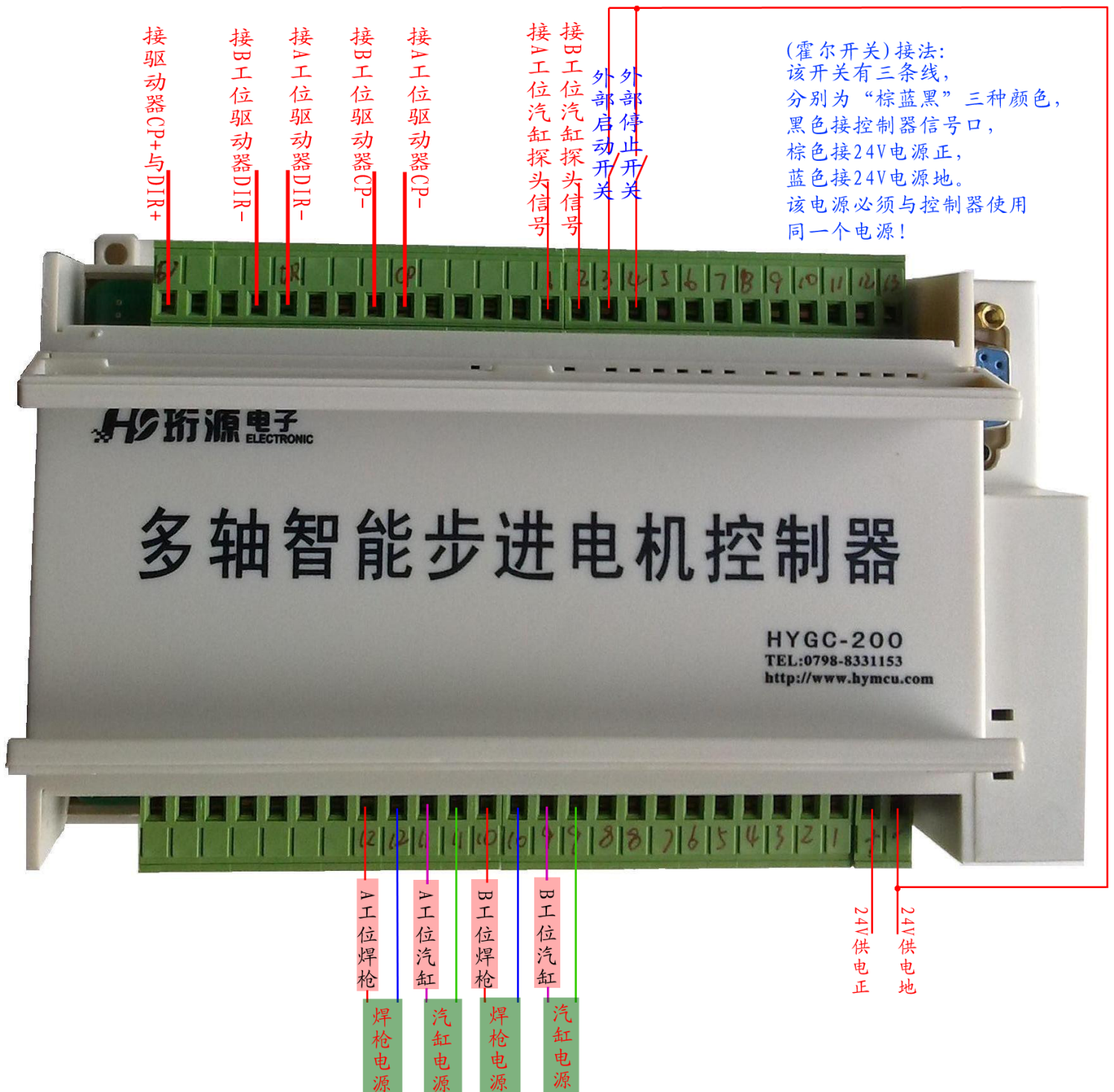


垫圈电焊控制器 使用说明书

杭州力攀机械有限公司
联系电话：13567126360

合作公司：珩源电子科技
公司论坛 bbs.hymcu.com

一、接线说明图



二、界面跳转说明

1 欢迎界面



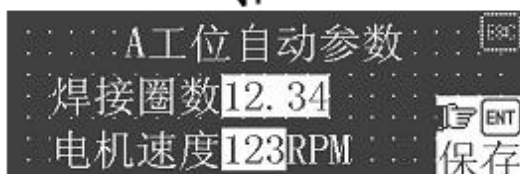
按下键
↓
按ESC键

2 控制界面



按下键
↓
按上键

在以下的3、4、5、6、7界面
按ESC键均返回到2界面



3 A工位自动参数界面



4 B工位自动参数界面



5 A工位手动调试界面



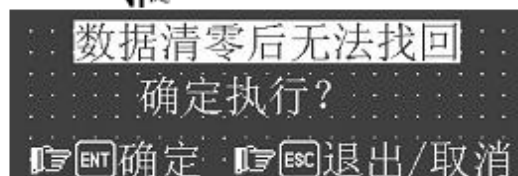
6 B工位手动调试界面



7 电机参数设置界面

按CLR键
↓
按ESC键

8 参数清零界面



三、界面详解

本控制器一共有以下几个界面：

- 1、欢迎界面
- 2、控制界面
- 3、A 工位自动参数界面
- 4、B 工位自动参数界面
- 5、A 工位手动调试界面
- 6、B 工位手动调试界面
- 7、电机参数设置界面
- 8、参数清零界面

- 1、欢迎界面 开机即可进入该界面



在该界面按下键进入系统。

在该界面按 ENT 键进入口令界面，打开口令可进行参数清零操作，关闭口令可禁止参数清零操作。

- 2、控制界面 在欢迎界面按下键即可进入该界面



按下键进入 A 工位自动参数设置界面。

按 ESC 键返回欢迎界面

减速比为垫圈旋转一圈，电机所要旋转的圈数。

计数为加工次数。

- 3、A 工位自动参数设置界面 在控制界面按下键即可进入该界面



按下键进入 B 工位自动参数设置界面。

按上键返回控制界面。

焊接圈数位 A 工位垫圈的焊机圈数。

电机速度为电机旋转速度（转每分钟）

- 4、B 工位自动参数设置界面 基本同上。

- 5、A 工位手动调试界面 在 B 工位自动参数设置界面按下键即可进入该界面



按下键进入 B 工位手动调试界面。

按上键返回 B 工位自动参数设置界面。

电机速度为手动调试时的电机旋转速度（转每分钟）。

- 6、B 工位手动调试界面 基本同上。

- 7、单机参数设置界面 在 B 工位手动调试界面按下键即可进入该界面

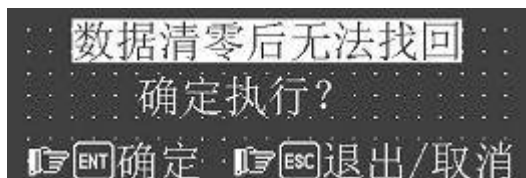


按 CLR 键进入参数清零界面。

按上键返回 B 工位手动调试界面

在该界面可设置电机的基本参数。

- 8、参数清零界面



若口令已经开启的话按 ENT 键可进行参数清零操作，否则按 ENT 键无效。

按 ESC 键返回电机参数设置界面。

四、参数设置方法

- 1、按 SET 键进入设置状态。
- 2、按左右键选择要设置的位（个、十、百、千……位）。
- 3、按数字键进行数字设置。
- 4、设置完毕后按 ENT 键确认，并开始设置下一项参数。
- 5、若设置的参数是这个界面的最后一个参数的话，设置完毕后按 ENT 键确认并退出设置状态。
- 6、设置中途按 ESC 键可退出设置状态，并且取消设置正在设置的参数的值，即正在设置的那个参数恢复为原来的参数。
- 7、所有参数设置完毕，退出设置状态后，按 ENT 键保存所有参数。

五、操作方法

- 1、若参数出现异常（如参数都是 5535 或者不显示），则进行参数清零操作。
- 2、在各个界面设置好所有的参数，并保存。
- 3、返回控制界面



1、设置减速比，并按 ENT 键保存。

此参数为垫圈转一圈，电机所转的圈数。如参数为 1: 10 则电机转 10 圈，垫圈转一圈。

2、在该界面按右键选择模式；

手动模式下不进行工件加工，可进入 A 工位手动调试界面或者 B 工位手动调试界面进行调试。

自动模式下手动调试不工作，可进行工件加工。

3、在自动模式下时，选工位模式；

A 工位：只进行 A 工位加工操作。

B 工位：只进行 B 工位加工操作。

双工位：AB 工位替换加工。加工中途按停止键的话，再次启动将从 A 工位开始加工起。

4、选择电机旋转方向。

5、按 CLR 键可进行计数清零操作。

4、开始加工

外部启动开关和停止开关都不工作时：

在控制界面待机状态时按 ALM 键开始加工操作；

在控制界面工作状态是按 ALM 键停止加工操作；

外部停止开关不工作时，按下启动开关开始加工；

外部停止开关按下时，加工操作停止；

杭州力攀机械有限公司
联系电话：13567126360