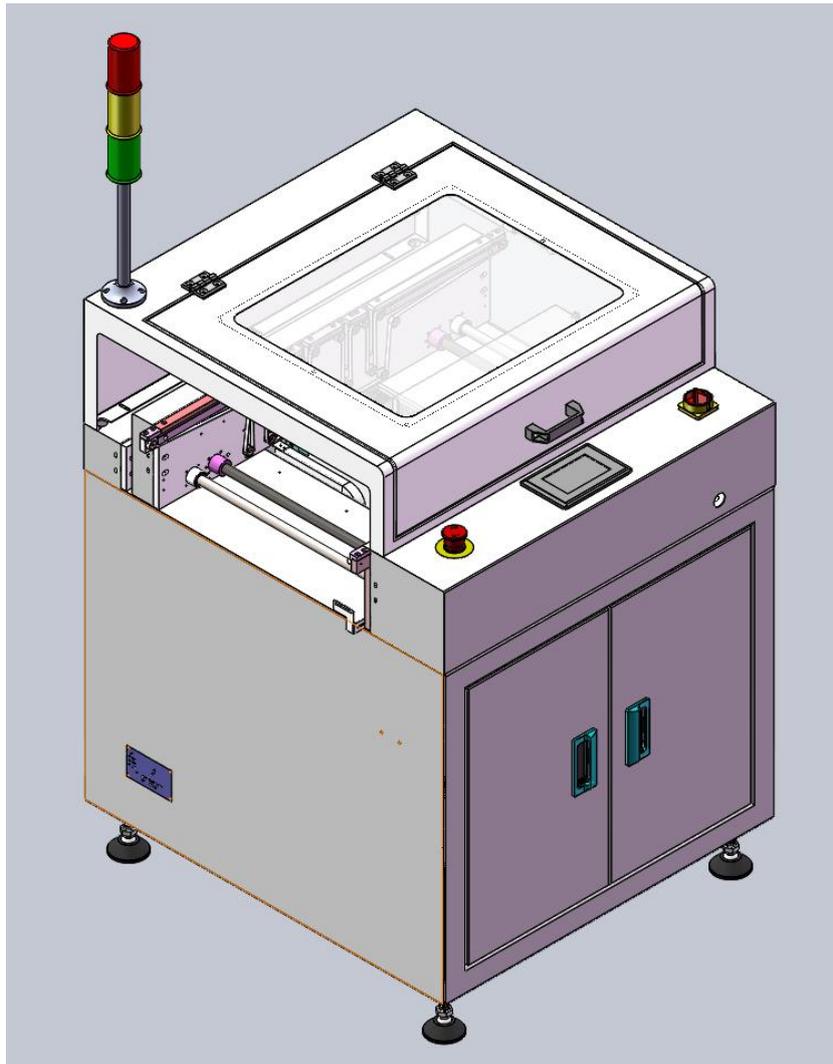


# 操作手册

机型：平面转角机



# 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：I/O 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。电器采用信捷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。

A 宽度旋转 B 宽度工作原理：

1. 当轨道上无板，输送轨道自动调至 A 宽度，发出要板信号给前机，

A 宽度产品流入轨道

2. A 宽度产品进入轨道定位，旋转支撑机构拖住产品上升至避让高度，把产品旋转 90 度方向

3. 轨道调至 B 宽度，旋转支撑机构把旋转好的产品降至轨道上，B 方向产品输送至出口

4. 接收到下位机信号后，出口 B 方向产品送出轨道

5. 以上循环

## 第二章：操作界面

### 1. 主画面



**轨道宽度** **0.0** MM 显示当前轨道宽度 **旋转位置** **0** PLS 显示旋转平台位置

**启动** 点击设备进入自动状态 **停止** 点击设备从自动切换到手动状态

**清除异常** 点击清除设备异常 **一键归零** 设备作复位归零动作

**要板信号** 设备要板信号指示灯

**出板信号 有板输出** 设备出板信号指示灯

## 2. 操作画面



旋转机构到90度位置



旋转机构上升动作



轨道自动到出板宽度



旋转机构到出板位置



轨道作归零动作



轨道输送动作



旋转机构到0度位置



旋转机构下降动作



轨道自动到进板宽度



旋转机构到进板位置



旋转平台作归零动作



清除设备当前异常状态

### 3. 参数设定画面（密码 321）



**动作超时报警:**设备每个动作超过此时间则报警输出

**出板停止时间:**出板完成后，轨道输送空转时间

**轨道原点宽度:**轨道归零后的宽度，确认宽度运行准确

**自动宽度速度:**设定轨道自动调宽的运行速度

**自动平移速度:**设定平台自动移动的运行速度

**直通模式**

切换设备工作模式，可直通/旋转

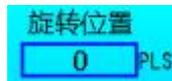
**90度位置**

直通模式下，设定旋转平台停留的角度

**门禁无效**

设定门保护有效或者无效

#### 4. 位置设定（密码 321）



显示旋转平台当前位置



旋转平台往后移动



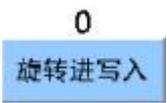
旋转平台往前移动



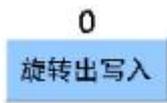
升降气缸上升动作



升降气缸下降动作



把当前旋转位置设定成进板位置



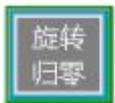
把当前旋转位置设定成出板位置



旋转机构移动至进板设定位置



旋转机构移动至出板设定位置



旋转机构作归零动作

## 5. 配方画面（密码 321）



此表里为当前动作的数据，轨道宽度需要在这里输入，旋转位置需要在位置设定里面进行设定

**数据加载:**是把右边的配方加载到当前运行数据



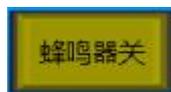
此表里为配方保护的数据

**数据上传:**可把左边运行的数据保存到当前配方（注意保存之前，先确认配方号）

## 6. 异常画面



此画面可查看设备当前异常信息



开启或者关闭蜂鸣器声音



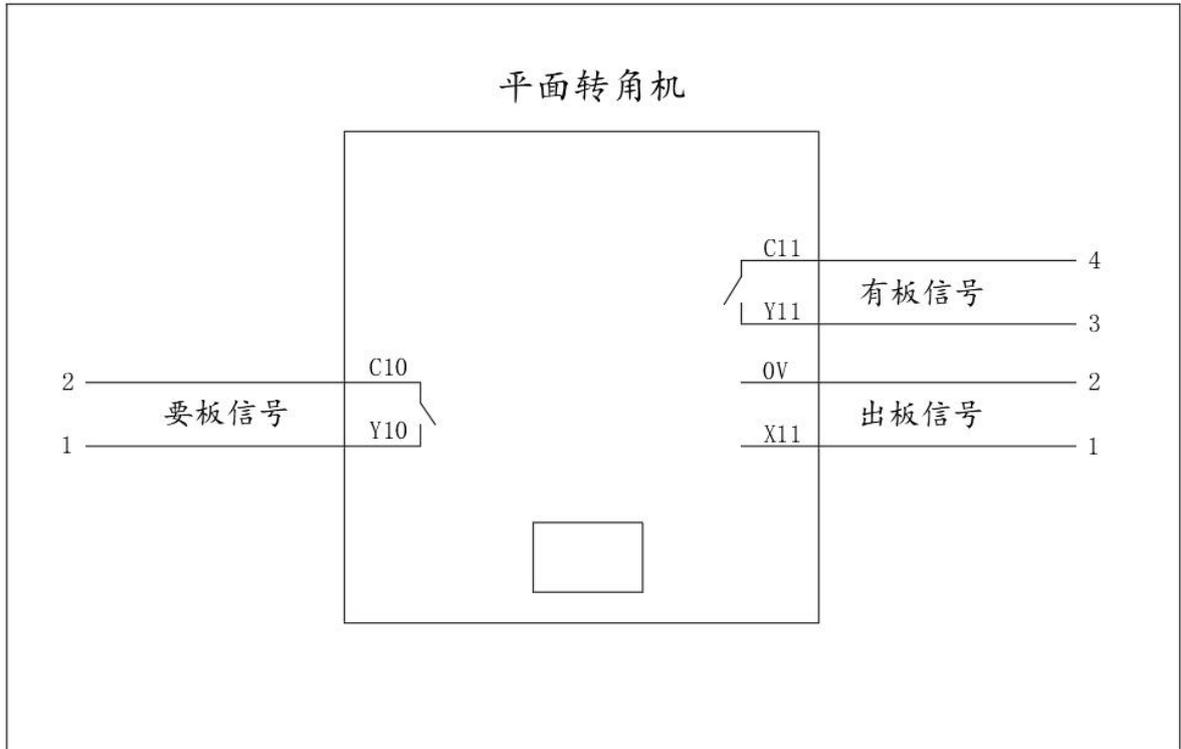
可清除设备当前异常状态

## 7. 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

平面转角机			
I	输入	O	输出
X0	入口 SENSOR	Y0	调宽脉冲
X1	定位 SENSOR	Y1	平台脉冲
X2	出口 SENSOR	Y2	调宽方向
X3		Y3	平台方向
X4	调宽原点	Y4	输送马达
X5	平台原点	Y5	
X6		Y6	升降气缸
X7		Y7	
X10		Y10	前工程要板
X11	后工程信号	Y11	后工程有板
X12	升降气缸下限	Y12	升降气缸下
X13	升降气缸上限	Y13	升降气缸上
X14	旋转气缸原点	Y14	旋转气缸回
X15	旋转气缸极限	Y15	旋转气缸出
X16		Y16	
X17	急停开关	Y17	
X20		Y20	绿灯
X21		Y21	黄灯
X22		Y22	红灯
X23		Y23	蜂鸣器

## 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/平移丝杆	三个月注油一次
2	调宽/平移滑轨	六个月坚固一次
3	马达主动轮坚固螺丝	六个月注油一次

↑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
气缸旋转无动作	检查电磁阀是否动作，磁簧开磁是否正常
升降气缸无动作	检查电磁阀是否动作，磁簧开磁是否正常
调宽或者平移位置慢慢偏移	检查步进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！