

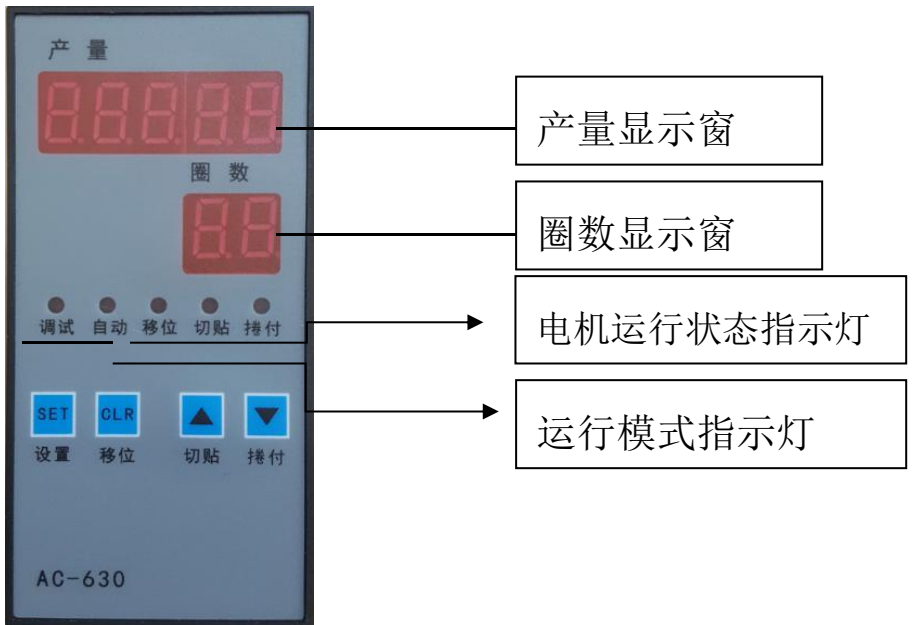
华深达 AC-630 贴膜机使用说明书

一、AC-630 控制器特点：

- 1、 采用微电脑控制系统，整机操作容易、性能完善。
- 2、 本控制器体积小，功能强；接线、高度简单方便。
- 3、 本控制器运行稳定可靠，是取代继电器控制的换代产物。

二、控制器面板说明：

控制面板由产量显示窗、圈数显示窗、运行模式指示灯、电机运行状态指示灯和四只功能按键组成。见下图：



三、功能键：

设置运行模式（手动运行—手动调试——自动运行
——自动调试

（按 2 秒以上）产量清零（在调试状态下，控制移位电机运行）

增加卷付圈数（在调试状态下，控制切贴电机运行）

减少卷付圈数（在调试状态下，控制中卷付电机运行）

注：长时间按 或 键则数值快速增加减少。

四、内部资料设定

在空调状态下按【设置】键 2 秒以上，则进入 C0-C5 内部资料的设定。

C0:设定刹车时间（0.1-0.9 秒）

C2:设置单步延时时间（0.0-0.9 秒）

C2:设置循环延时时间 (0.0-9.9 秒)

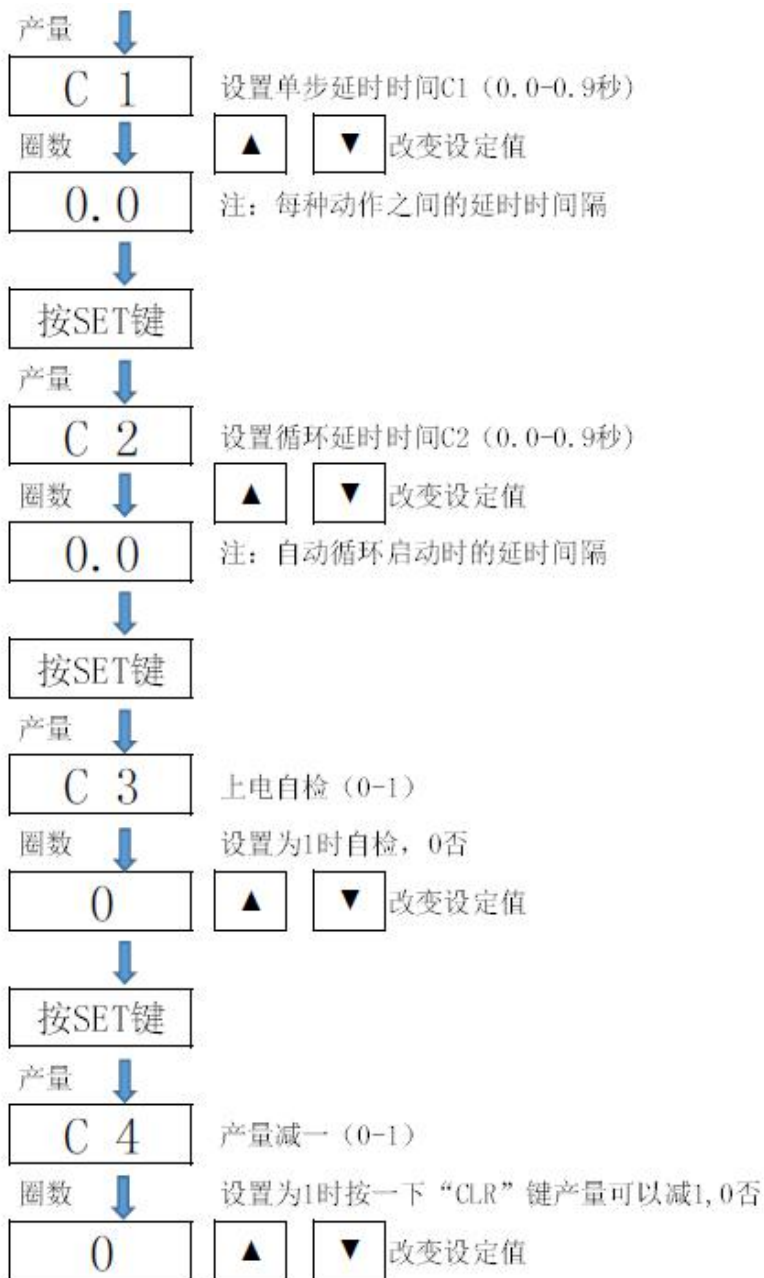
C3:上电自检 (0-1)

C4:产量减一 (0-1)

C5:连续运转 (0-1)

设置顺序为: C0→[设置]→C1→[设置]→C2→[设置]→C3→
[设置]→C4→[设置]→C5→[设置]则退出内部资料的设定。





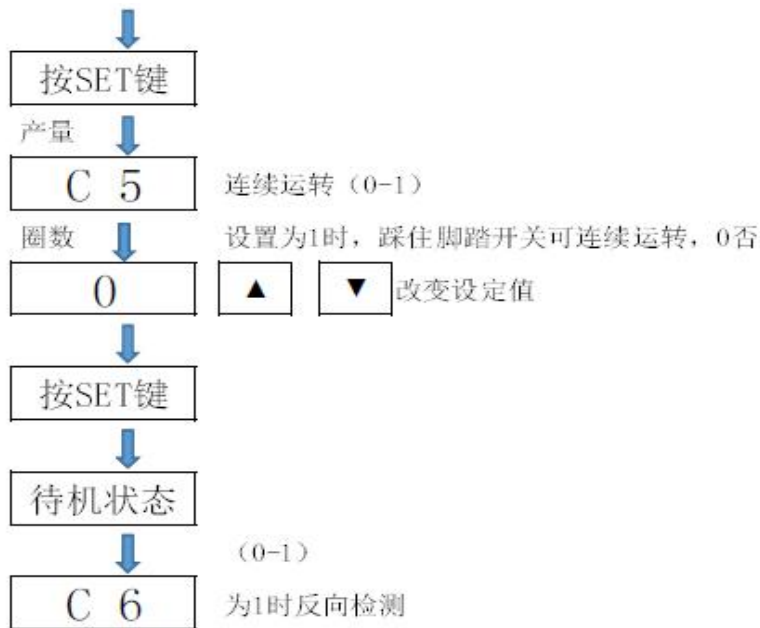
CL (分用设

CL (为产量

步进电机

F1 (移值

F2 (卷



F3

5、动作模式

A、运行模式


● 调试 ● 自动 —— 手动运行模式


● 调试 ● 自动 —— 自动运行模式

B、调试模式

☀ ● 调试 ● 自动 —— 手动运行模式

按一下 CLR 键则移位电机运行，松开则停止。

按一下  键则切贴电机运行，松开则停止。

按一下  键则捲付电机运行，松开则停止。





调试




自动

——自动运行模式

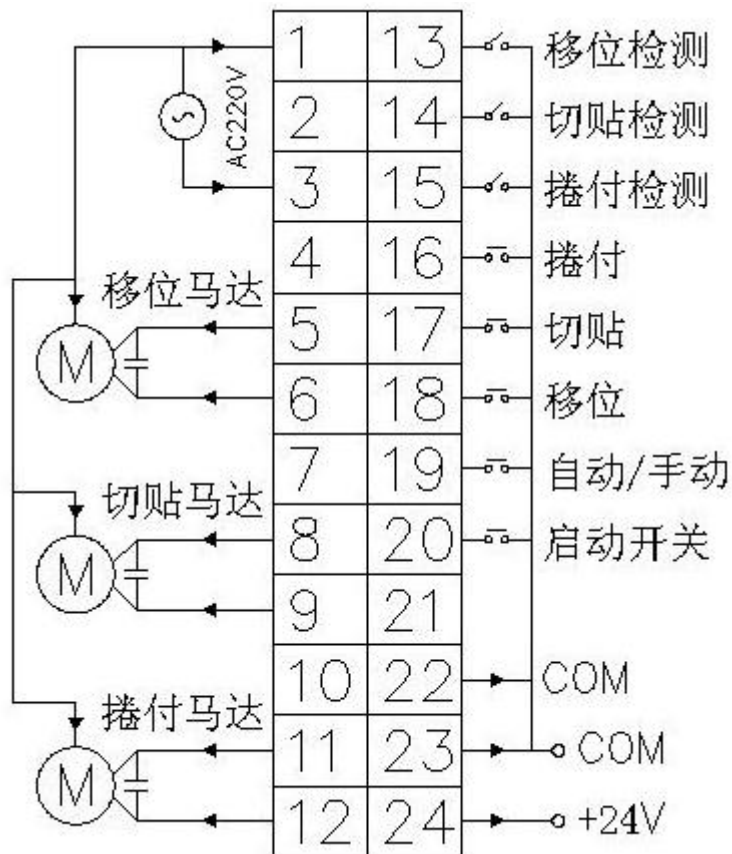
按一下  键则移位电机运行，直到移位检测到位置则停止。

按一下  键则切贴电机运行，直到切贴检测到位置则停止。

按一下  键则捲付电机运行，直到捲付检测到位置则停止。

6、接线图

全自动包胶带机控制器



7、错误提示说明

在执行各项功能时，控制器若发现任何异常状况，自动停止运行并将输出错误资料在产量显示窗上显示出来。

ERROR-0: 运行模式错误，按[设置]键切换到所要的运行模式。

ERROR-1: 移位电机感应位置偏，调整到感应位置。

ERROR-2: 切贴电机感应位置偏，调整到感应位置。

ERROR-3: 卷付电机感应位置偏，调整到感应位置。

ERROR-4: 无胶带。

ERROR-5: 气缸没到达前点。

ERROR-6: 无料。

ERROR-7: 退料不在原点。

ERROR-8: 到达分选产量。