

滚动灯箱，换画灯箱，LED滚动灯箱，滚动灯箱系统

产品名称	滚动灯箱，换画灯箱，LED滚动灯箱，滚动灯箱系统
公司名称	百控电子有限公司成都办事处
价格	4200.00/套
规格参数	尺寸:128*260 (cm) 材质:恩班烤漆 形状:立式
公司地址	中国 四川 成都市 武侯区簇桥文昌路646号
联系电话	86 028 13908178138 15719414366

产品详情

尺寸	128*260 (cm)	材质	恩班烤漆
形状	立式	电耗	25 (w)
工艺	冷成型	使用年限	10年

自2010年2月1日起，本公司第七代国内唯一无任何传感器滚动灯箱系统免费质保期延长至两年，公司产品故障率不足千分之五，您可放心选购，为您的滚动灯箱免去后顾之忧！

本产品包含：外框部分、led电子显示屏，显示屏尺寸为：0.16m*0.96m（含无线控制系统）、滚动灯箱系统、滚轴

某社区宣传滚动灯箱实物

某红十字会募捐箱滚动灯箱成品

某红十字会募捐箱滚动灯箱成品

适用范围：

本滚动灯箱适合：社区、公园，写字楼，路边，商业街，广场，机场，车站，景区等地安置放

换画灯箱外框部分：

- 1、外框：一般为树状或横状长方形或正方形，高度宽度可制作在3m左右，根据实际需求而定。
- 2、材质：可选不锈钢或者冷板喷塑、铝型材。
- 3、画面：画面显示尺寸不可以大于3个平方（因为本系统最大只能带动3个平方的画面）

换画灯箱系统部分：

一、使用要求：

1. 灯箱尺寸限制：

（1）画面视窗面积最大为2.5~3.0平方米时，灯箱视窗高度应不超过1.8米，画面的幅数最多为4幅,适用展示材料为画纸；

（2）画面视窗面积为2.0~2.5平方米时，灯箱视窗高度应不超过2.0米，画面的幅数最多为5幅，适用展示材料为画纸；

（3）画面视窗面积为0.5~2.0平方米时，灯箱视窗高度应不超过2.0米，画面的幅数最多为6幅，适用展示材料为画纸。

2. 配画要求：

（1）本机配画标准设置为2 - 6幅，要求单幅画纸材质 200克/平方米，材料为常规pp纸或灯片写真纸，厚度 0.18毫米。

（2）画面幅数多则长宽尺寸尽量小，常规展示在3 - 5幅画为佳；

单幅画面长度为l毫米，高度为h毫米（如图）；

画的头尾要留贴画白边，起始部分（下部）留出25毫米，尾部（上部）留出50毫米。

注：画面宽度l为灯箱内安装宽度减去75毫米（配安装铁板）；

高度h的尺寸为两圆管中心距加60毫米。

（3）注意几点：有效画面宽度应<3.2米，单幅画高度应<2米，画面总长度应<11米。

3. 滚轴配置：

配我公司提供的专用铝合金滚轴，外径 54毫米，无需二次加工，铝合金圆管限

定最大长度为3.2米。

注：管长度为灯箱内安装宽度减去93毫米（配安装铁板）。

4. 使用环境要求：

(1) 配置电源输入电压：110v ~ 240vac，输出电压24vdc/3a。

(2) 用铅酸蓄电池供电：必须24vdc，容量15ah ~ 20ah，充电器输出电流应 3a，以确保足够的充放电时间。

(3) 工作环境温度：-15 ~ +60 。

二. 使用操作：

1. 控制主机：

本机所有功能在控制主机内完成（各部分见图示），安装时请注意不要反插、错线、短路或拆开外壳。并需防水，抗震，安装时应离地面至少30cm以防潮。

2. 速度设置（如下图）：

可通过机上设置开关（‘set speed’字样）设置速度，分4段速度可选：

开关上on为0，off为1

滚轴运行速度37 - 60转/分钟设置：

(11 : 37r 10 : 45r 01:52r 00:60r)

在实际应用时，如发现走画有较吃力现象，可将速度降低，以提升走画力量，使工作在最佳状态。

3. 同步（如上图）：

需要进行多机同步时，可相互并接同步端2线，并注意极性。

4. 操作键盘的使用（如图示）：

本机配备的数码操作键盘方便的实现画面定长设置、换画停顿时间设置和装画调试功能，调试完成可拔出不用。

(1) 时间+、-键 换画停顿时间设置：设置范围5 - 99秒，数码显示。

(2) 重新设置 任意时刻按下1秒后，画面自动上卷到最后一幅停止后，进入画面定长设置状态，数码2点闪动。

如果开机后如果数码2点闪动，则为本机无数据，需重新定长设置。

(3) 画面下降 在定长设置状态下，按画面下降键过程中，下部电机转动，本机自

动学习并记录设置的长度数据。

(4) 本幅完成 按画面下降键停止后，按本幅完成，则确认本幅画面定长完成，进入下一幅画面设置，显示为下一幅画的幅数。

(5) 设定结束 当设定的画面幅数在2 - 5幅时，按设定结束键完成，学习完成，长度数据自动记录并永久保存，同时机器开始自动运行。

调试助手：在开机前按住设置结束键，同时接通电源则进入调试功能，数码显示‘--’，此时按时间+、时间-键对应为画面上下点动装画调试功能。

提示：调每副画时请一次完成，以减少定位误差。

5. 钟控定时器的7个按键功能及使用：

开/自动/关 (on/off)：状态键，按动此键，lcd最下方一个倒‘ ’会左右来回移动,对应功能依次为：常开(on)---自动(auto)---常闭(off)。

---当处于开时，定时不起作用，为常开启；

---当处于自动时，定时起作用，系统按设置的时间进行开启和关闭；

---当处于关时，定时不起作用，为常关闭。

定时键(tm)：按此键，左下方依次显示：

开 01 关 01 开 02 关 02。。。开 12 关 12

表示时钟进入各组定时设置状态。

按时(hr)、分(min)、星期(week)键即可定出各组开关时间。

时钟键 (clk)：lcd显示定时时间时，按此键转为显示正常时间；

lcd显示正常时间时，按住此键并且同时按时(hr)、分(min)、星期(week)键分别调校时钟的时、分、星期。

复位键 (rst)：按此键，使某组定时时间暂时抹去（不执行），lcd显示‘-- --’再按此键，再次把时间“呼叫”出来，恢复定时设置。

小时键 (hr)：lcd显示在定时设置状态下，按此键调校定时小时；

时钟键(clk)加此键调校正常时间小时。

分钟键 (min)：lcd显示在定时设置状态下，按此键调校定时分钟；

时钟键(clk)加此键调校正常时间分钟。

星期键 (week) : lcd显示在定时设置状态下 , 按此键调校一星期内定时开关的周期 ;

时钟键 (clk) 加此键调校正常时间星期。

注意事项 :

- (1) 12组开关时间只用其中几组时 , 多余几组必须按复位键 (rst) 清除。
- (2) 为了防止控制混乱 , 在设定时一定要按时间顺序设定 , 一路输出时 , 时间不得重复。
- (3) 在一周内 , 每天开启和关闭时间不同 , 可分别设定 , 但总共不得超过12组。

*****定时设定举例说明*****

设定灯箱在上午7:30-下午19:30之间运行,其余时间停止 :

按tm键 屏幕显示 ‘ 开----01 ’ ;

按hr键 把小时调至7点 ;

按min键 把分钟调至30分 ;

再按tm键 屏幕显示 ‘ 关----01 ’ ;

按hr键 把小时调至19点 ;

按min键 把分钟调至30分 ;

再按tm键 屏幕显示 ‘ 开----02 ’ , 如出现其它时间 , 按复位键 (rst) 清除 ;

继续按tm键 屏幕显示 ‘ 关----02 ’ , 如出现其它时间 , 按复位键 (rst) 清除 ;

继续按tm键 中间若有时间显示,则应按复位键 (rst) 将其清除成 ‘ ---- ’ 状态 , 直至屏幕显示 ‘ 关----12 ’ ;

任意时刻按下clk键 , 屏幕返回到当前正常时间显示 ;

最后按on/off键 , 使lcd最下方一个倒 ‘ ’ 移动到auto位置,设置完成。

6 . 定时停机复位 :

定时停机前 , 系统自动回到第一幅完整画面 , 此功能必须在通电情况下实现。

本灯箱安装系统部分图

三 . 装画步骤 :

- 1 . 先贴上部圆管画纸 , 用胶带定好位后 , 再用封箱胶带 (粘性强) 整条线粘牢 , 确保下部电机拉动时不脱画掉画 ;

2. 贴下部画前：

上下电机插头接好 按下操作键盘设置结束键 接通电源 显示出 ‘ -- ’ 后 按 “ 时间 + ” 和 “ 时间 - ” 键实现自动卷画 完成卷画；

3.贴下部画：

特别注意：贴下部画时必须正反面同时贴牢。

(1) 贴画纸正面：可先用胶带分段定好位，然后沿画纸白边整条贴牢（见图示）；

(2) 贴画纸反面：将已贴好的画翻转过来后，再沿画边反面整条贴牢（见图示）；

注意：图中尾座的导静电弹簧应与外框连接良好，以防止摩擦产生的静电使机器工作不正常。

四.常见故障产生的原因及其解决方法：

1.主机指示灯不亮，不工作：

(1) 主机无dc24v电源输入，检查各个电源插头是否松动；

(2) 输入电源接反；

(3) 定时器设置为关机状态或定时关时间到，按定时设置键on/off可开启。

2. 画装好后发现电机运行不正常：

(1) 电机运行抖动：原因为电机线序接错或缺一组线。

解决方法：取任意2条电机线短接后，此时转动滚轴如果阻力加大，这两条线则为一组，接入a-b端。同样方法再测试另外2条线如果阻力加大则为另一组，接入c-d端。

(2) 转动方向不对：

如果电机转动方向不对，则将电机中任一组线圈对调即可，如：a-b两线对调或c-d对调。

3. 机器运行一段时间后停止，操作键盘显示 ‘ - 1 - 1 ’：

(1) 画面过于松动或未粘牢掉画，机器保护；

(2) 机械安装不平直，使阻力过大，导致拉力不足保护；

检查安装时是否有卡死现象，手转动滚轴是否灵活轻松。

(3) 灯箱外框没有良好接地；

上下部电机尾座的导静电弹簧没有接触到外框实现静电释放，导致主机工作不正常保护。

4.画面走位不准确：

(1) 在设置画面时，按下的画面下降键不是连续完成的，本机在数据采集时产

生了误差,调每幅画时应一次调完为好;

(2) 画纸的问题,画纸不平直导致运行一段时间后变形,应检查画纸边缘或重新贴画;

本系统主控板图纸结构

(3) 画纸喷绘的长度尺寸不足。

5.始终停在第一幅画上后不动作:

(1) 同步端口故障,检查端口两线是否短路或反接;

(2) 在线多机同步联机时,有某机同步端口短路。

6.噪音大:

(1) 检查运行时是否有机械碰撞现象;

(2) 电机机座或尾座安装不平衡导致轴偏心产生内部挤压,需重新安装调整使保持平直。

注意:应避免潮湿、腐蚀、粉尘、强磁干扰、高压跨导干扰、高温等环境下使用或长时间放置;应尽量远离变频器、电焊机、亚弧焊等大电流工作容易产生强磁干扰的设备。

五.其它事项:

1. 由于供电电源不稳定可能导致机器自保护,显示‘1111’代码时请来电解答。

2. 私自拆卸、改装、使用不当所造成的损坏我公司不承担保修责任。

3. 产品如有更新改动或升级,我方将及时与您联系以得到更完善的服务。

产品使用注意事项

本机内含精密控制组件,为确保机器长期可靠的运行,应注意以下事项:

1. 我公司产品为标准化生产产品,所配置灯箱体应满足motor和top系列产品的安装要求;使用需符合相对应的操作规范,具体操作使用以提供的《换画灯箱系统操作说明书》为准。
2. 产品应避免潮湿、腐蚀、粉尘、强磁干扰、高压跨导干扰、高温等环境下使用或长时间放置;应尽量远离大电流工作易产生强磁干扰的设备。

对环境使用要求限定如下：

- 1) 工作环境温度:-30 ~ +60 ,相对湿度>70% ;
 - 2) 输入电源100 ~ 240vac f:50hz/60hz (注：ac220v时f=60hz不可使用) ;
 - 3) 禁止在有高压电线周围10米范围内使用本机，原因：易形成高压跨导干扰；
 - 4) 应远离（2米外）如变频器、电焊机、亚弧焊等大电流工作容易产生强磁干扰的设备。需要进行此类施工时，需把主控制板上所有插头取下，防止不必要的损坏；
 - 5) 禁止在化工厂、海边等腐蚀环境下使用本机产品；
 - 6) 户外使用时：应尽量不在施工场地（碎屑、粉尘多）环境下使用本机产品，从而使加快产品的维护时间；
 - 7) 灯箱体内控制系统（含主控板、电源、电机）安装时应注意防水处理；
 - 8) 安装控制系统后，灯箱体应避免激烈的震动，以防止电器组件接头脱落或损坏机械部件；
 - 9) 灯箱体要求可靠接地。
3. 不可擅自修改和拆卸我司提供的所有产品部件，或尝试使用非我方提供的部件（包括电源等），所造成的损坏不在保修范围之内。

4. 换画灯箱的维护：

本机在长时间的工作过程中，难免因各种不可预期的原因造成停机保护或极少数时间定时数据丢失的现象，发现此类现象，在维护时应注意检查以下几点：

- 1) 灯箱体是否可靠接地；
- 2) 转动滚轴内的导电弹簧是否良好接通灯箱体，防止摩擦的静电能得到消除；
- 3) 所贴画面是否规范，是否偏移；

解决方法：重新贴画并检查贴画在光孔上是否正确。

- 4) 机械安装过程中是否有卡住现象；

解决方法：手动转动测试并观察机械的状态是否正常，不正常则重新安装。

- 5) 灯箱体设计在非密封或转动滚轴的长期磨损情况下在画纸上会形成污染导致原点失控从而停机保护；

解决方法：（一）将卷入圆管靠近原点光孔的第一圈画纸擦拭干净；

（二）将原点孔内的光孔反射头聚集的灰尘擦拭干净。

本公司产品质保期两年，期间有任何问题保修或包换，并且故障率不足千分之五，用户可放心选购