

位置控制仪 XC-2001横切机电脑位置控制仪 用于制袋机上

产品名称	位置控制仪 XC-2001横切机电脑位置控制仪 用于制袋机上
公司名称	瑞安市宏昶工控设备厂
价格	面议
规格参数	加工定制:否 品牌:XUNCHENG 型号:XC-2001
公司地址	瑞安市东山街道经济开发区金源路88号
联系电话	86-057766605610

产品详情

一、主要技术指标

- 1、供电电源：220v (ac) \pm 10% ; 50hz/60hz ; 2a。
- 2、适用范围：单、复膜底封、热切底封、全自动机及其他需定长位置控制的设备(包括医药包装)。
- 3、胶辊直径：0 ~ 99.99mm
- 4、定长长度：0 ~ 9999mm
- 5、速度：0 ~ 300段/分，定长长度不同则速度不同。
- 6、整本数0 ~ 999段
- 7、批数：0 ~ 9999段
- 8、外形尺寸：335mm(宽) \times 155mm(高) \times 200mm(深)
- 9、重量：2kg

二、控制系统面板

xc2001位置控制仪

工作 超速 继电器 色 自检 脉冲
霍尔1 霍尔2 光电1 光电2 清零

run over pull color auto cp gk1
gk2 gk3 gk4 clear

停止 复位 自检

stop reset auto

批数batch 计数number

启动 色color

run 白white

速度speed 长度length

三、操作

系统为实时控制，参数设置后立即被执行，不需要按复位键

1. 打开电源，使系统处于通电状态。2. 使用 上下循环移动设定参数项目。

l：长度，5-3500mm

u：主机速度，0-500（对应电压0-10v）

n：整本数，1-9999，提前5个报警，当计数到n时，继电器输出，计数归零，批数加1。

h：色带补偿量，0-49，设定00一直找色标，找到为止；设定01-49在有效范围内找色标，连续三次找不到，超速停机。

f：密码，输入正确密码（21）后，可修改以下参数：

：胶辊直径，0.0-199.9，（电机步矩角为0.6度）

当电机步矩角不等于0.6度时，设置胶辊直径 $d=实际胶辊直径*步矩角/0.6$

: =0, 普通机; =1, 不停主机整本机;

=2..9停主机整本机，到达整本数时停1.5-5秒。

: 第二步进选择，单步进，设定为0;

双步进，白带或使用浮动辊时=0，色带使用光电=1。

: 步进曲线设置：0（最快）-8（最慢）

: 高频限制，0(通常设定为0，不限制); 01-99(高频顶部限制1%-99%)

: 压栈值(0-20),一般设定为0

:第二步进多走步数,0-99,一般设定为0

:第二步进遇到浮动辊时少走步数,10-999,一般设定为10

:送料速度,0-99,对应电压0-10v

:倍烫次数,0-9,不用请设为0

:烫压时速度,选0与主机u相同;01-99输出电压0.1-9.9v

3. + : 被修改值增量,按一次递增一个自然数。计数状态时主机增速。4. - : 被修改值减量,按一次递减一个自然数。计数状态时主机减速。5. 启动 : 启动主电机。6. 停止 : 高位停止主电机。7. 色、白 : “色”为印刷制品,需用色标光电跟踪色标;“白”为制空白制品,即定长制作。8. 自检 : 在“停止”状态,按点进系统自动设定拖料长度。9. 清零 : 短时间按此键,清计数值为0;按此键3秒,清批数值为0。

10.复位 : 系统恢复至初始状态。因为系统实时控制,建议不使用该键。

11. : 点进,初始调整时,慢进制品料。12. : 点退,初始调整时,慢退制品料。

四、控制箱外部接线

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

标号	功能	标号	功能
1, 2	主电机继电器常开触点 (jd1)	17	放料模拟信号 (dacb)
3, 4	ac220v电源	18	主电机模拟信号 (daca)
5	+24v地	19	ccw步进方向信号
6	+24v	20	cp2第二步进脉冲信号
7, 8	+12v地	21	cp1第一步进脉冲信号
9, 10	+12v	22	krun外接启动按钮, 对12gnd常开联接
11	蜂鸣器输出信号 (jd7)	23	kstop外接停机按钮
12	冲孔输出信号 (jd6)	24	gk4浮动辊信号/第二色标光电
13	冲孔输出信号 (jd5)	25	gk3第一色标光电
14	倍送输出信号 (jd4)	26	gk2逻辑采样2
15	倍送输出信号 (jd3)	27	gk1逻辑采样1
16	拖袋输出信号 (jd2)	注: 第17, 18项订货时需说明, 否则无。	

五、输出信号外接方式

12v in

输出信号 out

六、逻辑采样传感器 (霍尔开关) 关系图

gk1 gk2

a

旋转方向 b a'

约300°

d d 主传动轴

c 主传动轴 旋转方向

约250°

gk4

a开始拖料位置,此时切刀向上运动,刚离开底刀,步进电机可顺利地将被制料送出(图1)。

b高位停机位置,此时切刀向上运动,刚到最高点,停机可使烫切刀不致于破坏被制料(图2)。

c拖料极限位置,此时切刀向下运动,刚到底刀处,此时步进电机不能再送料,否则,被制料会堵于刀内或拉断(图3)。

d整本脱袋位置,此时切刀向下运动,刚到最低点,整本机在此位置将拉针拔出,再把整本制品推出(图4)。

a' 取样逻辑位置,位于a与d之间。

传感器霍尔开关磁钢,注意有正反方向。

切刀 切刀
切刀 切刀

底刀 底刀
底刀 底刀

图1 图2 图3 图4

七、外接附件

- 1、霍尔开关：红 +12v；黑 gnd；黄 输出out
- 2、色标光电：红 +12v；黑 gnd；白 输出out
- 3、交直流固态继电器：ctrl 输入（控制）；ldad 输出

4、蜂鸣器：红 +12v；绿 蜂鸣器信号

本产品的加工定制是否，品牌是XUNCHENG，型号是XC-2001，测量范围是0-9999mm，测量精度是0-9999mm，外形尺寸是335*155*200mm（mm），规格是三边封