

## CCYH-2008 位置控制仪 ( ZHE-2008 定长控制器 ) 制袋机/手套机专用控制器

### 产品特性:

CCYH-2008 位置控制仪 ( ZHE-2008 定长控制器 ) 是在 2005 型的基础上优化改进而成, 沿袭了 2005 的数码显示窗, 清晰醒目, 改进了进口单片机芯片程序的源程序隔离法, 杜绝了控制仪因强磁, 强电, 高频带来的干扰; 精致合理的内部排线插接使连线更简洁, 耐用; 具有适用范围广, 定长精度准, 多种速度可调, 长度调节方便, 辨色跟踪准, 自动化程度高, 并配有高位停车, 堵料或断料自动停机, 光电跟踪, 声光报警, 操作及调整简便等特点。是一款高稳定性的高性价比产品!



**请在使用本控制仪前详细阅读以下内容!**  
**启动指示灯亮时, 切勿对机器进行调整与维修!**

本公司专业生产工业自动控制设备, 广泛应用于包装、食品、医疗、服装等领域。为了更好的满足用户的需要, 特别设计开发了适合于制袋机等需要高速、精确控制的 CCYH-2008 位置控制仪, 其具有高可靠性, 高稳定性, 操作简便等优点。

### 产品参数:

- 1、长期连续工作制
- 2、正常工作电压: AC 180-245V; 50Hz-60Hz; 2A
- 3、辊筒直径: 00.0-149.9mm
- 4、定长长度: 0000-4000.0mm
- 5、工作速度: 0-300 次/分 (视定长长度而定)
- 6、整本数: 000-999 次
- 7、适用范围: 纸张横切机、制袋机等需要定长位置控制的设备
- 8、安装尺寸 (长×宽×高): 306×138×120mm
- 9、外形尺寸 (长×宽×高): 335×154×100mm
- 10、接线方式: 排插式

### 性能指标:

- 1、供电电源: AC220V/50HZ
- 2、工作速度: 10~300 只/分钟
- 3、工作方式: 4 种机型选择
- 4、消耗功率: ≤100w
- 5、重量: 3/3.5KG
- 6、面板尺寸: 197mm × 135mm × 100mm
- 7、开孔尺寸: 180mm × 122mm × 120mm

## 8、 接线方式：排插式

# 参数功能说明

参数一览表（按菜单键“”进入，详情见参数功能项。）

符号	名称	单位	范围	备注
	送料长度	毫米	10~9999	设定步进电机/伺服电机每次送料的长度。
	每批数量	个	1~999	设定每批袋的个数，系统将按照设定值输出提示信号（蜂鸣器信号）和脱料信号。
	二级参数密码		8	密码为“8”进入二级参数设置
	主机停机延时		0~9, 0~9	前为主机停机延时（仅对机型 2 冷切机有用），后为堵料停机延时
	胶辊直径	0.1 毫米	10~9999	直径数值越大，袋长越短
	步进电机每圈步数		0~4000	三相反应电机“600”两相混合电机“400”
	步进曲线		0~3	0：特快    1：快速    2：中速 3：慢速
	步进频率限制		0~199	限制越大，最高速越高
	步进速度分级		0~9	9 为最快，0 为最慢
	机型选择		0~3	0：普通机型：不停主机，不先送料 1：热切机型：启动先送料“每批数量”到时，停送料步进电机反转 10 毫米，停送料次数可调（cq）同时“脱料信号”输出；脱袋完毕恢复，且在第一次送料时再加 10 毫米。 2：冷切机型：启动先送料“每批数量”到时，主机停止，（停机时间可调）“脱料信号”输出，延时自己启动。 3：连卷机型，“每批数量”到，延时再送一料后主机停止。
	二步进少走步数		0~99	双步进参数
	二步进多走步数		0~99	双步进参数

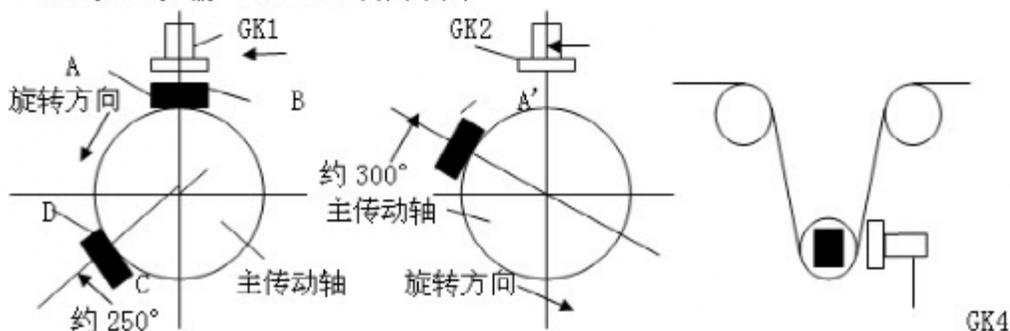
	空切个数		0~9	热切机型选用
	光电跟踪步数		0~60	一般取值“40~50”最佳

## 按键

序号	名称	说明
1	复位	系统硬复位。
2	启动	启动进入工作状态。(按 1 秒有效)
3	停止	系统转入暂停状态。
4	清零	1、短按此键清除计数值。 2、长按此键(3秒)同时清除批数值和计数值。
5	色/白	制作色袋/白袋功能切换, 色袋时面板(COL/WH)指示灯点亮。 白袋: 步进电机按设定长度运行。 色袋: 步进电机按色标间距运行。(需把色标间距设定为长度值)
6		设定参数, 切换参数符号。
7		设置状态时, 参数数位间循环, 非设置状态切换长度、整本数显示数值。
8	+	设置状态按一次闪动位加一。
9	-	设置状态按一次闪动位减一。非设置状态计数减。
10	点进 I	按住时步进电机慢速进料。
11	点退 I	按住时步进电机慢速退料。
12	点进 II	按住时步进电机快速进料。
13	点退 II	按住时步进电机快速退料。
14	极性	按一下找色标方式在深色工作与浅色工作方式之间转换一次。

## 安装与调试

1. 按外型尺寸, 将微机系统合理安装到位。
2. 参见接线说明(附录 I), 分别将电源和信号线正确接好。
3. (500A) 输入传感器逻辑关系图



- 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。



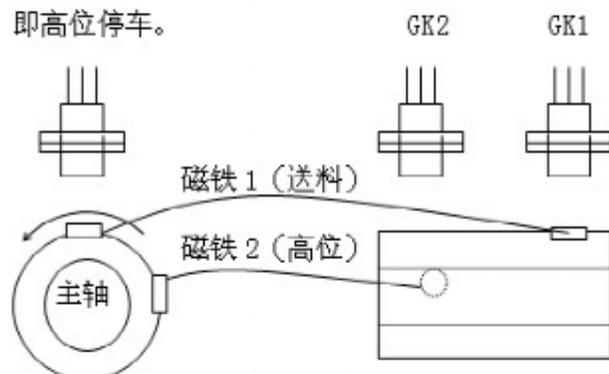
图 1

图 2

图 3

图 4

(501A 型) 参见 GK1, GK2 示意图, GK1 为送料霍尔开关, 上刀往上运行和底刀距离 10—20mm 时, GK1 与磁铁 1 相对, 电机开始送料。磁铁 2 和 GK2 相对时, 上刀运行至最高位, 即高位停车。



GK1、GK2 示意图

霍尔开关接线:

红: +12V, 蓝 (黑): GND, 黄: GK1

红: +12V, 蓝 (黑): GND, 黄: GK2

## 外部接线:

1	CP1 脉冲1	信号输出
2	CP2 脉冲2	
3	CW 方向	
4		
5	FMQ 蜂鸣器	
6	ZDJ 主电机	
7	TD 脱袋	
8	CK 冲孔	

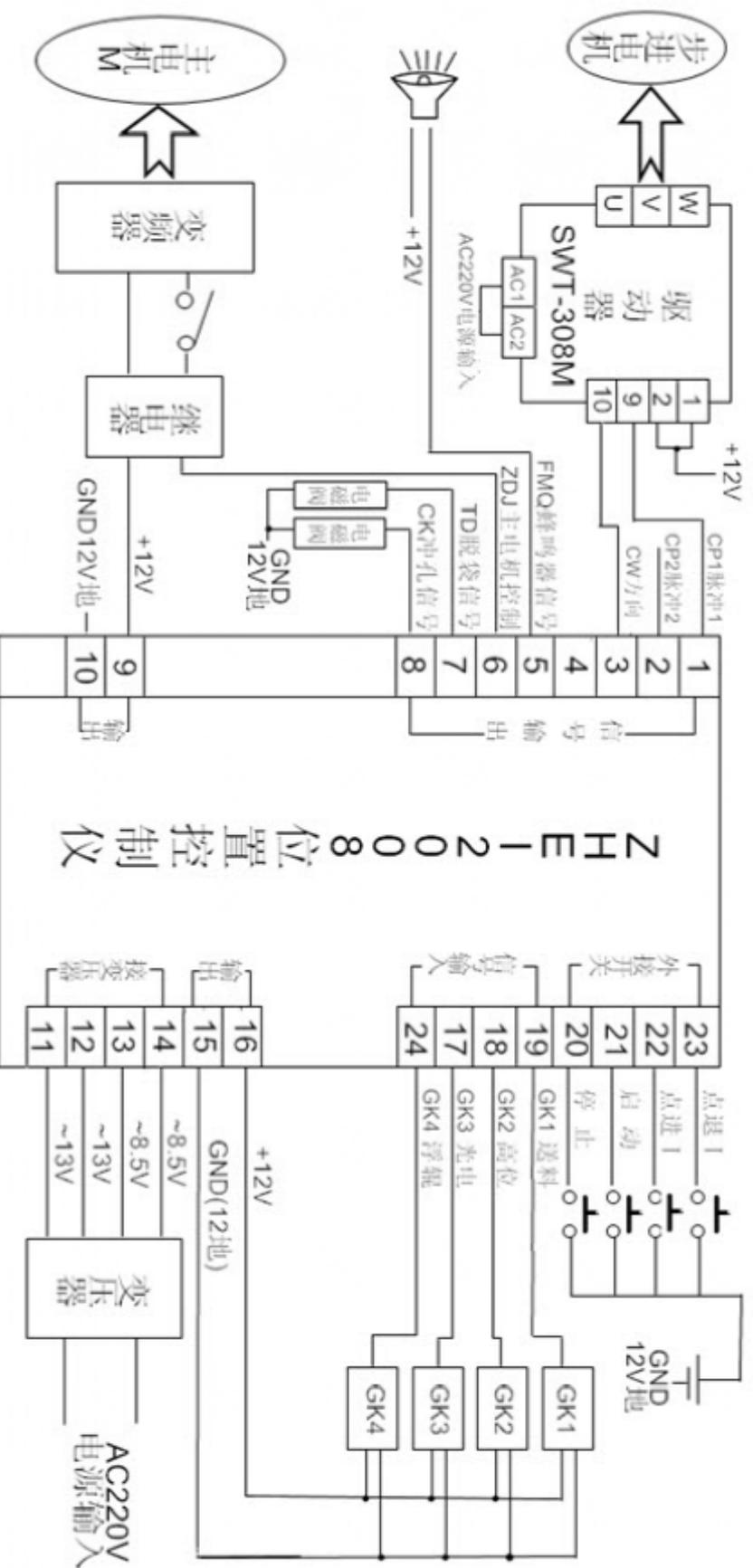
9	+12V	输出
10	12V地	

外接开关	点退 I	23
	点进 I	22
	启动	21
	停止	20
信号输入	GK1 送料	19
	GK2 高位	18
	GK3 光电	17
	GK4 浮辊	24

输出	+12V	16
	12V地	15
接变压器	交流8.5V	14
	交流8.5V	13
	交流13V	12
	交流13V	11

1. 第一步进脉冲输出 CP1 (步进用)
2. 第二步进脉冲输出 CP2 (双步进用)
3. 第一(第二)步进方向 CW
4. 留空
5. 蜂鸣器 FMQ 与+12V 成蜂鸣器电源
6. 主电机 ZDJ 与+12V 成继电器电源
7. 脱袋信号 TD 与+12V 成脱袋电磁阀电源
8. 冲孔信号 CK 与+12V 成冲孔电磁阀电源
9. +12V 电源
10. 12V 地
11. 12. 交流 13V 输入
13. 14. 交流 8.5V 输入
15. 12V 地
16. 12V 电源
17. GK3 色标光电开关信号
18. GK2 霍尔开关 高位信号
19. GK1 霍尔开关 送料信号
20. 外接停止按钮 与 12V 地
21. 外接启动按钮 与 12V 地
22. 外接第一步进点动按钮 (点进 I)
23. 外接第一步进点动按钮 (点退 I)
24. GK4 浮动辊信号, 用单色标跟踪时使用

# ZHE-2008 位置控制仪接线示意图



## 温馨提醒

使用前请仔细阅读使用说明书，确保接线正确再上电试机！

产品因质量故障免费保修一年！