

张家港市莫凯尼克机械有限公司

www.mokainike.com

159 6234 7890

双头弯管机控制器




WG-20 系列



厂家使用说明书

[仅供设计人员参考]

版权所有,翻印必究

【安全注意事项】

符号说明	 <small>危险</small>	错误使用时,会引起危险情况,可能会导致人身伤害或人身伤亡.
	 <small>注意</small>	错误使用时,会引起危险情况,可能会导致设备损坏或加速损坏.
安装	 <small>危险</small>	<ul style="list-style-type: none">请安装在金属等不易燃烧的板上。

		<ul style="list-style-type: none"> ● 请固定好电脑控制器面板，以免因震动而跌落。
	 注意	<ul style="list-style-type: none"> ● 受损或缺少部件的电脑控制器面板，请勿安装。 ● 请确保电气箱温度在-10°C ~ 60°C之间，必要时加排风扇。 ● 不要暴露在阳光直射、强气流及水雾中。 ● 不要暴露于腐蚀性或被污染的气中，如硫化物气体、盐雾。 ● 最后适当包装存放在架子或台面上。
接线	 危险	<ul style="list-style-type: none"> ● 请确认电源输入是否处于 OFF 状态。 ● 请电气工作人员接线作业。 ● 开关量为无源输入信号，切勿接入电源。 ● 电源输入为 DC24V，请不要接入 AC220V。 ● 请增加系统级安全保护措施，避免电脑板控制器失效而产生危险。
	 注意	<ul style="list-style-type: none"> ● 请遵守强弱电分离原则。 ● 请使用符合技术规格的导线(DC24V 的电源线的横截面面积 1.5mm 以上)。 ● 编码器请选择符合技术规格且带有屏蔽线。 ● 请使用并联接地方式，接地线尽可能粗。多根地线汇聚到一点时，请固定包扎紧接口处，避免接触不良带来一系列不可预知的问题。
运行	 危险	<ul style="list-style-type: none"> ● 确认接线无误后，再输入电源。 ● 确保环境条件及电源电压在允许条件内，再开机运行。长时间运转建议在 50°C 以下的环境温度，以确保产品的可靠性能。若环境温度超过 50°C 以上，请置于通风良好的场所，必要时加排风扇。确保面板上所有电子装置没有过热的危险。 ● 注意机器的震动是否会影响到电脑板。 ● 运行时请勿随意变更参数设定。
保养、检查	 注意	<ul style="list-style-type: none"> ● 用户如有任何修理的需要，请与厂家联系，切勿自行修理。 ● 切勿拉扯、扭曲电源线以免产生严重故障。

【技术规格】

电源	DC24V 功率 150W 以上
工作环境	0°C ~ 55°C，工作湿度 ≤ 75%RH 非凝露

存储环境	-20°C ~ 75°C , 工作湿度≤75%RH 非凝露
开关量输出	DC24V
开关量输入	无源信号输入, 切勿接入电源

说明书若有变动,我们不会另行通知, 谨以致歉!

控制器操作说明 (中文版)

1.2 手动界面

单击开机界面后, 即可进入手动控制界面。



单击对应触控按钮, 若相关条件满足则有输出。例如, 单击“夹紧”按键时, 则夹紧阀 Y1 与溢流阀 Y9 有输出。

1.3 查询界面

单击“查询”触控按钮则进入查询界面, 如下图所示

双头弯管机								
输入点状态			输出点状态					
X1		脚踏	Y1		夹紧	Y9		溢流阀
X2			Y2		退夹	Y10		
X3			Y3		弯管	Y11		
X4			Y4		退弯	Y12		
X5			Y5		转模进	Y13		
X6			Y6		转模退	Y14		
X7			Y7			Y15		
X8			Y8			Y16		

对应输入点接通或输出点有输出时 ,对应输入点状态显示绿色指示灯 ,反之显示灰色指示灯。

1.4 自动界面

单击“半自动”或“全自动”则进入自动界面，如下图所示：

表示加工完一根管子的统计时间

双头弯管机自动模式

加工时间：	5.6 秒	系统通电已运行时间：	7 小时15 分钟 02秒
预设产量：	65535	当前动作设定时间：	1.0 秒
当前产量：		当前动作运行时间：	0.5 秒

转模使用转模先

工作模式： 半自动

状态： 正在夹紧...

运行

停止

半自动

全自动

试机

手动

查询

设置

单击“运行”按钮即可以进入自动控制模式，运行过程中单击“停止”触控按钮，系统进入停止状态，无任何输出。

1.5 设置目录界面



直接单击需要设定的项目，即可进入对应设定界面。

语言选择时，直接单击国旗就可以进行“中文”与“英文”切换。

单击“工件产量”则进入如下界面



若当前产量达到预设产量时，机器自动进入停止状态。

单击“功能选择”则进入如下界面



单击设置选项后面的圆即可进行相关设置。请根据加工工艺及机器的实际配置进行设置即可。

单击“动作时间”则进入如下界面



时间单位均为 0.1 秒。

该参数请根据加工工艺及机器的实际配置进行设置即可。

恢复出厂设置：所有参数恢复到出厂默认参数（谨慎操作）

背光设置：调整屏幕亮度，以及待机背光时间

高级选项：调整控制器内部相关参数，如有需要请咨询厂家

关于产品：显示产品相关硬件以及软件信息

帮助：显示厂家联系方式界面