

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

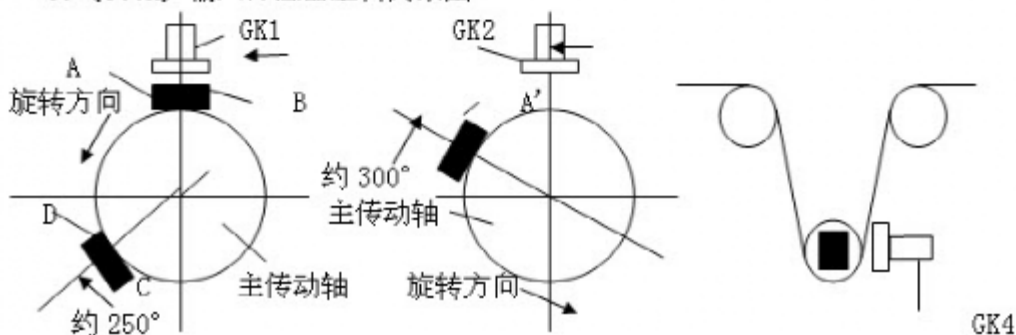
	空切个数		0~9	热切机型选用
	光电跟踪步数		0~60	一般取值“40~50”最佳

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。

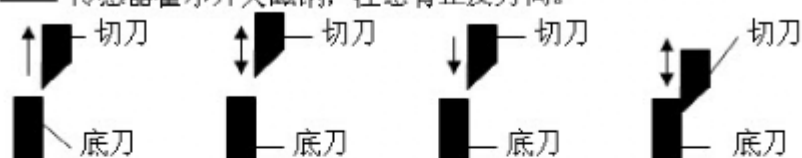


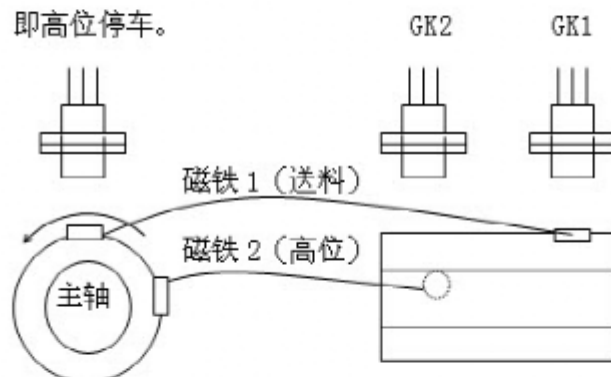
图 1

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	

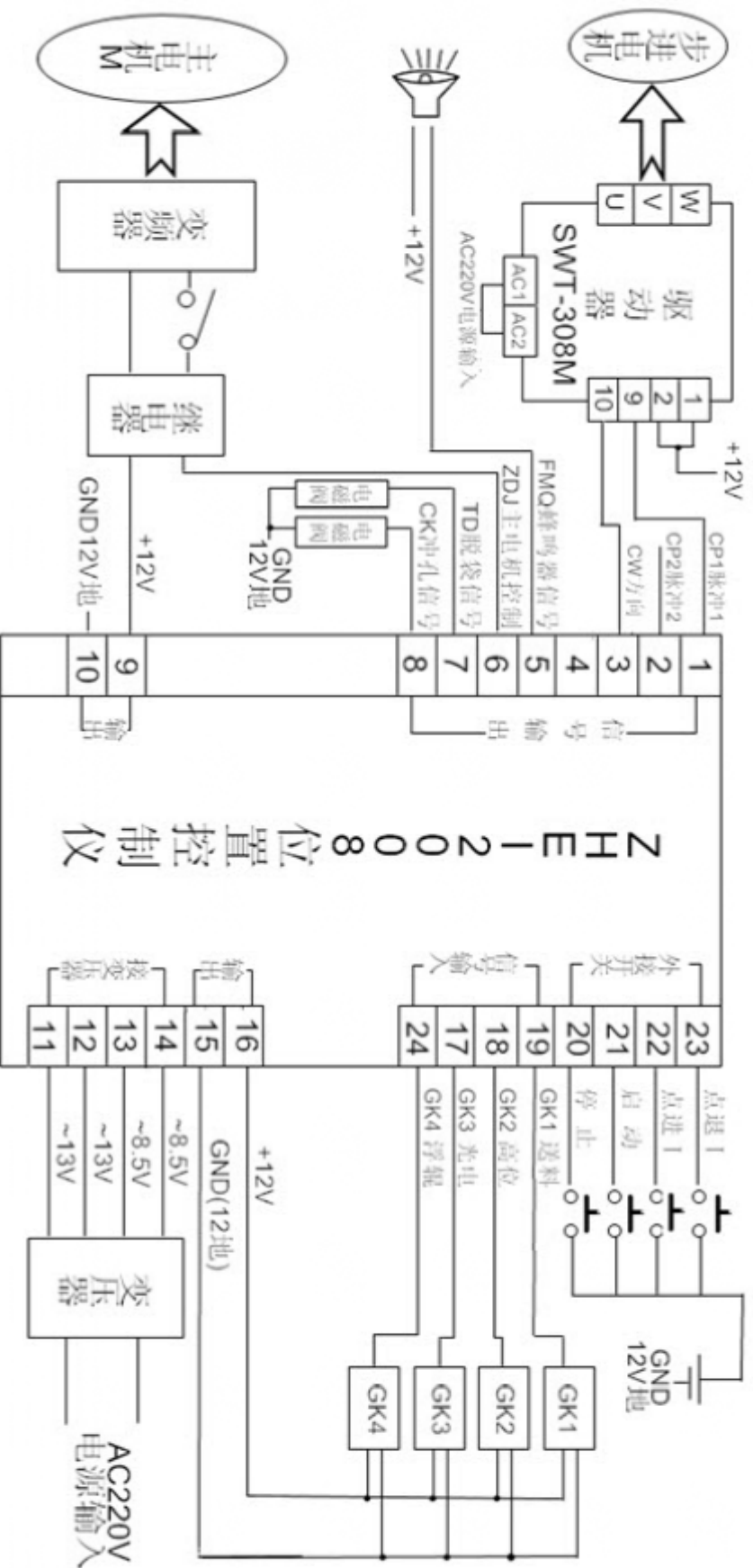
9	+12V	输出
10	12V地	

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 成脱袋电磁阀电源孔电磁阀电源
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！