

键盘说明：

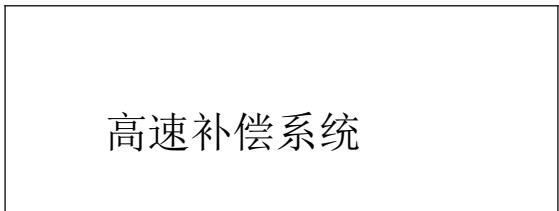


注：通过显示电路板后面的 1 号拨码开关
可转换文字，ON 为英文，OFF 为中文。

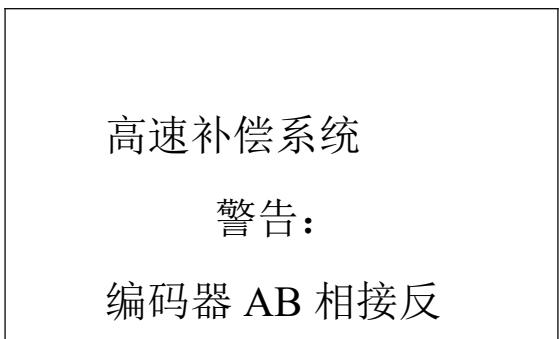
按键	基本功能
[]	不论显示器处于何种状态,一旦按此键,返回系统初始画面.系统初始画面由用户设计画面时指定(缺省值为 0 号画面).一般将系统初始画面设置成主菜单或使用频度最高的画面.
[←]	修改寄存器数据时,左移被修改的数据位, 即闪烁显示数字左移一位.
[→]	修改寄存器数据时,右移被修改的数据位, 即闪烁显示数字右移一位.
[↑]	将画面翻转到前页,前页面号由用户在画面属性中指定(缺省值为当前画面号-1) 如果在数据设定状态, 被修改的数位加 1, 递增范围: 0—>9—>0
[↓]	将画面翻转到次页,次页画面号由用户在画面属性中指定(缺省值为当前画面号+1) 如果在数据设定状态, 被修改的数位减 1, 递减范围: 9—>0—>9
[SET]	按此键开始修改寄存器数值,当前正在被修改的寄存器窗反色显示, 其中被修改的位数闪烁显示.如果当前画面没有寄存器设定窗部件, 则执行一次空操作.在按[ENT]键之前再按一次[SET]键,则当前修改操作被取消,并继续修改下一个数据寄存器.
[ENT]	将修改后的数据写入寄存器,并继续修改下一个数据寄存器.当前画面的最后一个寄存器被修改后,退出修改寄存器状态

画面一

1:正常画面



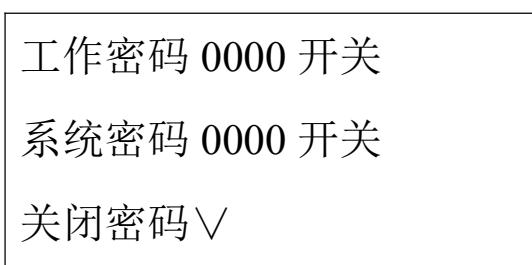
2:编码器出错画面



(1)编码器接反，只要将拨码开关 2拨到相反的位置或者将 AB 线对调。

(2)如还出现警告检查编码器接线及编码器是否损坏。

3:同时按 SET 及 ENT 进入密码画面



(1)按 SET 进入工作密码，输入 1，工作密码打开，“开”字反黑，否则“关”字反黑，重新进入初始画面，便可设定其它参数。

(2)如果按√键则关闭密码，系统密码暂时不用。

画面二

生产速度为 0400
生产计数 000000001.
计数清零<
当前角度 0000

1: 生产速度 指每分钟生产产品的数量。

2: 生产计数 生产产品的数量。

3: 计数清零 按<键产品数量清零。

4: 当前角度 指旋转编码器的角度。

注: 当前角度应该是由 0 到编码器分辨率逐渐增大, 最大数值不能超过编码器分辨率, 否则编码器、控制器或连接线有问题,

画面三

脉冲数 360
产品数 01
最高速度为 400
手动放胶 动 停

1: 脉冲数 编码器分辨率

2: 产品数 编码器每转产品数。

3: 最高速度 机器的最高速度, 可以控制输出电压及补偿值。

胶位补偿值=胶位补偿*生产速度 /最高速度

胶长补偿值=胶长补偿*生产速度 /最高速度

4: 手动放胶 动 停

注 1: 按<键, “动”反黑, 所有的胶点都输出。按>键, “停”反黑, 所有的胶点受到补偿器控制。

注 2: 密码打开时, 脉冲数 、产品数 、最高速度才能修改。

画面四

低速胶位 0100	Y1
胶位补偿 0010	
胶长补偿 0000 加	
胶长长度 0030	

1: 低速胶位 调整胶位的位置.机器低速运行时, 胶位滞后, 则低速胶位值减小, 否则低速胶位值增大。

2: 胶位补偿 补偿胶位值. 机器高速运行时, 胶位滞后, 则胶位补偿值增大, 否则胶位补偿值减小。

3: 胶长补偿 长度补偿值. 机器高速运行时, 胶长变长, 则胶长补偿值为减; 机器高速运行时, 胶长变短, 则胶长补偿值为加。

4: 胶长长度 胶长度值. 机器低速运行时, 胶长变短, 则胶长长度值增大, 否则胶长长度值减小。

注 1: 所有本画面的值设定不可超过编码器分辨率。

注 2: 一般先将胶位及胶长的补偿值设为零, 调试低速时的胶, 再将速度提高, 如果喷胶效果不好, 则调整胶位补偿及胶长补偿的值, 不可调整低速胶位及胶长长度的值。

注 3: 胶长补偿可加可减。当胶长补偿处在设定状态且数字的个位数在闪烁时, 按左键则交替出现“加”“减”。

注 4: 目前所有的八个输出点可以三次间断输出。如需要可在 Y1-8 画面且不在设定状态, 按>键进入间断画面。

间隔画面

间隔一长 0000 Y1

胶长一长 0000

间隔二长 0000

胶长二长 0000

1: 间隔一长 指第二次喷胶的间隔距离

2: 胶长一长 指第二次喷胶的间隔长度

3: 间隔二长 指第三次喷胶的间隔距离

4: 胶长二长 指第三次喷胶的间隔长度

画面五 胶量跟踪画面

第一起点 0000

第一电压 0000

第二起点 0000

第二电压 0000

第三起点 0000

第三电压 0000

第四起点 0000

第四电压 0000

第五起点 0000

第五电压 0000

在非设定状态下，按左或右键可切换胶量画面。

电压=10 伏*(起点电压+第一电压*生产速度/最高速度)/100

当第一电压为比率关系，一般设为 100，越大则输出电压越大，数值不要超过 1000(即 1000%)，也不要小于 20(即 20%)。

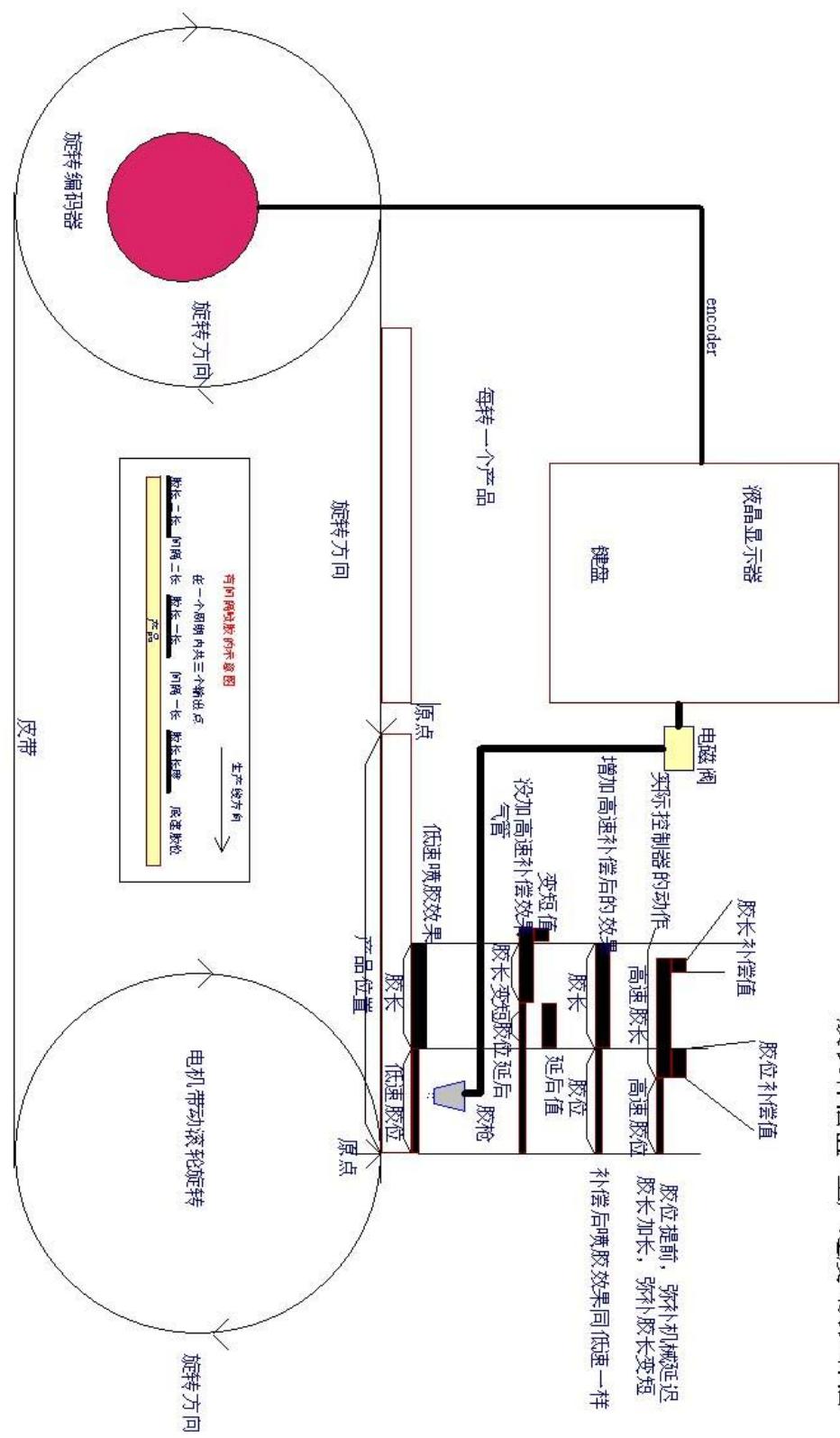
具体的计算：

第一起点值为 5，第一电压为 100，最高速度为 400，当前速度为 200，则输出电压= $10*(5+100*200/400)/100=5.5$ 伏。

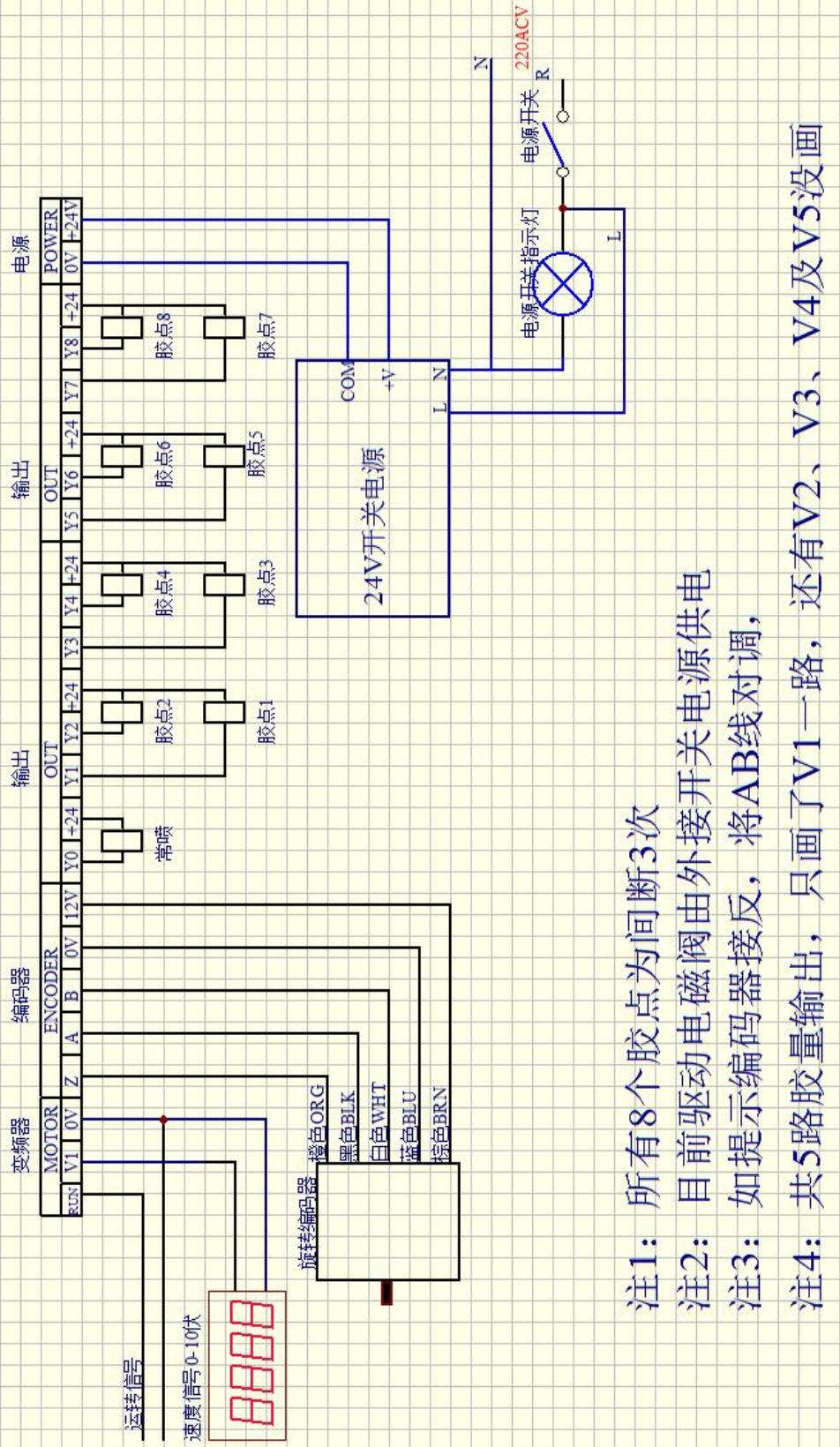
其他四路胶量设定跟第一路胶量相同

高速补偿器工作示意图

胶位补偿值=生产速度*胶位补偿/胶长补偿值=生产速度*胶位补偿/胶长补偿值



端子接线说明



- 注1：所有8个胶点为间断3次
- 注2：目前驱动电磁阀由外接开关电源供电
- 注3：如提示编码器接反，将AB线对调，
- 注4：共5路胶量输出，只画了V1一路，还有V2、V3、V4及V5没画