

SCH 电脑定长控制器系列

(SCH-II型双步进双光电) 版本 V1.0

使用说明书

瑞安市辉煌工控设备厂

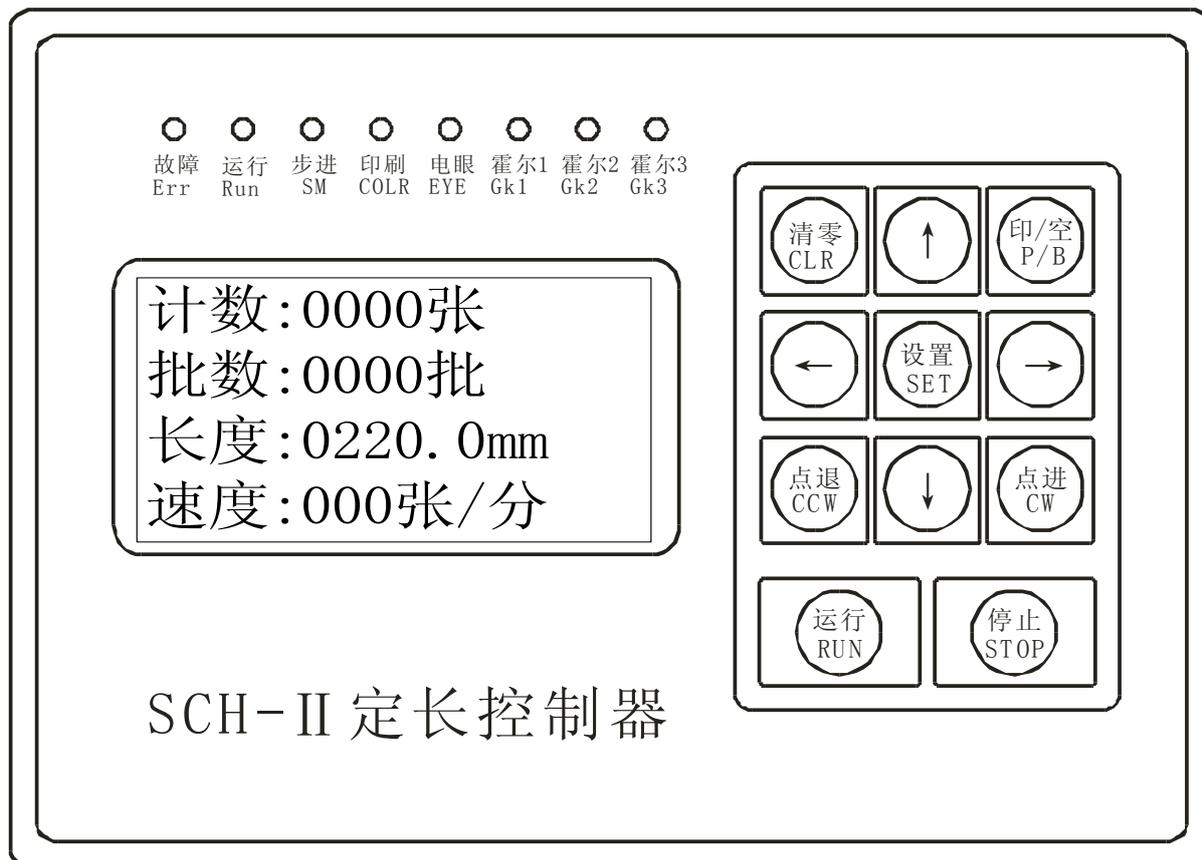
地 址：瑞安市经济开发区

电 话：0577-65602858 传 真：0577-65006599

网 址：WWW.HHGK.CN E-mail: hhgk@hhgk.cn

SCH- II 型定长系统适用热切机、横切机、切纸机、单膜机等软包装机械。该系统设计于电、光为一体，采用高性能单片机为核心，控制大力矩、高精度步进电机进行定长控制，高分辨率光电开关进行跟踪修正，使装有该系统的机械，具有高速、准确、性能稳定的特点。

一、 控制器面板



二、 面板说明

指示灯	说明
故障 (Err)	故障报警时点亮
运行 (Run)	主机运行时点亮
步进 (SM)	步进脉冲输出时点亮
印刷 (COLR)	工作方式为印刷时点亮
电眼 (EYE)	有 A 电眼信号时点亮 (X2 端口)
霍尔 1 (Gk1)	有低位信号时点亮 (X0 端口)
霍尔 2 (Gk2)	有送料信号时点亮 (X1 端口)
霍尔 3 (Gk3)	有 B 电眼信号时点亮 (X3 端口)

按钮	说明
设置	按下时进入 参数选择 状态，再按可以进入 参数设置 状态，互相切换
↑	初级菜单时，按下时是 寻标 功能（ 印刷状态 有效）。在参数选择时， 向上选择菜单条 。在参数设置状态时， 向上增加数据 。
↓	初级菜单时，按下时当前计数值减一。在参数选择时， 向下选择菜单条 。在参数设置状态时， 向下减小数据 。
←	初级菜单时，按下时 B 步进电机向前拉料。在参数选择时， 向上翻画面 。在参数设置状态时， 向左移动设置位 。
→	初级菜单时，按下时 B 步进电机向后拉料。在参数选择时， 向下翻画面 。在参数设置状态时， 向右移动设置位 。
清零	按下时计数值清零，计数值为零时，清零批数。
印/空	按下时印刷与空白制袋方式切换。
点进	按下时 A 步进电机向前拉料。
点退	按下时 A 步进电机向后拉料。
运行	按下时主机运行。
停止	按下时主机停止。（机器自动停在高位状态）

三、参数设置说明

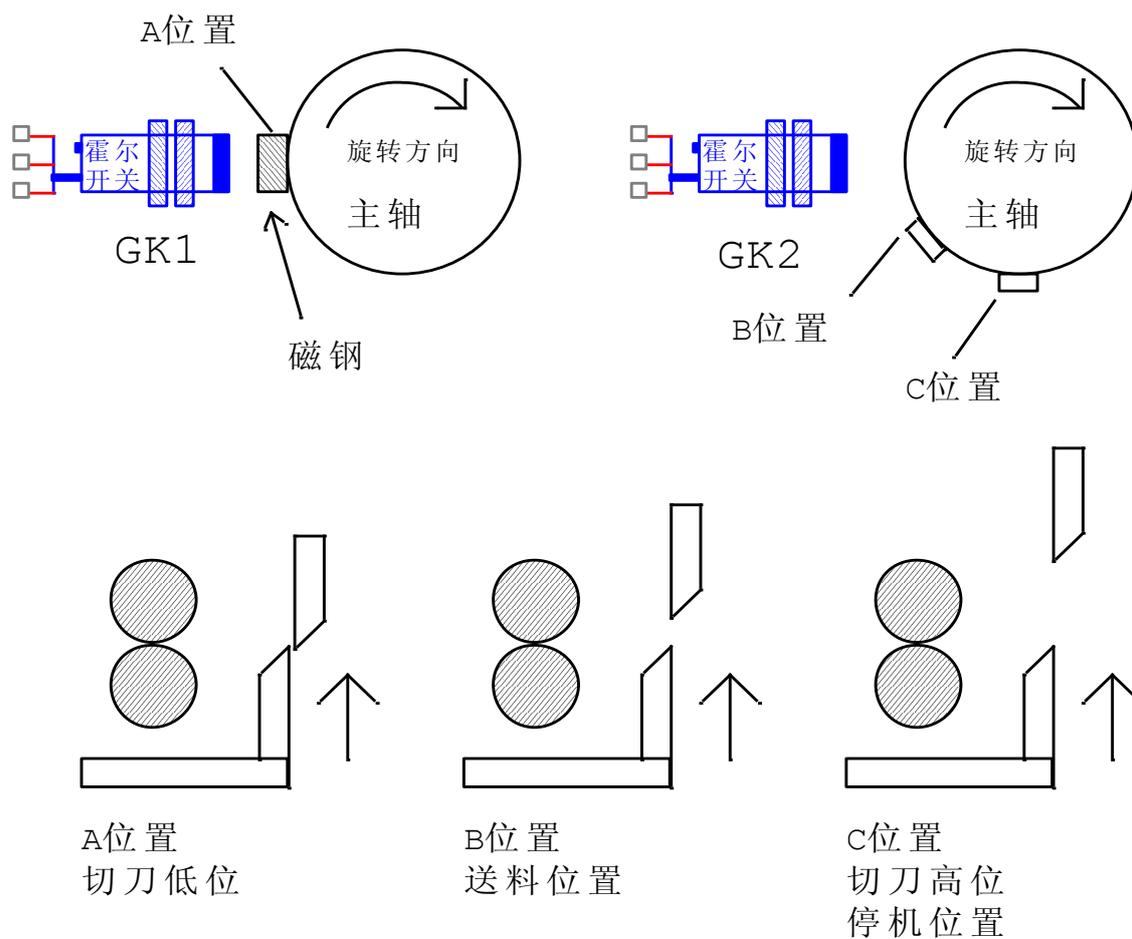
参数	说明	最小值	最大值	初始值	单位
开机画面					
计数	当前裁切的个数	0	9999	0	张
批数	当前裁切的批数	0	9999	0	批
长度	当前裁切的长度	10	5000	220	mm
速度	当前机器的工作速度	0	999	0	张/分
第 1 层画面					
01.A 长度	设定 A 步进裁切的长度	10	5000	220	mm
02.B 长度	设定 B 步进裁切的长度	10	5000	220	mm
03.A 步进	A 步进的开关 关⇌开			关	
04.B 步进	B 步进的开关 关⇌开			关	
第 2 层画面					
05.A 印/空	A 步进印刷与空白制袋方式切换			空白	
06.B 印/空	B 步进印刷与空白制袋方式切换			空白	
07.电眼方式	做印刷袋时的跟踪色标的方式 自动⇌黑工作⇌白工作			自动	
第 3 层画面					
09.步进速度	步进电机运行的速度，0 最快，99 最慢	0	99	18	%
10.批数量	单批数量值	6	9999	100	张
11.单批停机 11.空切次数	停机时间，0 不停机，9 停机后不自动开机 空切次数（以具体机型来确定）	0	9	0	S 次
12.模式	机器开机时的工作方式 先切刀⇌先送料			先切刀	
第 4 层画面					
13.冲孔	冲孔开关 关⇌开			关	
14.冲孔	冲孔电磁阀时间	0	999	30	ms
15.冲孔滞后	延迟冲孔的时间	0	999	0	ms
16.密码	进入下层画面的密码	0	9999	0008	

参数	说明	最小值	最大值	初始值	单位
第 5 层画面					
17.A 直径	A 步进送料棍的直径	20.00	200.00	70.00	mm
18.B 直径	B 步进送料棍的直径	20.00	200.00	70.00	mm
19.步进曲线	升降速度的坡度, 1 最快, 9 最慢	1	9	4	档
20.最高频率	步进最高频率, 步进可以运行的最高速度	0	99	70	%
第 6 层画面					
21.跟踪速度	电眼跟踪速度 (步进最低速度)	0	20	3	%
22.跟踪次数	光电跟踪次数, =1 无限寻标	1	5	3	次
23.跟踪提前	电眼跟踪色标的提前长度	0	30	3	mm
24.跟踪滞后	电眼跟踪色标的滞后长度	0	50	10	mm
第 7 层画面					
25.机型	各种功能的机型选择 停机型 ⇄ 不停机型 ⇄ 先退后送型			停机型	
26.退步长度	步进后退的长度	0	99	0	mm
27.停机滞后	按停止按键后, 要停在高位的延迟时间	0	9	0	S
28.语言	画面语言的选择			中文	
第 8 层画面					
29.堵料时间	堵料光电眼在这个时间中无信号, 就停机 =0, 为无堵料保护	0	9	0	0.5S
30.背光	液晶屏的背光关延迟时间 =0, 为一直开	0	99	0	S
31.密码	进入下层画面的密码	0	9999	2858	
第 9 层画面					
33.限制数	机器的运行限制批数	0	9999	0	批
34.密码修改	修改密码	0	9999	2858	

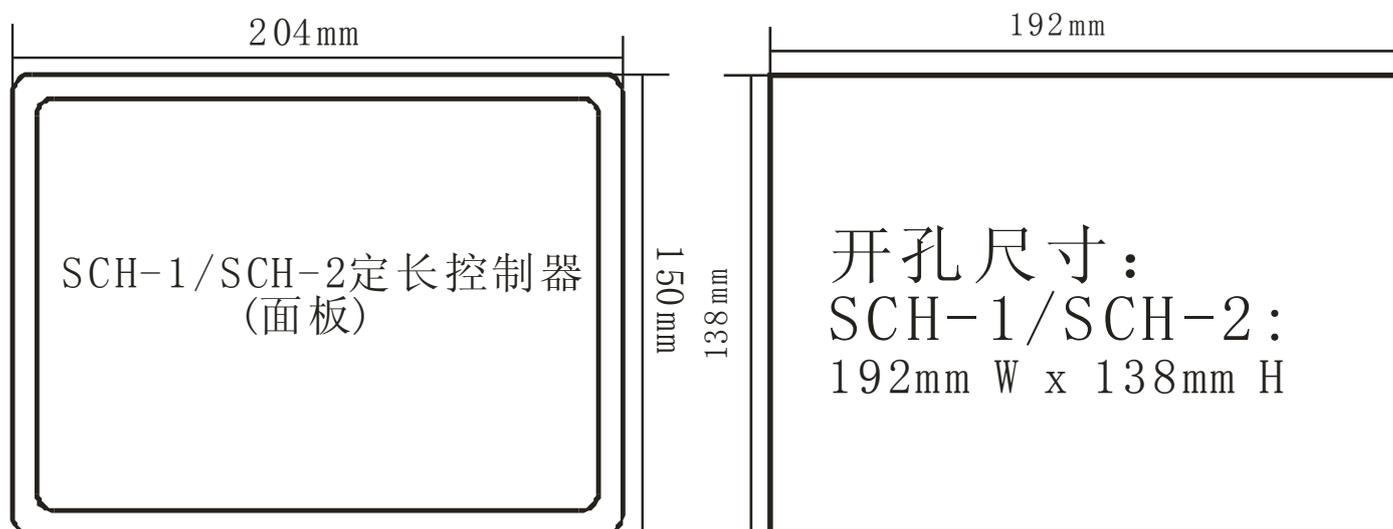
注: 要想启用限制批数功能, 要按以下方法设置,

- 按**设置键**进入参数设置状态, 切换到第 8 层画面, **31.密码**菜单条, 输入出厂密码 2858
- 切换到第 7 层画面, 选择 **33.限制数**菜单条, 设置好要限制的批数量
- 再选择 **34.密码修改**菜单条, 修改出厂密码, (如果不修改密码, 限制批数功能是无效的)
- 要记牢修改后的密码, 如果密码忘记了, 只能返回本厂换主板了, 切记

四、 输入传感器逻辑关系图



五、 开孔尺寸



六、 驱动器设置

- 双步进的控制器的驱动器的步距是 1000 步

注：在运行时，按外接点进或者点退按钮，为计数值减一功能。

