

RVS-A080 系列
拉伸机电脑

操作使用说明

2007年3月
V1.1

按键操作说明 1

参数/功能设定说明 8

系统调试设定说明 13

输入/输出状态检测 19

目 录

第1章 按键操作说明

1.1操作键盘面板图·····	1
1.2功能键·····	1
1.3参数设定键·····	2
1.4光标键·····	2
1.5操作模式选择键·····	2
1.6马达启动/停止键·····	3
1.7手动操作键·····	3

第2章 参数/功能设定

2.1开机主画面·····	4
2.2主缸参数设定·····	5
2.3下缸参数设定·····	5
2.4打料参数设定·····	6
2.5压边参数设定·····	6

第3章 系统调试设定说明

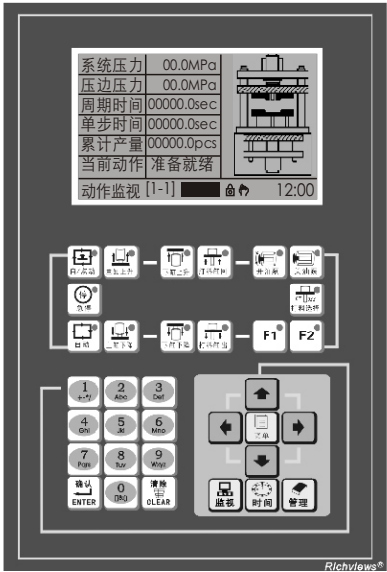
3.1工程师设定画面·····	7
3.2电脑设定画面·····	7
3.3延迟设定画面·····	8
3.4换点维修画面·····	9
3.5系统压力调试画面·····	9
3.6压边压力调试画面·····	10
3.7特殊设定画面·····	10

第4章 输入/输出状态检测画面

4.1辅助检测画面·····	11
4.2输出检测画面·····	11
4.3输入检测画面·····	12

第1章 按键操作说明

1.1 键盘 图



1.2功能键

 菜单 FILE	进入辅助检测画面，包括输入检测，输出检测等4个画面。 当连续按下此键时，系统将在上述4个画面之间循环切换。
 监视	进入系统主监视画面和生产管理画面。第一次按下此键时显示主监视画面，连续按下第二次时则显示生产管理画面。
 时间	进入压力设定画面，包括系统压力设定，压边压力设定和打料压力设定这3个画面。连续按下此键时，系统将在上述3个画面之间循环切换。
 管理	进入工程师设定画面和存/取模画面。当第一次按下此键时系统显示工程师设定画面，连续第二次按下此键时则显示存/取模画面。
 确认	操作确认键。此键在有功能选择时做为功能选择用，有项目确认时做为确认用。当设置系统参数时按下此键则保存所设定的参数。
 清除	操作取消键。当设置系统参数时按下此键则将所设定的参数回零。

1.3系数设定键



0至9数字键在数据设定画面为输入数据用，当键盘锁处于锁定状态时，此十个数字键被锁定，确保资料不被随意更改。键用于当参数或编号名称输入过程中有错字时可按此键清除；键为在有功能选择时做为功能选择用，有项目确认时做为确认用。

1.4游标键

按 键	使 用 说 明
	跳行键，按此键光标上跳一行
	换列键，按此键光标左移一列
	换列键，按此键光标右移一列
	跳行键，按此键光标下跳一行

1.5操作模式选择键

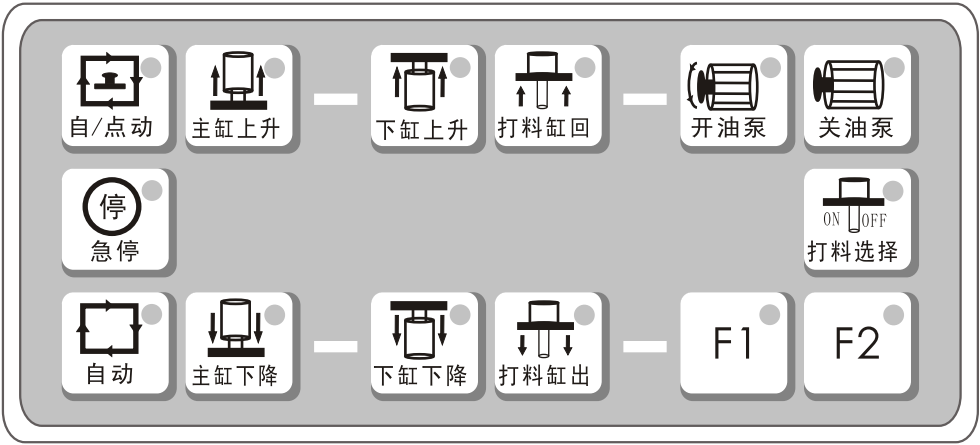
按 键	使 用 说 明	备 注
	操作模式选择键，按此键系统操作模式在手动和自动之间切换，当指示灯亮时系统处于自动模式，指示灯灭时系统处于手动模式。	各键之右上角有一指示灯，当按下其中之一键后，该指示灯会亮，表示系统正处于该状态。每次启动电脑时，系统默认为手动操作。如马达未起动完毕，系统无法进行自动操作，按自动按键，指示灯不亮。

1.6马达启动/停止键

按 键	使 用 说 明
 开油泵	启动马达键。当指示灯亮，表示马达已经启动。
 关油泵	关闭马达键。当指示灯亮，表示马达已经关闭。

任何状态下，开油泵和关油泵指示灯有并且只有一个会亮。

1.7手动操作键

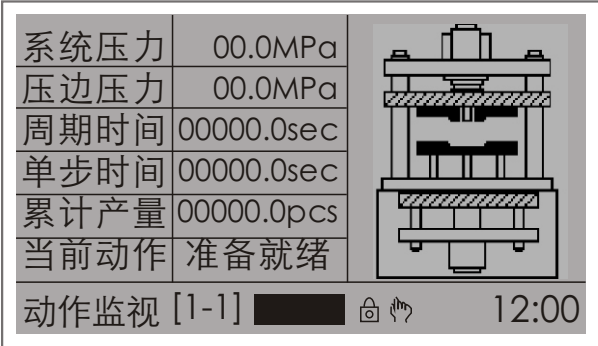


以上为A080系列拉伸机电脑的手动操作区。其中F1，F2为特定功能键，一般情况下不使用。

第 2 章 参 数 / 功 能 设 定

2.1 开机主画面

打开电源，旋动红色急停开关，电脑运行灯RUN 灯闪亮，经过开机画面后,在屏幕上可看到以下的画面，此时控制系统已经正常工作，可以开始操作机器。



重新开机后或任何时间按下 ，即可进入机器监视画面。此页提供机器动作监视之用。画面的各部功能分述如下：

状态说明:

每个画面面的最下面一行为系统『状态栏』。



该状态栏实时显示系统运行的相关信息。下面以『动作监视』为例说明状态栏中各项表示的意义。

项 目	表 示 意 义 及 说 明
动作监视	当前画面的名称。
[1-1]	表示该键共管理1个画面，当前是第1个画面。
	该图标为键盘锁密码输入框，在此输入正确的密码可将键盘锁定或解锁。键盘锁定功能可以防止机器参数被意外错误修改。
	该图标表示键盘已经锁定。当键盘被锁定时，某些画面中的项目将变为不可编辑，只有输入正确的密码将键盘解锁后该画面中的项目才会回到可编辑状态。
	该图标表示系统正处于“手动运行”模式
	该图标表示系统正处于“自动运行”模式。
12:00	系统时间,24小时制。

显示说明：

显 示	表 示 意 义 及 说 明
系统压力	当前系统的压力大小，也称为主缸压力。
压边压力	当前压边压力的大小，也称为下缸压力。
周期时间	系统实际运行的周期时间。
单步时间	系统执行一个动作的实际时间。
累计产量	记录系统在自动运行过程中的开模次数。
当前动作	显示系统当前执行的动作名称。

2.2主缸参数设定

按  一次，将进入『主缸参数』画面，此时系统显示如下：

主缸快速下行压 00.0MPa
 主缸慢速下行压 00.0MPa
 主缸回程压力 00.0MPa
 主缸回程前延迟 00.0秒

参数设定说明：

主缸回程前延迟：本参数设定主缸在下降到位后等待多长的时间才执行回程动作。

2.3下缸参数设定

按  两次，将进入『下缸参数』画面，此时系统显示如下：

下缸上行前延迟 00.0秒
 下缸上行压力 00.0MPa
 下缸回程压力 00.0MPa
 下缸回程选择 ☒

参数设定说明：

- 1) 下缸上行前延迟：本时间设定下缸下到后等待多长的时间才执行上升动作。
- 2) 下缸回程选择：选中表示在自动模式下，下缸上升到后需要继续执行下降动作。

2.4打料参数设定

按  三次，将进入【打料参数】画面，此时系统显示如下：

打料缸选择 ☒
 打料前延迟 00.0秒
 打料压力 00.0MPa
 打料动作时间 00.0MPa
 打料回程压力 00.0MPa
 打料回程时间 00.0秒

参数设定说明：

- 1) 打料前延迟：执行打料动作前进行的延迟时间长度。
- 2) 打料压力：执行打料动作时的系统压力。
- 3) 打料动作时间：打料动作的执行时间长度。
- 4) 打料回程压力：打料回程时的系统压力。
- 5) 打料回程时间：打料回程的时间长度。

2.5压边参数设定

按  四次，将进入『压边参数』画面，此时系统显示如下：

项 目	一段	二段	三段	四段
压力(MPa)	00.0	00.0	00.0	00.0

压力一转二时间00.0秒

压边二转三时间00.0秒

参数设定说明：

- 1) 压边四段：此参数是指动作阀停止输出后，压边保持动作阀刚好停止输出时的压力。也就是系统在无任何动作的情况下的压边保持压力。
- 2) 压边一转二时间：此参数设定压边压力从一段变化到二段需要的时间长度。
- 3) 压边二转三时间：此参数设定压边压力从二段变化到三段需要的时间长度。

第3章 系统调试设定说明

3.1 工程师设定画面

按下  键，即进入工程师设定画面的登录画面。输入正确的六位密码*****后可进入工程师设定画面，如您是机器最终用户，代表您绝无需调整系统参数，如有疑问请与机械厂联系；否则参数调乱，将有可能发生损坏机器性能及造成不稳定或无法运行。输入正确的密码后系统即显示如下画面：

操作选择：00
1、电脑设定 5、主缸压力
2、延迟设定 6、下缸压力
3、持久维修 7、斜率设定
4、功能开关 8、特殊设定

此时输入所需要进行的操作的编号后按下『确认键』即可进入相应的画面。

3.2 电脑设定画面

在工程师设定画面中『操作选择』输入框中输入1并按下『确认』键即可进入电脑设定画面。该画面显示如下：

管理密码0000
背光时间0000

时间设定： ☐ 2004/01/01 12:00
 星期五

参数设定说明：

- 1) 管理密码：此项也称键盘锁密码。在监视画面的键盘锁输入框中输入此密码可以对键盘锁进行上锁或解锁。当键盘被锁定时，某些画面中的项目将变为不可编辑，只有在输入正确的密码将键盘解锁后该画面中的项目才会回到可编辑状态。
- 2) 背光时间：系统具备屏幕保护功能，背光灯时间可设定，设定范围1-30分钟，如设定时间内未操作键盘时，则背光灯自动关闭。背光灯关闭后，当有按键操作时回立即重新打开。
- 3) 时间设定：设定系统时间，时间格式为24小时制。当需要对系统时间进行设定时，必须将时间设定项选中（即打勾），否则操作无效。

3.3延迟设定画面

在工程师设定画面中『操作选择』输入框中输入2并按下『确认』键即可进入『延迟设定』画面。
延迟设定画面共有3页，如下所示：

马达0	延时开 00	延时关 00
马达1	延时开 00	延时关 00
马达2	延时开 00	延时关 00
主缸上升	延时开 00	延时关 00
主缸下降	延时开 00	延时关 00
下缸上升	延时开 00	延时关 00
下一页		返回

在显示第1页的状态下按下  一次，将进入延迟设定第2页。该画面如下：

下缸下降	延时开 00	延时关 00
打料顶出	延时开 00	延时关 00
打料回程	延时开 00	延时关 00
泄压阀	延时开 00	延时关 00
系统阀	延时开 00	延时关 00
系统比压	延时开 00	延时关 00
下一页		上一页 返回

在显示第1页的状态下按下  2次，将进入延迟设定第3页。该画面如下：

下缸比压	延时开 00	延时关 00
备 用	延时开 00	延时关 00
备 用	延时开 00	延时关 00
备 用	延时开 00	延时关 00
备 用	延时开 00	延时关 00
备用	延时开 00	延时关 00
下一页		上一页 返回

说明：进入延迟设定画面后连续按下 ，系统将在延时设定3个画面中循环切换。

参数设定说明：

阀延迟设定可以使得动作开始时先开方向阀，后开比例阀，动作结束时先关比例阀后关方向阀。
延迟时间设定得当的话可以优化系统的性能。

3.4换点维修画面

在工程师设定画面中『操作选择』输入框中输入3并按下『确认』键即可进入『换点维修』画面，该画面如下所示：

马达 0Y00	下下降Y06	备用点Y14
马达 1Y01	打料出Y07	备用点Y15
马达 2Y02	打料回Y10	备用点Y16
主上升Y03	泄压阀Y11	备用点Y17
主下降Y04	系统阀Y12	备用点Y20
下上升Y05	备用点Y13	备用点Y21
下一页	保存	复位
		返回

参数设定说明：

换点维修功能：此功能用于若因某点动作异常或损坏而欲更换至别点控制, 可选择此功能。

3.5系统压力调试画面

在工程师设定画面中『操作选择』输入框中输入5，并按下『确认』键即可进入『主缸压力调试』画面。主缸压力预调画面共有3页，如下所示：

压力	Da值	预调	压力	Da值	预调	返回
00	000	☐	05	050	☐	下翻
01	010	☐	06	060	☐	上翻
02	020	☐	07	070	☐	复位
03	030	☐	08	080	☐	保存
04	040	☐	09	090	☐	

在显示第1页的状态下按下1次，将进入主缸压力预调第2页。该画面如下：

压力	Da值	预调	压力	Da值	预调	返回
100	100	☐	150	150	☐	下翻
110	110	☐	160	160	☐	上翻
120	120	☐	170	170	☐	复位
130	130	☐	180	180	☐	保存
140	140	☐	190	190	☐	

在显示第1页的状态下按下2次，将进入主缸压力预调第3页。该画面如下：

压力	Da值	预调	压力	Da值	预调	返回
200	200	☐	250	250	☐	下翻
210	210	☐	260	260	☐	上翻
220	220	☐	270	270	☐	复位
230	230	☐	280	280	☐	保存
240	240	☐	290	290	☐	

参数设定说明：

压力调整方法：该画面参数出厂时均已调好，如用户所配之比例阀特性差异，无法达到正常比例及线性比例时则可调整该页参数。首先选中某个需要调节的压力（在该压力的『预调』项打勾）。例如需要预调150栏位150bar的压力时，首先将该压力的『预调』项选中，然后再将光标移到该压力的『DA值』项，输入某个值并按下『确认』键，此时压力表会输出压力，若表上读值大于150bar，则须增加该栏DA值参数；反之，如果表上读值小于150bar，则须减小该栏的DA值。慢慢往上增加或往下减小参数，直到压力表输出值为150bar。反复调整需要调整的每一栏参数，可使所设定之压力完全与油压表上之压力一一对应，调整后，电脑会自动进行线性处理，并将处理结果做为之后正常之比例输出值。

3.6压边压力调试画面

在工程师设定画面中『操作选择』输入框中输入6，并按下『确认』键即可进入『压边压力预调』画面。主缸压力预调画面共有3页。压边压力预调和主缸压力预调画面操作方法相同，不再赘述。

3.7特殊设定画面

在工程师设定画面中操作选择输入框中输入8，并按下『确认』键即可进入『特殊设定』画面，该画面如下所示：

—— 马达Y-△转换 ——

启用转换： ☐

转换时间： 000sec

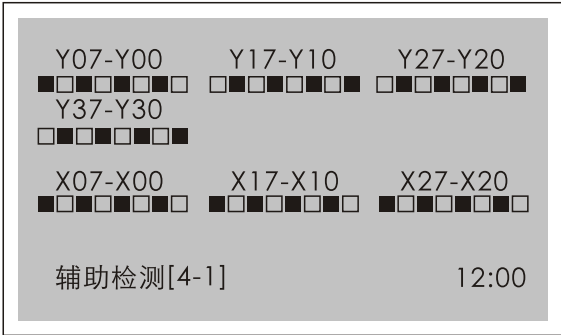
参数设定说明：

- 1) 启用转换：决定马达启动是否采用Y-△启动。选中为采用，不选中则不采用。
- 2) 转换时间：此为马达从Y接线到△接线之间的时间间隔。

第 4 章 输入/输出状态检测画面

4.1辅助检测画面

按  1次，将进入『辅助检测』画面，此时系统显示如下：



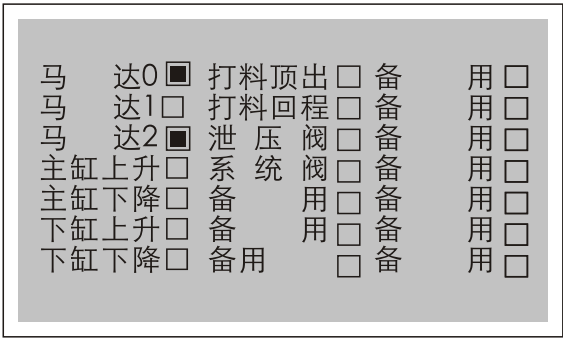
本画面主要用于硬件输入、输出点的检测。输入、输出点8个为一组，从右到左递增，例如代表编号为Y00的输出点的状态的图标为第一组8个图标中最右边的那个，而代表编号为Y07的输出点的状态图标为第一组8个图标中最左边的那个。



而其中Y07-Y00，Y17-Y10，Y27-Y20，Y37-Y30这4组为输出点，X07-X00，X17-X10，X27-X20这3组为输入点。画面中，“■”表示有效，而“□”表示无效。

4.2输出检测画面

按  2次，将进入『输出检测』画面，此时系统显示如下：



说明：“■”表示有输出；“□”表示无输出。

4.3输入检测画面

按  3次，将进入『输入检测』画面，此时系统显示如下：

急停	☒	下缸下	到	☒	备	用	☒
启动	☐	主下转	慢	☐	备	用	☐
光电开关	☒	压边转	二	☒	备	用	☒
电机过载	☐	压边转	三	☐	备	用	☐
主缸上到	☐	主缸下	限	☐	备	用	☐
主缸下到	☐	备用		☐	备	用	☐
下缸上到	☐			☐	备	用	☐

说明：“☒”表示有输出；“☐”表示无输出。

★特别说明

本说明书所有输入、输出点画面如有改动，恕不另行通知，请以电脑显示检测画面为准。