

检测器组件、转盘组件

- 1、学习检测器并应用
- 2、学习分割器（转盘）普通电机并应用

检测器组件、转盘组件

- 1.1、检测器配置
 - 此处讲解了如何配置检测器

检测器配置界面截图：

- 检测器00
 - 目标X: -11 (红色箭头指向数字1)
 - 功能开关-HM0-动作-M600
 - 下载到PLC
- 检测器01
- 检测器02
- 检测器03
- 检测器04
- 检测器05
- 检测器06
- 检测器07
- 检测器08
- 检测器09

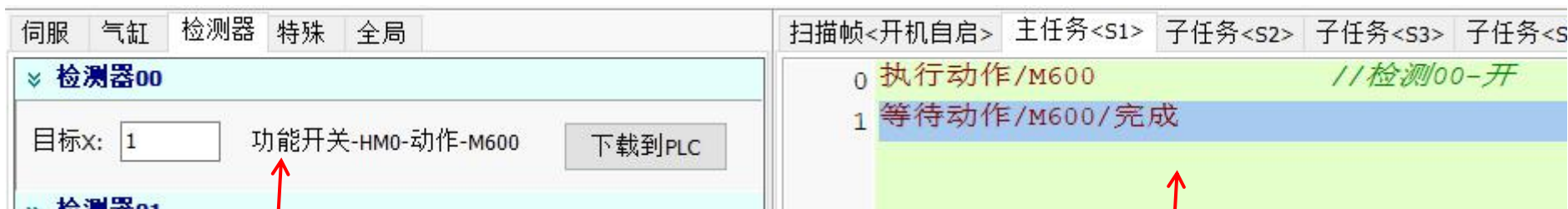
检测器目前支持9个，一般应用于有料检测

1、更据实际接线的X点进行配置，如果接在X1就在此处配置1，

2、下载到PLC

检测器组件、转盘组件

- 1.2、检测器使用
- 此处讲解了如何对检测器进行使用



1、配置X1

2、执行动作为M600

编写程序 程序流程:

- 1、执行检测器 M600
- 2、等待检测器正常完成 M600

检测器组件、转盘组件

• 2.1、分割器（转盘）配置

- 此处讲解了如何对分割器进行配置

伺服 气缸 检测器 特殊 全局

❏ 转盘00

到位X: -1 输出Y: -1 旋转-M650

延时时间: 0 刹车Y: -1 下载到PLC

超时时间: 3000

» 转盘01

» 延时器

» 伺服主轴

» 清料记录器

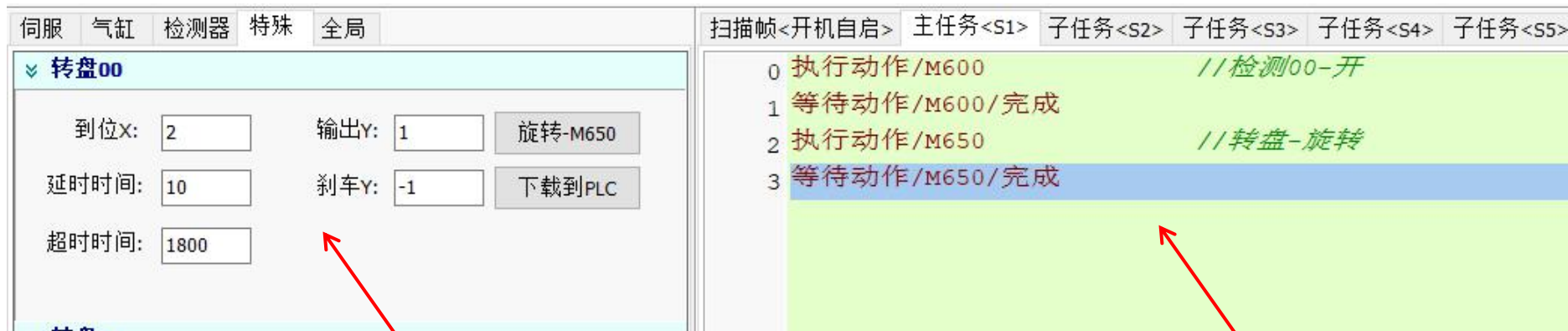
» 延时报警器

在特殊选项内可以配置两个转盘

- 1、到位X 就是感应停的X点更据实际接线配置
- 2、输出Y 就是需要哪个Y点控制转盘这个是普通电机的转盘配置
- 3、延时时间 就是感应器亮后多长时间再挺，如果感应器误判就配置10-30，感应器不会误判就配置0
- 4、刹车 就是刹车点这个点没打开转盘不会东，一般的设备不配刹车此处可以不配
- 5、超时时间 假设置3000，就是转盘在运行，如果超过3000MS了那么就报警，因为迟迟找不到感应器（到位X）；此处时间配置更据实际旋转一个工位的时间来配置，如果实际选择一个工位为1500MS/1.5S，那么此处配置1800MS也就是1.8S，超过1.8S就报警

检测器组件、转盘组件

- 2.2、分割器（转盘）使用
- 此处讲解了如何对分割器（转盘）进行使用



- 1、配置 到位X2
- 2、配置 输出Y1
- 3、配置 延时时间10MS
- 4、配置 刹车无 -1
- 5、配置 超时时间 1800MS
- 6、执行动作为M650

编写程序 程序流程:

- 1、执行检测器 M600
- 2、等待检测器正常完成 M600
- 3、转盘转动一个工位 M650
- 4、等待转盘正常停止 M650