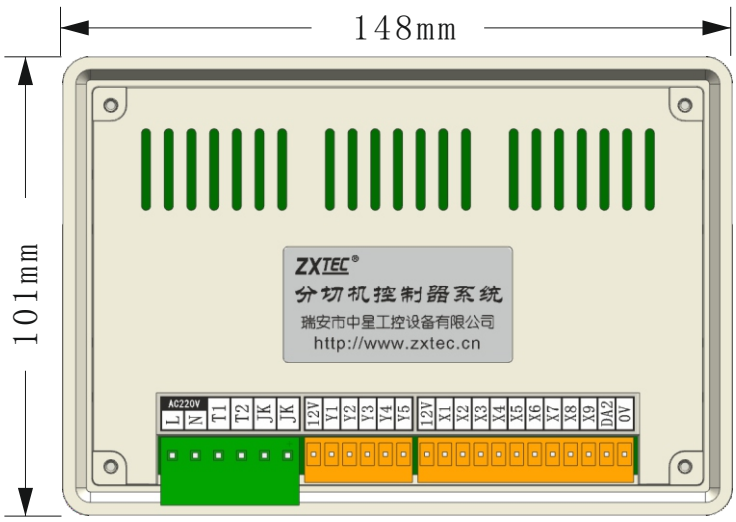
控制器特点

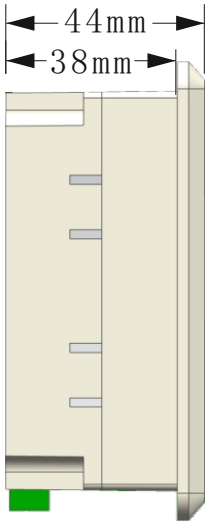


分切机控制系统

- 一体化设计，集显示和控制输出
- 显示和操作采用4.3寸彩色触摸屏
- 可选择长度定长控制或数量控制应用于标签计数
- 具有外接控制端口

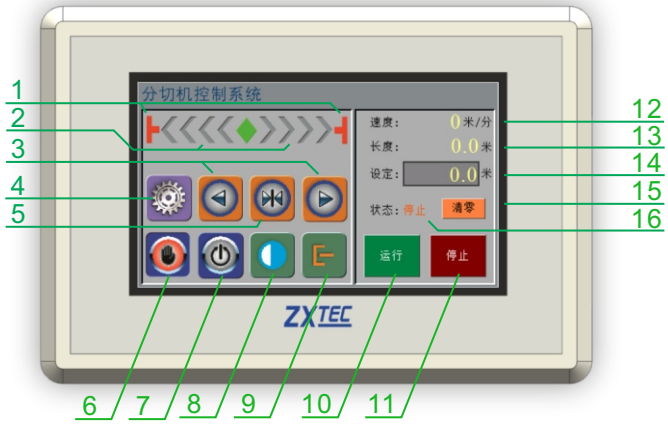
控制器外形尺寸及主要参数



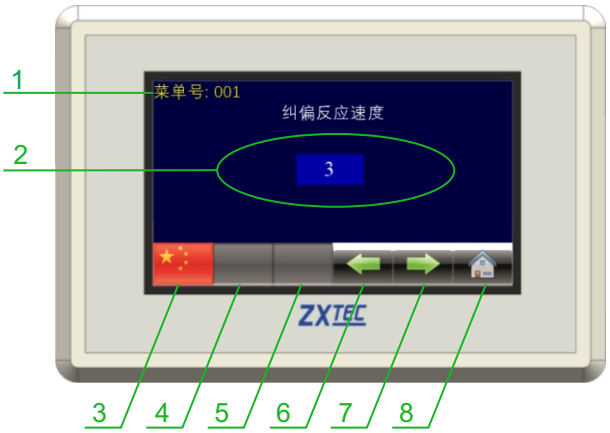


型 号	一体化触摸屏分切机控制系统
工作电源	AC-220V/50Hz
输入信号	9路开关量信号输入
输出方式	2路可控硅(220V)，1路继电器，5路开关量输出(12V)
模拟量输出	1路模拟量(0-5V或10V可设置)
安装方式	嵌入式(面板开孔尺寸:136mm X 89mm)

一体化触摸屏分切机控制系统使用说明



1、纠偏限位开关指示
2、纠偏电机输出指示
3、纠偏电机点动按键
4、参数设置按键
5、自动居中按键
6、手动纠偏模式按键
7、自动纠偏模式按键
8、电眼极性切换按键
9、单-双电眼切换按键
10、主电机运行按键
11、主电机停止按键
12、分切机运行速度显示
13、分切机长度或数量显示
14、分切机长度或数量设定
15、长度或数量清除按键
16、分切机工作状态指示



1、显示当前的设置菜单号码
2、用户设置数据区
3、语言选择按键可显示中文/英文
4，5、功能键，设置时控制器会提示其功能
6，7、设置页面前进/后退按键
8、返回工作主画面按键

菜单号	功能简介(菜单号003以上为系统参数，需要设置密码123才能进入设置)
001	纠偏反应速度：电眼检测到材料偏移时纠偏电机做出响应的速度，9为最快
002	控制选择：选择分切材料到达设定长度或数量进行停机
003	获取纠偏限位行程：获取纠偏电机在左右限位开关之间运行所需时间，供自动居中时使用
100	纠偏限位开关：可选择纠偏限位开关类型使用常开或常闭
101	纠偏限位控制：可选择纠偏运行到限位开关时停止或不停止分切机
102	长度提前减速：当选择长度控制时，分切机到达设定长度停机前进行主电机提前减速的米数
103	数量提前减速：当选择数量控制时，分切机到达设定数量停机前进行主电机提前减速的数量
104	主轴周长：分切机主轴上安装的霍尔开关通过拾取主轴运转的圈数乘以该数据得到分切长度

接线图

