MS2101 切片机专用控制器使用说明

一、操作说明

1．参数设置：参数设置操作仅触摸屏上按键起作用

（1）3 秒内，匀速按 5 次“设置”，切换各参数的设置，按“＋”“-”“移位”，可以修改数据。

（2）数据修改完毕后，按“停止”或再次按“设置”可以保存数据。

（3）无操作 15 秒后自动退出设置界面，自动退出，不会保存数据。

2．厚度调整：

（1）按动触摸屏“＋”“-”，长按连续增减。

（2）按动绿色微动按键“＋”“-”，长按连续增减。

3．恢复出厂：恢复成功后，累计切片 99，切片厚度 10.0mm

（1）参数设置画面，将切片厚度设置为“54321”，按“停止”，5 秒后，数据恢复出厂设置。

（2）5 秒内，按动 5 次红色微动“停止”按键，数据恢复出厂设置。

4．故障排除：可根据显示内容，排除设备故障

（1）微动按键，“前进”“后退”“点动”“启动”“停止”，按下后依次会在屏幕显示 22，23，24，25，26。

（2）3 个 X 输入，有输入信号时，屏幕会显示对应编号 X2,X3,X4。

（3）Y1 有输出时，屏幕会显示 Y1。

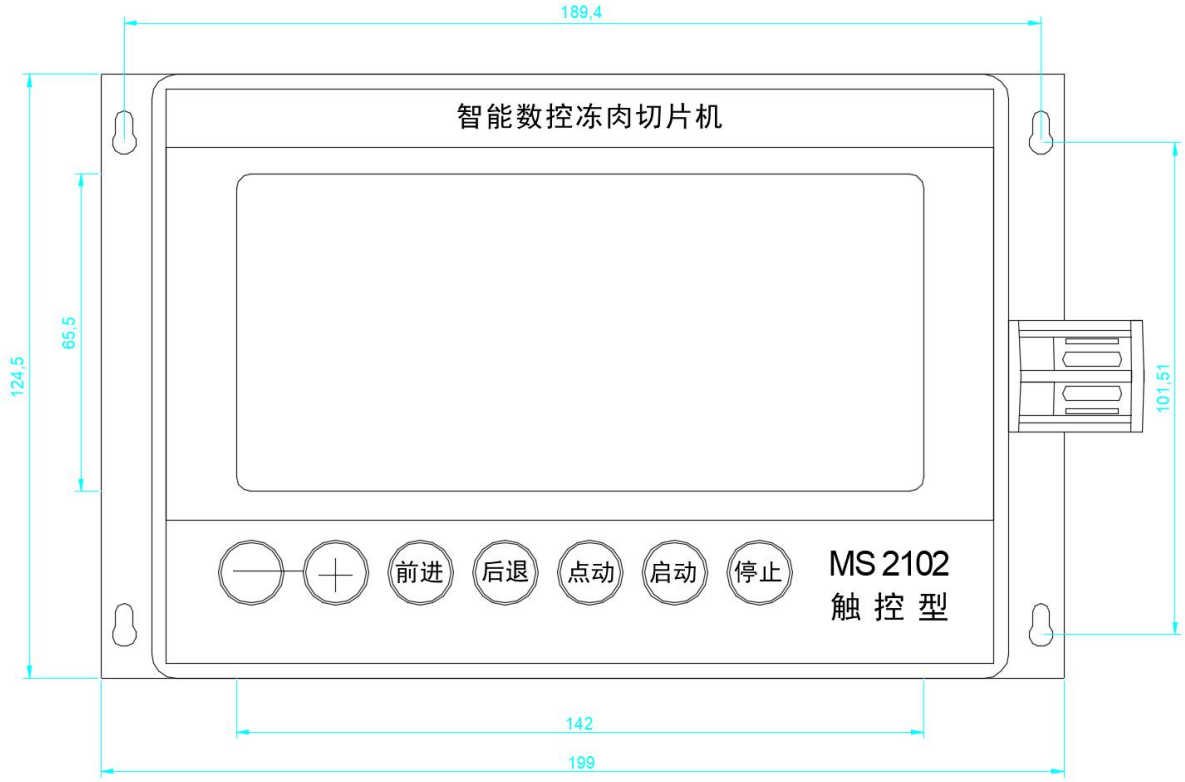
（4）X2,X4 同时接通，显示“前限位故障 后限位故障”。

（5）X3 接通 5 秒以上，显示“送料行程故障”。

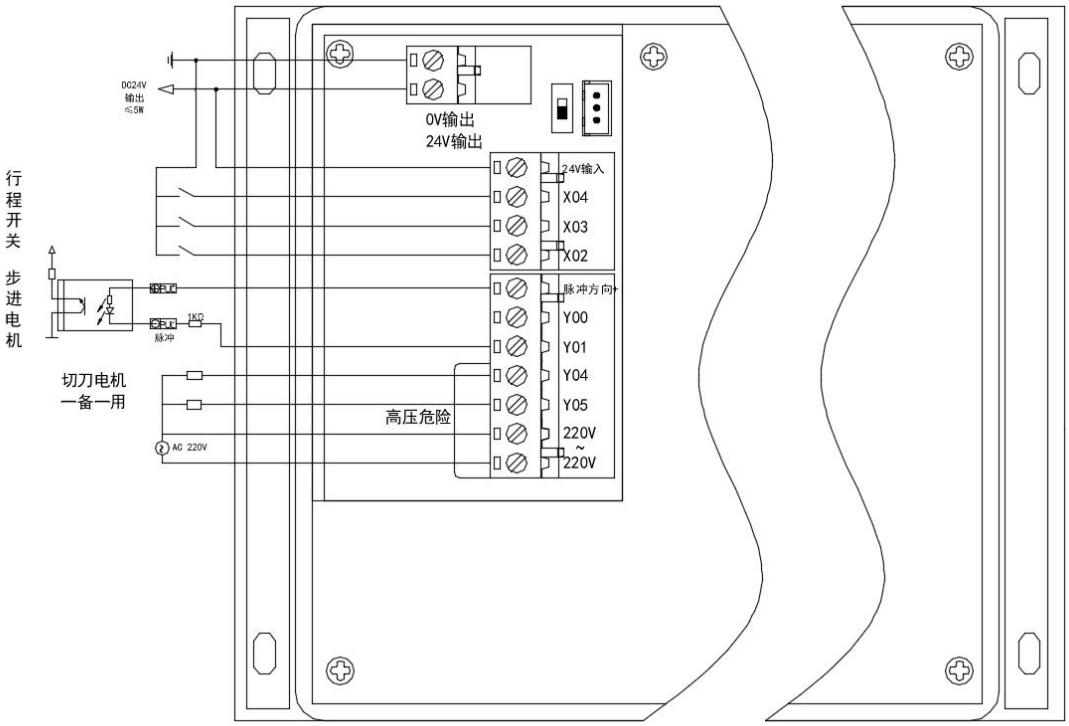
（6）按“设置”8 次进入“输出指示”界面，显示当前 Y0 脉冲数，按“前进”“后退”脉冲数会增加、减少。

（7）进度条全部熄灭-点亮，如此循环闪烁，通信故障，PLC 没有运行。

安装尺寸图



接线图



本宣传册中提供的信息只是对产品的一般说明和特性介绍。文中内容可能与实际应用的情况有所出入，并且可能会随着产品的进一步开发而发生变化。

仅当相关合同条款中有明确规定时，陆杰方有责任提供文中所述的产品特性。

宣传册中涉及的所有名称可能是陆杰公司或其供应商的商标或产品名称，如果第三方擅自使用，可能会侵犯所有者的权利。