

# SAH3-PLC 触摸屏控制系统

高速电脑分切机系统

版本 Ver6.0

## 用 户 手 册

瑞安市中信电子设备厂

地址：瑞安市经济开发区

电话：0577-65602858 传真：0577-65006599

网址：[WWW.HHGK.CN](http://WWW.HHGK.CN) E-mail: [hhgk@hhgk.cn](mailto:hhgk@hhgk.cn)

## 一、概述

SAH3 型 PLC 触摸屏控制系统是我厂专门开发用于高速高精度控制的数控产品。由高速专用运动控制 PLC 和高清多彩触摸屏组成。操作直观简便，广泛适用于各种型号的机器。

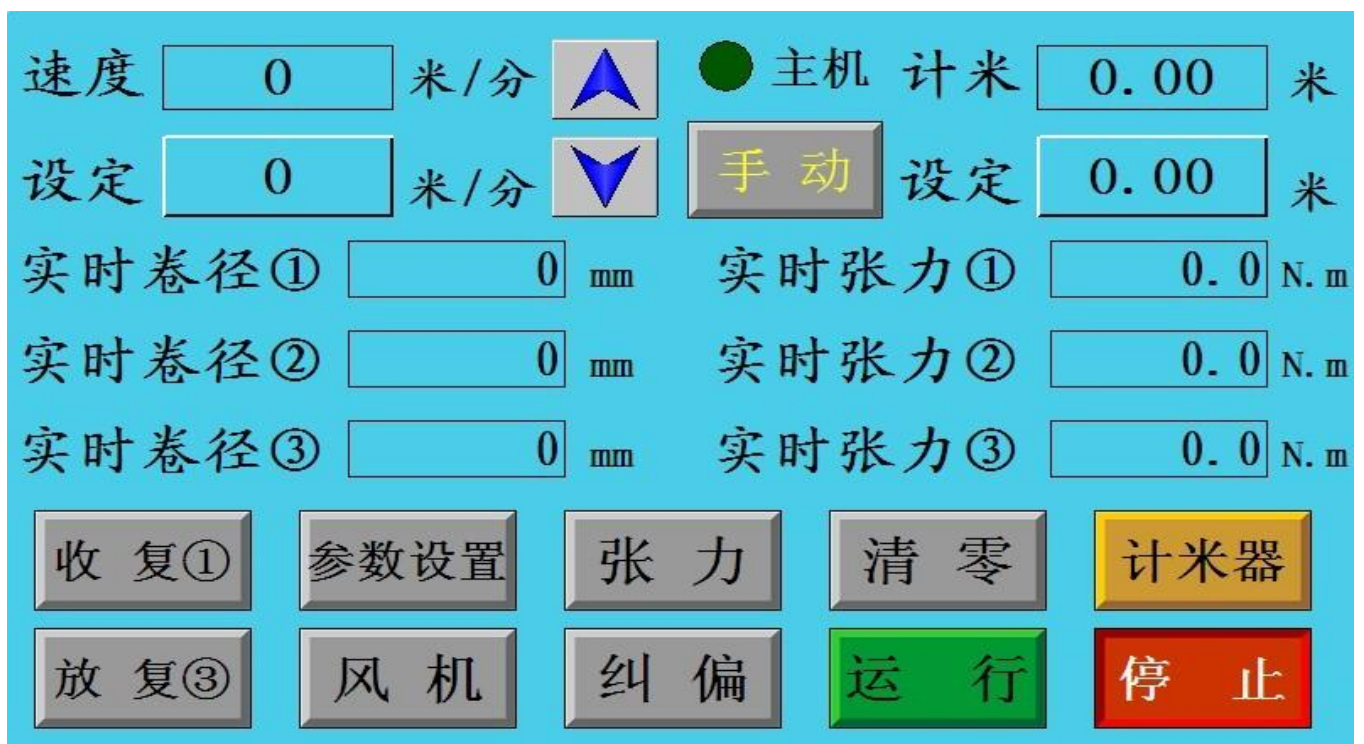
## 二、控制器面板

### ➤ 开机画面





- 按中文按钮进入中文菜单，按英文按钮进入英文菜单

### ➤ 主画面



显示	数据	说明
计米	0-9999.99 米	显示机器当前分切的米数
设定	0-9999.99 米	设定机器的分切米数，=0 时机器手动停机
速度	0-999 米/分	显示机器当前的工作速度
设定	0-999 米/分	设定机器的工作速度
实时卷径	0-9999 米	当前的收（放）卷轴直径
实时张力	0-9999.9N.m	当前的工作张力
指示灯 2	主机	主机的工作状态

按键	说明
清零	清除机器工作累计的米数
手动→定速	手动可以用上下键，转换为定速后 速度会渐渐的到设定的最大值
计米器	计米器的工作开关
	机器的工作速度微调（向上）（按时关闭定速 转为手动）
	机器的工作速度微调（向下）（按时关闭定速 转为手动）
参数设置	进入下页的参数设置画面
张力	进入张力设置画面
纠偏	进入纠偏设置画面
径复①	复位收卷卷轴的初始直径
径复③	复位放卷卷轴的初始直径
风机	风机电机的开关
运行	机器主机运行（机器会预报警 3 秒）
停止	机器主机停止

## 自动分切机




## 参数操作



日期 2013-06-14  
时间 15:47:56



胶辊周长 0.0000 米	主机最高速度 0 米/分	额定磁粉① 0.0 N.m
加速时间 0.0 S	张力补偿 0 %	额定磁粉② 0.0 N.m
主机低速 0 米/分	补偿时间 0.0 S	额定磁粉③ 0.0 N.m
编码器脉冲 0	测量方式 —	
返回	开机画面	密码 0


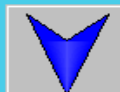
参数	说明	最小值	最大值	初始值	单位
第一层参数					
加速时间	主机开机到最高速的加减速时间	0	9.9	3	秒
胶辊周长	机器计米棍的周长	0	0.999	0.200	米
主机最高速度	主机工作的最高速度	0	999	300	米/分
主机低速	主机工作的最低速度（防止变频器保护）	0	999	10	米/分
编码器脉冲	计米棍脉冲数	1	30	1	
张力补偿	关机时增大张力以达制动的效果(0 时为原值)	0	300	0	%
补偿时间	关机时增大张力的时间。	0	999.9	0	S
额定磁粉	使用张力实际的大小	0	999.9	50	N.m
密码	下层菜单的密码（正确后按进入）	无	9999	无	

收卷①  OFF      方式 **手动**


	卷径	张力
当前	0 mm	0.0 N.m
初始	0 mm	0.0 N.m
最大	0 mm	0.0 N.m
材料厚度	0.000 mm	

收复①


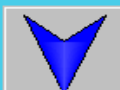
  




返回
下页

放卷③  OFF      方式 **手动**

	卷径	张力
当前	0 mm	0.0 N.m
初始	0 mm	0.0 N.m
最小	0 mm	0.0 N.m
材料厚度	0.000 mm	

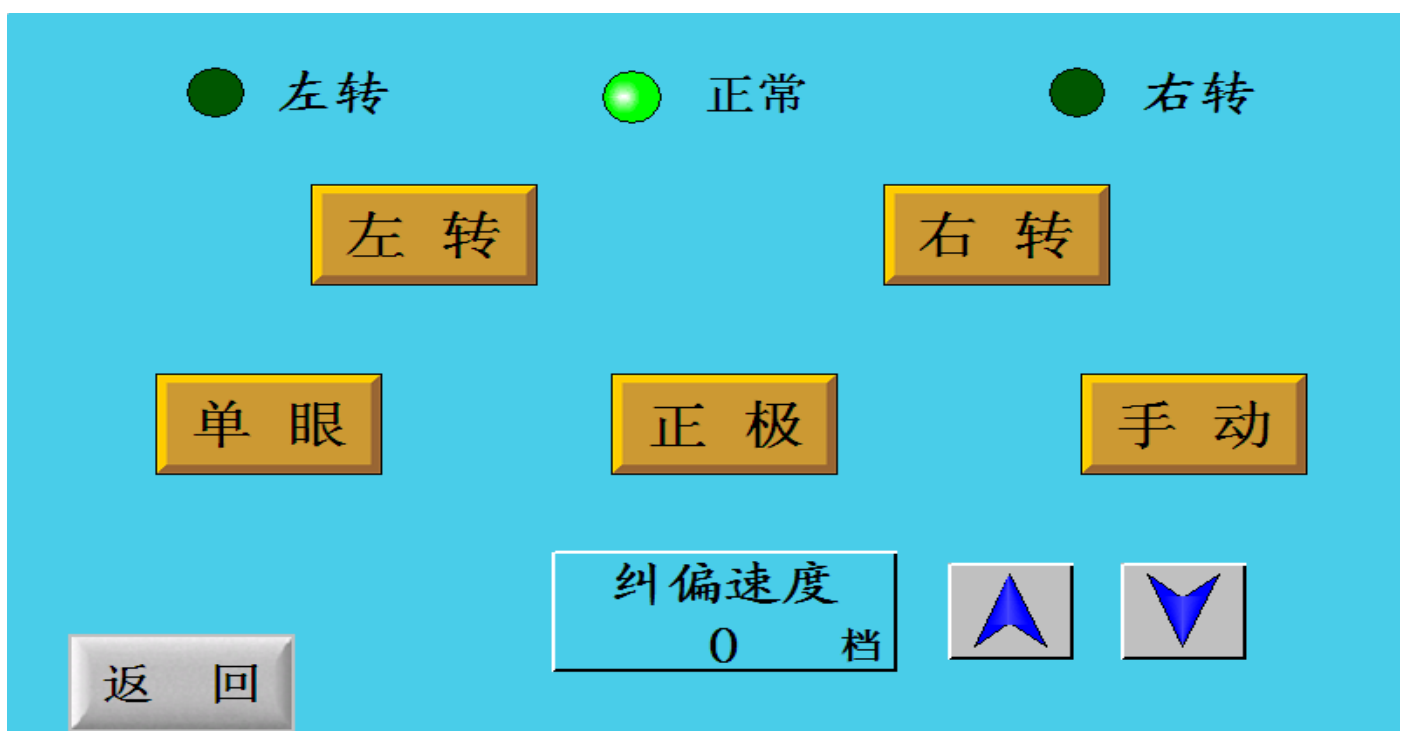
放复③

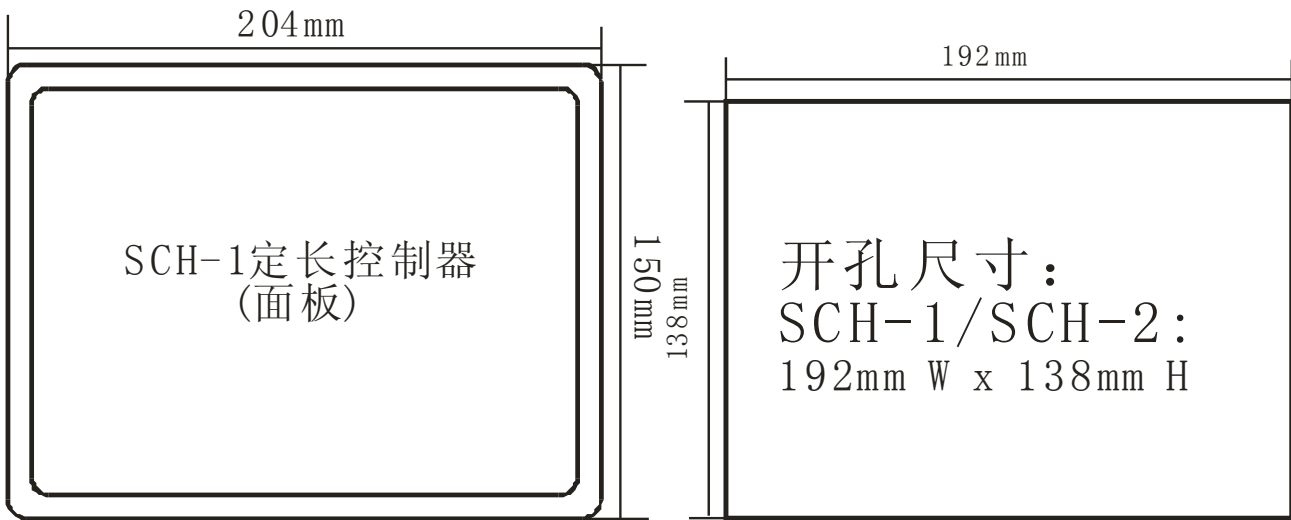
返回
上一页

参数	说明	最小值	最大值	初始值	单位
总共 3 组张力系统，可以单独工作					
设定张力	设定工作的张力				
实时张力	当前的工作张力				
	当前组的张力开关				
	设定张力向上微调				
	设定张力向下微调				
张力方式	①手动 ②递增（卷径越大张力越大） ③递增（卷径越大张力越大）				
材料厚度	分切的材料厚度	0	3.000	0.080	mm
当前卷径	收（放）卷轴的当前卷径	1	1000	90	
初始张力	收（放）卷轴的初始卷径				
最大卷径	收卷轴的最大卷径	1	1000	800	mm
最小卷径	放卷轴的最小卷径				
当前张力	当前运行磁粉的大小				
初始张力	初始磁粉的大小（为最小或最大值）				
最大张力	收卷的磁粉最大值	1	600.0	50.0	N.m
最小张力	放卷的磁粉最小值				
锥度系数	实时张力与设定张力的起步比例系数 例如设定张力是 30 系数是 50%，那么最小实时张力是 15 最大实时张力是 30	0	200	100	%
工作模式	收卷⇌放卷				



纠偏画面					
指示灯 1	正常⇔故障	纠偏的极限状态			
指示灯 2	左转	同步电机的工作状态（纠偏）			
指示灯 3	右转	同步电机的工作状态（纠偏）			
手动⇔自动	纠偏的工作状态				
单眼⇔双眼	纠偏的电眼工作方式				
正极⇔负极	纠偏的电眼极性选择				
左转	纠偏同步电机手动左转				
右转	纠偏同步电机手动右转				
纠偏速度	纠偏单电眼工作方式时的反应速度，0 最快	0	9	0	档

### 三、 安装尺寸



# 四、 接线图

