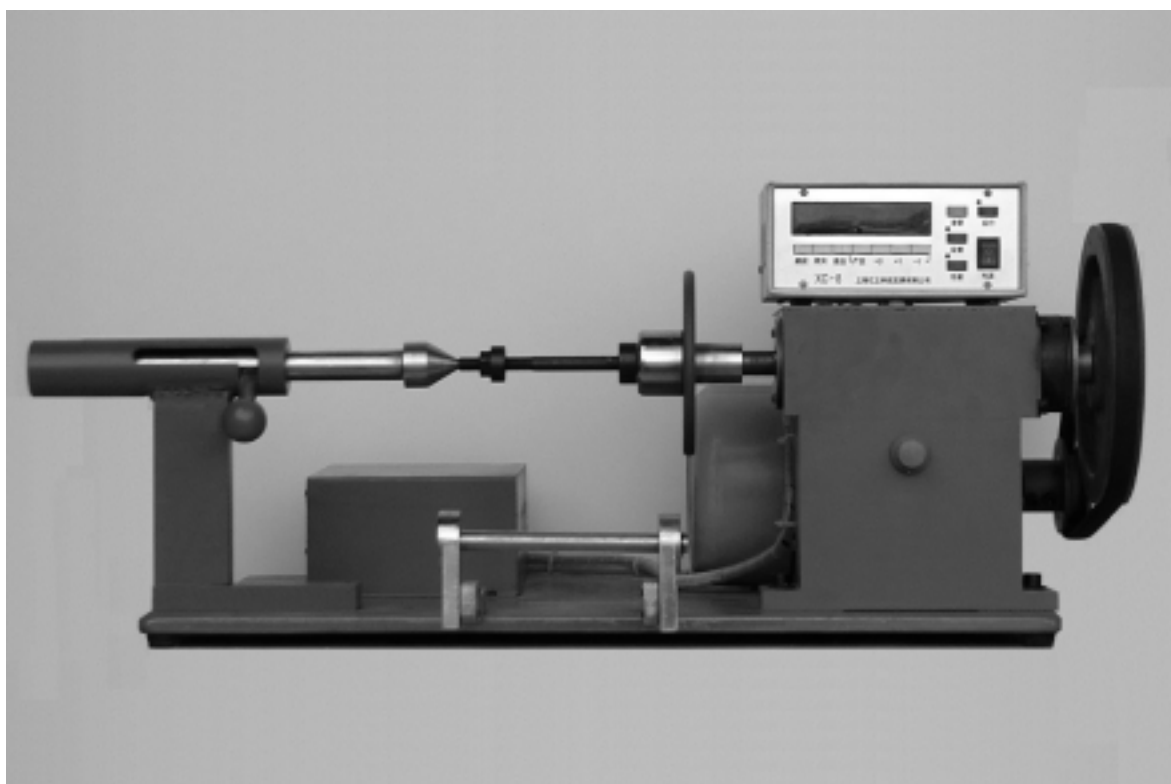


XC-8a/b 粗线脚踏调速电动绕线机

使用说明书



上海亿立科技发展有限公司
上海亿立电子设备制造有限公司
上 海 绕 线 机 厂

操 作 说 明

一、前言

XC-8a/b 是本公司开发的一系列电脑绕线机数控器之一，主要应用于各类手排直流电机调速电动绕线机，具有绕制速度快、工效高、圈数准确，操作简单等优点。

二、主要特点

- 1、记忆容量： 0~25 段（可扩展）
- 2、记忆保持： ≥ 100 年
- 3、圈数： 0~99999 圈（或 0~9999.9 圈）
- 4、刹车时间： 0~9.9 秒
- 5、电源电压： 220V $\pm$ 22V 50Hz

三、数字显示器

- 1、段位显示器：7 位数字显示器的前二位显示段位（即绕组编号）
在设定时，显示一定的符号，表示正在进行哪一种设置，
所显示的符号代表的意义如下：
P：步序 o：产量 d：刹车时间
- 2、圈数／产量显示器：7 位数字显示器的后五位分时显示
在步序设定时，显示步序。
在资料设定时，显示资料。
- 3、状态指示灯
 - 讯号：计数器讯号状态检测（在段位显示器的左上角）。
 - 设置：当前可进行资料设定。
 - 功能：当前可进行步序、产量、刹车时间等设定。
 - 运行：绕线机处于运转状态。

4、辅助状态指示

- 产量完成后，显示器全部闪烁显示。
- 圈数计数小于 0，圈数闪烁显示。
- 步序设定错误，显示器显示 Error，请重新输入。

四、键盘说明

- 1、《设置》键：按一下进入资料设定，再按一下可输入已设定的资料。

《清零》键：当前圈数置 0。

《功能》键：每按一下，可依次进入指定操作步序范围、产量、刹车时间等设定。

《运行》键：待机状态下，按一下开始运转；
运转中，按一下停止运转。

外接脚踏开关：待机状态下，按下开始运转，按的最下转速越高，
松开停止运转。

外接调速旋钮：限制绕线机的最高转速。

《跳段》键：放弃本段，跳到起始段（即起始绕组）。

《-1》键：退段，放弃本段，退回上一段（即上一绕组）。

《+1》键：进段，放弃本段，进到下一段（即下一绕组）。

《=0》键：绕制圈数自动校准，可修正绕制误差。

《产量》键：显示器暂时显示产量 3 秒。

《拷贝》键：该键在待机状态下，可切换电磁刹车常开或常闭状态。

- 2、复合功能（第二功能）键

在产量显示状态

《=0》键或《清零》键：当前产量置 0。

《+1》键：当前产量加 1。

《-1》键：当前产量减 1。

在资料（按《设置》键进入）设定下

《清零》键：当前显示数值置 0。

《拷贝》键：设置时，拷贝上一段的资料。

《功能》键：设置时，提前退出。

《跳段》键：设置时，跳到下一段资料设定。

步序／产量／刹车时间（按《功能》键进入）设定下

《清零》键：当前显示数值置 0。

五、操作实例

试输入以下资料

第一段

圈数：500 圈

第二段

圈数：150 圈

待机状态下

1、指定操作步序：

按〈功能〉〈01〉〈—〉〈02〉〈功能〉

- | | | | └ 存贮后退出
- | | | └ 输入结束步序 02（低二位）
- | | └ 分隔符—（显示器百位）
- | └ 输入起始步序 01（万位和千位）
- └ 按一下或连按《功能》键，当显示器最高位闪烁显示 p 时，提示进入步序设定，此时显示器后五位显示上次步序设定值**—**。

注：a、设定步序号码时，结束步序必须大于或等于起绕步序，否则显示器显示 Error，提示重新输入。

b、通过记忆体范围指定，使用者可有效地管理这些记忆体，可将各种不同规格的绕线资料存放于不同的范围内，随时取出使用。未被指定的段位，将一直保持原来的内容，不会被改变。

2、输入第一段资料

按〈设置〉〈5 0 0〉〈设置〉

└ 输入圈数 500，段位自动加 1，提示进入下一段资料设定。

└ 进入资料设定，设置指示灯亮，圈数显示器全亮，提示进入圈数设定。

3、重复上述步骤，输入第二段资料

按〈150〉〈设置〉

4、全部输入完毕，设置指示灯熄灭，自动退出，段位显示起始段。

注：a、按显示器下面的键可使对应的数值加 1。

b、按《清零》键，可清除已输入的数值。

c、按《拷贝》键，可拷贝上一段的资料。

d、按《跳段》键，可跳到下一段设定。

e、按《功能》键，可提前退出。

现在，您只需按《运行》键，绕线机就能一段一段的自动绕线了。

5、如何检查／修改已输入的绕线资料

按〈设置〉〈设置〉……〈设置〉

└ 只检查不修改，可连按《设置》键，需修改，输入新资料后，按《设置》键，当修改至本段最后一个资料时，数控器自动储存修改值，进入下一段修改提示。如按《跳段》键，可跳到下一段资料设定或修改；按《拷贝》键，可拷贝上一段资料；如按《功能》键，可提前退出。全部修改完毕，自动退出。

└ 进入资料检查、修改状态，设置指示灯亮，圈数显示器显示圈数，提示可进行圈数修改。

6、如何进行圈数自动校准

按〈=0〉

- └ 一般绕制首只线圈时会有少许圈数误差，当绕制精度要求较高时，可在每段线圈绕完停车后按该键，进行圈数误差自动校准，进行校正后再绕线时绕线机即会自动修正掉所校正的误差。在以后的绕线过程中，如发现圈数误差又有增大时，可再次进行圈数校准。

六、其它设定或修改

1、调用储存的绕线步序

按〈功能〉〈**〉〈—〉〈**〉〈功能〉

- | | | | | |
|--|--|--|--|-----------------|
| | | | | └ 存贮后退出 |
| | | | | └ 输入结束步序（低二位） |
| | | | | └ 分隔符—（显示器百位） |
| | | | | └ 输入起始步序（万位和千位） |

- └ 按一下或连按《功能》键，当显示器最高位闪烁显示 p 时，提示进入步序设定，此时显示器后五位显示上次步序设定值**—**。

2、产量设定

按〈功能〉……〈****〉〈功能〉

- | | |
|--|----------|
| | └ 输入预置产量 |
| └ 连按《功能》键数下，使显示器最高位闪烁显示 o，提示进入产量设定，此时显示器后四位全亮。 | |

注：产量设置为 0 时，关闭产量完成后闪烁报警功能。

3、刹车时间设定

按〈功能〉……〈**〉〈功能〉

- | | |
|--|----------|
| | └ 输入刹车时间 |
| └ 连按《功能》键数下，使显示器最高位闪烁显示 d，提示进入刹车时间设定，此时显示器后二位全亮。 | |

4、产量清 0

按 〈产量〉 〈=0〉 (或 〈清零〉 键)

└─ 产量清 0 (在 3 秒闪烁期内)

└─ 按《产量》键，显示器暂时闪烁显示 (在 3 秒内) 产量
计量值。

5、数控器自检

按住《输入》键不放，开机，等显示器全亮后松开，计数器先自检，
检查笔划后开始累计加数，按《清零》键可清除所有绕线资料，显示器
暂停累计加数，等显示器恢复累计加数，关机退出即可。

注：清除功能请小心使用，以免清掉绕线资料。

七、维修热线

上海亿立科技发展有限公司

电话：021—65237389

65488746

上海亿立电子设备制造有限公司

电话：021—65745005

上 海 绕 线 机 厂

电话：021—56779946

传真：021—65745005

上海亿立公司 上海绕线机厂