

CH 型电脑控制系列 (收卷机)

用户手册

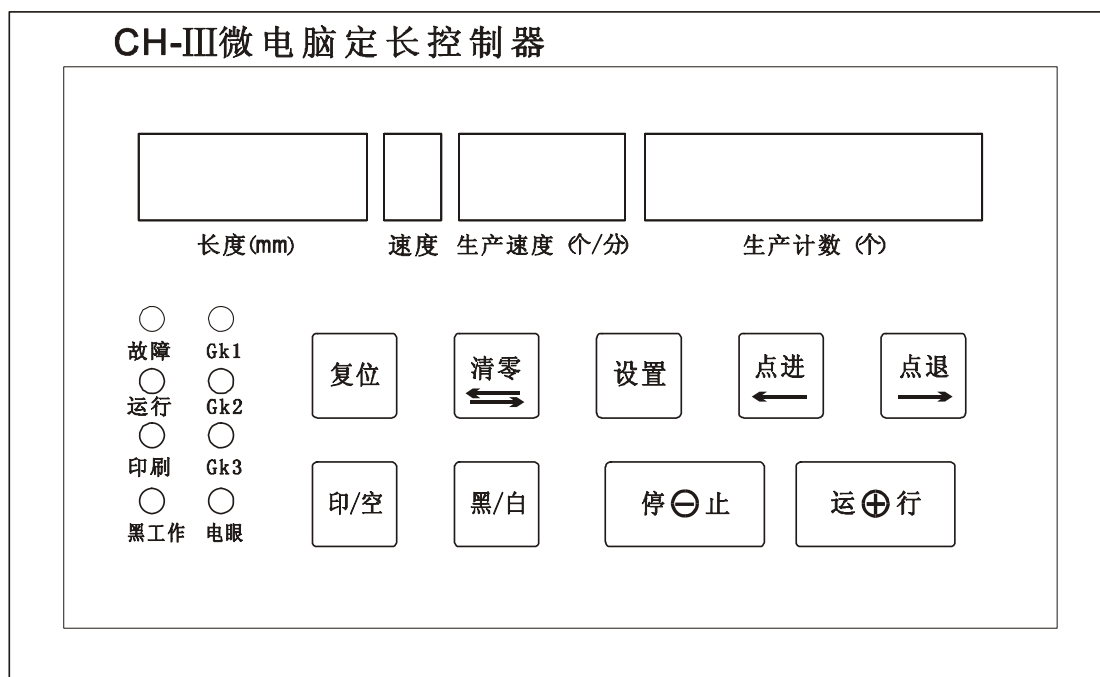
瑞安辉煌工控设备厂

地址：瑞安市经济开发区

电话：0577-65602858（办公） 65006599（传真）

CH-III型微电脑收卷机系统系统设计于电、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

(-)在一级菜单时(没有进入设置状态):

1. 显示说明

长度	为制袋长度，单位为毫米。
速度	为步进电机拉料速度 0—9 档，0 档最慢，9 档最快。
生产速度(个/分)	为运行时显示当前制袋速度。
生产计数(个)	显示当前制袋累计数。
故障指示灯	主机超速或电眼连续 5 次跟踪错误，指示灯亮。按‘停止’或‘复位’可以使它熄灭。

2. 按钮说明

复位	按钮用来重新初始化控制器。
设置	按钮用来进入设置状态，或储存返回。
清零	按钮用来清生产计数，按 1 次清本次计数，再按清全部计数。
印 / 空	按钮用来转换空白袋和印刷袋方式，印刷指示灯亮时为印刷袋方式，可动态调整。在印刷袋方式时要调整设定长度比实际制袋长度短 1—5mm。
黑 / 白	按钮用来转换黑工作和白工作方式，黑工作指示灯亮时为黑工作方式，可动态调整。在印刷袋方式时用来决定电眼跟踪白点或黑点，在空白袋方式无效。

点进	按钮按下后向前拉料，在运行状态无效
点退	按钮按下后向后拉料，在运行状态无效
运行	按钮按下使机器进入运行状态，开始生产工作，运行指示灯亮
停止	按钮按下使机器返回停止状态，停止生产工作，运行指示灯暗

(二)在一级菜单按‘设置’按钮进入二级菜单：

在长度区显示长度，在速度区显示速度，在生产计数区预选长度（d,3位）按‘点进’或‘点退’来左右移位，按‘停止’或‘运行’来加减。按‘设置’储存返回。

可以动态设置。

(三)三级菜单：

在一级菜单按‘设置’按钮进入二级菜单，再按‘设置’按钮3秒，进入三级菜单。用‘清零’按钮切换。

(1)棍直径（b,4位），单位：丝。

(2)步进送料延时时间（7,1位），共10挡0~9，每档0.5秒。

(3)密码输入（A,4位），密码输入正确后，按‘清零’按钮切换到下面的功能菜单。

(4)打孔时间（F,2位），单位：毫秒。调整打孔时间。

(5)显示（C,2位），备用。

(6)收料汽缸关延时时间（E,1位），共10挡0~9，每档0.5秒。

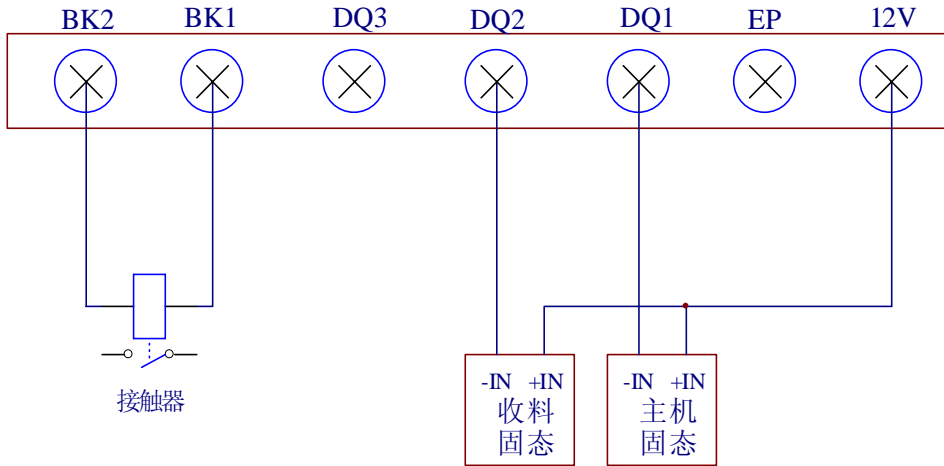
(7)曲线选择（H,1位）。数字越大，速度越快。

所有调整都要在按‘设置’按钮储存返回后才起作用，并且不能在运行状态下调整。

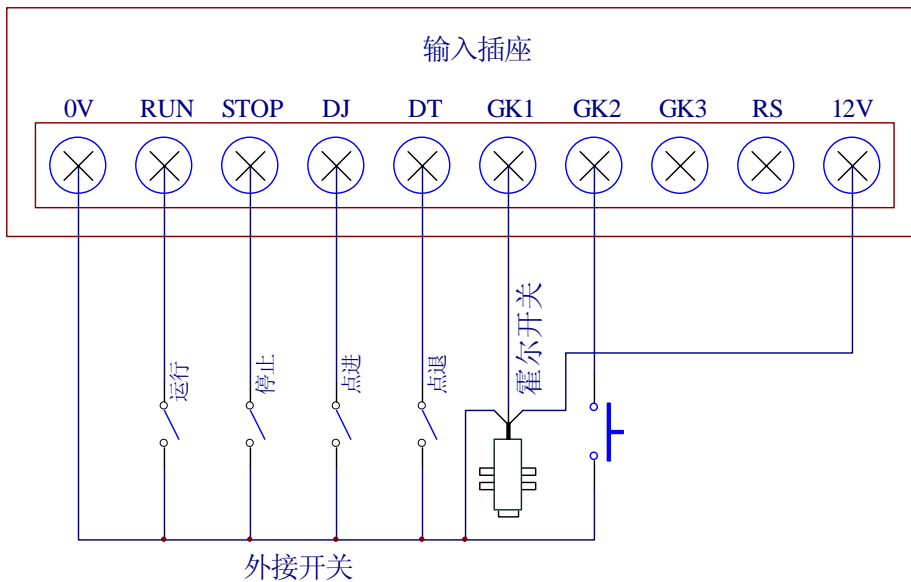
三、接线说明

1. 输出插座

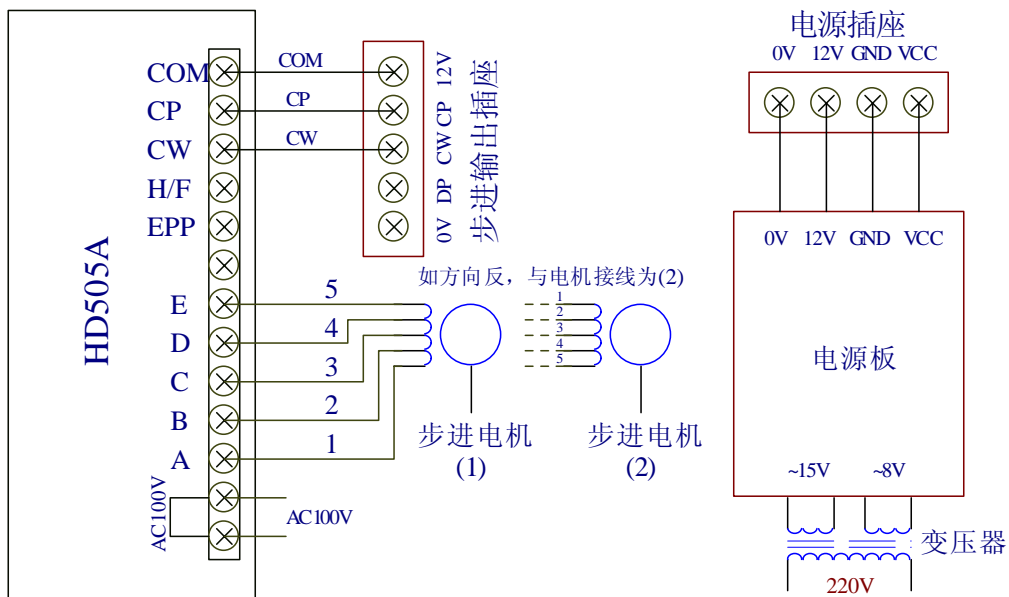
输出插座



2. 输入插座

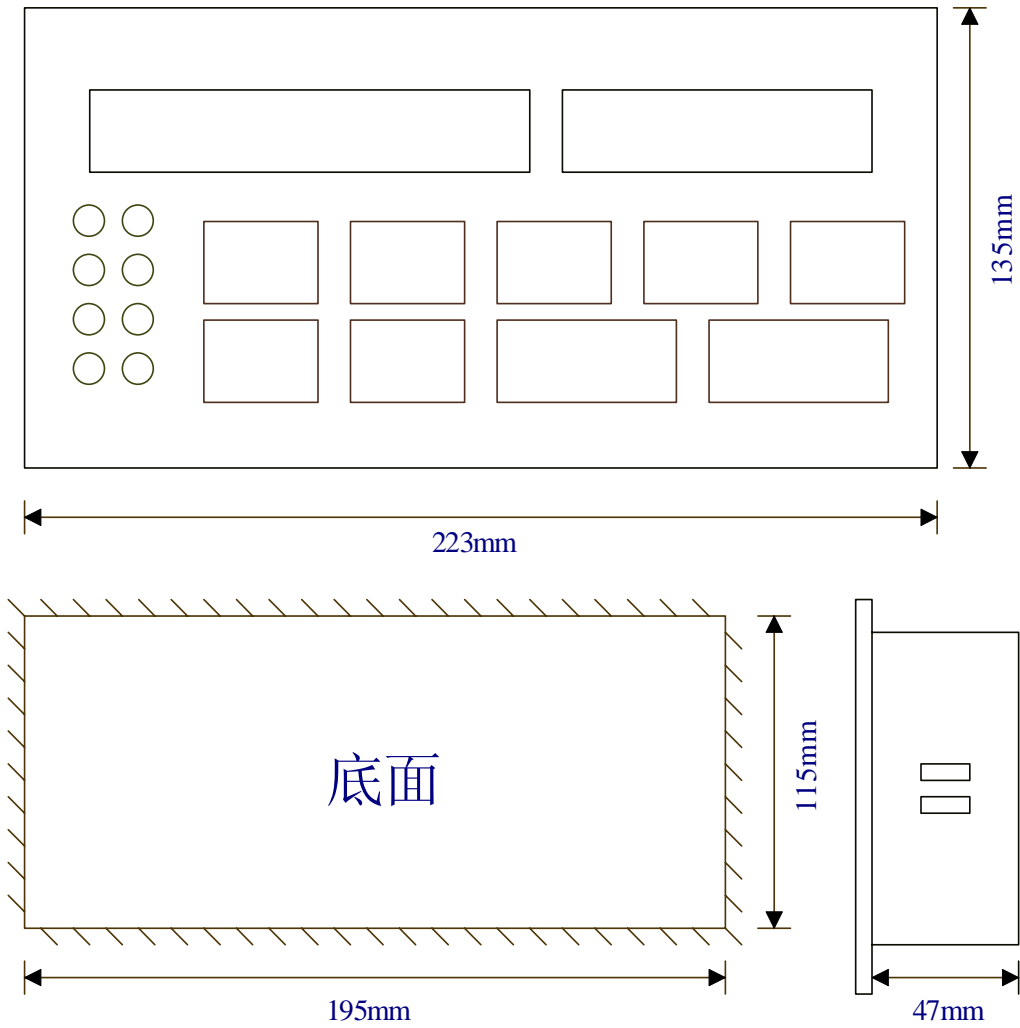


3. 步进输出插座与电源插座



五、CH-3 型微电脑 外观尺寸：(单位：mm)

GB-3型电脑 外观尺寸 (单位: mm)



辉煌工控

制造厂: 瑞安市辉煌工控设备厂
地 址: 瑞安市经济开发区
电 话: 0577-65602858 Fax: 0577-65006599

邮 编: 325200
E-mail: HH858@163.COM
内容如有变更, 恕不通知