



MDSC-1000L 金属双张检测器

用户手册

阿童木（广州）智能科技有限公司
Atonm (Guangzhou) Intelligent Tech. CO.,LTD

地址：广州市高新技术开发区科学城南翔一路 68 号
客服：400-0088-976
www.atonm.com

前言

资料简介

感谢您购买阿童木（广州）智能科技有限公司自主研发、生产的 MDSC-1000L 系列金属双张检测器，MDSC-1000L 金属双张检测器专用于锂电行业的自动送料系统中，用来检测各种金属片料厚度差别（如铝片、铁片、铜片、不锈钢片），能有效防止双张或多张片料进入下一工艺环节，而且能识别不同材料，比如铜片与铝片双张混杂，避免将混杂材料送进下一个工艺环节，产生不良产品。本产品包含检测主机和传感器两部分。

本手册主要描述 MDSC-1000L 系列金属双张检测器的规格、特性及使用方法等。在使用本产品前，请您仔细阅读本手册，以便更清楚地掌握产品的特性，更安全地使用本产品。

关于手册获取

本手册不随产品发货，如需获取电子版 PDF 文件，可以通过以下方式获取：

- 关注“阿童木智能科技”公众号，菜单栏“说明书”里，可搜索说明书并下载。
- 使用手机扫产品机身二维码，获取产品配套手册。

安全注意事项

- ◆ 请确保使用环境符合硬件规范中的限制条件(详情请参考“性能参数”);
- ◆ 请勿安装于磁场过强、阳光直射、高温、强烈机械振动的场所，请勿在有易燃气体、蒸汽或粉尘场合使用本产品，否则有爆炸危险；
- ◆ 请勿在可能发生温度剧烈变化或者湿度很大的环境中使用本产品，否则可能导致设备内部产生冷凝水，导致设备损坏；
- ◆ 请确保所有电缆接头都牢固连接到本产品上。如果连接松动，可能会产生错误的输入或输出信号；
- ◆ 在使用过程中，避免使用工具去触摸显示面板，对外力过大造成面板损坏由用户负责；
- ◆ 为避免触电，在连接本产品的电源前，请先切断电源；
- ◆ 本产品输入电源是 DC24V±20%，请定时检查 DC 电源是否稳定；
- ◆ NPN 接口只能接小于 48V 的直流系统；
- ◆ 传感器安装位置尽量远离强磁物体（一般要求：30cm 以上）；
- ◆ 传感器线缆不可和强电缆并线布线（隔开 5cm 以上或垂直强电缆布线）；
- ◆ 主控制器电源采用单独隔离电源，不可和伺服及变频器等强干扰源共电源；
- ◆ 传感器线缆不可被剪断或驳接，如果线缆过长，可将其卷入电柜内；若长度不足，可进行定制；
- ◆ 片料的学习位置和实际生产的检测位置要尽量一致；
- ◆ 每次更换片料，只要有不一致的地方（包括但不限于材质、厚度、外形、检测位置等）都必须重新学习。

目录

前言.....	1
1 性能参数.....	3
2 产品面板及功能说明.....	3
2.1 液晶显示.....	3
2.2 按键操作功能.....	4
2.3 LED 指示.....	5
3 安装与接线说明.....	5
3.1 主机安装.....	5
3.2 传感器安装说明.....	5
3.3 装配接线图.....	6
3.4 电气控制接线图.....	6
4 主机调试步骤.....	7
5 保修协议.....	9
6 联系我们.....	9

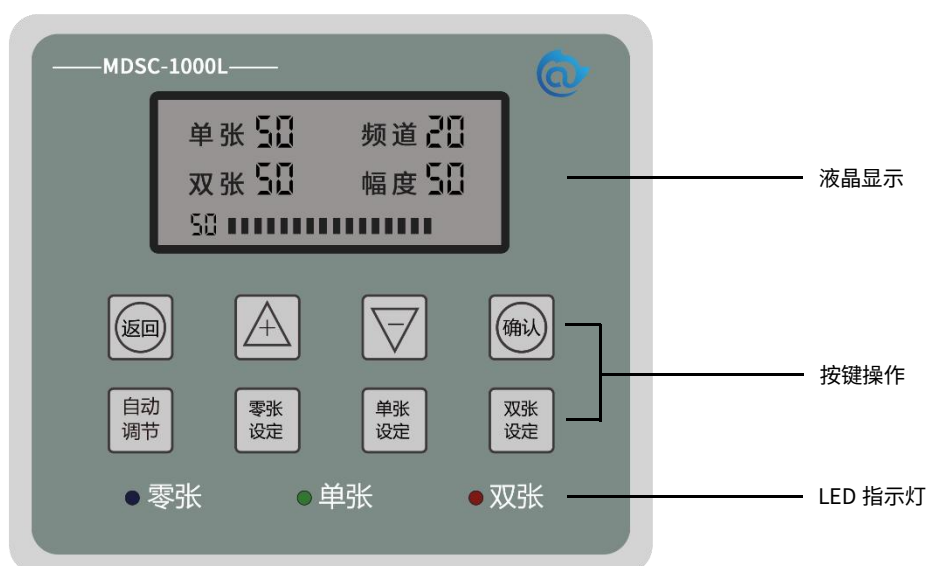
1 性能参数

表 1-1: 产品性能参数

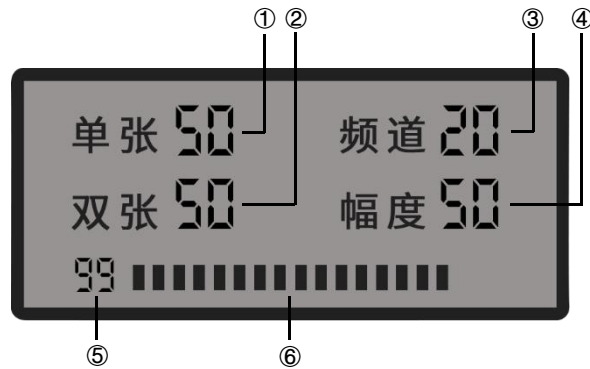
产品名称	MDSC-1000L 金属双张检测器
主机尺寸	132mm * 116mm * 48mm
开孔尺寸	121mm * 105mm
传感器尺寸	M8 圆形传感器: 直径 8mm*长度 20mm M12 圆形传感器: 直径 12mm*长度 25mm 标配: 传感器 T (动头端) 线长 6 米 传感器 R (固定端) 线长 4 米
输入电压	DC24V/500mA
控制输出	1.NPN 单双张开关信号输出, 最大驱动 50mA/48V 2.NPN 零张开关信号输出, 最大驱动 50mA/48V 说明: 单张、双张输出信号宽度, 出厂默认 50ms, 可调范围: 5 - 500ms
检测材质	钢板、铁板、铜板、铝板、镀锌板、不锈钢板等
检测厚度	铜、镍、铝: 0.01 - 1mm
响应速度	1200pcs/min

2 产品面板及功能说明

2.1 液晶显示



2-1: 主机面板示意图



2-2:液晶面板示意图

表 2-1: 液晶面板显示说明

标号	名称	显示内容	说明
1	单张	0~99	单张阈值, 大于此值, 小于双张阈值, 输出单张, 设置模式下可调。
2	双张	0~99	双张阈值, 大于此值, 输出双张, 设置模式下可调。
3	频道显示	0~23	显示当前选择的频道, 自动选择, 设置模式下可调。
4	幅度显示	0~99	显示当前信号输出幅度, 自动选择, 设置模式下可调。
5	信号强度	0~99	接收到的信号强度。
6	信号幅度条	0~16 格	共 16 格对应 99 级信号强度, 使信号强度变化更直观。

2.2 按键操作功能

表 2-2: 按键说明

按键名称	功能描述
确认	<ol style="list-style-type: none"> 长按 3 秒进入设置模式(包含自动调节和学习模式), 液晶屏点亮, NPN 电气控制输出禁止, 短按确认当前操作; 设置模式下, 短按“确认”键可选择设置单张/双张灵敏度; 学习模式下, 短按“确认”键可保存当前学习数据。
返回	<ol style="list-style-type: none"> 取消上一个操作; 在设置模式下, 长按 3 秒退出设置模式, 进入工作状态。
上/+	短按对应设置值加 1, 长按连加。
下/-	短按对应设置值减 1, 长按连减。
自动调节	短按“自动调节”键, 进入自动调节模式, 单张指示灯闪烁。
单张设定	放置单张待测铝片, 短按“单张设定”键, 3 个 LED 闪烁。等待若干秒后, 只剩双张 LED 闪烁, 则单张自动调节完毕。
双张设定	<ol style="list-style-type: none"> 放置双张待测铝片, 短按“双张设定”键, 3 个 LED 闪烁。 等待若干秒后, 双张 LED 指示灯常亮, 移开片料, 则这时零张指示灯常亮。则双张自动调节完毕。
零张设定	在零张指示灯点亮情况下, 不放片料, 短按“零张设定”, 这时零张指示灯闪烁, 再短按“确认”键保存。

说明: 所有按键需要在长按“确认”键进入设置模式后才可操作, 否则无效!

2.3 LED 指示

LED 用于实时指示传感器检测状态：零张时，零张指示灯亮；单张时，单张指示灯亮；双张时，双张指示灯亮。

在学习模式下，相应的 LED 指示灯闪烁表示正在进行相应状态的学习。

3 安装与接线说明

3.1 主机安装

在机柜面板安装位置开 121mm * 105mm 长方形安装孔，放入检测主机，然后在主机上下侧开孔位置插入固定卡扣，上螺丝拧紧。

3.2 传感器安装说明

建议将金属双张检测传感器安装在如图 3-1 的金属或塑料支架上，不区分发送端 T 和接收端 R 的方位，工作面（传感器端面）正对安装。工作面之间允许安装距离为 10~30mm，推荐安装距离 15mm。

上料检测时，应将待测金属片料经过有效感应区域（至少应与传感器内边沿对齐，可再内进一些），推荐安装位置如图 3-1 所示。注意：传感器对视区域需净空，不能有其他金属遮挡物。

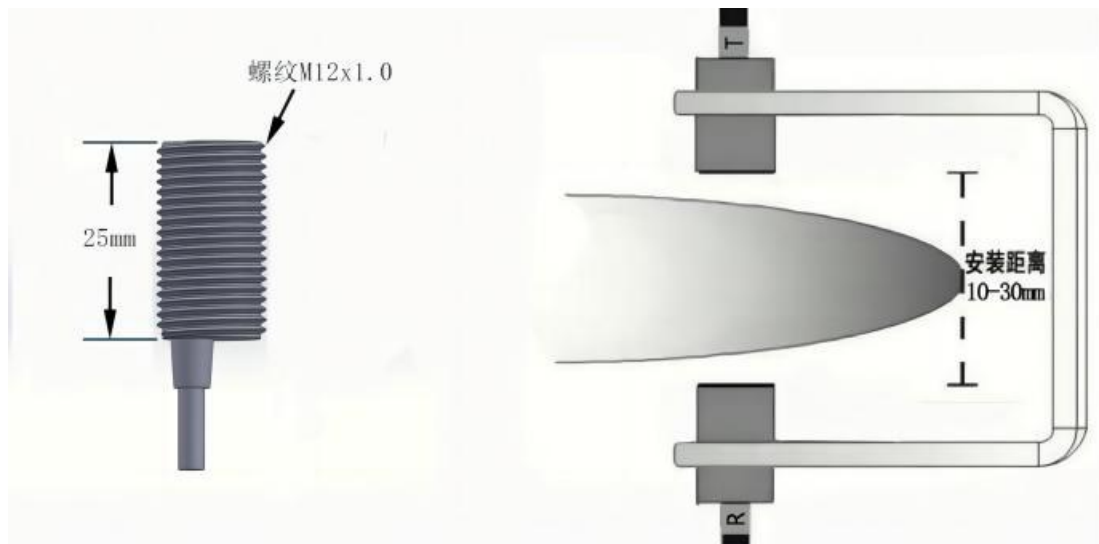


图 3-1: 传感器安装示意图



注意

建议将发射端 (T) 传感器安装在上方，接收端 (R) 传感器安装在下方。
如使用移动一个传感器的安装方式，建议移动发射端 (T) 传感器。

3.3 装配接线图

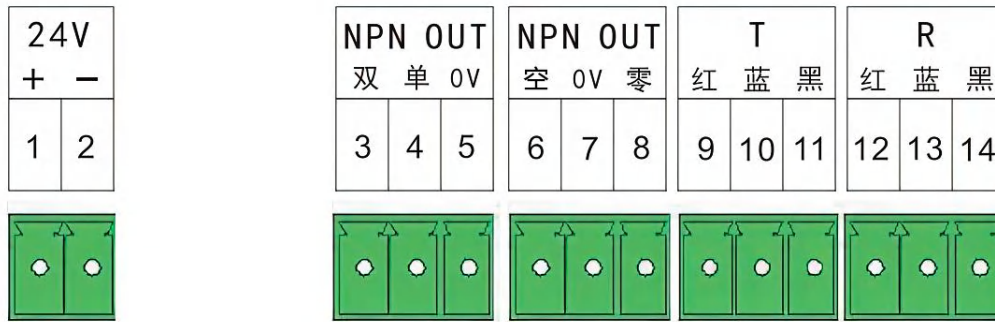


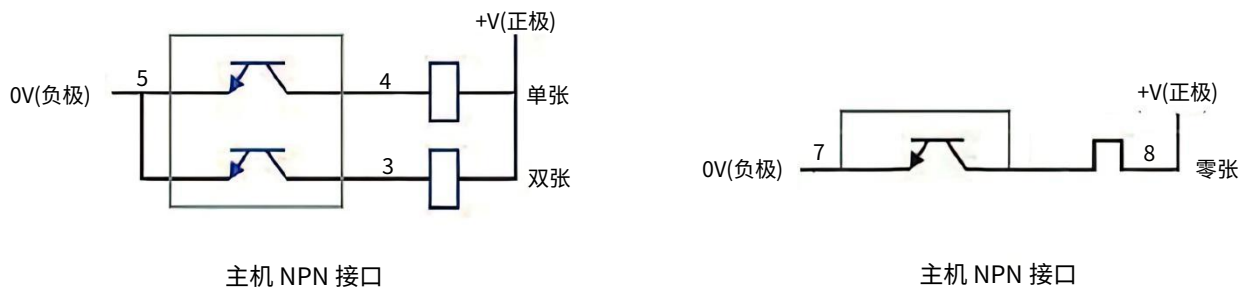
图 3-2: 装配接线示意图

表 3-1: 装配接线说明

位号	接线说明
1、2	直流电源输入，DC24V±20%，推荐电源 24V/500mA
3、4、5	NPN 单张、双张开关信号输出，最大驱动 50mA/48V，可接 PLC 或驱动继电器
7、8	NPN 零张开关信号输出，最大驱动 50mA/48V，可接 PLC 或驱动继电器
9、10、11	接发射(T)传感器：9 接红色端子，10 接蓝色端子，11 接黑色端子
12、13、14	接接收(R)传感器：12 接红色端子，13 接蓝色端子，14 接黑色端子

3.4 电气控制接线图

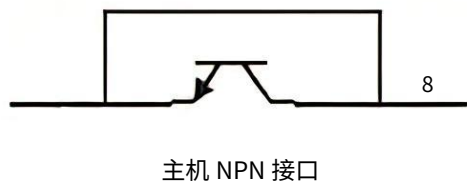
(1) NPN 接口与继电器连接实现各种控制



主机 NPN 接口

主机 NPN 接口

(2) NPN 接口与 PLC 连接实现各种控制



主机 NPN 接口

4 主机调试步骤

准备

要求安装好检测主机和传感器，接好电气控制线。接通电源，液晶显示正常，表示主机处于工作模式。若之前已经设置好各项参数，并且所传送的片料不变，则可直接工作。否则，按如下步骤进行设置。

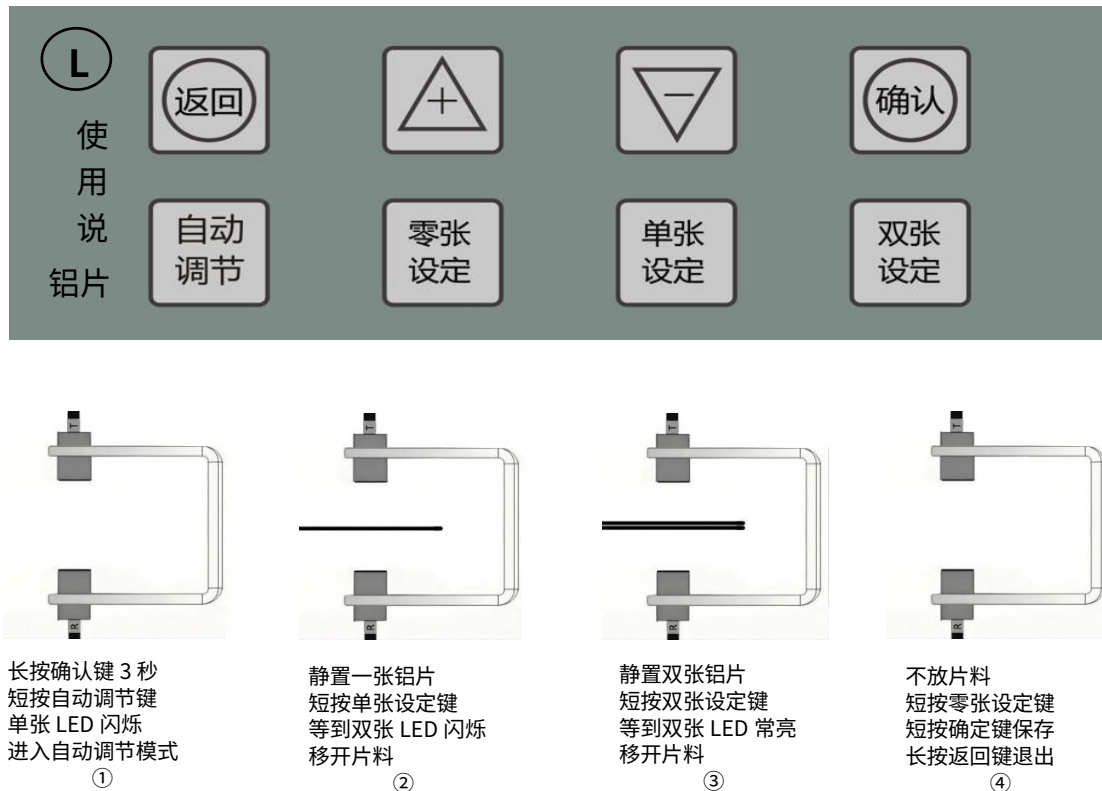


表 4-1: 铝片学习步骤说明

序号	名称	步骤
1	进入学习模式	长按“确认”键 3 秒，直到液晶屏点亮，进入设置模式，短按“自动调节”键，此时“单张”LED 指示灯闪烁，进入自动调节模式。
2	学单张	控制送料系统传送一张铝片放在传感器中间停住，让铝片处位于传感器最深入位置（如果不能控制送料系统实现，也可以手动拿一张铝片放在传感器之间，铝片所放位置要与使用送料系统操作尽量一致），短按“单张设定”键，等到只有“双张”LED 指示灯闪烁，移开单张铝片，则单张调节步骤完成。
3	学双张	控制送料系统传送两张粘在一起的铝片放到传感器中间停住，让铝片处位于传感器最深入位置（如果不能控制送料系统实现，也可以用手拿两张铝片放在传感器之间，铝片所放位置要与使用送料系统操作尽量一致），短按“双张设定”键，等到“双张”LED 指示灯常亮，移开双张铝片，则双张调节步骤完成。
4	学零张	移开片料，使传感器间无遮挡，短按“零张设定”键，此时“零张”LED 指示灯闪烁，短按“确定”键保存，完成零张设定。
5	退出学习模式	长按返回键退出自动调节模式，进入工作模式。

自动调节（需要同时识别铜片和铝片材料的场合）

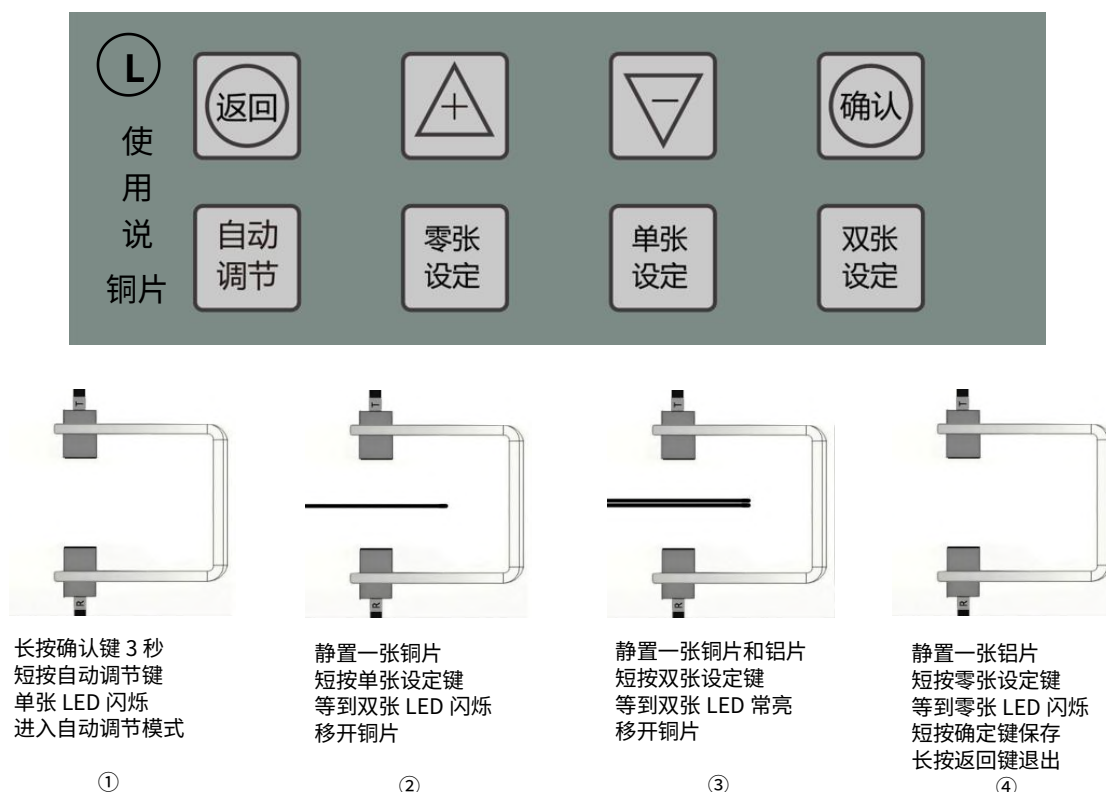


表 4-2：铜铝混料学习步骤说明

序号	名称	步骤
1	进入学习模式	长按“确认”键 3 秒，直到液晶屏点亮，进入设置模式，短按“自动调节”键，此时“单张”LED 指示灯闪烁，进入自动调节模式。
2	学单张	控制送料系统传送一张铜片放在传感器中间停住，铜片最大处位于传感器中心（如果不能控制送料系统实现，也可以手动拿一张铜片放在传感器之间，铜片所放位置要与使用送料系统操作尽量一致），短按“单张设定”键，等到只有“双张”LED 指示灯闪烁，移开单张铜片，则单张调节步骤完成。
3	学双张	控制送料系统传送一张铜片粘贴一张铝片放到传感器中间停住，让其最大处位于传感器中心（如果不能控制送料系统实现，也可以用手拿一张铜片和一张铝片放在传感器之间，其所放位置要与使用送料系统操作尽量一致），短按“双张设定”键，等到“双张”LED 指示灯常亮，则双张调节步骤完成。
4	学零张	移开片料，使传感器间无遮挡，把一张铝片放置在传感器中间短按“零张设定”键，此时“零张”LED 指示灯闪烁，短按“确定”键保存，完成零张设定。
5	退出学习模式	长按返回键退出自动调节模式，进入工作模式。

手动设置（非必须）

如果工作过程中觉得单张或双张检测不够灵敏或过于灵敏，则可长按“确定”键 3 秒，进入设置模式，然后短按“确定”键，则液晶屏“单张”旁边的数字闪烁，此时可按“向上”或“向下”键调节单张阈值。此时按下“确认”则保存单张阈值设置，转入双张阈值设置，此时液晶屏“双张”旁边的数字闪烁，可与调节单张阈值一样调节。调节好后，按“确定”保存。单张和双张阈值调节时，可按“返回”键退出调节，并恢复调节前的阈值设置。



注意

在调节双张或单张阈值的时候，即液晶屏上有数字在闪烁的时候，不能进行①-⑤这五个步骤。
非专业人员，不建议操作手动设置阈值功能。

5 保修协议

本产品质保期为 18 个月，以机器条码为准。保修期内按照使用说明书正常使用情况下，产品发生故障或损坏，我公司负责免费维修。

保修期内，因以下原因导致损坏，将收取一定的维修费用：

- 因使用上的错误及自行擅自拆卸、修理、改造而导致的机器损坏；
- 由于火灾、水灾、电压异常、其它天灾及二次灾害等造成的机器损坏；
- 购买后由于人为摔落及运输导致的硬件损坏；
- 不按我司提供的用户手册操作导致的机器损坏；
- 因机器以外的障碍（如外部设备因素）而导致的故障及损坏；

在服务过程中如有问题，请及时与我司联系。

客户购买本产品，说明同意了本保修协议。本协议解释权归阿童木（广州）智能科技有限公司。

6 联系我们

如您在使用此产品的过程中有任何问题或需求，请与阿童木（广州）智能科技有限公司工作人员联系。

服务热线：400-0088-976

注：公司致力于产品的不断完善与优化升级，故产品某些参数更改时，恕不另行通知。

应用注意事项

1、 传感器线缆不可剪断，重接。如果线缆长了可以卷到电柜，不够长可以要求公司定制。

2、 材料的学习位置 and 实际生产的检测位置要尽量一致。

3、 一般金属材料(0.1mm 以上的不锈钢、马口铁、铝片、铜片等)，学习完成后单双张差值大于 8，零张单张差值大于 5；否则调整探头距离或相对位置重新学习。对于很薄或特殊材料难以保证上述指标情况下，需要通过调节阈值来拉开零、单、双张差值。