|  |
| --- |
| banner website |
| |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 一、 概述  本公司专业从事计算机技术及工业自动化技术及产品的研究、设计、制造及销售工作，利用公司科研人员先进的技术水平及长期涉足印刷、包装、食品、医疗等领域所积累的丰富经验，为广大行业设备制造商提供先进的自动化控制系统及产品。  BJ－2003A位置控制系统，其主要特点是吸收了国内外同类系统的优点，经过一体化设计，功能齐全，高性能，高可靠性及安装维护方便等。目前，该系列产品已被各行业厂家选用，并得到了最终用户的信任与好评。  二、 主要技术指标  1  供电电源：220V（AC）±10％；50Hz/60Hz；1A。  2  适用范围：单、复膜底封、热切底封、全自动（包括站立、拉链袋等）及其他需定长位置控制的设备（医药包装等）。  3 辊筒直径：00.0~149.9mm  4 定长长度：0000~9999mm  5 速度：0~300段／分，定长长度不同则速度有所不同。  6 整本数：000~9999段  7 批数：0000~999批  8 外形尺寸：260mm(宽)×130mm(高) ×150mm(深)；  9 重量：4kg  三、 控制系统面板    四、 操作  **系统为实时控制，参数设置后立即被执行，不要按复位键**。  1  打开电源，使系统处于通电状态。  2   按“设置”键，上下循环移动设定参数项目，参数项目有：  2.1  L  长度设定，四位显示，毫米。  2.2  n 整数预置，四位显示，个。  (100)  2.3  S步进电机高速限制，两位显示，0~99  (%)。  2.4  H 色标光电检测有效范围，制印刷制品时用，色标光电跟踪至L＋H值尚未发现印刷色标，则系统默认该成品，并报警，连续三次重复上述情况，则停机。 H=0：一直找色标。       百位数=0：色标跟踪为GK3灯亮认为是色标。       百位数=1：色标跟踪为GK3灯灭认为是色标。  2.5   F密码，四位显示。以下项目为二级菜单，准确输入密码后显示，否则，不显示。  2.5.1  d 拖料辊直径，三位显示，即00.0~149.9mm。  2.5.2   :  b=2时：整本脱料时间，0~9:  1--10s。            b=0,1时：JD3输送带输出时间 0~9可调，0.5—5s.  2.5.3  b:机型，0--13  2.5.3.1  当    b＝0时，计数至    值后，系统在“0”位置接通脱袋继电器(JD2)，于“B”位置恢复。  2.5.3.2  当  b＝1时，计数至   值后，系统在下周“A”位置，步进后退10mm，在“B”位置接通脱袋继电器(JD2)，至“C”位置恢复（步进下次拉料时，补10mm）。  2.5.3.3 当 b =2时，计数至 n 值后，系统在下周“A”位置停送一次料，在“B”位置停止主机，同时接通脱袋继电器（JD2）,延时t+1秒后，恢复，同时主机继电器自动启动。  2.5.3.4 当 b =3时，计数至  n 值后，主机继电器停止，不再自动启动.(连卷机)  2.5.3.5  b=10—13时，功能同b=0—3,每次送料前先退长度A.  2.5.4   E步进电机运行速度选择。0~8。设定不同的数值，步进运行速度亦不同，速度越慢则步进拉料扭矩越大。E值由慢至快依次为：8,7,6,5,4,3,2,1,0。  2.5.5   A 后退长度设定，二位显示。0~99脉冲。[b=10—13时有效]   (缺省:0)  2.5.6   0.  起始频率参数:0—9 (参数越大，频率越高，速度越快)  2.5      1.  冲孔时间（单位：10ms）。0-99. 冲孔输出：JD5。  2.6 当使用者设置完参数后，则自动将参数存盘。  4  ＋  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。  5 －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。  6 启动，启动主电机  7 停止，高位停止主电机。  8 色、白    “色”为制印刷制品，需用色标光电跟踪色标；“白”为制空白制品，即定长制作。  9 自检    在“停止”状态，按点进，系统自动设定拖料长度值。  10 清零    短时间按此键，清计数值为零；按此键3秒，清批数值为零。  11 复位  系统恢复至初始状态。**因系统为实时控制，建议不使用该键。**  12 正转，初始调整时，慢进制品料。  13 反转，初始调整时，慢退制品料。运行状态下,计数-1.  五、 外部接线  1  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 |   1   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 标号 | 功能 | 标号 | 功能 | | 1、2 | 主电机继电器常开触点(JD1) | 17 | 外接“点退”按钮 | | 3、4 | AC220V电源 | 18 | 外接“点进”按钮 | | 5 | ＋24V地 | 19 | CCW步进方向信号 | | 6 | ＋24V | 20 | CP2 (\*) | | 7、8 | ＋12V地(12GND) | 21 | CP1第一步进脉冲信号 | | 9、10 | ＋12V | 22 | KRUN外接“启动”按钮，对“12GND”常开连接 | | 11 | 蜂鸣输出信号（BUZZ） | 23 | Kstop 外接“停机”按钮 | | 12 | 冲孔输出信号（JD6）位置控制 | 24 | GK4 | | 13 | 冲孔输出信号（JD5）时间控制 | 25 | GK3第一色标光电信号 | | 14 | （JD4）吹气信号 | 26 | GK2 逻辑采样2 | | 15 | 输送带输出信号（JD3）对+12V有效 | 27 | GK1 逻辑采样1 | | 16 | 脱袋输出信号（JD2） |  | |   3.1 三相混合式 BJ-B3C         驱动器侧                        控制仪输出  步进脉冲CP[DB9-1]-------------------------------控制仪CP1[21脚]  方向电平UD[DB9-3]------------------------       CW[19脚]  信号公共COM[DB9-2]------------------------      +12V[9脚、10脚]  三相电机A-------------------------------电机航插1          B------------------------------          3          C------------------------------          5   [若电机方向与要求相反，请交换A、 B]  电源AC220V   AC1--------------------  AC220V/L                 AC2-------------------         /N  一般设定：600步/转（步距角0.6º），电流7A。  3.2 交流伺服驱动器BK-100 servo driver.         驱动器侧 CN2                       控制仪输出  步进脉冲CP[DB25-6]----               -----------------控制仪CP1[21脚]  方向电平UD[DB25-7]--- 串联510R电阻---------------       CW[19脚]  信号公共COM[DB25-18,19]------------------------           +12V[9, 脚、10脚]<, o:p>  ,  三相电机U-------------------------------电机航插  2          V------------------------------           3          W------------------------------           4         PE ------------------------------           1   [若电机方向与要求相反，调节参数PA10]  电源AC220V   R, r--------------------  AC220V/L                 S, t-------------------         /N  一般设定：600步/转（步距角0.6º），PA18=1000, PA19=60/减速比。  六、输出信号外接方式  七、逻辑采样传感器（霍尔开关）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  停机位置，此时切刀向上运动，在最高点附近，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）  E  取样逻辑位置，位于A与D之间，用于帮助系统判断GK1的各个位置。  E’  整本脱袋恢复位置，在特定状态下，整本脱袋信号在此位置恢复。  注：所有位置有可能作其他用，视不同工作状态而定。  传感器霍尔开关磁钢，注意有正反方向。    八、 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   固态继电器：CTRL  输入（控制）；LOAD  输出  4   蜂鸣器：红  +12V ；绿  蜂鸣器信号 | |