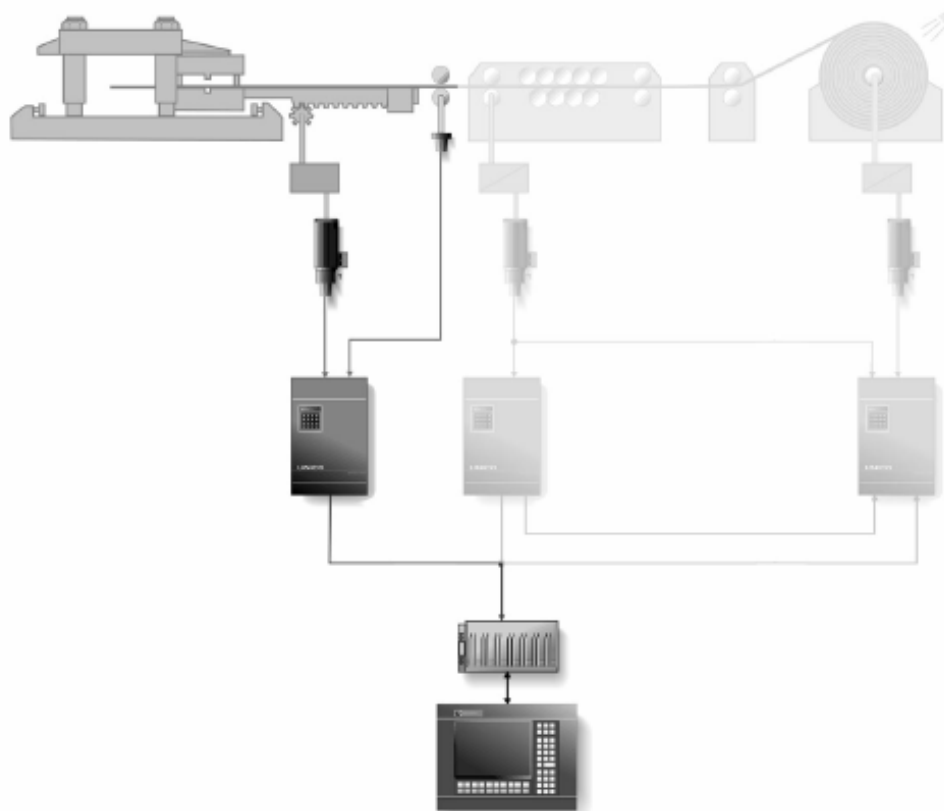


## 金属往复式飞剪控制驱动器



## 概述

UNICO FCO 控制软件为金属管，带材定尺往复飞剪机械控制集成软件。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升降速定尺剪切自动控制。控制器也可灵活地与其它机械设备工位 UNICO 控制器配合与可编程控制器连接构成一个完整的金属带材处理线高性能控制系统。控制驱动器控制功能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的配置复杂性并提高系统可靠性。

## 特性

### 按长度剪切或按标记剪切

往复飞剪控制驱动器可将运行的带材连续按设定的方式剪切。测量轮跟踪带材的运动，控制器可加速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是冲孔剪切（标记切）。提供的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。



### 模拟功能

往复式飞剪控制驱动器具备在不实际运行带材情况下以模拟方式检测旋剪飞剪系机械和电气系统。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动作。标记检测模拟器会模拟生成连续标记检测按标记剪切功能。

### 订单控制

往复式飞剪控制驱动器内部接受储存两个带材长度和张数不同的生产订单。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。

### 废料头剪切选折

操作员可通过控制按钮控制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。

### 操作界面友好

可连接 UNICO P-Terminal（4 行 40 列液晶显示屏和薄膜键盘）操作显示终端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 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，用户可根据具体系统配置设计要求灵活方便地选择不同的功能和设定控制系统。

#### 输入信号

电机启动  
故障复位  
点动向前  
点动向后  
参考设定  
自动  
切废料  
设定参考位置  
提前偏移量  
订单清零  
选废料

#### 输出信号

电机启动  
没有故障  
手动  
自动  
切废料  
前止点  
后止点  
飞剪剪切  
允许参考  
线速度太快  
前进限位错

清除标记队列  
快停  
运动使能

切长错  
检测错  
订单快结束提示  
运动中  
向前运动  
向后运动