

隆广机械

漏喷码检测工装

使用说明书

佛山市隆广机械制造有限公司

广东省佛山市顺德区容桂街道扁滘华美路 4 号

联系电话：13622526725

目录

一、控制屏介绍：

1.1 主页

二、工装介绍

2.1 工装操作步骤

2.2 工装参数

3

3

4

4

4

感谢您购买使用隆广机械开发研制的设备，为了确保您正确地使用该设备，发挥该设备的最大效能，在操作设备之前，务必熟读此说明书。

由于产品会进行换代更新，实物有些许部分可能与此说明书不符，具体请以实物为准。

一、控制屏介绍：

1.1 主页



参数设置介绍：

重叠判定： 在此处设置单个产品的通过时间，检测到产品后开始计时，超过此时间仍然检测到产品，则重叠报警

喷码判定延时： 因为探头尺寸问题，在检测到产品之后，喷码检测探头还没有对准产品，故而设置判定延时，当喷码检测探头对齐产品之后才启动判断。

二、工装介绍

2.1 工装操作步骤

初始化：

1. 接通电源
2. 取消急停按钮
3. 测量产品通过时间，输入至重叠判定
4. 喷码判定延时设置为 0.2 左右（可按实际传送带速度调整）

开始使用：

1. 按下启动按钮
2. 等待产品流过
3. 工装自动判定

2.2 工装参数

- 功率：100W
- 电压：AC220V