

SAH3-PLC 触摸屏控制系统

无纺布手提袋系统

版本 Ver2.0

用 户 手 册

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

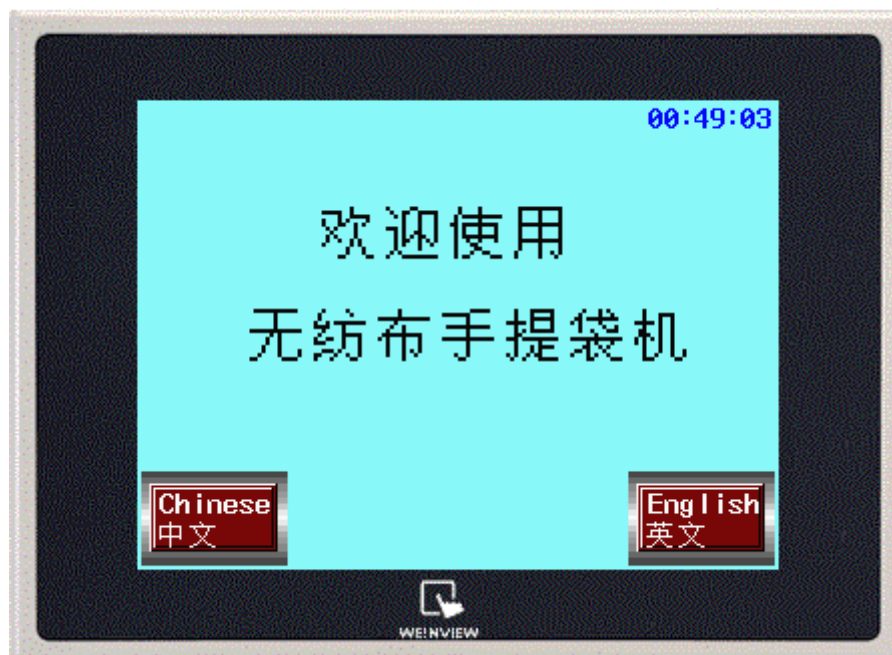
网址：WWW.HHGK.CN E-mail: hhgk@hhgk.cn

一、概述

SAH3 型 PLC 触摸屏控制系统是我厂专门开发用于高速高精度定长控制的数控产品。由高速专用运动控制 PLC 和台湾触摸屏以及步进（伺服）电机组成。操作直观简便，广泛适用于各种型号的高速横切机、电脑制袋机、无纺布制袋机及印刷、包装、食品、轻工等行业，需要定长控制的机器。

二、控制器面板

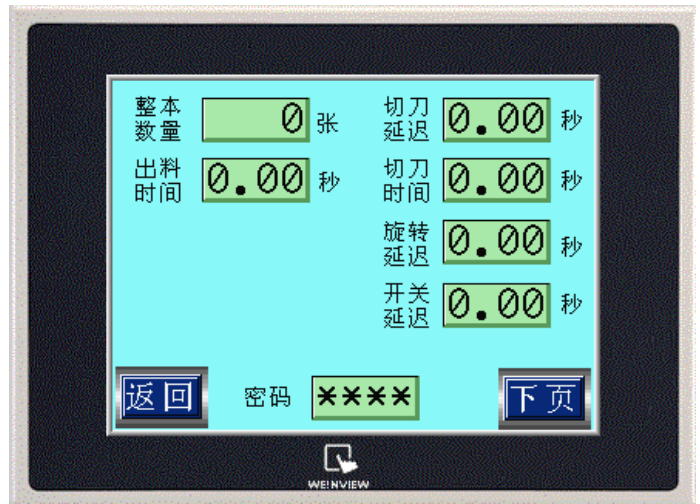
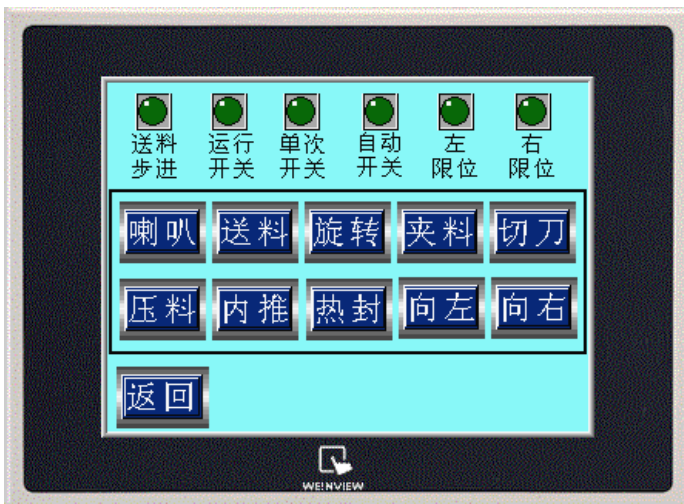
➤ 开机画面



- 按中文按钮进入中文菜单，按英文按钮进入英文菜单

➤ 主画面





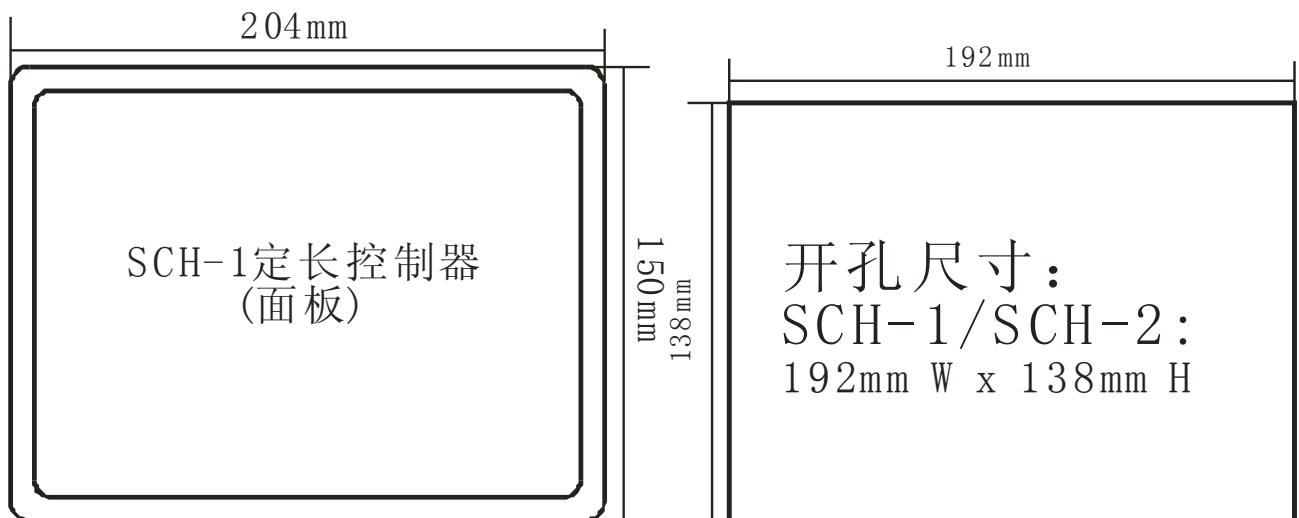
参数	说明	最小值	最大值	初始值	单位
主画面参数					
滚轮状态	滚轮当前的状态（正常↔故障）	指示灯			
左限位	滚轮的左极限位置（X1 端口）	指示灯			
右限位	滚轮的右极限位置（X2 端口）	指示灯			
个数	当前的工作个数	0	9999	0	
批数	当前的工作批数	0	9999	0	
清零	按下清个数，个数为零，清批数	按键			
送料	当前裁切的长度	5.0	999.9	25	mm
旋转	当前旋转的角度	1	360	90	度
热封	热封的工作时间	0	9.99	0.50	S
封面	返回到开机画面	按键			
设置	进入参数设置画面	按键			
手动	进入手动工作画面	按键			
方式开关	半自动↔全自动 机器的工作方式选择	按键			
手动工作画面					
送料步进	送料步进时，点亮	指示灯			
运行开关	运行开关开时，点亮（X0 端口）	指示灯			
单次开关	点次开关开时，点亮（X4 端口）	指示灯			
自动开关	自动开关开时，点亮（X3 端口）	指示灯			
左限位	左限位到位时，点亮（X1 端口）	指示灯			
右限位	右限位到位时，点亮（X2 端口）	指示灯			
喇叭	按下时，喇叭输出（Y6 端口）	按键			
送料	按下时，送料步进送一次料	按键			
旋转	按下时，旋转步进旋转一次	按键			
夹料	按下时，夹料电磁阀输出（Y2 端口）	按键			
切刀	按下时，切刀电磁阀输出（Y3 端口）	按键			
压料	按下时，压料电磁阀输出（Y7 端口）	按键			
内推	按下时，内推电磁阀输出（Y4 端口）	按键			
热封	按下时，热封电磁阀输出（Y0 端口）	按键			
向左	按下时，滚轮步进向左走	按键			
向右	按下时，滚轮步进向右走	按键			
返回	返回主画面	按键			

参数设置第一层画面					
整本数量	单批的个数	6	9999	100	张
切刀延迟	延迟切刀和滚轮的工作时间	0	9.99	0.05	S
切刀时间	切刀的工作时间	0	9.99	0.20	S
旋转延迟	延迟旋转步进的工作时间	0	9.99	0.10	S
开关延迟	延迟运行开关的工作时间	0	9.99	0.05	S
出料时间	出料的等待时间	0	9.99	0.30	S
密码	进入下层画面的密码	0	9999	0008	
返回	返回主画面				
下页	进入下层画面（密码正确时）				
参数设置第二层画面					
滚轮长度	滚轮限制长度	100	2000	1000	mm
滚轮速度	滚轮的工作速度	0	99	15	%
胶辊直径	送料胶辊的直径	10.00	99.99	32.50	mm
送料速度	送料步进的速度	0	9	1	档
默认值	初始化所有的参数	按键			
密码	进入下层画面的密码	0000	9999	2858	
参数设置第三层画面					
修改密码	修改密码	0000	9999	2858	
限制批数	批数的限制数	0000	9999	0	
返回	返回主画面				

注：要想启用限制批数功能，要按以下方法设置，

- 进入第二层画面，输入出厂密码 2858
- 进入第三层画面，设置好要限制的批数量
- 修改出厂密码，为你自己好记得密码
- 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

三、 安装尺寸



- 送料、滚轮脉冲为 800 步（S1=OFF, S2=ON, S3=ON, S4=OFF），电流为 5A（I1=OFF, I2=ON），
- 旋转脉冲为 1/8 细分（SW1=ON, SW2=ON, SW3=OFF），电流为 0.84A（SW4=OFF, SW5=OFF, SW6=ON）

四、 接线图

