

**ZSBZJ Series**

枕式包装机控制器

# 用户手册

杭州日升电气设备有限公司

**Sunrise Electric**

地址：杭州市富强路 48 号

电话：0571—88185343, 88186075

网址：<http://www.sunrise-motor.com>

Email: [risesun@mail.hz.zj.cn](mailto:risesun@mail.hz.zj.cn)

## 目录:

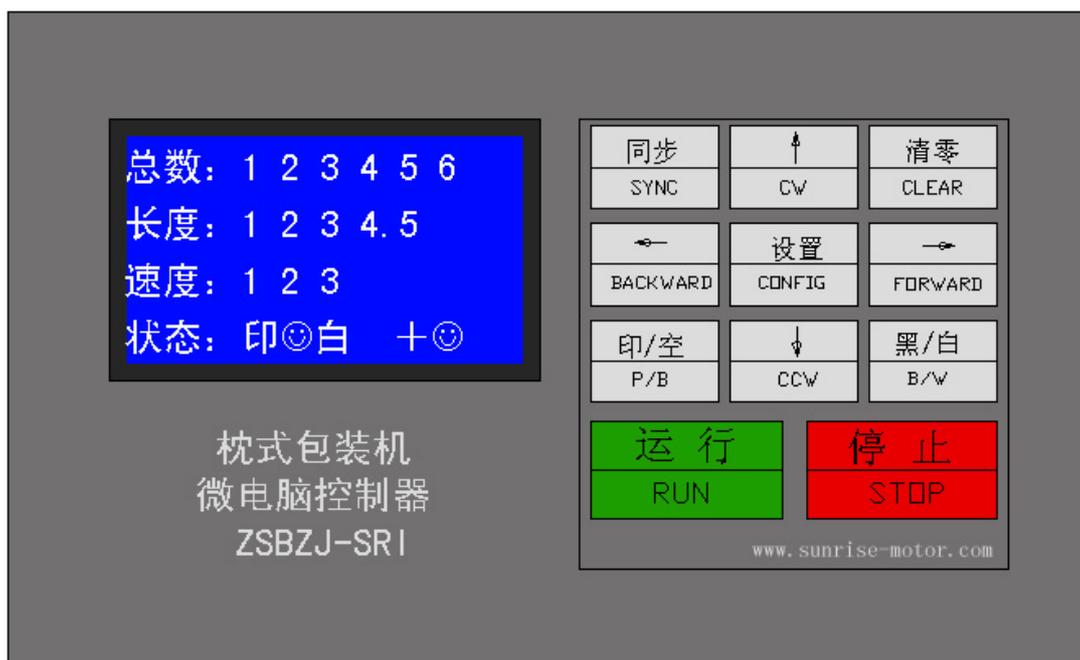
1. 简介
2. 使用说明
3. 注意事项
4. 常见问题解答
5. 附录一：接线端子说明

## § 简介

本文档内容为杭州日升电气设备有限公司枕式包装机电脑控制器之使用说明与注意事项。操作者应在详细阅读本手册后方可进行操作，在使用中如遇任何问题，可先参考注意事项和常见问题解答。

## § 使用说明

### ● 总体界面



图一 人机界面

图一为总工作界面，左上为液晶显示，状态和参数在此显示，左下为控制器型号，右半部分为键盘。

▲ 液晶显示：每页 4 行，共 2 页，具体内容见表一。

表一 液晶显示

行号	内容	说明
0	总数: 123456	工作总数 (个)
1	长度: 1234.5	设定工作长度 (0.1mm)
2	速度: 123	设定工作速度 (个/分, 运行时可显示实际速度)
3	状态: 印☺白 +☺ (密码: 12)	状态显示: 印刷/空白, ☺光电检测正常, ☹光电检测错误, 黑/白检测, +/-, ☺正常运行, ☹正常停止, ☹错误报警, 同时此行也可显示密码, 正确的密码方可进入

		4, 5, 6 项设置
4	错停: 123	做印刷袋时允许错误个数 (个)
5	胶辊: 12.3	实际胶辊 (0.1mm)
6	码盘: 1234	码盘脉冲数 (个/转)
7	X: 12	(厂家保留项)

▲ 键盘：用来设置参数，控制整机运行，具体见表二

表二 键盘说明

名称	说明
同步	按下后拉料电机与辊刀电机同步低速转动，松开同步停止
清零	总数清零
印/空	印：印刷料，空：空白料
黑/白	黑/白：光电头工作极性选择
运行	按压后工作，有一加速过程
停止	按压后停止，有一减速过程
设置	按压后进入设置参数状态
↑	在设置态为+当前参数值，否则为辊刀电机点动
↓	在设置态为-当前参数值，否则为辊刀电机点动
←	在设置态为左移当前参数设置位，否则为拉料电机点动
→	在设置态为右移当前参数设置位，否则为拉料电机点动

正确的设置是正常工作的前提，所以在初次使用时必须进行包括预置长度，预置速度，，每批个数，胶辊直径，码盘脉冲的设置，设定所有参数后会自动存储，否则需运行 1 分钟后参数有效。以下是这些参数设置方法：

- **预置长度：**指所制袋的设定长度，应等于实际长度，最长为 1000.0 毫米，最短不得小于 30.0 毫米。按‘设置’键则切换到该选项，此时用‘↑’、‘↓’键用来增减各位数值的大小，‘←’、‘→’键用来数字之间切换，以后其他同类型选项框的设置方式均是如此。可动态修改。
- **预置速度：**指设置的主机速度（辊刀速度）。可动态修改。
- **密码：**为防止误修改机器参数，设置了密码，输入正确密码方可修改机器参数。
- **错停个数：**指制印刷袋时允许多少错误，错误累积到指定时自动停机。最小值为 0 个，最大值为 255 个。可动态修改。
- **胶辊：**指实际胶辊直径，停止时方可设置。最小值为 10.0mm，最大值为 99.9mm。重新上电后有效。
- **码盘：**指码盘每转脉冲数。最小值为 20，最大值为 255。

## § 注意事项

- I. 请注意控制器使用环境，勿在过冷、过热、强磁场的环境中使用。
- II. 注意控制器输入电压极性。
- III. 请勿打开控制器，插拔内部连接线。
- IV. 出现错误时，请立即告知技术人员，以便维修。
- V. 请仔细阅读常见问题解答。

## § 常见问题解答

- 1) 为什么有些按钮有时按下去没有反应，没有‘嘟’的蜂鸣声？  
因为这些是被自动禁止了的按钮，它们在功能上和当前执行的任务冲突。
- 2) 为什么机器开着开着就停了？  
为减少废袋损失，程序设置了错误统计，印刷超过指定错停个数检测不到则自动停机并报警，长度设置误差太大和光电检测错误都会导致废袋，所以此时应检查是否是长度设置误差太大或者对光电头进行调节。
- 3) 为什么开机后显示全无？  
请检查控制器电源开关和控制器输入直流电源接线，正常后重新开机。

## § 附录一：接线端子说明

描述	接线端口	端口定义
直流电源输入	+5V	+5V 直流电源
	GND	+5V 直流电源地
	+12V	+12V 直流电源
	COM	+12V 直流电源地
并联按钮输入	BUTTON	外接并联按钮公共端
	RUN	运行键
	STOP	停止键
	CW	点料键
	ROTATE	点刀键
脉冲/方向信号输出	CP+	接驱动器 CP+ 端（或 CP 端）
	CP-	接驱动器 CP+ 端（或 COM 端）
码盘信号输入	+12V	+12V 直流电源
	COM	+12V 直流电源地
	ENC	码盘光电信号输入
光电信号输入	+12V	+12V 直流电源
	COM	+12V 直流电源地
	OP	印刷袋光电检测信号输入
与辊刀同步的信号输入	+12V	+12V 直流电源
	COM	+12V 直流电源地
	HR	与辊刀同步的（霍尔或接近开关）信号输入
通用输出	OUT1	通用输出 1
	OUT2	通用输出 2
给定速度输出信号（变频器）	COM	+12V 直流电源地
	DA1	给定速度输出信号接变频器（变频器升频时间建议 5s 以上，降频时间建议 1s 以上。）
变频器启/停信号	BK1	变频器启/停信号
	BK2	变频器启/停信号

本公司保留对此文档的解释权和修改权，如有变动，恕不另行通知。

最后修改日期：2004/08/4