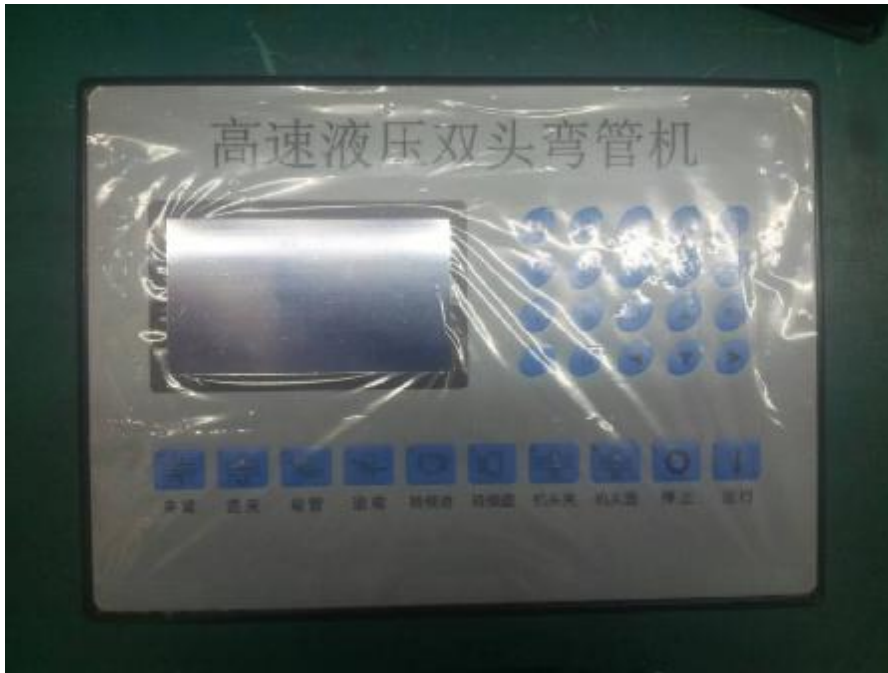


双头弯管机控制器 XHSW—10

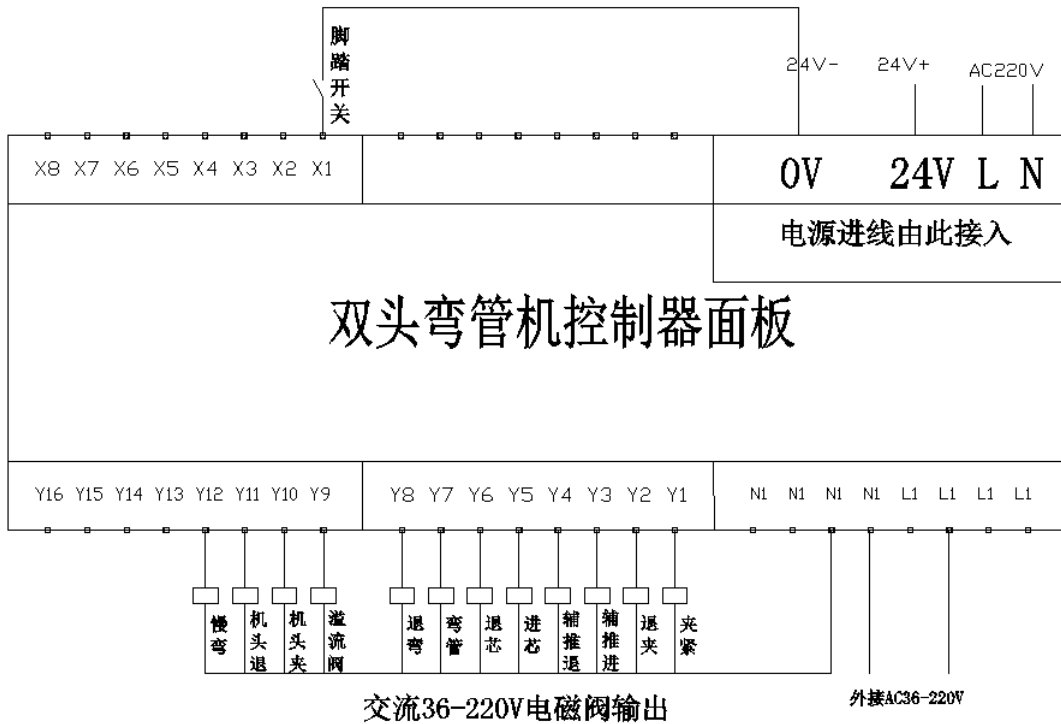
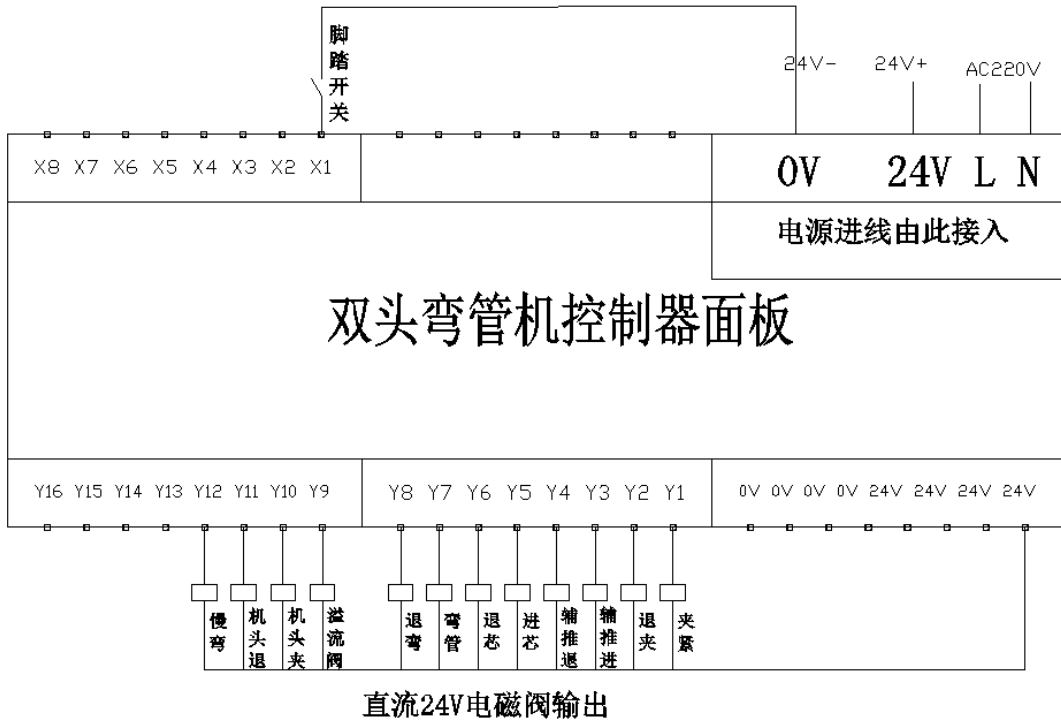


一、概述

一般机械的控制系统是有继电器控制或者可编程控制器（PLC）控制，用继电器控制接线相对繁琐、人力资源浪费很大、且故障率高，用 PLC 控制成本相对较高、使用率低、无形中又是一种资源浪费，双头弯管机控制器就是在这种市场条件下产生的，所以说双头弯管机控制器的特点1、取代 PLC、继电器、降低生产成本， 2、按键及显示屏合为一体操作方便快捷， 3、内置芯片控制程序、响应速度极快。

双头弯管机控制器作为该双头弯管机控制系统的控制核心，控制部分是由典型的嵌入式微单片机控制器即单片微型计算机（简称单片机）做成，运行在该一体化双头弯管机控制器内。该控制器内置多种参数设置、动作选择、功能转换等功能，我公司销售的双头弯管机控制器结构坚固耐用、按键及元器件皆是由进口元器件组成、大功率双向可控硅输出、多路高速脉冲，5.7寸高亮度液晶文本显示、输出有 AC36-220V、DC24V 可直接驱动负载、直接降低生产成本、人性化设计、操作简单方便、用于各种恶劣环境、灵活的扩展功能、可靠的品质以及良好的售后服务让公司产品在市场上有着强大的市场。

二、接线原理图



三、参数设定功能表

ID	参数名程	默认值	功能范围	备注
1	设定数量	10000	0-30000	加工数量达到设定值，机器停止工作。 所有工件加工数量达到 60000，机器停止运行后， 需联系厂家获取密码，修改已经加工的数量。
2	加工数量	1	0-30000	不可修改，修改时需要密码，联系厂家获取。
3	夹紧时间	1.0	(0-10.0)秒	夹紧动作时间
4	退夹时间	1.0	(0-10.0)秒	退夹动作时间
5	弯管时间	1.0	(0-10.0)秒	弯管动作时间
6	退弯时间	1.0	(0-10.0)秒	退弯动作时间
7	转模进	1.0	(0-10.0)秒	转模进动作时间
8	转模退	1.0	(0-10.0)秒	转模退动作时间
9	取管时间	10	0-10.0 秒	试机和全自动模式下取管时间
10	放管时间	10	0-10.0 秒	试机和全自动模式下放管时间
11	背光时间	0	1-200 分钟	屏幕背光时间
12	转模选择	使用	0-10.0 秒	选择是否使用转模，确定键切换
13	转模先后	转模先	0-200 秒	转模先后选择，确定键切换
14	工作模式	半自动	0-200 秒	选择工作模式，确定键切换

四、高级参数设定

- A. 按住“查询”键3秒,进入密码输入界面
- B. 输入密码“12345678”，按“确定”键进入
- C. 首先进入密码修改界面，此处输入新密码，按“确定”键即可完成密码修改
- D. 按“→”进入零件加工总数量设定（设置为0表示不带自动停机功能），加工数量到自动停机。按“→”键进入下一界面可以修改已加工数量。

五、开孔尺寸

实物尺寸：206*292（单位：mm）

安装孔尺寸：207*293（单位：mm）（供参考，以实物尺寸为准）