

SIRUBA

電控參數說明書

ELECTRONIC CONTROL PARAMETER MANUAL

■ASK-ACS100



ASK-ACS100 中文觸控面板圖領裝置操作說明

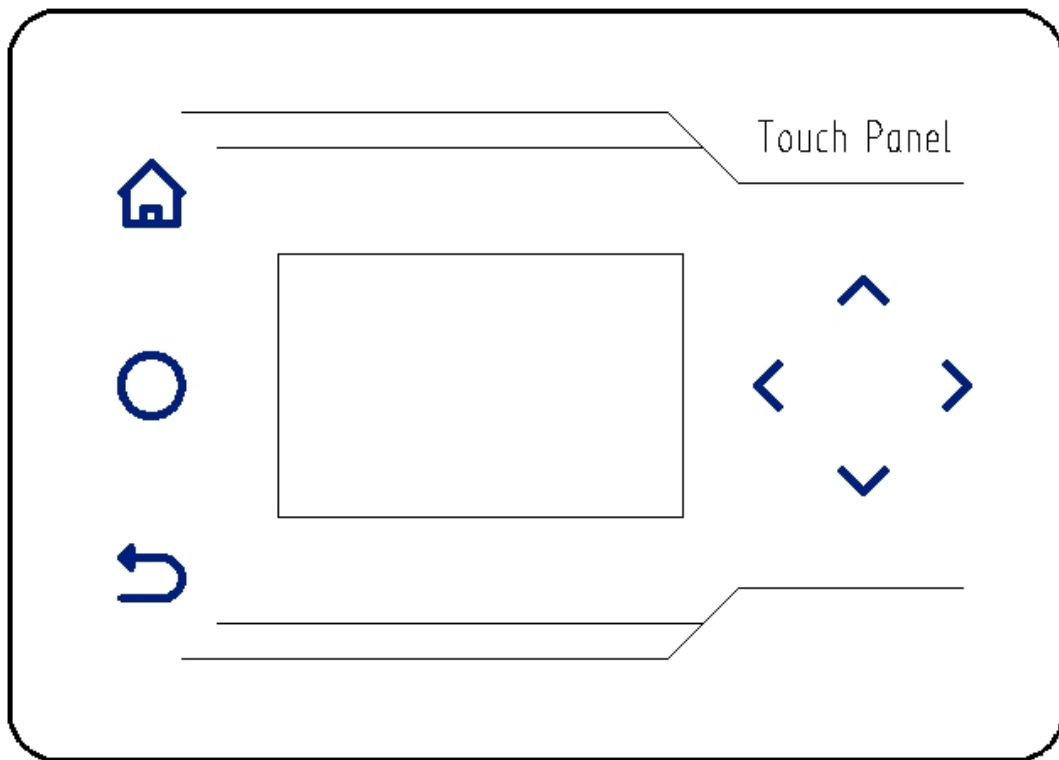












圖 1

一、 按鍵使用說明：

1.  功能表鍵，長按 3 秒進入系統參數修改選項。
2.  補償鍵，僅在自動狀態使用。
3.  返回鍵，退出參數修改頁面，返回工作頁面，並保存資料。
4. 、 左右移動鍵，在更改工程參數的介面下，移動參數修改浮標。
5. 、 加減鍵，更改各項功能的參數大小。

二、 工作模式下，左移右移鍵的作用：

在按下 鍵後，自動保存並退出更改參數介面，鎖定所有工作狀態。

1. 按下左鍵，顯示上一個工程值的資料。
2. 按下右鍵，顯示下一個工程值的資料。

三、顯示窗內容說明：

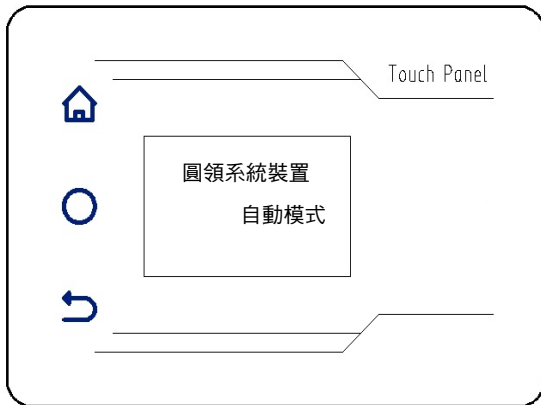


圖 2



圖 3

工作狀態顯示：

圓領系統裝置開機後預設顯示（圖 2），按隱藏 加減鍵，更改自動模式或手動模式。

參數功能設置顯示介面：

短按 再長按 鍵 3 秒可進入參數設置介面（圖 3）：

- 1.器件功能測試。
- 2.功能參數測試。
- 3.器件信號開關。
- 4.高級設置。【初始化設定，初始化系統到預設參數設置（密碼 1234 ）】。

四、介面操作說明

（一）、器件功能測試：

按 、 加減鍵，選中“器件功能測試”，按下 右鍵，進入子功能表介面（圖 4）：

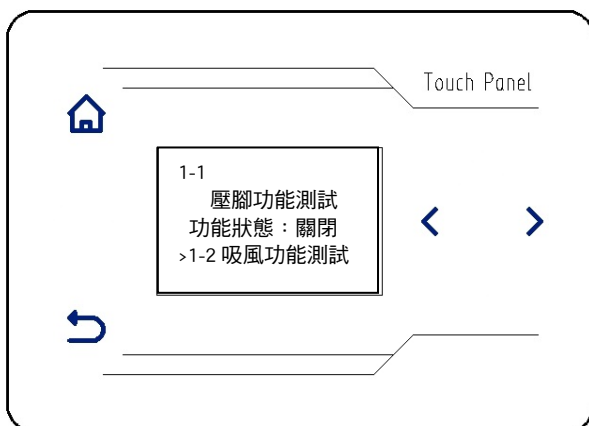




圖 4



圖 5

各個器件的功能測試，功能狀態預設為“關閉”，如“圖 4”所示（“壓腳功能測試”），測試時，長按 鍵 3 秒，功能狀態由“關閉”變為“開啟”；此時對應的電磁閥工作，電磁閥指示燈點亮，

說明該器件功能正常。鬆開  鍵，功能狀態恢復預設“關閉”（器件功能測試選項前 6 項）。

按下  右鍵，可進入下一器件功能測試選項，器件功能測試選項 1 到 6 項（圖 4 至圖 9）：

1-1 壓腳功能測試

1-2 吸風功能測試

1-3 撐料氣缸測試

1-4 剎車氣缸測試

1-5 分料氣缸測試

1-6 步進電機測試

1-9 步進接近開關測試

1-10 布料檢測電眼測試

1-11 分料檢測開關測試

1-12 步進停車開關時間

1-13 迴圈功能測試

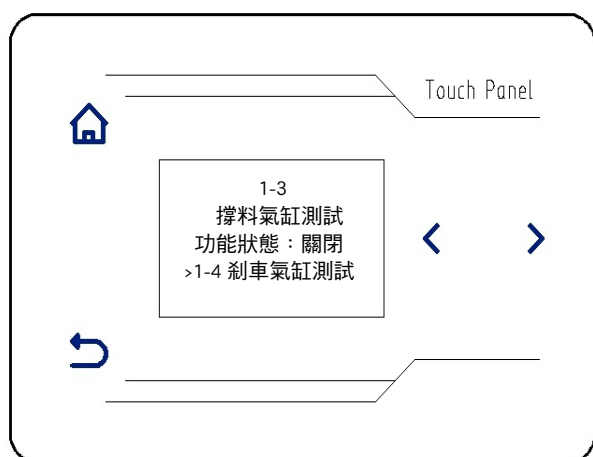


圖 6

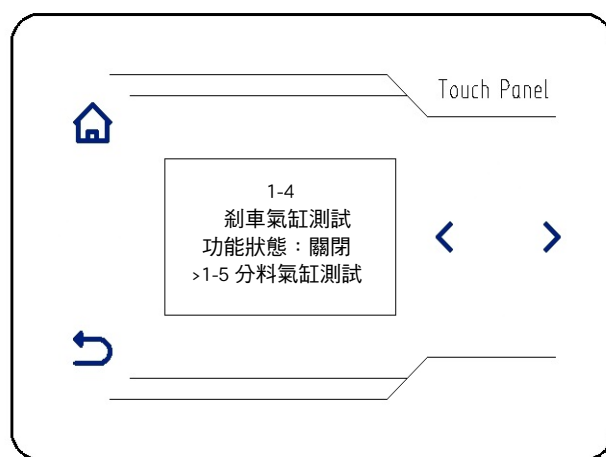


圖 7

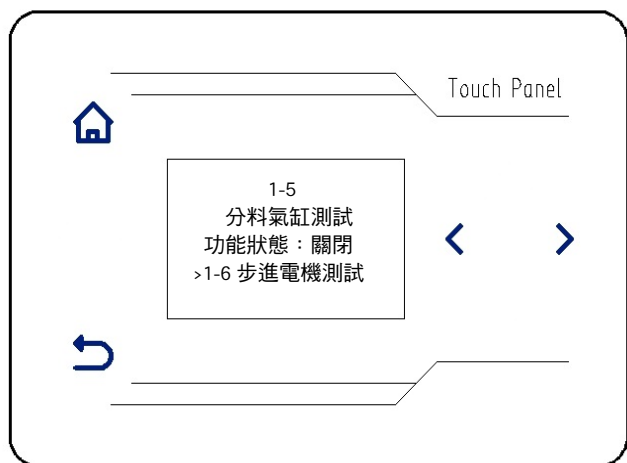


圖 8

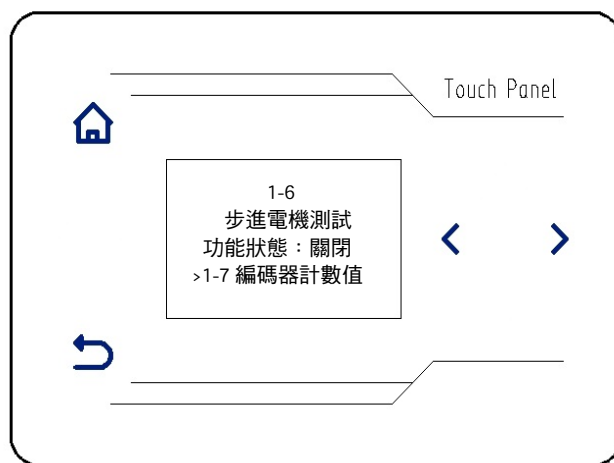


圖 9



圖 10

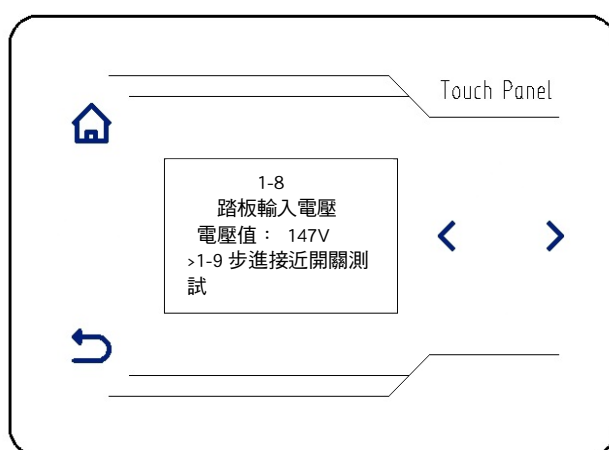


圖 11

1-7 編碼器計數值（圖 10）

編碼器計數值（預設狀態下顯示 000）的調試，（通過<左鍵、>右鍵）選擇“1-7 編碼器計數值”選項，轉動機器上手輪，每轉（正反轉皆可）一圈編碼器計數值會增加 1，說明編碼器工作正常。

1-8 踏板輸入電壓（圖 11）

踏板輸入電壓（預設狀態下顯示 140V-150V 之間）的調試，（通過<左鍵、>右鍵）選擇“1-8 踏板輸入電壓”選項，踩踏腳踏板，往腳後跟方向倒踩時，踏板輸入電壓值會在 000-015V；往腳尖方向踩踏時，電壓上升至 460-470V。

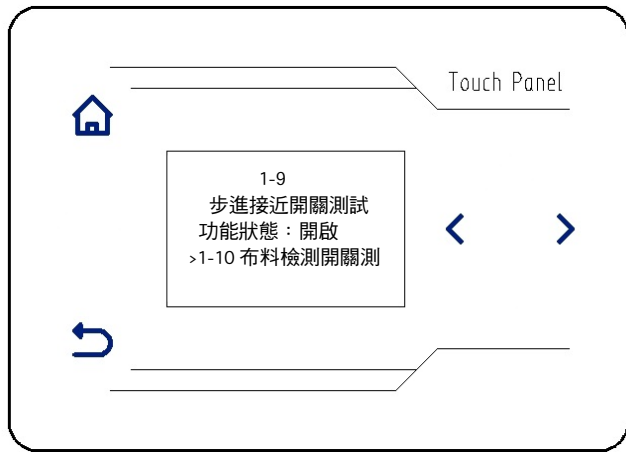


圖 12

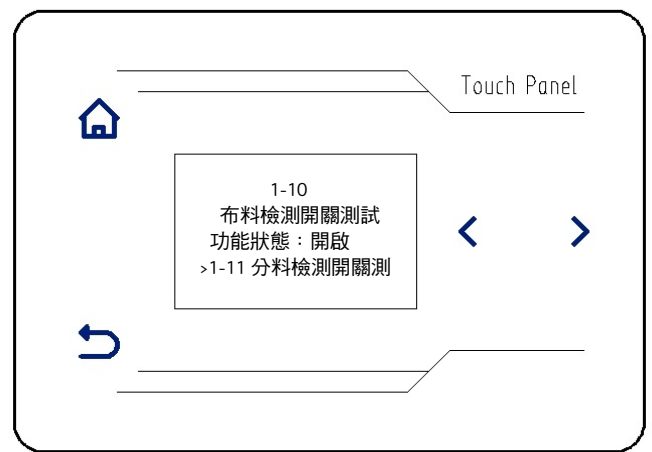


圖 13

1-9 步進接近開關測試（圖 12）

步進接近開關測試（預設功能狀態：開啟）的調試，（通過<左鍵、>右鍵）選擇“1-9 步進接近開關測試”選項，用手輕按“步進接近開關觸發器”，顯示器中，“功能狀態”由“開啟”變為“關閉”，表明“步進接近開關”正常。

1-10 布料檢測開關測試（圖 13）

布料檢測開關測試（預設功能狀態：開啟）的調試，（通過<左鍵、>右鍵）選擇“1-10 布料檢測開關測試”選項，當遮蓋機構上布料檢測的光電感測器，顯示器中，“功能狀態”由“開啟”變為“關閉”，表明“布料檢測開關”正常。

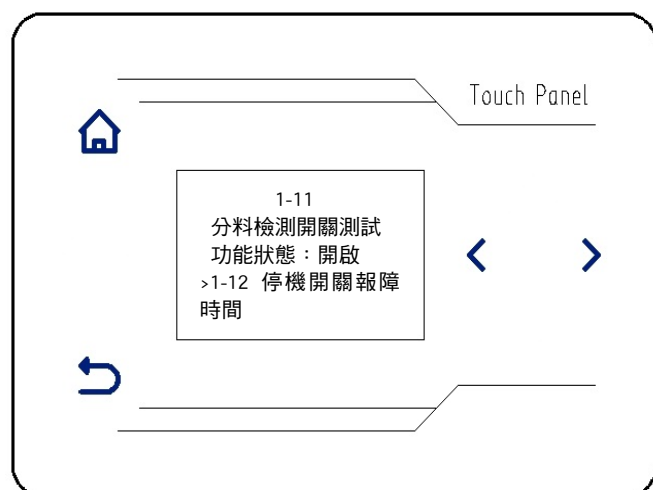


圖 14

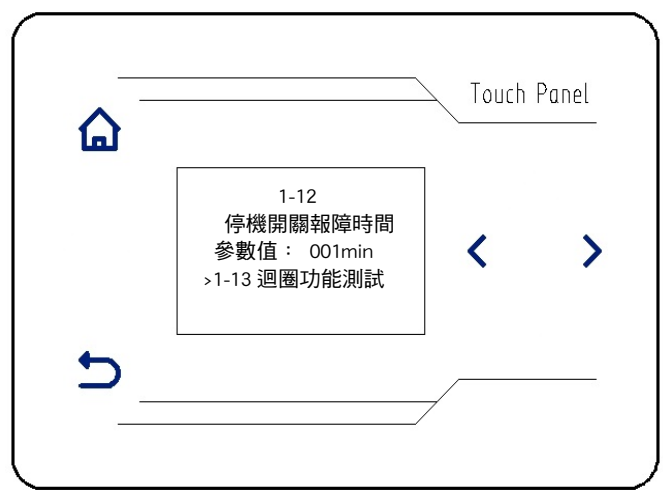


圖 15

1-11 分料檢測開關測試（圖 14）

分料檢測開關測試（預設功能狀態：開啟）的調試，（通過<左鍵、>右鍵）選擇“1-11 分料檢測開關測試”選項，當遮蓋機構上分料檢測的光電感測器，顯示器中，“功能狀態”由“開啟”變為“關閉”，表明“分料檢測開關”正常。

1-12 停機開關報障時間（圖 15）

停機開關報障時間預設參數值 1 分鐘，此數值為出廠設置，請勿調整。

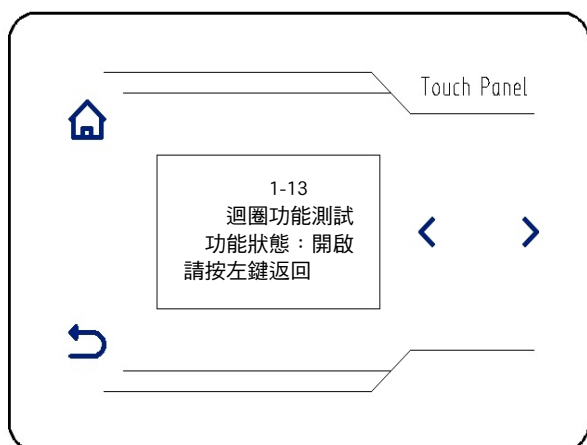


圖 16

1-13 迴圈功能測試（圖 16）

迴圈功能測試（預設功能狀態：開啟）的調試，（通過<左鍵、>右鍵）選擇“1-13 迴圈功能測試”選項，選擇後，機器自動迴圈測試以上 12 項功能，作出對應動作。按↺返回鍵，機器停止測試並返回到上一級介面（圖 3）。

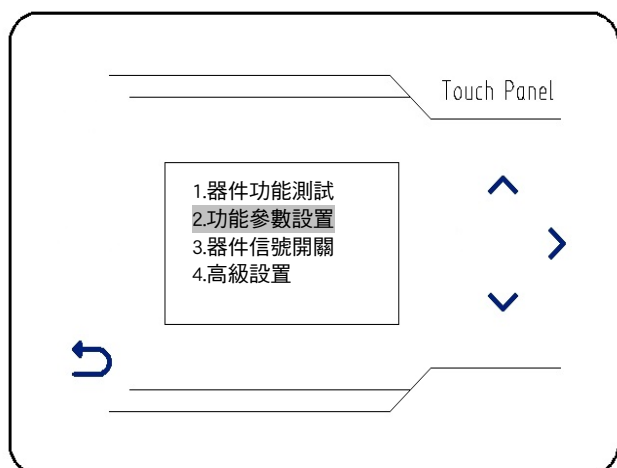


圖 17

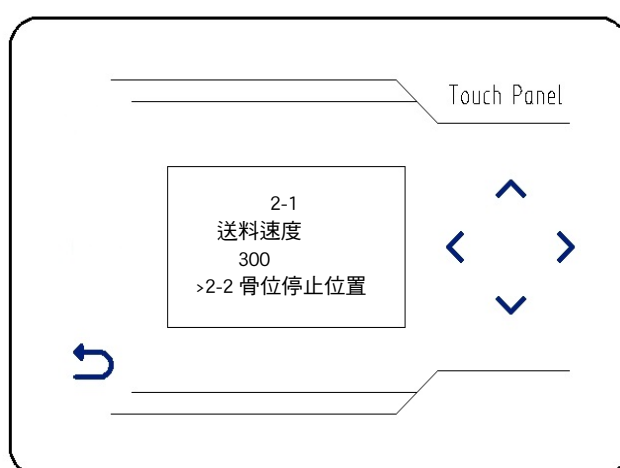


圖 18

（二）、功能參數設置：

按 、 加減鍵，選中“功能參數設置”（圖 17），按下  右鍵，進入子功能表介面（圖 18）：

2-1 送料速度（圖 18）

送料速度（預設 300 轉每分鐘）設置，通過 、 加減鍵，可調節送料速度或關閉。



圖 19

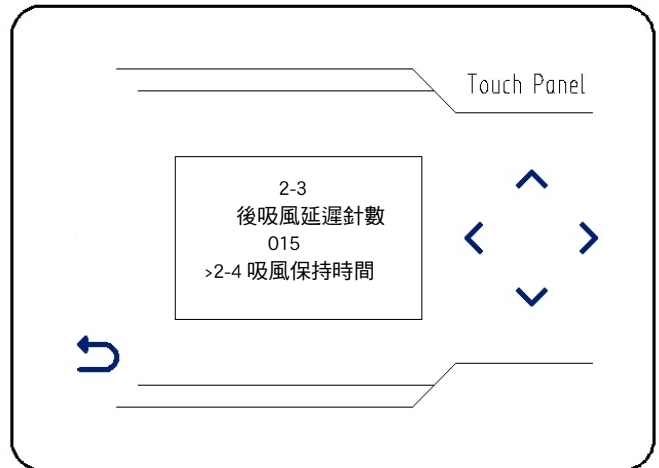


圖 20

2-2 骨料停止位置（圖 19）

骨料停止位置（默認 50ms）設置，通過 、 加減鍵，可調節骨料停止位置。

2-3 後吸風延遲針數（圖 20）

後吸風延遲針數（默認 15 針）設置，通過 、 加減鍵，可調節針數以控制吸風開始時間。





圖 21




圖 22

2-4 吸風保持時間（圖 21）

吸風保持時間（默認 1000ms）設置，通過 、 加減鍵，可調節吸風保持時間。

2-5 前中吸風模式（圖 22）

前中吸風模式（預設關閉前中吸風）設置，通過 、 加減鍵，可打開或者關閉前中吸風。

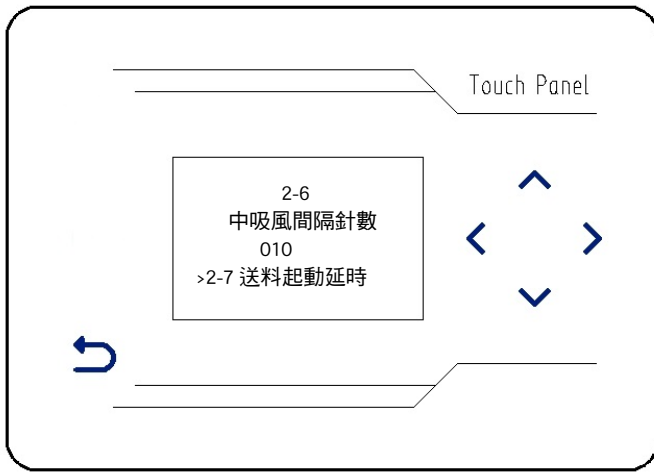


圖 23

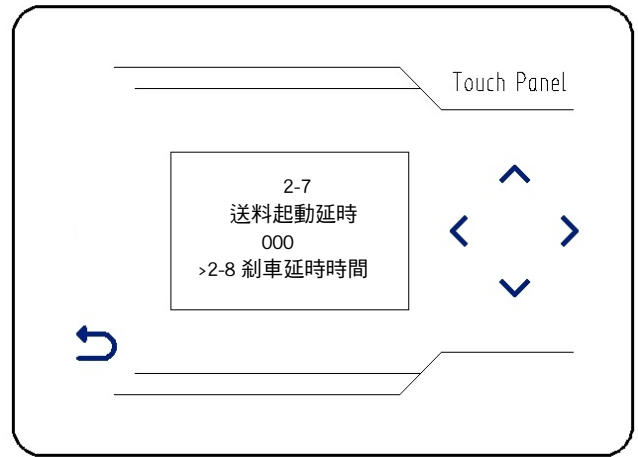


圖 24

2-6 中吸風間隔針數（圖 23）

中吸風間隔針數（默認 10 針）設置，通過▲、▼加減鍵，可調節中吸風間隔針數。

2-7 送料起動延時（圖 24）

送料起動延時（默認 0ms）設置，通過▲、▼加減鍵，可調節送料起動延時時間。

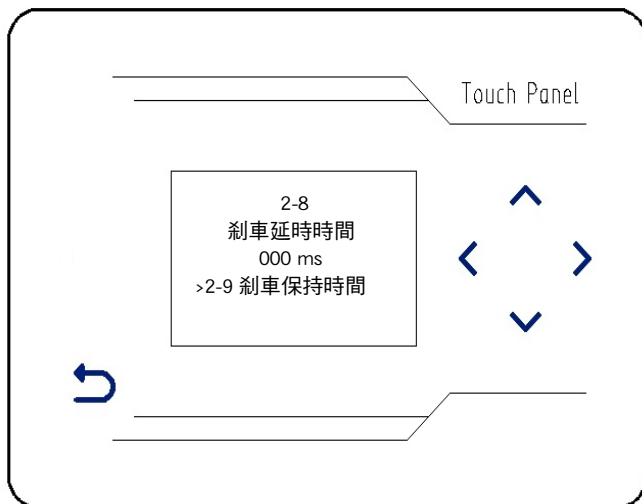


圖 25

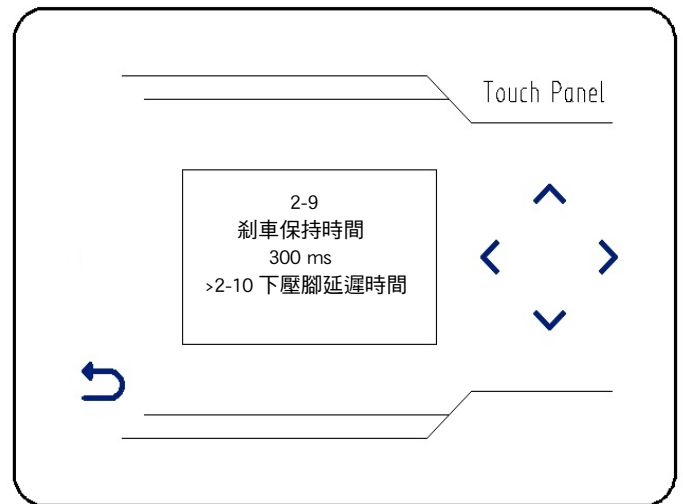


圖 26

2-8 剎車延時時間（圖 25）

剎車延時時間（默認 0ms）設置，通過▲、▼加減鍵，可調節剎車啟動的延時時間。

2-9 剎車保持時間（圖 26）

剎車保持時間（默認 300ms）設置，通過▲、▼加減鍵，可調節剎車保持時間。



圖 27



圖 28

2-10 下壓腳延時時間（圖 25）

下壓腳延時時間（默認 500ms）設置，通過▲、▼加減鍵，可調節下壓腳延時時間。

2-11 分料延遲時間（圖 26）

分料延遲時間（默認 300ms）設置，通過▲、▼加減鍵，可調節分料延遲時間。



圖 29



圖 30

2-12 手動補償車縫針數（圖 29）

手動補償車縫針數（默認 10）設置，通過▲、▼加減鍵，可調節補償車縫針數。

2-13 手動補償車縫轉速（圖 30）

手動補償車縫轉速（默認 50）設置，通過▲、▼加減鍵，可調節補償車縫轉速。



圖 31



圖 32

2-14 分料電眼工作模式（圖 31）

分料電眼工作模式（預設 ON）設置，通過▲、▼加減鍵，可關閉或打開分料電眼開關。

2-15 電眼參數設置（圖 32）

電眼參數設置（預設值不確定）設置，通過▲、▼加減鍵，可調節“設定”數值，“接收值”會自動作出相應變化。

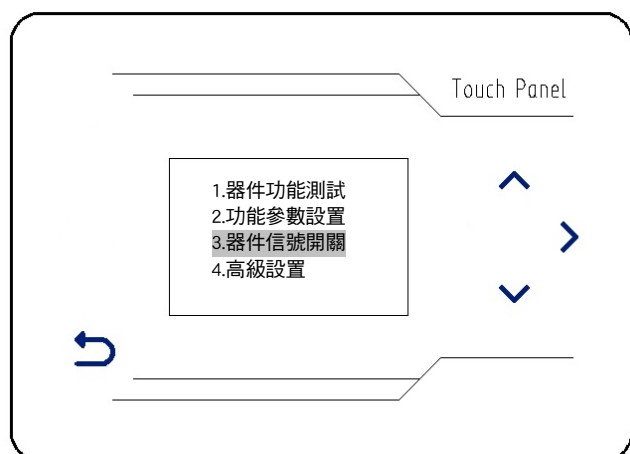


圖 33



圖 34

（三）、器件信號開關：

按▲、▼加減鍵，選中“器件信號開關”（圖 33），按下▶右鍵，進入子功能表介面（圖 34）：

3-1 膝動開關信號方向（圖 34）

膝動開關信號方向（預設 ON）設置，通過▲、▼加減鍵，可關閉或打開膝動開關信號。

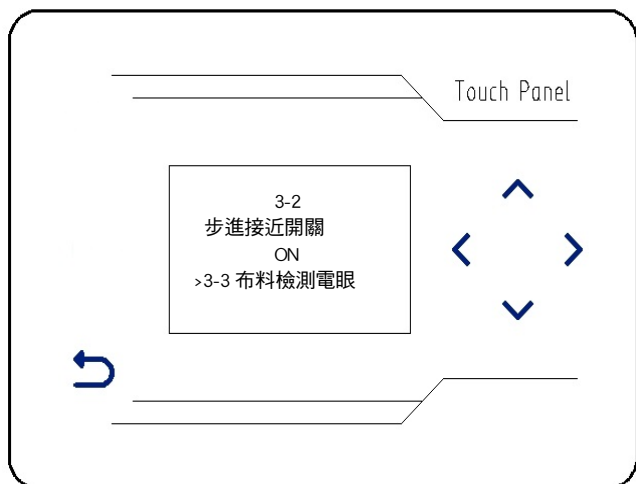


圖 35

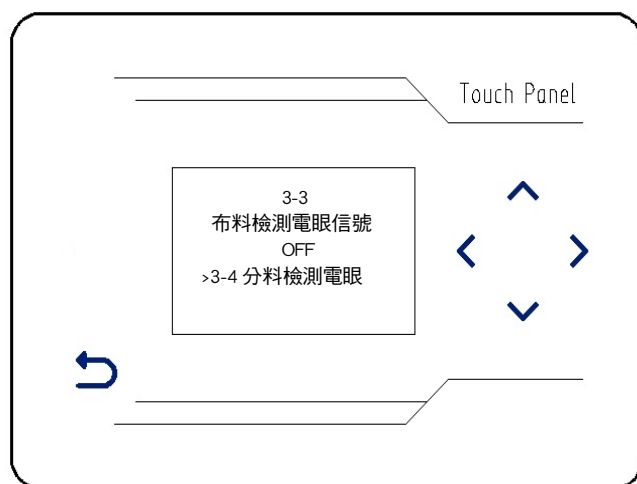


圖 36

3-2 步進接近開關（圖 35）

步進接近開關（預設 ON）設置，通過▲、▼加減鍵，可關閉或打開步進接近開關。

3-3 布料檢測電眼信號（圖 36）

布料檢測電眼信號（預設 OFF）設置，通過▲、▼加減鍵，可打開或關閉布料檢測電眼信號。

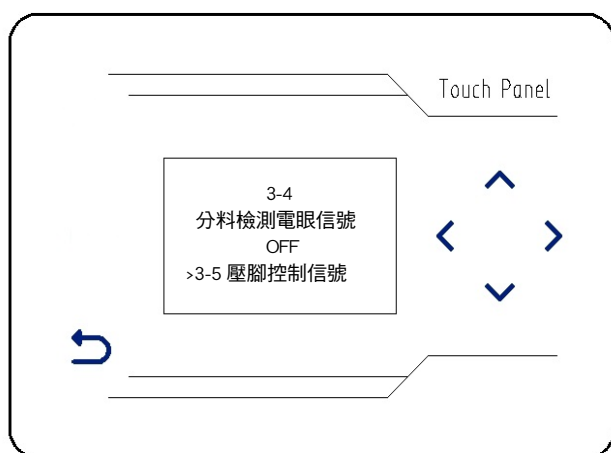


圖 37



圖 38

3-4 分料檢測電眼信號（圖 37）

分料檢測電眼信號（預設 OFF）設置，通過▲、▼加減鍵，可打開或關閉分料檢測電眼信號。

3-5 壓腳控制信號輸出（圖 38）

壓腳控制信號輸出（預設 OFF）設置，通過▲、▼加減鍵，可打開或關閉壓腳控制信號輸出。



圖 39



圖 40

3-6 吸風控制信號輸出（圖 39）

吸風控制信號輸出（預設 OFF）設置，通過 、 加減鍵，可打開或關閉吸風控制信號輸出。

3-7 撐料控制信號輸出（圖 40）

撐料控制信號輸出（預設 OFF）設置，通過 、 加減鍵，可打開或關閉壓腳控制信號輸出。

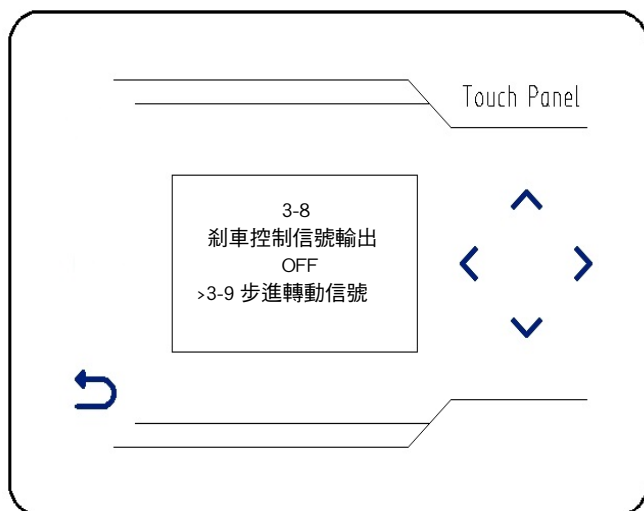


圖 41

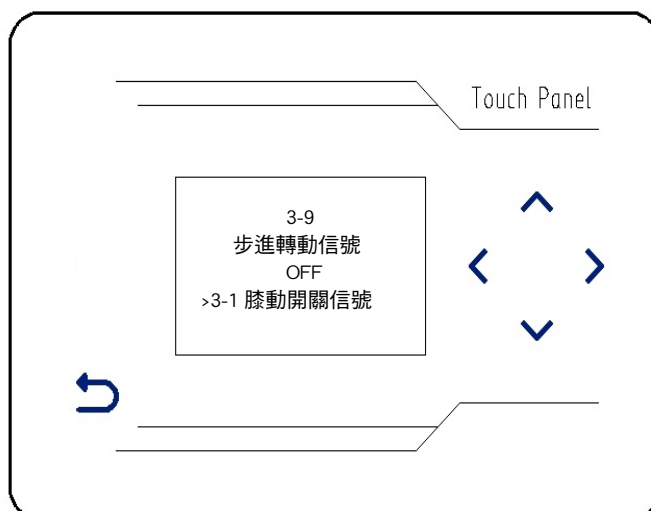


圖 42

3-8 剎車控制信號輸出（圖 41）

剎車控制信號輸出（預設 OFF）設置，通過 、 加減鍵，可打開或關閉剎車控制信號輸出。

3-9 步進轉動信號輸出（圖 42）

步進轉動信號輸出（預設 OFF）設置，通過 、 加減鍵，可打開或關閉步進轉動信號輸出。



圖 43

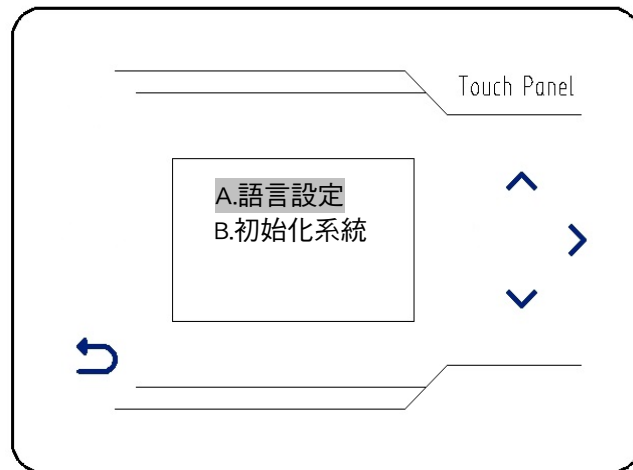


圖 44

(四)、高級設置：

按 \wedge 、 \vee 加減鍵，選中“高級設置”（圖 43），按下 \rightarrow 右鍵，進入子功能表介面（圖 44）：

A 語言設定（圖 44）

按下 \rightarrow 右鍵，進入子功能表介面（圖 45），按 \wedge 、 \vee 加減鍵，可選擇系統語言“簡體中文”或者“English”（英語）。



圖 45



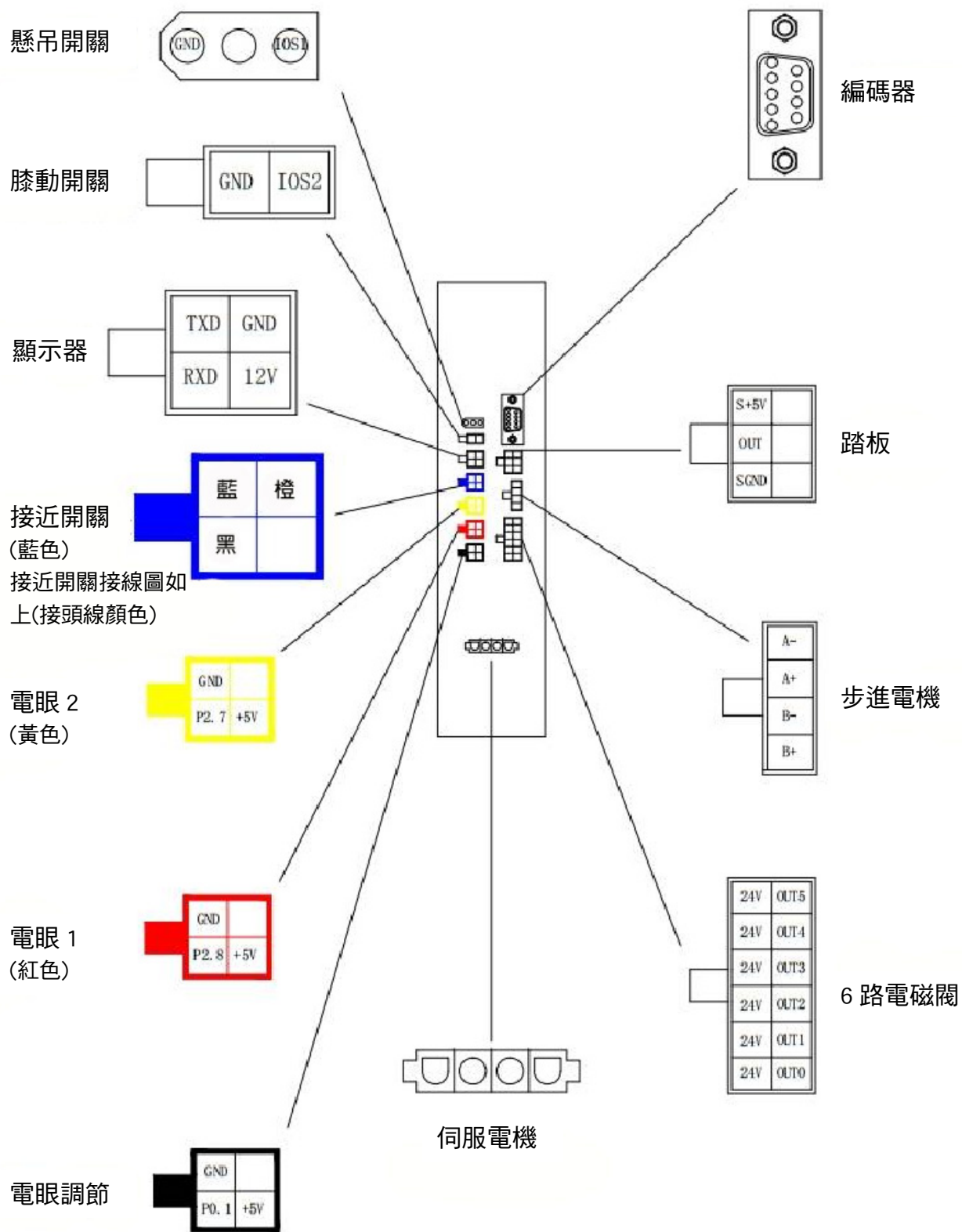
圖 46

B 初始化系統（圖 46）

在“高級設置”（圖 43）的子功能表介面下，按 \wedge 、 \vee 加減鍵，選中“初始化系統”（圖 44），按下 \rightarrow 右鍵，系統將恢復出廠設置，即“初始化系統”。

主機殼端子圖

SR 機箱插座信號指示





高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

由於對產品的改良及更新，本產品零件圖及外觀的修改恕不事先通知！
The specification and/or appearances of the equipment described in this parts list are
subject to change because of modification which will without previous notice.
GS-18V02.DEC.2020