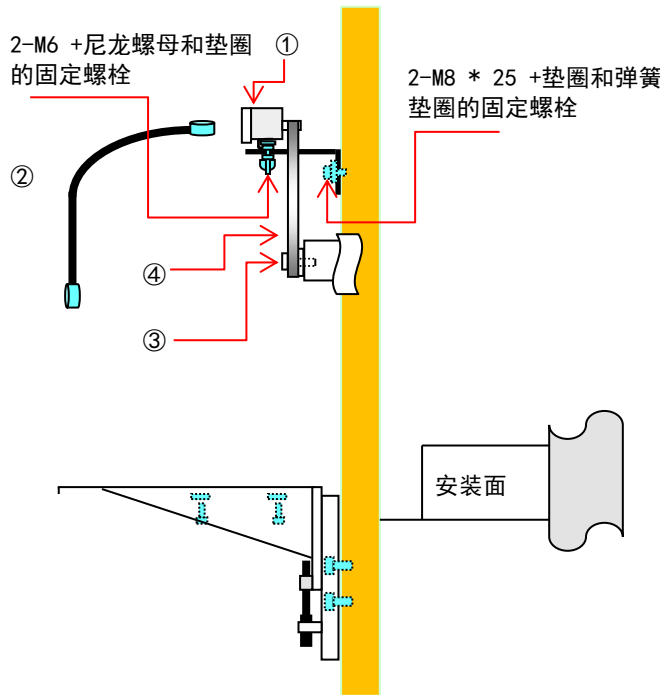


设置说明书

设置附件



标准规格装备品

品名	数量	规格
电源 信号电线	1	8M
配套端子	1	
本机固定螺钉/垫圈	4	M8*25
①冲压机旋转感应器	1	
②旋转感应器用电线	1	6M
③冲压机用带轮	1	M19XL037
使用说明书	1	

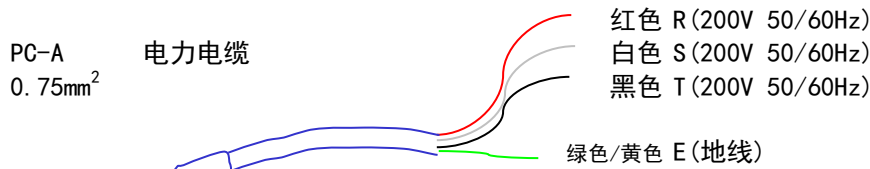
选配项目

品名	数量	规格
④正时皮带	1	N(L) XL037
主体设置座架	1	
附件		
座架固定螺钉	4	M14*30
送料高度调整螺钉	1	M12*150
送料高度标签	1	每刻度60mm/以1mm为单位
嫌气性接着剂	1	

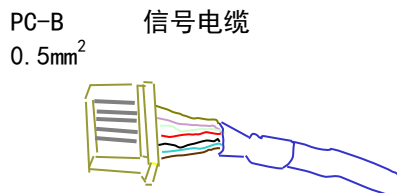
设备条件

冲压机		规格 连锁	
电源电压		3相 200V(±10%), 50/60Hz	
紧急停止输入电路 2系统		紧急停止信号输出 这个信号查接从紧急开关输出 1A 在 AC 250V 或更少 1A 在 DC 30V 或更少	
异常停止信号输入电路		停止信号输出	信号输出时, 打开
连续运转信号输入电路		连续运转信号输出	信号输出时, 打开
异常停止 信号输出	集电极开路输出 或 触点输出	停止输入电路 0.01A at 24VDC	
同步信号 (凸轮) 输出	集电极开路输出 或 触点输出	检查运行旋转传感器 送料/放松信号输入	
冲压机行 程信号 输出	集电极开路输出 或 触点输出	冲压机行程输入电路	

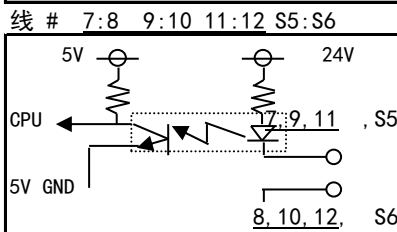
冲压机	选项
材料终端输入电路 或 上死点停止电路	停止信号输出 1A 在 AC 250V 或更少 1A 在 DC 30V 或更少 信号输出时, 打开



	危险	连接到初级侧
--	-----------	--------



线 #	1A 在 AC 250V 或更少
1:2	
3:4	1A 在 DC 30V 或更少
5:6	



线 #	1A 在 AC 250V 或更少
S1:S2	1A 在 DC 30V 或更少
S3:S4	

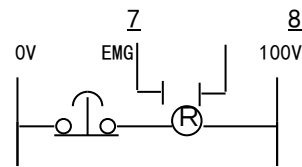


- 1 运转停止信号输出 } 要停止冲压机连续电路
- 2
- 选项
- 3 材料断裂传感器输出 } 要停止冲压机连续电路
- 4
- 5 连续运转停止输出 } 要停止冲压机连续电路
- 6

7 送料机的输入停止		注意
8 24VGND		

要短, 如果不使用

电路的实施例



- 选项
- 9 (送料) 冲压机凸轮信号
- 10 24V GND
- 11 (放松) 冲压机凸轮信号
- 12 24V GND

- S1 白: 紧急停止输出 紧急停止电路
- S2 黑色: 紧急停止输出
- S3 红色: 紧急停止输出 紧急停止电路
- S4 绿: 紧急停止输出

S5 黄: 冲压机行程输入		注意
S6 吹: 24V GND		

要短, 如果不使用

需要短冲压机的行程 (S5, S6), 的电路, 如果您不使用的电路。

危险 需要覆盖未使用连接每根电缆。

注意 为送料 (9, 10) 和放松 (11, 12) 设置旋转传感器的定时皮带断开检测。 如果其中一个连接, 其功能有效。


设置旋转感应器

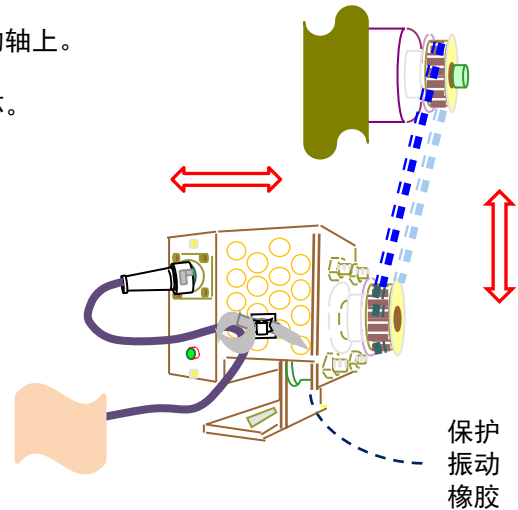
请把冲压机用带轮安装到与冲压机同步(1:1) 旋轮的轴上。

用正时皮带连接的带轮之间要调整平衡度，避免偏芯。

正时皮带的张力应为24.5N (2.5kgf) 左右。

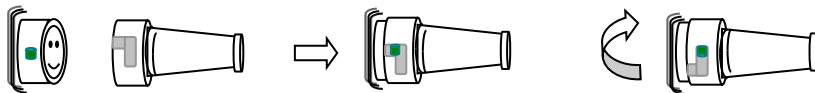
请确认相对于基准面的直行度加以固定。

	警告
请将传感器电缆固定在插头附近，以防止断开连接。	



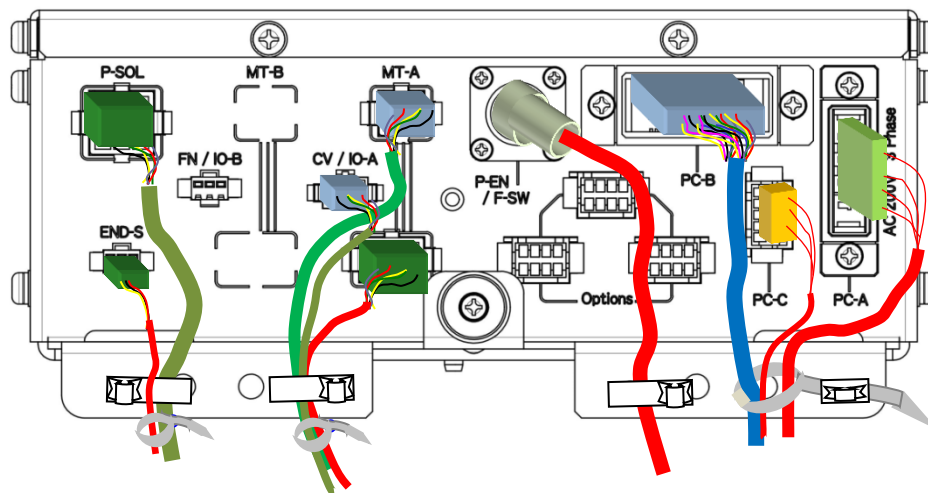
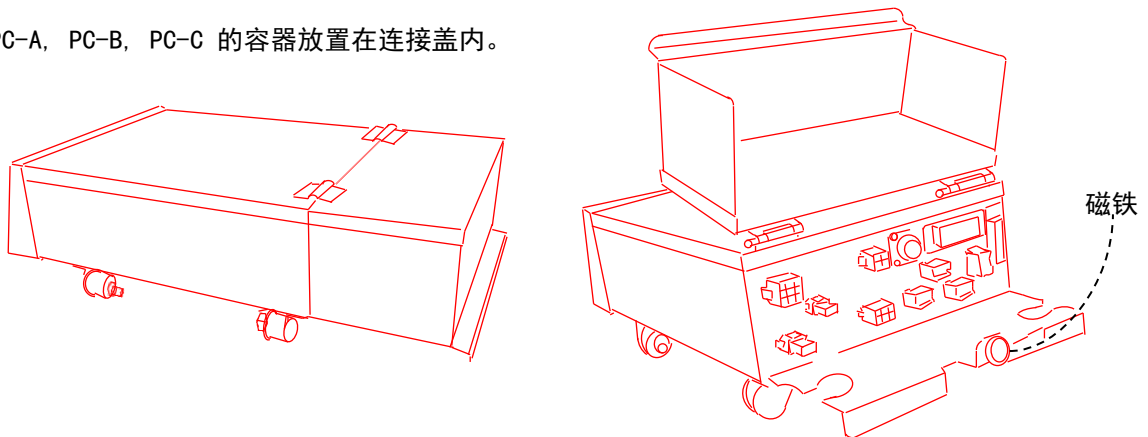
金属插头连接方法 (刺刀系统)


插头插座的引脚，你把套筒旋转并锁定。



电缆连接

PC-A, PC-B, PC-C 的容器放置在连接盖内。




	危险	需要固定所制备的尼龙带中的所有外部电缆。
---	-----------	----------------------


输入冲压机角度的方法

调用代码 **210** 的初始设定。

设置旋转传感器的方向。然后，调用代码 **211** 并设置按角度。

 如果在未输入冲压机角度的情况下打开电源，将显示 **E 10-3**。根据输入程序输入冲压机的角度。

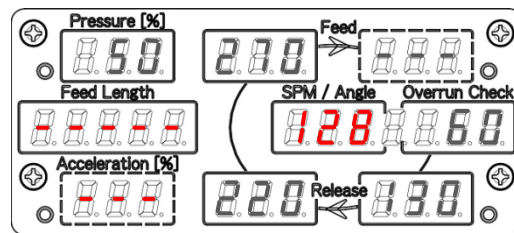
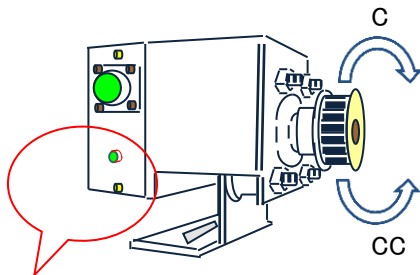
工艺流程	开关	内容
①	Power	关闭 "电源" 开关
②	Emergency Stop	打开 "紧急停止" 开关
③-1	Reset	按下 "复位" 开关并维持继续
③-2	Power	打开 "电源" 开关，然后松开 "复位" 开关
④	← →	设定为 210
⑤	+/-	设定在旋转传感器的方向 逆时针: CC 顺时针: C
⑥	← →	设定为 211
⑦	+/-	请设定冲压机角度
⑧	Set ↔ Run	设定完成后 按下 "Set ↔ Run"
⑨	Power	关闭 "电源" 开关
⑩	Emergency Stop	关闭 "紧急停止"

 ③-2后，可松开紧急停止开关。

冲压机旋转传感器方向和状态指示灯

如果旋转传感器的方向相反，控制器会在高亮度闪烁 "SPM / Angle"，并在显示屏 "Feed Length" 和 "Acceleration [%]" 上显示负号。
需要从一开始就设定。

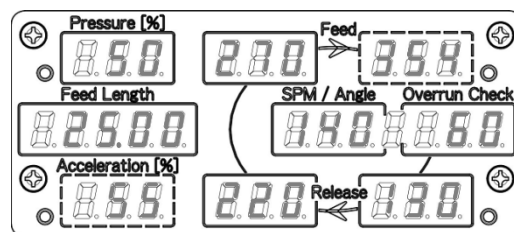
合适




状态指示灯

状态灯	旋转传感器状态
关灯	离线
点亮	在线
快速闪烁	旋转过程中
缓慢闪烁	错误

不合适



 送料机的显示角度与冲压机或其他设备的角度显示不同，是因为每个设备的分辨率不同。