

AEX61 振動器可程式控制器 操作說明

應用場所與特性

工廠各種製造流程的儲存設備，輸送設備，集塵系統及管路等，因原料特性或裝置問題有些必須借由架橋破壞器來解決阻塞，使製程順暢。最有效簡單的架橋破壞是以氣動式振動器配合各種場所及設備振動工作模式來解決阻塞。本產品是專為提供各種工作模式而設計，它的各種功能是由微電腦所控制，提供10個/20個輸出控制，使用者可依據使用場所設備及原料的特性選擇最佳的工作模式。

設備規格

項目		規格
應用	產品應用	振動控制器
	控制設備產品	電磁閥
電源	供應電源	AC: 100~240V @ 50~60 Hz
	電流消耗	3A
	環境溫度	-20°C~70°C
輸出電壓	AC	與輸入電壓一致/1A
環境	環境濕度	相對濕度20 ... 85 %
規格	最大輸出點數	20
	外殼(選購)	塑料ABS
	其它輸入	1.出料閥門工作接點 2.遠端控制

- 1.使用前請確認輸入電壓。
- 2.使用前請確認電磁閥規格及電壓確認。

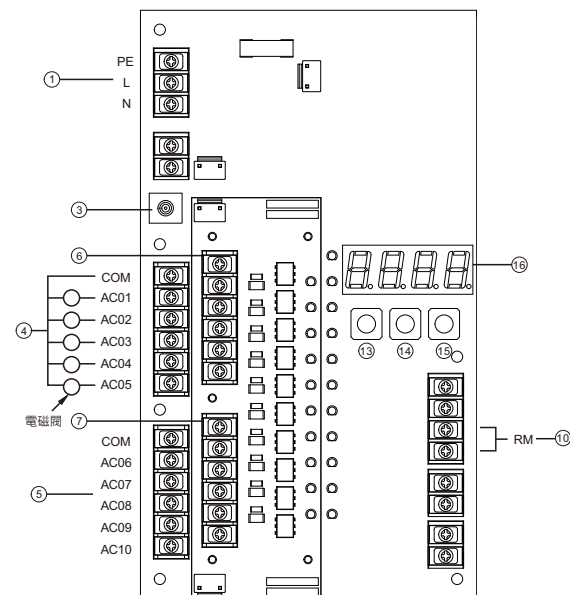
振動模式的選擇

除非在輸送設備中才使用連續的振動。

使用在架橋破壞時建議設定間隔性的振動，只要時間設定適宜，不僅能源消耗減少，效果也不會降低。

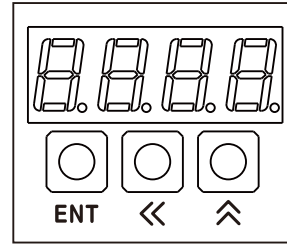
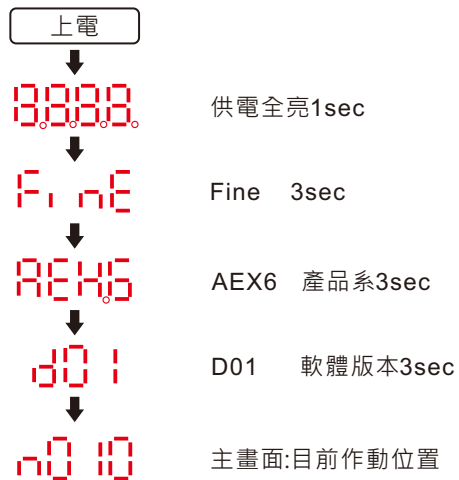
主板接點/面板說明

輸出接點AC版



- ① 電源輸入端子: L/N AC 100~240Vac ; PE 接鐵箱外殼。
- ② 電源開關: 開啟/關閉電源
- ③ 控制點數: 第一組1~5 控制點數。
- ④ 控制點數: 第一組6~10 控制點數。
- ⑤ 控制點數: 第二組1~5 控制點數，第一組10號控制點數作動後換第二組控制點1作動。
- ⑥ 控制點數: 第二組6~10 控制點數。
- ⑦ 遠端遙控接點: Remote Control (RC)欲進行遠端控制時，需移除短路片，然後在拉線至遠端進行遙控，當遠端控制接點開路時，可程式控制器停止工作，當遠端控制點短路時，則可程式控制器恢復正常工作。當短路時恢復正常功能，且從第一組開始控制。
- ⑧ 增加鍵按鍵(UP)
- ⑨ 位移鍵按鍵(SHIFT)
- ⑩ 確認鍵按鍵(ENT)
- ⑪ 顯示器: 顯示目前工作點數

面板功能

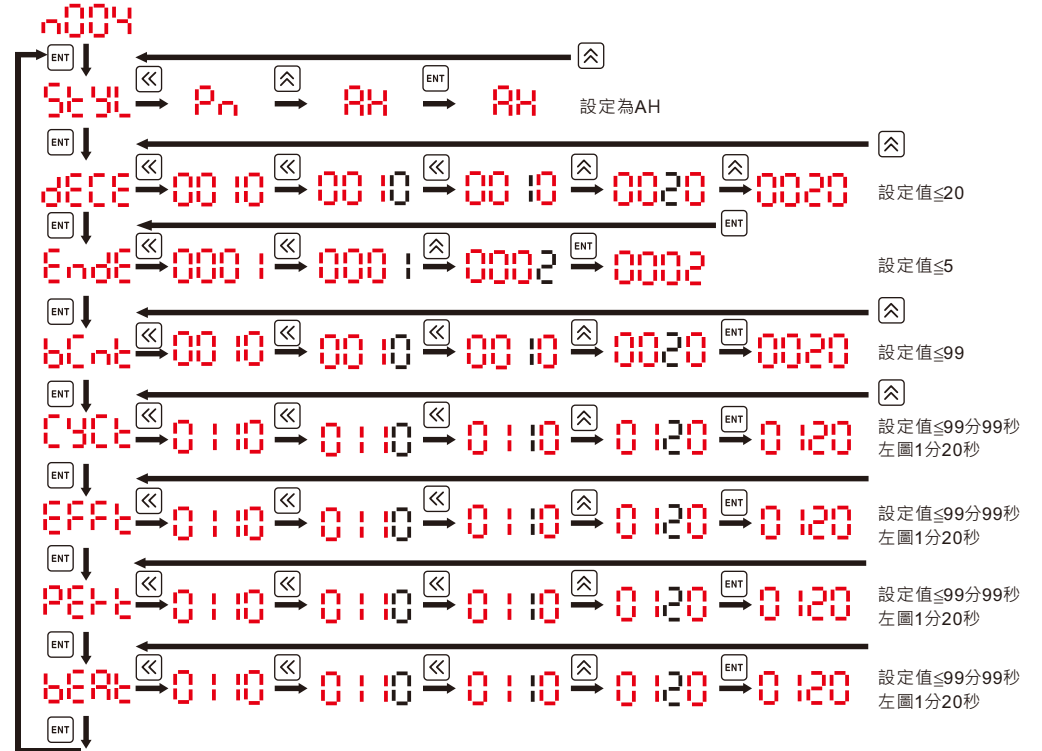


按鍵名稱	選單模式	確定輸入
確認鍵 ENT	進入選單	確認
位移鍵 <<	進入設定	位移
增加鍵 >>	離開	遞增

字母對應列表

A: A	B: b	C: C	D: d	E: E	F: F
G: G	H: H	I: I	J: J	K: K	L: L
M: M	N: n	O: O	P: P	Q: Q	R: R
S: S	T: t	U: U	V: V	W: W	X: X
Y: Y	Z: Z				

操作模式/檢視/設定

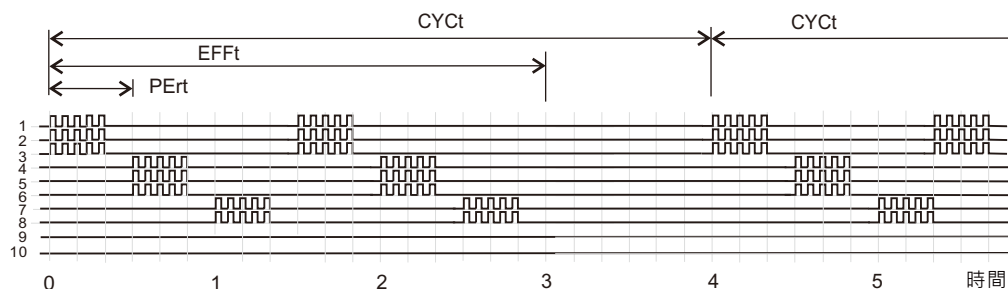


設定說明

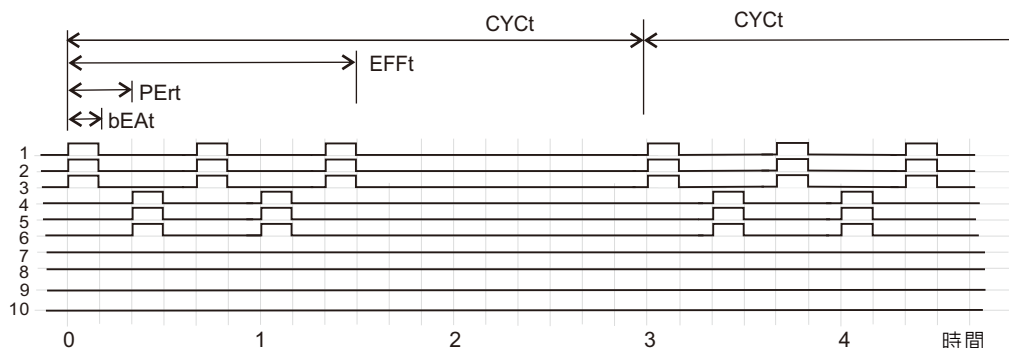
- StYL : 振動器驅動形式。
- dECE : 總裝置數量 (有裝置或需要其振動的振動器數量)(1≤dECE≤20)
- EndE : 群組數量 (同一時間中幾個振動器同時動作1≤EndE≤5)
- bCnt : 振動次數 (在一個單位工作時間中，該群組振動器工作幾次只有在AH狀態才有)
- CYct : 循環週期 (包含振動器在1個大循環的工作與停止的總時間)
- EFFt : 實際工作週期 (在循環週期中振動器的實際工作時間)
- PErt : 階段工作時間 (振動器每一個群組的工作時間)
- bEAAt : 單位工作時間 (振動器每一階段中的有效工作時間)(只有PN狀態才有)。

工作模式說明

(AH工作圖示)



(PN工作圖示)



項次	功能說明	情境設定AH Type	情境設定PN Type
StYL	振動器驅動形式，可選AH或PN	AH	PN
dECE	使用者可自由設定1~20支振動器的工作情況	8支	6支
EndE	同一時間可1~5支振動器同時動作	3支	3支
bCnt	可設定振動次數達99次(行程4秒)(AH行程)	5次	x
CYCt	循環週期時間可達99分99秒	CYCt-EFFt=1分 (間隔時間)	CYCt-EFFt=1分30秒 (間隔時間)
EFFt	實際工作週期時間可達99分99秒	3分 (週期動作時間)	1分30秒 (週期動作時間)
PErt	階段工作時間可達99分99秒	20秒+10秒 (動作時間+間隔時間)	10秒+10秒 (動作時間+間隔時間)
bEAt	單位工作時間可達99分99秒(PN行程)	x	10秒(動作時間)

※正確的設置方法 $CYCt \geq EFFt \geq PErt \geq bEAt$ ，每個間隔時間可依需求進行調整

注意事項

- 振動器作為排料補助功能時，必須為排料口打開才能振動，排料口關閉的狀態下振動器的振動將使物料更加密實，造成排料更困難。(建議可將排料口設備的控制與振動器電源聯結。)
- 裝設前應先依據需要選定振動器的振動形式及工作模式:
振動器的振動形式分為:單擊式-(BAH)或連續衝擊-(BVP-C/S)或迴轉振動-(BVK/BVR/BVT)。

3. AH Type:

在此Type下電磁閥輸出接點的導通時間在程式內部已設定每4秒振動一次，這是因為用於單點式的振動器，內部氣體必須排放才可進行下次工作的振動器形式。

如本公司的BAH-30、BAH-40、BAH-60、BAH-80

PN Type:

輸出接點導通時間可依使用需要設定，用於迴轉(BVR、BVK、BVT)或往復式振動器。

如本公司的BVP-30C, BVP-40C, BVP60C, BVP-30S, BVP-40S, BVP-60S, BVK-10, BVK-13, BVK-16, BVK-20, BVK-25, BVK-32, BVR-050, BVR-065, BVR-080, BVR-100, BVT-08, BVT-10, BVT-13, BVT-16, BVT-20, BVT-25, BVT-30, BVT-36

常見故障與排除

故障情形	可能原因	排除方法
顯示器不亮	輸入電源規格	請檢查端子有無電源輸入
	保險絲燒斷	更換監控指示器中的保險絲
繼電器輸出異常	工作模式與振動器型式未配合	設定工作模式PN或AH
	電磁閥電壓錯誤	
繼電器輸出異常	工作時間設定錯誤或不足	檢視設定內容並修正錯誤



恒達科技股份有限公司

23678 新北市土城工業區自強街16號

Tel: 886-2-22696789 Fax: 886-2-22686682

Email: info@fine-tek.com http://www.fine-tek.com



08-AEX61-B1-CM,06/30/2023

