

# 缩管机说明书 XHSG-10



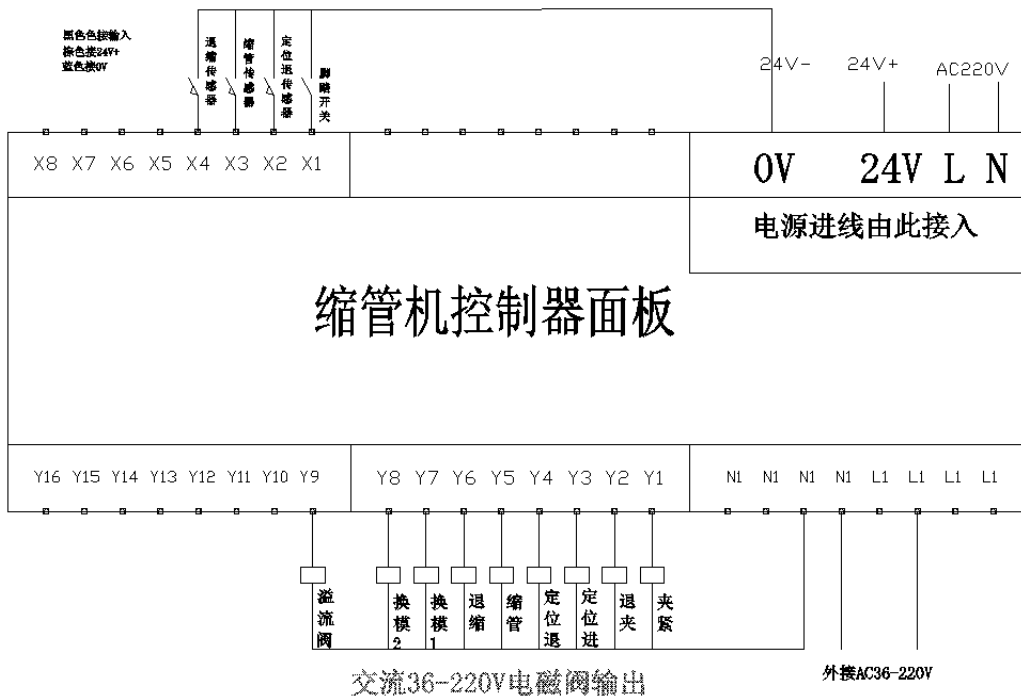
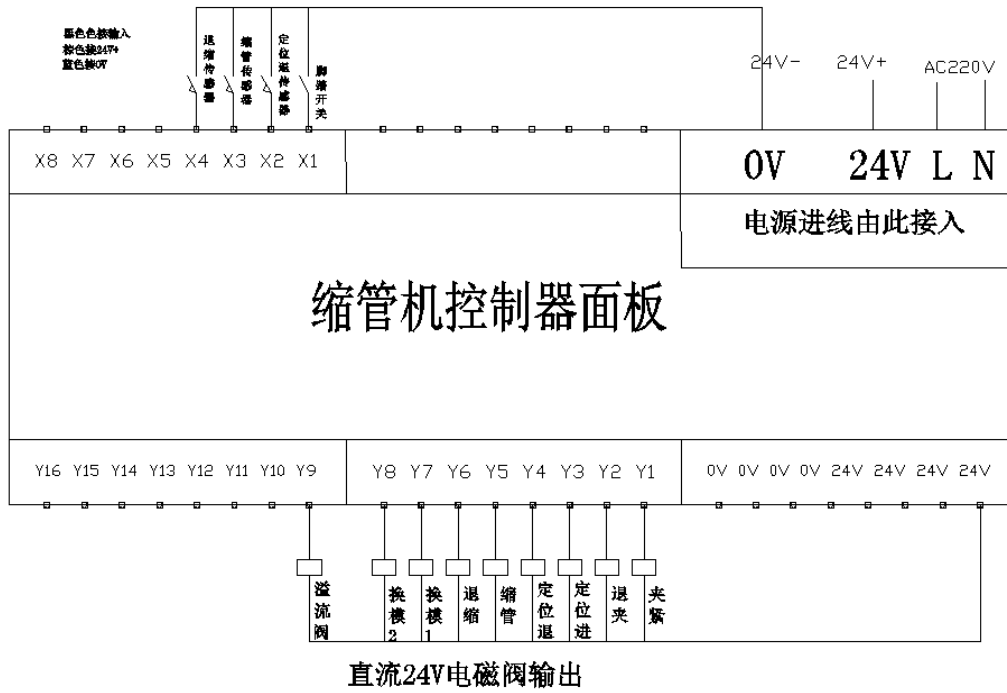
## 一、概述

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，缩管机控制器就是在这种市场条件下产生的，所以说缩管机控制器的特点：

- 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。

缩管机控制器作为该缩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，运行在该一体化缩管机控制器内。该控制器内置多种参数设置、动作选择、功能转换等功能，我公司销售的缩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	0-65535	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	0-65535	不可修改，修改时需要密码，联系厂家获取。
3	换模 1 时间	0	0-10.0 秒	时间控制下，换 1 号模时间
4	换模 2 时间	0	0-10.0 秒	时间控制下，换 1 号模时间
5	缩管 1 时间	1	0-10.0 秒	时间控制下，1 号模缩管前进时间
6	退缩 1 时间	1	0-10.0 秒	时间控制下，1 号模缩管后退时间
7	缩管 2 时间	0	0-10.0 秒	时间控制下，2 号模缩管前进时间
8	退缩 2 时间	0	0-10.0 秒	时间控制下，2 号模缩管后退时间
9	夹紧时间	1	0-10.0 秒	夹紧动作时间
10	退夹时间	1	0-10.0 秒	松夹动作时间
11	定位进—T(时间)	0	0-10.0 秒	时间控制下，定位前进时间
12	定位退-T(时间)	0	0-10.0 秒	时间控制下，定位后退时间
13	缩管保持	0	0-10.0 秒	缩管保持时间
14	背光控制	0	0-100 分	时间到，背光灯熄灭。按任意键，背光打开
15	缩管控制	时间	确定键切换	选择时间或者传感器控制
16	退缩控制	传感器	确定键切换	选择时间或者传感器控制
17	换 1 号模	时间	确定键切换	选择时间或者传感器控制
18	换 2 号模	时间	确定键切换	选择时间或者传感器控制
19	定位退-M(控制)	时间	确定键切换	选择时间或者传感器控制
20	选择机型	单工位	确定键切换	选择时间或者传感器控制
21	模具选择	选模 1	确定键切换	单工位模式下选择 1 号或者 2 号模
22	工作模式	半自动	确定键切换	选择工作模式

注：单工位模式把换模时间设置为 0

## 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）