

V		

USB

V

IO

IO

K

ØgR -Fg`•

ÖM#####

#####

PID

PID

U

U

IO

IO

v



V

A

IO

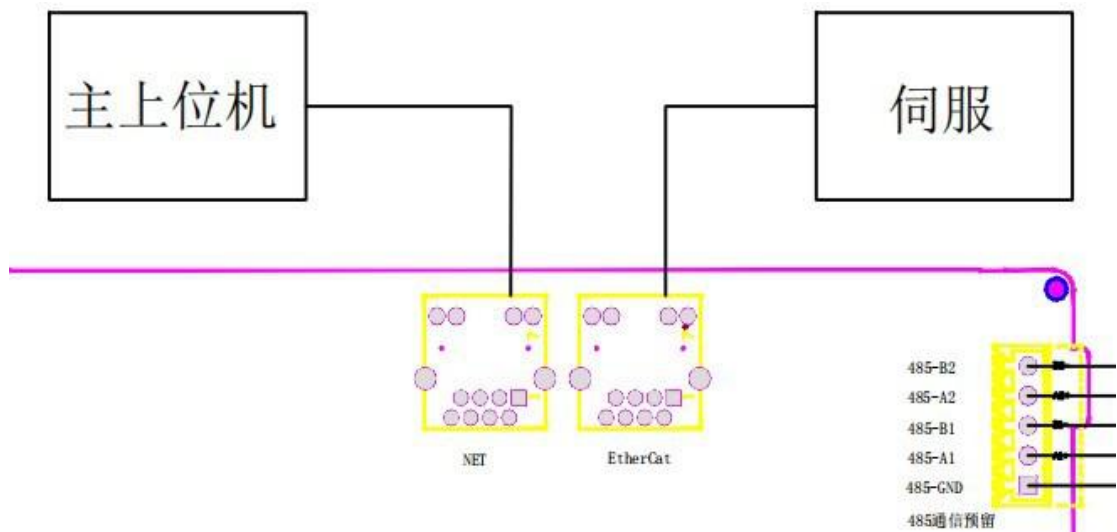
IO

A



E e ca

E e ca



IO

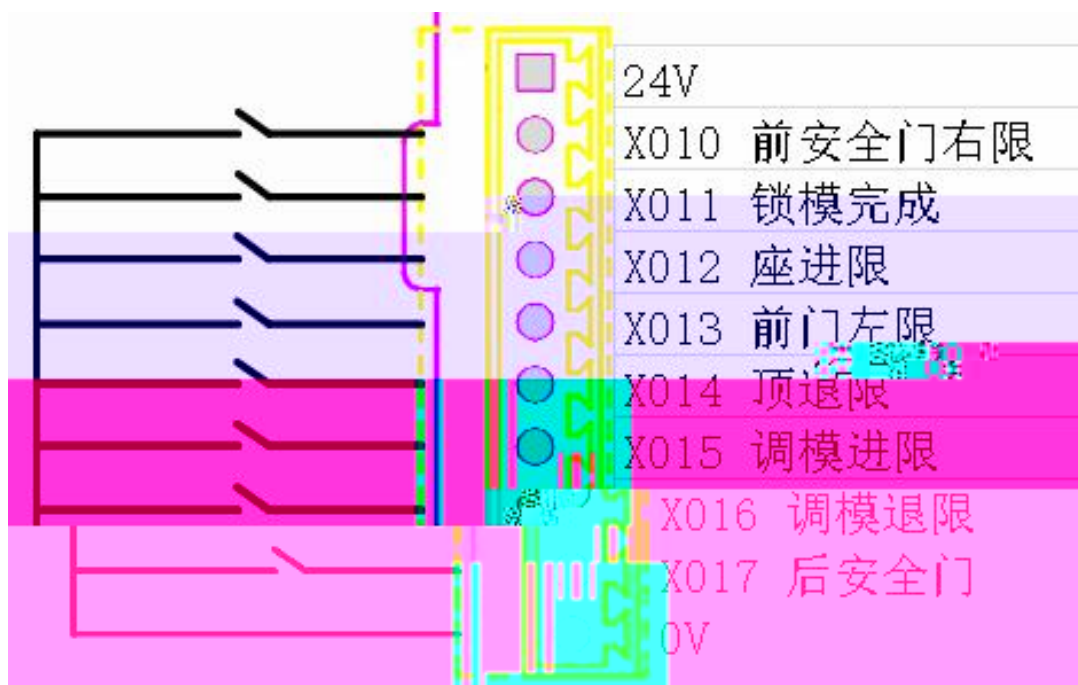
IO

X		
X		
X		
X		X
X		
X		
X		
X		
X		
X		
X		
X		
X		
X		
X		
X		
X	A	
X	A	
X	B	
X	B	
X	C	
X	C	

x

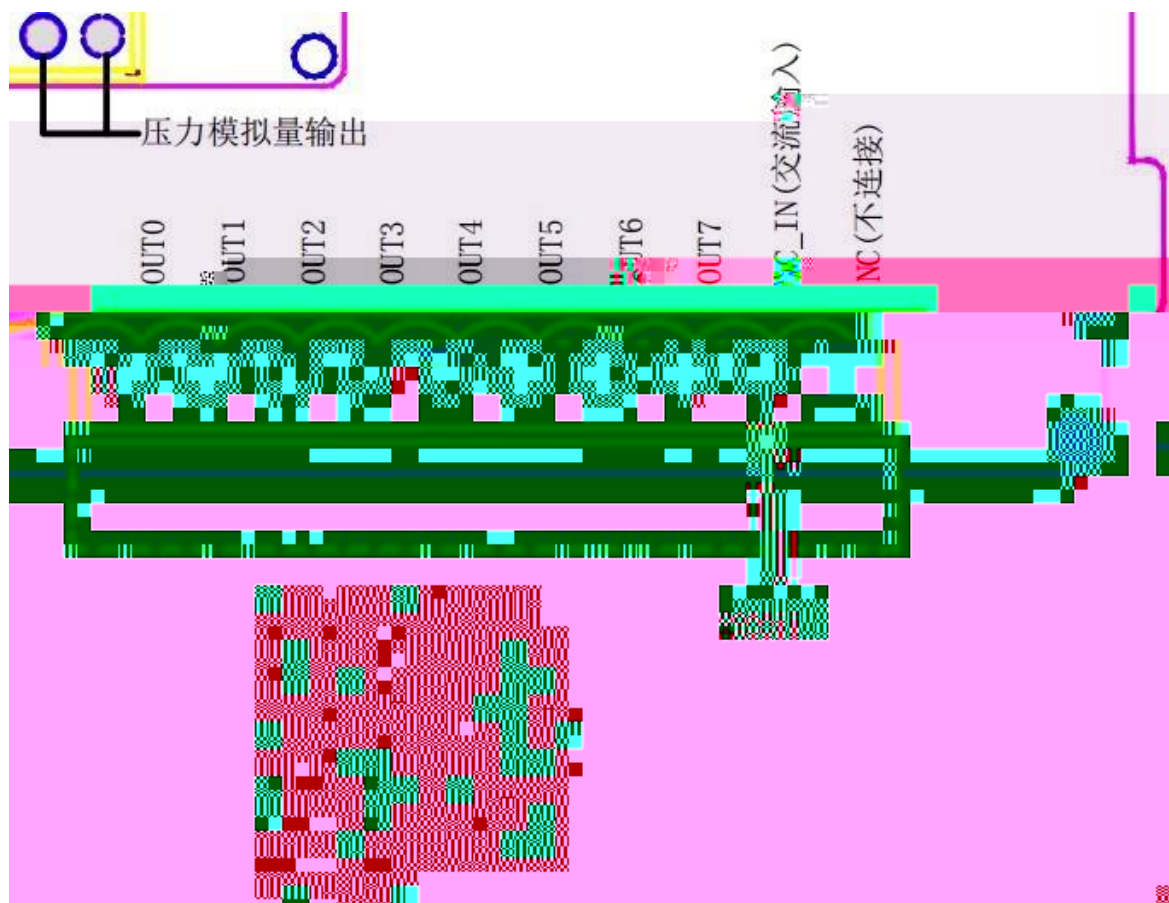


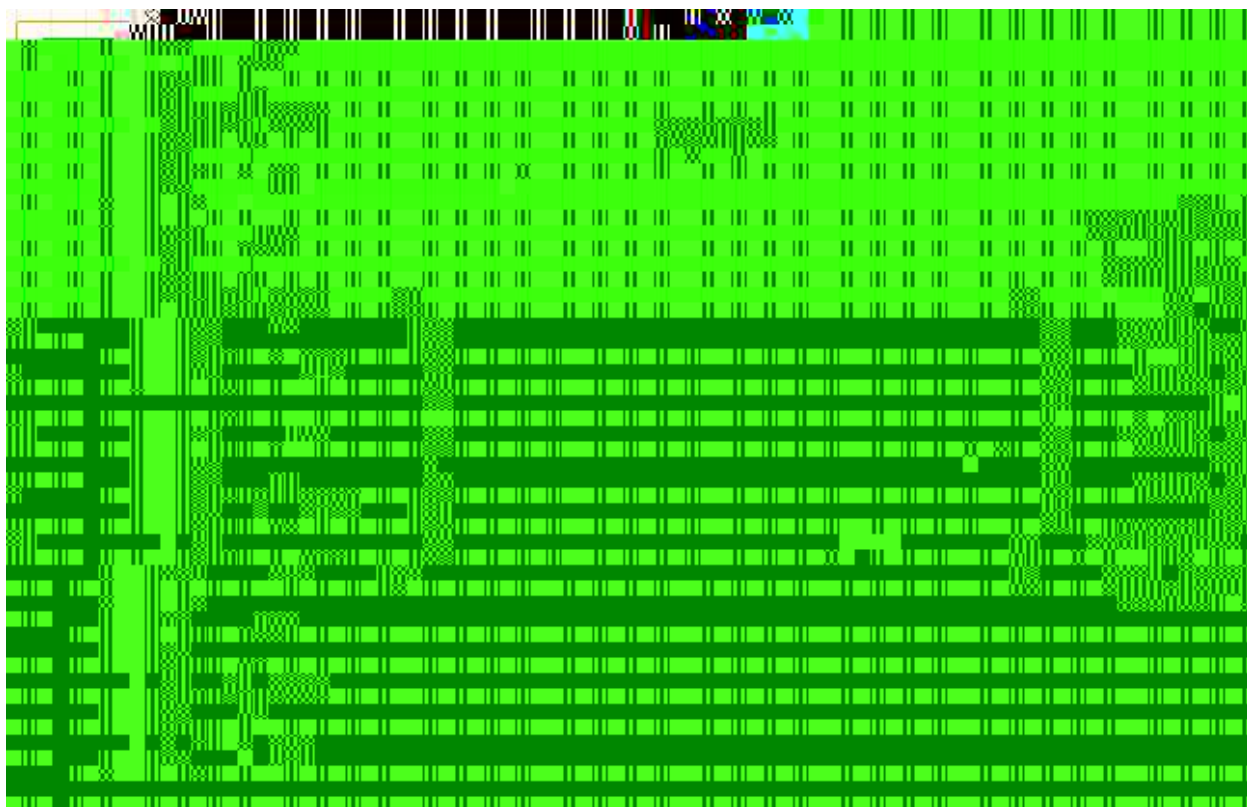
X	X	
X	X	
X	X	
X	X	
X	X	
X	X	
X	X	
X	X	



Y		
Y		
Y		

OUT	
V	V










V


V








V

V

	S

Ã # 4#RÃ\$YR





锁模	一段	二段	三段	四段	低压	高压	锁模完	动模	
位置	79.00	36.00	21.00	50.00	17.00		0.50 (mm)	输出电流	
压力	80.0	80.0	80.0	50.0	25.0	99.0	(%)	输出扭矩	0
速度	50.0	50.0	50.0	40.0	20.0	18.0	(%)	输出转速	0
								当前位置	13.56
								驱动温度	50
								负荷	

	六段	五段	四段	三段	二段	一段	开模	
位置 (mm)	600.00	59.00	85.00	60.00	18.00	17.00		总行程 260.0 mm
压力 (%)	20.0	35.0	70.0	70.0	70.0	80.0		低压模保限时 1.50 s
速度 (%)	20.0	10.0	20.0	50.0	60.0	30.0		开模保护 20 s
								再循环计时 0.10 s

参数配置区域

运行状态
开锁模
功能参数
延迟斜率
调零
模具吹气
压力速度曲线

开模
锁模
准备就绪

开锁模
射胶
溶胶
顶针
座台
中子
调模
温度
伺服
特殊功能
模号
质量管理

S

e

U

USB

U

HCIMM

UI 版本:1.2.1.0.200927.0; 主机版本:1.2.1.0.20.9.27 标准 温控版本:1.2.2.0 模拟量版本:1.2.0.0

更新 备份/还原

扫描更新包
开始更新

面板设定 更新 用户管理

准备就绪

U

U

U

U

a

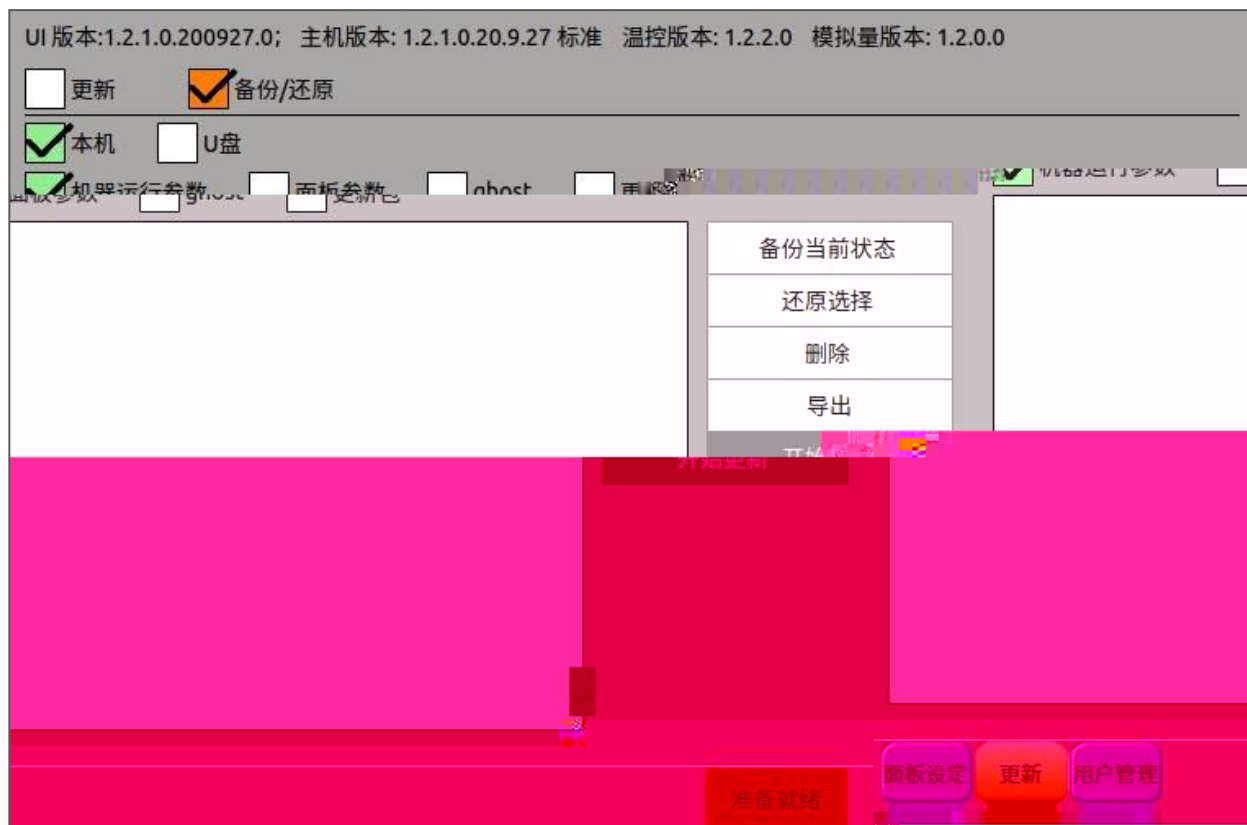
b

c

d

e

f G



a

U

b

c

d

U

U

e

e

用户列表

操作人员
管理员
高级管理员
超级管理员

状态: 新建用户

用户名:

密码:

权限

op
 mold
 system
 user
 root

面板设定 更新 用户管理

d e e

e e d

a

b d

c e d

d e

c

e

c

c

a

b

c

d

	锁模	锁模B	顶针	顶针	顶针	顶针	顶针A	顶针B
轴使用	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
伺服模拟	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
轴类型	伺服		伺服	油压	油压	伺服	伺服	
传感器	电子尺		电子尺	接近...	接近...	电子尺	电子尺	
当前位置 (mm)	49.10	0.00	0.00	0.00	0.00		47.02	0.00
机械行程 (mm)	260.0		50.0	66.0	200.0		65.0	
D通道映射	0		1	2	3		3	0
伺服ID	2		3	10	10	13	0	1
转矩0位校准 N.m	0.0						0.0	0.0
伺服厂家	其他		请在伺服断使能状态下操作该页面					
运行状态	轴配置	预留	预留	预留	预留	预留	预留	就绪

a

E e ca

b

E e ca

AD

AD

ID

E e ca

ID

ID

锁模	一段	二段	三段	四段	低压	高压	锁模完
位置	90.00	36.00	21.00	50.00	17.00		0.30 (mm)
压力	80.0	80.0	80.0	50.0	25.0	90.0	90 (%)
速度	30.0	50.0	40.0	40.0	15.0	15.0	(%)

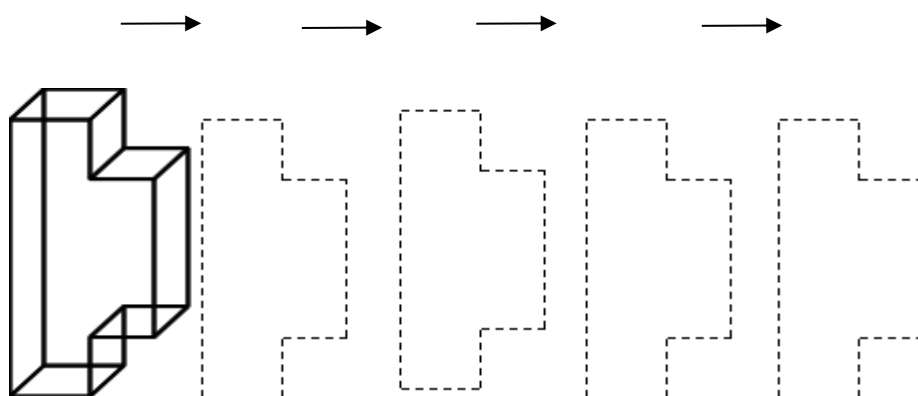
六段	五段	四段	三段	二段	一段	开模
(mm)	600.00	59.00	100.00	80.00	20.00	17.00
(%)	20.0	35.0	70.0	70.0	70.0	80.0
(%)	20.0	10.0	15.0	50.0	40.0	10.0

动模	
输出电流	
输出扭矩	90
输出转速	0
当前位置	0.29
驱动温度	
负荷	

总行程 260.0mm	
低压模保限时	1.00 s
开模保护时间	20 s
锁模保护时间	5 s
再循环计时	0.10 s

运行状态
开锁模
功能参数
延迟斜率
调零
模具吹气
压力速度曲线

开模
锁模
准备就绪



锁模段数设定	5 sec
开模段数设定	4 sec
低压模保限压	40 %
低压模保限速	20 %

Navigation buttons: 返回, 开模, 锁模, 速度, 压力, 流量, 温度, 报警, 帮助, 退出

—

压力	上升斜率	下降斜率	速度	上升斜率	下降斜率	锁模前延迟	0.05 s
锁模1段	20	50		25	50	锁模后延迟	0.00 s
锁模2段	20	50		25	50	开模前延迟	0.10 s
锁模3段	25	50		20	50	关转开延迟	0.20 s
锁模4段	50	50		50	50		
低压段	25	50		20	50		
高压段	20	50		20	50		
开模1段	20	50		20	50		
开模2段	20	50		20	50		
开模3段	20	50		20	50		
开模4段	35	25		35	50		
开模5段	25	25		25	50		
开模6段	50	50		50	50		

c

d

e

f

轴名称 动模	调机限压	45 %	调机限速	10 %
轴类型 伺服	减速比	1.00		
当前位置 49.10 脉冲 402291	机械行程	260.0 mm	位置容差	0.00 mm
零位脉冲 <input type="text" value="0"/> 终点脉冲 <input type="text" value="1960547328"/>	最大速度	2000 r/min	单圈长度	8.00 mm
	设轴方向	正向 ▼	反馈方向	正向 ▼

吹风	吹风 模式	动作位置 (mm)	动作时间 (s)	延迟 (s)
定模吹气1	不用 ▼	18.0	3.00	1.00
定模吹气2	不用 ▼	0.0	1.00	1.00
定模吹气3	不用 ▼	0.0	1.00	1.00
动模吹气1	不用 ▼	30.0	1.00	1.00
动模吹气2	不用 ▼	0.0	1.00	1.00
动模吹气3	不用 ▼	0.0	1.00	1.00

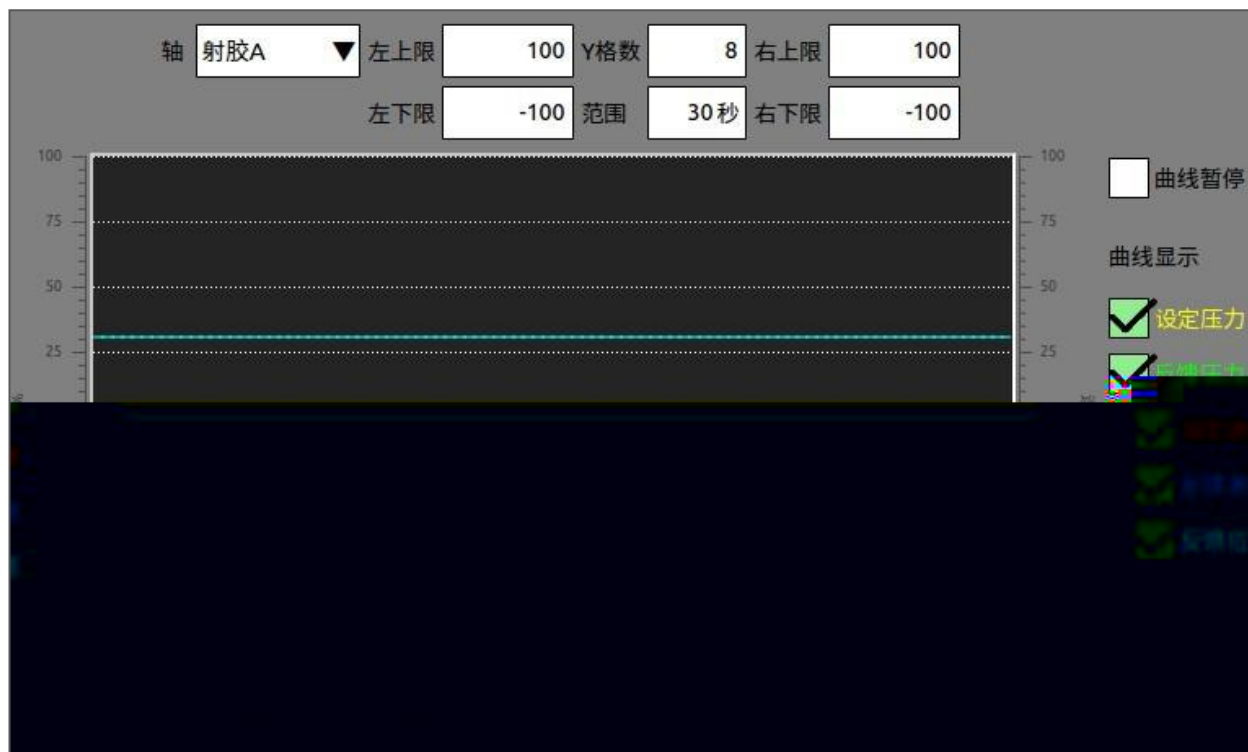
a

b

c

d

e





a

B

射出段数设定 4 sec

保压段数设定 3 sec

射出保护 2 s

保压限压 55 %

预射功能

预射模式 位置 ▼

双丝杆使能

丝杆允许偏差 0.30 mm

运行状态 射胶 功能参数 延迟斜率 调零 压力速度曲线 射胶 抽胶 准备就绪

压力 上升斜率 下降斜率 速度 上升斜率 下降斜率 射出前延迟 0.05 sec

射出1段	15	65	10	100
射出2段	5	50	10	50
射出3段	5	50	10	50
射出4段	5	50	10	50
射出5段	5	50	10	100
射出6段	50	50	50	1
射出7段	50	50	50	1
保压1段	25	100	20	100
保压2段	25	100	20	100
保压3段	25	100	20	100
保压4段	25	100	20	100
保压5段	25	100	25	100

运行状态 射胶 功能参数 延迟斜率 调零 压力速度曲线 射胶 抽胶 准备就绪

名称: 射放A	调机限压: 20%	调机限速: 3%	轴
型: 伺服	减速比: 1.00		轴
位置: 1.54			当
初始位置: 0.000000	当前位置: 0.000000	运行速度: 0.000000	运行位置: 0.000000
初始速度: 0.000000	终端速度: 0.000000	最大速度: 2000.000000	最小速度: 0.000000
		旋转方向: 正向	反向

操作说明:
1. 按 [F1] 键: 进入参数设置界面
2. 按 [F2] 键: 进入运行界面
3. 按 [F3] 键: 进入报警界面
4. 按 [F4] 键: 进入诊断界面
5. 按 [F5] 键: 返回主界面

熔胶	前松退	一段	二段	三段	后松退	
位置	15.00	18.00	20.00	47.00	56.00	(mm)
压力	20.0	30.0	40.0	50.0	25.0	(%)
速度	2.0	20.0	30.0	30.0	4.0	(%)
背压压力		10.0	10.0	10.0	25	(%)
螺杆速度		3.0	3.0	3.0		(%)

螺杆主动后退功能已开启

射前熔胶时间: 1.00 s

射前熔胶压力	速度	背压压力	螺杆速度
(%)	(%)	(%)	(%)
一段	2.0	20	2.0
			0.0

冷却时间: 3.00 s

熔胶	
输出电流	
输出扭矩	50
输出转速	0
当前位置	
驱动温度	
负荷	

状态
熔胶
功能参数
延迟斜率
调方向
清料
熔胶
准备就绪

熔胶段数设定	3 sec
熔胶动作限压	80 %
熔胶动作限速	80 %
熔胶模式	固定 ▼
熔胶保护	10 s
熔胶感应齿	6
<input type="checkbox"/> 手动熔胶松退	
<input type="checkbox"/> 冷却完熔胶	
<input type="checkbox"/> 射前熔胶使能	
<input checked="" type="checkbox"/> 螺杆主动后退	

状态 熔胶 功能参数 延迟斜率 调方向 清料 熔胶 准备就绪

a

B

C

压力	上升斜率	下降斜率	速度	上升斜率	下降斜率
射前熔胶	10	50		50	50
前松退	10	50		50	50
熔胶1段	10	50		50	50
熔胶2段	10	50		50	50
熔胶3段	10	50		50	50
后松退	10	50		50	50

前熔胶前延	1.00 s
前松退前延	1.00 s
熔胶前延迟	0.20 s
后松退前延	0.05 s
自清料前延	0.05 s

状态 熔胶 功能参数 延迟斜率 调方向 清料 熔胶 准备就绪

轴名称 熔胶	调机限压 50%	调机限速 40%
轴类型 伺服	减速比 3.00	
	最大速度 1500 r/min	
	设轴方向 反向 ▼	
<input type="button" value="点动"/>		

状态 熔胶 功能参数 延迟斜率 调方向 清料 无 准备就绪



a

b

c

d

顶针动作限压	100 %
顶针动作限速	100 %
顶进保护时间	10 s
顶退保护时间	10 s

顶退保护时间

顶退保护时间

运行状态 顶针 功能参数 延迟斜率 调零 顶退 顶进 准备就绪

压力	上升斜率	下降斜率	速度	上升斜率	下降斜率	顶进前延迟	0.20 s
顶进1段	30	100		30	100	顶退前延迟	0.20 s

二段			一段		座进		座退		一段		座台	
座进	(mm)	0.00	10.00	位置	位置	50.00	(mm)	座退	输出电流			
	(%)	20.0	35.0	压力	压力	10.0	(%)		输出扭矩			
	(%)	5.0	15.0	速度	速度	23.0	(%)		输出转速			
总行程 200.0mm												
压力反馈 0%												

运行状态 座台 功能参数 延迟斜率 调零 安全门 座进 座退 准备就绪

压力	上升斜率	下降斜率	流量	上升斜率	下降斜率	流量	上升斜率	下降斜率
	50	50		50	50			
	50	50		50	50			
	50	50		50	50			

0.01g
0.01s

准备就绪

自动安全门	安全门防抖	5 s
自动安全门功能未使用		
控制方式	单头阀控制	▼
开门时间限制	5 s	
关门时间限制	5 s	


运行 功能 延迟 报警 紧急停止

模式	功能	压力 (%)	速度 (%)	时间 (s)	牙数 (pc)	动作时机	动作位置 (mm)	绑定中子
中子A入	不用 ▼ 蕊芯 ▼	2.0	2.0	1.00	0	锁模前 ▼	0.00	中子B ▼
中子A出		2.0	2.0	1.00	0	开模前 ▼	0.00	
中子B入	不用 ▼ 蕊芯 ▼	2.0	2.0	1.00	0	锁模前 ▼	0.00	
中子B出		2.0	2.0	1.00	0	开模前 ▼	0.00	
中子C入	不用 ▼ 蕊芯 ▼	2.0	2.0	1.00	0	锁模前 ▼	0.00	
中子C出		2.0	2.0	1.00	0	开模前 ▼	0.00	
中子D入	不用 ▼ 蕊芯 ▼	2.0	2.0	1.00	0	锁模前 ▼	0.00	
中子D出		2.0	2.0	1.00	0	开模前 ▼	0.00	

运行状态 中子 功能参数 延迟斜率 中子B入 中子B出 准备就绪

中子动作限压	<input type="text" value="100 %"/>	中子		绞牙		<input type="checkbox"/> 中子入自保
中子动作限速	<input type="text" value="100 %"/>	减速1速度	<input type="text" value="0 %"/>	减速压力	<input type="text" value="20 %"/>	
		减速1行程	<input type="text" value="1.0 mm"/>	减速速度	<input type="text" value="20 %"/>	
		减速2速度	<input type="text" value="0 %"/>	减速齿数	<input type="text" value="1 pc"/>	
		减速2行程	<input type="text" value="0.5 mm"/>			

运行状态 中子 功能参数 延迟斜率 中子B入 中子B出 准备就绪

	上升	下降	速度	上升	下降	中子前进
中子进	50	50		50	50	
中子退	50	50		50	50	

调模退 调模进 开锁模			调模使用/停止		调模	
压力(%)	55	55	30	最大调整距离	1.30 mm	
速度(%)	15	15	10	锁模力	100.0 Mpa	
				实际调整距离	1.30 mm	
				压力反馈	0 %	
				传感器类型	接近开关	
				<input type="checkbox"/> 自动调模	<input checked="" type="checkbox"/> 手动调模	
				调模退	调模进	
				总行程 66.0 mm		

功能参数 延迟斜率 调零

调模退 调模进 准备就绪

调模限压	60 %	自调模进限时	4.00 s
调模限速	20 %	自调模退限时	4.00 s
<input type="checkbox"/> 使用异步电机		自调模关限时	10.00 s

状态 调模 功能参数 延迟斜率 调零 调模退 调模进 准备就绪

压力	上升斜率	下降斜率	速度	上升斜率	下降斜率	自调模延迟时间	s
调模进	50	50		50	50		
调模退	50	50		50	50		

状态 调模 功能参数 延迟斜率 调零 调模退 调模进 准备就绪

轴名称	调模	调机限压	35%	调机限速	%		
轴类型	油压	减速比	1.00				
当前位置	0.00	当前A/D值	425	机械行程	66.0m	位置容差	0.05m

准备就绪

当前值	喷嘴	一段	二段	三段	四段	五段	六段	油温
(°C) 28.2	28.2	27.7	600.0	600.0	600.0	600.0	600.0	28.6
加热使能	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
210	220	200	200	200	200	200	200	加热值 (°C)
145	150	150	150	150	150	150	150	保温下降值 (°C)
20	20	20	20	20	20	20	20	保温值 (°C)
20	20	20	55	55	55	55	55	上偏差 (°C)
20.0	75.0	50.0	50.6	50.6	50.6	50.6	50.6	下偏差 (°C)
20.0	75.0	50.0	50.6	50.6	50.6	50.6	50.6	温度设定



S

S

b

PID

PID

PID

温度段数	7 sec	<input type="checkbox"/>	报警切保温
加热模式	加热 ▼	<input type="checkbox"/>	报警异常切加热
最高料温	600 °C	<input type="checkbox"/>	螺杆保护
最高油温	65 °C	螺杆保护时间	0 min
		<input type="checkbox"/>	检测电机温度

状态 温度设定 功能参数 PID参数 预留 预留 预留 预留 预留 准备就绪

b

c

a

b

c

PID

P

P

P

I

I

I

D

D

D

D

PID

PID

PID

DIN调节 喷嘴 一段 二段 三段 四段 五段 六段 保温 温度校准

P	2000	1200	1200	1000	1500	1000	1000
I	3	2	2	2	2	2	2
D	200	200	200	200	200	200	200
自调功能	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
加热速度(%)	85	35	38	70	75	75	75

加热继电器输出测试

喷嘴 一段 二段 三段 四段 五段 六段

输出

状态 温度设定 功能参数 PID参数 预留 预留 预留 预留 预留 就绪

PID

T T

S

V

	喷嘴	一段	二段	三段	四段	五段	六段	温检
当前值 (°C)	21.0	21.0	600.0	600.0	600.0	600.0	600.0	21.1
加热使能	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
加热值 (°C)	200	220	200	200	200	200	200	
保持值 (°C)	150	170	145	150	150	150		
升温 (°C)	15	10	10	10	20	20	20	
降温 (°C)	70.0	20.0	20.0	20.0	75.0	50.0	50.6	

温度 设定

全部设定

K

b

c

PID

S

S

S

PID

PID

S S

PID

PID调节

射嘴	一段	二段	三段	四段	五段	六段	室温	24°C	温度校准
闭环 ▼	闭环 ▼	闭环 ▼	闭环 ▼	闭环 ▼	闭环 ▼	闭环 ▼			
80	80	70	80	0	0	0			
	85	85	120	75	75	75			
	15	5	30	30	30	36			

温控

PID 参数

PID

T T

IO

X

X

X

X

Y

Y

<input type="checkbox"/> 取出机使用	<input type="checkbox"/> 强制安全标准	<input type="checkbox"/> 安全门开禁止顶进
<input type="checkbox"/> 开模熔胶同步(双油路)	<input type="checkbox"/> 安全门开禁止射出	<input type="checkbox"/> 安全门开禁止中子入
<input type="checkbox"/> 液压安全功能	<input type="checkbox"/> 安全门开禁止座进	<input type="checkbox"/> 安全门开禁止中子出
<input type="checkbox"/> 电眼侦测使用	<input checked="" type="checkbox"/> 安全门开禁止调模	<input type="checkbox"/> 安全门开禁止开模
	<input checked="" type="checkbox"/> 安全门开转手动(自动运行中)	<input type="checkbox"/> 安全启动
<input type="checkbox"/> 顶针最小位置限制		

运行状态 报警配置 安全机械手 润滑传感器 机床参数 参数检查 调试 就绪

Y

X

a

b

c

d

e

f

Y

X

a

a

b

a

b

c

V

a

机械润滑		丝杆润滑		压力传感器1	
<input checked="" type="checkbox"/> 开机润滑	<input checked="" type="checkbox"/> 开机润滑	<input type="checkbox"/> 堵塞检测	<input checked="" type="checkbox"/> 堵塞检测	输入通道	3
<input type="checkbox"/> 油位低检测	<input type="checkbox"/> 油位低检测	功能选择	电机电压 ▼	压力范围	0.00 ~ 5.00 V
控制模式	间歇输出 ▼	控制模式	间歇输出 ▼	<input type="checkbox"/> 压力传感器2	
输出时间	间歇时间	输入通道	2	功能选择	油压 ▼
1.40 s	5.0 s	输出时间	间歇时间	压力范围	0.00 ~ 5.00 V
		170.00 s	0.0 s		
[返回] [应用] [取消] [确定]					

报警编号	描述	使能	仅提示	闪灯	发声	异常计时	转手动	停马达
1	EER1:机械调整中	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	EER2:马达启动中	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	EER3:自动清料中	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	EER4:IO转向中	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	EER5:IO模拟中	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	EER6:下一模停机	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7	EER7:保温状态中	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8	EER8:请开安全门	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9	EER9:请关安全门	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10	EER10:请按运行键	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

修改机床参数

锁模参数	锁模力(KN)	锁模速度(mm/s)	模板行程(mm)	模板最大开距(mm)	拉杆间距(mm)
	100.0		260.0	810	0
射胶参数**	射胶压力(kal/cm ²)	射胶速度(mm/s)	射胶行程(mm)	螺杆直径(mm)	射胶容积(cm ³)
	0	533	65.0	0	0
熔胶参数	熔胶转矩	熔胶转速(rpm)	电机转速(r/min)	减速比	
	180	500	60	1500	3.0
顶针参数	顶出推力(N)	顶出速度(mm/s)	顶出行程(mm)		
	29845	333	50.0		
射移,调模	射移行程(mm)	丝杆导程(mm)	齿轮齿数		
	200.0	10.00			
其他参数	油压压力(bar)	油压转速(r/min)	电机功率(KW)	电热功率(KW)	总功率(KW)
	150	1000	0	0	0

1 / 2 >>>

修改机床参数

锁模参数	丝杆导程(mm)	电机扭矩(mm)	电机转速(r/min)	减速比
	8.00	80	2000	1.00
射胶参数	丝杆直径(mm)	丝杆导程(mm)	电机扭矩(N.m)	电机转速(r/min)
	0	16.00	100	2000
熔胶参数				
顶针参数	丝杆导程(mm)	电机扭矩(N.m)	电机转速(r/min)	减速比
	10.00	50	2000	1.00
射移,调模	最小模厚(mm)	最大模厚(mm)	调模行程(mm)	调模齿轮齿数
	55.00	550.00	124.0	48
其他参数	标准定制	非标定制标准	控制系统版本	机器出厂编号
	0	0	0.0.0	0

<<< 2 / 2



a

b

c

d

e

f

选择名字: default 新名字:

本机 导出到U盘 U盘导入

default	2016/05/19 17:22:00	载入
default_Backup	2019/09/12 17:24:11	新建 复制 删除

U

本机 导出到U盘 U盘导入

<input type="checkbox"/> default	2016/05/19 17:22:00	载入
<input type="checkbox"/> default_Backup	2019/09/12 17:24:11	新建 复制 删除

U

U

U

本机 导出到U盘 U盘导入

HCIMMBackUp_default_201911220837.zip

载入
新建
复制
删除
打开

	生产总数	良品数	劣品数	装箱模数	模穴数
转手动	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
提醒选择	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
目标值	99999	0	0	0	1
当前值	6953	6953	0	6953	
	<input type="button" value="计数清零"/>				
提醒时长	<input type="text" value="3s"/>				

报警输出定时功能

报警输出时间

周期保护 电眼保护

异常时间 电眼遮住

射出终点	射出时间	熔胶时间	周期时间	熔胶终点	开模终点
(mm)	(s)	(s)	(s)	(mm)	(mm)
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

不良品检测

a

b

c

d

e

a

b

c

IO

IO

IO

IO

<input type="radio"/> X010	<input type="checkbox"/> 前门右限	<input type="radio"/> X011	<input type="checkbox"/> 锁模完成	<input type="radio"/> X012	<input type="checkbox"/> 座进限	<input type="radio"/> X013	<input type="checkbox"/> 前门左限
<input type="radio"/> X014	<input type="checkbox"/> 顶退限	<input type="radio"/> X015	<input type="checkbox"/> 调模进限	<input type="radio"/> X016	<input type="checkbox"/> 调模退限	<input type="radio"/> X017	<input type="checkbox"/> 后安全门
<input type="radio"/> X020	<input type="checkbox"/> 射出保护罩	<input type="radio"/> X021	<input type="checkbox"/> 电眼监测	<input type="radio"/> X022	<input type="checkbox"/> 机械润滑压力	<input type="radio"/> X023	<input type="checkbox"/> 润滑油位低
<input type="radio"/> X024	<input type="checkbox"/> 液压安全	<input type="radio"/> X025	<input type="checkbox"/> 安全启动	<input type="radio"/> X026	<input type="checkbox"/> 调模齿计数	<input type="radio"/> X027	<input type="checkbox"/> 螺杆转速计数
<input type="radio"/> X030	<input type="checkbox"/> 入芯A限	<input type="radio"/> X031	<input type="checkbox"/> 出芯A限	<input type="radio"/> X032	<input type="checkbox"/> 入芯B限	<input type="radio"/> X033	<input type="checkbox"/> 出芯B限
<input type="radio"/> X034	<input type="checkbox"/> 入芯C限	<input type="radio"/> X035	<input type="checkbox"/> 出芯C限	<input type="radio"/> X036	<input type="checkbox"/> 座退限	<input type="radio"/> X037	<input type="checkbox"/> 丝杆润滑压力
<input type="radio"/> X040	<input type="checkbox"/> 马达启动完成	<input type="radio"/> X041	<input type="checkbox"/> 允许再循环	<input type="radio"/> X042	<input type="checkbox"/> 紧急停止	<input type="radio"/> X043	<input type="checkbox"/> 调模进限
<input type="radio"/> X044	<input type="checkbox"/> 驱动器故障	<input type="radio"/> X045	<input type="checkbox"/> 允许锁模	<input type="radio"/> X046	<input type="checkbox"/> 允许顶出	<input type="radio"/> X047	<input type="checkbox"/> 允许装模
<input type="radio"/> X110	<input type="checkbox"/> 马达过载	<input type="radio"/> X111	<input type="checkbox"/> 预留X111	<input type="radio"/> X112	<input type="checkbox"/> 预留X112	<input type="radio"/> X113	<input type="checkbox"/> 预留X113
<input type="radio"/> X114	<input type="checkbox"/> 预留X114	<input type="radio"/> X115	<input type="checkbox"/> 入芯D限	<input type="radio"/> X116	<input type="checkbox"/> 出芯D限	<input type="radio"/> X117	<input type="checkbox"/> 预留X117
<input type="radio"/> X120	<input type="checkbox"/> 预留X120	<input type="radio"/> X121	<input type="checkbox"/> 预留X121	<input type="radio"/> X122	<input type="checkbox"/> 预留X122	<input type="radio"/> X123	<input type="checkbox"/> 预留X123
<input type="radio"/> X124	<input type="checkbox"/> 预留X124	<input type="radio"/> X125	<input type="checkbox"/> 预留X125	<input type="radio"/> X126	<input type="checkbox"/> 预留X126	<input type="radio"/> X127	<input type="checkbox"/> 预留X127
<input type="radio"/> X130	<input type="checkbox"/> 预留X130	<input type="radio"/> X131	<input type="checkbox"/> 预留X131	<input type="radio"/> X132	<input type="checkbox"/> 预留X132	<input type="radio"/> X133	<input type="checkbox"/> 预留X133
<input type="radio"/> X134	<input type="checkbox"/> 预留X134	<input type="radio"/> X135	<input type="checkbox"/> 预留X135	<input type="radio"/> X136	<input type="checkbox"/> 预留X136	<input type="radio"/> X137	<input type="checkbox"/> 预留X137

运行状态

IO

X X

X X

a

IO

 X010 前门右限

b

IO

IO

 X010 前门右限

c

IO

IO

 X010 前门右限

IO

Y Y

Y Y

a

IO

b

IO

c

IO

<input type="radio"/> Y010 锁模	<input type="radio"/> Y011 锁模差动	<input type="radio"/> Y012 开模	<input type="radio"/> Y013 射胶
<input type="radio"/> Y014 抽胶	<input type="radio"/> Y015 熔胶	<input type="radio"/> Y016 座进	<input type="radio"/> Y017 座退
<input type="radio"/> Y020 顶进	<input type="radio"/> Y021 顶退	<input type="radio"/> Y022 调模进	<input type="radio"/> Y023 调模退
<input type="radio"/> Y024 开模背压	<input type="radio"/> Y025 锁模低压	<input type="radio"/> Y026 定模吹气1	<input type="radio"/> Y027 动模吹气1
<input type="radio"/> Y030 入芯A	<input type="radio"/> Y031 出芯A	<input type="radio"/> Y032 入芯B	<input type="radio"/> Y033 出芯B
<input type="radio"/> Y034 入芯C	<input type="radio"/> Y035 出芯C	<input type="radio"/> Y036 液压安全阀	<input type="radio"/> Y037 运行指示灯
<input type="radio"/> Y040 警报器	<input type="radio"/> Y041 马达开	<input type="radio"/> Y042	<input type="radio"/> Y043

IO

X

X



Y010[00]	0	Y011[01]	1	Y012[02]	2	Y013[03]	3	Y014[04]	4	Y015[05]	5
Y016[06]	6	Y017[07]	7	Y020[08]	8	Y021[09]	9	Y022[10]	10	Y023[11]	11
Y024[12]	12	Y025[13]	13	Y026[14]	14	Y027[15]	15	Y030[16]	16	Y031[17]	17
Y032[18]	18	Y033[19]	19	Y034[20]	20	Y035[21]	21	Y036[22]	22	Y037[23]	23
Y040[24]	24	Y041[25]	25	Y042[26]	26	Y043[27]	27	Y044[28]	28	Y045[29]	29
Y046[30]	30	Y047[31]	31	Y110[32]	32	Y111[33]	33	Y112[34]	34	Y113[35]	35
Y114[36]	36	Y115[37]	37	Y116[38]	38	Y117[39]	39	Y120[40]	40	Y121[41]	41
Y122[42]	42	Y123[43]	43	Y124[44]	44	Y125[45]	45	Y126[46]	46	Y127[47]	47
30[48]	48	Y131[49]	49	Y132[50]	50	Y133[51]	51	Y134[52]	52	Y135[53]	53
36[54]	54	Y137[55]	55								

运行状态 输入模拟 输出模拟 输入映射 输出映射 辅助输出 预留 准备就绪

使能	模式	动作	段	输出点	使能	模式	动作	段	输出点		
<input checked="" type="checkbox"/>	手动	▼	0	100	32	<input type="checkbox"/>	手动	▼	0	5	32
<input type="checkbox"/>	全部	▼	0	100	32	<input type="checkbox"/>	全部	▼	0	2	32
<input type="checkbox"/>	自动	▼	0	3	32	<input type="checkbox"/>	全部	▼	0	4	32
<input type="checkbox"/>	全部	▼	0	1	32	<input type="checkbox"/>	全部	▼	0	5	32
<input type="checkbox"/>	全部	▼	0	1	32	<input type="checkbox"/>	全部	▼	0	4	32
<input type="checkbox"/>	手动	▼	0	0	32	<input type="checkbox"/>	手动	▼	0	0	32
<input type="checkbox"/>	手动	▼	0	0	32	<input type="checkbox"/>	手动	▼	0	0	32
<input type="checkbox"/>	全部	▼	0	2	32	<input type="checkbox"/>	全部	▼	0	0	32
<input type="checkbox"/>	全部	▼	0	3	32	<input type="checkbox"/>	手动	▼	0	1	32
<input type="checkbox"/>	全部	▼	0	4	33	<input type="checkbox"/>	自动	▼	0	2	32

动作定义: 0 锁模; 1 开模; 2 射移进; 3 射移退; 4 射胶; 5 抽胶; 6 熔胶; 7 自动清;
 8 入芯1; 9 出芯1; 10 入芯2; 11 出芯2; 12 入芯3; 13 出芯3; 14 入芯4; 15 出芯4;
 16 顶进; 17 顶退; 18 调模进; 19 调模退;
 段定义: 0和1为第一段, 2为第二段, 3为第三段, 以此类推, 100为整个动作

E e ca

ID

d

d

d

d

d

d

ID

d

d

d

从站

类型: 伺服

物理地址: 0

节点:1+ 2

配置

从站配置

类型: 伺服

物理地址: 0

节点:1+ 0

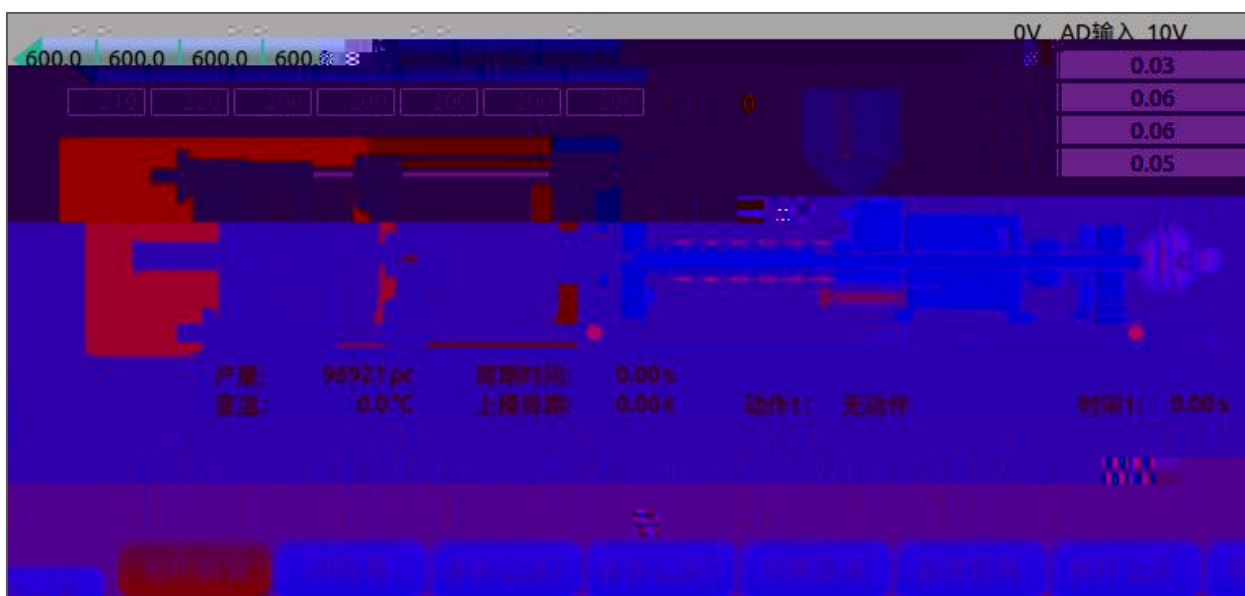
最大序号: 16

取消

确认

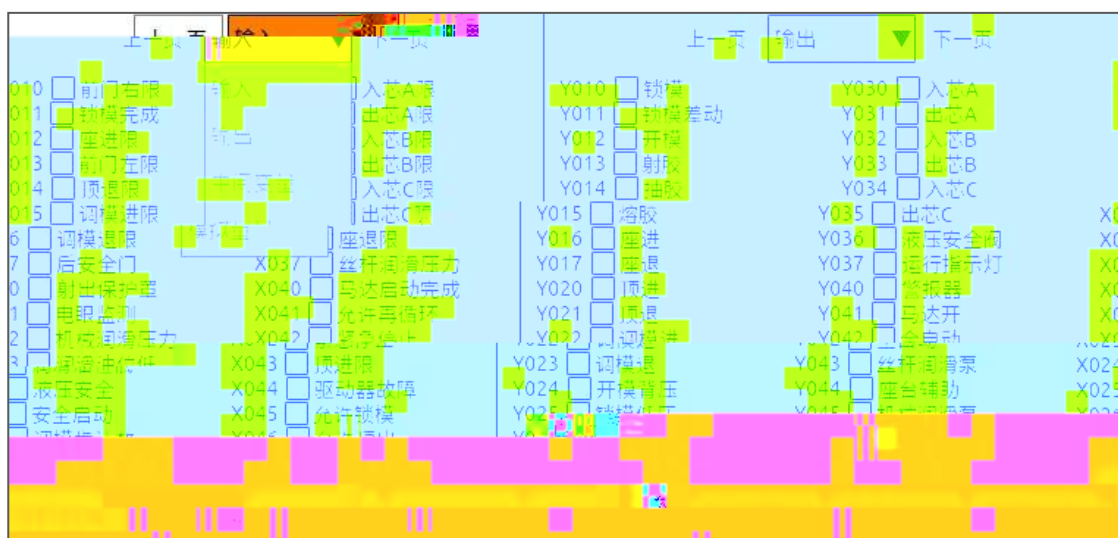
 停止刷新

从站数量:1



V

RPM



IO

IO

IO

IO

IO

IO

IO

记录时间	周期时间	锁模时间	低压时间	高压时间	顶出时间	开模时间	开模终点	熔胶终点
11:15:38	13.78	1.27	0.09	0.43	5.87	1.73	99.98	56.00
11:15:24	13.83	1.26	0.09	0.43	5.87	1.73	99.98	56.00
11:15:10	13.83	1.27	0.09	0.44	5.85	1.75	99.98	56.00
11:14:56	13.92	1.26	0.09	0.43	5.85	1.73	99.98	56.00

USB

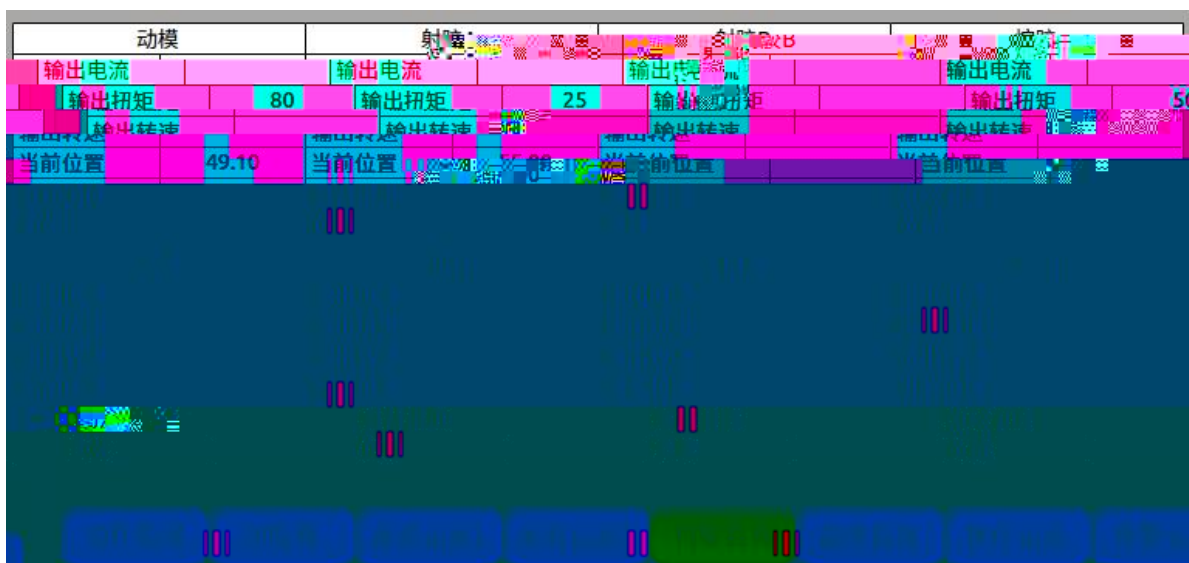
U

U

c

E ec

记录时间	保压时间	射出压力	保压压力	保压起点	射胶终点	射速	熔胶时间
11:16:06	0.50	0.00	0.00	0.00	18.28	75.00	2.91
11:14:42	0.50	0.00	0.00	0.00	18.28	75.00	2.91
11:14:28	0.50	0.00	0.00	0.00	18.28	75.00	2.91
11:14:14	0.50	0.00	0.00	0.00	18.28	75.00	2.91



X

操作时间	用户	描述
10/13 13:41:21	操作员	操作员 登入
10/13 13:41:20		伺服6伺服id 从 13 改为 13
10/13 13:41:20		伺服2伺服id 从 10 改为 10
10/13 13:41:20		伺服5伺服id 从 10 改为 10
10/13 12:06:02	操作员	操作员 登入
10/13 12:06:01		伺服6伺服id 从 13 改为 13
10/13 12:06:01		伺服2伺服id 从 10 改为 10
10/13 12:06:01		伺服5伺服id 从 10 改为 10
10/13 12:03:22	操作员	操作员 登入

报警编号	等级	描述	触发时间	结束时间
122	0	模具仍被高压锁住	2020/10/13 13:41:27	
62	0	螺杆主动后退功能已开启	2020/10/13 13:41:27	
5	0	IO模块	2020/10/13 13:41:27	

SW



SW

SW

G

U

U

U



a

b

a

b

c

ID

ID

c

a

b

c

d

d

e

SW

SW

a

b

c

f

V

V

V

V

V

V

V

V

V

V

a

a

b

c

d

e

IO

a

b

c

d

