

Zplus B 磨床砂轮用平衡仪

简易使用说明



扫描二维码在【支持与服务】

→【下载中心】下载说明书

1、通电之前：

将 IO 输出线、平衡头和传感器的插头连接到与控制仪相对应的插座内，输出线与磨床的电气连接确认无误后再通电。

2、参数设置

注：本机主要参数出厂已设定完毕，除信号点外，其它参数非特殊情况不需设定。

信号点设置

在原始位置界面点击进入编程界面，点击砂轮平衡进入以下界面：



点击 L1、L2、L3 可对信号点进行设定，设定完成后点左上角返回并保存。

注：设定信号点必须满足 $L1 < L2 < L3$ 的规则，否则系统报警。

3.手动启动模式

在“初始位置”界面左侧显示下，点击后跳转到【查看】界面,点击【砂轮平衡】后进入“自动平衡

/手动平衡”选择界面，选择【自动平衡】，点击后，一个半自动平衡循环开始。直至振动量小于 L1 设定范围后停止。

4. 自动启动模式

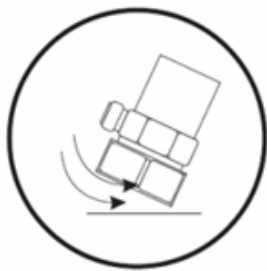
※使用自动模式即在“初始位置”界面左侧显示之前需将 I/O 输出线按要求接好。

点击后跳转到【查看】界面，点击进入【不平衡量】。

机床给出“循环开始”信号后，控制仪自动开始一轮平衡操作，达到 L1 范围内之后，自动结束平衡操作。

※循环开始信号生效需要有循环使能信号。

※警告（关于传感器安装）



正确安装方式：
加速度传感器磁基座以 45°角先接触机床安装面，再轻轻放下，吸附至机床。



错误安装方式：
传感器基座于机床表面存在极强的磁性吸引力，直接快速接近机床安装面，产生撞击，可能导致传感器损坏。



Zplus B I/O 接口出线颜色对照表		
引脚号	出线颜色	信号功能
2	粉	OUT-自动/手动
3	粉灰	OUT-平衡循环中
4	黄	OUT-报警
5	黄棕	OUT-转速超差
6	绿	OUT-L1 信号点
7	白黄	OUT-L2 信号点
10	绿棕	电源（+24V）
11	绿白	电源（0V）
12	棕	IN-循环开始
13	白	IN-循环使能
14	紫	输入公共端
15	红	输出公共端