

# ARCUSINI

Система управления  
ротором  
Руководство  
пользователя

Версия: 17-дюймовый экран

## Профиль компании

Shenzhen Yaqi Technology Co., Ltd. была основана в 2007 году, имеет историю более десяти лет. С момента своего создания компания должна была предоставлять клиентам безопасные, стабильные, эффективные и интеллектуальные промышленные системы управления и решения для автоматизации, как первоначальное намерение, так и ориентированная на клиента, постоянно адаптироваться к изменениям потребностей клиентов, уделяя особое внимание исследованиям, разработкам, производству и продвижению технологий автоматизации. В соответствии с концепцией «оставить простоту клиентам, оставив сложность самим себе», после более чем десяти лет напряженной работы, мы неоднократно совершали прорывы и инновации, преодолевали технические трудности и достигали плодотворных результатов от независимых исследований и разработок дизайна чипов, аппаратного дизайна, базового программного и платформенного программного обеспечения.

Shenzhen Yaqi Technology Co., Ltd. была оценена как национальное высокотехнологичное предприятие и предприятие по разработке программного обеспечения с независимыми возможностями разработки программного обеспечения. До сих пор компания получила в общей сложности 35 авторских прав на программное обеспечение оригинальным способом, получила 2 авторизованных патента, и 7 патентных заявок ожидают рассмотрения. Отличная технология делает неординарные продукты. В настоящее время мы завершили разработку полного спектра продуктов для литья под давлением, в том числе: полностью электрический, масляно-электрический гибрид, двухцветный станок, двухсторонний станок, вертикальный, горизонтальный термопластавтомат каждой серии. Что касается штамповочных станков, мы улучшили интегрированные решения, в основном включающие: интегрированные технологические параметры, сервоподавку и прием, автоматическую регулировку пресс-формы, тоннажный манометр, дистанционное управление и интеллектуальный завод и другие функции для удовлетворения растущих потребностей промышленности штамповочных станков. Весной машина высоко- и низкоскоростного алгоритма, инспектора, зондового обнаружения и других технологий, мы добились лидерства в отрасли. Кроме того, чтобы соответствовать развитию времени, компания первоначально определила три продуктовых проекта Индустрии 4.0, в том числе: продукты удаленного управления, интеллектуальные заводские продукты и продукты для управления бережливым производством. В будущем развитии мы сосредоточимся на визуальном, графическом программировании и шинных технологиях и других аспектах прорывов и инноваций, в соответствии с тенденциями времени и развития, идем в ногу со временем, чтобы удовлетворить постоянно меняющиеся потребности клиентов и продолжать создавать технические резервы.

После постоянного удовлетворения потребностей клиентов наши системные продукты были закалены в течение длительного времени, с передовой многопроцессорной архитектурой, конструкцией надежности промышленного класса, идеальной гидравлической трансмиссией, пневматической трансмиссией, технологией управления двигателем, различным аналогом А / D, модулем управления вводом / выводом, модулем энкодера, богатым интерфейсом промышленной сети. Его богатая функциональность и работоспособность обеспечивают настоящий прорыв в производительности, устраняя необходимость для клиентов торговать высокими ценами на специализированные системы управления с максимальной производительностью.

В последние годы, будь то с точки зрения технологий или масштаба рынка, мы совершили прорывы, и бизнес компании быстро рос и имеет сильный импульс развития. В настоящее время штаб-квартира компании, отдел исследований и разработок и производственный отдел расположены в Шэньчжэне. Он открыл офисы в Цзянсу, Чжэцзяне и других местах в Китае. Кроме того, компания создала в общей сложности 40 человек в Индии, с 3 складами, 4 офисами, и масштабы будут продолжать расширяться. Компания планирует дальнейшее расширение внутреннего рынка в ближайшие 2-3 года в соответствии с рынком дельты Жемчужной реки, сосредоточенным на Фошань, и рынком дельты реки Янцзы с центром в Нинбо. С Индией в качестве центра мы полностью изучим азиатский рынок. Мало того, что в будущем мы будем постепенно создавать совместные предприятия в США, Таиланде, Вьетнаме, Турции, Южной Америке и Африке в соответствии с потребностями развития бизнеса, чтобы сформировать глобальную рыночную структуру.

Сильная сила исследований и разработок продукта, стандартный процесс управления производством, идеальная сеть продаж продукции и надежное послепродажное техническое обслуживание обеспечивают универсальные решения для решения потребностей клиентов. «Отличная технология, надежная продукция, вечный бренд» - это последовательное стремление всех наших людей. Более десяти лет технических осадков, для технологии Yaqi продукты столь же прочны, как и качество сопровождения.

Shenzhen Yaqi Technology Co., Ltd. все сотрудники посвящены служению вам!

## Серия продуктов Aqi

### ✧ Серия термопластавтоматов:

1. Стандартный горизонтальный контроллер термопластавтомата (8 дюймов / 10 дюймов / 15 дюймов).
2. Высококачественный горизонтальный контроллер термопластавтомата (8 дюймов / 10 дюймов / 15 дюймов).
3. Двухцветный горизонтальный контроллер термопластавтомата (8 дюймов / 10 дюймов / 15 дюймов).

### ✧ Серия пружинных машин:

4. Универсальный контроллер машины (3-4 оси - 10 дюймов/17 дюймов, 5-6 осей - 17 дюймов).
5. Пресс-контроллер (2-осевой Y/G рабочий вариант -8 дюймов, 3-4 оси -17 дюймов, 5-6 осей -8 дюймов )
6. Контроллер торсионного тростникового станка (3-4 оси - 8 дюймов / 10 дюймов, 5-6 осей - 10 дюймов).
7. Нет контроллера кулачкового станка (12 осей - 17 дюймов).
8. Контроллер вихревой катушки (7 осей - 17 дюймов).
9. Контроллер линейной формовочной машины (7-8 осей -17 дюймов, 10 осей -17 дюймов).
10. Контроллер машины с винтовой втулкой (4 оси -10 дюймов, 5 осей -17 дюймов).

### ✧ Серия перфораторов:

11. Стандартный ландшафтный контроллер
12. Стандартный контроллер вертикального профиля
13. 8-дюймовый контроллер панельного типа

каталог

Профиль компании .....	I
Серия продуктов Aqi.....	III
Глава 1 Введение в систему .....	5
1 Меры предосторожности .....	5
2 Перед использованием.....	5
3 Технические характеристики .....	5
4 Особенности .....	6
Глава 2 Интерфейс управления .....	7
1 Страница программирования .....	7
2 Страница каталога программ .....	12
3 Страница настройки параметров .....	15
4 Страница обновления системы .....	17
Глава III Инструкции и примеры .....	19
1 Повторите инструкции по запуску, повторите инструкции по запуску .....	19
2 Директива манипулятора (цилиндр 21). .....	19
3 Примеры подробно объясняются .....	21
Глава 4 Электрические соединения .....	22
1 Инструкции по электрическому подключению .....	22
2 Хост-контроллер .....	错误!未定义书签。
3 Проволочное сырье.....	22
4 Проводка платы расширения маховика .....	错误!未定义书签。
5-кнопочная карта компоновки руля.....	23
Приложение: Введение в серию пружинных машин.....	24
Универсальная машина .....	24
В Пружинный пресс.....	26
С Торсионно-пружинная машина.....	28
Машина для формовки D-провода .....	30
Е Винтовая обсадная машина .....	31
F Нет кулачковой машины .....	32
G Вихревая машина.....	32
Шэньчжэнь Яци Технолоджи Ко., Лтд.....	34
<b>Адрес: Шэньчжэнь Лунган Район Булан Роуд Ляньчунан Научно-технический парк Фаза 2</b>	<b>24</b>
<b>Здание .....</b>	<b>34</b>
<b>Тел:0755-83849296      Факс:0755-83849295.....</b>	<b>34</b>
<b>Публичный номер WeChat: Технология Yaqi .....</b>	<b>34</b>

# Глава 1 Введение в систему

## 1 Меры предосторожности

- 1、 После получения продуктов компании, пожалуйста, обратите внимание на то, чтобы держать их осторожно при открытии коробки, чтобы избежать столкновений и не повредить хост и дисплей.
- 2、 Осмотр следует проводить в первый раз при вскрытии коробки, и проверять, соответствуют ли тип и количество полученной продукции заказу.
- 3、 Если есть повреждение продукта, неправильные волосы, отсутствующие волосы и т. Д., Пожалуйста, свяжитесь с компанией вовремя, чтобы справиться с такими процедурами, как замена и переоформление.

## 2 Перед использованием

Перед использованием продукции компании, пожалуйста, ознакомьтесь с этим руководством подробно, ознакомившись с ключевыми функциями и графическим интерфейсом работы на экране дисплея, чтобы облегчить владение пост-продакшном. При сборке системы вы можете обратиться к разделу «Электрические соединения» главы IV этого руководства. После того, как система собрана, вся машина должна быть проверена, и вся производительность может быть подтверждена перед производством. При использовании продуктов компании, если вы столкнулись с сопутствующими проблемами, пожалуйста, свяжитесь с компанией вовремя, наши профессиональные инженеры по программному обеспечению / послепродажному обслуживанию окажут вам техническую поддержку в первый раз.

## 3 Технические характеристики

1. Название системы: 3-4 осевая формовочная система управления руководством;
2. Состав системы: основной контроллер, 8-дюймовый цветной ЖК-экран, клавиатура управления и т. Д.
3. 3-4 осевой сервоуправление, самая высокая выходная частота 5 МГц;
4. 2 группы зондов, 8 групп цилиндров;
5. Диапазон рабочего напряжения: 21V-26V.

## 4 Особенности

- 1、 Встроенная функция автоматического управления фидером, позволяющая полностью исключить неисправность части цепи сырья;
- 2、 Поддержка автоматической регулировки скорости подачи проволоки и скорости компенсации устройства подачи проволоки;
- 3、 Опорная обмотка рамы подачи проволоки, обрыв проволоки, обнаружение безматериальной сигнализации;
- 4、 Поддержка обнаружения аномалий бегущей линии;
- 5、 Поддержка маховика, одна линия, тест, непрерывное действие четырех режимов, легко регулировать машину;
- 6、 Поддержка отображения календаря часов;
- 7、 Автоматическая память производственных процедур.

## Глава 2 Интерфейс управления

### 1 Страница программирования

программированиеСтраница доступнаПредоставьте пользователям продукты, в которых они нуждаютсяРазработка программы соответствующих параметров продукта. Он в основном включает в себя использование инструкций, валов, цилиндров, зондов и т. Д. Страница программирования показана на рисунке3-1как показано на рисунке.

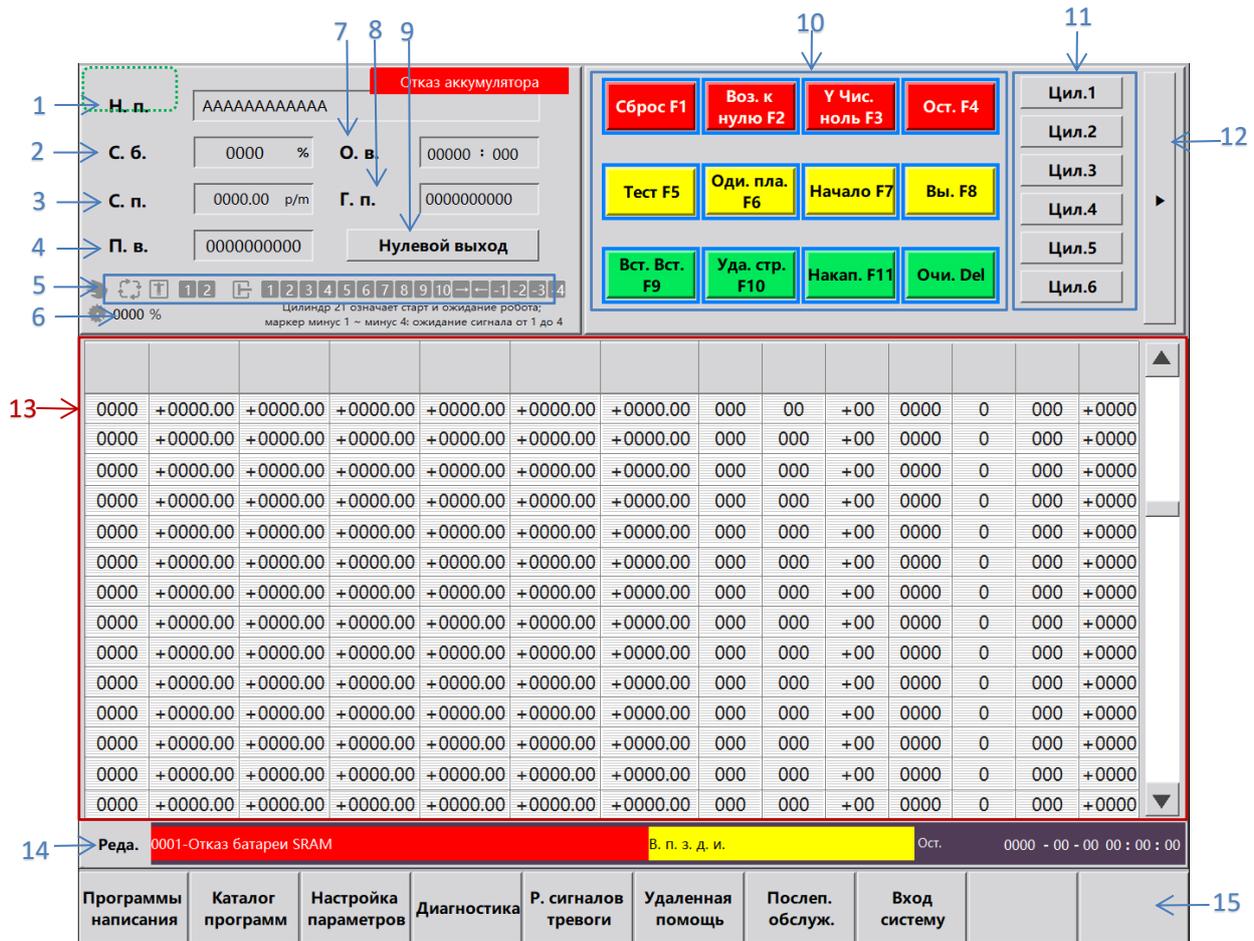


Рисунок 3-1 Страница программирования

**1. Название программы**

Отображает имя файла, сохраненного текущей программой, или только порядковый номер файла, если текущая программа не была сохранена. Число перед первым подчеркиванием имени файла слева направо указывает на текущий номер программы.

**2. Скорость бега**

Задаёт скорость производства, с которой устройство запускается автоматически.

Диапазон скоростей от 0 до 300%. Чем выше стоимость, тем быстрее скорость производства. Наоборот, тем медленнее скорость производства.

### 3. Средняя урожайность

Отображает емкость в минуту, когда устройство работает автоматически. Статистика темпов производства будет усредненной, поэтому нормально, что в процессе производства наблюдаются незначительные колебания темпов производства.

### 4. Предустановленный выход

Установите общее количество продуктов, которые необходимо произвести при автоматическом запуске устройства, и когда количество производства оборудования достигнет заданного количества, оно перестанет работать, и будет сгенерирован «сигнал тревоги прибытия счетчика». После того, как выход будет очищен, сигнал тревоги будет устранен нажатием клавиш Reset, Stop или прямым запуском системы. Когда общая производительность установлена на 0, оборудование будет продолжать производить без ограничений.

### 5. Строка состояния цилиндра

Используется для отображения состояния включения/выключения цилиндра. -1 ~ -4 указывает на состояние сигнала ожидания 1 ~ 4, которое часто используется для соединения с другим механическим оборудованием. Вкл.: Отображается зеленым цветом. Выкл.: Серый.

### 6. Проверьте соотношение

Отображает значение скорости, при которой ручка в данный момент находится в тестовом режиме. В тестовом режиме, если скорость ручки находится в положении 0, скорость устройства можно контролировать, вращая маховик по часовой стрелке, и это обычно используется для проверки правильности программы.

### 7. Оставшееся время

Показывает фактическое количество, необходимое для завершения заданного вывода. Число слева — это час, а число справа — минута.

### 8. Завершите производство

Отображает количество продуктов, которые были произведены на момент завершения вывода > = заданный выход. Система сгенерирует сигнал тревоги "Count Reached Alarm". После того, как выход будет очищен, нажмите кнопку сброса, чтобы устранить тревогу.

### 9. Оформление продукции

Обнуление готового производства. Очистка нуля недопустима при запуске,

очистите операцию в нерабочем состоянии.

#### 10. Область кнопки действия

**Описание:** Буква в правой части кнопки является сочетанием клавиш для этой функции.

Сброс F1: Когда текущая система генерирует сигнал тревоги, нажмите эту кнопку, чтобы снять сигнал тревоги после снятия состояния триггера тревоги.

Ноль F2: каждая ось выполняет действие обнуления, и при нажатии появляется диалоговое окно обнуления.

Y clear F3: После нажатия кнопки координаты оси Y линии подачи будут очищены.

Остановка F4: состояние автозапуска Нажмите кнопку, чтобы переключиться в остановленное состояние после завершения текущего продукта. Нажмите кнопку при возврате в нулевое или маховиковое состояние, и система сразу же переключится в остановленное состояние.

Тест F5: Пилотируйте программу в тестовом режиме. Для обнаружения правильной программы скорость обработки может контролироваться в режиме реального времени с помощью ручки отладки. Когда отношение скорости ручки равно 0, скорость обработки можно контролировать, вращая маховик.

Один F6: нажмите кнопку, и машина произведет продукт после остановки.

Запуск F7: При нажатии кнопки устройство перейдет в автоматическое рабочее состояние, когда нет состояния тревоги. Запустите устройство, когда внешняя среда безопасна.

Вырезать линию F8: нажмите кнопку, чтобы открыть диалоговое окно вырезания линии, а затем выполните действие вырезания линии с пробелом. В

диалоговом окне можно задать такие параметры, как положение фрезы, длина подачи, скорость и т. д. Если состояние маховика находится в состоянии до перерезания проволоки, то действие подачи проволоки не будет выполнено до отсечки, а действие отсечки будет выполнено непосредственно.

Вставка строки F9: вставка пустой строки в ту же строку, что и курсор.

Удаление строки F10: удаляет данные строки в выбранной курсором таблице.

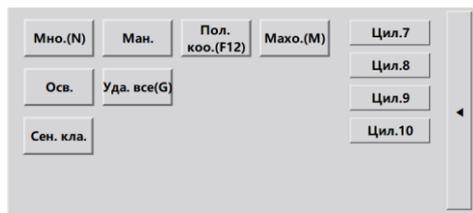
Очистить Del: очищает данные ячейки, выбранные курсором.

#### 11. Кнопки цилиндра с ручным управлением

Вручную включите или выключите цилиндр. Автоматическое рабочее состояние цилиндра является недопустимым.

#### 12. Область действий переворачивает страницу

Нажмите кнопку «Поворот страницы», чтобы увидеть дополнительные кнопки действий. Как показано на следующем рисунке:



12.1 **Увеличение N:** Нажмите кнопку, расстояние от движения одной оси сетки от маховика будет увеличено в соответствии с увеличением, установленным системой.

12.2 **Манипулятор:** вручную включите или выключите сигнал запуска робота.

12.3 **Возьмите координату F12:** Нажмите кнопку, чтобы ввести координаты текущей оси в указанную ячейку.

12.4 **Маховик (M):** Нажмите кнопку, и система переключится в состояние маховика, которое можно вырезать, переместив курсор в таблице, чтобы изменить состояние маховика  $Y \sim$  маховик  $U$ . Недопустимая операция состояния автозапуска.

12.5 **Огни:** Включите или выключите индикаторы устройства.

12.6 **Полное удаление (G):** удаляет все данные из таблицы. **Действуйте с осторожностью, так как вы не можете восстановиться после удаления.**

12.7 **Сенсорная клавиатура:** включите виртуальную сенсорную клавиатуру.

12.8 Баллоны **7,8:** Вручную открываются или закрываются баллоны 7,8. Автоматическое рабочее состояние цилиндра является недопустимым.

### 13. Таблицы программирования

Используется для программирования производственных процессов продукта.

#### 13.1 Номер строки

Текущий номер строки программы, если он пуст, указывает, что строковая программа недопустима.

#### 13.2 Линия подачи Y, угол X, подъем A, поворотный рычаг B, отсечение C, динамический режим U

Координатное положение каждой перемещаемой оси.

#### 13.3 Передаточное отношение скоростей

Установите скорость однострочной работы, если она не установлена, программа производится на заданной скорости номера детали.

#### 13.4 Зонды

Текущая строка определяет настройку номера зонда.

#### 13.5 Цилиндры

Контролирует открытие или закрытие указанного номера цилиндра. Положительные числа включены, отрицательные числа выключены.

#### 13.6 Задержки

После выполнения строки процедур приостановите время, в блоке 0 001 секунда.

### 13.7 Петли

Введите 1, чтобы запустить цикл, введите количество циклов в столбце Peers.

Введите 9, чтобы указать конец цикла.

### 13.8 отсчетов

Задаёт число выполнений цикла, которое является допустимым при его выполнении с началом цикла 1.

### 13.9 Комментарии

Он часто используется для обозначения роли этого пункта программы, который легко читается программой. Вы можете свободно ввести 0 ~ 999.

**Примечание:** Специальное значение -1 ~ -4 означает ожидание входного сигнала 1 ~ 4 в этой линии.

### 13.10 Полосы прокрутки

Можно щелкнуть верхнюю, среднюю и нижнюю позиции полосы прокрутки, чтобы управлять поворотом таблицы вверх, вниз и вниз +1.

## 14. Строка состояния

Когда система генерирует сигнал тревоги, она используется для отображения конкретной информации о тревоге и информации о дате.

Отображает текущее рабочее состояние устройства, например маховик, запуск, тест, ноль и т. д.

## 15. Нижняя строка меню

**Описано последовательно** слева направо

Страница программирования, страница каталога программы, страница настроек, страница диагностики, страница тревоги, удаленная страница, страница послепродажного обслуживания

## 16. Расположение зеленого пунктирного прямоугольника в левом верхнем углу рисунка 3-1

Нажмите на местоположение в зеленом пунктирном поле, чтобы перейти на страницу входа.

## 2 Страница каталога программ

На странице Хранилище файлов отображается имя файла программы, порядковый номер файла и состояние соответствующего файла, который в настоящее время хранится в системе. Вы можете читать, хранить и удалять выбранные файлы. Когда файлов больше, вы можете просмотреть их, нажав на полосу прокрутки. Страница хранения файлов показана на рисунке 3-2.





### 3 Страница настройки параметров

На странице параметров задаются некоторые общие рабочие области настройки параметров, что удобно для пользователей, чтобы сделать соответствующие конфигурации при производстве, а затем лучше выполнять производственные задачи. Это показано на рисунке 3-3.

Информация о производстве			Параметры производства			Параметры проволочного каркаса		
Общ.про.	0000000000	Ш	Рабочая скорость	0000	%	З. о. обрыва [0, ч. не о.]	000000000.0	с
Зав. Чис. ноль(Z)	0000000000	Ш	Н. ф.(0~1999)	0000		З. о. обрыва [0, ч. не о.]	000000000.0	с
Ост. части	0000000000	Ш	Ско. втя.	0000	%	Скорость кадров	0000	%
Ост. часы	0000000000	Ч	Зондирование	0000		Ско. вра. тяги	0000	%
Ост. минуты	000	Ч	Кол. зон. Очи.(X)	0000		Длина диска	00000	mm
Фак. производства	0000000.00	Ш/Ч	Точность зонда	0000		<input checked="" type="checkbox"/> При. про. стойки		
Про. выполненных	0000000.00	%						

Другие параметры			Другие параметры		
Д. в. с. т.	000000000.0	М	О. з. д.	Открыть	▼
И. в. с. т.	0000.0	с	Л. в. з. д.	Всегда на	▼
О. в. р. м. [0, ч. не о.]	0000	с	Л. с. о.	Нор. зак.	▼
В. з. э.	0000000000	М			

 М.с.  
 С. с.  
 Сен. кла.

Программы написания	Каталог программ	Настройка параметров	Диагностика	Р. сигналов тревоги	Удаленная помощь	Послеп. обслуж.	Вход систему		
---------------------	------------------	----------------------	-------------	---------------------	------------------	-----------------	--------------	--	--

Рисунок 3-3 Страница параметров

1. Информация о производстве.
2. Общий объем производства: общее количество заготовок, которые необходимо произвести.
3. Завершено: количество завершенных постановок.
4. Количество оставшихся частей: Количество оставшихся необработанных кусков.
5. Оставшаяся десятичная дробь: количество оставшихся часов производства и обработки.
6. Оставшиеся минуты: количество оставшихся минут производства и обработки.
7. Фактическая скорость: пропускная способность оборудования в минуту.
8. Процент завершенных: процент от общего запланированного производства, которое было завершено.

9. Производственные параметры.
10. Скорость работы: скорость обработки оборудования.
11. Номер документа: программный номер обработки продукта, диапазон 0 ~ 1999.
12. Зонд: максимально допустимое число сбоев зонда.
13. Количество зондов: количество зондов, которые потерпели неудачу.
14. Точность зонда: устанавливает чувствительность сигнала зонда. 1 ~ 8, чем меньше значение, тем быстрее отклик.
15. Параметры каркаса проволоки.
16. Задержка обнаружения отключения: когда сигнал отключения удерживается в течение более длительного времени, чем этот параметр, срабатывает аномальная сигнализация отключения. Установите значение 0 как недопустимое.
17. Задержка обнаружения бегущей линии: Когда время удержания сигнала работающей линии превышает этот параметр, срабатывает аномальная тревога бегущей линии. Установите значение 0 как недопустимое.
18. Скорость проволочной рамы: при автоматическом запуске проволочная рама вращается со скоростью.
19. Скорость тяги: скорость, с которой проволочная рама вращается, когда стяжка проволочной рамы натягивается.
20. Длина диска: кабельная рама поворачивается только тогда, когда длина линии подачи Y больше этого заданного значения. Установите 0 Эта функция недопустима.
21. Wire Frame Drive: включает или выключает функцию управления каркасом из проволоки.
22. Время заставки: установите время заставки дисплея.
23. Другие параметры.
24. Время выхода сигнала тревоги: время удержания выходного сигнала тревоги, автоматическое отключение при достижении заданного времени.
25. Выходной интервал тревоги: выходной сигнал тревоги включается и выключается временной интервал, установлено 0 недопустимо.
26. Ограничение по времени манипулятора: подождите, пока манипулятор завершит максимальное время сигнала, и сигнал не будет принят по истечении установленного времени. Срабатывает сигнал тревоги «Дождитесь завершения тайм-аута манипулятора».
27. Обнаружение защитных ограждений: включает или выключает функцию обнаружения защитных ограждений.
28. Логика входа защитного ограждения: Выберите аварийный сигнал защитного ограждения, нормально открытого или нормально закрытого.
29. Логика отключения сигнала: Выберите аномальный сигнал отключения, нормально открытый или нормально закрытый.

30. Обновление системы: перейдите на страницу Обновление системы.
31. Системные параметры: перейдите на страницу настроек Параметры системы. Войдите в «Поставщик устройства» и имейте вышеуказанные разрешения, прежде чем вы сможете это сделать.
32. Сенсорная клавиатура: включение или выключение виртуальной сенсорной клавиатуры.

## 4 Страница обновления системы

Страница обновления системы в основном предназначена для обслуживающего персонала системы, специалистов по послепродажному обслуживанию / инженеров-программистов для обновления системы. Страница обновления системы показана на рисунке 3-4.

Загрузка, пожалуйста, подождите...
М.с.
Иниц. экспорта файлов завершена

Заг.1
Заг.2
Заг.3
Заг.4
Заг.5
Заг.6

Пои. гра. фай.	Пои. осн. сис. фай.
Экс. пар. пре.-фо.	Им. пар. пре.-фо.
Страница,0	Экс. Н. док. 0000
Р. ф. 0000000	Экс. сис. пар.
Заг. 000000	Имп. сис. пар.
К. ф. 00000	
Т. ф.	Графические файлы

Информация о машине			
Вре. зап.:	00000	Ч	00 М
Вре. про.:	00000	Ч	00 М
Вре. вво. экс.:	00000	Ч	00 М
Про. обо.:	-----		
Дата пос.:	0000	год	00 м 00 д
Исп.:	0000	год	00 м 00 д

Отображение информации о версии программного обеспечения				
IMG B	0000	/	00	/ 00 : 00 : 00
DRW B	0000	/	00	/ 00 : 00 : 00
USR B	0000	/	00	/ 00 : 00 : 00
LIB B	0000	/	00	/ 00 : 00 : 00
CSR B	0000	/	00	/ 00 : 00 : 00
FNT B	0000		00 00	00 00 00

Информация о версии программного обеспечения контроллера				
BIO B	0000	/	00	/ 00 : 00 : 00
IMG B	0000	/	00	/ 00 : 00 : 00
FPG B	0000	/	00	/ 00 : 00 : 00
LAD B	0000	/	00	/ 00 : 00 : 00
Про. об. В:	SMC5014A_转头机_17寸屏			Номер: 00000
SN:	FFFF	FFFF	FFFF	FFFF

Часовой пояс 中国-北京

Часовой пояс 000000

Метод коммуни. Chinese

Назад

Рисунок 3-4 Страница обновления системы

## Глава III Инструкции и примеры

В этой главе мы подробно представим все инструкции, задействованные в данной системе, и объясним их соответствующими примерами, чтобы пользователи могли освоить использование соответствующих инструкций и умело применять их в ежедневном производственном процессе.

### 1 Повторите инструкции по запуску, повторите инструкции по запуску

порядковый номер	Y(Вкл.)	Z(Вкл.)	X(Вкл.)	Пропорция	зонд	цилиндр	циркуль	частота	Задержка
0	0	0	0						
1	100						1	5	
2		5.00	20.00						
3	50.00	15.00	50.00				9		
4	10		0						
5		0							

#### Повторите описание инструкции:

Команда repeat start задает флаг запуска тела цикла с сопоставлением 5 циклов, который необходимо использовать в сочетании с командой repeat end.

### 2 Директива манипулятора (цилиндр 21).

порядковый номер	Y(Вкл.)	Z(Вкл.)	X(Вкл.)	Пропорция	зонд	цилиндр	Задержка
0	100						
1		10	120				
2						21	
3	100	0	0				

---

4							
5							

**Описание директивы о роботах:**

Строка 0 программы, подача по оси Y длиной 100. В строке 1 ось Z проходит в позиции 10, в то время как ось X проходит в положение 120°. Линия 2: Сигнальный выход Y10 для работы робота. В то же время дождитесь, пока оператор машины X22 завершит входной сигнал 0В. При наличии ввода в течение указанного времени выполняется следующая строка программы, а если в течение указанного времени ввода нет, сообщается о «тайм-ауте манипулятора». Строка 3: Ось Y имеет резьбу до 100, в то время как оси Z и X возвращаются к нулю. Время ожидания роботом завершения сигнала можно настроить на странице рабочих параметров. (0-999 секунд).

### 3 Примеры подробно объясняются

порядковый номер	Директивы	Y(Вкл.)	Z(Вкл.)	X(Вкл.)	Пропорция	зонд	цилиндр	циркулировать	частота	Задержка
0			0.00	80.00						
1		50.00	1.00	120.00						
2		100.00	4.00	150.00				1	2	
3							2			
4				180.00						
5		150.00	6.50	220.00						
6		100.00		250.00				9		
7		100.00								
8							-2			
9				270.00						
10		4.00		300.00			-1			
11				360.00	150					
12										

**Этот пример описан ниже в порядке строк программы:**

0. Ось X поворачивается от положения от 0 до 80,00 градусов, а ось Z не двигается;
1. Ось X переключается с 80,00 градусов на 120,00 градусов, в то время как ось Y синхронно подается вперед на 50,00 мм, а ось Z синхронно выталкивается на 1,00 мм Местонахождение;
2. Ось X переключается с 120,00 градусов на 150,00 градусов, в то время как ось Y синхронно подается вперед на 100,00 мм, а ось Z синхронно выталкивается на 4,00 мм Положение; устанавливает флаг запуска тела петли с сопоставлением 2 циклов;
3. Открытый цилиндр 2;
4. Ось X сначала переключается с 150,00 градусов на 180,00 градусов на скорости по умолчанию;
5. Ось X переключается с 180,00 градусов на 220,00 градусов со скоростью по умолчанию, синхронная проволока подает 150,00 мм, а ось Z синхронно выдвигается в положение 6,50 мм;
6. Ось X переключается с 220,00 градусов на 250,00 градусов на скорости по умолчанию, синхронизируя линию подачи 100 00 мм, ось Z не перемещается на 6,50 мм.

- Программа выполняется в соответствии с a->b->c->d->a->b->c->d, а после достижения числа циклов 5 цикл выпрыгивает. Установите флаг конца цикла;
7. Ось Y имеет скорость по умолчанию 100,00;
  8. Закройте цилиндр 2. Затем вернитесь туда, где начинается первый уровень цикла, повторите вышеуказанное действие 2 раза, а затем выпрыгните из цикла.
  9. Ось X идет от 250,00 градусов до 270,00 градусов на скорости по умолчанию;
  10. Ось X переключается с 270,00 градусов на 300,00 градусов на скорости по умолчанию, синхронная линия подачи составляет 4,00 мм, а ось Z не движется на 6,50 мм;
  11. Ось X разрезает проволоку на 150% от скорости по умолчанию от 300,00 градусов до 360,00 градусов, не подает проволоку, а ось Z не движется на 6,50 мм;
  12. Программа заканчивается обратно в исходное положение: ось X возвращается в положение 80,00 градусов на скорости по умолчанию, в то время как ось Z возвращается в положение 0,00 мм;

## Глава 4 Электрические соединения

### 1 Инструкции по электрическому подключению

Секция электрического подключения в основном состоит из двух частей: основного контроллера и фидера. Электрическое соединение главного контроллера может быть отнесено к фиг.5-1, а сырьевая часть может быть отнесена к фиг.5-2. Последовательность серволинейных линий объясняется следующим образом:

0/1: белый = линия подачи Y, черный = угол X

2/3: белый = подъем X, черный = поворотный рычаг B

4/5: Белый = Cut C, Черный = Динамический режим U

### 3 Проволочное сырье

При использовании готового управления проводка должна быть гарантирована. Среди них компенсационная линия питания (X13) подключена к 0V, обрывной провод abnormal (X14) подключен к корпусу, а также 0V импульсного источника питания также подключен к корпусу.

Рисунок 5-2 Сырье

### 5-кнопочная карта компоновки руля

		увеличение МФО	Учить Учить Учить
И	Х	А	В
С	В	В	
	ТестОВЫЙ ТЕСТ	▲	Подтвердите ENTER
Зазор подающей линии И CLR	◀	▼	▶

## Приложение: Введение в серию пружинных машин

### Универсальная машина

Название продукта	Модель основного контроллера	спецификация	Рекомендуемая производительность
10-дюймовый 3-4-осевой универсальный станок	SMC4004-03-TP-S-10-W	Вход ввода-вывода: 24 канала Выход ввода-вывода: 18 каналов Сервоуправление: 4 оси Энкодер ручного колеса: 1 комплект Аналоговый выход: 1 канал Аналоговый вход: 1 способ RS485: 1 дорога CanOpen: 1 путь RS422: 1 способ Рабочий экран: 10-дюймовый цифровой сенсорный экран Интерфейс Ethernet 100 МГц: 1 шт	1, трехъядерный процессор, основной цикл обработки в пределах 150us; 2. Встроенный пользовательский процессор, высокотехнологичный спрос может быть настроен дизайн; 3. Встроенный алгоритм интерполяции; 4. Интеллектуальное управление блоком питания энкодера; 5. Интеллектуальное управление устройством подачи проволоки 6. Поддержка сетевого соединения Ethernet и сети; 7. Цифровой сенсорный экран, без дрейфа, длительный срок службы.
17-дюймовый 3-4-осевой универсальный станок	SMC4004-03-TP-S-17-W	Вход ввода-вывода: 24 канала Выход ввода-вывода: 18 каналов Сервоуправление: 4 оси Энкодер ручного колеса: 1 комплект Аналоговый выход: 1 канал Аналоговый вход: 1 способ RS485: 1 дорога CanOpen: 1 путь RS422: 1 способ Рабочий экран: 17-дюймовый ЖК-экран Интерфейс Ethernet 100 МГц: 1 шт	1, трехъядерный процессор, основной цикл обработки в пределах 150us; 2. Встроенный пользовательский процессор, высокотехнологичный спрос может быть настроен дизайн; 3. Встроенный алгоритм интерполяции; 4. Интеллектуальное управление блоком питания энкодера; 5. Интеллектуальное управление устройством подачи проволоки 6. Поддержка сетевого соединения Ethernet и сети;
17-дюймовый 5-6-осевой универсальный станок	SMC5014-05-TP-S-17-W	Вход ввода-вывода: 32 канала Выход ввода-вывода: 18 каналов Сервоуправление: 6 осей Энкодер ручного колеса: 1 комплект Аналоговый выход: 1 канал Аналоговый вход: 1 способ RS485: 1 дорога CanOpen: 1 путь	1, трехъядерный процессор, основной цикл обработки в пределах 150us; 2. Встроенный пользовательский процессор, высокотехнологичный спрос может быть настроен дизайн; 3. Встроенный алгоритм

		<p>RS422: 1 способ                  Рабочий экран: 17-дюймовый ЖК-экран                  Интерфейс Ethernet 100                  МГц: 1 шт</p>	<p>интерполяции;                  4. Интеллектуальное управление блоком питания энкодера;                  5. Интеллектуальное управление устройством подачи проволоки                  6. Поддержка сетевого соединения Ethernet и сети;</p>
--	--	--	---

Таблица 1 Перечень универсальных машин

## В Пружинный пресс

Название продукта	Модель основного контроллера	спецификация	Рекомендуемая производительность
8-дюймовая стандартная 2-осевая язычковая пресс-G рабочая версия	SMC4002-02-TP-S-08-G	<p>Вход ввода-вывода: 24 канала (с возможностью расширения до 64).            Выход ввода-вывода: 16 каналов (с возможностью расширения до 64).            Сервоуправление: 2 оси            Энкодер ручного колеса: 1 комплект            Аналоговый выход: 1 канал            Аналоговый вход: 1 способ            RS485: 1 дорога            RS422: 1 способ            Рабочий экран: 8-дюймовый цифровой сенсорный экран            Интерфейс Ethernet 100 МГц: 1 шт</p>	<p>1, трехъядерный процессор, основной цикл обработки в пределах 150us;            2. Встроенный настраиваемый процессор, высокотехнологичный спрос может быть настроен;            3. Встроенный алгоритм интерполяции;            4. Интеллектуальное управление блоком питания энкодера;            5. Интеллектуальное управление устройством подачи проволоки            6. Поддержка сетевого соединения Ethernet и сети;            7. Цифровой сенсорный экран, без дрейфа, длительный срок службы.            8, сегнетоэлектрическое хранилище, данные никогда не будут потеряны</p>
8-дюймовая стандартная 2-осевая версия с язычковым прессом Y	SMC4002-02-TP-S-08-Y	<p>Вход ввода-вывода: 24 канала            Выход ввода-вывода: 18 каналов            Сервоуправление: 2 оси            Энкодер ручного колеса: 1 комплект            Аналоговый выход: 1 канал            Аналоговый вход: 1 способ            RS485: 1 дорога            RS422: 1 способ            Рабочий экран: 8-дюймовый цифровой сенсорный экран            Интерфейс Ethernet 100 МГц: 1 шт</p>	<p>1, трехъядерный процессор, основной цикл обработки в пределах 150us;            2. Встроенный настраиваемый процессор, высокотехнологичный спрос может быть настроен;            3. Встроенный алгоритм интерполяции;            4. Интеллектуальное управление блоком питания энкодера;            5. Интеллектуальное управление устройством подачи проволоки            6. Поддержка сетевого соединения Ethernet и сети;            7. Цифровой сенсорный экран, без дрейфа, длительный срок службы.</p>
3-4-осевой прессовый пресс	SMC4004-03-TP-S-17-Y	<p>Вход ввода-вывода: 24 канала            Выход ввода-вывода: 18 каналов            Сервоуправление: 4 оси            Энкодер ручного колеса: 1 комплект            Аналоговый выход: 1 канал            Аналоговый вход: 1 способ            RS485: 1 дорога            CanOpen: 1 путь            RS422: 1 способ            Рабочий экран: 17-дюймовый ЖК-экран            Интерфейс Ethernet 100</p>	<p>1, трехъядерный процессор, основной цикл обработки в пределах 150us;            2. Встроенный настраиваемый процессор, высокотехнологичный спрос может быть настроен;            3. Встроенный алгоритм интерполяции;            4. Интеллектуальное управление блоком питания энкодера;            5. Интеллектуальное управление устройством подачи проволоки</p>

		МГц: 1 шт	6. Поддержка сетевого соединения Ethernet и сети;
5-6-осевой катушечный пресс	SMC5014-05-TP-S-17-Y	Вход ввода-вывода: 32 канала Выход ввода-вывода: 18 каналов Сервоуправление: 6 осей Энкодер ручного колеса: 1 комплект Аналоговый выход: 1 канал Аналоговый вход: 1 способ RS485: 1 дорога CanOpen: 1 путь RS422: 1 способ Рабочий экран: 17-дюймовый ЖК-экран Интерфейс Ethernet 100 МГц: 1 шт	1, трехъядерный процессор, основной цикл обработки в пределах 150us; 2. Встроенный пользовательский процессор, высокотехнологичный спрос может быть настроен дизайн; 3. Встроенный алгоритм интерполяции; 4. Интеллектуальное управление блоком питания энкодера; 5. Интеллектуальное управление устройством подачи проволоки 6. Поддержка сетевого соединения Ethernet и сети;

Таблица 2

## С Торсионно-пружинная машина

Название продукта	Модель основного контроллера	спецификация	Рекомендуемая производительность
8-дюймовая 3-4-валовая торсионно-пружинная машина	SMC4004-03-TP-S-08-N	Вход ввода-вывода: 24 канала Выход ввода-вывода: 18 каналов Сервоуправление: 4 оси Энкодер ручного колеса: 1 комплект Аналоговый выход: 1 канал Аналоговый вход: 1 способ RS485: 1 дорога CanOpen: 1 путь RS422: 1 способ Рабочий экран: 8-дюймовый цифровой сенсорный экран Интерфейс Ethernet 100 МГц: 1 шт	1, трехъядерный процессор, основной цикл обработки в пределах 150us; 2. Встроенный пользовательский процессор, высокотехнологичный спрос может быть настроен дизайн; 3. Встроенный алгоритм интерполяции; 4. Интеллектуальное управление блоком питания энкодера; 5. Интеллектуальное управление устройством подачи проволоки 6. Поддержка сетевого соединения Ethernet и сети; 7. Цифровой сенсорный экран, без дрейфа, длительный срок службы.
10-дюймовый 3-4-х вал торсионно-пружинный станок	SMC4004-03-TP-S-10-N	Вход ввода-вывода: 24 канала Выход ввода-вывода: 18 каналов Сервоуправление: 4 оси Энкодер ручного колеса: 1 комплект Аналоговый выход: 1 канал Аналоговый вход: 1 способ RS485: 1 дорога CanOpen: 1 путь RS422: 1 способ Рабочий экран: 10-дюймовый цифровой сенсорный экран Интерфейс Ethernet 100 МГц: 1 шт	1, трехъядерный процессор, основной цикл обработки в пределах 150us; 2. Встроенный пользовательский процессор, высокотехнологичный спрос может быть настроен дизайн; 3. Встроенный алгоритм интерполяции; 4. Интеллектуальное управление блоком питания энкодера; 5. Интеллектуальное управление устройством подачи проволоки 6. Поддержка сетевого соединения Ethernet и сети; 7. Цифровой сенсорный экран, без дрейфа, длительный срок службы.
10-дюймовая 5-6-валовая торсионно-пружинная машина	SMC5014-05-TP-S-10-N	Вход ввода-вывода: 32 канала Выход ввода-вывода: 18 каналов Сервоуправление: 6 осей Энкодер ручного колеса: 1 комплект Аналоговый выход: 1 канал Аналоговый вход: 1 способ RS485: 1 дорога CanOpen: 1 путь RS422: 1 способ Рабочий экран: 10-	1, трехъядерный процессор, основной цикл обработки в пределах 150us; 2. Встроенный пользовательский процессор, высокотехнологичный спрос может быть настроен дизайн; 3. Встроенный алгоритм интерполяции; 4. Интеллектуальное управление блоком питания энкодера; 5. Интеллектуальное управление устройством подачи проволоки 6. Поддержка сетевого соединения Ethernet и сети;

		дюймовый цифровой сенсорный экран Интерфейс Ethernet 100 МГц: 1 шт	7. Цифровой сенсорный экран, без дрейфа, длительный срок службы.
--	--	---	--

Таблица 3

## Машина для формовки D-проволоки

Название продукта	Модель основного контроллера	спецификация	Рекомендуемая производительность
7-8-осевой формовочный станок	SMC5014-08-TP-S-17-X	<p>Вход ввода-вывода: 32 канала            Выход ввода-вывода: 18 каналов            Сервоуправление: 8 осей            Энкодер ручного колеса: 1 комплект            Аналоговый выход: 1 канал            Аналоговый вход: 1 способ            RS485: 1 дорога            CanOpen: 1 путь            RS422: 1 способ            Рабочий экран: 17-дюймовый ЖК-экран            Интерфейс Ethernet 100 МГц: 1 шт</p>	<p>1, трехъядерный процессор, основной цикл обработки в пределах 150us;            2. Встроенный пользовательский процессор, высокотехнологичный спрос может быть настроен дизайн;            3. Встроенный алгоритм интерполяции;            4. Интеллектуальное управление блоком питания энкодера;            5. Интеллектуальное управление устройством подачи проволоки            6. Поддержка сетевого соединения Ethernet и сети;</p>
3-4-осевая формовочная машина	SMC4004E-03-TP-S-08-N	<p>Вход ввода-вывода: 24 канала            Выход ввода-вывода: 16 каналов            Сервоуправление: 4 оси            Энкодер ручного колеса: 1 комплект            Аналоговый выход: 1 канал            Аналоговый вход: 1 способ            RS485: 1 дорога            CanOpen: 1 путь            RS422: 1 способ            Рабочий экран: 8-дюймовый цифровой сенсорный экран            Интерфейс Ethernet 100 МГц: 1 шт</p>	<p>1, трехъядерный процессор, основной цикл обработки в пределах 150us;            2. Встроенный пользовательский процессор, высокотехнологичный спрос может быть настроен дизайн;            3. Встроенный алгоритм интерполяции;            4. Интеллектуальное управление блоком питания энкодера;            5. Интеллектуальное управление устройством подачи проволоки            6. Поддержка сетевого соединения Ethernet и сети;</p>

Таблица 4 Перечень профилеформовочных машин

**Е Винтовая обсадная машина**

Название продукта	Модель основного контроллера	спецификация	Рекомендуемая производительность
10-дюймовый 4-осевой винтовой втулка машины	SMC4004-04-TP-S-10-L	Вход ввода-вывода: 24 канала Выход ввода-вывода: 18 каналов Сервоуправление: 4 оси Энкодер ручного колеса: 1 комплект Аналоговый выход: 1 канал Аналоговый вход: 1 способ RS485: 1 дорога CanOpen: 1 путь RS422: 1 способ Рабочий экран: 10-дюймовый цифровой сенсорный экран Интерфейс Ethernet 100 МГц: 1 шт	1, трехъядерный процессор, основной цикл обработки в пределах 150us; 2. Встроенный пользовательский процессор, высокотехнологичный спрос может быть настроен дизайн; 3. Встроенный алгоритм интерполяции; 4. Интеллектуальное управление блоком питания энкодера; 5. Интеллектуальное управление устройством подачи проволоки 6. Поддержка сетевого соединения Ethernet и сети; 7. Цифровой сенсорный экран, без дрейфа, длительный срок службы.
17-дюймовый 5-осевой винтовой втулки	SMC5014-05-TP-S-17-L	Вход ввода-вывода: 32 канала Выход ввода-вывода: 18 каналов Сервоуправление: 5 осей Энкодер ручного колеса: 1 комплект Аналоговый выход: 1 канал Аналоговый вход: 1 способ RS485: 1 дорога CanOpen: 1 путь RS422: 1 способ Рабочий экран: 17-дюймовый ЖК-экран Интерфейс Ethernet 100 МГц: 1 шт	1, трехъядерный процессор, основной цикл обработки в пределах 150us; 2. Встроенный пользовательский процессор, высокотехнологичный спрос может быть настроен дизайн; 3. Встроенный алгоритм интерполяции; 4. Интеллектуальное управление блоком питания энкодера; 5. Интеллектуальное управление устройством подачи проволоки 6. Поддержка сетевого соединения Ethernet и сети; 7. Цифровой сенсорный экран, без дрейфа, длительный срок службы.

Таблица 5 Перечень винтовых обсадных машин

**F Нет кулачковой машины**

Название продукта	Модель основного контроллера	спецификация	Рекомендуемая производительность
Вал 7-12 без кулачка	SMC5014-12-TP-S-17-W	Вход ввода-вывода: 32 канала Выход ввода-вывода: 18 каналов Сервоуправление: 12 осей Энкодер ручного колеса: 1 комплект Аналоговый выход: 1 канал Аналоговый вход: 1 способ RS485: 1 дорога CanOpen: 1 путь RS422: 1 способ Рабочий экран: 17-дюймовый ЖК-экран Интерфейс Ethernet 100 МГц: 1 шт	1, трехъядерный процессор, основной цикл обработки в пределах 150us; 2. Встроенный пользовательский процессор, высокотехнологичный спрос может быть настроен дизайн; 3. Встроенный алгоритм интерполяции; 4. Интеллектуальное управление блоком питания энкодера; 5. Интеллектуальное управление устройством подачи проволоки 6. Поддержка сетевого соединения Ethernet и сети;

Таблица 6

**G Вихревая машина**

Название продукта	Модель основного контроллера	спецификация	Рекомендуемая производительность
7-осевая прокручивающая машина	SMC5014-07-TP-S-17-W	Вход ввода-вывода: 32 канала Выход ввода-вывода: 18 каналов Сервоуправление: 12 осей Энкодер ручного колеса: 1 комплект Аналоговый выход: 1 канал Аналоговый вход: 1 способ RS485: 1 дорога CanOpen: 1 путь RS422: 1 способ Рабочий экран: 17-дюймовый ЖК-экран Интерфейс Ethernet 100 МГц: 1 шт	1, трехъядерный процессор, основной цикл обработки в пределах 150us; 2. Встроенный пользовательский процессор, высокотехнологичный спрос может быть настроен дизайн; 3. Встроенный алгоритм интерполяции; 4. Интеллектуальное управление блоком питания энкодера; 5. Интеллектуальное управление устройством подачи проволоки 6. Поддержка сетевого соединения Ethernet и сети;

Таблица 7 Список скроллеров

# Шэньчжэнь Яци Технолоджи Ко., Лтд

Шэньчжэнь Аркучи Технолоджи Ко., Лтд.

---

**Адрес:** Шэньчжэнь Лунган Район Булан Роуд Ляньчуан Научно-технический парк Фаза 2 24 Здание

**Тел:**0755-83849296      **Факс:**0755-83849295

**URL:** [www.arcuchi.com](http://www.arcuchi.com)

**Публичный номер WeChat:** Технология Yaqi