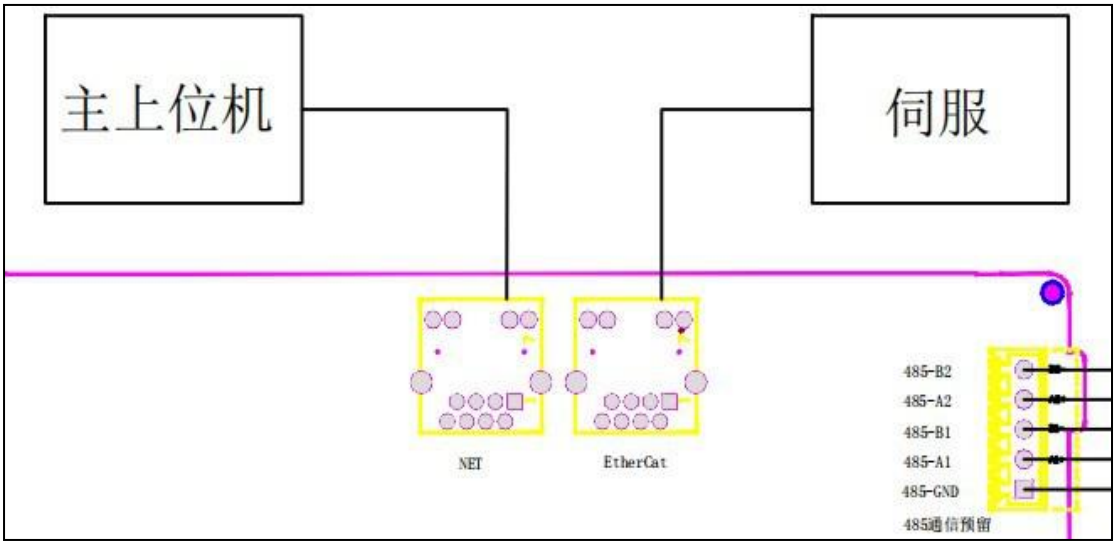
华成全电注塑机副射台控制系统

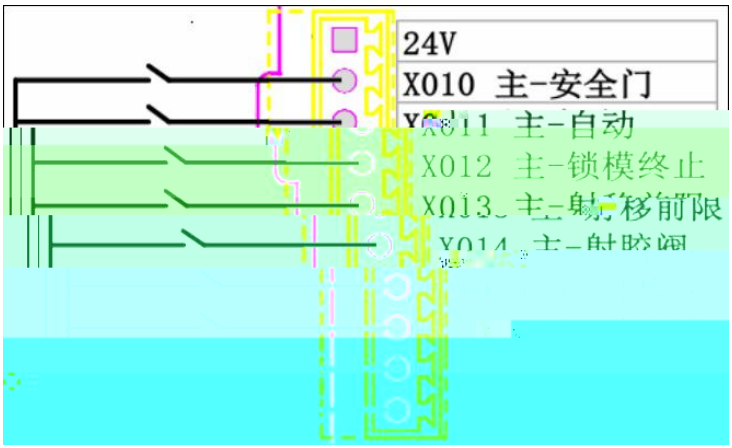
使用说明书 V2.1

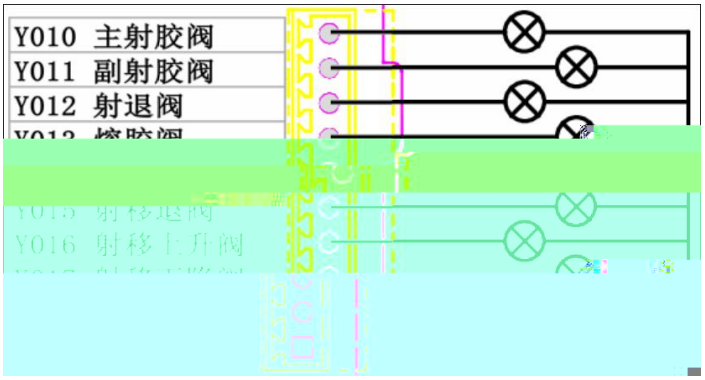
深圳市华成工业控制股份有限公司

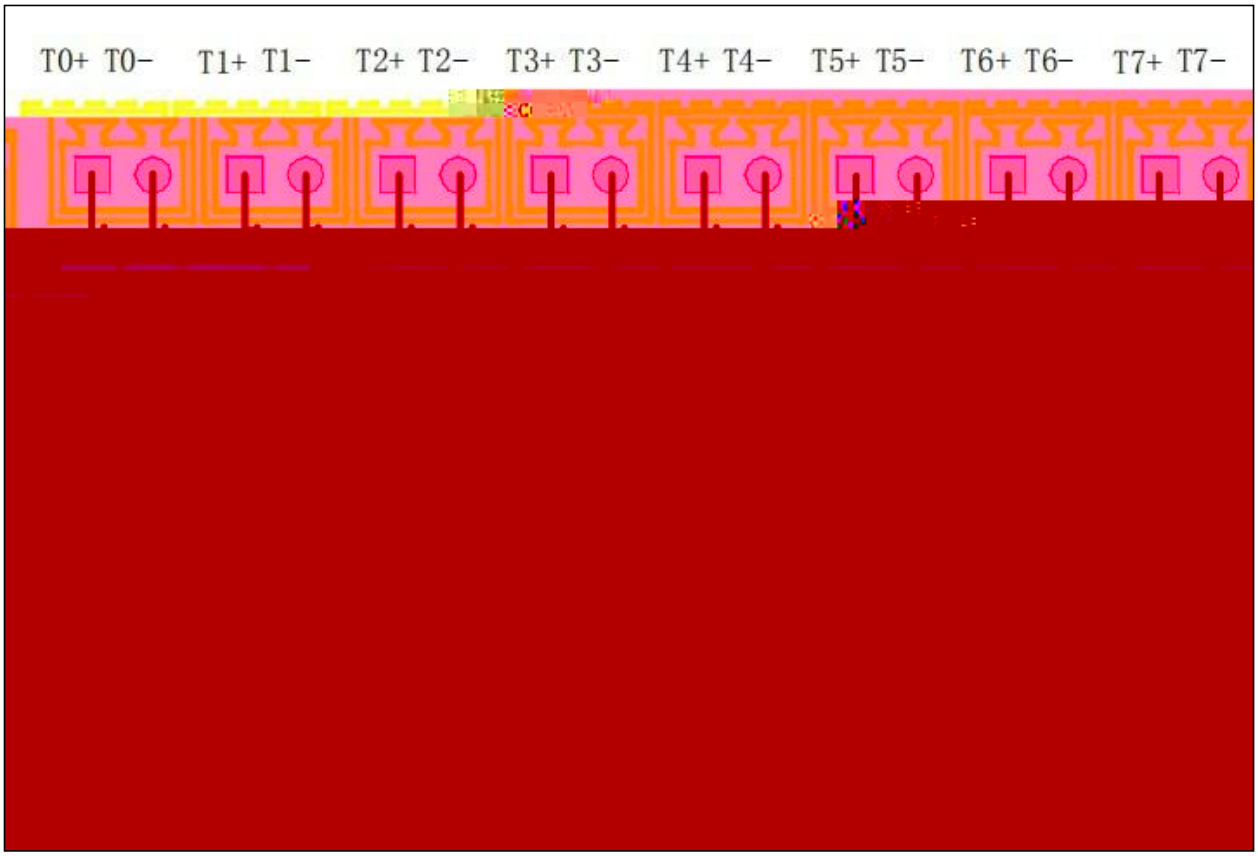
前言

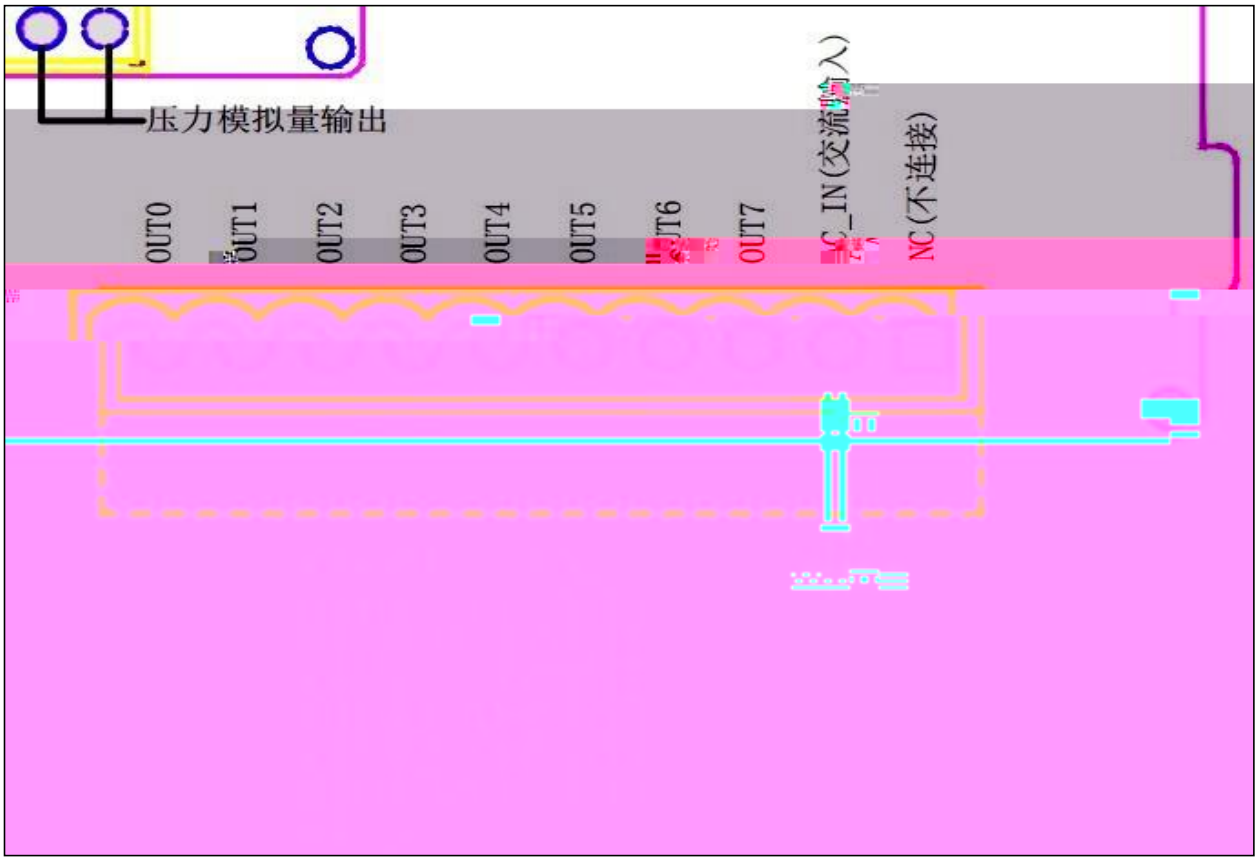
24V
系统内部供电，
使用2A左右的开关电源，
可与面板共用。
0V
24V
IO供电，电源功率根据实际需要

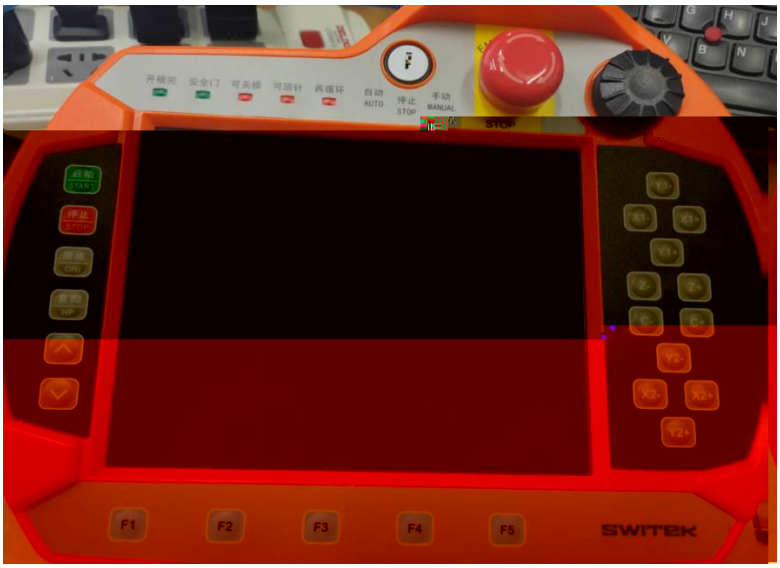

主上位机
伺服
NET
EtherCat
485-B2
485-A2
485-B1
485-A1
485-GND
485通信预留


24V
X010 主-安全门
X012 主-锁模终止


Y010 主射胶阀
Y011 副射胶阀
Y012 射退阀
Y015 射移退阀
Y016 射移上升阀

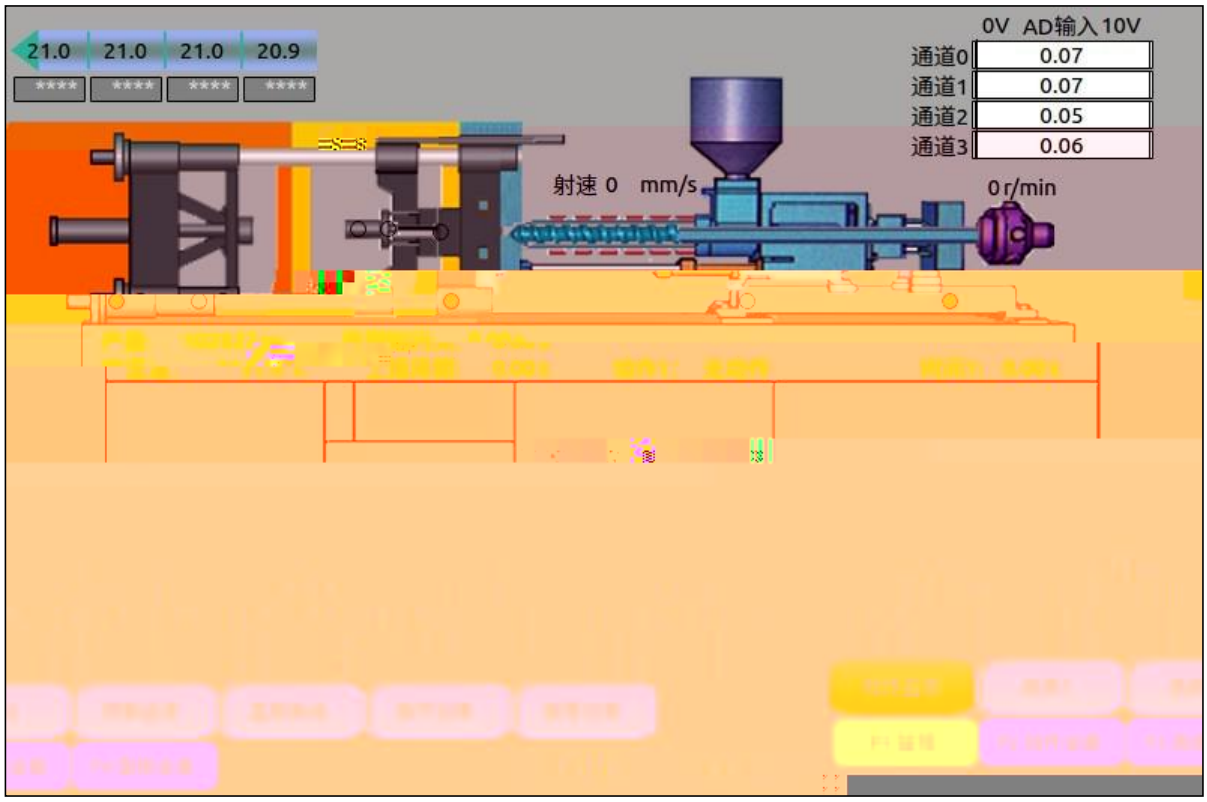

T0+ T0-
T1+ T1-
T2+ T2-
T3+ T3-
T4+ T4-
T5+ T5-
T6+ T6-
T7+ T7-

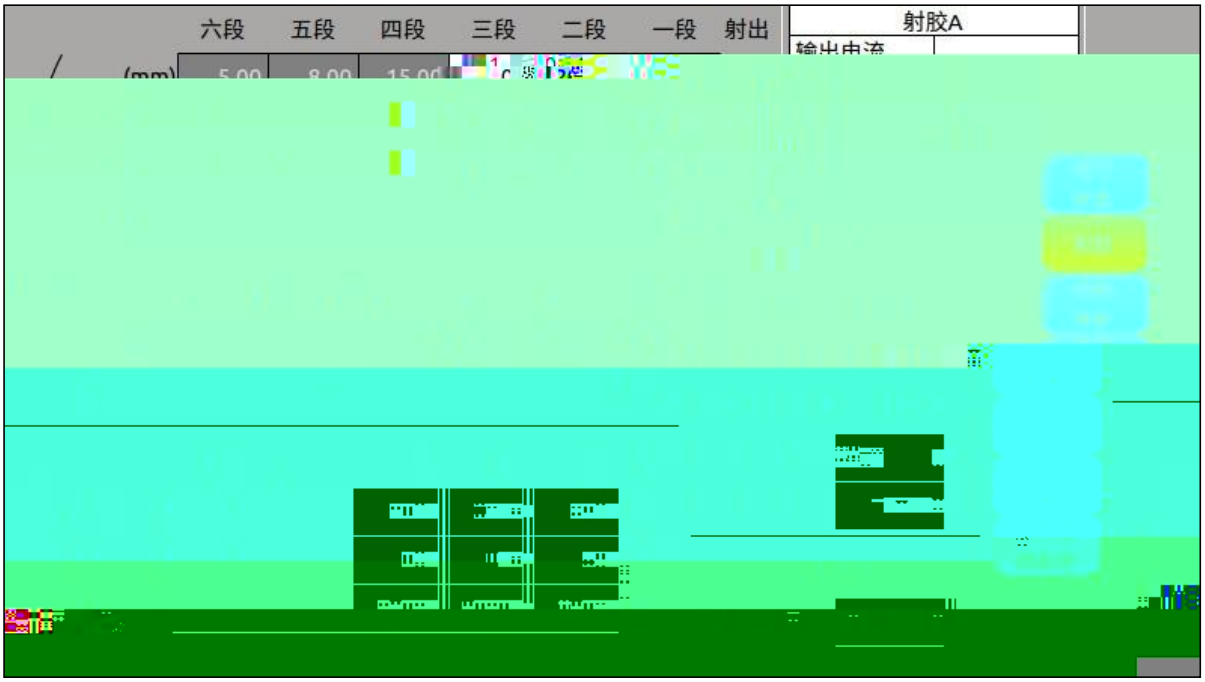

压力模拟量输出
OUT0
OUT1
OUT2
OUT3
OUT4
OUT5
OUT6
OUT7
NC (不连接)


F1
F2
F3
F4
F5
SWITEK

HUACHENG
深圳市华成工业控制股份有限公司

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

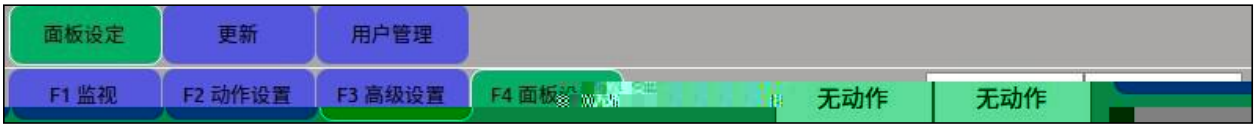

21.0
21.0
21.0
20.9
0V AD输入10V
通道0 0.07
通道1 0.07
通道2 0.05
通道3 0.06
射速 0 mm/s
0 r/min


六段
五段
四段
三段
二段
一段
射出
射胶A

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

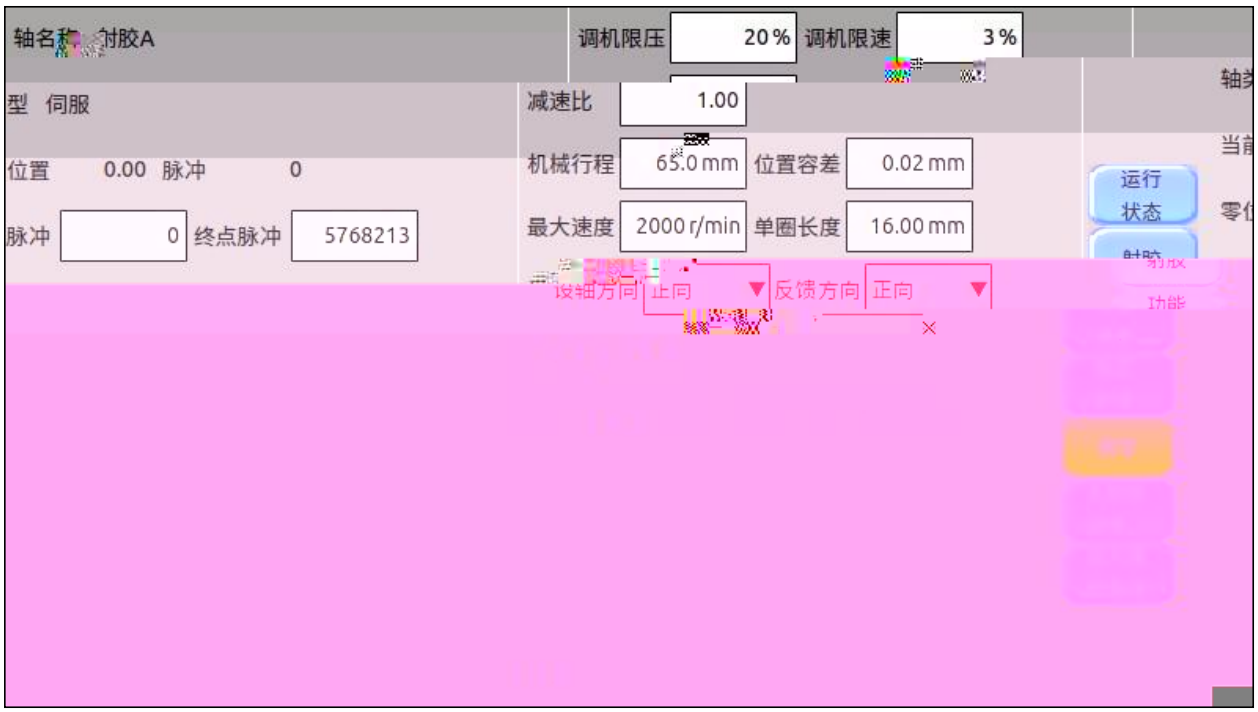
模号
F3 高级设置
无动作
无动作

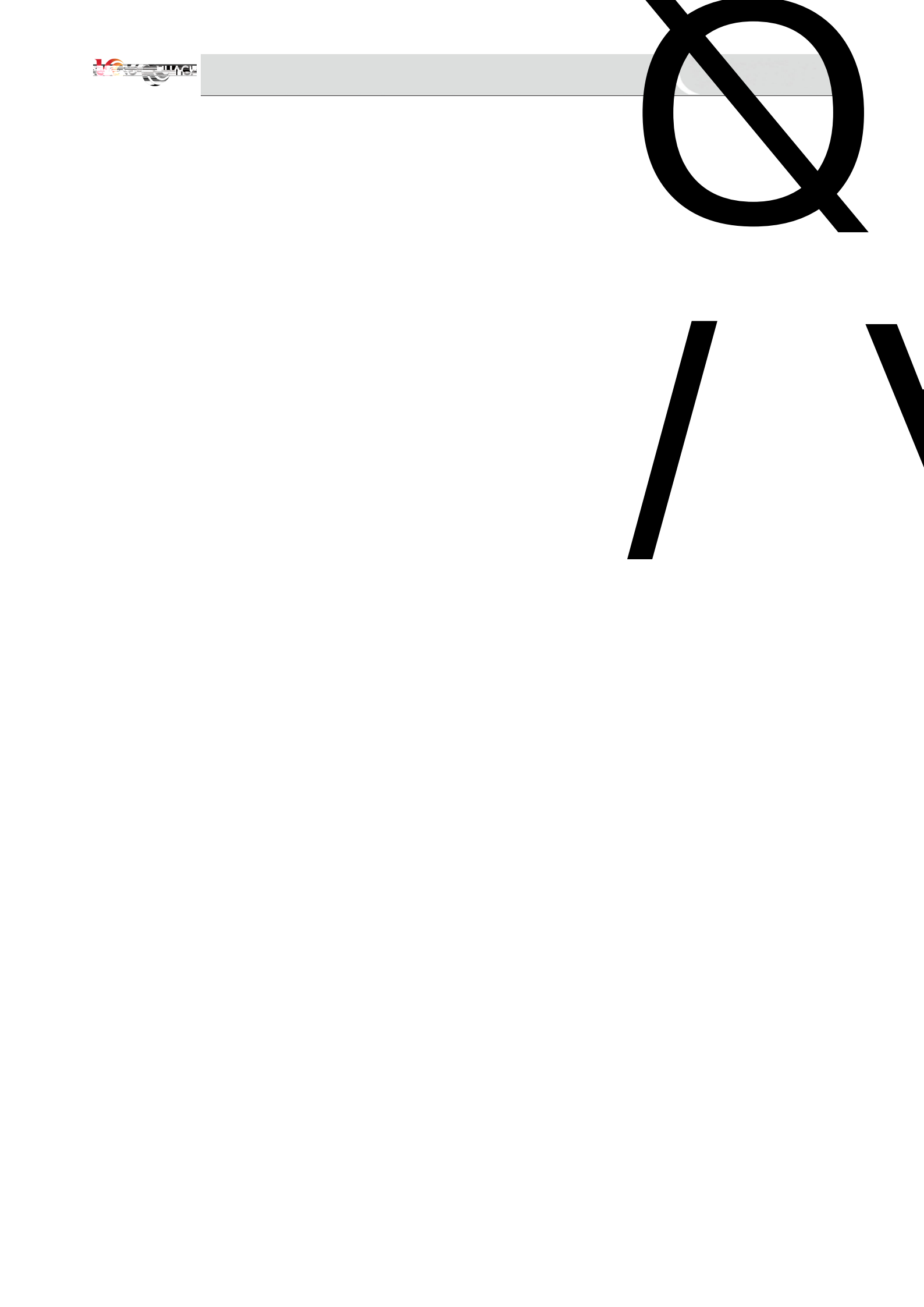

面板设定
更新
用户管理
F1 监视
F2 动作设置
F3 高级设置
无动作
无动作

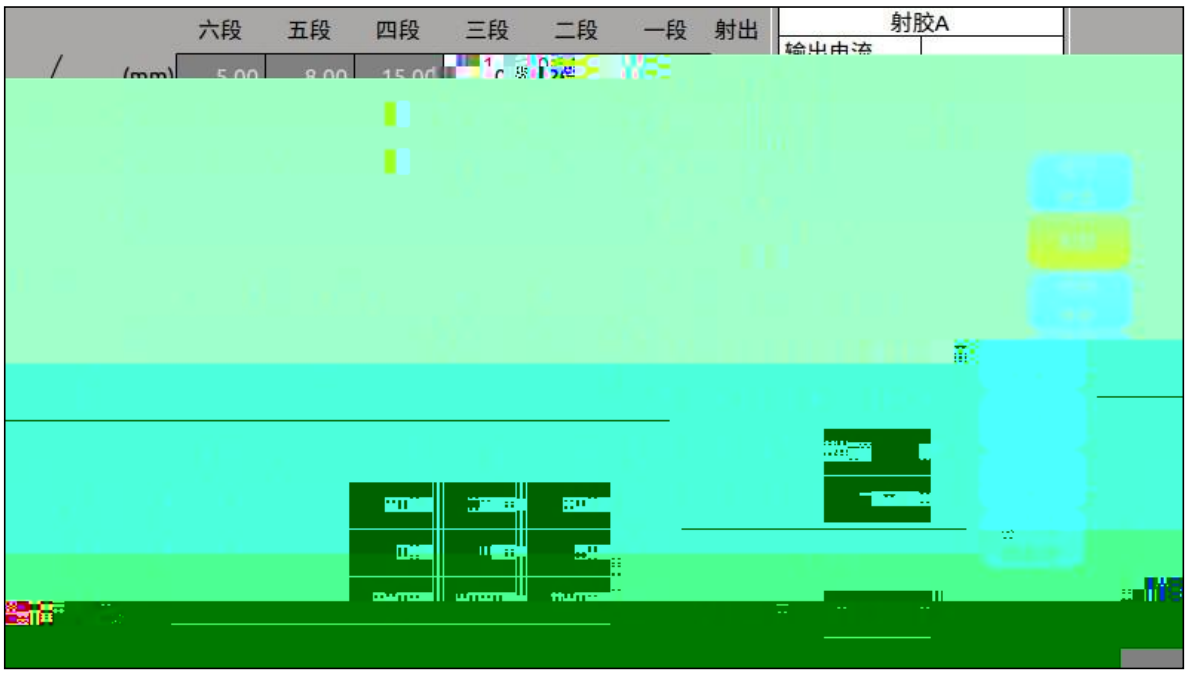
语言
中文
English
触摸校准
按键音
按键音关
按键音开
背光亮度
-
+
屏保时间
1分
锁屏时间
1+
5分
日期时间
2020年
6月
30日
17时
54分
0秒

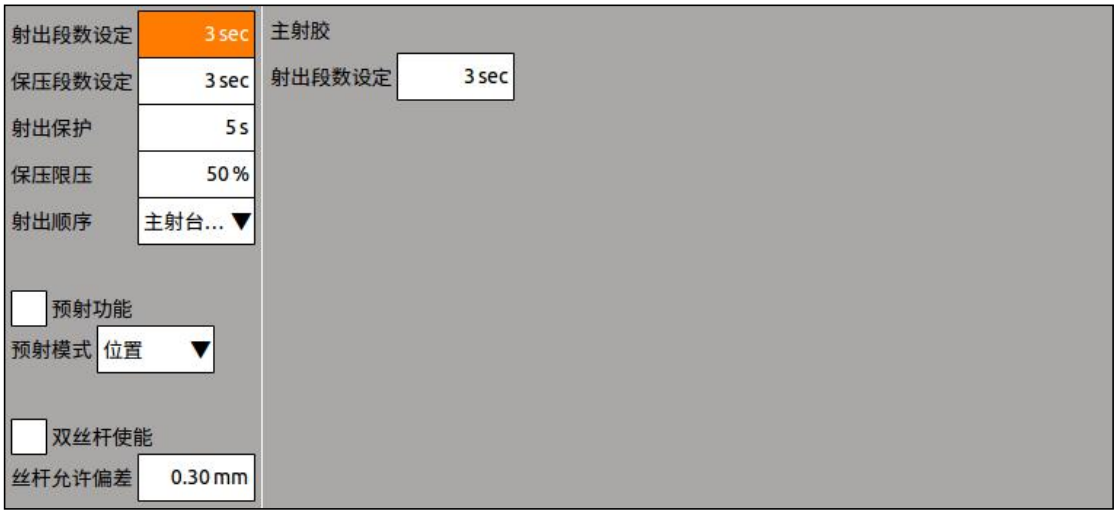
用户列表
操作员
管理员
高级管理员
超级管理员
状态：
新建用户
用户名：
密码：
取消
删除
新建
权限
op
mold
system
user
root
面板设定
更新
用户管理
准备就绪

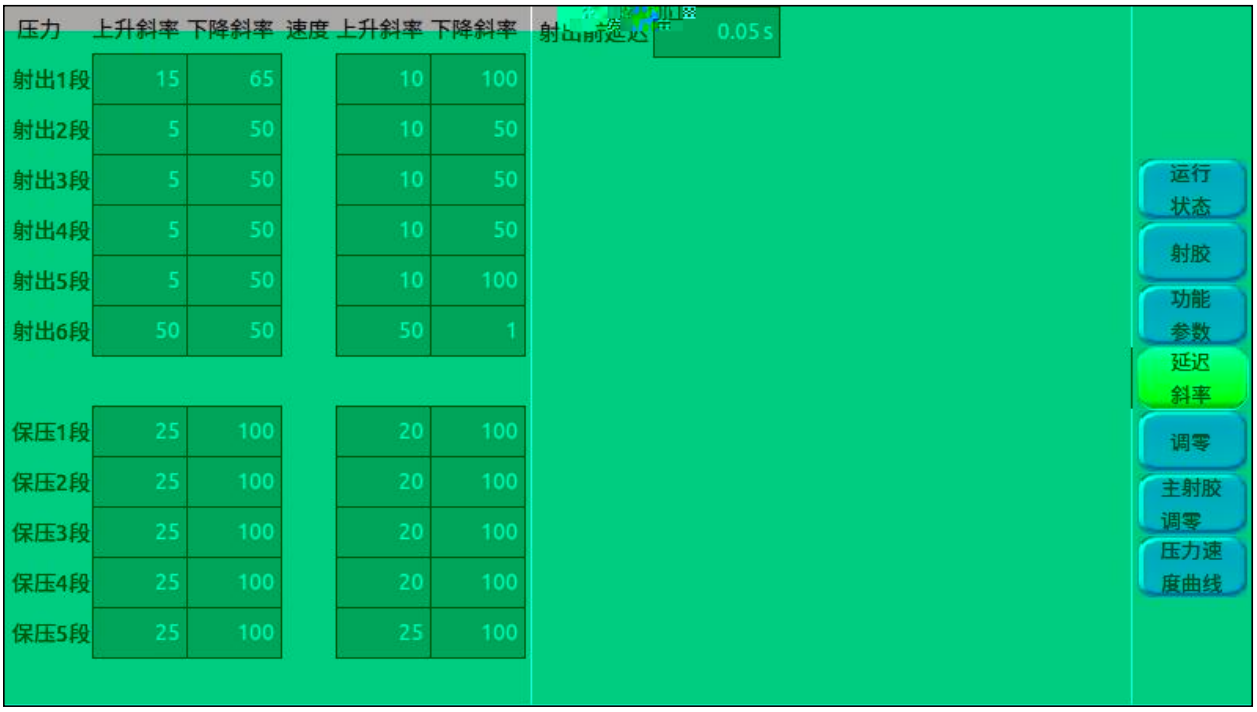
转盘
座台升降
射移
熔胶
射胶A
射胶B
主射台
轴使用
伺服模拟
轴类型
伺服
油压
伺服
伺服
伺服
油压
使用异步
传感器
接近...
接近...
接近...
电子尺
电子尺
接近...
当前位置 (mm) 0.00 0.25 0.00 0.00 0.00 0.00
机械行程 (mm) 260.0 50.0 200.0 65.0 66.0
AD通道映射 0 1 2 3 0 3
伺服ID 2 10 3 13 0 1
转矩0位校准 N.m 0.0 0.0 0.0
伺服厂家 其他
请在伺服断使能状态下操作该页面
运行状态
轴配置


调机限压
20 %
调机限速
3 %
型 伺服
减速比
1.00
位置 0.00 脉冲 0
机械行程
65.0 mm
位置容差
0.02 mm
运行
状态
脉冲
0
终点脉冲
5768213
最大速度
2000 r/min
单圈长度
16.00 mm
设轴方向
正向
反馈方向
正向

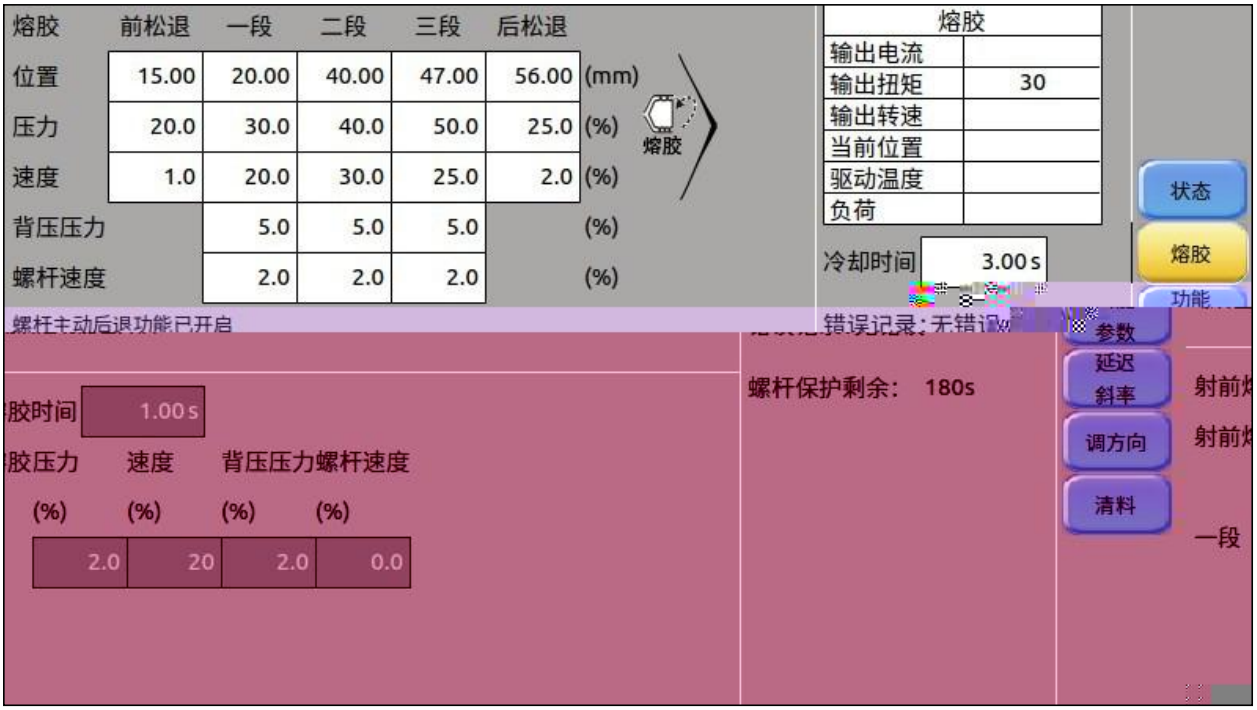


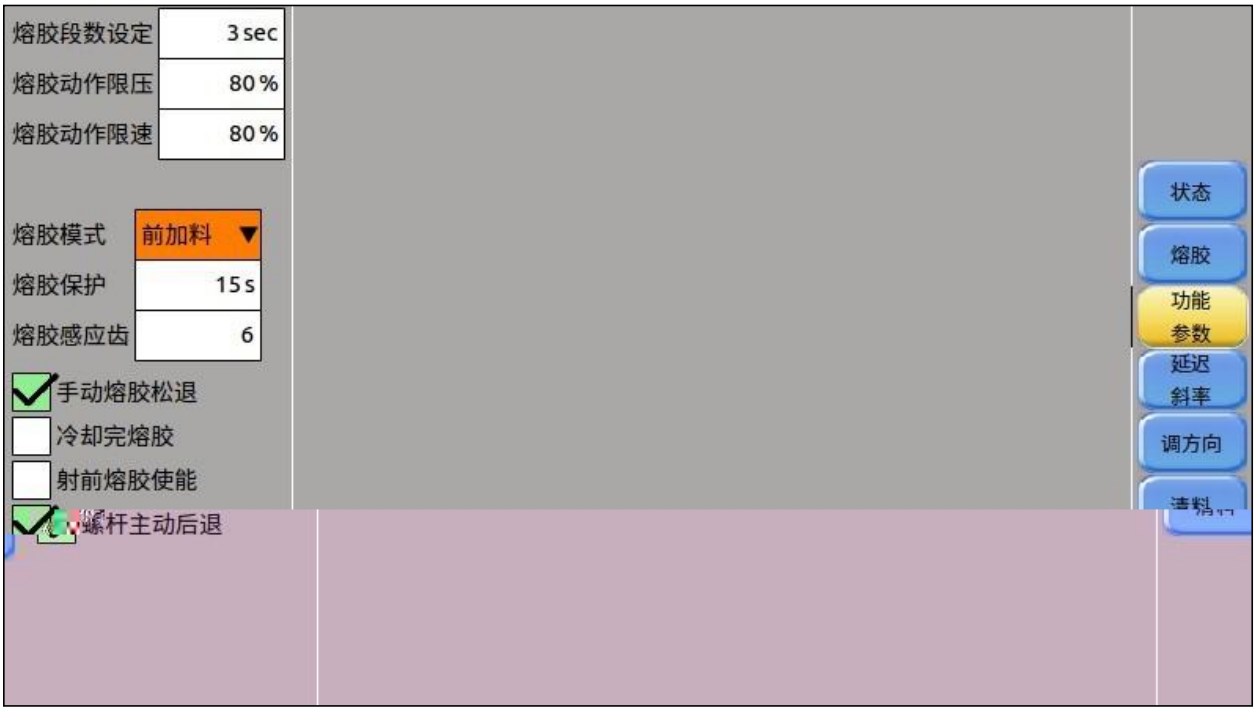

六段
五段
四段
三段
二段
一段
射出
射胶A

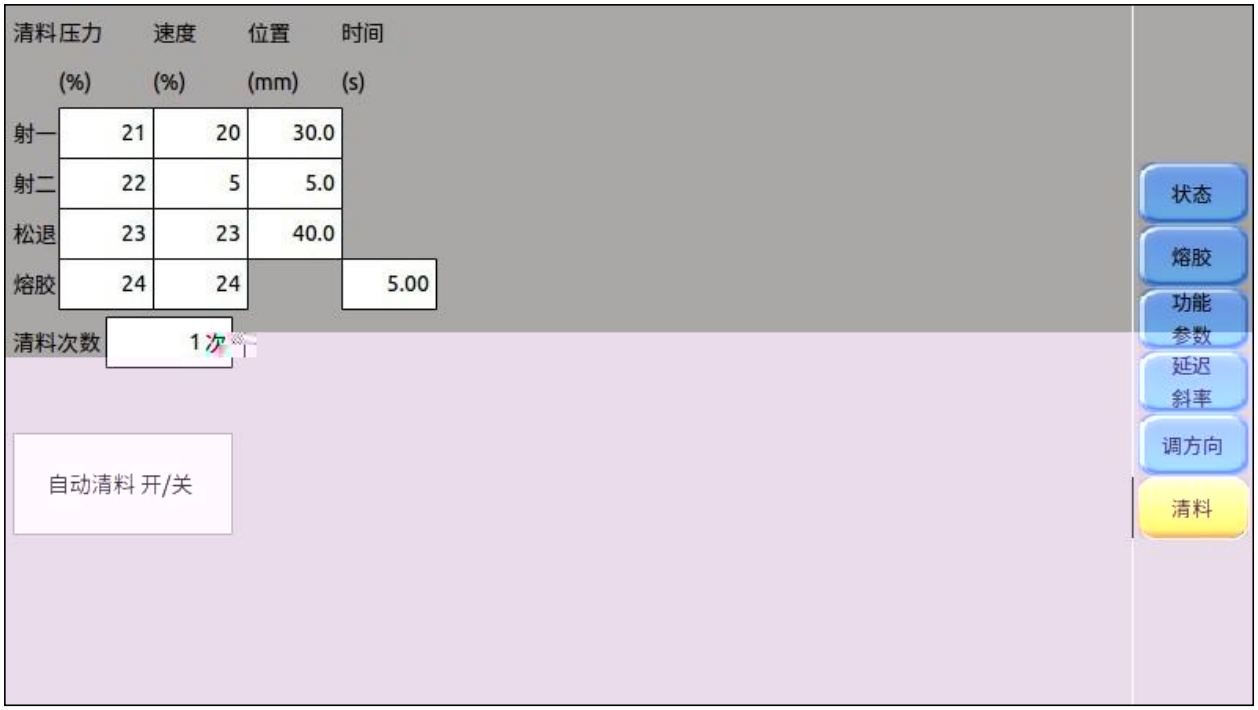

射出段数设定
3 sec
保压段数设定
3 sec
射出保护
5 s
保压限压
50 %
射出顺序
主射台...
预射功能
预射模式
位置
双丝杆使能
丝杆允许偏差
0.30 mm
主射胶
射出段数设定
3 sec


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
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
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
状态
熔胶
功能
参数
延迟
斜率
调方向
清料
螺杆主动后退功能已开启
错误记录:无错误
螺杆保护剩余:
180s
胶时间
1.00 s
胶压力
速度
背压压力
螺杆速度
(%)
(%)
(%)
(%)
2.0
20
2.0
0.0
射前
射前
一段

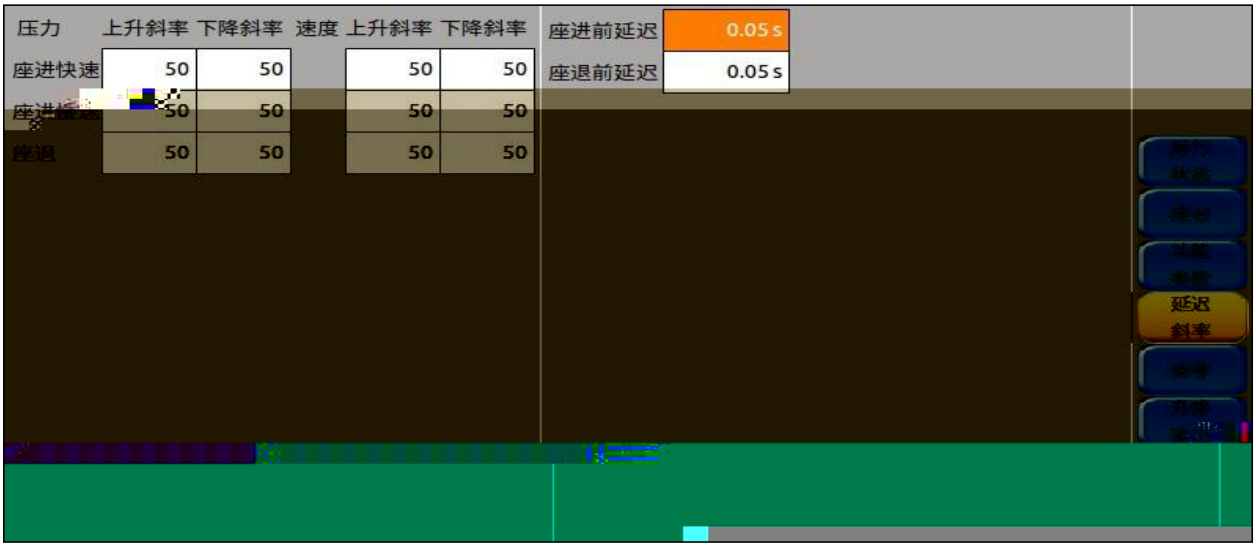

熔胶段数设定
3 sec
熔胶动作限压
80 %
熔胶动作限速
80 %
熔胶模式
前加料
熔胶保护
15 s
熔胶感应齿
6
手动熔胶松退
冷却完熔胶
射前熔胶使能
螺杆主动后退
状态
熔胶
功能参数
延迟斜率
调方向

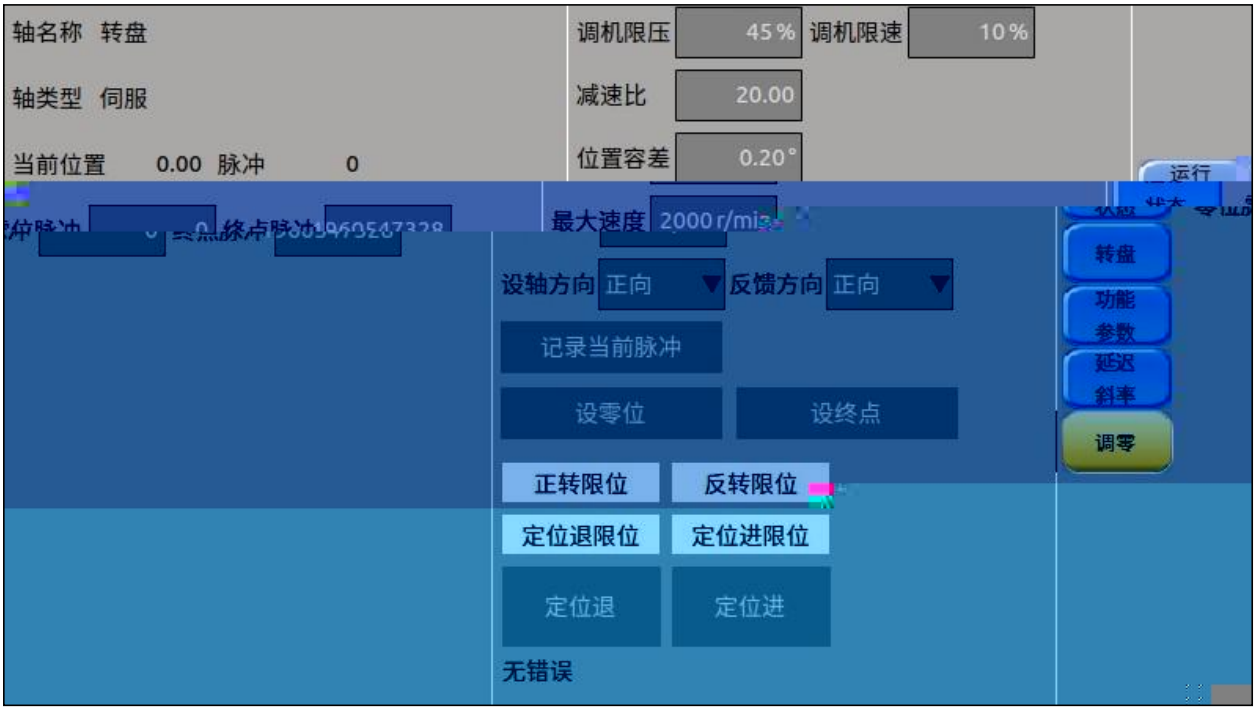

清料 压力 速度 位置 时间
(%) (%) (mm) (s)
射一 21 20 30.0
射二 22 5 5.0
松退 23 23 40.0
熔胶 24 24 5.00
清料次数 1 次
自动清料 开/关
状态
熔胶
功能参数
延迟斜率
调方向
清料

轴名称 座台
轴类型 油压
当前位置 0.00 当前A/D值 426
最小A/D值 321 最大A/D值 63000
调机限压 32 % 调机限速 10 %
减速比 1.00
机械行程 200.0 mm 位置容差 0.10 mm
传感器 接近开关
设轴方向 正向 反馈方向 正向
记录当前脉冲
设零位 设终点
无错误
使用异步电机,只输出IO
运行状态
座台
功能参数
延迟斜率
调零
升降调零

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
(%)
(%)
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
升降调度

座进保护
10 s
座台限压
40 %
座台限速
30 %
手动座退无限制
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

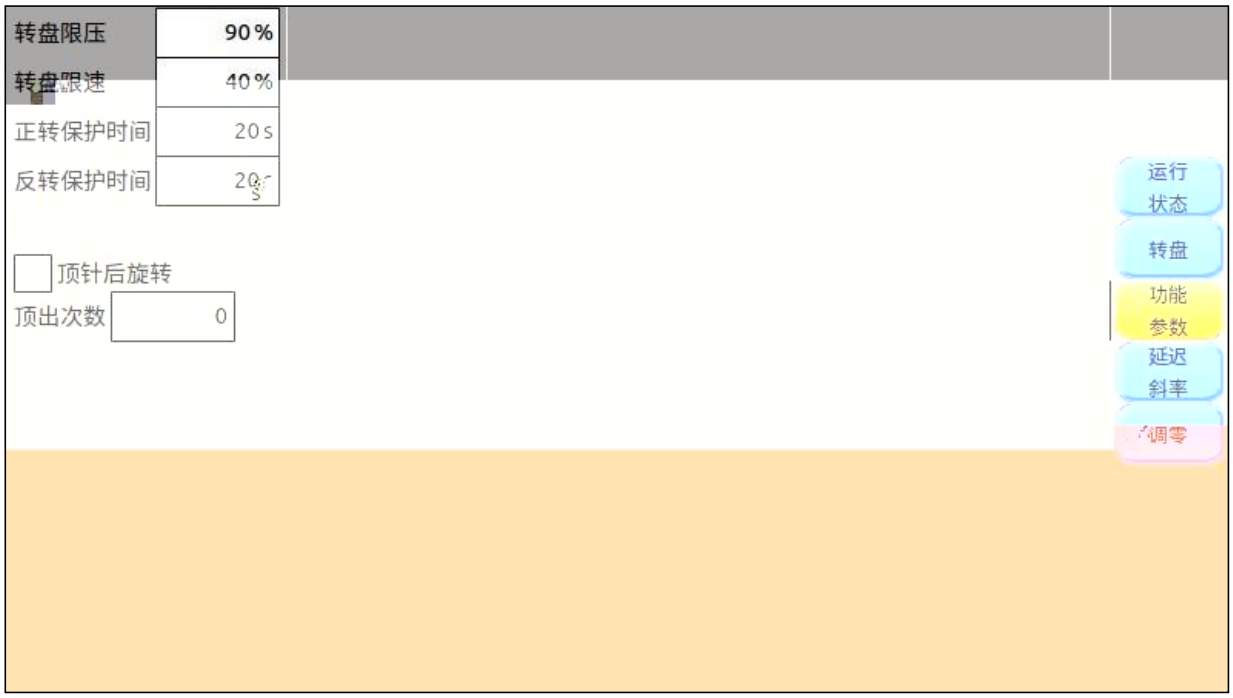

压力
上升斜率
下降斜率
速度
上升斜率
下降斜率
座进前延迟
0.05 s
座进快速
50
50
50
50
座退前延迟
0.05 s
座进
50
50
50
50
座退
50
50
50
50
延迟斜率


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

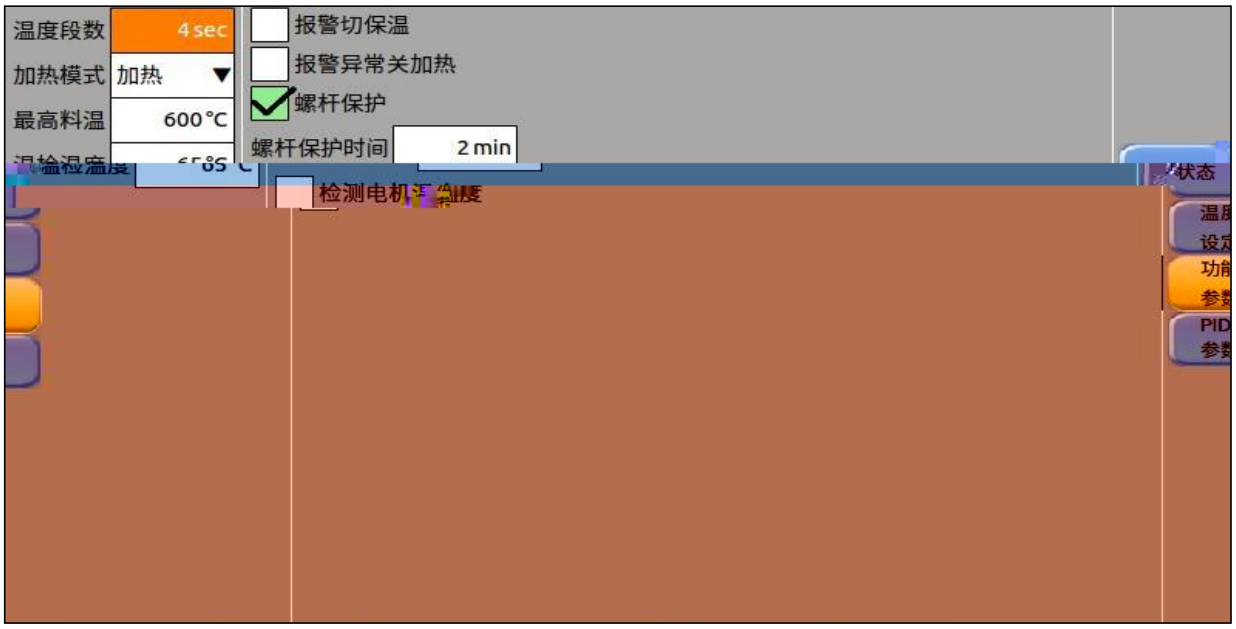
慢速 快速 反转
(°) 0.00 10.00 角度
(%) 80.0 80.0 压力
(%) 1.0 1.0 速度
正转 快速 慢速
角度 170.00 180.00 (°)
压力 80.0 80.0 (%)
速度 1.0 0.1 (%)
转盘
输出电流
输出扭矩
输出转速
当前位置
驱动温度
负荷
运行状态
转盘
功能参数
斜率
调零
定位退 定位进
错误记录:无错误

- ○
- ○
- ○
- ○

- ○
- ○
- ○
- ○
- ○
- ○
- ○
- ○
- ○
- ○
- ○


转盘限压
90 %
转盘跟速
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
0
运行状态
转盘
功能参数
延迟斜率
调零

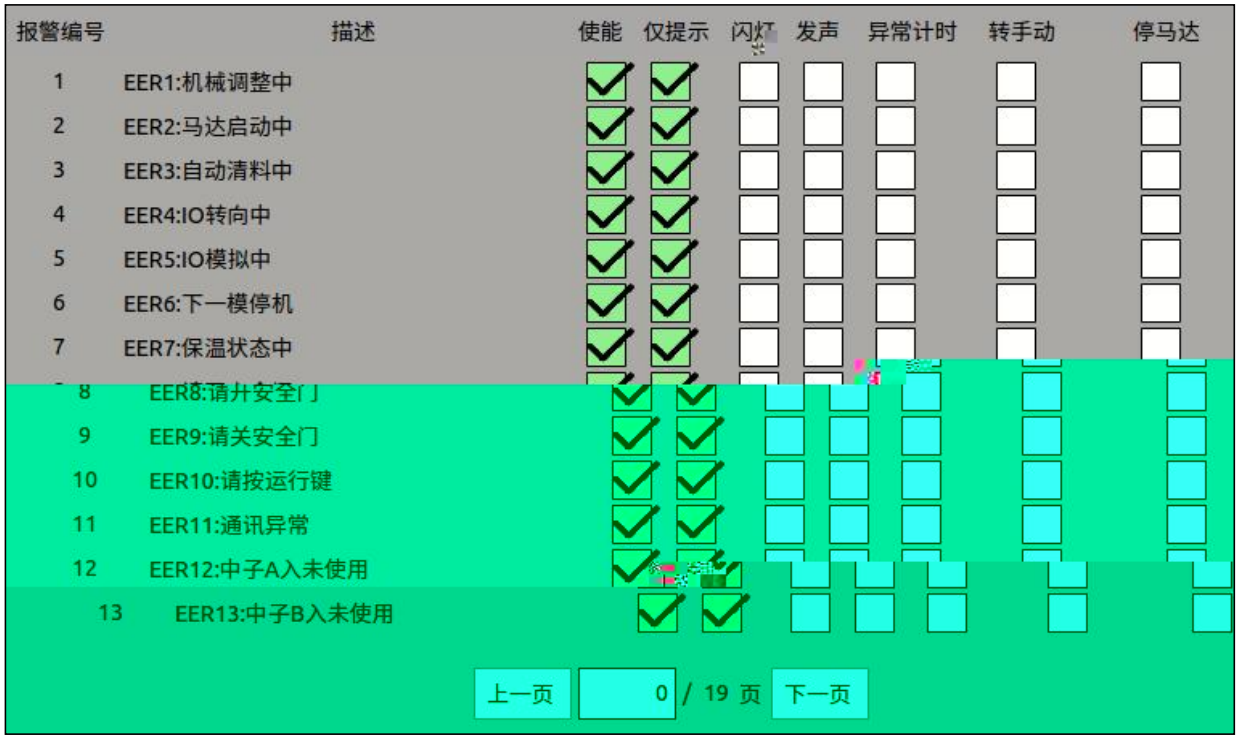
喷嘴
一段
二段
三段
四段
五段
六段
温检
当前值 (℃) 21.0 21.0 600.0 600.0 600.0 600.0 600.0 21.0
加热使能
加热值 (℃) 25 220 200 200 200 200 200
保温下降值(℃) 2 50 55 50 50 50 50
保温值 (℃) 23 170 145 150 150 150 150
上偏差 (℃) 20 20 20 20 20 20 20
下偏差 (℃) 20 20 20 20 20 55 55
控制方式 无对 无对 无对 无对
恒温周期 (S) 10.0 11.0 13.0 11.0
恒湿周期 (S)
恒湿百分比(%)
不接热电偶
开环有效参数:恒湿周期、恒湿百分比、不
状态
温度设定
功能参数
PID

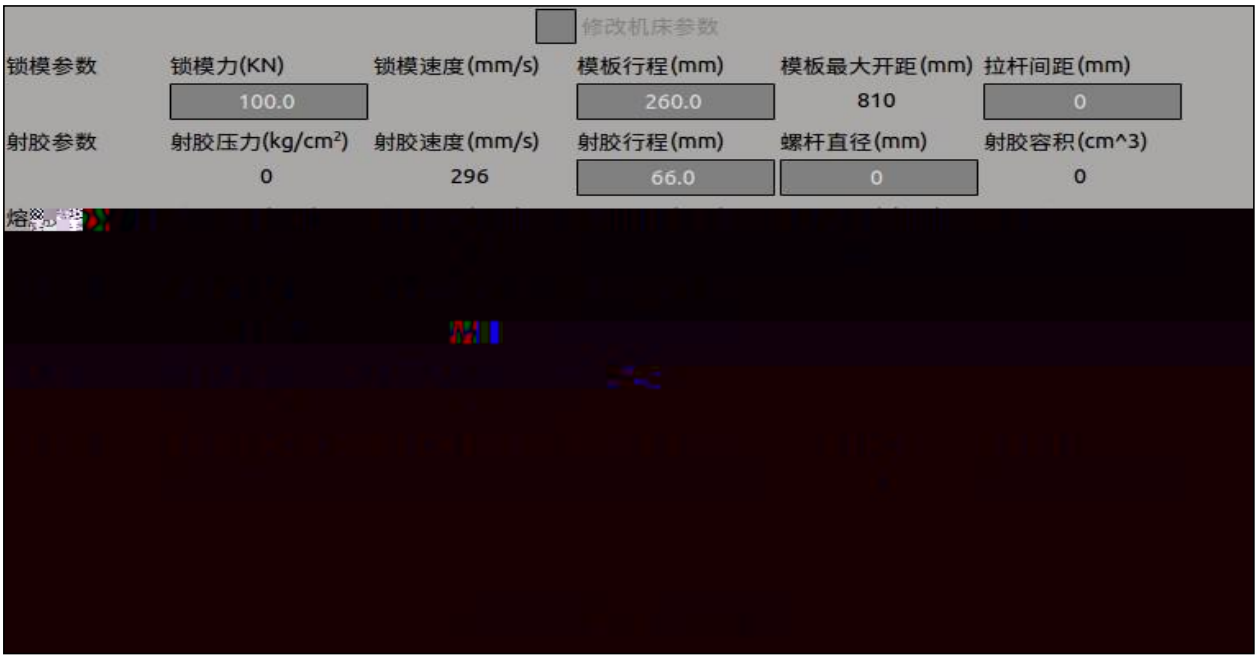

温度段数
4 sec
加热模式
加热
最高料温
600 °C
报警切保温
报警异常关加热
螺杆保护
螺杆保护时间
2 min
检测电机
状态

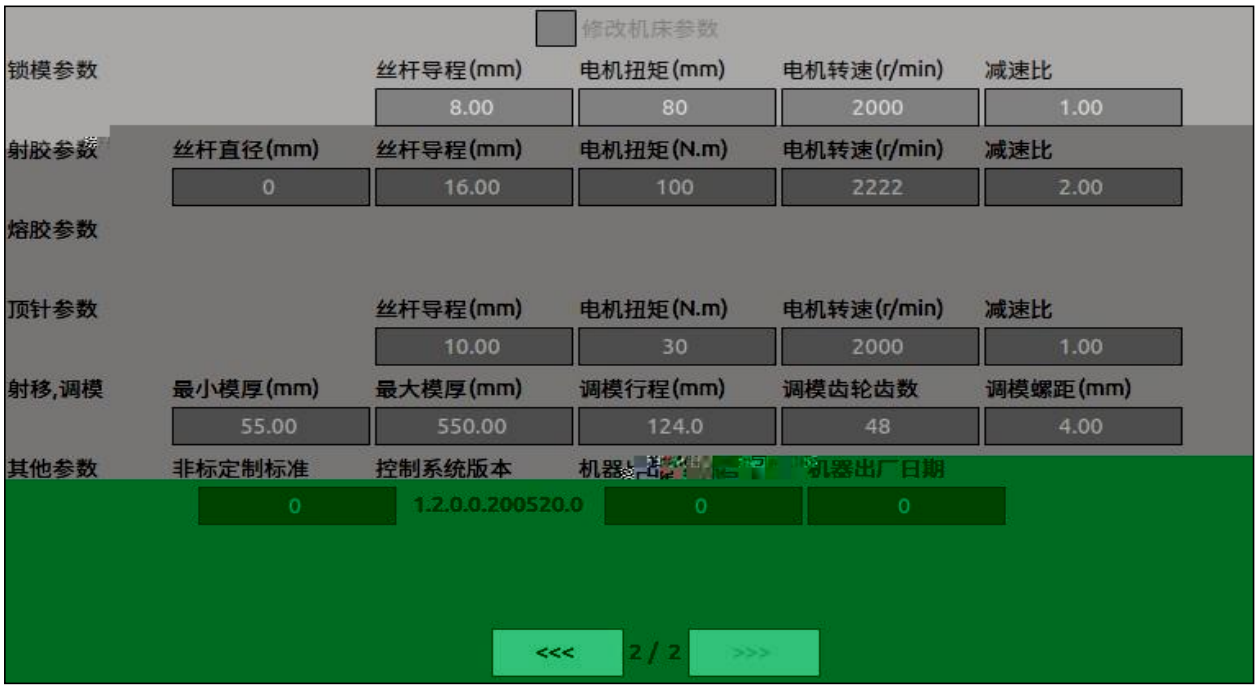
PID调节
喷嘴
一段
二段
三段
四段
五段
六段
P
2000
1200
1200
1000
1500
1000
1006
I
3
2
2
2
2
2
2
D
200
200
200
200
200
200
200
自调功能
加热速度(%)
85
85
85
120
75
75
75
室温
24 °C
温度校准
状态
温度设定
功能参数
PID参数
加热继电器输出测试
喷嘴
一段
二段
三段
四段
五段
六段
输出

安全门开禁止射出
开机润滑
不使用转盘
安全门开禁止转盘
堵塞检测
1 s
油位低检测
10 s
安全门开转手动(自动运行中)
射胶压力传感器
输入通道
2
控制模式
持续输出
运行
压力范围
0.00
~
5.00
V
副射台
输出时间间歇时间
2.00 s
4.0 s
参数检查
油压压力传感器
输入通道
3
调试
润滑模数润滑总时间
压力范围
0.00
~
5.00
V
850
25.00 s
锁模完信号延迟
0.50 s
手动润滑

- ○
- ○
- ○
- ○


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:下一模停机
7 EER7:保温状态中
8 EER8:请升安全门
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

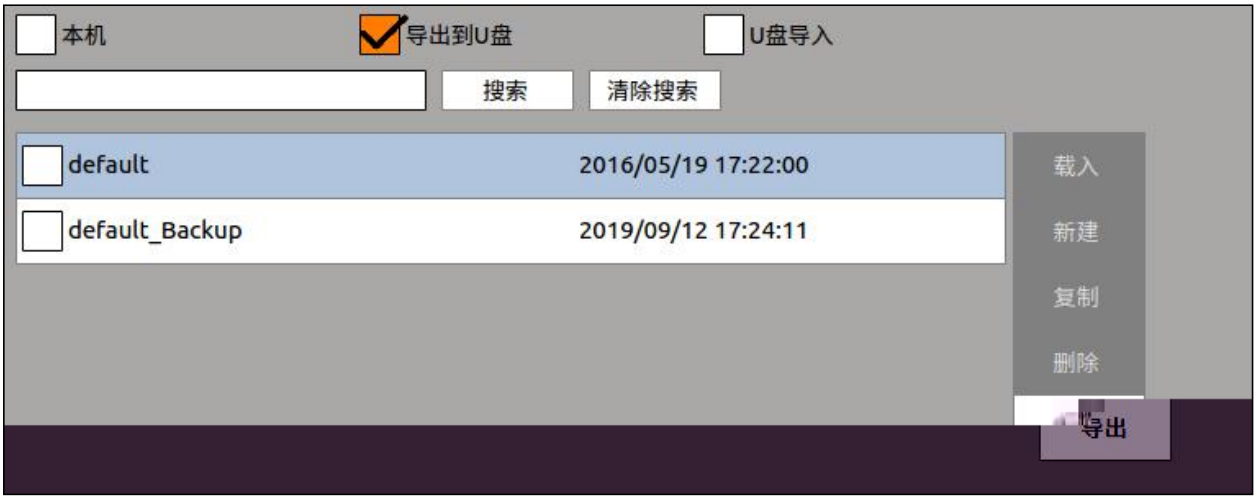

修改机床参数
锁模参数
锁模力(KN)
锁模速度(mm/s)
模板行程(mm)
模板最大开距(mm)
拉杆间距(mm)
100.0
260.0
810
0
射胶参数
射胶压力(kg/cm²)
射胶速度(mm/s)
射胶行程(mm)
螺杆直径(mm)
射胶容积(cm^3)
0
296
66.0
0
0

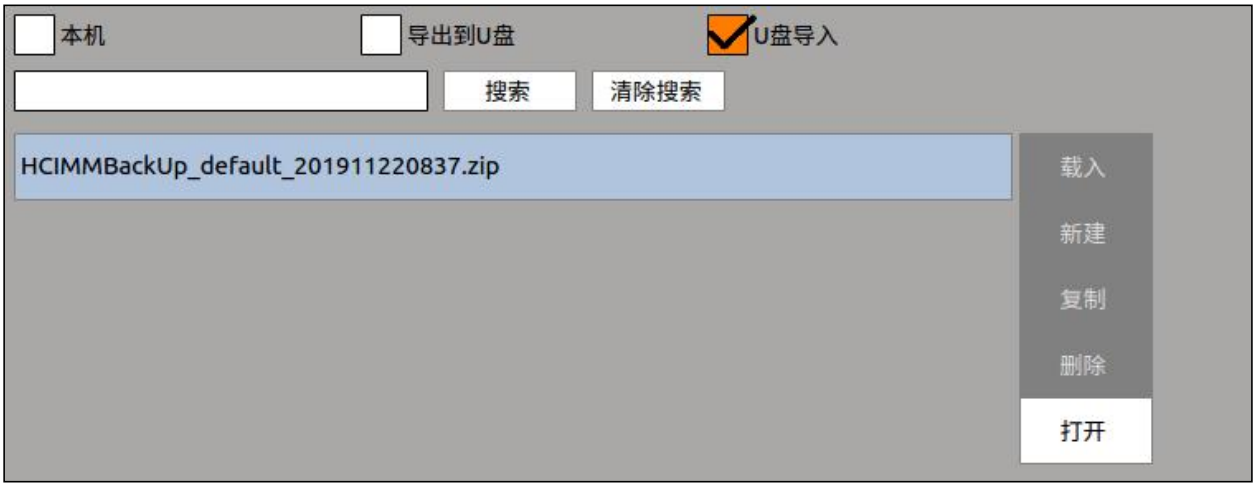

修改机床参数
锁模参数
丝杆导程(mm)
电机扭矩(mm)
电机转速(r/min)
减速比
8.00
80
2000
1.00
射胶参数
丝杆直径(mm)
丝杆导程(mm)
电机扭矩(N.m)
电机转速(r/min)
减速比
0
16.00
100
2222
2.00
熔胶参数
顶针参数
丝杆导程(mm)
电机扭矩(N.m)
电机转速(r/min)
减速比
10.00
30
2000
1.00
射移,调模
最小模厚(mm)
最大模厚(mm)
调模行程(mm)
调模齿轮齿数
调模螺距(mm)
55.00
550.00
124.0
48
4.00
其他参数
非标定制标准
控制系统版本
机器出厂日期
0
1.2.0.0.200520.0
0
0
<<<
2 / 2
>>>

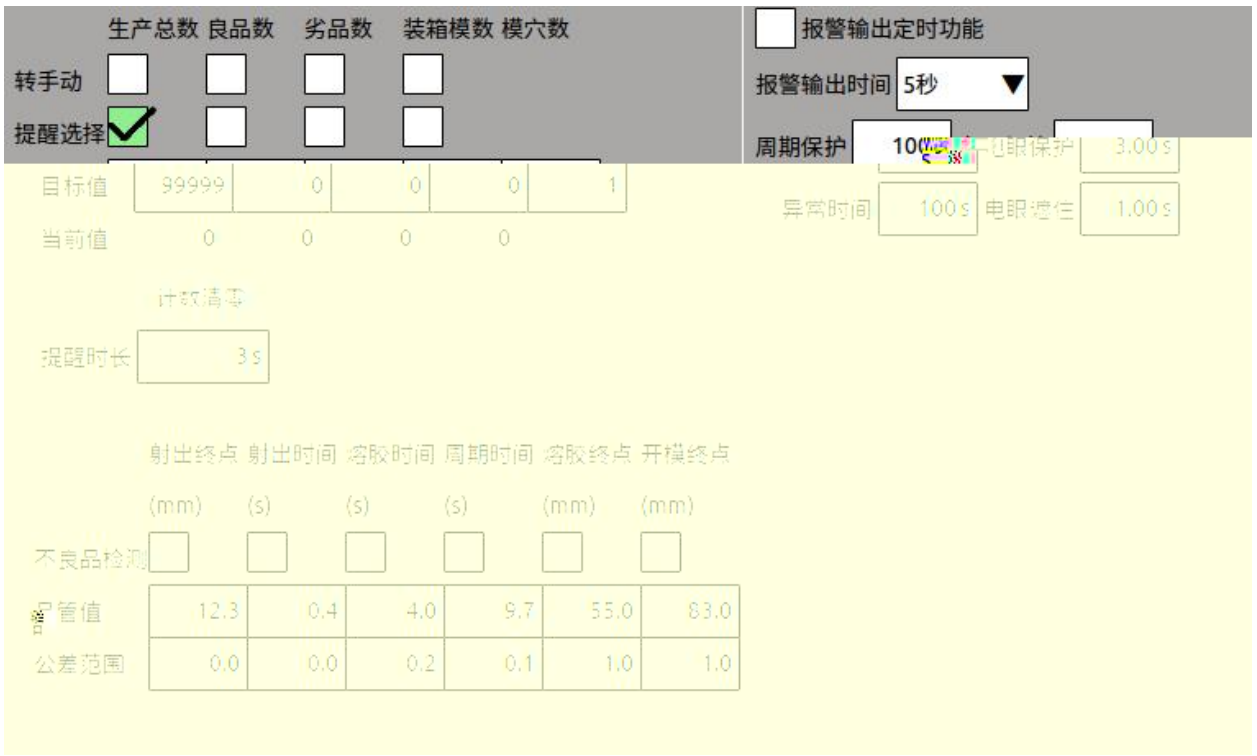
检测参数地址
重启

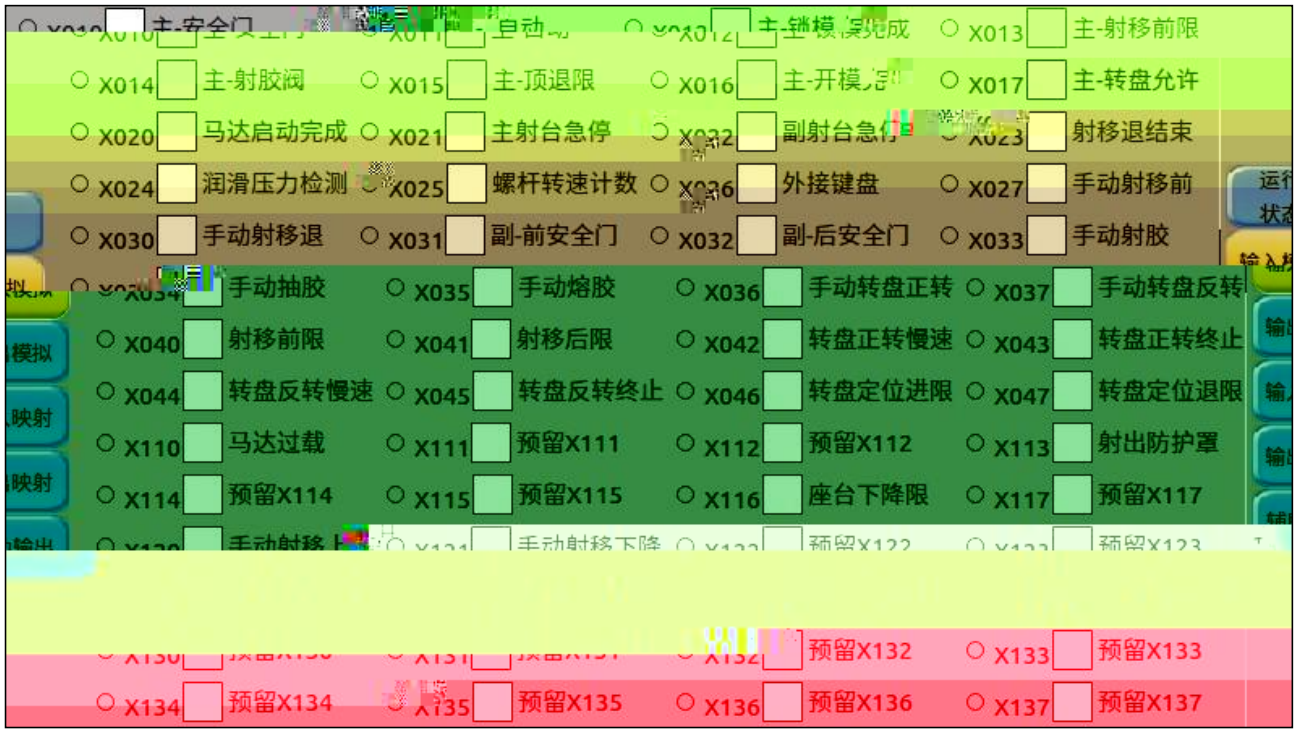
保压限时	3s

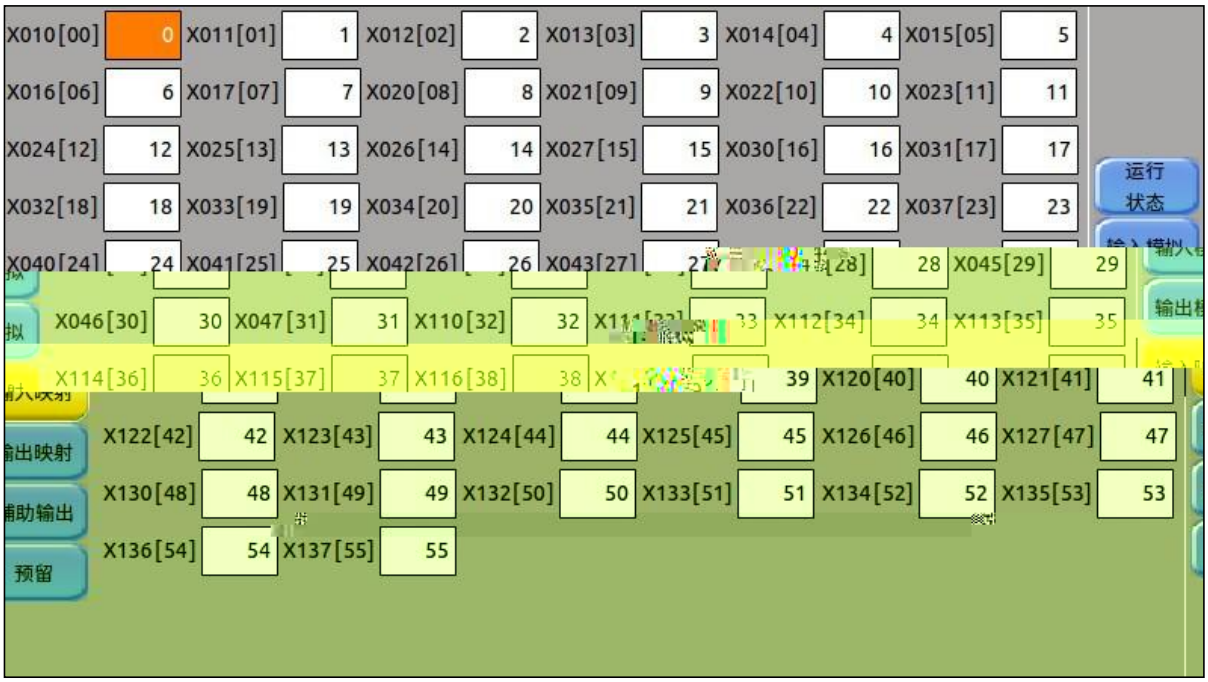
选择名字： default
新名字：
本机
导出到U盘
U盘导入
搜索
清除搜索
default
2016/05/19 17:22:00
载入

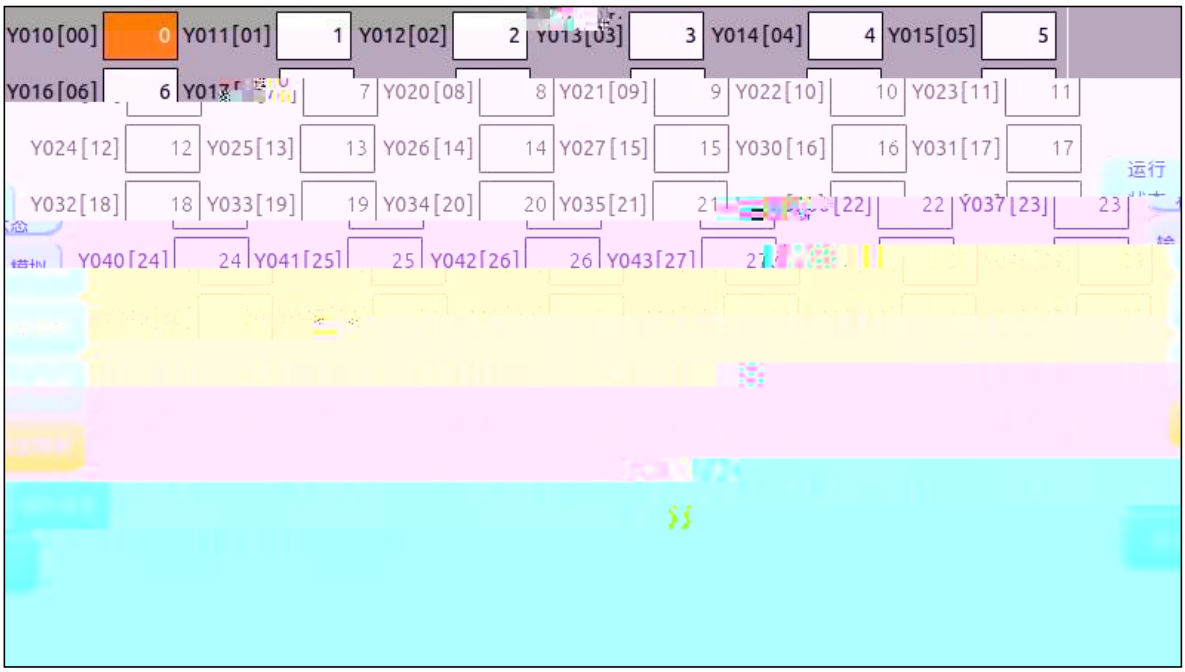

本机
导出到U盘
U盘导入
搜索
清除搜索
default
2016/05/19 17:22:00
default_Backup
2019/09/12 17:24:11
载入
新建
复制
删除
导出

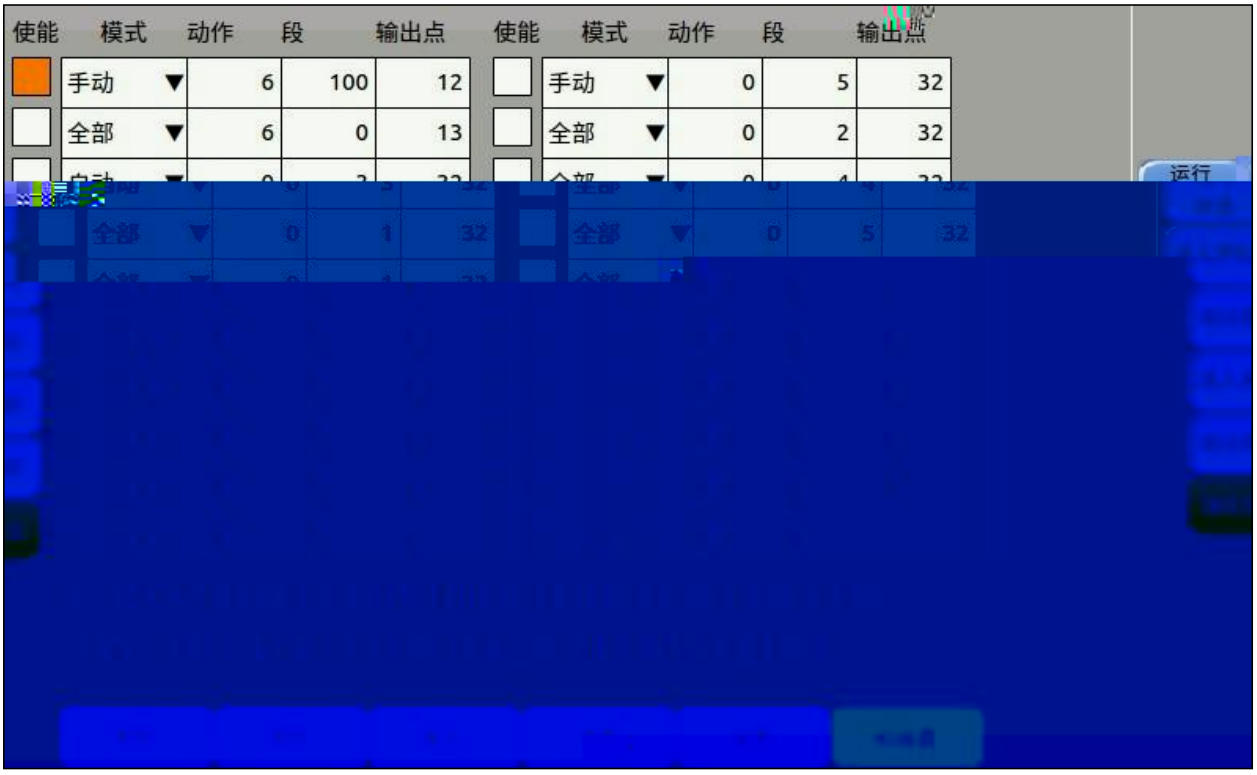

本机
导出到U盘
U盘导入
搜索
清除搜索
HCIMMBackUp_default_201911220837.zip
载入
新建
复制
删除
打开


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 0 0 0 0
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
电眼保护 3.00 s
异常时间 100 s
电眼避让 1.00 s
射出终点 (mm)
射出时间 (s)
熔胶时间 (s)
周期时间 (s)
熔胶终点 (mm)
开模终点 (mm)
不良品检测
设置值 12.3 0.4 4.0 9.7 55.0 83.0
公差范围 0.0 0.0 0.2 0.1 1.0 1.0

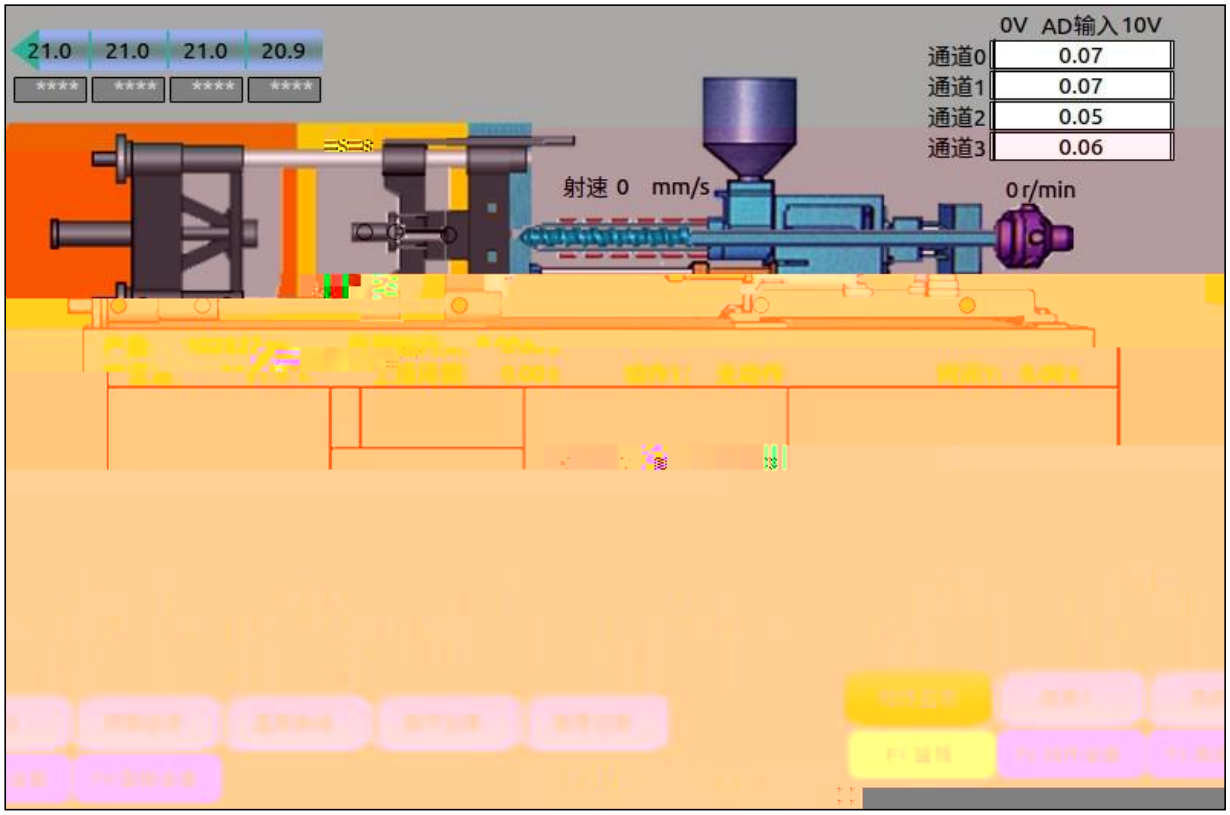

主-射移前限
X014 主-射胶阀
X015 主-顶退限
X016
X017 主-转盘允许
X020 马达启动完成
X021 主射台急停
射移退结束
X024 润滑压力检测
X025 螺杆转速计数
X027 手动射移前
X030 手动射移退
X031 副-前安全门
X032 副-后安全门
X033 手动射胶
手动抽胶
X035 手动熔胶
X036 手动转盘正转
X037
X040 射移前限
X041 射移后限
X042 转盘正转慢速
X043 转盘正转终止
X044 转盘反转慢速
X045 转盘反转终止
X046 转盘定位进限
X047 转盘定位退限
X110 马达过载
X111 预留X111
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
预留X132
X133 预留X133
X134 预留X134
预留X135
X136 预留X136
X137 预留X137


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
运行状态
X045[29] 29
X046[30] 30
X047[31] 31
X110[32] 32
X112[34] 34
X113[35] 35
X114[36] 36
X115[37] 37
X116[38] 38
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
X136[54] 54
X137[55] 55
输出映射
辅助输出
预留


Y010[00] 0
Y011[01] 1
Y012[02] 2
Y013[03] 3
Y014[04] 4
Y015[05] 5
Y016[06] 6
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
Y037[23] 23
Y040[24] 24
Y041[25] 25
Y042[26] 26
Y043[27]
运行

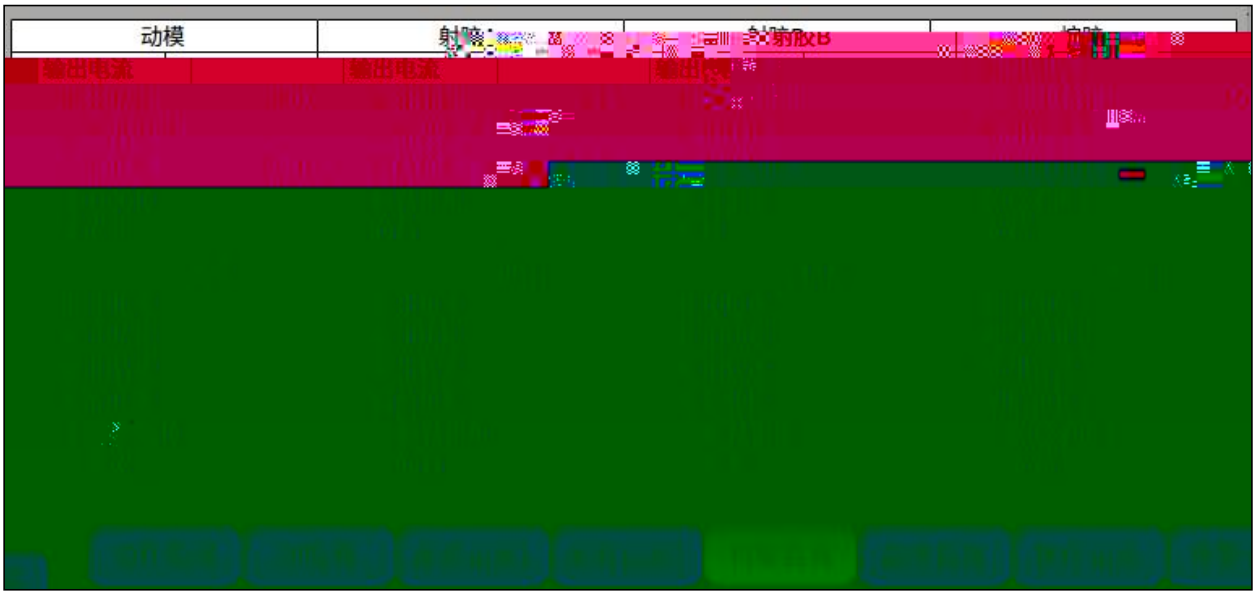

使能
模式
动作
段
输出点
使能
模式
动作
段
输出点
手动 6 100 12
全部 6 0 13
手动 0 5 32
全部 0 2 32
运行

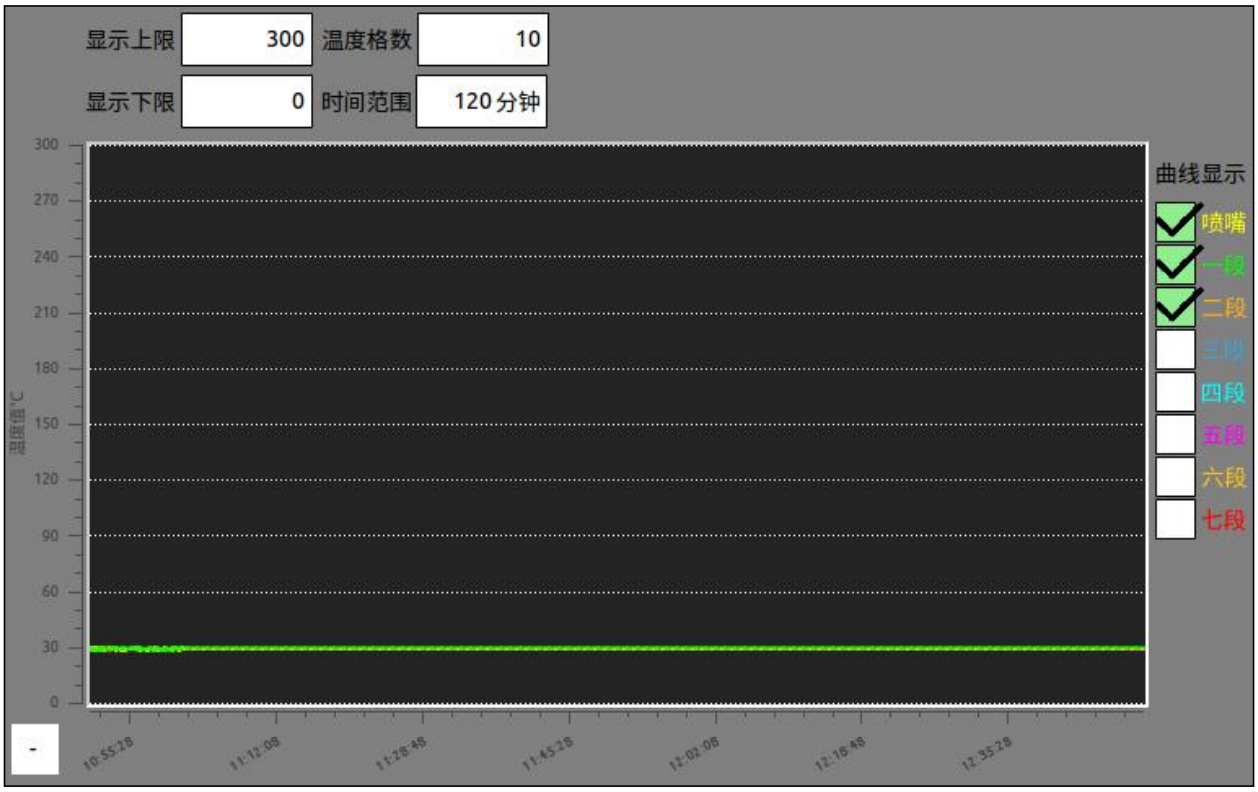
从站
类型: 伺服
物理地址: 0
节点:1+ 0
配置
从站配置
类型: 伺服
物理地址: 0
节点:1+ 0
最大序号: 16
取消
确认
停止刷
从站数量:1


21.0
21.0
21.0
20.9
0V AD输入10V
通道0 0.07
通道1 0.07
通道2 0.05
通道3 0.06
射速 0 mm/s
0 r/min

记录时间	射出时间	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
16:41:57	0.4	0	0	0	20.01	20.01	87	0.07
16:40:02	0.4	0	0	0	20.01	20.01	87	10.09
16:39:46	0.4	0	0	0	20.01	20.01	87	10.05
	0.40	0.00	0.00	0.00	20.01	20.01	95.00	10.09
偏差值	0.03	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	8.00	0.15

首页 上一页 1 总 2 下一页 清空




显示上限
300
温度格数
10
显示下限
0
时间范围
120 分钟
曲线显示
喷嘴
一段
二段
三段
四段
五段
六段
七段
温度值°C
300
270
240
210
180
150
120
90
60
30
0
10:55:28
11:12:08
11:28:48
11:45:28
12:02:08
12:18:48
12:35:28

操作时间
用户
描述
04/27
09:10:55
超级管理员
X0到X17模拟输入 from 1
to 2
04/27
09:10:55
超级管理员
X0到X17模拟输入 from 0
to 55
04/27
09:09:56
超级管理员
X20到X37模拟输入 from 2
to 0
04/27
09:09:55
超级管理员
X20到X37模拟输入 from 2
to 0

报警编号
等级
描述
触发时间
结束时间
9
0
请升安全门
2020/04/27 09:10:53
2020/04/27 09:10:56
8
0
请升安全门
2020/04/27 09:10:47
2020/04/27 09:10:53
119
0
第五段热电偶断线
2020/04/27 09:09:33
118
0
第四段热电偶断线
2020/04/27 09:09:33
117
0
第三段热电偶断线
2020/04/27 09:09:33
116
0
第二段热电偶断线
2020/04/27 09:09:33
115
0
第一段热电偶断线
2020/04/27 09:09:33
114
0
喷嘴热电偶断线
2020/04/27 09:09:33
动作监视
IO监视
品质记录1
品质记录2
伺服监视
温度监视
操作记录

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