

MD320 简易双轴点动系统

用

户

手

册

安徽博望服务热线:13033115172 13033119683

MD320 点动简易双轴操作说明

一：打开电源，画面出现MD320

二：按[P]键，进入主画面

三：按[P]键 3 秒钟，进入参数的初步设定，参数设定后按[P]键退出

四：在主画面进行对数，把压板和后挡位实际尺寸在主画面修正好

五：手动运行测试，检查方向与数字的增加或减少是否正确对应：

按[+]挡位往后，画面数字增加；

按[-]挡位往前，画面数字减少

即为正确

同样调试滑块时：按[+]调扭轴，挡位往上，数字增加；

按[-]调扭轴 挡拉往下，数字减少

即为正确

如果按[+]挡位往后，画面数字减少即为错误，

解决方法如下两种： 1) **掉换 X 轴**编码器白色线、绿色线分别连接到线路板 **A3** 、 **A4**

Y 轴编码器白色线、绿色线分别连接到线路板 **A5**、 **A6**

2) 三相电机掉相

六：如何编程．注意编程**路线顺序**：首先编 程序 0 后挡位 压板 计算 的数值
再编 程序 1 后挡位 压板 计算 的数值
接着编 程序 2 后挡位 压板 计算 的数值

后挡位数值、压板数值为零，计数栏不能输入数字

	后挡位	压板	计算
0	→	→	→
1	→	→	→
2			
3			

七：如何选择程序：→参数页面→程序选择好后→按[P]键退出→把数控电源关掉→重新开机（此时画面显示后挡位、压板、计算 的数值就是刚才所选择的程序数值）

参数说明

0	程序选择	0 — 1 5
1	退让长度	0 — 2 0 0 （不能超出后限位）
2	定位精度	精度的设定即代表你所需要达到控制精度，最小值 0. 05
3	X 传动系数	编码器每圈脉冲数 ÷ 丝杆牙距 × 4 = 传动系数
4	X 减速距离	0 . 5 — 7 由于机械运行有惯性，所以要在目标前把快速停掉，设定值根据机械惯性大小。如惯性大，设定值就大；如惯性小，设定值就小。最佳效果为停止快速再加惯性，刚好到位或再用慢速（即点动形式）一至二次即到目标。
5	X 定位时间	0 . 5 -- 1 固定不修改
6	X 慢速速度	设定值为 0. 01— 1 作用：接触器吸合的时间长短。值小为时间短，电机行程短。（有时因吸合的时间太短使电机不能走动）最佳设定值为时间短而电机又能动。
7	X 前限位	根据机械情况而定（通常设定为 1 0 ）
8	X 后限位	根据机械情况而定（通常设定为 5 0 0 ）
9	数制选用	● 0 即设定单位为 mm
		● 1 即设定单位为英寸
1 0	语言选用	● 1 是中文显示
		● 0 是英文显示
1 1	备用参数	为 0
1 2	Y 定位精度	设定值为 0. 05mm
1 3	Y 传动系数	● 设定值大约设定为 500
		● 进行主画面对数即把压板踏下到加压状态，量出上模刀口与工作台面距离（工作台面即放下模的台面）
		● 运行：把当前数字往上或下运行 10mm
		● 把压板踏下量出实际尺寸。
		● 把画面所运行尺寸与实际运行尺寸作比较。例如：画面走 10mm 实际走 8mm 相差约 20% 把传动系数增加 20%，原来为 500 改成 600，修改好后重新对数。另例如：画面 10mm 实际 12mm 相差 20%，把传动系数减少 20%，原来 500 改成 400。
		● 修改后重新对数，再进行运行测量，参考以上方法，直到画面数字与实际运行数字相符为止。
1 4	Y 减速距离	由于机械惯性小设定值可试用为 0. 01— 0. 03 ，最佳效果为停止快速再加惯性，刚好到位。
1 5	Y 定位时间	0. 5—1 固定不修改
16	Y 慢速速度	设定值 为 0. 10— 0. 20 。 Y 机械比较紧所以时间不能太短，如太短会导致电机走不动。
17	Y 下限位	根据机械情况而定
18	Y 上限位	根据机械情况而定
19	X 退让延时	作用：为当机床安装有退让功能情况下，压板往下碰到加压的行程开关，由于板材有厚薄，在退让延时里设定值为约 0. 5— 3 ，最佳值为当压板压到板材，后挡料往后退为好。

按键使用说明

一 **对数**：此键用于对后档料进行参考点对数。保证后档料实际数值和系统显示数值的准确。[初次系统调试或对系统实施误差校正时使用] 按下此键对数指示灯会闪亮，后档料数值栏显示机器后档料当前位置值，[可能有误差]。用数字键输入此时实际测量后档料长度数据后（输入的数据作为当前值），按一下**回车**键。参考点对数完毕。要退出对数状态再按一次**对数**键。

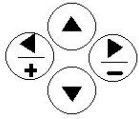
压板对数：按**X / Y**把光标移到 Y 轴按**对数**键把压板实际位置尺寸输入。

二 **单步 / 循环**：此键是系统的工作模式选择键。选择单步时，当计数值减到零时，运行灯熄灭，系统停止运行；选择循环时，当一个程序的计数减到零时，系统会立即跳到下一个程序的执行，如此周而复始。要停止运行，需按**停止**键，运行灯熄灭。

三 **P**键功能如下： ① 开机后进入系统介面
② 在系统主画面按下**P**进入编程介面
③ 在系统主画面连续按**P**键进入参数介面

四 **X / Y**：X 轴与 Y 轴转换键。

五 **运行** / **停止**：这两个键用于系统的启动与停止。

六  方向键：

上下键：在主画面用来选择所需某个工步

在编程及参数画面用来上下移动光标

左右键：在主画面（在停止，运行状态）用来手动调节后挡位和压板行程

在编程及参数画面用来左右移动光标

七 **0** - **9** / **.** 数字及小数点键：用于编程状态的数字输入。

八  回车键：对数完成后确认

编程完成后确认

参数修改完成后确认

九  清除键：用于输入错误数字时清除用，注意是错误输入而未按回车键之前！

十  F1 键：用于内存清除，即已经存入的数据的全部清除。一般不建议使用!!!

点动接线说明

