

AD采集显示屏系列

AD采集显示屏

使用说明书



目视化



自动化



透明化

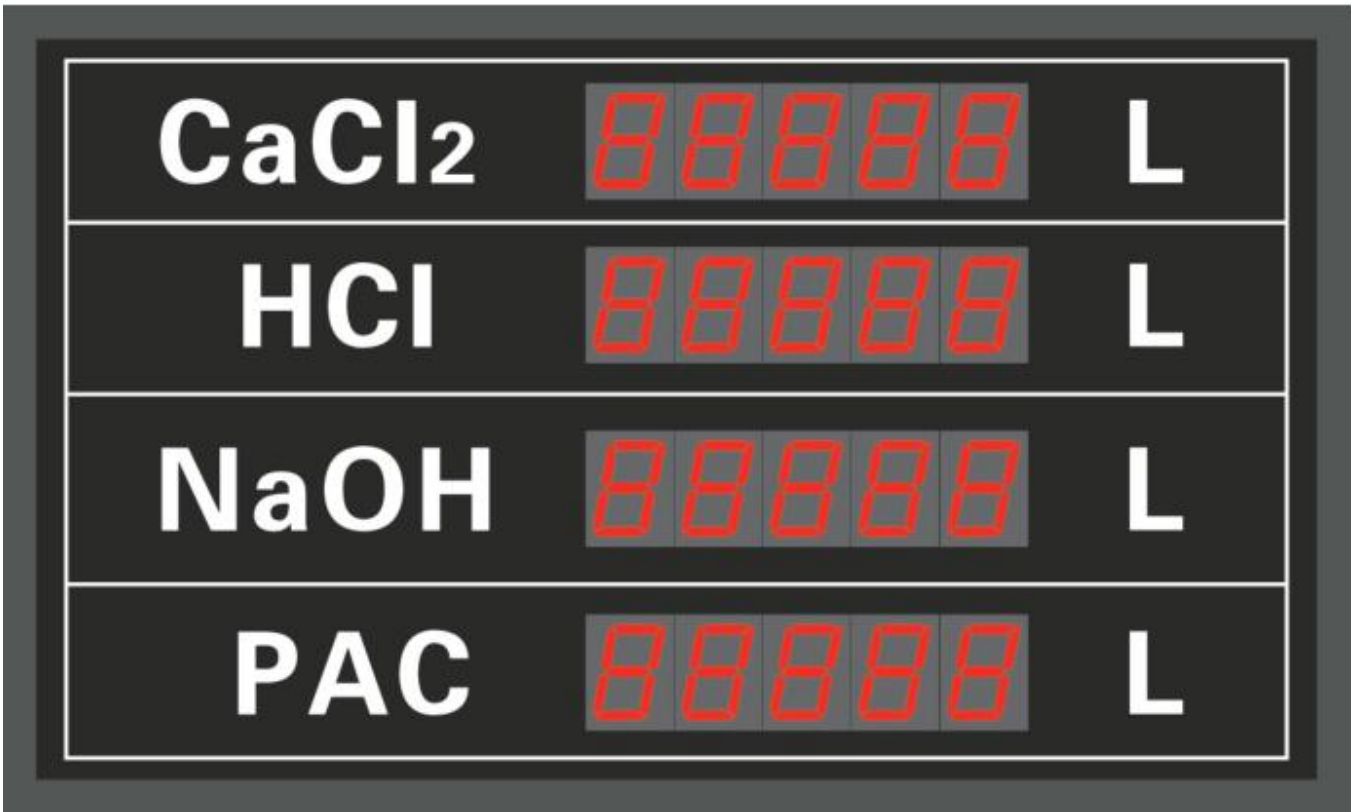
在使用本产品之前，请务必先仔细阅读本使用说明书。
请务必妥善保管好本说明书,以便日后能随时查阅(保留备用)。
请在充分理解内容的基础上,正确使用。

一 清单

物料名称	数量	备注
看板	1	1000*600*70mm
遥控器	1	25键
电源线	1	国标-标米

二 接线图

1 整体接线图



三 遥控器说明

红外遥控器



3V纽扣电池（正极朝背面）

四 遥控器操作说明

一、编辑量程上限数据

1. 按【F1】键，进入量程上限值设置状态，此时光标闪烁；
2. 按【F4】键，切换到下一栏设置，以此类推；
3. 按【F1】键，切换到上一栏设置，以此类推；
4. 光标闪烁栏处，通过【数字】键输入相应数据；
5. 按【删除】键，数据清零；
6. 按【确定】键，数据保存并退出；
7. 按【取消】键，取消本次操作并退出；

二、编辑量程下限数据

1. 按【F4】键，进入量程下限值设置状态，此时光标闪烁；
2. 按【F4】键，切换到下一栏设置，以此类推；
3. 按【F1】键，切换到上一栏设置，以此类推；
4. 光标闪烁栏处，通过【数字】键输入相应数据；
5. 按【删除】键，数据清零；
6. 按【确定】键，数据保存并退出；
7. 按【取消】键，取消本次操作并退出；

三、设置补偿系数

1. 按【步长】键，进入补偿系数设置状态，此时光标闪烁；
2. 按【F4】键，切换到下一栏设置，以此类推；
3. 按【F1】键，切换到上一栏设置，以此类推；
4. 光标闪烁处，通过【数字】键和小数点键【.】输入相应数据；
5. 按【F2】键，出现负号表示负补偿；
6. 按【F3】键，负号消除表示正补偿；
7. 按【删除】键，数据清零；
8. 按【确定】键，数据保存并退出；
9. 按【取消】键，取消本次操作并退出；

注：补偿系数范围为：-9.9~9.9。

四、设置滤波系数

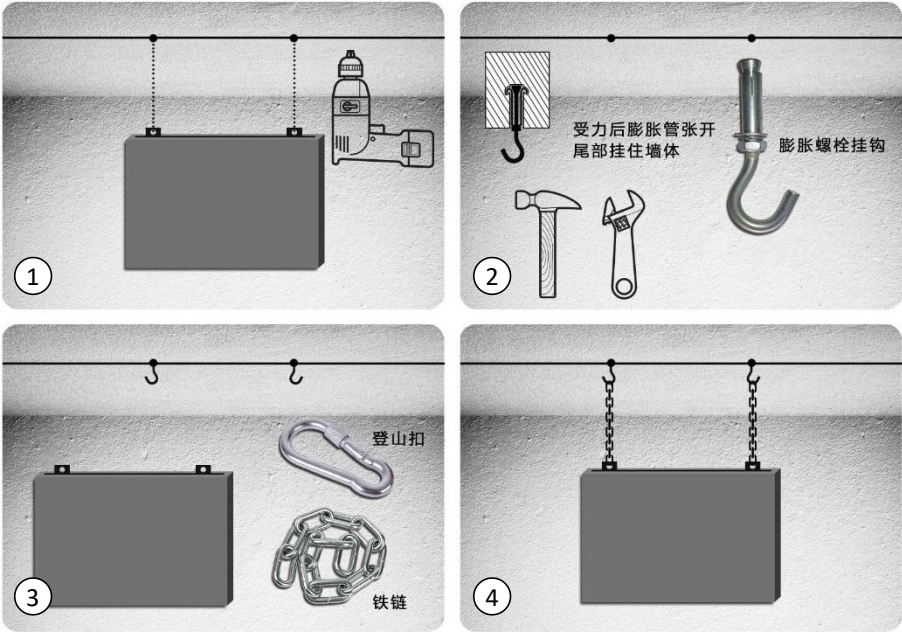
1. 按【机型】键，进入滤波系数设置状态，此时光标闪烁；
2. 光标闪烁处，通过【数字】键输入相应数据；
3. 按【删除】键，数据清零；
4. 按【确定】键，数据保存并退出；
5. 按【取消】键，取消本次操作并退出；

注：滤波系数范围为：1~20，数值越大，AD采集的数值波动越小，反之，AD采集的数值波动越大。

五、软关机

1. 按【取消】键，进入软关机，屏幕不显示；
2. 再按【取消】键，屏幕恢复正常显示。

五 安装图示



- 1.用电钻在天花板上钻两个与膨胀螺丝大小一致的洞。（看板挂环可以移动，取合适距离即可）
 - 2.用铁锤将膨胀螺丝挂环/挂钩打入钻好的洞中，再用扳手旋紧六角螺母。
 - 3.用登山扣将看板与铁链连接。
 - 4.将铁链的另一端挂在固定好的膨胀螺丝上即可。
- 注：安装配件需自行购买**

注意事项

- 1.本机顶部有一个电源输入端口将电源,插头接入100V-240V/50HZ交流电源即可工作。
- 2.将遥控器纽扣电池按正确方向装入遥控器电池仓。【注意电池的正极向上放置（标有"+"号的一面为正极）】
- 3.安装时,必须确保固定螺丝牢固可靠,防止机身落地损坏。
- 4.必须安装在干燥,通风的位置,并远离易燃易爆物品。
- 5.清洁机身表面时,必须先关闭电源,只能用洗洁精等洗涤剂清洗机身,切勿使用汽油,丙酮,白电油等有机溶剂进行清洗,在清洗是,必须避免让溶剂流入机身内部,否则会损坏主机板甚至引起触电或者火灾。
- 6.避免安装在露天场地,防止雨水流入机身内部而损坏主机。
- 7.不要安装在阳光直射的位置,以免因为亮度不足而影响视觉。

六 常见问题

常见故障及处理

故障现象	原因分析	排除方法
遥控距离明显缩短	遥控器电池电量不足	更换遥控器电池
遥控失灵	电池接触不良	将遥控器电池取出后重新放入
	遥控器或接收电路损坏	与经销商联系
黑屏或无法开机	电源或控制卡损坏	将电源或控制卡拆下返厂维修
数码管显示不全	元器件损坏	重启无法正常工作，需要返厂处理
重启电源时，时间和日期被复位或数据不能保存	主板电池电量不足	连续开机8小时以上，给主板电池充电
无法更新程序	串口选择不正确	串口是否选择正确
	串口的驱动程序未安装	串口的驱动程序是否安装
	TTL下载设备损坏	上述均正确，TTL下载线通讯指示灯是否闪烁

生产现场管理硬件与系统

E-SOP电子作业指导书



LED电子看板



产品图号	1234567890123456	
计划产量	1234	目标数量 1235
实际产量	1234	目标差值 8881
运行时间	128.1	节拍倒计时 1195
停机时间	12.34	呼叫工位 --
修机时间	153.1	呼叫工位 --
修机时间	158.1	呼叫工位 --

LCD生产管理系统



时间/Time	生产计划/Plan	实际产量/Actual	不良率/Defect Rate
08:00-09:00	100	0	0
09:00-10:00	100	1420	142
10:00-11:00	100	0	0
11:00-12:00	100	0	0
13:00-14:00	100	0	0
14:00-15:00	100	0	0
15:00-16:00	100	0	0
16:00-17:00	1000	0	0
17:00-18:00	1000	0	0
18:00-19:00	1000	4.8	279
加班/OverTime	100	600	200

MES硬件产品

工业平板



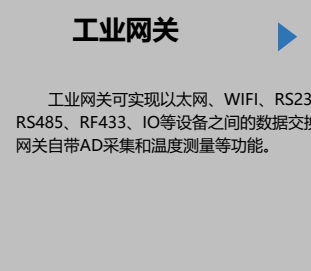
工业平板为触摸屏一体机内置接口扩展卡，可播放SOP作业指导书、安灯呼叫报警、工位计数、刷卡签到、扫描物料信息等。

MES工位机



MES工位机是集呼叫、扫码、读卡、输入/输出、AD采集、RS485、无线通讯和显示等功能于一体的智能MES工位终端。

工业网关



工业网关可实现以太网、WIFI、RS232、RS485、RF433、IO等设备之间的数据交换。网关自带AD采集和温度测量等功能。

GPRS/GPS-DTU



产品是基于GPRS通信技术和GPS定位技术相结合的工业级通信设备，灵活实现GPRS无线数据透传功能和设备GPS定位功能。

CDMA授时服务器



CDMA授时服务器是一款集GPS、CDMA、以太网NTP校时功能于一体的工业级创新型无线授时服务器。

USB数据采集器



USB工业数据采集器可采集设备的状态信号、计数信号、4-20mA、0-5V的模拟信号以及输出信号对设备进行相应的控制。

LED电子看板定制

生产管理系统

车间生产看板

精益生产看板

安灯呼叫看板

流水线看板

JIT管理看板

设备信号通讯显示屏

宾馆酒店电子房价牌

利率牌

油价显示牌

倒计时显示牌

工业平板

工业物联网网关

E-SOP电子作业指导书系统