

常用参数

- 直接使用“电压+”和“电压-”键对参数的数值进行调整。
- “电压+”和“电压-”键是专门用来调整常用参数“U”和“R”的按钮。
- 在任何工作模式和参数调整状态下都可以通过它们直接调整常用参数，调整结束后控制器将自动返回到之前的参数状态。
- 长按开/关键可以锁定所有按键，再次长按开/关键可以解除锁定，键盘锁定时，所有按键不可调节。



常用参数	标志符号	读音	最小值	最大值	默认状态
输出电压	U	U	0	260	150
送料速度	R	A	0	3200	200
键盘锁定	ð	反6	\	\	当前电压值

基本参数

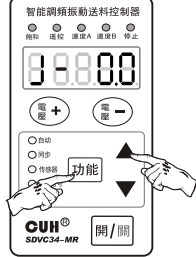
- 按住“功能”键2秒，进入基本参数的调整状态。
- 短按“功能”键可以在各基本参数之间进行循环切换。
- 通过使用“▲”和“▼”键可以对参数数值进行调整。
- 再次长按“功能”键2秒可以退出基本参数设定状态。



基本参数	标志符号	读音	最小值	最大值	默认状态
输出频率	E	E	250	4000	500
开关量输入端口C开延时	J	大勾	00	200	02
开关量输入端口C关延时	L	大L	00	200	02
缓启动时间	t	小T	00	100	05
最大计数限制 (适合具有计数功能的控制器)	J	反C	0	9999	0

高级参数

- 按下“功能”键的同时，按下“▲”键保持2秒，进入高级参数调整状态。
- 短按“功能”键可以在各高级参数之间进行循环切换。
- 通过使用“▲”和“▼”键可以对参数的数值进行调整。
- 再次按下“功能”键的同时，按下“▲”键保持2秒，可以退出高级参数设定状态。



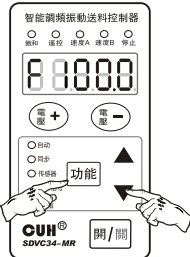
高级参数	标志符号	读音	最小值	最大值	默认状态
开关量输入端口E开延时	J-	勾中	00	200	00
开关量输入端口E关延时	L-	L中	00	200	00
最大可设定输出电压	h	小H	0	260	260
计数末端数量 (适合具有计数功能的控制器)	n	上恩	0	255	3
计数末端速度比例 (适合具有计数功能的控制器)	u	小U	0	100	30
计数抗抖时间 (适合具有计数功能的控制器)	u	弯勾	000	2000	00
加速指数	y	小Y	100	150	120
波形指数	r	小R	0	100	100
温度显示	[	大C	\	\	当前温度
通信地址	2	万	1	31	1
通信波特率	2	下拐	03	1152	96
参数密码	3-	反F	0	999	---
软件版本	Ur	UR	\	\	显示当前软件版本
计数满足时清零延迟时间	fE	涛E	00	99.9	00

高级参数	标志符号	读音	状态一	状态二	状态三
开关量输入端口C逻辑方向	f2	涛2	* --- 常通	-- 常断	\
开关量输入端口E逻辑方向	f7	涛7	* --- 常通	-- 常断	\
24V直流控制输出逻辑方向	f3	涛3	* --- 常通	-- 常断	-- 受报警信号控制
主输出逻辑关系	f4	涛4	* --- 常通	-- 常断	\
控制输出逻辑关系	f8	涛8	* --- 主逻辑	-- 副逻辑	-- 副逻辑 参数设置
开关传感器型号选择 (适合不具有计数功能的控制器)	fA	涛A	* uo 自动适应	nPn NPN	PnP PNP
开关传感器型号选择 (适合具有计数功能的控制器)	fA	涛A	* nPn NPN	PnP PNP	\
端口C和端口E的逻辑关系	n	大恩	* -- 与	-- 或	-- 异或
计数脉冲逻辑方向 (适合具有计数功能的控制器)	fb	涛B	* --- 下降沿计数	-- 上升沿计数	\
计数复位逻辑方向 (适合具有计数功能的控制器)	fc	涛C	* --- 下降沿复位	-- 上升沿复位	\
通信协议选择	2	上拐	* ASC ASC通信协议	rtu RTU通信协议	\
开机运行状态	fd	涛D	* --- 开机运行	-- 开机停止	-- 开机跟随
恢复出厂设置	88888	全8	88888 准备	----- 执行	\

注：表格中加*状态为出厂默认状态。

自动/同步参数

- 按下“功能”键的同时，按下“▼”键保持2秒，进入自动/同步参数调整状态。
- 短按“功能”键可以在自动/同步参数之间进行循环切换。
- 通过使用“▲”和“▼”键可以对参数的数值进行调整。
- 再次按下“功能”键的同时，按下“▼”键保持2秒，可以退出自动/同步参数设定状态。



自动/同步参数	标志符号	读音	最小值	最大值	默认状态
中心频率	F	F	250	4000	1000
自动调频最大偏移量	n	下恩	00	1800	300
频率自动调整系数	1F	1F	0	200	20
振幅自动调整系数	PA	PA	0	999	60
振幅自动调整系数	1A	1A	0	999	50
送料速度显示	H	倒A	0	H	0
输出电压显示	G	大G	0	h	150
电压下限	GL	GL	0	260	0
频率下限	9	反9	250	4000	250
最大振幅指数	P	P	0	500	500
最大可设定送料速度	H	H	0	3200	1500
相位差	P	φ	-180	180	0
最大搜频电压	b	小B	0	260	100
频率搜索速度	SP	SP	1	5	5
送料速度最小调整量	c	小C	1	10	1
振动传感器编号	T	横T	0	4	1

自动/同步参数	标志符号	读音	状态一	状态二	状态三
输出电压调整方式	f5	涛5	* --- 自动	-- 手动	\
输出频率调整方式	f6	涛6	* --- 自动	-- 手动	-- 跟随

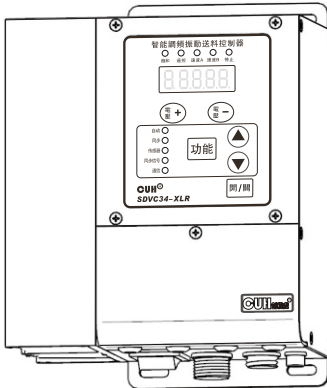
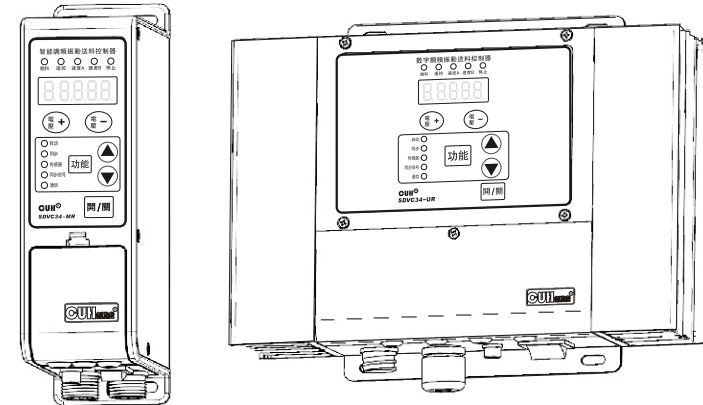
注：表格中加*状态为出厂默认状态。



智能调频振动送料控制器 SDVC34系列简易操作指南

扫描二维码下载详细说明书

Variable Frequency Intelligent Controller for Vibratory Feeder



适用控制器型号

SDVC34-MR
SDVC34-MRJ
SDVC34-XLR
SDVC34-XLRJ
SDVC34-UR
SDVC34-URJ

南京创优科技有限责任公司

地址：南京市江宁区智能路9号启迪城学研园2幢

销售电话：025-84730416

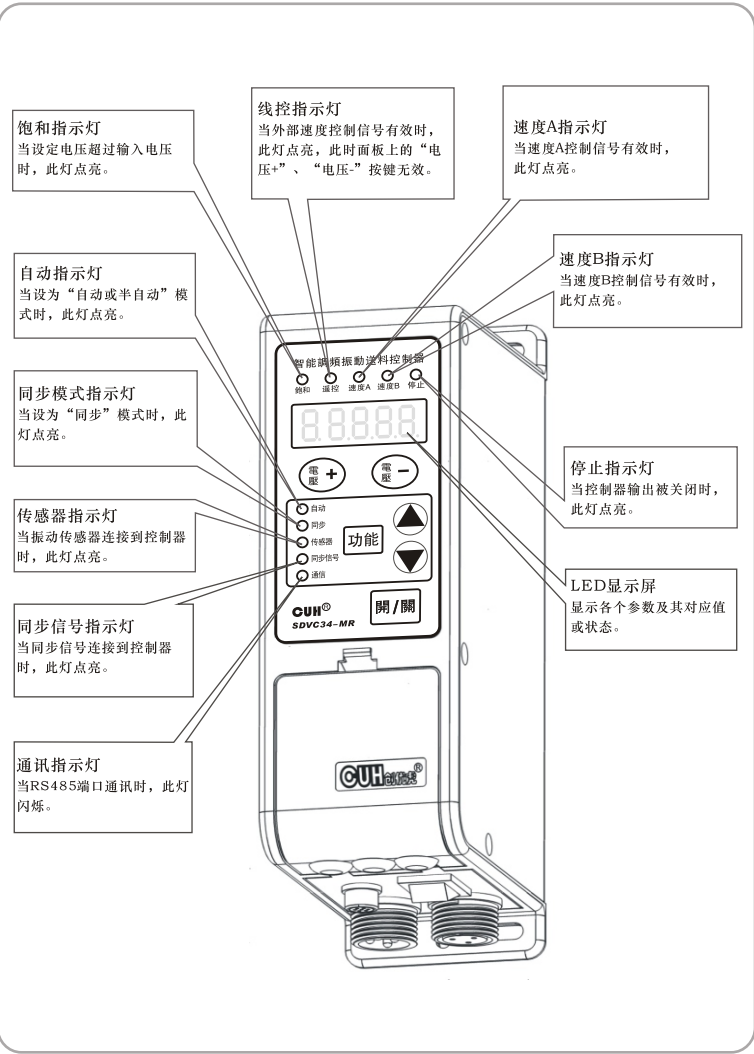
传真：025-84730426

企业邮箱：sales@cuahnj.com

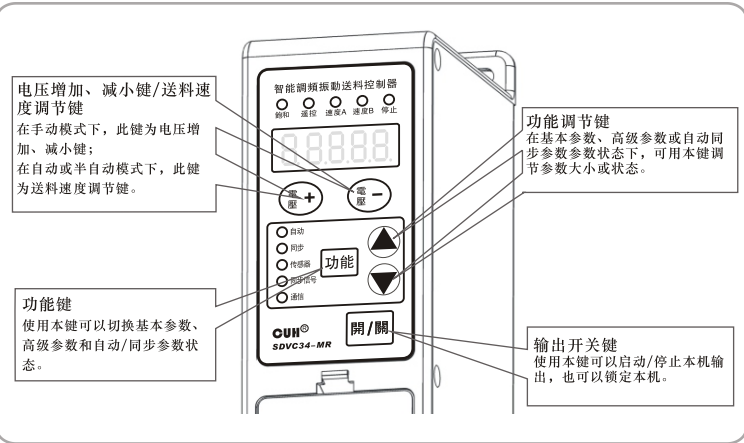
文档编号：IDP1000254_A.2

该说明书的最终解释权归本公司所有

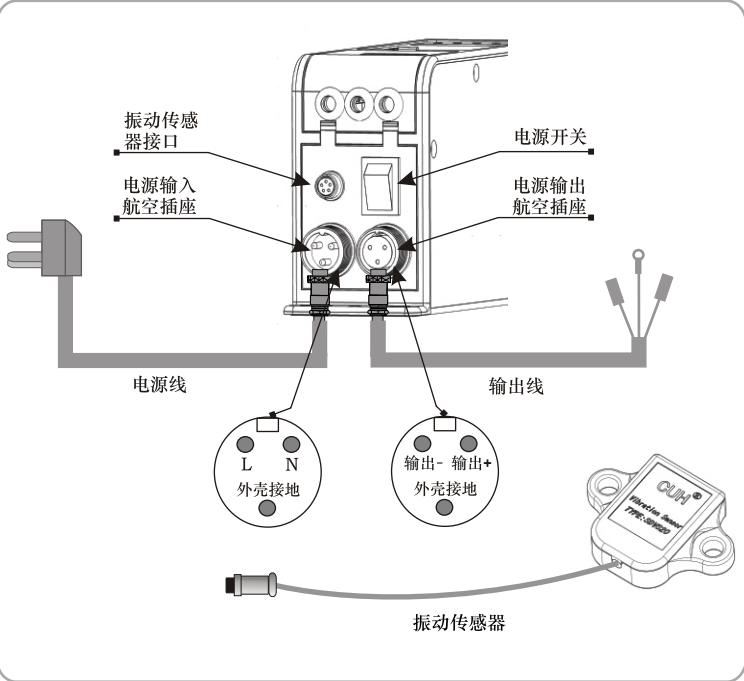
指示灯说明



按键说明

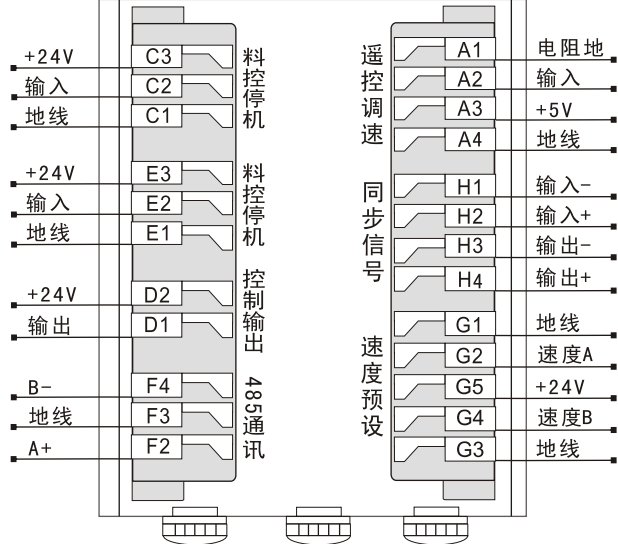


输入、输出接口及附件说明

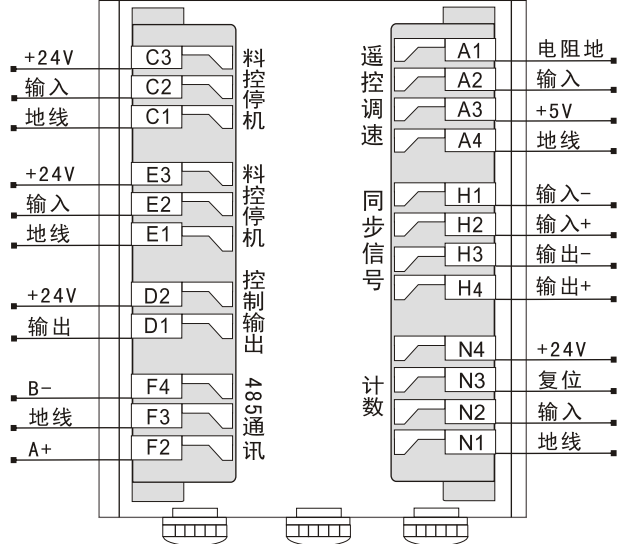


控制接口说明

具有通信功能控制器的接口：



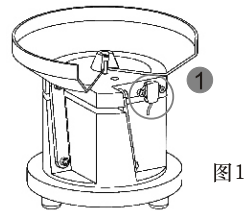
具有通信和计数功能控制器的接口：



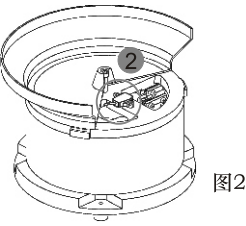
振动传感器安装指南

用螺丝将振动传感器安装在牢固、平整的表面，方向角度等可以任意选择。建议安装位置及安装方法如下：

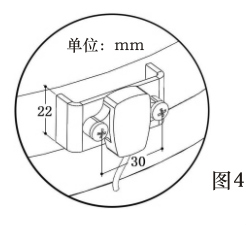
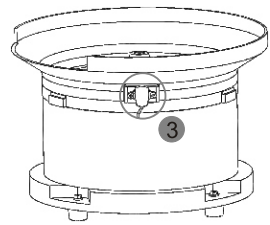
- 方式1，见图1。
- 优点：安装简便。



- 方式2，见图2。
- 注意事项：需避免料盘压到振动传感器。

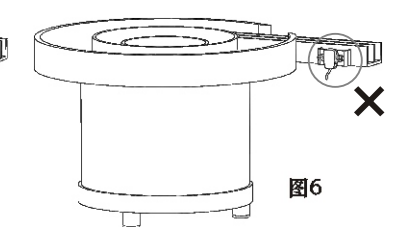
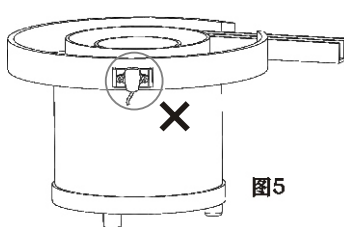


- 方式3，在料盘上焊接一个支架，将振动传感器安装在支架上，见图3。
- 振动传感器支架建议尺寸见图4。



- 不推荐安装方式，见图5、图6。

原因：容易受物料、料盘干扰，不能准确的反映出振动盘谐振点，控制器可能会一直处于搜频状态，导致无法稳定送料。



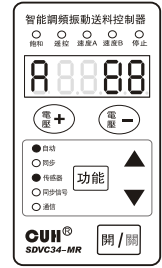
自动模式下送料速度的设定

- 打开控制器电源开关。

- 此时控制面板上的“振动传感器”指示灯亮，表示振动传感器已经连接到控制器。

- 控制器会进入送料速度“R”参数状态。

- 通过“电压+”和“电压-”键可以设定需要的送料速度“R”的值。

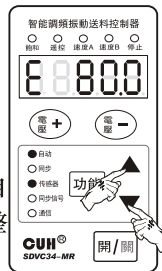


自动搜频

通过自动搜频，控制器会搜索到振动设备的最佳工作频率并输出该频率值，同时控制器会自动设定各项相关参数。用户只需要设定需要的送料速度“R”参数值，控制器即可工作在最佳状态。当控制器的输出频率，偏移振动盘的谐振频率30Hz以上时，控制器自动重新搜频。

- 正确连接振动传感器后长按“▲”和“▼”键3秒，即可启动自动搜频，自动搜频过程中控制器将实时显示当前的输出频率“F”值。

- 待搜索结束后，控制器会自动设置中心频率“F”、自动调频最大偏移量“n”、频率自动调整系数“IF”、振幅自动调整系数“pR”、振幅自动调整系数“iR”、相位差“P”。并将电压调整方式“FS”和频率调整方式“FS”设为自动。



若在刚启动搜频时出现“Err02”，说明振动盘低频工作时电流过大，但这不会影响控制器搜频工作。
若想在搜频中途取消自动搜频，短按“开关”键即可，控制器会恢复到自动搜频前的工作状态。



当前工作状态满意时，长按“开/关”和“▼”键，即可保存当前参数。再次开机时，可以快速恢复当前工作状态。