

WECON®

维控科技行业案例手册

全自动AC电源线端子机整体解决方案



专注 · 专业 · 高品质

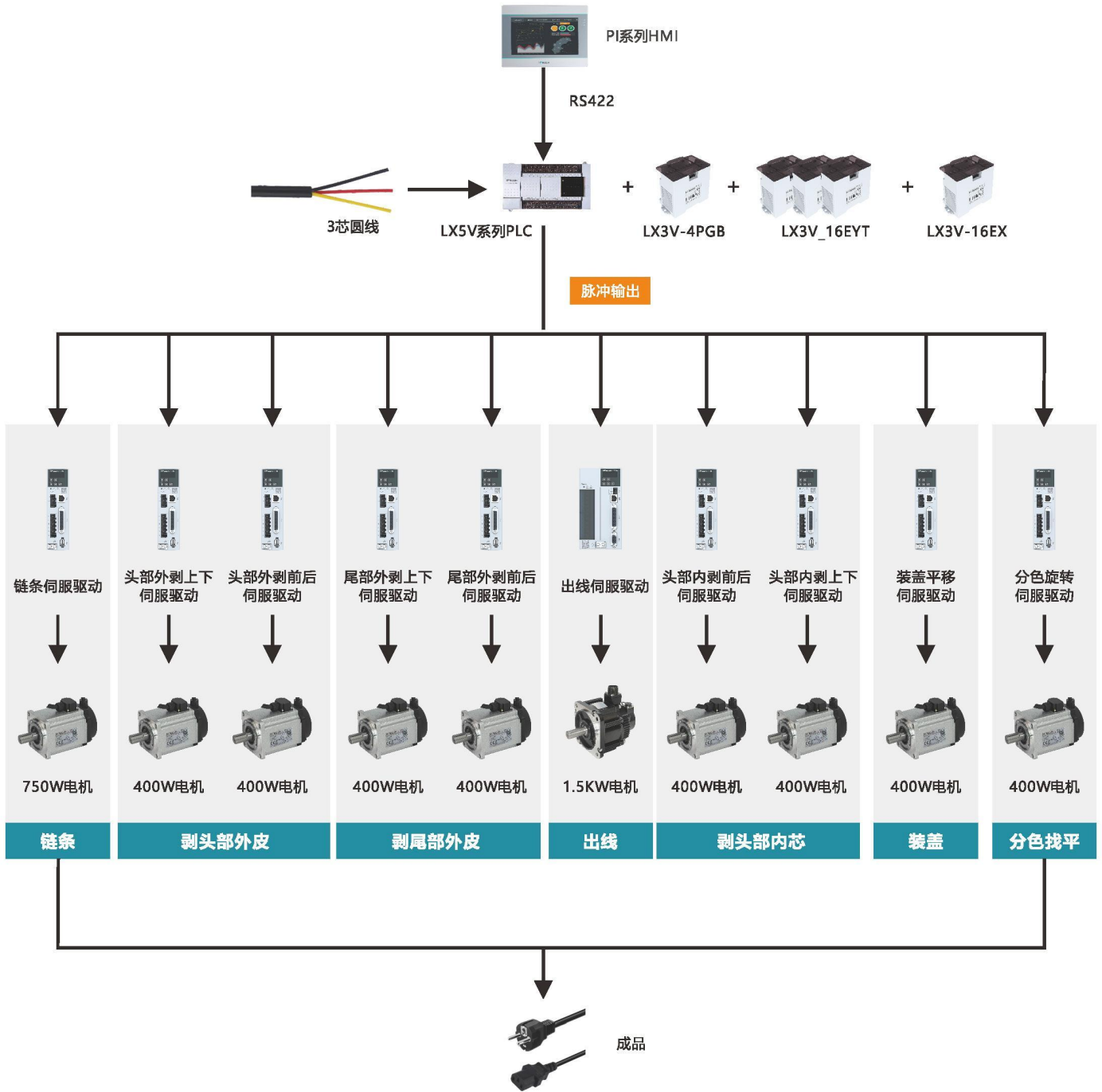
福州富昌维控电子科技有限公司
FUZHOU FUCHANG WECON ELECTRONICS LTD

维控全自动AC电源线端子机整体解决方案

方案介绍

维控全自动AC电源线端子机整体解决方案，搭载了维控PI系列7寸触摸屏、维控LX5V系列以太网PLC，十一轴数控系统，维控视觉控制系统等，具有层次感强、操作简单、布局合理、逻辑清晰、良品率高等特点。

方案拓扑图



产品介绍

维控HMI

- 支持分期付款
- 支持HMI配方
- 支持用户权限管理
- 支持多语言显示



维控LX5V系列PLC

- 基本指令执行速度为 $0.01\mu\text{s}$ - $0.03\mu\text{s}$
- 支持921600高波特率通讯
- 支持高达100个高速计数中断
- 支持电子凸轮功能
- 支持手摇轮功能

维控伺服驱动系统

- 高响应 易调试
- 强防护 个性化
- 支持内部多段速度指令
- 支持内部多段位置指令



维控全自动AC电源线端子机整体解决方案

产品介绍



维控视觉控制系统

由VC1002-128G、视觉方形光源、视觉环形光源、60W4路光源控制器、视觉工业相机、一字激光笔等部件构成。

VC1002-128G



intel高性能CPU
网口丰富|超低功耗|长时间稳定运行
支持上电自启动

视觉方形光源



发光高亮均匀
高精度结构
耐摔耐腐蚀

视觉工业相机



支持自定义ROI
高帧率稳定输出高质量图像

视觉环形光源



光线均匀、无频闪
低衰减光源
使用寿命长

相机镜头25\35\50mm



高分辨率
大光圈
抗振性能优异
高低温稳定出色

60W4路光源控制器



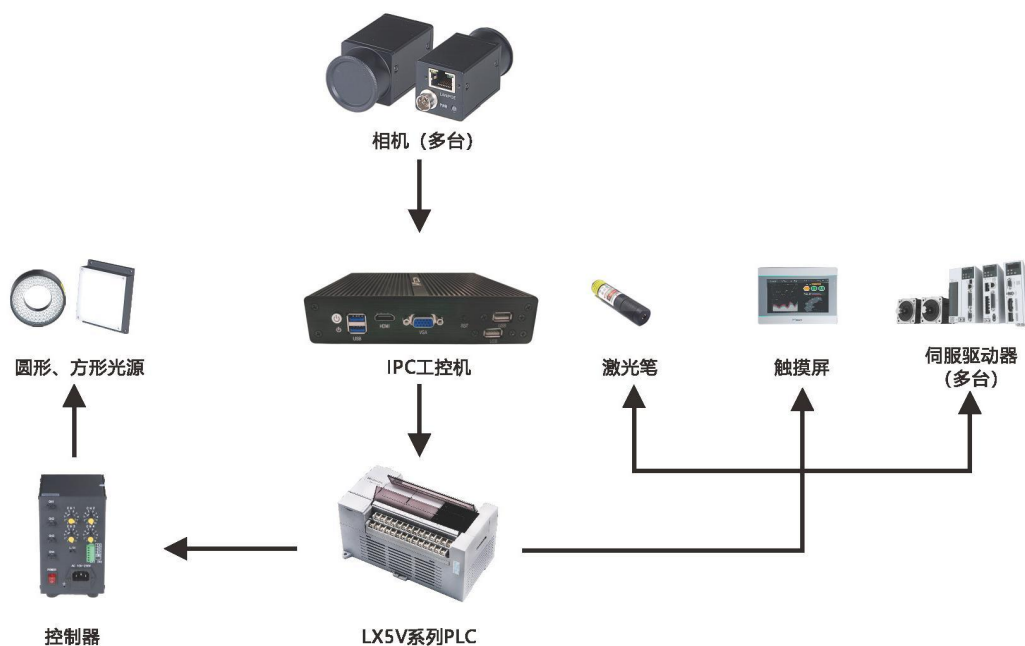
恒流输出无频闪
安装方便、操作简便
功率大、静音散热

一字激光笔



优质玻璃镜片
线宽粗细可调节
连续使用大于10000h

方案优势



■ 精度高

出线的线长精度控制在1mm内。

■ 产能快

1.3米线稳定产能1800条/小时；
1.8-2米线稳定产能1600条。

■ 切换快

快速颜色模型切换小于等于10S。

■ 易调试

调参简单，快速付现；
每个工位都可以单步启动。

■ 视觉监控

找平、剥内皮、冲压，均采用视觉监控，自带照片记录功能，可检索历史NG图片。

■ 更通用

颜色模板无需频繁更换，只要是国标色（红/黄/绿/蓝），一套颜色配方即可适用。

■ 易使用

准确、快速的找平算法，保障设备的高效产量。

■ 易识别

识别率高，误判率控制在千分之一以内。

维控全自动AC电源线端子机整体解决方案

英规三插电源线插头



国标三插电源线插头



意规两插电源线插头



品字尾电源线插头



澳规两插电源线插头



成品展示

触摸画面

出线界面

主界面	出线界面	外剥界面	分色界面	内剥界面
当前出线参数				
总长长度: 1200.00	尾部长度: 200.00	尾部坐标: 0.00		
总长补偿: 0.00	尾部补偿: 0.00	尾部半剥: 35.00		
出线第一段速: 20000	尾部行程: 400.00	尾部上剥: 0.20		
出线第二段速: 45000	尾部速度: 70000	尾部极限: 45.00		
编码数据: 0	设定数据: 8654	正偏差值: 100	负偏差值: 100	
一键复位	出线	退线	压链端	启动
拍线	压线	出线限		切线
下半剥	外剥进	出线口	尾剥上升	尾剥下降
冲压界面	装盖收线	开线整形	屏蔽界面	流程时间

分色界面

主界面	出线界面	外剥界面	分色界面	内剥界面
补偿角度设置				
CCD1, -60度补偿值, 3	0	CCD1, -120度补偿值, 6	0	
CCD1, +60度补偿值, 4	0	CCD1, +120度补偿值, 7	0	
CCD1, +180度补偿值, 5	0	CCD1, 0度补偿值, 8	0	
一键复位	CCD1工位启动	按键调试	CCD2工位启动	CCD3工位启动
分色夹子	CCD1光源	CCD1压链端	分色电机	激光
压线	CCD2测试		盲区设定	盲区 6500
CCD3压端	CCD3定位端	刷粉时间 1.8	分色电机	0
冲压界面	装盖收线	开线整形	屏蔽界面	流程时间

外剥界面

主界面	出线界面	外剥界面	分色界面	内剥界面
头部外剥参数				
Y轴当前坐标: 0.00 MM	Z轴当前坐标: 0.00 MM			
Y轴外剥位置: 35.00 MM	Z轴外剥位置: 28.00 MM			
Y轴正极限位: 38.00 MM	Z轴正极限位: 30.00 MM			
一键复位	按键调试	启动		
压线	外剥前	外剥下	Y轴外剥位置不能大于Y轴正极限位	
脱线	Y轴后退	Z轴上升	Z轴外剥位置不能大于Z轴正极限位	
		Z轴下降	Y轴前进	
冲压界面	装盖收线	开线整形	屏蔽界面	流程时间

屏蔽界面

主界面	出线界面	外剥界面	分色界面	内剥界面
屏蔽区				
屏蔽CCD1	屏蔽CCD2	屏蔽CCD3	屏蔽出线区线材检测	
屏蔽装盖	冲压免检	冲压屏蔽	装盖有盖检测屏蔽	
屏蔽外剥	屏蔽开线	屏蔽整形	屏蔽内剥	
出线停机屏蔽	分色过线屏蔽	冲压过线屏蔽		
冲压界面	装盖收线	开线整形	屏蔽界面	流程时间

装盖收线

主界面	出线界面	外剥界面	分色界面	内剥界面
装盖前后参数				
装盖当前坐标: 0.00 MM	定位端子上下	装盖上下	送盖	装盖进
装盖放盖位置: 55.00 MM	定位端子	夹盖		装盖前进
装盖正极限位: 75.00 MM				装盖后退
一键复位	装盖工位启动	成品收线启动		
成品夹线上下	成品夹线	成品压链端	成品左右移线	成品收线
冲压界面	装盖收线	开线整形	屏蔽界面	流程时间

开线整形

主界面	出线界面	外剥界面	分色界面	内剥界面
开线调试				
压线	开线1	开线3	开线压开	开线2
定线夹子	开线夹子			
一键复位	刷粉工位启动	整线调试	开线工位启动	整形工位启动
压线	整形拉	整形推	手动链条	自动链条
定线夹子	刷粉前后	刷粉上下	刷粉电机	
冲压界面	装盖界面	开线整形	屏蔽界面	流程时间

好团队 · 好产品 · 助力智能制造

福州富昌维控电子科技有限公司 FUZHOU FUCHANG WECON E AND T LTD

福建省福州市软件园E区10号楼(生产总部)
福建省福州市软件园F区6号楼5-6层(办公地址)
电话: 400-799-8189
传真: 0591-87843899
网站: www.we-con.com.cn
Email: info@we-con.com.cn
版次: 2022年08月



打开微信
扫码观看
本方案图文内容



打开微信
扫码观看
本方案视频号内容



打开抖音
扫码观看
本方案抖音视频



打开企业微信
添加维控客服
咨询详情