



纠偏控制系统用户手册

中文简版

Version 2.46

支持环保，本手册仅提供中文简版说明，英文版本及完整版本请来电索取。敬请谅解！

版权 SMK , 2018.所有权利保留。

不承诺: 本手册内的信息如有修改不再另行通知。本手册所提供的信息保证准确、可靠，但是，使用中我司不负任何责任。

本手册适用于 SMK SG-9300、SG-9600、SG-9800 系列产品 Version 2.46 及以上。

纠偏系统调试说明书

Contents 目录

1.Web Guide Installation 纠偏导正系统的安装	4
1.1.System Components 系统组成	4
1.2.Safety Warnings 安全警告	4
2. Equipment Installation 设备安装	5
2.1. Brushless Servo Actuator And Pivoting Frame 无刷伺服驱动器及导向机构	6
2.2. Web Guiding Sensors 纠偏传感器	6
2.3. Control Unit 纠偏控制器	6
3. Digital screen system SG-9300 operation manual 数码屏系统 SG-9300 操作说明	7
3.1.Operation digital screen 控制器数码屏操作面板	7
3.2. Sensor Calibration And Setting 传感器校准设置	8
3.3. Password Setup 密码设置	9
3.4. Revise Parameters 修改参数	9
4. Touchscreen system SG-9600 operation manual 触摸屏系统 SG-9600 操作说明	10
4.1. Operation Of Touchscreen 控制器触摸屏操作面板	10
4.2. Sensor Calibration And Setting 传感器校准设置	10
4.3. Interface shortcut function description 界面快捷功能说明	11
4.4. Password Setup 密码设置	12
4.5. Modify The Polarity Of Sensor 修改自动纠偏极性	12
4.6. Revise Parameters 修改参数	13
5. Liquid crystal system SG-9800 operation manual 液晶屏系统 SG-9800 操作说明	14

5.1. Operation liquid crystal 控制器液晶屏操作面板	14
5.2. Sensor Calibration And Setting 传感器校准设置	14
5.3. Password Setup 密码设置	15
5.4. Revise Parameters 修改参数	15
6. List Of Parameters 系统参数清单	16
7.Problems And Countermeasures 纠偏系统常见问题及对策	22
8.Parameter Table And Default Values 参数表及默认值	23

Safety Aspects 安全规范

此系统符合 CE 相关规定。并且，此系统能在恶劣的工业环境下运作。

为了确保工作人员在使用此系统时的安全，此系统采用高标准生产，在正常工作条件下不会有任何危险。本手册中，对于安全方面的标示如下：

	危险： 当此系统操作不正确时，会产生危险，导致受伤或人员伤亡。
	注意： 当此系统操作不正确时，会产生危险，导致轻微的受伤。

注意这些安全方面很重要，可以避免受伤或系统的损坏。

1. Web Guide Installation 纠偏导正系统的安装

1.1.System Components 系统组成

纠偏导正系统包括：

- 一个带操作键盘的控制器
- 一个超声波或者红外线传感器并带有电缆
- 一个直流电机执行机构及电缆
- 一个电源盒及接线电缆（可选）
- 一个纠偏机构框架（可选）

1.2.Safety Warnings 安全警告

在安装和使用此系统时，检查如下情况：

	危险： 在安装之前断开所有的外接电源，并需要一个有效的接地线。
	危险： 在接通电源时，不要打开此系统的电子零件。不要改变或拆卸此系统。
	安全： 不要用湿手触碰连接端子。
	危险： 不要在潜在的爆炸环境中使用此系统。因为可能引发火灾或爆炸。
	危险： 仅使用我们所提供的电源和接线电缆连接此系统。损坏的电缆请立即更换。
	危险： 使用满足其电流要求的电缆。
	注意： 如果因电磁兼容性干扰导致错误操作，从信号电缆上分开电力电缆。
	注意： 不要在有导电粉、腐蚀性气体、高温、强风、强震动的环境中安装此系统
	注意： 未经我司授权而擅自维修或篡改所造成的损害，我司将不负任何责任。
	注意： 以上所提到的内容，如有更改不再提前通知。

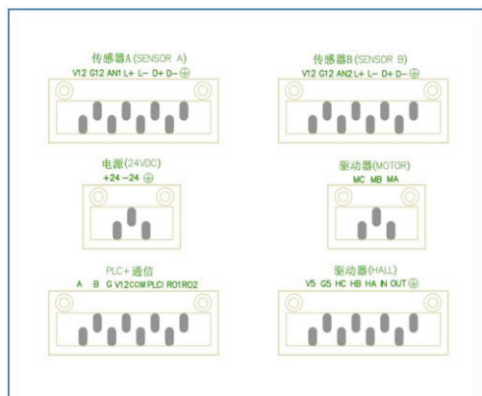
2. Eq2. Equipment Installation 设备安装（非常重要）

纠偏控制系统在出厂时，已经经过校准，并在闭环情况下进行过系统测试。因而，在设备安装时，大多数系统传感器只需校准后即可使用，而无须作其他调整。纠偏传感器、驱动器连线出厂时均已接好，客户只需把插头插入到相应端口即可。



SMK-30-4P SMK-60-4P SMK-80-4P 单探头接线示意

上图插孔依次为：CN1 电源直流 24V 端口、CN2 驱动器电源端口、CN3 传感器端口、CN4 驱动器控制端口。



SMK-30-6P SMK-60-6P SMK-80-6P 含 PLCIN 接口的双探头接线示意

上图插孔依次为：CN1 传感器 1 端口、CN2 传感器 2 端口、CN3 电源直流 24V 端口、CN4 驱动器电源端口、CN5PLCIN 输入端口、CN6 驱动器控制端口。

2.1. Brushless Servo Actuator And Pivoting Frame 无刷伺服驱动器及导向机构

- ① 确保驱动器与直线导轨水平面及垂直面的平行，否则会影响驱动器寿命；
- ② 连接孔紧配安装，否则会影响纠偏精度；
- ③ 确保机械行程及限位要大于纠偏驱动器行程；
- ④ 驱动器居中，然后机械活动架居中后安装。

2.2. Web Guiding Sensors 纠偏传感器

① **检边传感器**：放卷、纠偏架传感器安装在材料导出侧，最后一条活动辊和第一条固定辊之间靠活动辊 1/2 行程之内；收卷纠偏传感器安装在收卷前最后一条固定导辊之前。建议采用我公司免费提供的安装支架。

② **CCD 传感器**：距离材料 30mm，如配置有遮光罩，遮光罩距离材料 5mm；材料反面要有衬辊，保证材料不晃动。CCD 光线要垂直照射在材料上，如果是反光材料，传感器需要上下调整传感器 5 度，以避免反光影响传感器信号。

2.3. Control Unit 纠偏控制器

- ① 纠偏控制器使用 DC 24V 直流电源,严禁接入 220V 交流电，否则会严重烧毁控制器；
- ② 控制器远离电磁干扰源（如动力线、变频器、其他热源等）；
- ③ 不要将控制器安装在移动的机架上；
- ④ 使用独立的开关电源供电，不能与其他设备共用 24V 电源。

一 数码屏系统 SG-9300 操作说明

3.1. Operation digital screen 控制器数码屏操作面板



注：手动状态下，第一位显示 H 表示手动，后面 3 位显示偏移量。

	自动纠偏控制键		手动纠偏控制键
	回中控制键		传感器校准键
	自动增益值减少；手动状态驱动器移动		自动增益值增加；手动状态驱动器移动
	Setup 设置键		退出键

数码屏显示:



自动状态下，前 2 位数字，显示增益，后 3 位显示偏移量。可以按左右箭头在自动状态下调节增益。

3.2. Sensor Calibration And Setting 传感器校准设置

T 系列检边传感器校准:

1) 首先将卷材完全移出检边传感器检测区域。然后在控制器操作面板上按“CAL”按键，为了防止误操作，至少要按 4 秒钟以上方可进入校准状态。在校准状态，数码管显示窗显示一个最大的信号值：CAL. 996, CAL.表示目前处于校准状态，996 表示卷材完全移出检测区域时的最大检测值。不同的传感器最大值可能会有很小的差异，属于正常。

2) 然后将卷材完全移入检边传感器检测区域，使卷材完全遮挡住检测区域，数码管显示窗显示一个最小的信号值：CAL. 000, 000 表示卷材完全移入检测区域时的最小检测值。不同的传感器该值可能会不同。

3) 在控制器操作面板上按“ESC”按键退出校准状态,数码管显示窗显示: H 90。H 表示在手动状态，90 表示材料偏移量,不同的探头该值可能不同。

CLS系列CCD传感器校准:

设置控制器选择 CCD 传感器，确认参数 04.传感器类型已被修改为 2.CCD 传感器有效，若是双 CCD 对中模式，则把参数修改成 4。材料对准后通过传感器一键校准。参数设置和具体操作请参见 CCD 传感器操作说明。

3.3. Keyboard Lock Setting 键盘锁设置

参数设置好后，为了防止生产过程中人为键盘的误操作，您可以同时快速按下  和

 键锁定键盘。解锁方法：同时快速按下  和  键即可解锁。

键盘在锁定状态，参数设置功能被禁止，自动模式下调节增益功能被禁止，数码管显示窗显示 

3.4. Revise Parameters 修改参数

数码管显示：

自动状态下，前 2 位数字，显示增益，后 3 位显示偏移量。可以按左右箭头在自动状态下调节增益。

手动状态下，第一位显示 H 表示手动，后面 3 位显示偏移量。

1) 点击“设置”  按钮进入系统设置界面，此时前两位参数代码位会闪烁，按左右键找到需要设置的参数代码。

2) 点击  按键，此时后三位参数值位会闪烁，按左右键修改参数值。然后按  键保存，保存成功后，系统会自动跳到下一个参数，说明保存成功。

3) 参数修改成功后按  退出。

二 触摸屏系统 SG-9600 操作说明

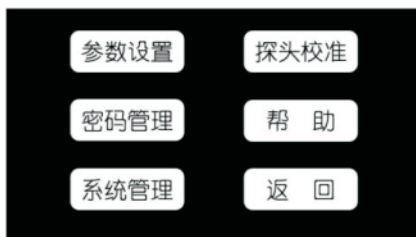
4.1. Operation Of Touchscreen 控制器触摸屏操作面板



	自动纠偏控制键		手动纠偏控制键
	回中控制键		设置键
	手动状态驱动器移动		手动状态驱动器移动
	卷材偏移量显示：自动状态点击圆圈内区域可修改自动极性		

4.2. Sensor Calibration And Setting 传感器校准设置

SG-9600 系统能够控制各种各样的探头，传感器一般分为 T 系列检边传感器或 CLS 系列 CCD 传感器。若在使用中需更换传感器，需要在“参数设置”中的第 04 号参数 SEN 进行相应地切换。默认值为检边传感器 0。点击“设置”按钮进入系统设置界面，如下图：

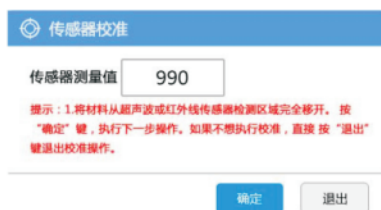


点击“探头校准” 校准按钮进入传感器校准界面。

T 系列检边传感器校准:

在校准过程中，传感器微处理器要进行两次信号强度检测：一次信号源没被卷材遮挡，一次是信号源在被卷材遮挡之后。

1.将材料从超声波或红外线传感器检测区域完全移开。文本框里显示 990，按下确定键，执行下一步操作。如果不想执行校准，直接按“退出”键退出校准操作。

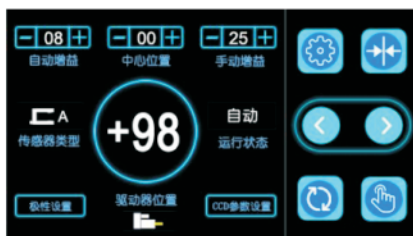


按照提示操作，点击“确定”按钮，进入下一步操作。

2.将材料完全遮住超声波或红外线传感器检测区域，文本框显示 0。按“确定”键，完成校准操作。

点击“确定”按钮，完成校准操作。如果不想执行校准，直接按“退出”键退出校准操作。

4.3. Interface shortcut function description 界面快捷功能说明



自动增益: 此数值越大,自动模式下驱动器增益越大。伺服增益决定系统响应速度的快慢和工作的精确度。

中心位置: 通过调节此参数，可以修改传感器 0 点的中心位置。

手动增益: 数值越大，驱动器手动速度增益越大。

传感器类型: 系统有两个传感器端口 A,B，通过此参数选择某个端口有效。

运行状态: 显示纠偏工作时的运行状态。

极性设置: 当纠偏极性错误时，点击改区域会弹出极性修改窗口。

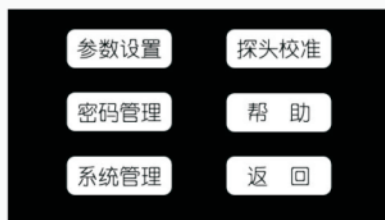
驱动器位置: 当驱动器达到最小或者最大状态时，该区域会发生文字报警信息。

CCD 参数设置：该快捷按钮点击后会跳出参数存储窗口，方便客户存储 CCD 传感器参数与调用。

4.4. Password Setup 密码设置

为了防止键盘误操作，可以使用密码功能，进入设置界面时需先输入密码。首先，进入参数设置界面，将第 28 参数 KBL 设置为 1，开启键盘锁功能，则系统会启动密码设置功能。

一般出厂时密码功能是默认开启的，在主界面点击“设置”按钮进入系统设置界面，如下图：



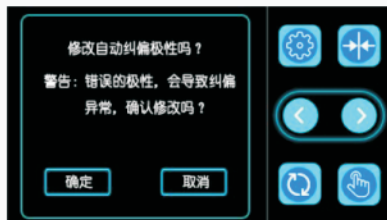
输入密码后则会跳出下图界面，若需修改初始密码点击密码管理，输入新的四位数字密码，点击 OK 键即可。点击“Return”返回，出厂初始密码为：2007。



密码设置完成后，用户如果需要修改参数，点击设置键后会跳出“请输入密码”界面，用户输入密码后点击“OK”键，系统自动解锁。若想关闭密码功能，把 28 号参数改成 0 即可。初始密码：2007

4.5. Modify The Polarity Of Sensor 修改自动纠偏极性

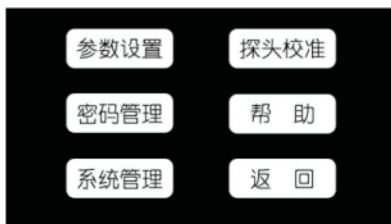
修改自动纠偏极性可以进入参数修改，也可以在系统自动模式下点击，则会跳出极性修改界面，如下图：



点击确定按钮，即可完成传感器极性修改。

4.6. Revise Parameters 修改参数

点击“设置”按钮进入系统设置界面，如下图，若设置了密码则输入密码解锁。



点击“参数设置”按钮，跳出参数界面：



点击左右键切换参数，点击加减按钮修改参数值，完成后点击“设置”按钮完成修改。

三 液晶屏系统 SG-9800 操作说明

5.1. Operation liquid crystal 液晶屏操作面板



	自动纠偏控制键		手动纠偏控制键
	回中控制键		传感器校准键
	自动增益值减少; 手动状态驱动器移动		自动增益值增加; 手动状态驱动器移动
	Setup 设置键		退出键

5.2. Sensor Calibration And Setting 传感器校准设置

T 系列检边传感器校准:

1) 首先将卷材完全移出检边传感器检测区域。然后在控制器操作面板上按  按键, 为了防止误操作, 至少要按 4 秒钟以上方可进入校准状态。在校准状态, 液晶屏显示窗显示一个最大的信号值: 996, 996 表示卷材完全移出检测区域时的最大检测值。不同的传感器最大值可能会有很小的差异, 属于正常。

2) 然后将卷材完全移入检边传感器检测区域，使卷材完全遮挡住检测区域，液晶屏显示窗显示一个最小的信号值：000, 000 表示卷材完全移入检测区域时的最小检测值。不同的传感器该值可能会不同。

3) 在控制器操作面板上按  按键退出校准状态。

CLS系列CCD传感器校准:

设置控制器选择 CCD 传感器，确认参数 04.传感器类型已被修改为 2.CCD 传感器有效，若是双 CCD 对中模式，则把参数修改成 4。材料对准后通过传感器一键校准。参数设置和具体操作请参见 CCD 传感器操作说明。

5.3. Keyboard Lock Setting 键盘锁设置

参数设置好后，为了防止生产过程中人为键盘的误操作，您可以同时快速按下  和  键锁定键盘。解锁方法：同时快速按下  和  键即可解锁。

键盘在锁定状态，参数设置功能被禁止，自动模式下调节增益功能被禁止。

5.4. Revise Parameters 修改参数

1) 点击  键进入系统设置界面，通过左右箭头调节参数码，需要修改某参数码，按  键。

2) 通过左右键头修改参数值。然后按  键保存，保存成功后，系统会自动跳到下一个参数，说明保存成功。

3) 参数修改成功后按  键退出。

6. List Of Parameters 系统参数清单

CODE 0. LNG 语言选择

用法: 0-中文, 1-英文

范围: 0...1

默认: 0

CODE 1. 自动模式增益

用法: 此数值越大,自动模式下驱动器增益越大。伺服增益决定系统响应速度的快慢和工作的精确度。在自动控制模式下,数值应在确保系统稳定,不出现颤动或过度纠偏的前提下,尽可能的提高。

范围: 5...20

默认: 8

CODE 2. 盲区 1

用法: 缓慢区是指传感器盲区两侧的一小段区域。用于补偿卷材边缘毛刺或边缘不平整情况下造成的检测误差。材料进入该区域,运行的速度及增益将自动减小,有利于达到高精度纠偏。

范围: 5...200

默认: 50

CODE 3. 盲区 2

用法: 盲区的值必须小于缓慢区的值。当卷材进入此区域内,驱动器就会停止工作,只有当其移出时,驱动器才会动作。传感器零点附近的一小段区域,

范围: 1...100

默认: 25

CODE 4. 传感器工作类型

用法: 系统有两个传感器端口 A,B,通过此参数选择某个端口有效。

0—只有检边传感器 A 有效。

1—只有检边传感器 B 有效。

2—只有 CCD 传感器 A 有效。

3—检边传感器 A+B 同时有效,工作在对中模式

4—CCD 传感器 A+B 同时有效,工作在对中模式

5—只有 CCD 传感器 B 有效。

范围: 0...5.

默认: 0

CODE 5. 传感器 A 极性

用法: 0—当检边传感器有效检测区域被卷材遮挡时驱动器缩进;反之推杆将伸出。

1—当检边传感器有效检测区域被卷材遮挡时驱动器伸出;反之推杆将缩进。

范围: 0...1

默认: 0

CODE 6. 传感器 B 极性

用法: 0—当检边传感器有效检测区域被卷材遮挡时驱动器缩进;反之推杆将伸出。

1—当检边传感器有效检测区域被卷材遮挡时驱动器伸出;反之推杆将缩进。

范围: 0...1

默认: 0

CODE 7. 手动模式下驱动器极性

用法: 手动模式下驱动器极性

范围: 0...1

默认: 0

CODE 8. 手动模式下驱动器步距

用法: 数值越大, 手动纠偏步距越大。

范围: 5...60

默认: 10

CODE 9. 手动模式下驱动器增益

用法: 此参数用来设置系统在手动模式和回中模式下, 驱动器的驱动增益。数值越大, 驱动器手动速度增益越大。

范围: 5...40

默认: 20

CODE 10. 自动模式下最高驱动速度

用法: 自动模式下的最高电机驱动速度。

范围: 10...45

默认: 36

CODE 11. 回中模式下驱动速度

用法: 数值越大, 回中时驱动速度越快。

范围: 15...35

默认: 20

CODE 12. 驱动器回中模式选择

用法: 0--二开关模式; 1--三开关模式; 2--编码器模式

范围: 0...2

默认: 0

CODE 13. 速度调节区域

用法: 0--0%; 1--5%; 2--10%; 3--15%; 4--20%; 5--25%;

范围: 0...5

默认: 2

CODE 14. 速度阈值

用法: 限位减速区域速度值。

范围: 6...25

默认: 12

CODE 15. 开关模式选择

用法: 0--无限位开关; 1--有限位开关

范围: 0...1

默认: 1

CODE 16. CCD 传感器参考基准

用法: CCD 传感器参考基准

范围: 16...63

默认: 48

CODE 17. 目标丢失报警延迟时间

用法: 如果材料边缘超出传感器检测范围持续时间超过设定值, 报警输出有效, 材料边缘回到传感器检测范围内, 报警自动取消, 单位 0.1 秒。时间范围 0.1 秒—20 秒, 默认 3 秒。

范围: 1...200

默认: 30

CODE 18. 系统保留参数

用法: 系统保留参数

范围: 0...1

默认: 0

CODE 19. PID 参数

用法: 0—无速度衰减, 无增益自动减小功能;

1—速度衰减, 按曲率 1 比例衰减, 抖动大时, 增益自动减小功能。

2—速度衰减, 按曲率 2 比例衰减, 抖动大时, 增益自动减小功能。

3—速度衰减, 按曲率 1 比例衰减, 抖动大时, 无增益自动减小功能。

4—速度衰减, 按曲率 2 比例衰减, 抖动大时, 无增益自动减小功能。

5—无速度衰减, 抖动大时, 增益自动减小功能。

6—关闭自动增益增加

范围: 0...6

默认: 0

CODE 20. 卷材缺陷补偿控制

用法: 0—禁止缺陷补偿; 1—启动缺陷补偿。

范围: 0...1

默认: 0

CODE 21. 卷材缺陷过滤值

用法: 20 号参数启动有效, 系统连续采集信号差值大于设定值, 系统停机, 检测值正常后系统自动工作

范围: 5...100

默认: 15

CODE 22. 卷材缺陷最大幅度值

用法: 设置卷材缺口的大小, 以探头检测区域的百分比表示, 默认是 85%。

范围: 10...100

默认: 85

CODE 23. PLC 远程控制

用法: 0—取消 PLC 功能; 1—PLC 激活, 上升沿触发 PLC;

2—PLC 激活, 电平触发 PLC; 3—远程 PLC 激活。

范围: 0...3

默认: 0

CODE 24. 控制器上电模式

用法: 0-上电后进入手动模式; 1-上电后进入自动模式;
 2-上电后进入上次断电前运行模式; 3-上电后进入回中模式。

范围: 0...3

默认: 0

CODE 25. 系统保留参数

用法: 系统保留参数

范围: 0...1

默认: 0

CODE 26. 电机故障测试

用法: 0--禁止该功能; 1--使能该功能。
 该值设置成 1 后, 控制器断电后自动恢复为 0。

范围: 0...1

默认: 0

CODE 27. 系统采样周期

用法: 控制器采集传感器信号的时间周期, 单位毫秒

范围: 1...8

默认: 3

CODE 28. 按键锁使能控制

用法: 0--禁止按键锁; 1--开启按键锁

范围: 0...1

默认: 0

CODE 29. 软件版本号

用法: 软件版本号

默认: 246

CODE 30. 系统保留参数

用法: 系统保留参数

范围: 10...250

默认: 25

CODE 31. 系统保留参数

用法: 系统保留参数

范围: 0...1

默认: 0

CODE 32. 控制器通讯地址

用法: 系统联网的通讯地址定义。多机通信必须给每个控制器分配一个唯一地址。

范围: 0...63

默认: 0

CODE 33. 显示器模式

用法: 0--正常显示; 1--顺时针 90 度显示; 2--逆时针 90 度显示

范围: 0...2

默认: 0

CODE 34. 系统保留参数

用法: 系统保留参数

范围: 2...12

默认: 2

CODE 35. 振荡纠偏幅度

用法: 0-振荡纠偏禁止; 1—60 对应振荡纠偏幅度。

范围: 0...60

默认: 0

CODE 36. 振荡步距

用法: 振荡最小幅度所占传感器检测范围的百分比

范围: 1...60

默认: 10

CODE 37. 振荡纠偏周期

用法: 完成一个振荡周期所需时间, 单位 0.1 秒。

范围: 1...200

默认: 40

CODE 38. 多机通信功能

用法: 0-关闭多机通信; 1-开启多机通信。

范围: 0...1

默认: 0

CODE 39. 驱动器内限位位置

用法: 驱动器极限位置

范围: 0...30

默认: 0

CODE 40. 驱动器外限位位置

用法: 驱动器极限位置

范围: 70...100

默认: 100

CODE 41. 系统保留参数

用法: 系统保留参数

范围: 30...70

默认: 50

CODE 42. 系统保留参数

用法: 系统保留参数

范围: 0...4

默认: 0

CODE 43. 导向点位置

用法: 可在主界面点击传感器图标设置; 也可选配 I/O 板远程设置

范围: 0...200

默认: 100

CODE 44. 系统保留参数

用法: 系统保留参数

范围: 0...1

默认: 0

CODE 45. 恢复出厂设置

用法: 0—禁止恢复默认出厂参数; 1—恢复默认出厂参数设置

范围: 0...1

默认: 0

7. SG 9800 纠偏系统常见问题及对策

1) 系统在自动、手动或居中模式下不工作。

1) 检测供电电源是否正常，还有线路及端子是否正常。

3) 控制器无电机输出信号，返回维修。

2) 当系统处于自动模式时, 将卷材向相反的方向移动。

先检查参数 04 传感器类型是否正确，然后在系统参数中修改极性。

3) 系统在自动模式下出现震荡。

a. 自动增益过高。自动状态点击左键头按键降低系统驱动器增益。

b. 盲区参数值太低，可适当增加参数 3 TOL2 的值。

c. 驱动器安装有间隙，底座与活动架之间存在空隙，或者铝辊等机械件横向有间隙。

d. 材料张力过低，材料出现摆动。

e. 检查探头位置是否正确，并且信号是否正常（有正负连续性变化信号），CCD 传感器需要调节高度角度。

4) 系统没有抖动，但是纠正不到零位

a. 自动增益过低，自动状态点击右键头按键增加系统增益。

b. 盲区数值太高，可以适当减小参数 3 TOL2 的值。

c. 负荷过重，可降低手动速度至 10，手动状态下左右移动负荷看能否推动。

5) 系统在手动和自动居中模式下可以工作，但在自动模式下不工作。

a. 探头没有进行校准。需按照校准程序重新进行校准。

b. 检边探头信号发射被灰尘或其它材料所遮挡。

c. CCD 探头没有检测到信号，调整高度角度，重新校准。

d. 检边探头故障。校准时如果最大显示值低于 400, 说明出现故障, 须返修。

6) 纠偏控制器出现死机、或者显示屏数字乱跳、跳动频率高。

一般是由于干扰引起的，干扰源有：变频器、电机、材料产生的静电等。解决办法如下
传感器微调支架与固定杆之间绝缘，可以加塑料垫片等绝缘材料。

a. 控制器后面有接地端子，需要作完全接地处理, 如果已接地的可以尝试不接地来观察。

b. 控制器所处环境应为常温，远离热源。

8.Parameter Table And Default Values 参数表

参数	参数名称	取值范围	默认值	释义
00	语言选择	0-1	0	
01	自动模式增益	5-20	8	可在自动状态主界面修改
02	盲区 1	5-200	50	检边传感器单位值 0.008mm, CCD 传感器单位值 0.016mm
03	盲区 2	1-100	25	检边传感器单位值 0.008mm, CCD 传感器单位值 0.016mm
04	传感器工作类型	0-5	0	端口 A 选 0, B 选 1, CCD 传感器 A 选择 2, A+B 对中选-3, 双 CCD 选 4, CCD 传感器 B 选择 5
05	传感器 A 极性	0-1	0	
06	传感器 B 极性	0-1	0	
07	手动模式下驱动器极性	0-1	0	
08	手动模式下驱动器步距	5-60	10	
09	手动模式下驱动增益	5-40	20	手动驱动速度
10	自动模式最高驱动速度	10-45	36	
11	回中模式下驱动速度	15-35	20	
12	伺服居中模式	0-2	0	
13	速度调节区域	0-5	2	
14	速度阈值	6-25	12	限位减速区域速度值
15	开关模式选择	0-1	1	限位开关模式选择: 0--无限位开 关; 1--有限位开关

16	CCD 传感器参考基准	16-63	48	
17	目标丢失报警延迟时间	1-200	30	
18	系统保留参数	0-1	0	
19	PID 参数	0-6	0	
20	卷材缺陷补偿控制	0-1	0	当检测区域材料有缺陷, 或有干扰目标时, 开启该功能
21	卷材缺陷过滤值	5-100	15	参数 20 开启后, 该功能有效
22	卷材缺陷最大幅度值	10-100	85	缺陷大于参数 21, 系统停止工作, 执行延时, 信号正常后立即自动工作
23	PLC 远程控制	0-3	0	
24	控制器上电模式	0-3	0	
25	系统保留参数	0-1	0	
26	电机故障测试	0-1	0	0--禁止该功能; 1--使能该功能。 该值设置成 1 后, 控制器断电后自动恢复为 0。
27	系统采样周期	1-8	3	
28	按键锁使能控制	0-1	0	防止误操作可开启该参数
29	软件版本号	246	246	
30	系统保留参数	10-250	25	
31	系统保留参数	0-1	0	
32	控制器通讯地址	0-63	0	
33	显示器模式	0-2	0	

34	系统保留参数	2-12	2	
35	振荡纠偏幅度	0-60	0	
36	振荡步距	1-60	10	
37	振荡纠偏频率	1-200	40	
38	多机通信功能使能	0-1	0	
39	驱动器内限位位置	0-30	0	
40	驱动器内限位位置	70-100	100	
41	系统保留参数	30-70	50	
42	系统保留参数	0-4	0	
43	导向点位置	0-200	100	
44	系统保留参数	0-1	0	
45	恢复出厂设置	0-1	0	



微信公共号



手机网站

苏州盛美科智能科技有限公司

联系方式: 400-812-8226

<http://www.smkintel.com>