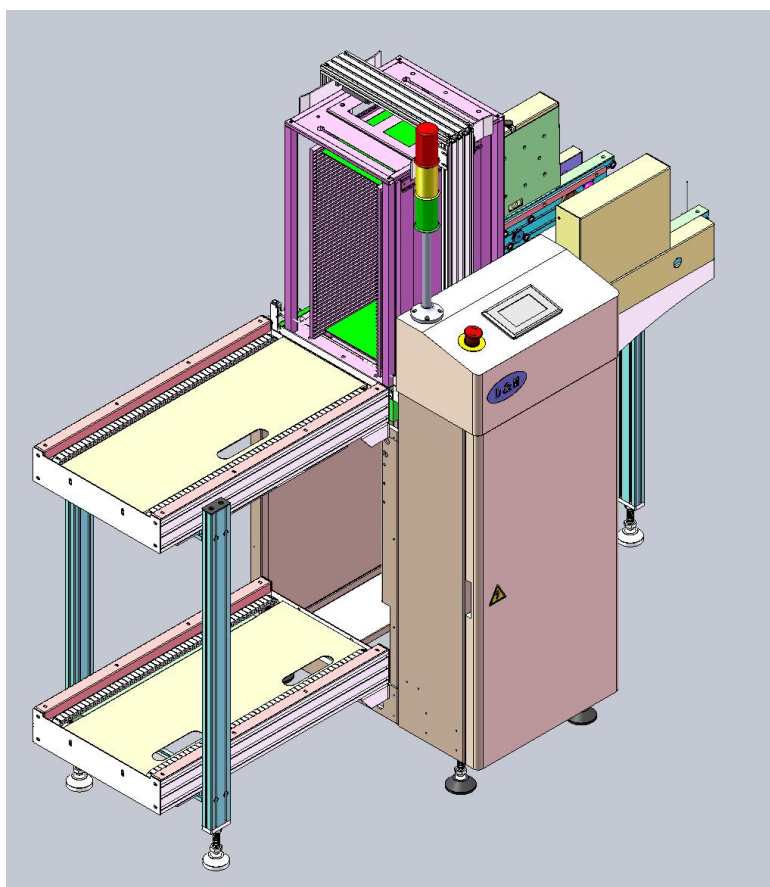


操作手册

机型：叠送一体机



目录

第一章:设备概述

第二章:操作画面

第三章:信号接线

第四章:I O表

第五章:异常处理

第六章:注意事项

第七章:设备保养

亲爱的客户，你好！

感谢你购买叠送一体机！为使你所购买的设备能发挥更好的作用，在使用前请详阅此说明书，并按说明书要求正确操作！

第一章：设备概述

本设备采用 PLC 控制及步进马达驱动，设备具有良好的稳定性。中文的人机界面，使操作方便易懂。根据客户的需求，多种模式可任意选择。

第二章：操作画面

1. 开机画面




此画面为选择画面，所有的功能界面都由此画面进入

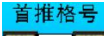
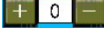
2. 主画面






正常生产常用操作可在当前画面完成操作

 点击切换到自动运行状态  点击切换到手动运行状态

 可清当前异常状态

 首推格号
 按+或者-可设定开始推板的位置（平台在下限有效，1=从料框第一层开始推）

 PH 间距
 按+或者-可设定推板间距（平台在下限有效，1=10mm）

 生产计数
 清除计数 生产数量计数，手动状态长按可清除

 叠板模式
 模式切换 切换叠板或者送板模式（手动状态下可切换）

 放板完成 叠板模式下，每次放板完成需要按此键方可恢复生产

3. 推板手动画面



本画面需要在手动状态才能使用



推板部分平台上升动作（范围设定正常，点动距离为当前 PH 间距）



推板部分平台下降动作（范围设定正常，点动距离为当前 PH 间距）



点击升降平台降到下限，长按此键下层龙尾上的料框搬送至平台内



点击升降平台升到上限，长按此键平台内的料框搬送至上层龙尾上



推板马达推出动作（升降台在设定范围内有效）



当设备异常报警时，按此键解除异常



手动打开或者关闭叠板输送轨道



手动打开或者关闭叠板顶升气缸



活动边推刀，点动控制



固定边推刀，点动控制

当前间距 0

当前格数 0 显示当前升降间距和格号

4. 参数设定画面



所有时间可在此画面设定（进入此画面，密码 321）

上升时间:用来校正推板部分升降台上升动作延时时间

下降时间:用来校正推板部分升降台下降动作延时时间

出框停止时间:自动时，料框升降平台内到上龙尾后，龙尾马达的转动时间

动作超时时间:自动时，每个负载输出时超过此时间，则报警输出

推板卡板时间:自动推板时，推板马达输出时间。卡板超过此时间，报警输出

推板原点延时:自动推板时，推杆缩回到原点 after 延时停止动作时间

轨道清板时间:自动运行时，轨道清板运行时间

出板停止时间:自动运行时，轨道出板后，马达空转停止时间

叠板动作时间:设定叠板时，每个动作的间隔时间

5. 异常画面



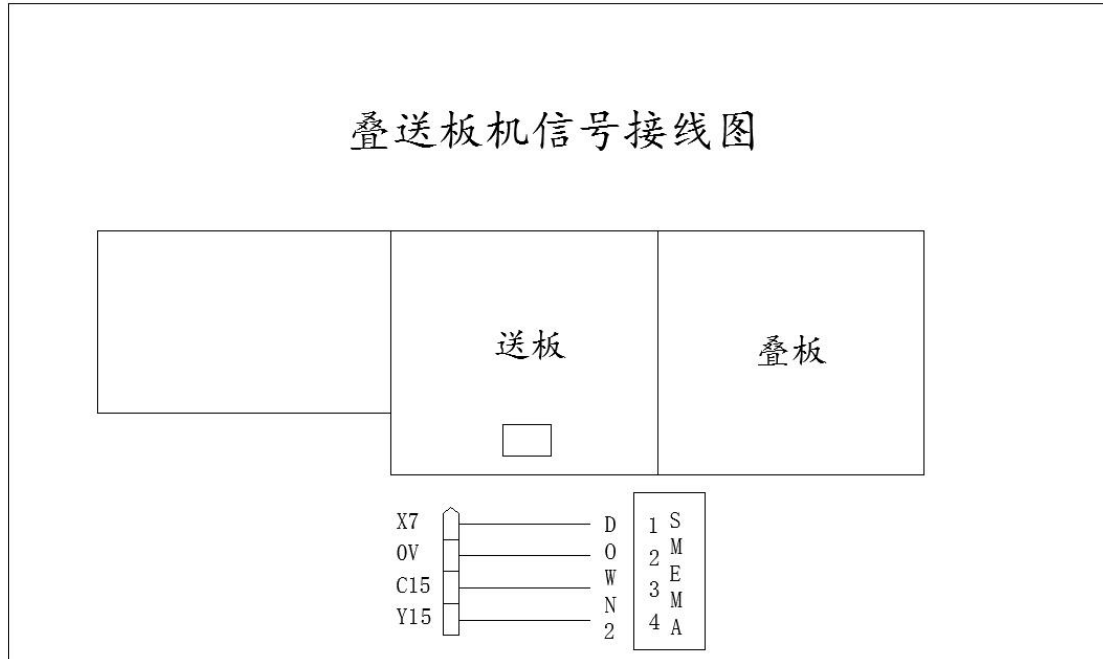
声音开关和所有异常信息在此画面显示

6. IO 画面



设备异常维修时，可在 IO 画面查看信号输入输出是否异常

第三章:信号接线



0V. X7 脚为 24V 电压信号，接下位机的短接信号

C15. Y15 脚为短接信号，接下位机的 24V 电压信号

工作原理:

当 0V. X7 脚接收到下位机的短接信号时，本机 PCB 送出

当本机有板待出时，C15. Y15 脚会输出短接信号给下位机，通知本机 PCB 准备就绪

第四章:I O 表

叠送一体机 信捷 XC3-60T-E			
I	输入	O	输出
X0	升降计数	Y0	输送马达（驱动器 1）
X1	龙尾下外	Y1	推板马达（驱动器 2）
X2	龙尾下内	Y2	
X3	龙尾上中	Y3	推板方向（驱动器 2）
X4	升降台定位	Y4	龙尾下正转-2P (V3)
X5	升降台保护	Y5	龙尾下反转-2P (W3)
X6		Y6	升降台正转-2P (V2)
X7	后工程信号	Y7	升降台反转-2P (W2)
X10	升降下限	Y10	升降下降-4P (V1)
X11	升降上限	Y11	升降上升-4P (W1)
X12	推杆原点	Y12	龙尾上马达-2P (V4)
X13	推杆终点	Y13	夹具电磁阀-(V5)
X14		Y14	
X15		Y15	有板信号 2P-(C15 Y15)
X16		Y16	
X17		Y17	
X20	轨道入口	Y20	顶升气缸
X21	中间检测	Y21	前推刀气缸
X22	轨道出口	Y22	后推刀气缸
X23		Y23	
X24		Y24	绿灯
X25		Y25	黄灯
X26		Y26	红灯
X27	急停	Y27	蜂鸣器

第五章:异常处理

异常问题	处理方法
龙尾输送链条不运转	检查马达齿轮螺丝是否松动,相应的继电器是否正常
推板机升降平台无动作	检查各保护 SENSOR (X5. X11. X22) 是否正常, 相应的继电器是否正常
推板机升降平台中间不停止	检查升降计数 SENSOR (X0) 是否正常
推板马达不动作	检查马达驱动器供电是否正常,驱动器与马达之间连线是否断开
推板卡板	调整料框位置,使出板顺畅
叠板气缸气缸无动作	检查电磁阀供电是否正常,供气是否正常
输送马达无动作	检查马达驱动器供电是否正常,驱动器与马达之间连线是否断开

第六章:注意事项

装机注意事项:

本机为精密设备，搬运途中请勿给予过份振动或强力摇晃。在装机时注意下列事项:

1. 机台运抵工厂时，请先不要拆卸机台包装，小心搬运至厂房后方可拆卸包装。
2. 拆卸包装后，请检查是否为贵公司所订做之机台。如果不是请尽快和本公司连系。
3. 把设备放到安装位置，将用于固定轨道，防置轨道在运输途中滑动的两个固定块拆除。
4. 将设备通电，异常画面会提示伺服归零，进入手动画面点击伺服归零，平台归零动作后，清除报警。
5. 调节设备水平，使PCB能顺利通过。为了使设备不会晃动，请锁紧脚标上的螺母。

注意:

连线及测试动作务必请熟悉此项动作之工程师操作，若贵公司没有适当工程师可操作，请勿擅自连线测试，务必请本公司工程师为您服务
插电时请注意工作电压是否正确

第七章:设备保养

请依指示定期保养，以利延长使用寿命。维修保养时，必须先切断电源！机器出现故障时，请立即与本公司联络，切勿尝试自行修理！

一、 调整项目

马达传动链条：如松弛时，可用六角扳手重新锁紧

二、 灰尘清理

- 请先以气枪吹拭机台各部灰尘。
- 再以一般清洁剂轻轻擦拭，即可清除灰尘。
- 切勿让设备堆积过多的灰尘，灰尘过多会影响机器运转。
- 务必在拔掉电源插头后才可清理配电箱底部灰尘。

三、 零件更换

- 更换零件时务必购买本公司所指定之零件，以免发生不相容或不能使用之情况发生。

四、 注油

项目	零件	保养期
1	升降轴滚珠螺杆及导杆	三个月注油一次
2	调宽导杆及牙杆	三个月注油一次
3	推杆滑轨	三个月注油一次

↑各传动零件请保持清洁。