



PHÂN PHỐI ĐỘC QUYỀN THƯƠNG HIỆU **ENC** *Brand* TẠI VIỆT NAM
CÔNG TY TNHH KỸ THUẬT TỰ ĐỘNG
ĐẠI PHÁT
Địa chỉ: Số 3 Quách Vũ, Phường Hiệp Tân, Quận Tân Phú, TP.Hồ Chí Minh
ĐT: 08 6267 6298 Fax: 08 6267 9379 MST: 0310102555
Website: www.daphatech.com.vn - www.bientanenc.vn Email: daiphata@daphatech.com.vn



BỘ ĐIỀU KHIỂN VỊ TRÍ BK-2007A (Chỉ lưu hành nội bộ)

I - Đặc điểm chính của sản phẩm:

1. Tự động thay đổi theo tốc độ của máy
2. Dừng ở tốc độ cao, vị trí dừng tuyệt đối.
3. Dòng điện ngõ ra cao khi dừng tín hiệu đục lỗ và nhiều ứng dụng nữa...
4. Dễ dàng sử dụng
5. Sản phẩm đã qua chứng nhận chất lượng ISO9001:2008

II - Giới thiệu tóm tắt từ nhà sản xuất:

BK-2007A sử dụng màn hình 5" LCD, phù hợp môi trường có ánh sáng mạnh, có thể điều khiển đồng bộ trực tiếp cho hệ thống AC servo, độ chống nhiễu cao cho hầu hết các loại môi trường công nghiệp, tần số đạt tới 80KHz thích hợp cho 12 loại máy. Đặc biệt, tốc độ phóng có thể tự động thay đổi theo tốc độ của máy.

BK-2007A khi ứng dụng phổ biến đã nhận được nhiều khen ngợi từ các tổ chức, công ty trong nước và ngoài nước về độ thích nghi và hiệu quả cao, độ chống nhiễu cao và cũng dễ dàng thay đổi chương trình. Đây là niềm tự hào của chúng tôi khi sản xuất và phân phối sản phẩm tối ưu này. Chúng tôi sẽ không ngừng cải tiến và nghiên cứu nhiều sản phẩm công nghệ cao hơn nữa hỗ trợ ngành sản xuất công nghiệp trên toàn thế giới.

III - Đặc điểm của sản phẩm:

Nguồn cấp : 220v/50Hz, 100W

Tốc độ: 10-500 túi/phút

Làm việc : dành cho 12 loại máy khác nhau

Trọng lượng: 3.5kg

Kích thước bên ngoài: 280mm * 140mm

Kích thước lỗ bên ngoài: 262mm * 127mm

Hiện thị: Màn hình 5" LCD , ngôn ngữ hiển thị "Chinese /English"

Thông số:

Tên	Đơn vị	Phạm vi	Giá trị mặc định	Chú thích
Chiều dài phóng	mm	0.1-9999.9	440.0	
Số xấp	Túi	10-9999	100	
Thời gian đục lỗ	Giây	0-999	0	= 0 thì không đục lỗ
Tốc độ phóng		0-99	0	= 0 thì tốc độ là tự động

Chú thích:

1. Khi mở nguồn, nhấn “-“ chọn English đăng nhập trang chính
2. Nhấn giữ phím “Setup” 03 giây, sau đó cài thông số “Engineer” (11).
2. Menu **IV** như ở dưới (Chú thích, cài đúng thông số máy, khi nhập sử dụng Num., dòng là 0-9999).

IV - Thông số máy:

Tên	Đơn vị	Phạm vi	Giá trị mặc định	Chú thích			
Perimeter (Chu vi trục lô)	0.1mm	10~9999	2200	Đường kính trục lô(mm)*31.416			
Maxspeed (Tốc độ tối đa)		1~520	520				
Machine type (Loại máy)		1~12		Giá trị	Chức năng	Giá trị	Chức năng
				1	Thông thường	7	Giống 1
				2	Chặn và dừng 1	8	Giống 2
				3	Lui và dừng 1	9	Giống 3
				4	Đếm đủ số cái, dừng	10	Giống 4
				5	Chặn và dừng 2	11	Giống 5
				6	Lui và dừng 2	12	Giống 6
				Ghi chú: 06 loại trên, phóng sau khi khởi động motor chính		Ghi chú: 06 loại trên, phóng trước khi khởi động motor chính	
Off-sack time (Thời gian ngắt bao)	0.1s	0~999	0				
Prealarm NUM (Số cái cảnh báo trước)		0~20	5	Phải cài thấp hơn “Số xấp”			
Steady NUM. (Đặc tuyến; Giám theo số cái)		1~9	4				
Plug Time (Thời gian ghim)	0.5s	0~5	0	=0: Không ghim			
Color range (Phạm vi màu)		0~99	10	=0: Tìm màu ở mọi lúc			
Hollow Cut	Lần	0~20	0	Dùng trong máy cắt nhiệt (nóng)			

(Cắt khổng)				
Feed angle (Góc phóng)		50~300	150	“Speed” = 0 thì có tác dụng

V - Giải thích thông số:

1. Feed Length: Chiều dài phóng của motor servo và motor bước.
2. Batch Number: Số xấp, theo cài đặt “Number” (Số cái), khi đếm đủ sẽ xuất tín hiệu buzzer và tách bao.
3. Punch Time: Thời gian xuất ra tín hiệu đục lỗ.
4. Feed Speed: Đầu tiên, chọn đặc tuyến tăng lên 99 thì thời gian tăng sẽ thay đổi, chọn số càng nhỏ, tốc độ càng cao.

Thứ hai, khi chọn =0, tốc độ của Servo, Step thay đổi theo tốc độ của máy chính.

5. Perimeter: Chu vi trục lô.
6. Type of machine: Loại máy.
 - (1) Đầu tiên, common type (loại máy thường) : khi đếm đủ số cái/xấp, step motor and motor chính vẫn làm việc, BK-2007A xuất tín hiệu ngắt bao.
 - (2) Thứ hai, dừng ngắt bao 1: khi đếm đủ số cái/xấp, motor chính dừng lại để xuất ra tín hiệu ngắt bao sau đó tự động mở chạy lại.
 - (3) Thứ ba, ngắt bao: khi đếm đủ số cái/xấp, motor chính vẫn làm việc, motor step (servo) lùi lại 30 bước, cùng lúc đó BK-2007A xuất tín hiệu ngắt bao. Khi phóng lại, nó sẽ cộng thêm 30 bước ở lần phóng đầu tiên.
 - (4) Thứ tư, cân bằng dừng: khi đếm đủ số cái/xấp, BK-2007A xuất tín hiệu ngắt bao, máy dừng lại và không chạy lại.
 - (5) Thứ 5, dừng ngắt bao: hầu hết gồng chế độ thứ 02, nhưng phóng lùi lại 3mm.
 - (6) Thứ 6, dừng ngắt bao: hầu hết gồng chế độ thứ 02, nhưng phóng lùi lại 3mm.
 - (7). gồng chế độ thứ 01 (8). gồng chế độ thứ 02 (9).gồng chế độ thứ 03
 - (10). gồng chế độ thứ 04 (11). gồng chế độ thứ 05 (12).gồng chế độ thứ 06
7. Off-sack time: Thời gian ngắt bao: 0-9.9seconds
8. Pre-alarm NUM: Số cái cảnh báo trước: Số cảnh báo trước khi đủ xấp, chúng ta phải cài nhỏ hơn số cái/xấp
9. Off sack length: Chiều dài ngắt bao: (giồng chế độ thứ 05 và 11), phóng lùi lon nhất là 10mm.
10. Curve: Đường cong đặc tuyến: Cài đặt càng lớn thì tốc độ motor càng cao.
11. Plug time: Thời gian ghim : = 0 không ghim.

1--5 mở thời gian ghim, sẽ dừng trong 0.5 to 2.5 giây.
12. Bound number: Phạm vi bắt màu: Cài =0 sẽ không hạn chế tìm bao.
13. Hollow cut: Cắt khổng: thay đổi số cái/xấp, chức năng này có nghĩa là số lần motor chính sẽ cắt khổng.
14. Feed angle: Góc phóng túi: Có lợi hơn khi cài tốc độ phóng (Feedspeed) =0; cài góc phóng motor step

hay servo.

VI – Giải thích phím nhấn:

STT	Tên	Giải thích
1	Reset	Reset hệ thống
2	Run	Để hoạt động (nhấn 01 giây)
3	Stop	Hệ thống tạm dừng
4	Minimum clearing	Xoá số đếm, nhấn giữ 03 giây xoá số xấp.
5	Color/White	Để thay đổi chạy túi, "White" phóng theo chiều dài đã cài đặt. Tối: hoạt động khi đèn GK3 tối. Sáng: hoạt động khi đèn GK3 sáng.
6	Setup	Nhấn giữ 03 giây để cài thông số máy, khi cài xong, nhấn 01 giây để lưu giữ và quay lại
7	+	Nhấn 01 lần thì cộng thêm 01
8	-	Nhấn 01 lần thì trừ đi 01
9	Step	Nhấn để tốc độ motor step hay servo ổn định, sau 03 giây tốc độ sẽ tăng.
10	Back	Lùi bao(túi)về
11	SERSM	Dò tìm màu và dừng khi đang ở trong chế độ màu
12	AUTO - Length control	Nhấn phím này sẽ dò vạch và tự động lưu chiều dài. Chế độ dò màu
13	Turn left	Dời số sang trái
14	Turn right	Dời số sang phải
15	Up	Tăng số
16	Down	Giảm số

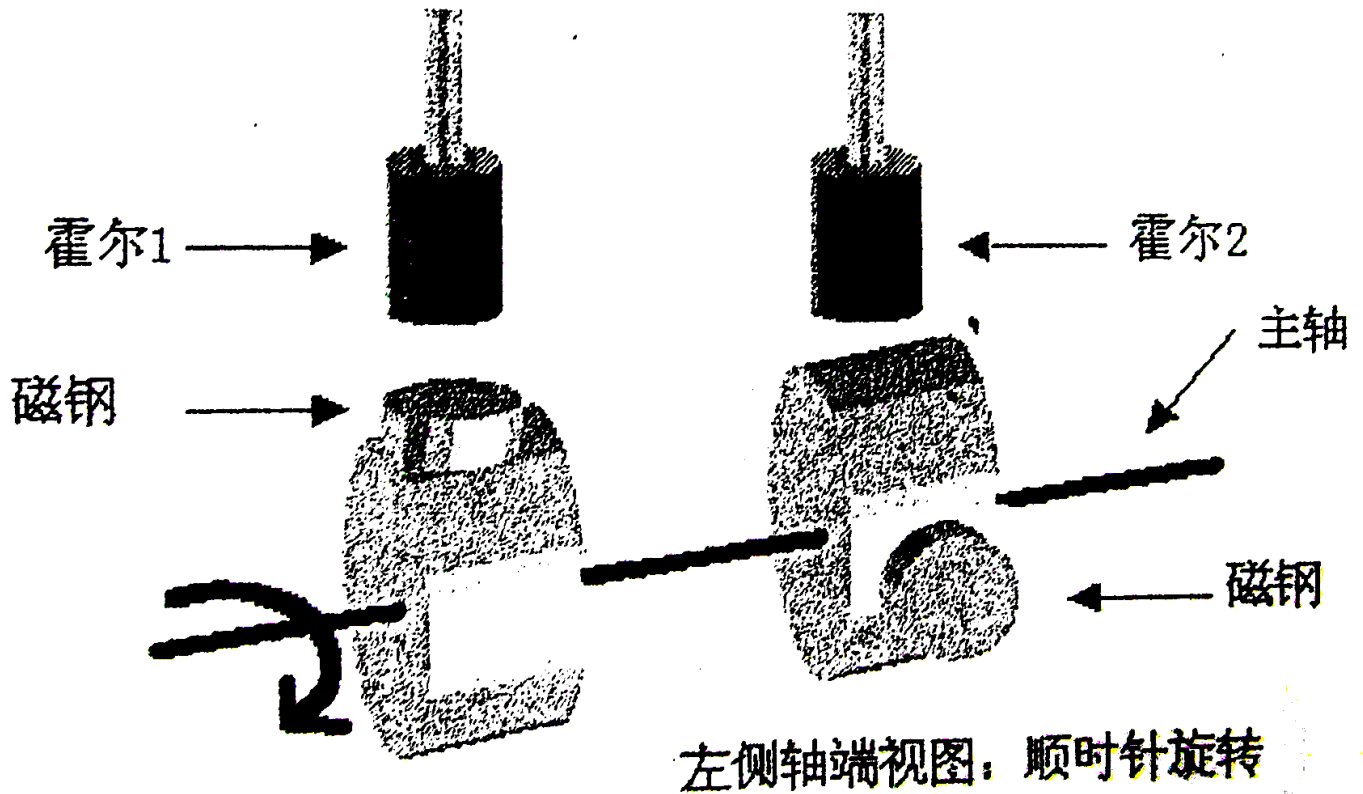
VII – Ý nghĩa của đèn báo hệ thống

1. Work: Hệ thống đang làm việc
2. Stop: Hệ thống đang dừng
3. Self-eaxm: Hệ thống tự điều chỉnh chiều dài.
4. Off-bag: Hệ thống đang ngắt túi (báo đầy số cái)
5. Ultra-speed: Nghĩa là tốc độ motor chính chạy quá nhanh.
6. ultra-unfound: Không tìm thấy vạch màu 03 lần vì chiều dài không rõ ràng hay lỗi khi in hàng.

VIII – Cách làm việc:

- 1: White bags: Dừng túi trắng.
- 2: Dark color: Khi cắt túi in màu, dò màu tối.
- 3: Light color: Khi cắt túi in màu, dò màu sáng.

XI – Bố trí cảm biến từ (Hall):



GK1/Hall 1: Mặt dưới là tín hiệu phóng túi, trên là dừng.

GK2/Hall 2: Mặt dưới là vị trí tốc độ cực cao,

Hall 1 and 2 nhận tín hiệu 01 lần khi cắt hay dán, hall 1 sẽ nhận khi dao cắt hay dán hướng từ dưới lên, hall 2 có thể nhận khi dao cắt hay dán chạm dưới đáy; máy nhận tín hiệu của hall 1 sau đó quay 120° và sẽ nhận tín hiệu của hall 2.

X – Bảng mô tả tram nối dây tín hiệu:

1、CH1(2EDG/8P)

PIN NO.	Name	Detail
CH1-1	Sensor1	GK1 (JK8002D - dây vàng)
CH1-2	Sensor 2	GK2 (JK8002D - dây vàng)
CH1-3	Opto-Ele 1	Color bag use.
CH1-4	Opto-Ele 2	No bag or bag juged.
CH1-5	Stop	Nút nhấn dừng – nối với GND
CH1-6	Run	Nút nhấn chạy – nối với GND

CH1-7	+12V	+12VDC ,max 1.5A
CH1-8	GND	+24V/ +12V dùng chung

2、CH2 (2EDG/10P)

PIN	NAME	DETAIL
CH2-1	For	Nút nhấn kéo lô tới – nối với GND
CH2-2	Back	Nút nhấn kéo lô lui – nối với GND
CH2-3	GND	+24V/ +12V dùng chung
CH2-4	Main motor down speed	Tiếp điểm thường hở điều khiển cho AC Servo Drive
CH2-5	Servo-clr	Tiếp điểm thường hở điều khiển cho AC Servo Drive
CH2-6	CW-	Servo sign-。 [Motor driver]
CH2-7	CW+	Servo sign+。 [Motor driver]
CH2-8	CP-	Servo pulse-。 [Motor driver]
CH2-9	CP+	Servo pulse+。 [Motor driver]
CH2-10	+12V	+12VDC, max 1.5A。

3、CH3 (2EDG/12P)

PIN	NAME	DETAIL
CH3-1	(Not use)	
CH3-2	GND	
CH3-3	+12V	Nguồn +12V . (max 1.5A)
CH3-4	BUZZER	BUZZER -。
CH3-5	PULL	Điều khiển valve – (những vị trí khác có thể liên kết +24V)
CH3-6	(NC)	
CH3-7	punch	Điều khiển valve – (những vị trí khác có thể liên kết +24V)
CH3-8	+24V	+24VDC /1.8A。
CH3-9	Open 2	Tiếp điểm thường hở điều khiển cho motor chính
CH3-10	Open 1	
CH3-11	~220V - N	Nguồn cấp AC 220V/50HZ
CH3-12	~220V - L	