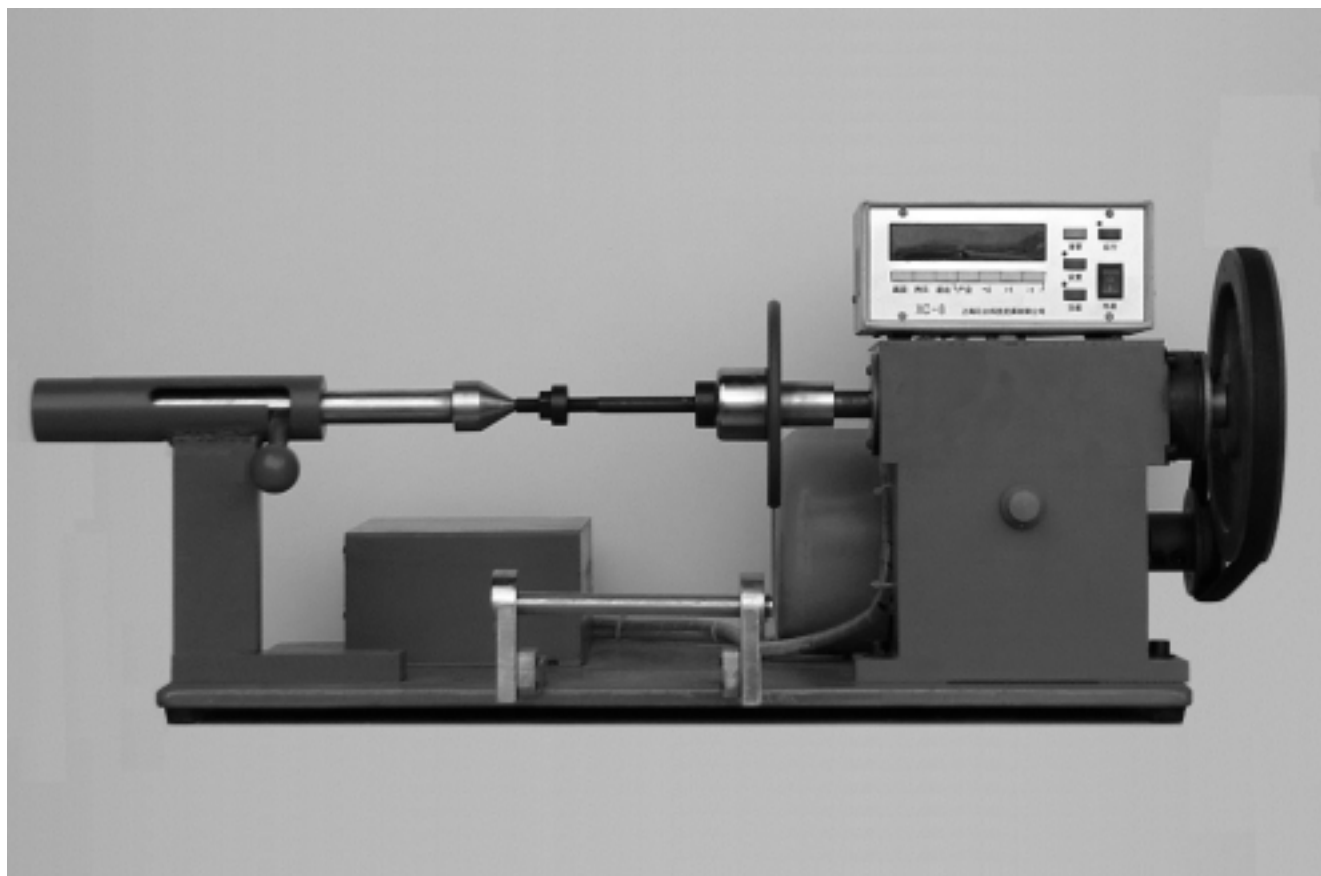


XC-8/ab 脚踏调速&电位器调速两用电动绕线机

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 - 8/ab 是本公司开发的一系列电脑绕线机控制器之一,主要应用于各类手排直流电机调速电动绕线机,脚踏开关无级调速或电位器调速,单启动与双启动,绝对零位与相对零位等功能用户可任意设定,具有操作简单,绕制速度快、工效高、计数准确等优点。

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 ~ 9999.9 圈
- 4、起绕慢车： 0 ~ 999.9 圈
- 5、停止慢车： 0 ~ 999.9 圈
- 6、校准圈数： 0 ~ 9.9 圈
- 7、刹车时间： 0 ~ 9.9 秒
- 8、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
u : 起绕慢车	c : 停止慢车	cl : 校准圈数
b : 运行模式		

注:运行模式有 3 位设置数,依次为个位、十位、百位;

个位键:0 为正转,1 为反转(直流型无效)。

十位键:0 为双启动(计数器背面功能开关需拨向远离外接脚踏开关位置),1 为单启动(计数器背面功能开关需拨向靠近外接脚踏开关位置)。

百位键:0 为相对零位计数,1 为绝对零位计数。

上海亿立公司 上海绕线机厂

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

产量：产量完成状态检测（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、运行模式等设定。

运行：绕线机处于运转状态。

4、辅助状态指示

产量完成后，显示器左上角产量指示灯亮。

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。

《清零》键：当前圈数置 0。

《功能》键：连续按该键，可依次进入指定操作步序范围或设定起绕步序；产量设定；刹车时间；运行模式等设定。

《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。

《跳段》键：放弃本段绕组，跳到起始段绕组（第一段绕组）。

《- 1》键：退段，放弃本段绕组，退回上一段绕组。

《+ 1》键：进段，放弃本段绕组，进到下一段绕组。

《= 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：待机状态下，可转换刹车器常吸/常开状态。

《退出》键：待机状态下，按一下开始倒转；运转中，按一下停止运转。

外接脚踏开关：

运行模式设定为双启动时：

待机状态下，按一下开始运转；运转中，按一下停止运转。

运行模式设定为单启动时：

待机状态下，按下开关开始运转；松开开关停止运转。

功能切换开关(背面)：拨向靠近外接脚踏开关位置时：

打开外接脚踏开关调速功能，并由电位器控制最高转速；

拨向远离外接脚踏开关位置时：

关闭脚踏开关调速功能，仅由电位器控制最高转速。

2、复合功能（第二功能）键

在产量显示状态（按《产量》键进入）

《= 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，跳到下一段设定。

步序/产量/刹车时间/运行模式（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

第一段绕组		第二段绕组	
圈数：	500.0 圈	圈数：	150.0 圈
起绕慢车：	2.0 圈	起绕慢车：	3.0 圈
停止慢车：	30.0 圈	停止慢车：	20.0 圈
校准圈数：	0.0 圈	校准圈数：	0.0 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 500.0 设置 2.0 设置

输入起绕慢车 2.0，圈数显示器最高位闪烁显示 c，后四位全亮，提示进入停止慢车设定。

输入圈数 500.0，圈数显示器最高位闪烁显示 u，后四位全亮，提示进入起绕慢车设定。

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。

30.0 设置 0.0 设置

输入圈数校准 0.0，段位自动加 1，提示进入下一段资料设定。

输入停止慢车 30.0，圈数显示器最高二位闪烁显示 c1，后二位全亮，提示进入圈数校准设定。

3、重复上述步骤，输入第二段资料

按 150.0 设置 3.0 设置 20.0 设置
0.0 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。

注：圈数校准亦可通过人工设定（按《设置》键可进入）。

六、其它设定

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，当显示器最高位闪烁显示 o 时，提示进入产量设定，此时显示器后四位全亮。

3、刹车时间设定

按 功能 * . * 功能

输入刹车时间

连按《功能》键，当显示器最高位闪烁显示 d 时，提示进入刹车时间设定，此时显示器后二位全亮。

4、运行模式设定

按 功能 * * * 功能

个位输入 0 或 1(设定正反转,直流型无效)；

十位输入 0~1(设定单/双启动模式)；

百位输入 0 或 1(设定相对/绝对零位计数模式)。

连按《功能》键，当显示器最高位闪烁显示 b 时，提示进入运行模式设定，此时显示器后二位全亮。

5、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。

6、数控器自检

按住《功能》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、工作电压： AC 220V±44V 50Hz

八、保修：

本控制器从购机日起，保修期壹年，（人为因素及自然灾害造成的
机器损坏不在此限），壹年以外终身保修，适当收取材料费及维修工本
费。

九、维修热线

上海亿立科技发展有限公司

电话：021 - 22817846

上海亿立电子设备制造有限公司

电话：021 - 22819548

上 海 绕 线 机 厂

电话：021 - 56779946

传真：021 - 22819625