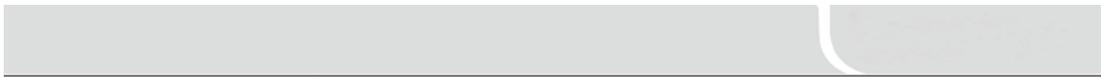


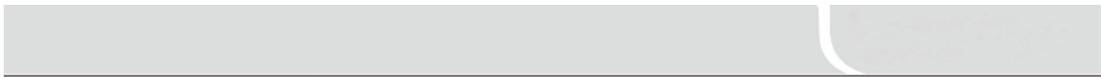
华成全电注塑机副射台控制系统 使用说明书 V2.1

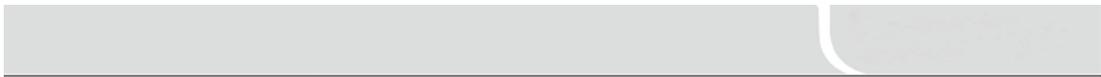
深圳市华成工业控制股份有限公司

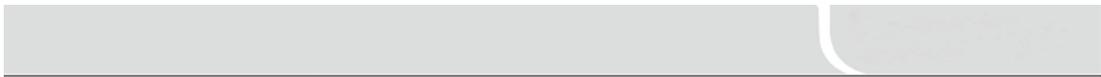


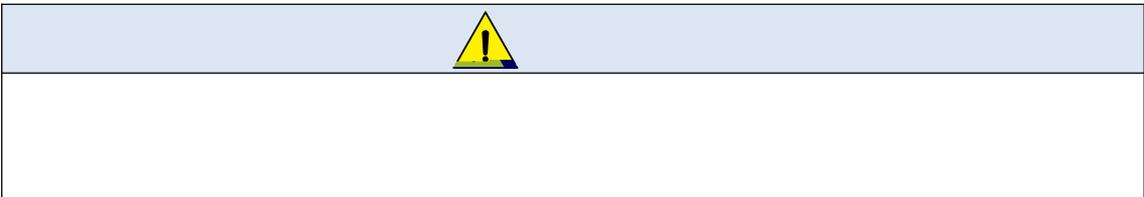
前言









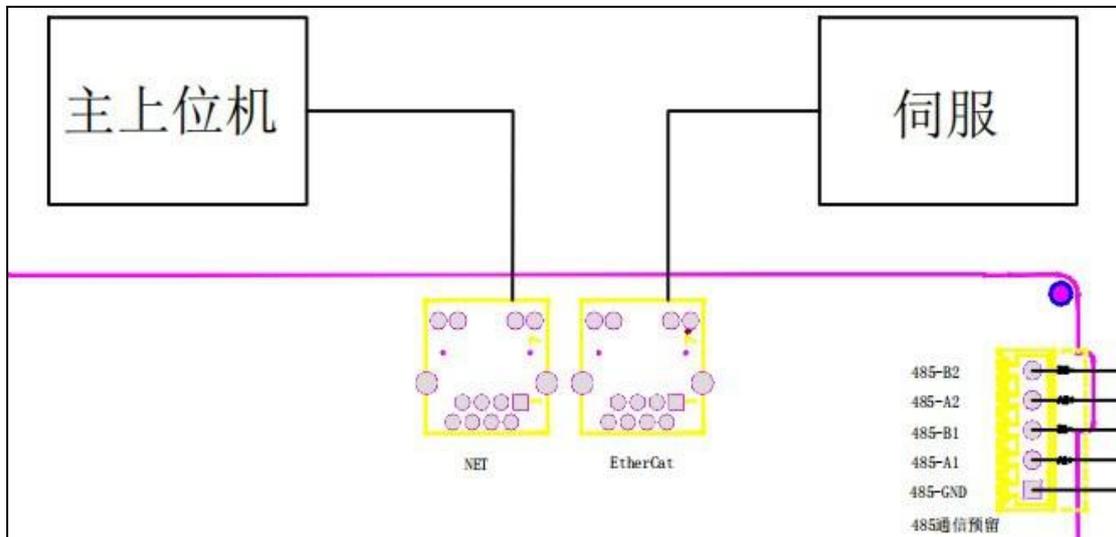






									—	—	—	—
						—	—		—	—	—	—











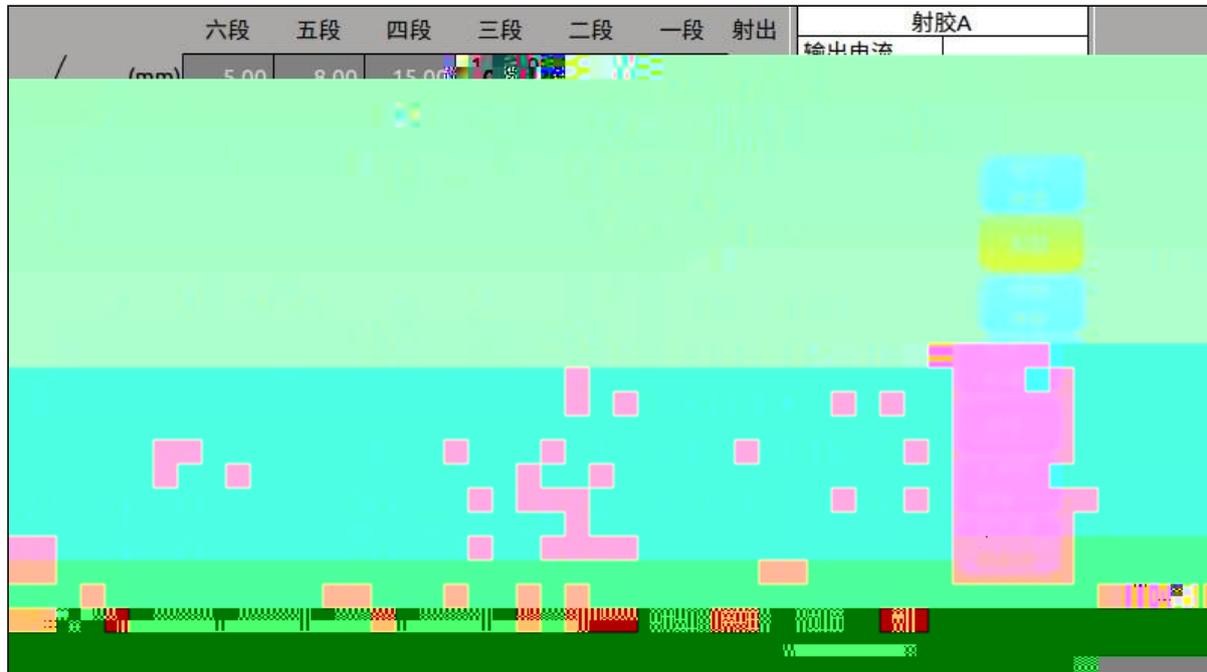
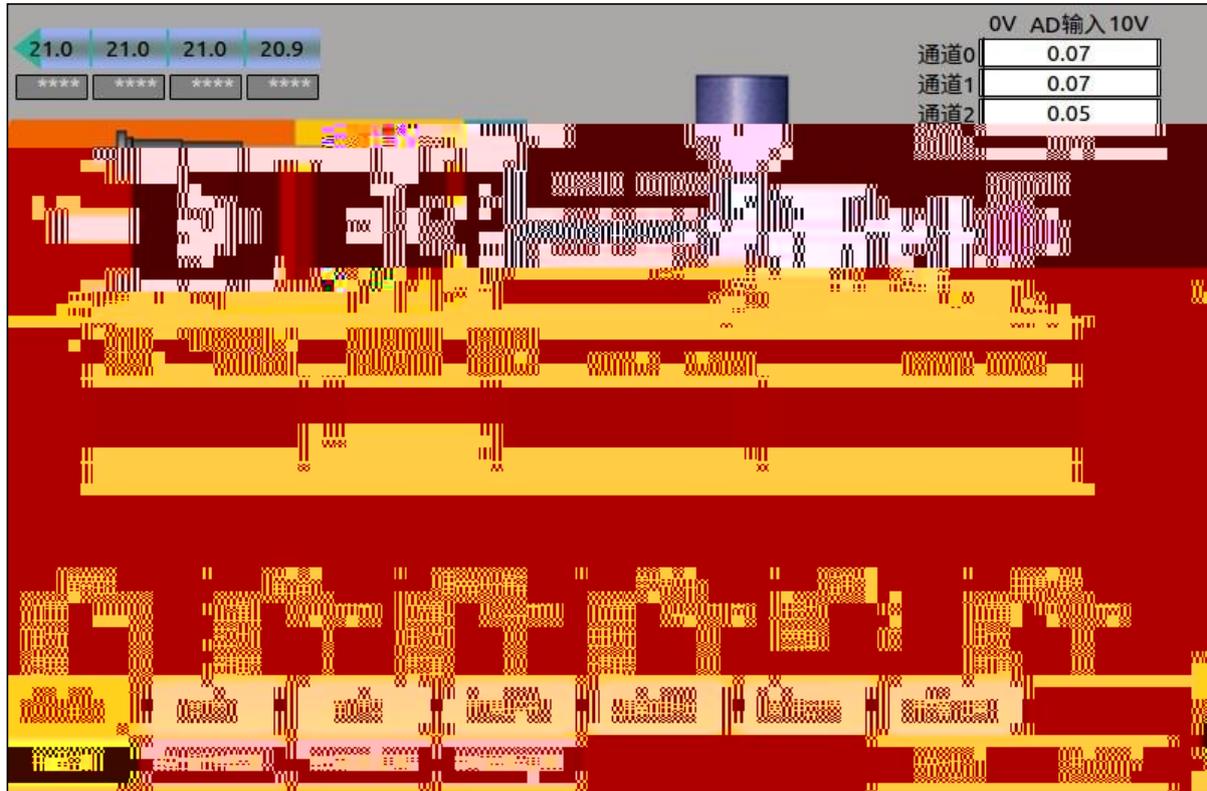








时间 :2020/06/30 18:35:17	模号 :default	调机中	准备就绪	加热	马达	
射胶 0.00mm	熔胶 0rpm	座台 0.00mm	转盘 0.00°	IO监视	操作员	无动作 <<8







动作监视	品质1	品质2	伺服监视	温度曲线	操作记录	报警记录		
F1 监视	F2 动作设置	F3 高级设置	F4 面板设置				无动作	无动作

射胶	熔胶	座台	转盘	温度	IO设置			
F1 监视	F2 动作设置	F3 高级设置	F4 面板设置				射胶	抽胶

模号	报警	从站	报警设置	品质	机床参数	特殊功能		
F1 监视	F2 动作设置	F3 高级设置	F4 面板设置				无动作	无动作

面板设定	更新	用户管理						
F1 监视	F2 动作设置	F3 高级设置	F4 面板设置				无动作	无动作



/

/

/

/

语言 中文 English 触摸校准

按键音 按键音关 按键音开

背光亮度 - +

屏保时间

锁屏时间 1+

日期时间



用户列表

操作员
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





	转盘	座台升降	射移	熔胶	射胶A	射胶B	主射台	
轴使用	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					
伺服模拟	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
轴类型	伺服 ▼	油压 ▼	伺服 ▼	伺服 ▼	伺服 ▼		油压 ▼	运行 状态
使用异步		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>					轴配置
传感器	接近... ▼	接近... ▼	接近... ▼	电子尺 ▼	电子尺 ▼		接近... ▼	
当前位置 (mm)	0.00	0.25	0.00		0.00	0.00	0.00	
机械行程 (mm)	260.0	50.0	200.0		65.0		66.0	
AD通道映射	0	1	2		3	0	3	
伺服ID	2	10	3	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						



轴名称	射胶A	调机限压	20%	调机限速	3%	轴类		
型	伺服	减速比	1.00					
前位置	0.00	脉冲	0	机械行程	65.0mm	位置容差	0.02mm	运行
位脉冲	0	终点脉冲	5768213	最大速度	2000g/min	单圈长度	16.00mm	状态
								射胶

运行

状态

射胶

运行

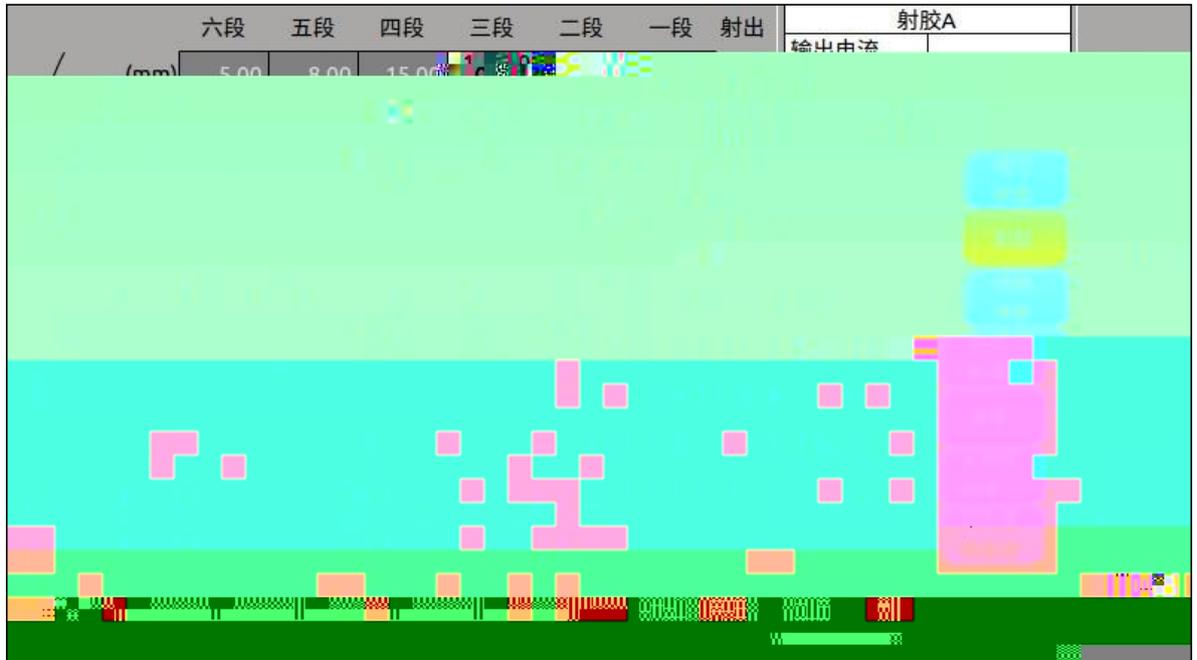
状态

射胶

WORLD

..







射出段数设定	3 sec	主射胶
保压段数设定	3 sec	射出段数设定
射出保护	5 s	3 sec
保压限压	50 %	
射出顺序	主射台... ▼	
<input type="checkbox"/> 预射功能		
预射模式	位置 ▼	
<input type="checkbox"/> 双螺杆使能		
螺杆允许偏差	0.30 mm	

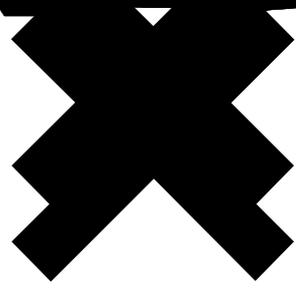
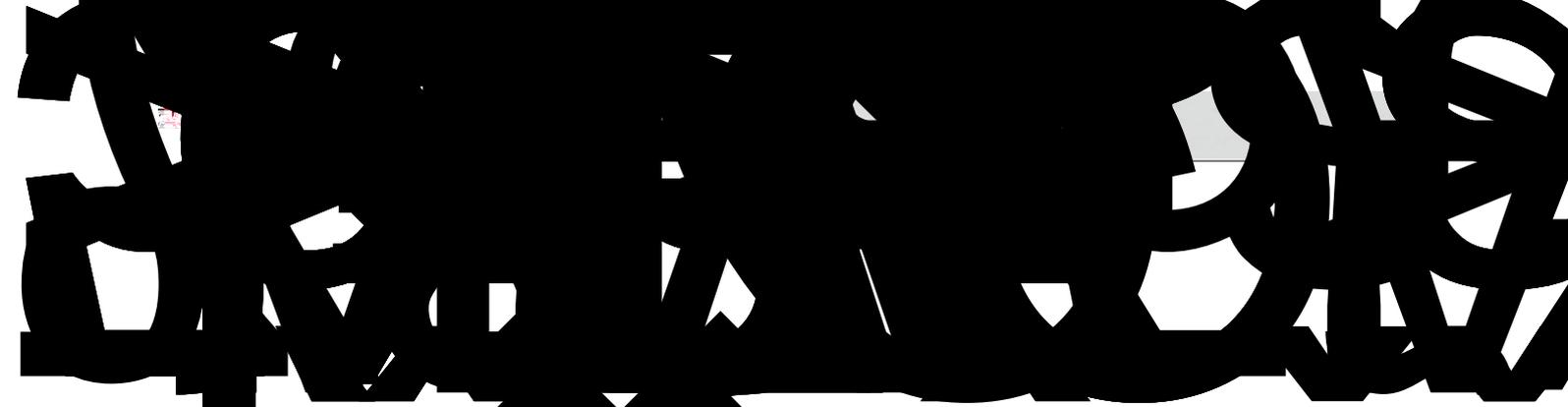




压力	上升斜率	下降斜率	速度	上升斜率	下降斜率	射出前延迟	0.05 s
射出1段	15	65		10	100		
射出2段	5	50		10	50		
射出3段	5	50		10	50		
射出4段	5	50		10	50		
射出5段	5	50		10	100		
射出6段	50	50		50	1		
保压1段	25	100		20	100		
保压2段	25	100		20	100		
保压3段	25	100		20	100		
保压4段	25	100		20	100		
保压5段	25	100		25	100		

射出前延迟 0.05 s

运行状态
射胶
功能参数
延迟斜率
调零
主射胶调零
压力速度曲线





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		
	点动		
			状态
			熔胶
			功能
			参数
			延迟
			斜率
			调方向
			清料
	无错误		



熔胶	前松退	一段	二段	三段	后松退	
位置	15.00	20.00	40.00	47.00	56.00	(mm)
压力	20.0	30.0	40.0	50.0	25.0	(%)
速度	1.0	20.0	30.0	25.0	2.0	(%)
背压压力		5.0	5.0	5.0		(%)
螺杆速度		2.0	2.0	2.0		(%)

熔胶

输出电流	
输出扭矩	30
输出转速	
当前位置	
驱动温度	
负荷	

冷却时间 3.00 s

杆主动后退功能已开启

错误记录: 无错误

时间 1.00 s

压力	速度	背压压力	螺杆速度
(%)	(%)	(%)	(%)
2.0	20	2.0	0.0

螺杆保护剩余: 180s

参数
延迟
斜率
调方向
清料

状态
熔胶
功能

射前熔胶
射前熔胶
一段



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	前加料 ▼
熔胶保护	15 s
熔胶感应齿	6

- 手动熔胶松退
- 冷却完熔胶
- 射前熔胶使能



- 状态
- 熔胶
- 功能参数
- 延迟
- 斜率
- 调方向
- 清料





/
/
/

清料压力	速度	位置	时间
(%)	(%)	(mm)	(s)
射一	21	20	30.0
射二	22	5	5.0
松退	23	23	40.0
熔胶	24	24	5.000

1次

自动清料 开/关

状态
熔胶
参数
延迟
斜率
调方向
清料









二段		一段		座进		座退		一段	
(mm)	0.00	10.00	位置	位置	50.00	(mm)			
(%)	20.0	32.0	压力	压力	10.0	(%)			
(%)	5.0	15.0	速度	速度	23.0	(%)			

座进

座退

座台	
输出电流	
输出扭矩	
输出转速	
当前位置	
驱动温度	
负荷	

总行程 200.0 mm

错误记录: 无错误

运行
状态
座台
功能
参数
延迟
斜率
调零
升降
调速



座进保护	10 s
座台限压	40 %
座台限速	30 %
<input type="checkbox"/> 手动座退无限制	
<input type="checkbox"/> 射胶时输出座进	
座进终止条件	限位开关 ▼
座退模式	限位开关 ▼
座退时间	5.00 s

运行状态
座台
功能参数
延迟斜率
调零
升降调零

压力	上升斜率	下降斜率	速度	上升斜率	下降斜率	座进前延迟	0.05 s
座进快速	50	50		50	50	座退前延迟	0.05 s

运行状态
座台
功能参数
延迟斜率
调零
升降调零





轴名称 转盘	调机限压 45%	调机限速 10%
轴类型 伺服	减速比 20.00	
当前位置 0.00 脉冲 0	位置容差 0.20°	
位脉冲 0 终点脉冲 960547328	最大速度 2000 r/min	运行
	设轴方向 正向 反馈方向 正向	状态
	记录当前脉冲	转盘
	设零位 设终点	功能
	正转限位 反转限位	参数
	定位退限位 定位进限位	延迟
		斜率
		调零

无错误





慢速	快速	反转	正转	快速	慢速	转盘	
(°)	0.00	10.00	角度	170.00	180.00	输出电流	
(%)	80.0	80.0	压力	80.0	80.0	输出扭矩	
(%)	1.0	1.0	速度	1.0	0.1	输出转速	
						当前位置	
						驱动温度	
						负荷	

运行状态

错误记录:无错误

转盘

功能

参数

延迟

斜率

调零

-
-
-
-





转盘限压	90 %
转盘限速	40 %
正转保护时间	20 s
反转保护时间	20 s

顶针后旋转

顶出次数

运行
状态

转盘

功能
参数

延迟
斜率

调零



	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	21.0
加热使能	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
加热值 (°C)	25	220	200	200	200	200	200	
保温下降值(°C)	2	50	55	50	50	50	50	
保温值 (°C)	23	170	145	150	150	150	150	
上偏差 (°C)	20	20	20	20	20	20	20	
下偏差 (°C)	20	20	20	20	20	55	55	
控制方式	闭环	闭环	闭环	闭环				
温控周期 (S)	10.0	11.0	13.0	11.0				
恒温周期 (S)								
恒温百分比(%)								
不接热电偶	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
开环有效参数: 恒温周期、恒温百分比、不接热电偶								

- 状态
- 温度设定
- 功能参数
- PID



温度段数	4 sec	<input type="checkbox"/>	报警切保温
加热模式	加热 ▼	<input type="checkbox"/>	报警异常关加热
最高料温	600°C	<input checked="" type="checkbox"/>	螺杆保护
螺杆保护时间	2 min		

检测电机

状态
温度
设定
功能
参数
PID
参数





PID调节	喷嘴	一段	二段	三段	四段	五段	六段	室温	24°C	温度校准
P	2000	1200	1200	1000	1500	1000	1006			
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 type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			
加热速度(%)	85	85	85	120	75	75	75			
<input type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			

状态

温度
设定
功能
参数

PID
参数



<input type="checkbox"/> 不使用转盘	<input type="checkbox"/> 安全门开禁止射出	<input type="checkbox"/> 开机润滑
<input type="checkbox"/> 安全门开禁止旋转	<input type="checkbox"/> 安全门开禁止转盘	<input type="checkbox"/> 堵塞检测 1s
<input type="checkbox"/> 安全门开转手动(自动运行中)		<input type="checkbox"/> 油位低检测 10s
<input type="checkbox"/> 射胶压力传感器 输入通道 2		控制模式 持续输出 ▼
压力范围 0.00 ~ 5.00 V		输出时间 2.00s 4.0s
<input type="checkbox"/> 油压压力传感器 输入通道 3		润滑模数 850 25.00s
压力范围 0.00 ~ 5.00 V		手动润滑
锁模完信号延迟 0.50s		

运行状态
副射台
参数检查
调试

-
-
-
-

ΑΝΤΙΣΤΑΣΗ!

b Y@ÓrÐ

}





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(kg/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	296	66.0	0	0

熔胶参数

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)	减速比
	0	16.00	100	2222	2.00
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	30	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	调模螺距(mm)
	55.00	550.00	124.0	48	4.00
其他参数	非标定制标准	控制系统版本	机器		



检测参数地址

重启



保压限时

3 s



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

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



本机 导出到U盘 U盘导入

HCIMMBackUp_default_201911220837.zip

	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"/> 报警输出定时功能
提醒选择	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		报警输出时间 <input type="text" value="5秒"/>
目标值	<input type="text" value="99999"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="1"/>	周期保护 <input type="text" value="100"/> 电眼保护 <input type="text" value="3.00 s"/>
当前值	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0"/>		异常时间 <input type="text" value="100 s"/> 电眼遮住 <input type="text" value="1.00 s"/>
计数清零						
提醒时长	<input type="text" value="3 s"/>					
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)
不良品检测	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
品管值	<input type="text" value="12.3"/>	<input type="text" value="0.4"/>	<input type="text" value="4.0"/>	<input type="text" value="9.7"/>	<input type="text" value="55.0"/>	<input type="text" value="83.0"/>
公差范围	<input type="text" value="0.0"/>	<input type="text" value="0.0"/>	<input type="text" value="0.2"/>	<input type="text" value="0.1"/>	<input type="text" value="1.0"/>	<input type="text" value="1.0"/>





X010	主-安全门	X011	主-自动	X012	主-锁模完成	X013	主-射移前限
X014	主-射胶阀	X015	主-顶退限	X016	主-开模完	X017	主-转盘允许
X020	马达启动完成	X021	主射台急停	X022	副射台急停	X023	射移退结束
X024	润滑油压力检测	X025	螺杆转速计数	X026	外接键盘	X027	手动射移前
X030	手动射移退	X031	副-前安全门	X032	副-后安全门	X033	手动射胶
X034	手动抽胶	X035	手动熔胶	X036	手动转盘正转	X037	手动转盘反转
X040	射移前限	X041	射移后限	X042	转盘正转慢速	X043	转盘正转终止
X044	转盘反转慢速	X045	转盘反转终止	X046	转盘定位进限	X047	转盘定位退限
X110	马达过载	X111	预留X111	X112	预留X112	X113	射出防护罩
X114	预留X114	X115	预留X115	X116	座台下降限	X117	预留X117
X120	手动射移上	X121	手动射移下	X122	预留X122	X123	预留X123
X124	预留X124	X125	预留X125	X126	预留X126	X127	预留X127
X130	预留X130	X131	预留X131	X132	预留X132	X133	预留X133
X134	预留X134	X135	预留X135	X136	预留X136	X137	预留X137

运行状态

输入模拟

输出模拟

输入映射

输出映射

辅助输出





X010[00]	0	X011[01]	1	X012[02]	2	X013[03]	3	X014[04]	4	X015[05]	5	
X016[06]	6	X017[07]	7	X020[08]	8	X021[09]	9	X022[10]	10	X023[11]	11	
X024[12]	12	X025[13]	13	X026[14]	14	X027[15]	15	X030[16]	16	X031[17]	17	
X032[18]	18	X033[19]	19	X034[20]	20	X035[21]	21	X036[22]	22	X037[23]	23	
X040[24]	24	X041[25]	25	X042[26]	26	X043[27]	27		28		29	
		30		31		32		33	X112[34]	34	X113[35]	35
X114[36]	36	X115[37]	37	X116[38]	38	X117[39]	39	X120[40]	40	X121[41]	41	
X122[42]	42	X123[43]	43	X124[44]	44	X125[45]	45	X126[46]	46	X127[47]	47	
X130[48]	48	X131[49]	49	X132[50]	50	X133[51]	51	X134[52]	52	X135[53]	53	
		54		55								

运行
状态
输入地址
输出
映射
输出



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

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	▼	6	100	12	<input type="checkbox"/>	手动	▼	0	5	32
<input type="checkbox"/>	全部	▼	6	0	13	<input type="checkbox"/>	全部	▼	0	2	32
<input type="checkbox"/>	自动	▼	0	2	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	5	32





从站
类型: 伺服

物理地址: 0
节点:1+ 0

配置

从站配置

类型: 伺服

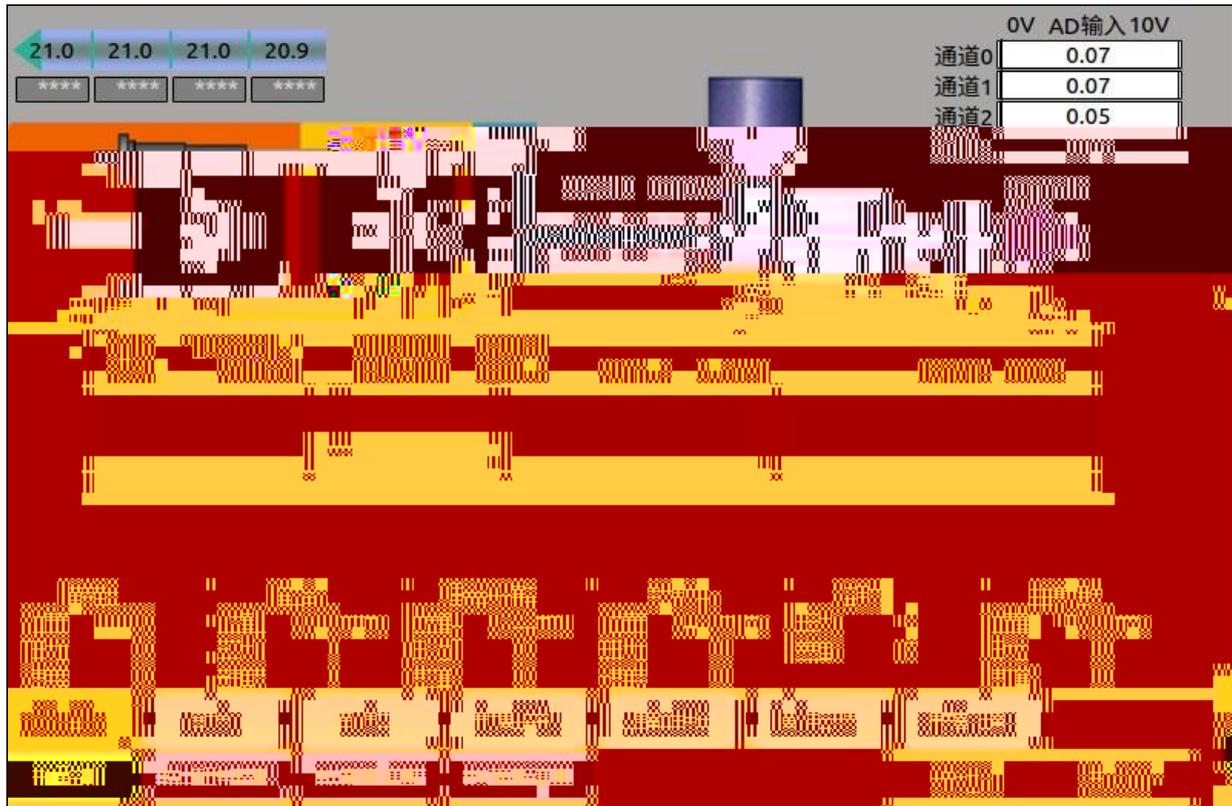
物理地址: 0

节点:1+ 0

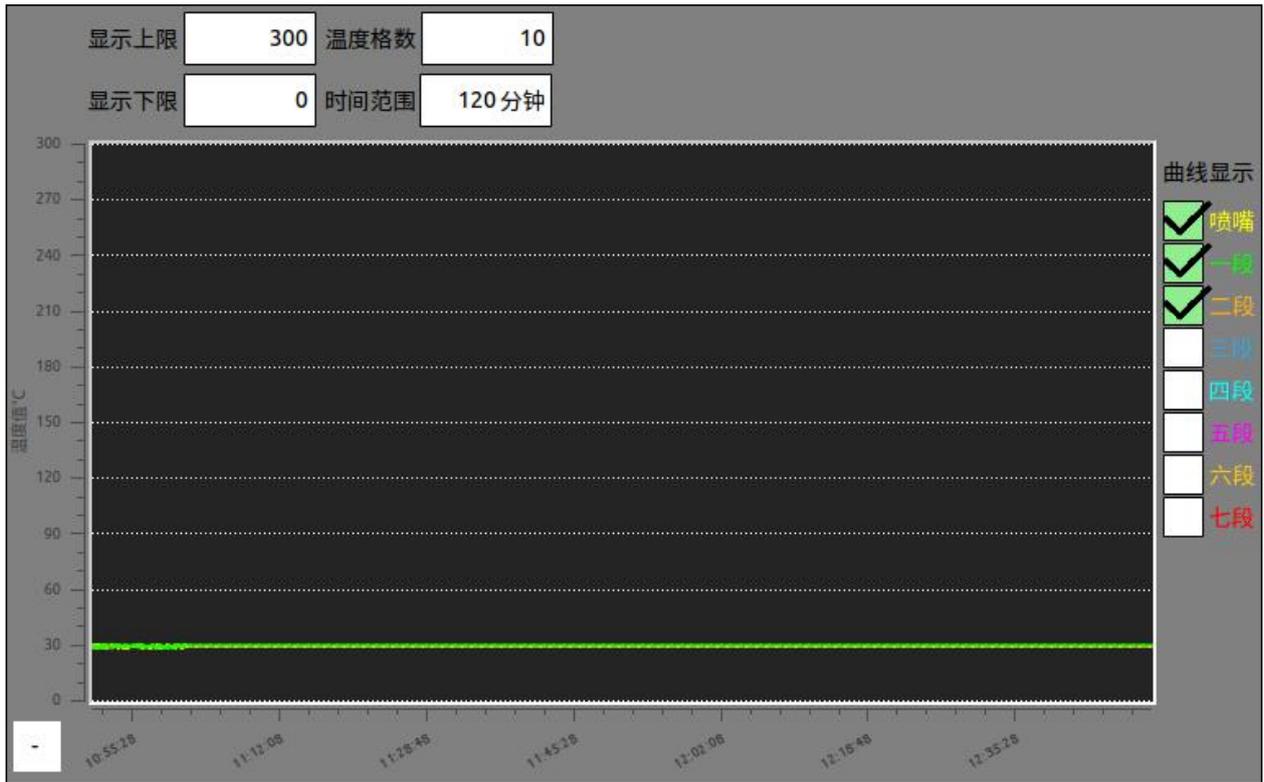
最大序号: 16

取消 确认

停止刷新
从站数量: 1









操作时间	用户	描述
04/27 09:10:55	初级管理员	X0到X17模拟输入 to 1
04/27 09:10:55	初级管理员	X0到X17模拟输入 to 2
04/27 09:10:55	初级管理员	X0到X17模拟输入 to 0

报警编号	等级	描述	触发时间	结束时间
9	0	请关安全门	2020/04/27 09:10:53	2020/04/27 09:10:50
8	0	请开安全门	2020/04/27 09:10:41	2020/04/27 09:10:53
120	0	第一段热电偶断线	2020/04/27 09:09:33	2020/04/27 09:09:33
119	0	第五段热电偶断线	2020/04/27 09:09:33	2020/04/27 09:09:33
118	0	第四段热电偶断线	2020/04/27 09:09:33	2020/04/27 09:09:33
117	0	第三段热电偶断线	2020/04/27 09:09:33	2020/04/27 09:09:33
116	0	第二段热电偶断线	2020/04/27 09:09:33	2020/04/27 09:09:33
115	0	第一段热电偶断线	2020/04/27 09:09:33	2020/04/27 09:09:33
114	0	第二段热电偶断线	2020/04/27 09:09:33	2020/04/27 09:09:33



选择自动模式下的射胶功能

每模射胶

首模不射胶

每模不射胶











华成工控

