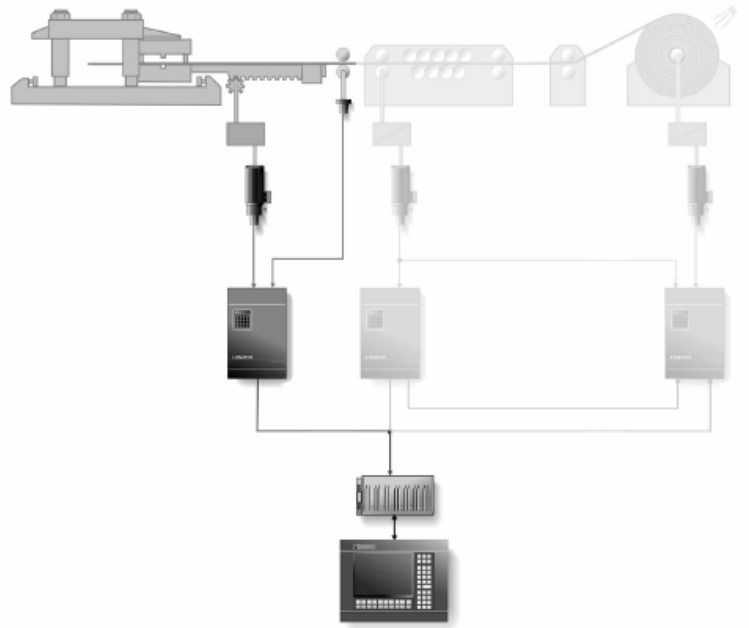


金属往复式飞剪控制驱动器

UNICO FCO 控制软件为金属板带、管定尺往复式飞剪、飞锯控制集成软件。UNICO 将世界领先水平的飞剪控制软件集成在 UNICO 运动控制驱动器内，不需外部控制器 UNICO 运动控制驱动器既可独立完成飞剪机加减速定尺剪切自动控制。控制器可灵活地与其它工位机械设备 UNICO 控制器配合与可编程器构成一个完整的金属带材处理线高性能控制系统。控制驱动器技术领先，控制功能强大适应各种飞剪机械控制，操作简便可靠，不需外部控制设备控制减少系统配置复杂性并提高系统可靠性。



功能

按定尺长度剪切或按标记剪切

往复式飞剪控制驱动器可将连续运行的板带材、管按设定的方式剪切。测量轮跟踪带材的运动，控制器可加快飞剪机移动速度与带材速度同步按照设定的长度剪切（定尺切）或按照带材表面印刷的图标或冲孔剪切（标记切）后快速回位重复下一次剪切。窗口检测功能可避免由于虚假标记产生的错误操作。

优化返回位置

往复式飞剪控制驱动器自动优化计算飞剪机在 2 次剪切之间最佳返回位置，以达到相应剪切长度最高线速度并保证精度，以提高剪切短料生产率。

模拟功能

往复式飞剪控制驱动器可选模拟剪切方式在不实际运行带材情况下完全真实检测飞剪机机械和电气系统。在线模拟器模拟生产线加速，降速或匀速运动时驱动飞剪机连续运行工况。标记检测模拟器会模拟连续生成标记检测按标记剪切功能。可选滑行测试检测飞剪机移动但不剪切。方便调试和日常维护检修。

订单控制

往复式飞剪控制驱动器内部接受储存两个长度和张数的生产订单。当前运行订单生产完成时，控制器自动转入下一个订单生产。可设定在订单结束前产生提示信息以便生产线和操作人员协调。如废料被取出，操作手可修正生产张数。

废料头剪切选折

操作员可通过控制按钮选择飞剪机以设定速度切掉最小的废料头或正常定长剪切。

剪切时间调整

可灵活设定剪切时间以适应飞锯等其它需较长切割时间机械设备。



UNICO

FCO

金属

往复式飞剪
控制驱动器

长度误差微调

可在线灵活修整剪切系统误差。

操作界面友好

可连接 UNICO P-Terminal（液晶显示屏和薄膜键盘）操作显示终端，触摸屏或其它串行通讯接口的操作界面灵活方便地操控飞剪机。

保护和报警功能

往复式飞剪控制驱动器检测并及时保护往复式飞剪应用可能出现的错误避免故障发生。

方便的通讯接口

支持各种可编程控制器和控制设备通讯接口。标准通讯接口为 DF1 和 ANSI，也可选 Remote I/O, Modbus Plus, ControlNet, Profibus-DP 和 Ethernet 等网络接口。

输入/输出信号

飞剪控制驱动器支持各种飞剪机与其他外部机械设备连锁输入/输出和通讯信号，用户可根据系统实际配置设计要求灵活方便地选择不同的功能设定控制系统。

输入信号

电机启动	设定参考位置
故障复位	提前偏移量
点动向前	订单清零
点动向后	选废料
参考设定	清除标记队列
自动	快停
切废料	运动使能
切料	

输出信号

电机启动	线速度太快
工作正常	前进限位错
手动	切长错
自动	检测错
切废料	订单快结束提示
前止点	订单完成
后止点	运行中
飞剪剪切	向前运动
允许参考	向后运动



All trade designations
are provided without
reference to the rights of
their respective owners.
Specifications subject to
change without notice.

UNICO-Worldwide

公司美国总部	日本	中国
Unico, Inc.	Osaka,	北京优实自动化有限公司
3725 Nicholson Road	81.66.945.0077	北京海淀区西四环北路
Franksville, Wisconsin	德国	136号B座306
53126-0505 USA	Wilnsdorf,	邮编: 100097
Tel: 262.886.5678	49.2739.303.0	电话: 10.83681846
Fax: 262.504.7396	英国	传真: 10.83681848
www.unicous.com	Milton Keynes	www.unicocn.com
	44.1908.260000	11.09