





V		



USB

V

IO

IO

K





PID

PID

U U

U

IO

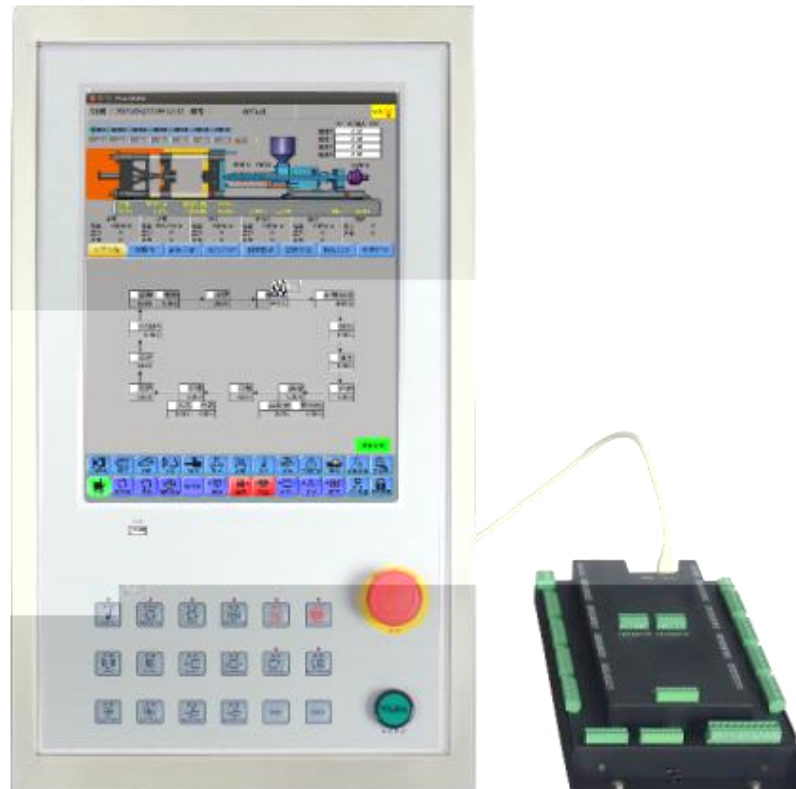
IO

V







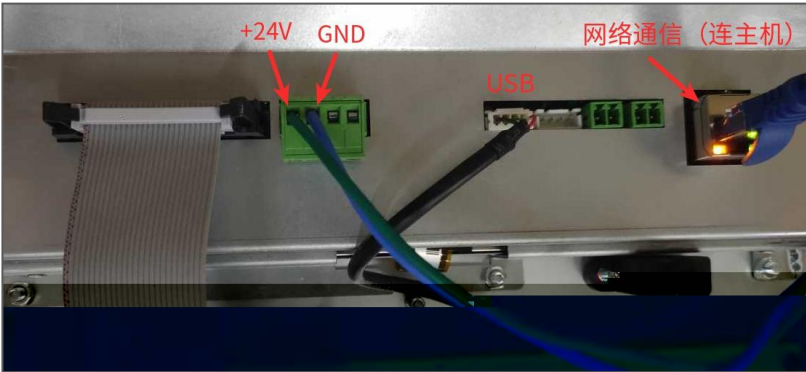
[illegible]

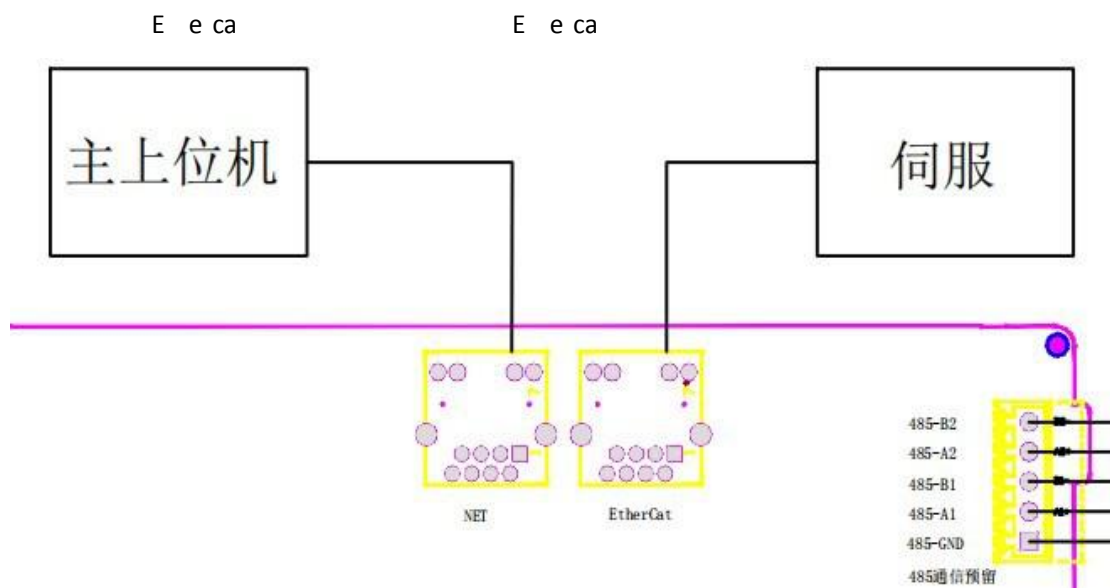
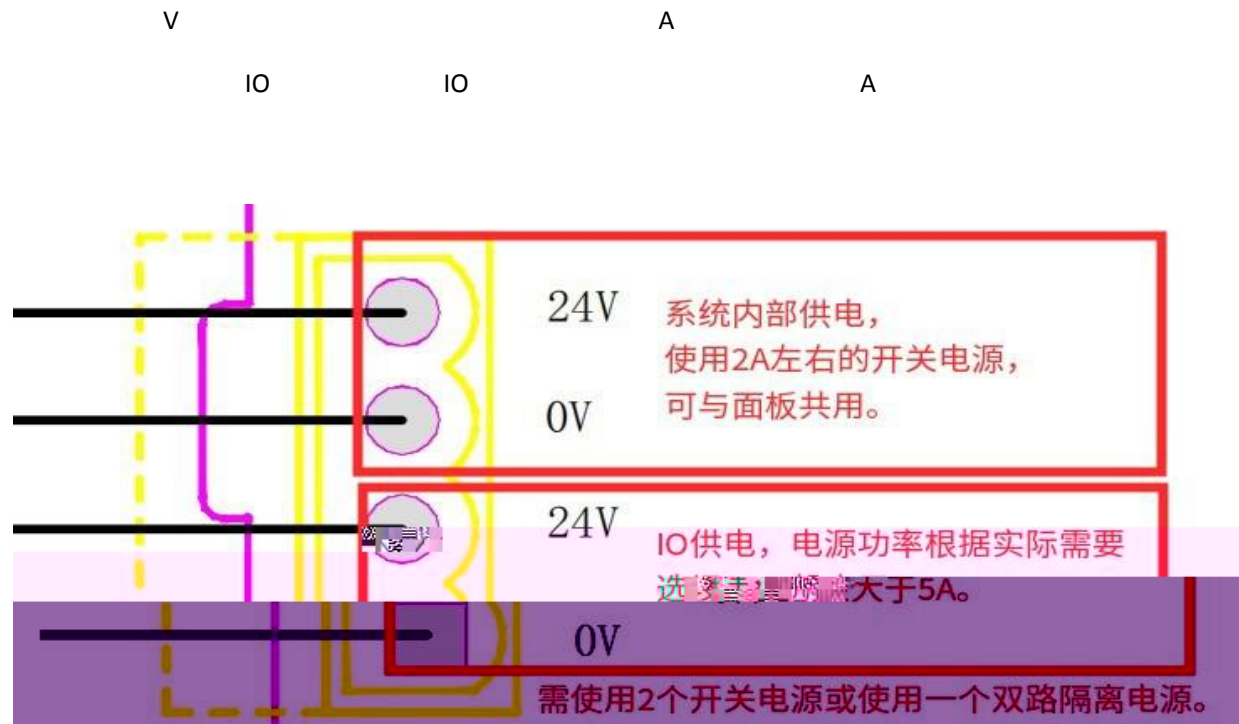
P

V GND

V

U







IO

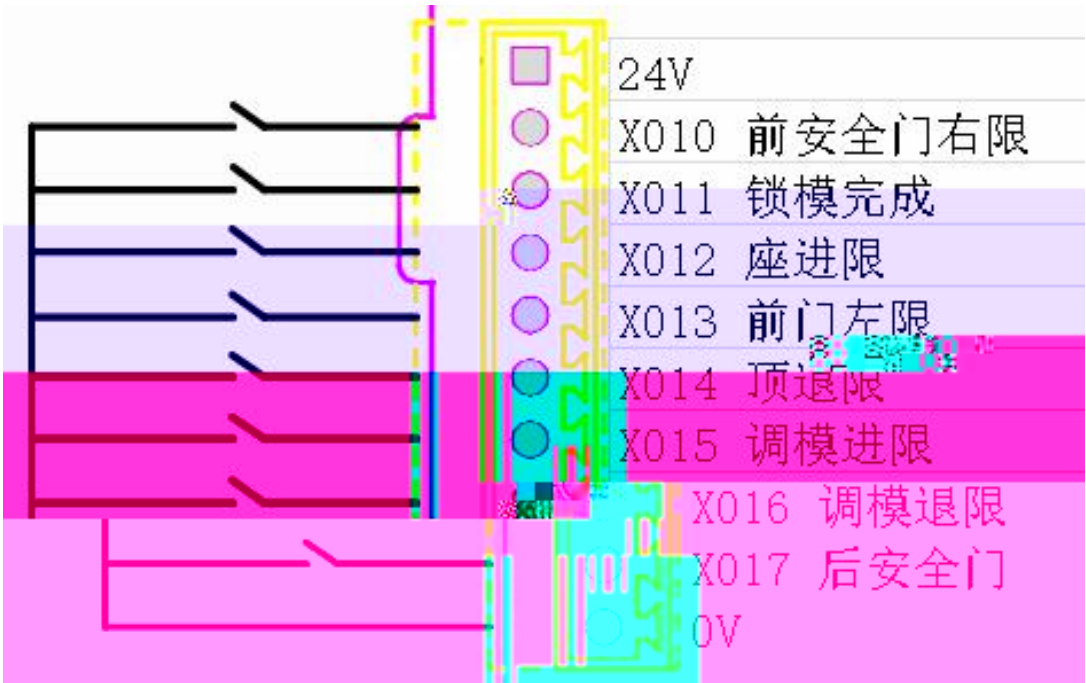
IO

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

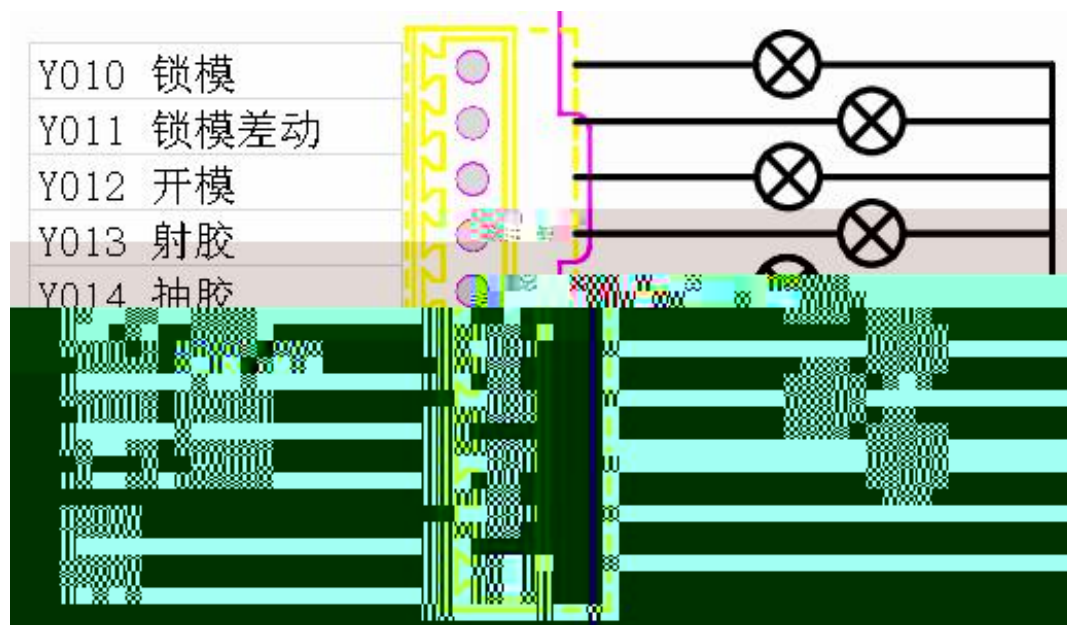
X	X	
X	X	
X	X	
X	X	
X	X	
X	X	
X	X	
X	X	

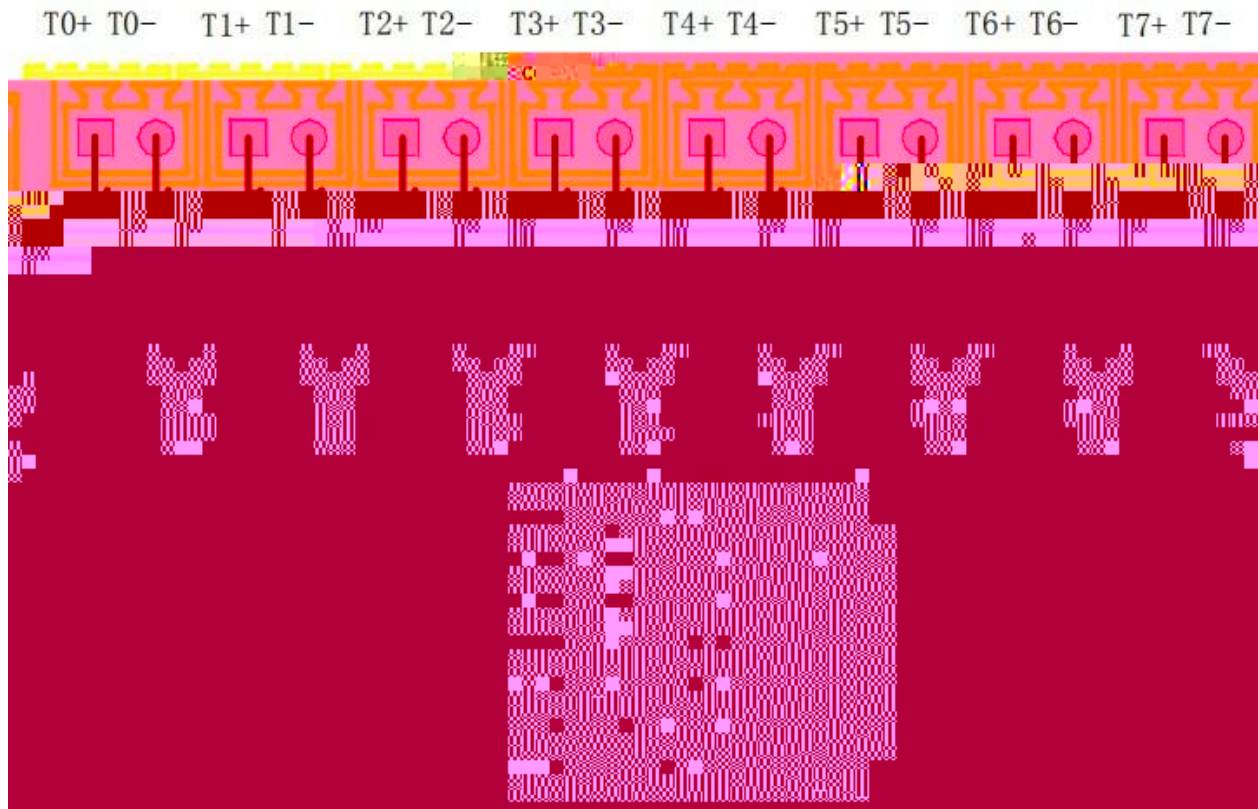


Y		
Y		
Y		

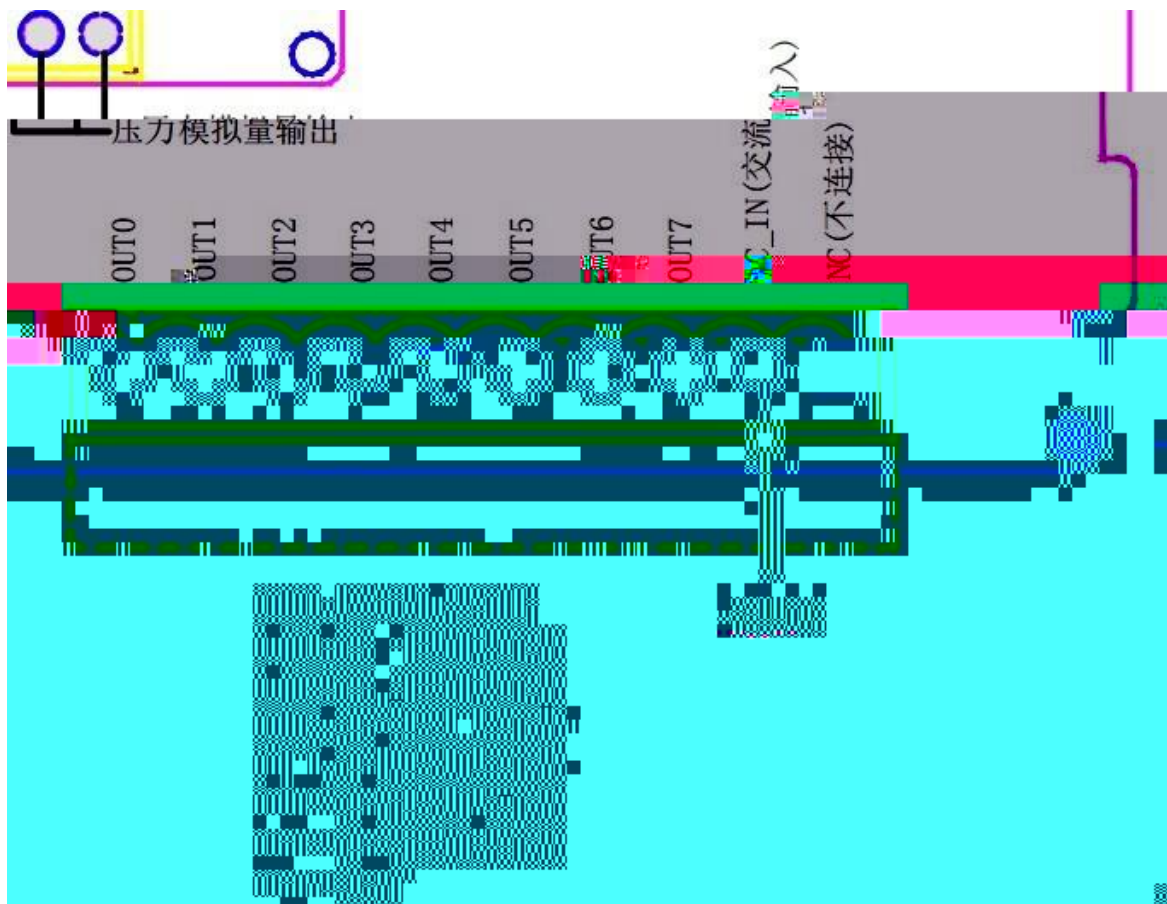
[illegible]

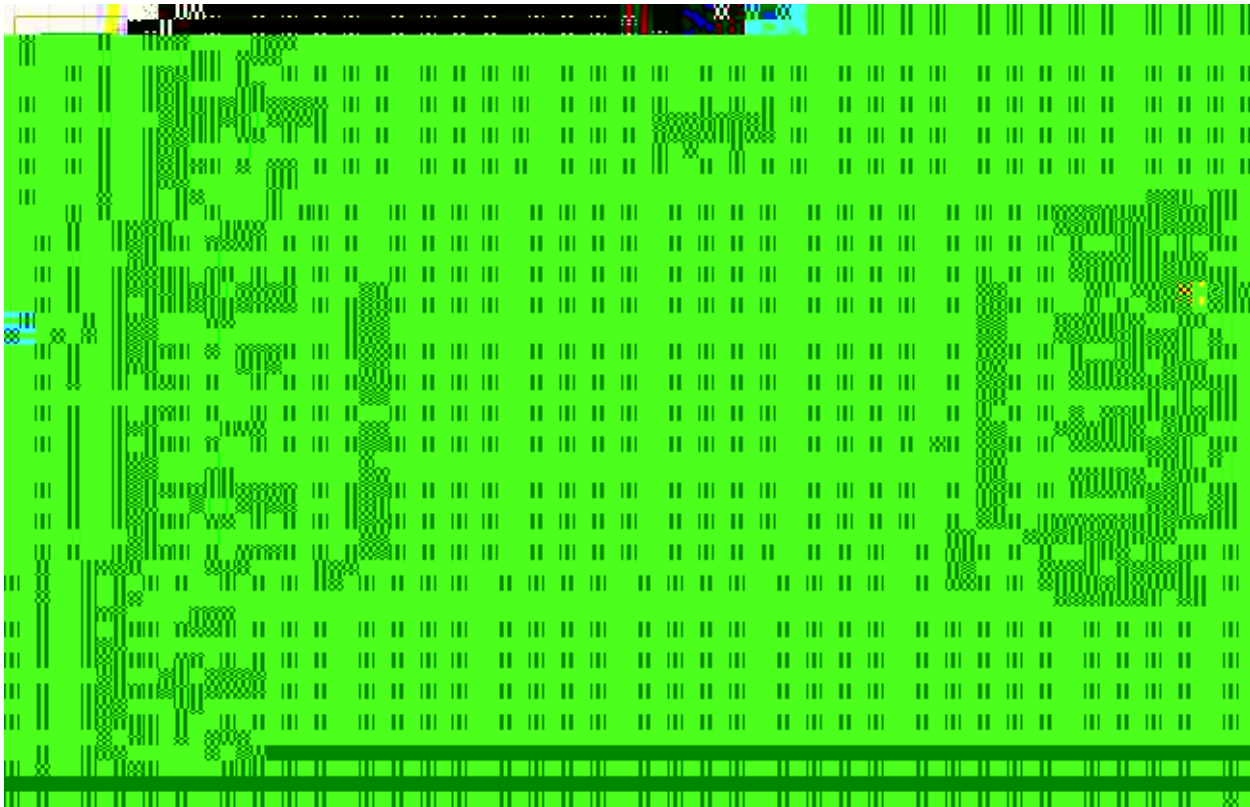
[illegible]

[illegible]

[illegible]

OUT	
V	V





V

V

V



V

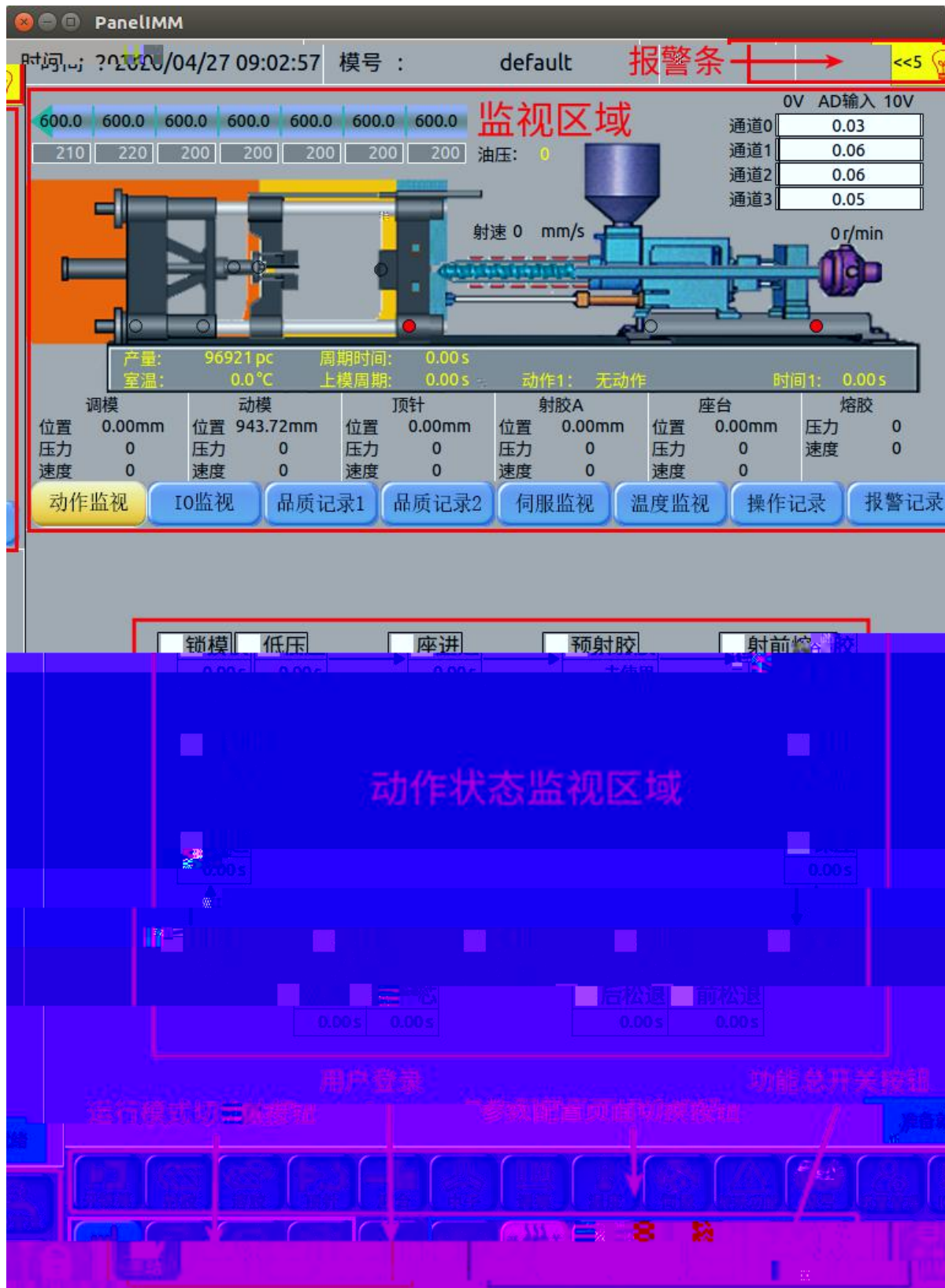
	

	S







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	60.0	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	
								总行程	260.0 mm
								低压模保限时	1.50 s
								开模保护	20 s
								再循环计时	0.10 s

	六段	五段	四段	三段	二段	一段	开模
(mm)	600.00	59.00	85.00	60.00	18.00	17.00	位置
(%)	20.0	35.0	70.0	70.0	70.0	80.0	压力
(%)	20.0	10.0	20.0	50.0	60.0	30.0	速度

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

开模 锁模 准备就绪



S

e

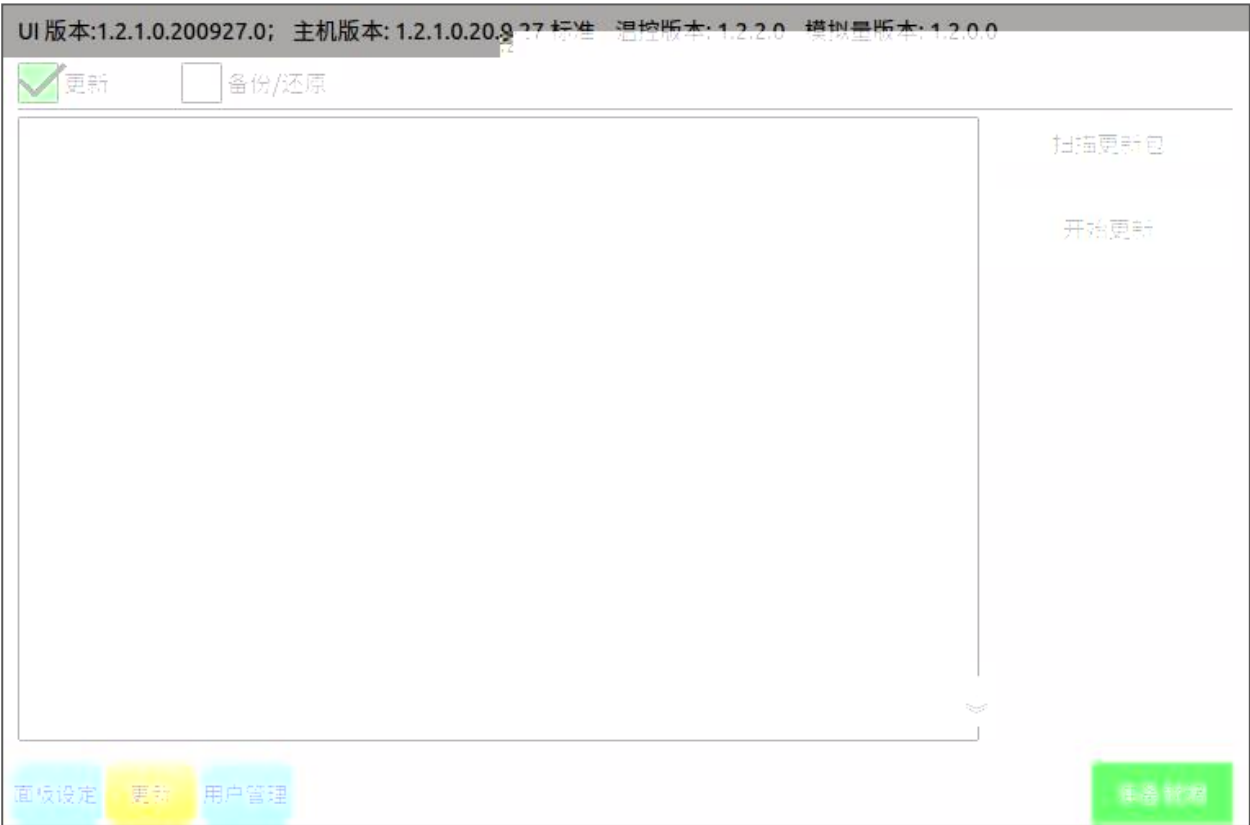


U

USB

U

HCIMM



U

U

U

U

a

b

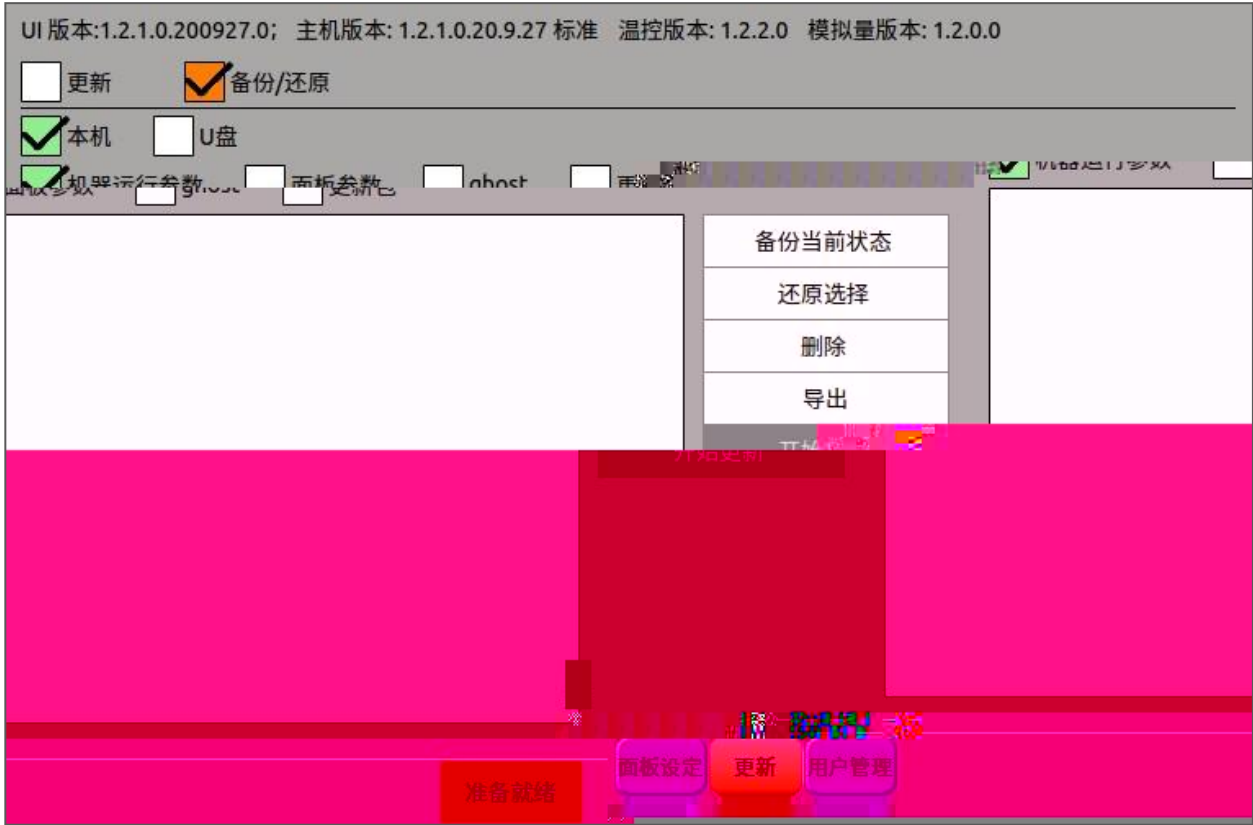
c

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：

取消

删除

新建

权限

☐ op

☐ mold

☐ system

☐ user

☐ root

面板设定

更新

用户管理

就绪

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B	顶针C	顶针D	顶针E	顶针F
油使用	☒	☐	☒	☒	☒	☒	☒	☐
伺服模拟	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐
油类型	伺服 ▼		伺服 ▼	油压 ▼	油压 ▼	伺服 ▼	伺服 ▼	
传感器	▼		▼	接近 ▼	接近 ▼	▼	接近 ▼	
当前位置 (mm)	49.10	0.00	0.00	0.00	0.00		47.02	0.00
行程 (mm)	268.0		30.0	60.0	200.0		63.0	
D通道映射				2	3			
轴ID	2		3	10	10	13	10	1
轴0扭矩(N.m)	0.0						0.0	0.0
轴厂家	其他 ▼	请在伺服轴参数状态下操作该页面						
轴0	轴0参数	轴1	轴2	轴3	轴4	轴5	轴6	轴7
	准备就绪							



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	

动模

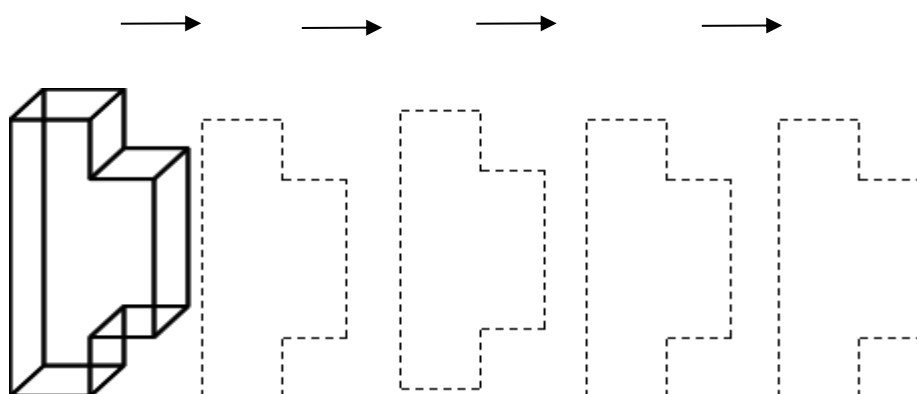
输出电流	
输出扭矩	90
输出转速	0
当前位置	0.29
驱动速度	
负荷	

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

	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	位置
(%)	20.0	35.0	70.0	70.0	70.0	80.0	压力
(%)	20.0	10.0	15.0	50.0	40.0	10.0	速度

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 %
低压模保跟速	70 %



—

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 0 终点脉冲 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 ▼

设零位

设终点

运行

发信

报警

急停

限位

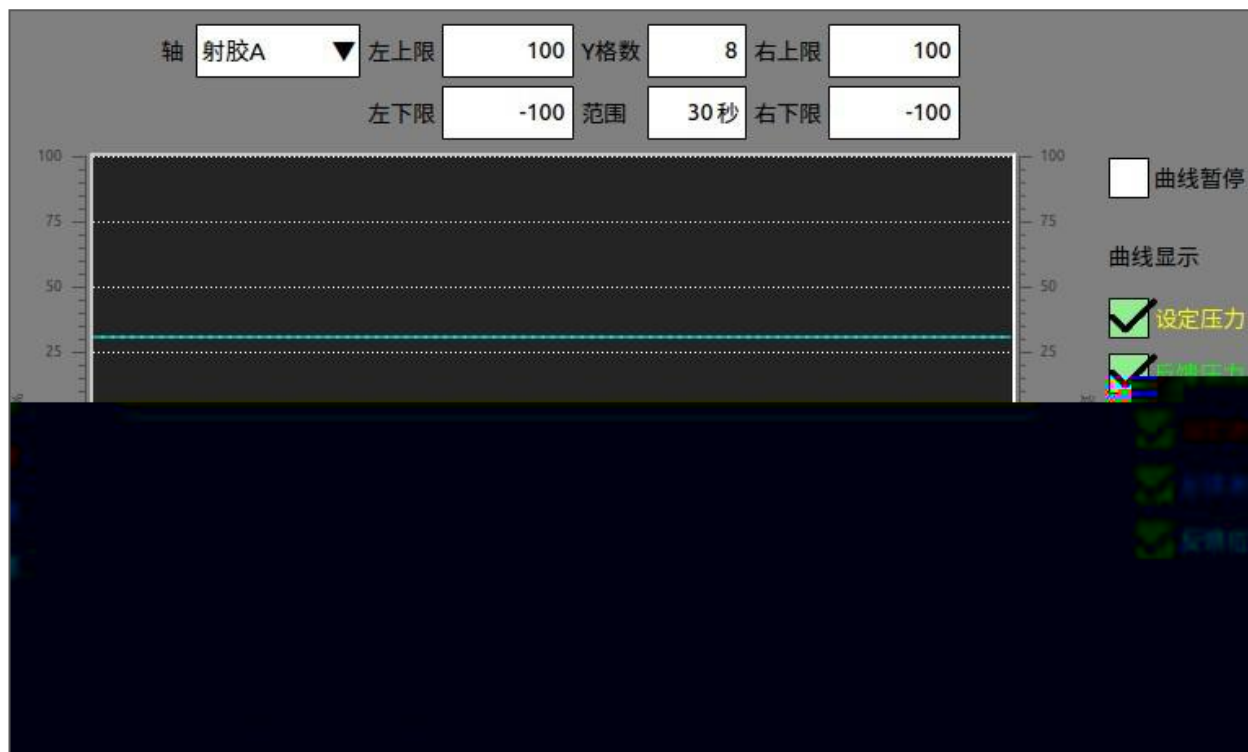
限位

开模

关模

吹风吹风 模式		动作位置	动作时间	延迟
		(mm)	(s)	(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

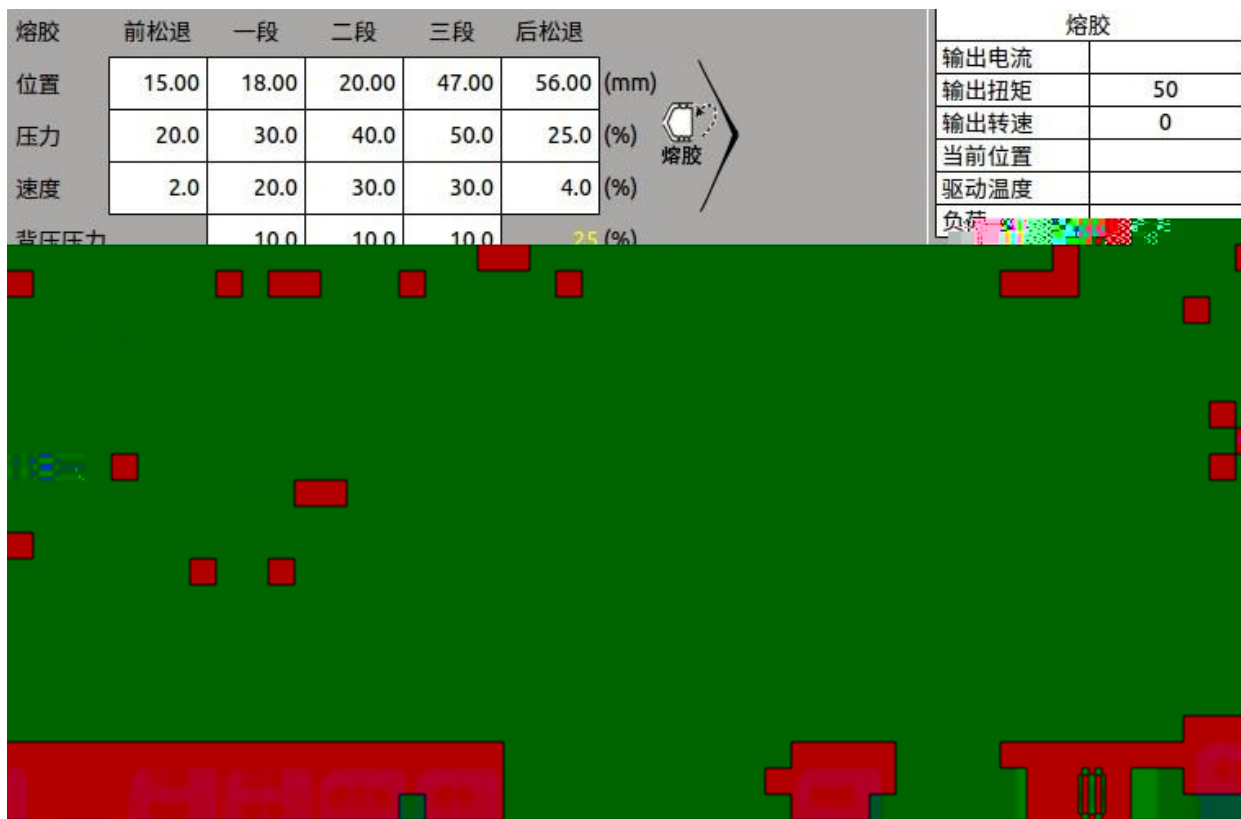
[illegible]

The screenshot displays a CNC control interface with a dark background and green text. The top section shows a 3D model of a part, which appears to be a cylindrical component with a central hole. Below the model, there are several numerical readouts and parameter settings.

Parameters and Readouts:

- 位置 (Position):** 1.54, 57.6317
- 速度 (Speed):** 1.00
- 加速度 (Acceleration):** 1.00
- 减速度 (Deceleration):** 1.00
- 调机限压 (Machine Limit Pressure):** 20%
- 调机限速 (Machine Limit Speed):** 3%
- 行程 (Travel):** 0.00 mm
- 速度 (Speed):** 0.02 mm/s
- 最大速度 (Maximum Speed):** 2000 mm/min
- 最大加速度 (Maximum Acceleration):** 16.00 mm/s²
- 旋转方向 (Rotation Direction):** 正向 (Forward)
- 旋转速度 (Rotation Speed):** 1.00 mm/s

The bottom section of the interface shows a 3D model of a part, which is a cylindrical component with a central hole. The model is rendered in a wireframe style, showing the internal structure. The part is positioned on a base, and the overall shape is a cylinder with a central bore.



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
☐ 手动熔胶松退	
☐ 冷却完熔胶	
☐ 射前熔胶使能	
☒ 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	前熔胶前延	1.00 s
射前熔胶	10	50		50	50	前松退前延	1.00 s
前松退	10	50		50	50	熔胶前延迟	0.20 s
熔胶1段	10	50		50	50	后松退前延	0.05 s
熔胶2段	10	50		50	50	自清料前延	0.05 s
熔胶3段	10	50		50	50		
后松退	10	50		50	50		

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 ▼	
	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

清料压力

(%)

速度

(%)

位置

(mm)

时间

(s)

射一	20	20	30.0
射二	20	20	5.0
松退	20	20	40.0
熔胶	20	20	3.00
清料次数	2次		

自动清料 开/关

状态

熔胶

功能参数

延迟斜率

调方向

清料

熔胶

准备就绪

顶进 **顶退**

位置	15.00	19.00	(mm)	(mm)	0.50	15.00	位置
压力	80.0	80.0	(%)	(%)	80.0	80.0	压力
速度	50.0	60.0	(%)	(%)	40.0	70.0	速度

顶进 **顶退**

顶针

输出电流	
输出扭矩	
输出速度	
当前位置	
驱动温度	
负荷	

总行程 **50.0mm**

顶出模式 不用 ▼

顶出次数 1次

运行状态 **顶针** **功能参数** **延迟斜率** **调零** **顶退** **顶进** **准备就绪**

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

顶退红 各条计 位置+限位

运行 顶针 功能 延迟 调零 顶退 顶进 准备就绪

状态 参数 斜率 零

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	
(mm)	0.00	10.00	位置	位置	50.00	(mm)					
(%)	20.0	35.0	压力	压力	10.0	(%)					
(%)	5.0	15.0	速度	速度	23.0	(%)					

座进

座退

输出扭矩

输出转速

当前位置

驱动温度

负荷

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



座退保护	0 s
座退时间	5.00 s
座台限压	40 %



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	座退前延迟
座进快速	50	50		50	50	0.01 s	0.01 s
座进慢速	50	50		50	50		
座退	50	50		50	50		

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

自动安全门

安全门防抖

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

停止

功能

延迟

设置

安全门

紧急释放

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 ▼							
中子B出								
中子C入	不用 ▼							
中子C出								
中子D入	不用 ▼							
中子D出								

运行 停止 启动 延时

中子B 中子B 报警



中子动作限压	100 %	中子		绞牙		☐ 中子入自保
中子动作限速	100 %	减速1速度	0 %	减速压力	20 %	
		减速1行程	1.0 mm	减速速度	20 %	
		减速2速度	0 %	减速齿数	1 pc	
		减速2行程	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



压力	上升斜率	下降斜率	速度	上升斜率	下降斜率	中子前进处
中子进	50	50		50	50	
中子退	50	50		50	50	

The image displays a CNC machine control interface, specifically the 'Tuning' (调模) screen. The interface is organized into several functional areas:

- Top Bar:** Contains three buttons: 'Tuning Ret' (调模退), 'Tuning Adv' (调模进), and 'Unlock' (开锁模).
- Left Panel:** A table showing pressure and speed settings for different modes.
- Central Panel:** Displays various adjustment parameters and their current values.
- Right Panel:** Shows output parameters and their current values.
- Bottom Bar:** Contains navigation buttons: 'Tuning Ret' (调模退), 'Tuning Adv' (调模进), and 'Ready' (准备就绪).

Table 1: Pressure and Speed Settings

	调模退	调模进	开锁模
压力 (%)	55	55	30
速度 (%)	15	15	10

Table 2: Adjustment Parameters

调模使用/停止	
最大调整距离	1.30 mm
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
☐ 自动调模	☒ 手动调模

Table 3: Output Parameters

调模	
输出电流	
输出扭矩	
输出转速	
当前位置	0.33
驱动温度	
负荷	
总行程	66.0mm





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
☐ 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

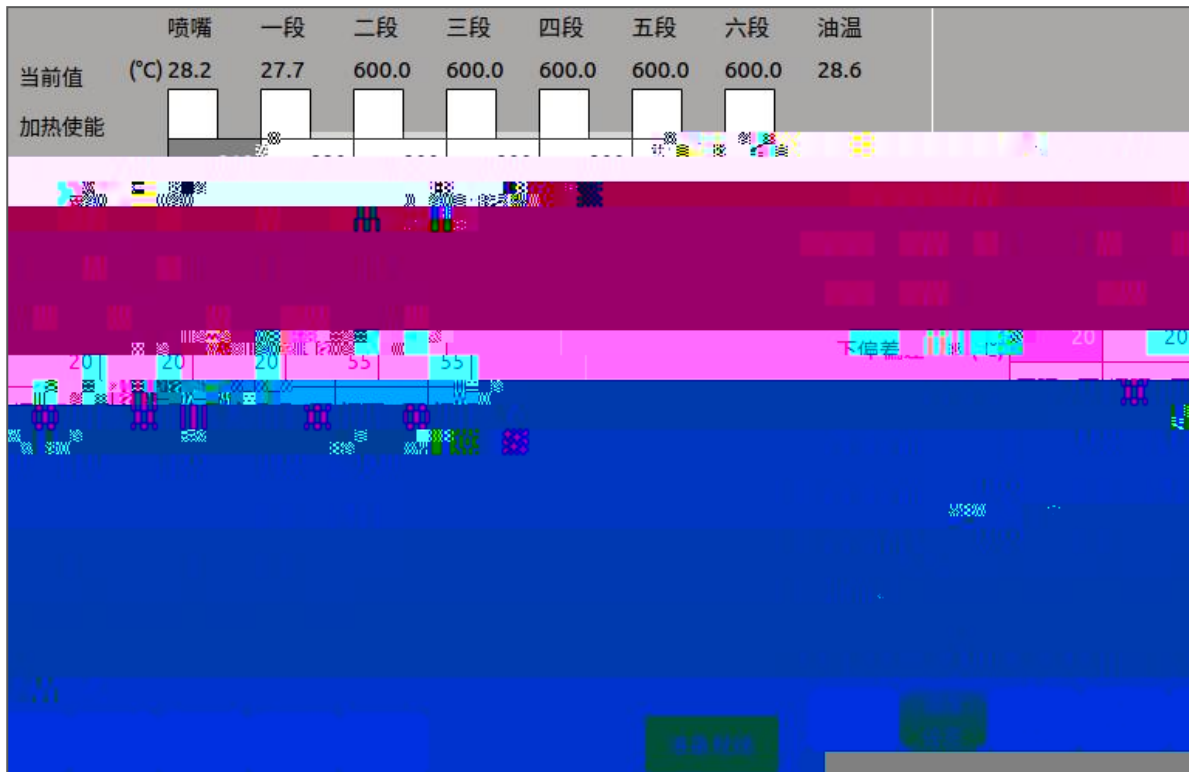
准备就绪

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	66.0 m
				位置容差	0.05 m

调模退

调模进

准备就绪





S

S

b

PID

PID

PID

温度段数	7 sec	☐	报警切保温
加热模式	加热 ▼	☐	报警异常切加热
最高料温	600 °C	☐	螺杆保护
最高油温	65 °C	螺杆保护时间	0 min
		☐	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

PID调节

喷嘴

一段

二段

三段

四段

五段

六段

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	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
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	☒	☒	☐	☐	☒	☒	☒	
加热值 (°C)	200	220	200	200	200	200	200	
保温下降值 (°C)	50	50	55	50	50	50	50	
保温温度 (°C)	150	170	145	150	150	150	150	
上偏差 (°C)	10	10	10	20	20	20	20	
下偏差 (°C)	5	10	10	20	55	55	55	
温百分比 (%)	70.0	20.0	20.0	20.0	75.0	50.0	50.6	
接热电偶								
状态	温度设定	功能参数	PID参数					准备就绪

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

控制方式 闭环 ▼ 闭环 ▼ 闭环 ▼ 闭环 ▼ 闭环 ▼ 闭环 ▼

室温 24℃ 温度校准

温控曲线

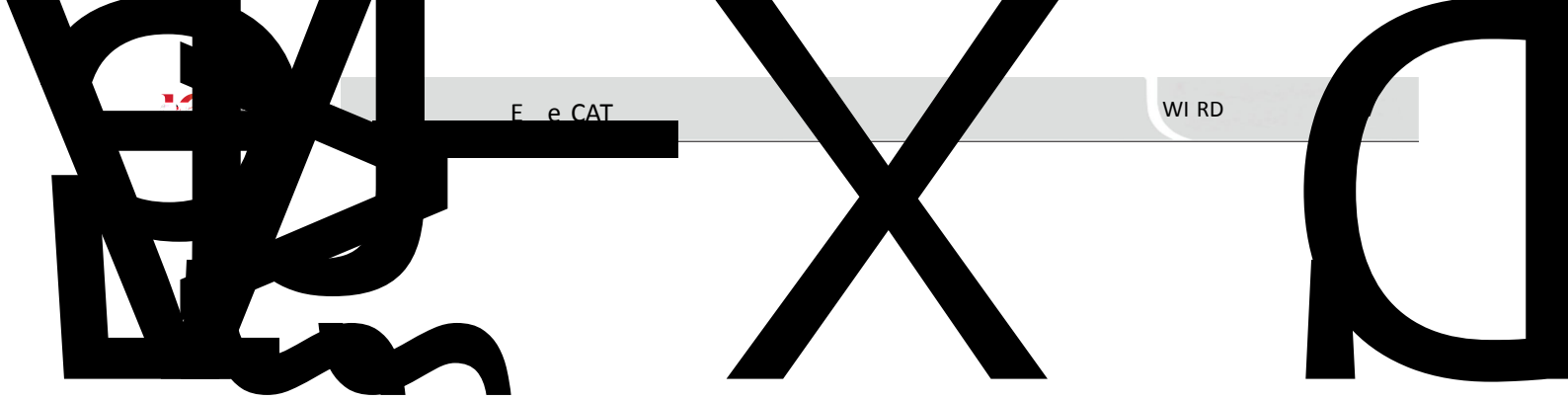
	一段	二段	三段	四段	五段	六段
80	80	70	80	0	0	0
	85	85	120	75	75	75
	15	5	30	30	30	36

PID参数

当前时间

PID

T T



X

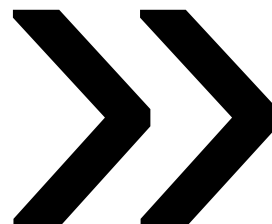
X

X

X

Y

Y



òuXècXyQ dAx'P



☐ 取出机使用	☐ 强制安全标准	☐ 安全门开禁止顶进
☐ 开模熔胶同步(双油路)	☐ 安全门开禁止射出	☐ 安全门开禁止中子入
☐ 液压安全功能	☐ 安全门开禁止座进	☐ 安全门开禁止中子出
☐ 电眼侦测使用	☒ 安全门开禁止调模	☐ 安全门开禁止开模
	☒ 安全门开转手动(自动运行中)	☐ 安全启动
☐ 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

准备就绪

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	
☒ 开机润滑	☒ 开机润滑	☐ 堵塞检测	☐ 堵塞检测	输入通道	3
☐ 油位低检测	☐ 油位低检测	☐ 堵塞检测	☐ 堵塞检测	功能选择	电机电压 ▼
控制模式	间歇输出 ▼	控制模式	间歇输出 ▼	压力范围	0.00 ~ 5.00 V
输出时间	间歇时间	输出时间	间歇时间	压力传感器2	
1.40 s	5.0 s	170.00 s	0.0 s	输入通道	2
润滑模数	润滑总时间	润滑模数	润滑总时间	功能选择	油压 ▼
850	25.00 s	2248	16.00 s	压力范围	0.00 ~ 5.00 V
手动润滑		手动润滑			
运行 报警 安全 润滑 机床 参数 调试 状态 配置 机械手 传感器 参数 检查 准备就绪					

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	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐
2	EER2:马达启动中	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐
3	EER3:自动清料中	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐
4	EER4:IO转向中	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐
5	EER5:IO模拟中	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐
6	EER6:下一机	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐
7	EER7:保温状态中	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐
8	EER8:请开安全门	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐
9	EER9:请关安全门	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐
10	EER10:请按运行键	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐
11	EER11:通讯异常	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐
12	EER12:中子A入未使用	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐
13	EER13:中子B入未使用	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐

上一页 0 / 19 页 下一页

运行 报警 安全 润滑 机床 参数 调试
状态 配置 机械手 传感器 参数 检查

就绪

修改机床参数					
锁模参数		丝杆导程(mm)	电机扭矩(N.m)	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	2000	1.00
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	50	2000	1.00
调模行程***	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	标准定制	非标定制标准	控制系统版本	机器出厂编号	机器出厂日期
	0	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

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



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	☐	☐	☐	☐	
提醒选择	☒	☐	☐	☐	
目标值	99999	0	0	0	1
当前值	6953	6953	0	6953	
计数清零					
提醒时长	3 s				

☐ 报警输出定时功能

报警输出时间 5秒

周期保护 100 s 电眼保护 3.00 s

异常时间 100 s 电眼遮住 1.00 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)
☐	☐	☐	☐	☐	☐

报警输出

报警清除



a

b

c

d

e

a

b

c

IO

IO

IO

IO

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

预留

准备就绪

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

☐ Y010 锁模	☐ Y011 锁模差动	☐ Y012 开模	☐ Y013 射胶
☐ Y014 抽胶	☐ Y015 熔胶	☐ Y016 座进	☐ Y017 座退
☐ Y020 顶进	☐ Y021 顶退	☐ Y022 调模进	☐ Y023 调模退
☐ Y024 开模背压	☐ Y025 锁模低压	☐ Y026 定模吹气1	☐ Y027 动模吹气1
☐ Y030 入芯A	☐ Y031 出芯A	☐ Y032 入芯B	☐ Y033 出芯B
☐ Y034 入芯C	☐ Y035 出芯C	☐ Y036 液压安全阀	☐ Y037 运行指示灯
☐ Y040 警报器	☐ Y041 马达开	☐ Y042 全自动	☐ Y043 丝杆润滑泵
☐ Y044 座台辅助	☐ Y045 机械润滑泵	☒ Y046 电热总电源	☐ Y047 开模完成
☐ Y110 定模吹气2脚	☐ Y111 动模吹气2脚	☐ Y112 定模吹气3脚	☐ Y113 动模吹气3脚
☐ Y114 报警声	☐ Y115 入芯D	☐ Y116 出芯D	☐ Y117 报警Y117
☐ Y120 报警Y120	☐ Y121 报警Y121	☐ Y122 前安全门已关	☐ Y123 关模结束
☐ Y124 开模结束	☐ Y125 射出开始	☐ Y126 熔胶结束	☐ Y127 不良品
☐ Y130 机械手联调	☐ Y131 关自动安全门	☐ Y132 开自动安全门	☐ Y133 报警Y133
☐ Y134 报警Y134	☐ Y135 报警Y135	☐ Y136 报警Y136	☐ Y137 报警Y137

IO



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
Y130[48]	48	Y131[49]	49	Y132[50]	50	Y133[51]	51	Y134[52]	52	Y135[53]	53
Y136[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

IO



使能	模式	动作	段	输出点	使能	模式	动作	段	输出点		
☒	手动	▼	0	100	32	☐	手动	▼	0	5	32
☐	全部	▼	0	100	32	☐	全部	▼	0	2	32
☐	自动	▼	0	3	32	☐	全部	▼	0	4	32
☐	全部	▼	0	1	32	☐	全部	▼	0	5	32
☐	全部	▼	0	1	32	☐	全部	▼	0	4	32
☐	手动	▼	0	0	32	☐	手动	▼	0	0	32
☐	手动	▼	0	0	32	☐	手动	▼	0	0	32
☐	全部	▼	0	2	32	☐	全部	▼	0	0	32
☐	全部	▼	0	3	32	☐	手动	▼	0	1	32
☐	全部	▼	0	4	33	☐	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

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

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

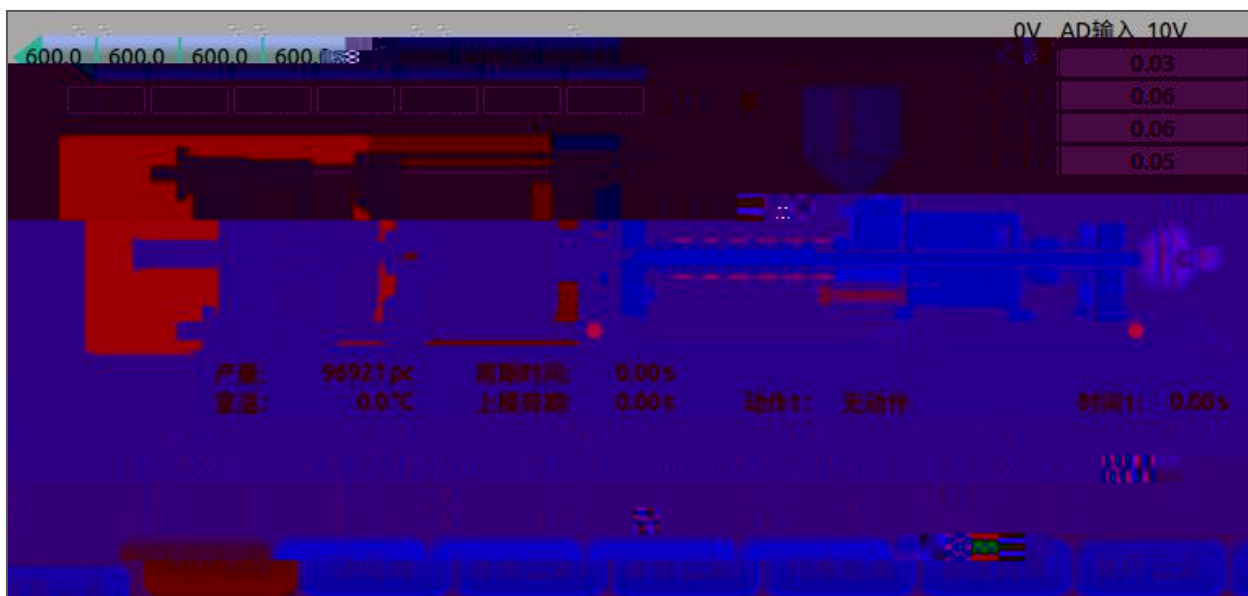
最大序号: 16

取消

确认

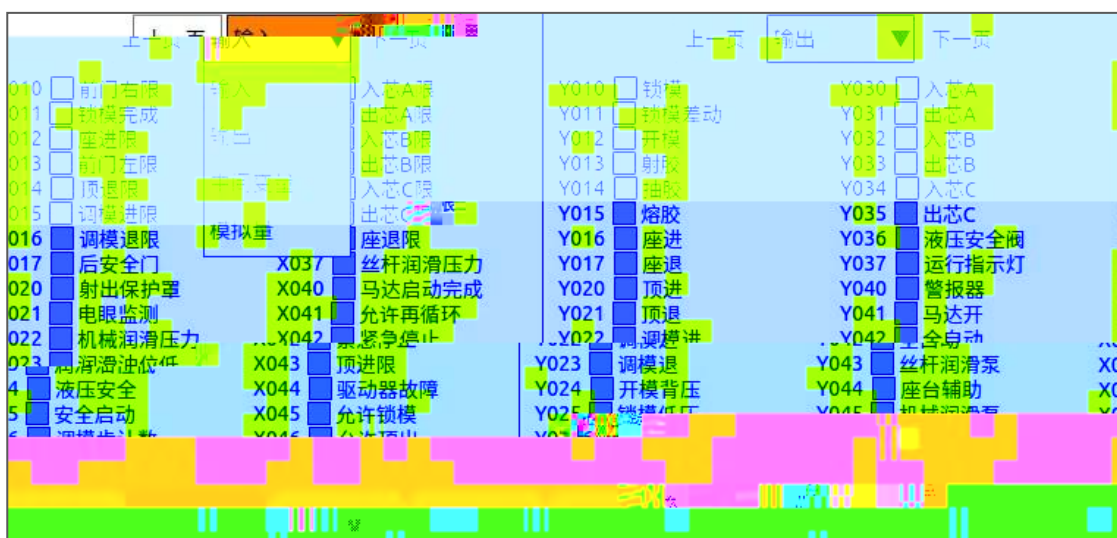
☐ 停止刷新

从站数量:1



V

RPM



IO

IO

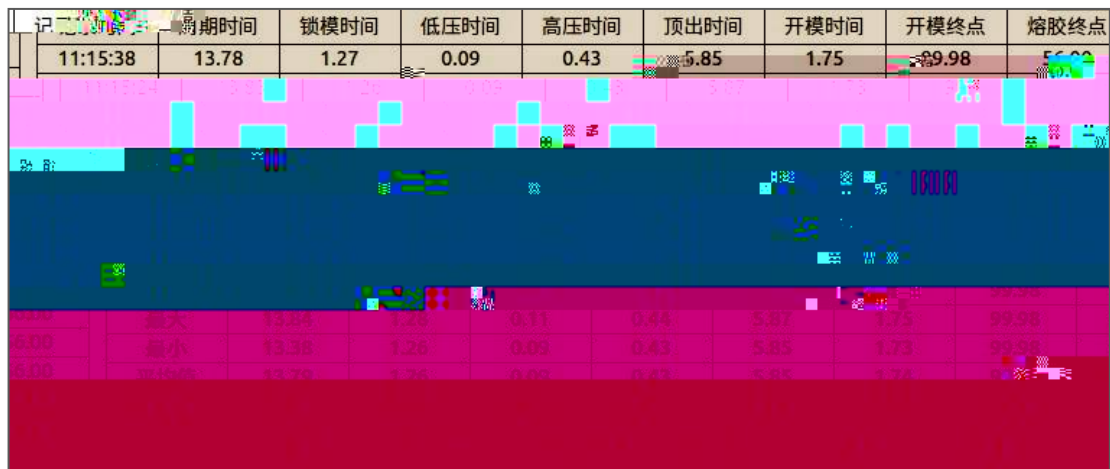
IO

IO

IO

IO

IO



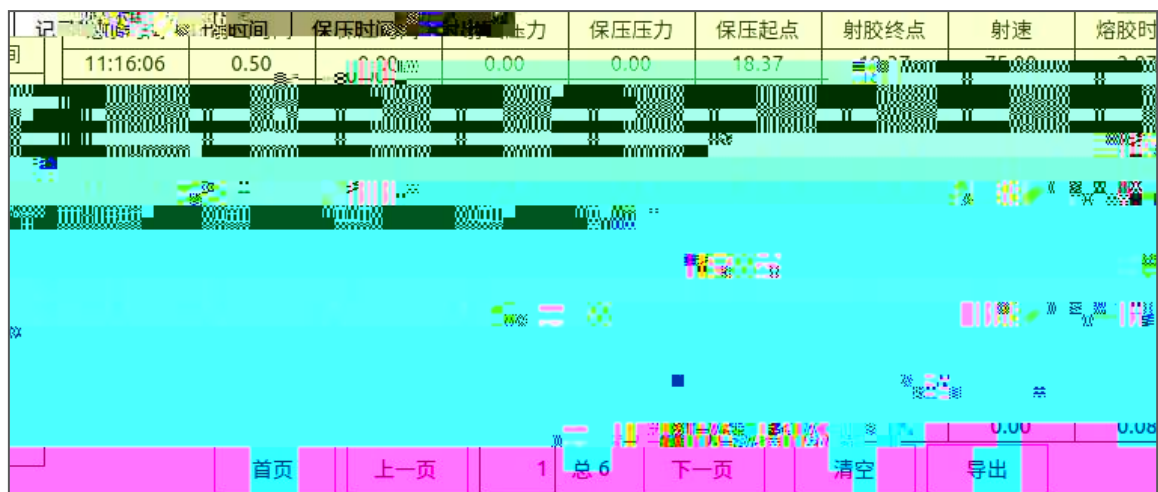
USB

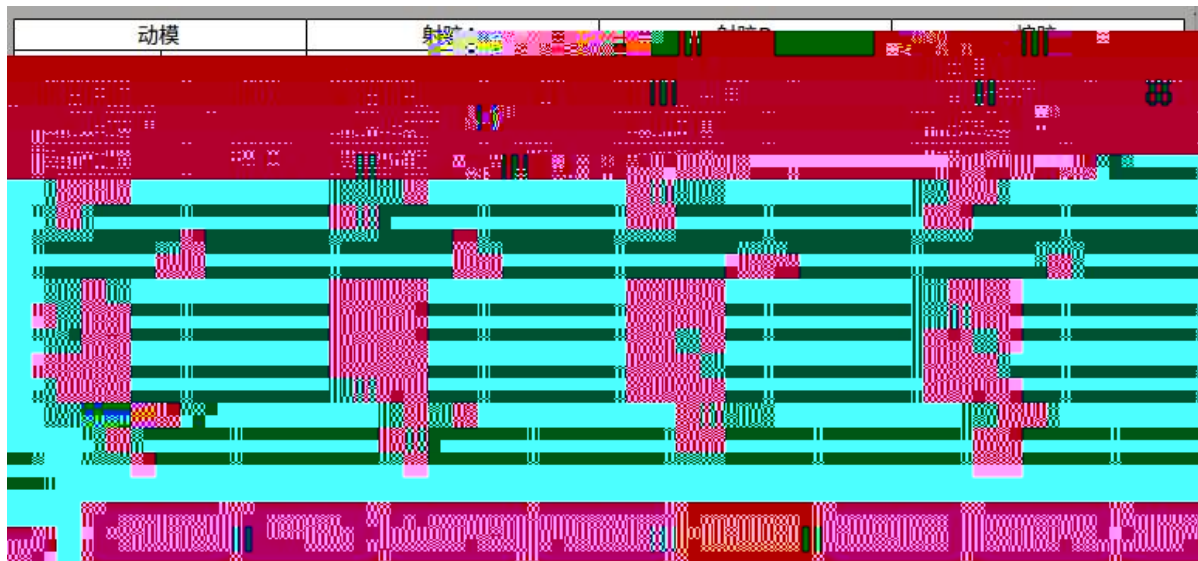
U

U

c

E ec





X

操作时间	用户	描述
/13 13:41:21	操作员	操作员 登入
/13 13:41:20		伺服6伺服id 从 13 改为 13
/13 13:41:20		伺服2伺服id 从 10 改为 10

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





华成工控

