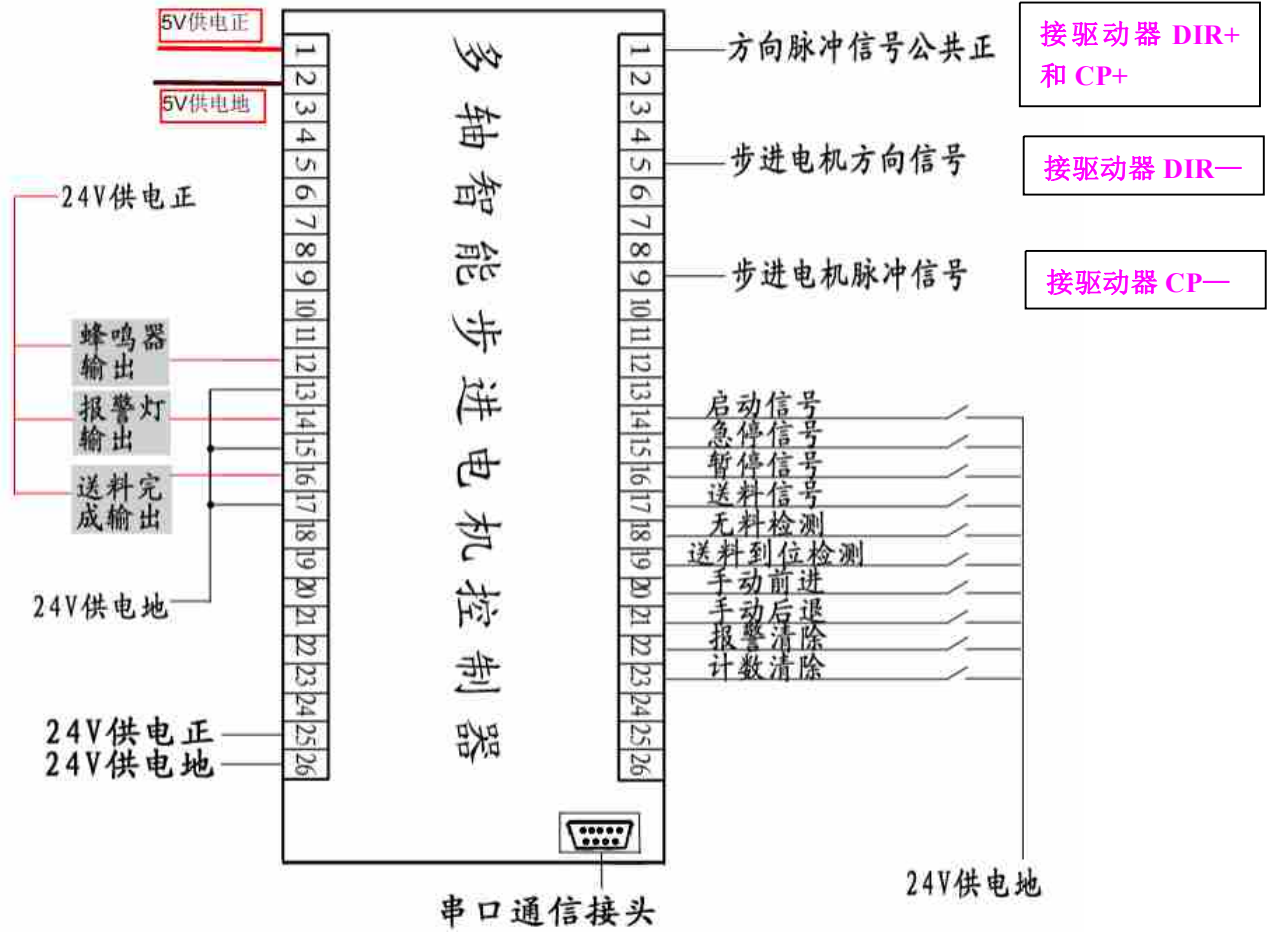


数控滚轮送料控制器使用说明书

一、接线图

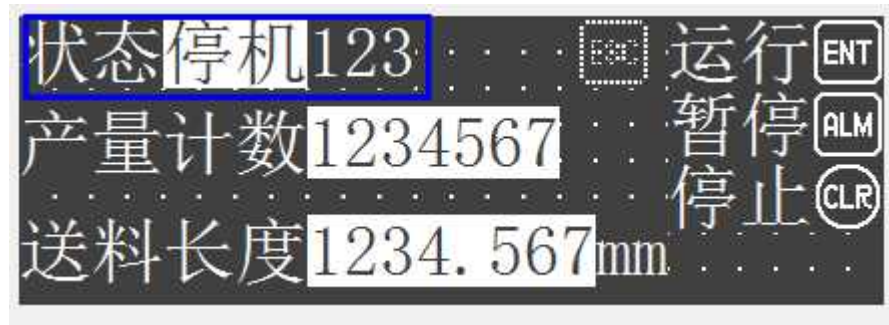


二、界面说明

1、开机界面



2、控制界面



【在这个界面下，可直接对电机进行控制】

按 ENT 键启动系统；按 CLR 键停止系统；

按 ALM 键暂停；(需要再按启动键才继续运行)

【产量计数】：送料完成 1 次，就自动加 1。

【送料长度】：即设定单次送料的长度。

蓝框中显示的数字，表示当前工作的状态：

0——停机状态/暂停状态

11——运行状态

4——等待报警清除状态。

需要外部清除或检测到有料时，才进行下一步动作；

12——送料到位检测的状态

此状态下处于一直送料，(电机一直旋转)

17——输出后延时状态

18——送料信号等待状态（此信号作用在下面有解释）

20——启动信号等待状态

(在解除了报警信号后，才会进入这个状态)

3、电机参数设置界面

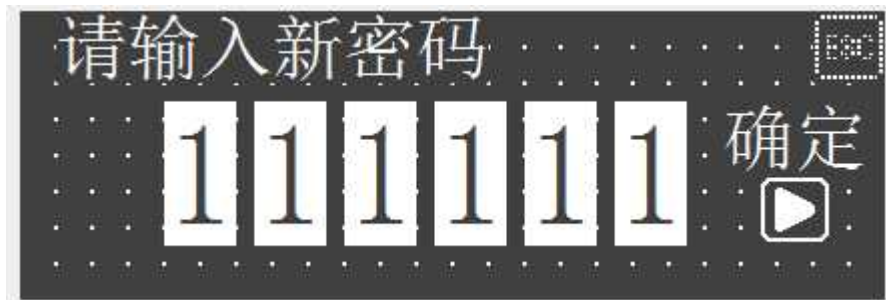


【进入参数设置界面前，需要输入密码。出厂值是 000000】

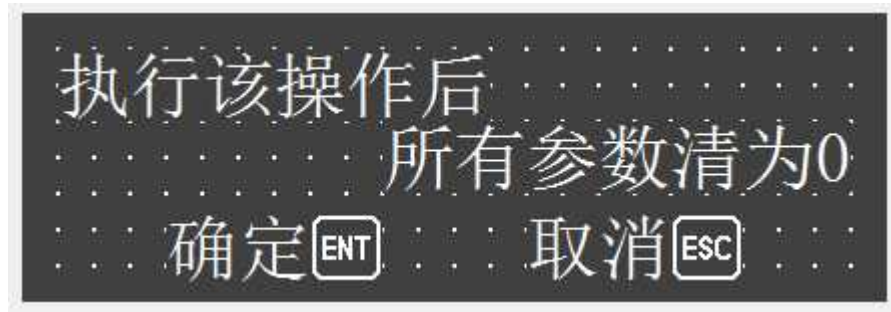
【输入密码正确后，才可以进入如下界面。】



【按 SET 键，进入修改密码界面，重新设定密码，如下 2 个界面：】



【按 CLR 键，进入参数和密码清零界面。如下界面：】



【按 ENT 键，进入参数设置界面。如下界面：】



【细分：需要和驱动器上设定的细分数一致。】

【步距角：步进电机的步距角。】

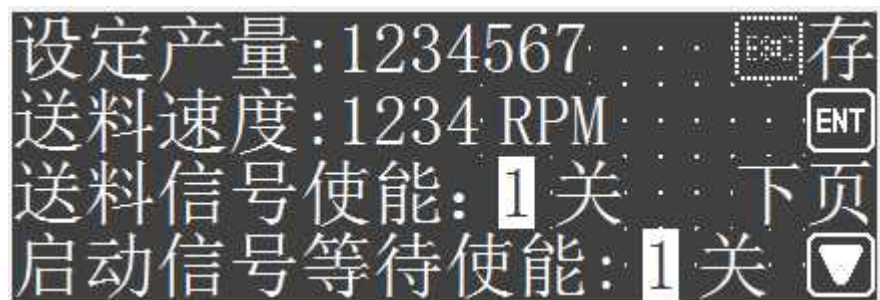
【方向：电机送料的方向】

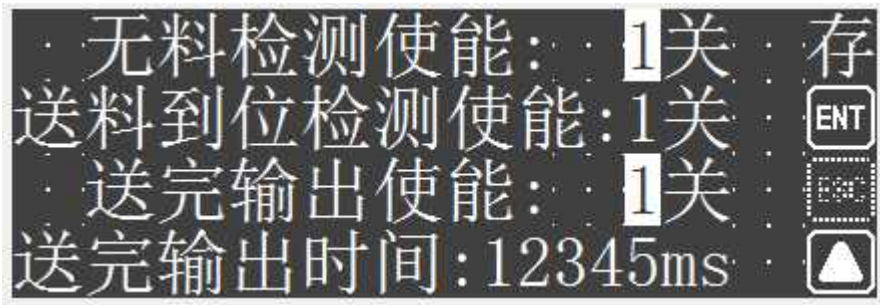
【启动频率：电机启动时的初始频率。】

【加减频率：电机加减速的频率。】

【每转距离：即电机转 1 圈所移动的距离。】

4、加工参数设置界面





【设定产量：设定启动 1 次所送料的次数】

【送料速度：电机工作时的实际速度，单位是每分钟多少转】

【送料信号使能】：0 关闭该功能，1 开启该功能；

功能：针对有些客户需要断开一次，下次信号再来才送料，就需要开启。

例：若使能，(其他功能未使能)则按下启动键后，送完 1 次料，第 2 次送料时，需要先给一个送料信号才进行送料。(若此时送料信号还一直在，不会送料，需要断开一次，信号再来才会进行送料。)

有些客户需要信号一直在，就一直送料；则直接使用启动键即可。
那么就需要将送料信号使能关闭。

【启动信号等待使能】

当解除报警信号后，需要再次按启动才工作时，就需要开启它。
而只有开启了无料检测功能时，检测到无料才会报警输出，
也就是说只有无料检测开启了，这个功能才有效。

【无料检测使能】：0 关闭该功能，1 开启该功能；

若使能，当检测到无料则一直会报警输出，直到有料才进行下一步动作。

【送料到位检测使能】：0 关闭该功能，1 开启该功能；

这个信号的作用主要是当每次送料长度未知的情况下，只需要将料送到指定位置上，到达指定位置之后，又开始进行下一次送料。

【送完输出使能】：0 关闭该功能，1 开启该功能；

若使能，则送完 1 次料之后，会输出一个信号用来控制电磁阀。

【送完输出延时时间】：送完 1 次料后，控制电磁阀工作的时间。

延时结束后，就自动关闭输出，并准备进行下一次送料。

5、各输入信号功能说明：(输入信号都是 24V 负有效)

L1 启动； L2 急停； L3 暂停(再次按启动，会运行剩下的次数)；
L4 送料信号； L5 无料检测信号； L6 送料到位信号；
L7 手动正转； L8 手动反转； L9 报警清除； L10 计数清除；

6、手动控制界面



- 手动正转：常按，电机以手动速度一直正转；
- 手动反转：常按，电机以手动速度一直反转；
- 单次送料：电机以手动速度和设定的长度，送 1 次料。
- 手动吸合：手动开启继电器 Y8 的输出；
- 手动松开：手动关闭继电器 Y8 的输出；

以上功能也可以通过外接按钮来控制。

2 路输出控制：（使用自锁按键）

若 L11 输入信号一直有效，则 Y11 继电器就闭合；
若 L11 输入信号无效，则 Y11 继电器就断开。

若 L12 输入信号一直有效，则 Y12 继电器就闭合；
若 L12 输入信号无效，则 Y12 继电器就断开。

若 L13 输入信号有效，则进行单次送料。（使用触发式按键）

三、联系我们

感谢您对我们产品的支持与信赖，如果您对我们的产品有什么建议或有疑问的，请登录我们的网站 www.hymcu.com 或论坛 bbs.hymcu.com 提出，也可以拨打我们的电话：0798-8331153.手机：13979850654 李工。