

微電腦自動檢測器

MICRO-DETECTOR AUTO CHECKER

多模機操作說明書

超精密螺絲成型專用檢出器

JS-7010
JS-7020



峻欣企業股份有限公司 JUNE SIN ENTERPRISE CO., LTD.

臺灣省高雄市阿蓮區玉庫1-35號

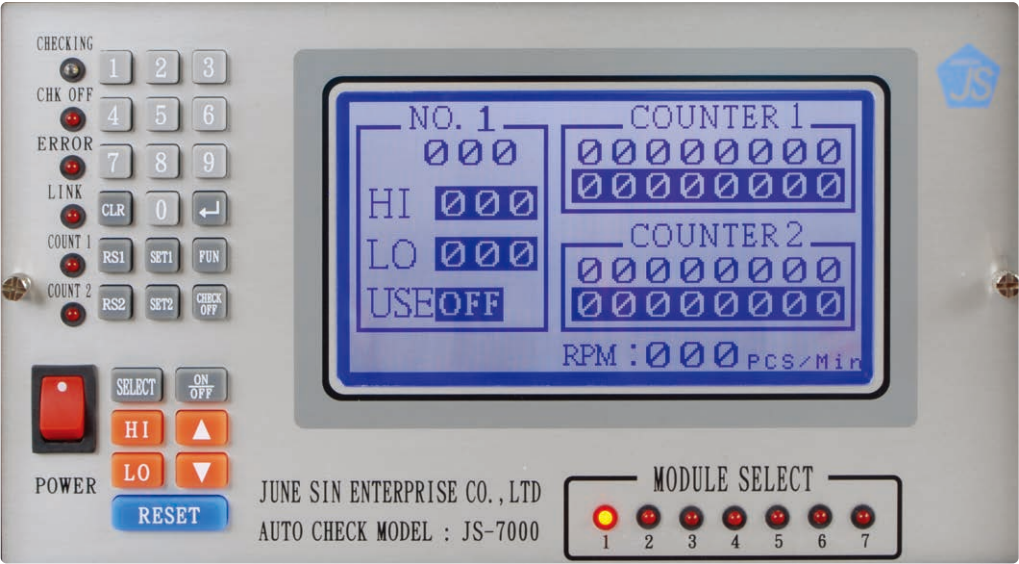
No. 1-35, Yuku, Alian District, Kaohsiung City, Taiwan

TEL : 886-7-6333111 · 6333222 FAX : 886-7-6333123

<http://www.junesin.com.tw> E-mail: june.sin@msa.hinet.net

全製程電腦連線 RS-485

一、計數與檢測功能說明：



1.計數器功能敘述：

本機計數器有2組計數功能，最多8位數(千萬)，可以個別設定，設定方式如下：

SET 1 (2)設定鍵：為設定第 1 (2)計數用，當按第一次時為設定數值，畫面計數 1 (2)處會閃爍，此時可按數字鍵來設定生產數量，設定完成後再按SET1 (2)或按輸入鍵或者不按等10秒後，系統會自動執行。

0~9鍵：當進入設定模式後，則可按數字鍵來設定您要生產的產品數量或更換模具數量。

清除鍵：當進入設定模式後，數值設定有誤時，可按此鍵清除數值，再重新輸入。

輸入鍵：當設定完成時，可按此鍵來結束設定。

RS1(2)鍵：當計數1(2)計數完成，則計數完成燈會亮，外部警示燈會閃爍且停車。若按住此鍵不放2秒後，則計數1累計值會歸零且計數完成燈會滅，外部指示燈不再閃爍，即可再重新啟動機械。

RS1鍵與RS2鍵須按住不放約2秒後才会有歸零動作。

速度(RPM)：顯示目前產品每分鐘的產量(支/每分鐘)

※當計數器設定值設定為零時，表示計數值只作計數動作，不輸出

2.檢測器功能敘述：

本機檢測器使用超精密的測距型感測器來檢出，可作短料、斷針、粘料、過載等異常檢測，當機械開始運轉，檢測中藍燈閃亮，即可安心讓本檢測器為你檢出，設定方式如下：

檢測關鍵：當在架設模具時，為防止檢測器在試產同時發生異常停車，可以按下此鍵，檢測關燈亮，此時檢測器沒有任何檢測功能，只有計數輸出功能，當確定可以開始量產後，再按一下此鍵，檢測關燈滅，則表示檢測器恢復檢測輸出功能。

※檢測關鍵須按住不放約2秒後才会有動作。

上限(下限)設定鍵：當按上限(下限)鍵後，畫面上下限處出現閃爍，即按下▲▼鍵或數字鍵來加減數值：此值的單位為0.001mm，當設定完成後，再按上限(下限)鍵結束設定，或按輸入鍵來完成設定或等10秒系統會自動儲存跳出，畫面上限(下限)不再閃爍時，表示結束設定。

※當下限設定值越小，代表對斷針、短料、無料等異常越靈敏。

※當上限設定值越小，代表對粘料、撞料、過載等異常越靈敏。

▲▼：當按完上限鍵或下限鍵設定鍵後，再按此處來加減數值。

↵輸入鍵：當任一功能設定完成後，按下↵鍵即可馬上輸入或改變數值，可節省在設定上的時間

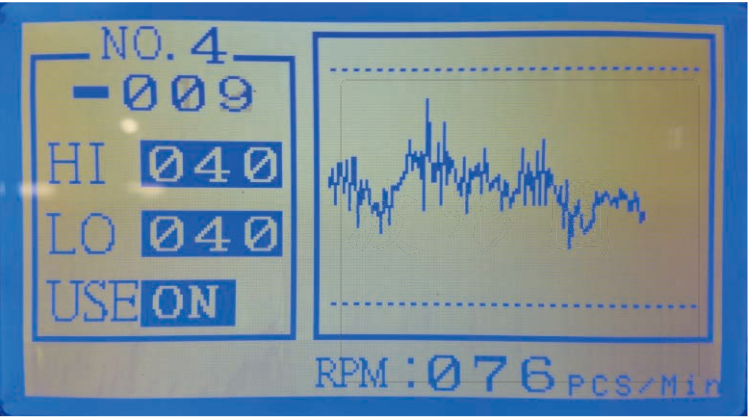
切換鍵：切換右邊(尾模側)或左邊(第一模側)感測監控畫面

ON/OFF鍵：當作檢測模組使用不使用的功能，只能左邊(第一模側)使用，直接按不放等2秒後，會改變ON/OFF狀態，有斷電記憶功能。

※ON/OFF鍵須按住不放約2秒後才会有動作。

復歸鍵：當檢測到異常，外部異常警示燈會閃亮，表示有異常發生，若排除異常後，即可按此鍵復歸。

※▼鍵：(波形/計數)單獨使用▼鍵，即可切換計數畫面或點狀波形圖畫面，點狀波形圖為右邊或左邊+、-變差值數字以點狀方式呈現出來，藉由此方式可以讓使用者能更加了解，產品生產時上下限的變化，進而設定出適合該產品上、下限的監測值。



3.面板顯示燈功能敘述：

(1)檢測中燈：

開始閃亮後，表示已進入檢測中，即算有檢測狀態，就可以安心讓本檢測器為您檢測。
若檢測關燈亮，則也不會閃亮。

(2)檢測關燈：

當按下檢測關鍵則此燈亮，表示檢測時若有異常，則不會異常輸出(不會停車)：
若此燈滅，表示檢測時若有異常，則會異常輸出(會停車)。
註：檢測關鍵須按住不放約2秒後才會有動作。

(3)異常燈：當此燈亮，表示檢測有異常現象或計數完成，須按復歸鍵或(RS1.2鍵)

(4)連線中燈：當本機與電腦作通訊時，此燈會亮。

(5)計數1(2)完成燈：當此燈亮，表示表示計數1(2)完成計數，須按RS1(2)鍵將計數歸零才能解除。 註：須按住不放約2秒才能清除計數值和計數完成燈。

4.功能畫面敘述：

按下功能鍵後，會出現功能設定畫面。

(1)第1頁：

- (一)延遲停機時間：當異常發生，須延遲所設定的秒數後停車。(一般搭配有煞車系統機台使用)。
- (二)開始檢測支數：可設定機械連續運轉幾支後開始檢測。(最少8支)

(2)第2頁：

語言選擇(中文/ENG)：切換中/英
機台編號：通訊設定時號碼不能重覆(1~199)
通訊連結(ON/OFF)：和電腦作通訊連線時要設為ON。
通訊速率：19200

5.感測器調整值設定方法：

(1)數字鍵 1 長按3秒隨即進入感應器調整值畫面，分別為右側調整值(尾模側)及左側調整值(第一模側)，各調整值下方皆有一4000調整值，此值是由左右兩側感測器而來，按”1”進入感應器調整值畫面時，若未顯示在4000而是其它的數值(例：0036.3890)皆為感應器故障之現象(須遠離前死點)

(2)左右邊調整值：使用寸動模式或手動模式，將沖模移動至前死點(沖模與主模的最頂點)並且將畫面值4000調整至1800~2000之間，如數值未在此之間，請將移動側感應螺絲或感測器上方固定螺絲放鬆再將數值調整至1800~2000之間(某些機械會以超載方式運轉，若無感應或顯示ERR6故障碼，請將數值調整至1300~1500之間，輕載或正常機台切勿調整此數值，以免將感測器撞壞。

二、檢測器動作說明：

(1)當機械開動後，連續運轉8支後，檢測中燈開始閃亮後，此時便進入開始檢測狀態。 ※當開動機械後，檢測中燈開始閃亮後，現場人員檢驗螺絲製品是否為良品，經確認為良品後，即可安心讓檢測器為您檢測。(前8支為取樣狀態，若檢測中燈亮前產品發生異常檢測器將無法提供正確檢測)。

(2)若在調車時，建議按 檢測關 鍵功能，此時檢測關閉燈亮，此時檢測器只作計數器用途， 不會檢測輸出：若再按一次 檢測關 鍵，則檢測關閉燈滅，此時又恢復檢測狀態。

(3)當異常停車發生後，外部異常指示燈會閃爍，排除異常後，按下復歸鍵，外部異常指示燈不再閃爍，即可再開動機械。

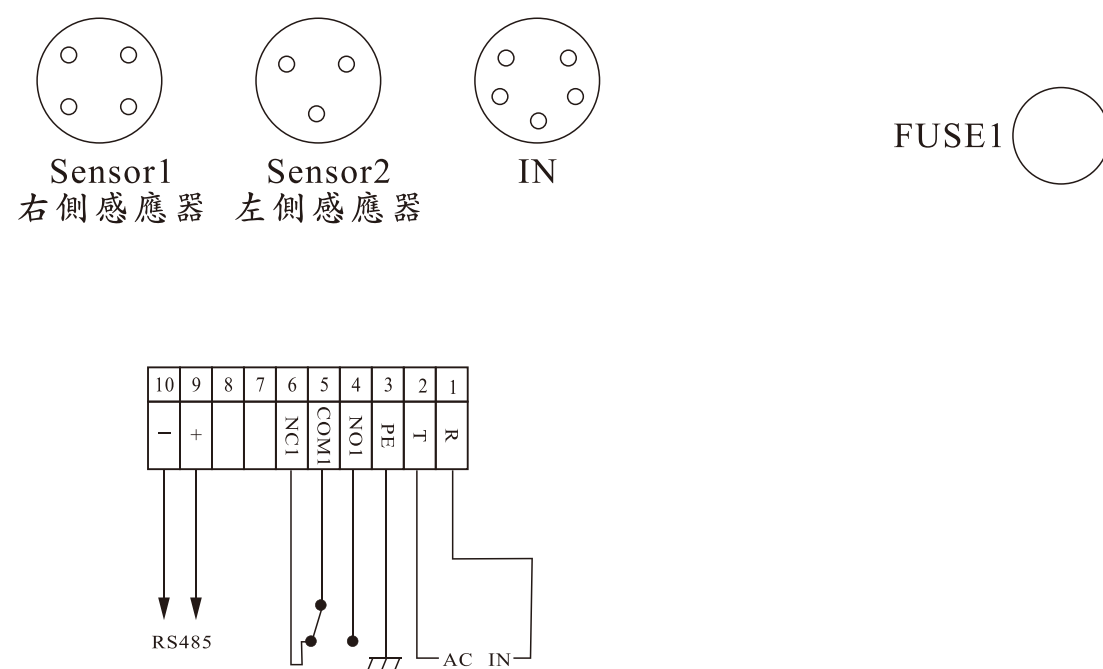
(4)異常停車時有下列異常狀態：.本機檢測上限、下限，可檢測出下列異常：短料、斷針、粘料、過載

三、異常代碼及故障排除：

- 1.ERR1：當2個計數器設定的計數完成時，會執行自動停車動作，當計數完成停車時，須等機械完全停止再使用。計數歸零鍵按住不放約2秒後，即計數完成燈滅，警報狀態解除且計數值歸零，方可再開動機械。
- 2.ERR2.3：針對材料終了、短寸等，設有異常偵測。（選配功能）
- 3.ERR5：機台連續運轉中，若速度忽快忽慢，會產生ERR5異常，且執行自動停車動作。
- 4.ERR6：當感測器位置位移間距太大，會產生ERR6異常，且執行自動停車動作，請參照第三頁第5項感測器調整值設定方法。
- 5.ERR7：上限異常：代表+數值超過上限設定值
- 6.ERR8：下限異常：代表-數值超過下限設定值
- 7.ERR9：針對動作中機械撞機卡死時，或感測器訊號停止3秒後，會產生ERR9異常，且執行自動停車動作。(有離合器或煞車系統機台為正常現象)。

※本機有MODBUS RTU通訊功能，可與電腦連線。

四、檢測器後座接線圖說明：



端子號碼1(R), 2(T)腳：AC電源輸入。

端子號碼3(PE)腳：接地。

端子號碼4(NO1), 5(COM1), 6(NC1) 腳：依裝機處選擇A接點或B接點，異常時作為停止機械運轉用。

端子號碼7(NO2),8(COM2) 腳：無。

端子號碼9(+), 10(-) 腳：RS485通訊用。