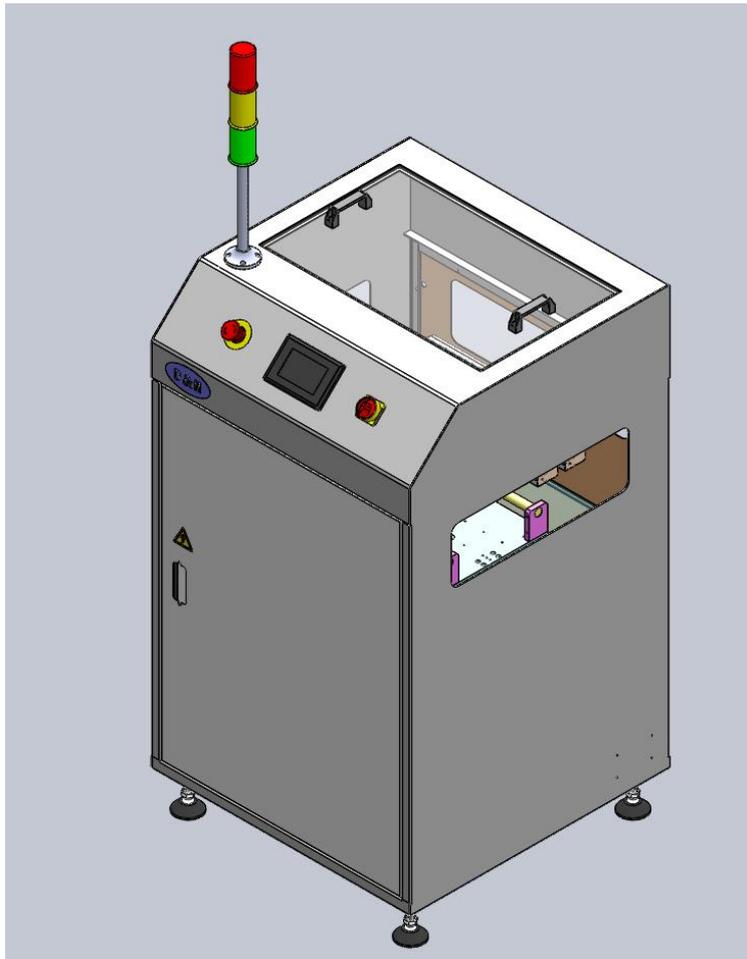


# 操作手册

机型：转角机



# 目录

第一章：设备概述

第二章：界面说明

第三章：信号接线

第四章：IO 表

第五章：设备保养

第六章：故障排除

第七章：注意事项

亲爱的客户：您好！

非常感谢您购买本公司产品：转角机

为使您所购买的设备能发挥更好的作用，在使用前请详阅此说明书，并按说明书要求正确操作！

## 第一章：设备概述

本移栽机为创新设计机型。电器采用松下PLC+步进控制，具有稳定非常可靠的稳定性。触摸屏操作，简单通俗易操作。多种模式可自由切换，可以很好的满足各种SMT生产线需要。

# 第二章：操作界面

## 1. 主画面



## 2. 手动画面



**正旋转:**输送轨道正向旋转动作

**反旋转:**输送轨道反向旋转动作

**输送正转:**点击轨道输送马达正向转动

**输送反转:**点击轨道输送马达反向转动

**到1#位置:**输送轨道旋转到1#位置（平移需要在中间位置才能动作）

**到2#位置:**输送轨道旋转到2#位置（平移需要在中间位置才能动作）

**平移正转:**输送轨道向出板方向移动

**平移反转:**输送轨道向进板方向移动

**归零:**点击输送轨道旋转到原点位置

### 3. 参数设定



**蜂鸣器开/关:**通过此开关可以打开或关闭蜂鸣器声音

**2进1出开启/关闭:**点击切换为2个入口, 1个出口

**1进2出开启/关闭:**点击切换为1个入口, 2个出口

**反向出板开启/关闭:**开启即进板出板在输送轨道的同一方向, 关闭恢复正常

**超时报警时间:**设备每个动作超时此时间, 则报警输出

**出板停止时间:**设定PCB完全送出后, 输送马达空转时间

**清板时间:**设定每次自动运行时, 输送马达清板时间

**自动旋转速度:**设定自动生产时, 轨道旋转的速度

## 4. 位置设定画面



该画面可对设备1#位置（进板）和2#（出板）位置进行设定

**高速正转:**点击输送轨道高速正向旋转

**低速正转:**点击输送轨道低速正向旋转

**高速反转:**点击输送轨道高速反向旋转

**低速反转:**点击输送轨道低速反向旋转

**1#位置写入:**把当前位置设定为1#进板位置（长按2秒有效）

**2#位置写入:**把当前位置设定为2#出板位置（长按2秒有效）

**平移正转:**输送轨道向出板方向移动

**平移反转:**输送轨道向进板方向移动

**归零:**点击输送轨道旋转到原点位置

## 5. 异常画面



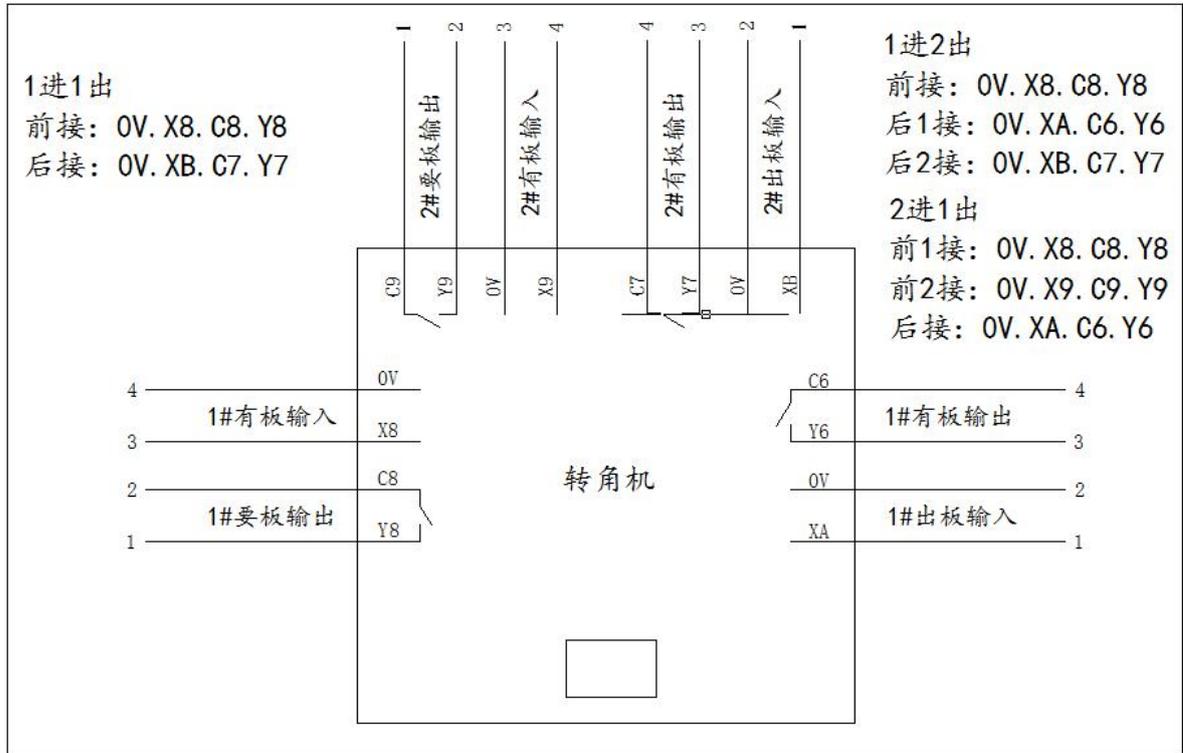
可查看异常信息

## 6. IO 画面



可查看设备输入输出状态

### 第三章：信号接线



## 第四章：IO 表

转角机 IO 图			
I	输入	O	输出
X0	入口 SENSOR	Y0	旋转脉冲
X1	出口 SENSOR	Y1	旋转方向
X2	平移前极限	Y2	平移脉冲
X3	平移后极限	Y3	平移方向
X4		Y4	输送马达
X5	旋转原点	Y5	输送方向
X6	旋转极限	Y6	1#后工程有板
X7	平移原点	Y7	2#后工程有板
X8	1#前工程输入	Y8	1#前工程要板
X9	2#前工程输入	Y9	2#前工程要板
XA	1#后工程输入	YA	绿灯
XB	2#后工程输入	YB	黄灯
XC		YC	红灯
XD		YD	蜂鸣器
XE	安全门信号		
XF	急停开关		

## 第五章：设备保养

请依指示定期保养，以利延长使用寿命。维修保养时，必须先切断电源！机器出现故障时，请立即与本公司联络，切勿尝试自行修理！

### 1, 调整项目

马达传动轮：如松弛时，可用六角扳手重新锁运紧

### 2, 灰尘清理

请先以气枪吹拭机台各部灰尘。

再以一般清洁剂轻轻擦拭，即可清除灰尘。

切勿让设备堆积过多的灰尘，灰尘过多会影响机器运转。

务必在拔掉电源插头后才可清理配电箱底部灰尘。

### 3, 零件更换

更换零件时务必购买本公司所指定之零件，以免发生不兼容或不能使用之情况发生。

### 4, 检查或者注油

项目	零件	保养期
1	调宽牙杆	三个月注油一次
2	马达主动轮坚固螺丝	六个月坚固一次
3	旋转/平移齿轮	三个月注油一次

↑各传动零件请保持清洁。

## 第六章：故障排除

常见异常问题	处理方法
旋转无动作	检查入口和出口保护及驱动器接线
旋转位置慢慢偏移	检查旋转马达主动轮螺丝是否松动
输送马达无力抖动	检查马达线路是否缺相
输送马达无动作	检查驱动器是否有 24V 供电，接线是否松动
所有无动作	检查急停电路是否正常

## 第七章：注意事项

本机为精密设备，搬运途中请勿给予过份振动或强力摇晃。在装机时注意下列事项：

1. 机台运抵工厂时，请先不要拆卸机台包装，小心搬运至厂房后才可拆卸包装。
2. 拆卸包装后，请检查是否为贵公司所订做之机台。如果不是请尽速和本公司联系。
3. 把设备放到安装位置，将用于固定轨道，防置轨道在运输途中滑动的两个固定块拆除。
4. 将设备通电，异常画面会提示伺服归零，进入手动画面点击伺服归零，平台归零动作后，清除报警。
5. 调节设备水平，使PCB能顺利通过。为了使设备不会晃动，请锁紧脚标上的螺母。

### 注意：

连线及测试动作务必请熟悉此项动作之工程师操作，若贵公司没有适当工程师可操作，请勿擅自连线测试，务必请本公司工程师为您服务插电时请注意工作电压是否正确。

谢谢！