

馒头机刀切控制卡使用说明书

(APC-A300)

APC-A300 型控制卡是我司专为馒头机变频驱动方案开发的控制面板，用户可通过控制卡实现对馒头机启停及下刀时间间隔的设置。

设备上电后，数码管显示当前设定下刀时间间隔，可通过+/-更改时间设定。按下启动后，设备自动寻找原点位置，原点回归完成后，按照设定时间间隔控制馒头机切刀下刀，按下停止后设备停止运行。

控制卡示意图

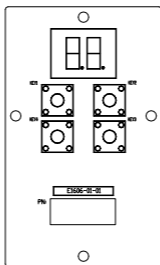


图 1 控制卡示意图

技术参数

馒头机刀切控制卡 APC-A300 拥有的配置如下：

- ◆ 1 路 DI（接收伺服定位完成信号）；
- ◆ 2 路 DO（伺服内部位置触发信号、伺服原点回归触发信号）；

按键功能说明

| 按键 | 键名 | 功能说明 |
|------|-----|--|
| KEY1 | + 键 | 增加间隔时间，时间设定范围 0.0s~9.9s，每按一下按键时间递加 0.1s。 |
| KEY2 | - 键 | 减少间隔时间，时间设定范围 0.0s~9.9s，每按一下按键时间递减 0.1s。 |
| KEY3 | 停止键 | 停止设备运行。 |
| KEY4 | 启动键 | 按下启动后，设备自动寻找原点位置，原点回归完成后按照设定时间间隔控制馒头机切刀下刀。 |

伺服设置参数表

| 功能代码 | 功能名称 | 推荐设定值 |
|-------|------------------------|------------------------------------|
| Pn001 | 电机代码 | 据电机型号查找伺服驱动器说明书附录 1 设定 |
| Pn007 | 控制方式 | 3（位置控制） |
| Pn010 | 位置指令来源 | 1（内部指令） |
| Pn011 | DI1 功能/有效逻辑 | 001C（原点回归触发信号） |
| Pn012 | DI2 功能/有效逻辑 | 001B（原点回归参考点） |
| Pn013 | DI3 功能/有效逻辑 | 0019（内部位置指令触发） |
| Pn021 | DO1 数字输出功能 | 000C（原点回归） |
| Pn301 | 位置指令滤波时间 | 70 |
| Pn314 | 内部位置指令 1 圈数 或通讯指令圈数 | 1 |
| Pn316 | 内部位置指令 1 速度 或通讯指令速度 | 2000 |
| Pn338 | 原点回归控制选择 | 0022（个位：由 GOH 上升沿触发、十位：直接以参考点作为原点） |

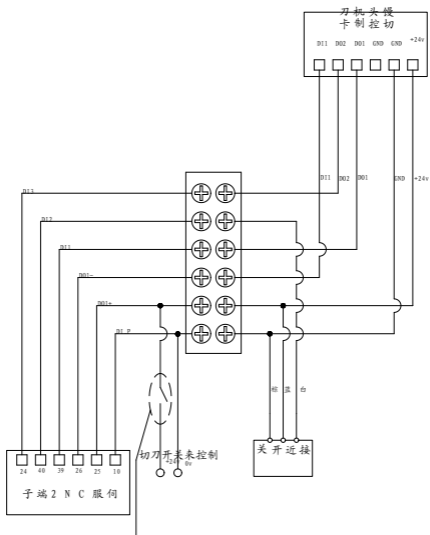


图 2 控制卡接线图