

RC867-01车边机控制器操作说明

一、内部参数设置：

按住设置键5秒以上，显示“ACC”

ACC：加速曲线选择 范围0-9 9加速最快

HOS：步进电机慢速找最高位的速度即回零速度

DT1：延时1 气缸2次夹紧后延时，完后开压紧气缸

DT2：延时2 气缸压紧后延时，完后关夹紧气缸

DT3：延时3 气缸松紧后延时，完后开离合、开步进

DT4：延时4 松离合后延时，完后开刹车

DT5：延时5 刹车时间，完后步进返回、松压紧气缸

二、参数设置：

按编程键进入设置状态，按增加减少键修改参数，再按编程键进入下一参数设置

LS为慢速磨切速度，切薄片时将此速度值调低，调高的话会爆边，厚片的话可以适当调高，根据情况设置。

HS为快速上升速度，如果出现刀上升不到位，应将该速度值调低一点。

三、计数清零：按向右方向键当前计数值加1，按向左键计数减1，按住向左键3秒计数值将清零。

四、运行说明：

上电后刀先运行至下限位传感器，然后回到高位位置，进入待运行状态。

按运行键运行，按停止键或急停键停止，断电计数值自动记忆

手动运行：按向下或向上键进入手动状态，分别出现1, 2, 3, 4, 5

1、调整夹紧气缸，按向右键夹紧气缸夹紧，显示1，按向左键松开，显示0

2、调整压紧气缸，按向右键压紧气缸压紧，显示1，按向左键松开，显示0

3、开关主轴电机，按向右键开主轴，显示1，按向左键关主轴，显示0

4、刀高位调整，显示当前刀的位置，按编程键位置闪烁，按向上或向下键调整刀的高位，按编程键不闪烁确认刀高位。

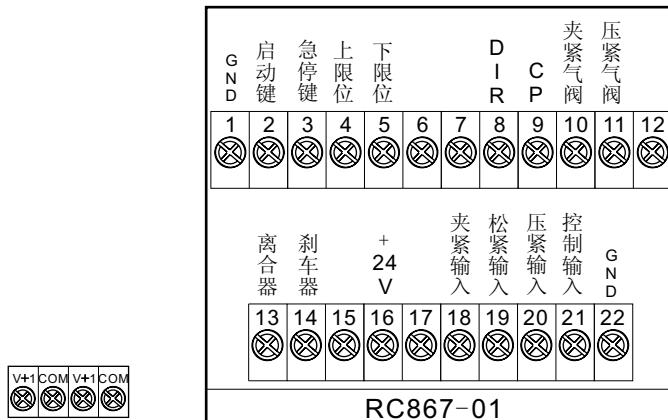
5、刀低位调整，显示当前刀的位置，按编程键位置闪烁，按向上或向下键调整刀的低位，按编程键不闪烁确认刀低位。

高位、低位调整很重要，高位调的太高会影响效率，调的太低镜片割不好或放片时会碰到刀。低位应该调在离镜片向下一点，调的太低会影响效率，调的太高镜片割不完整。

按停止键退出手动状态。

五、接线说明：

控制器电源为交流10-18V或直流14-28V



外形尺寸 (mm) : 162 100 62 宽 高 深
开孔尺寸 (mm) : 158 94

