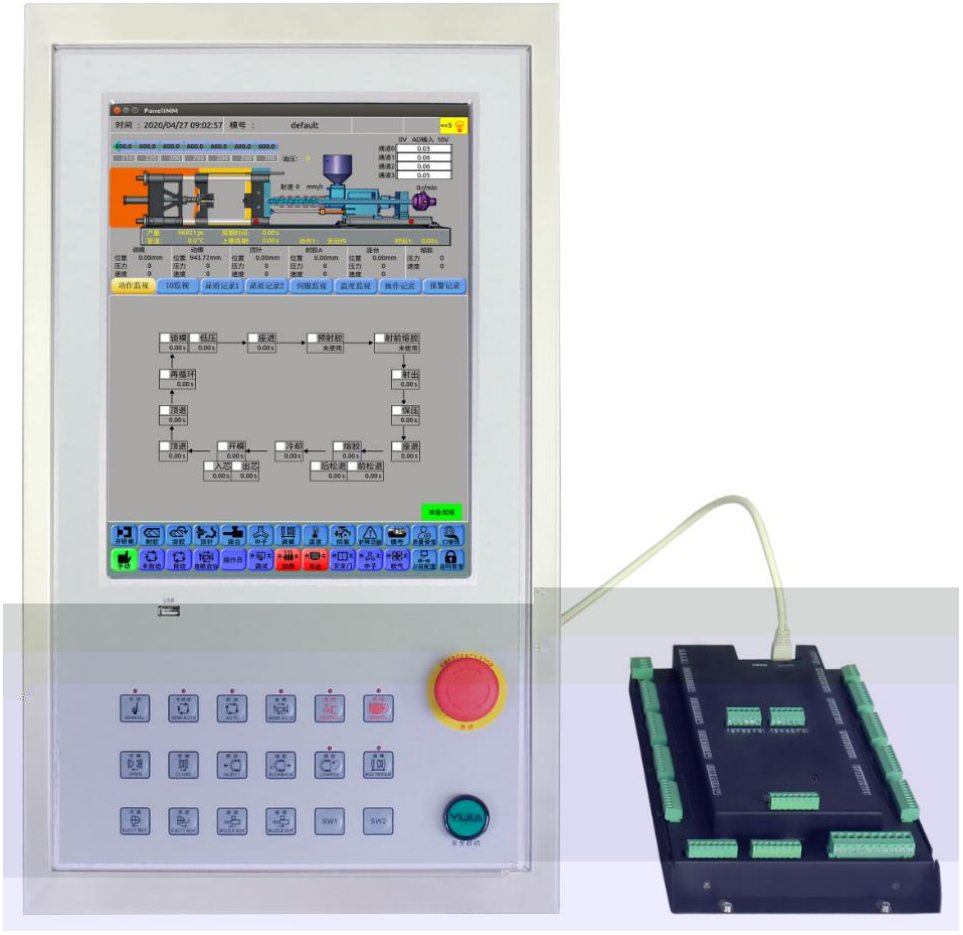


V		

USB

V

IO

IO

K

PID

PID

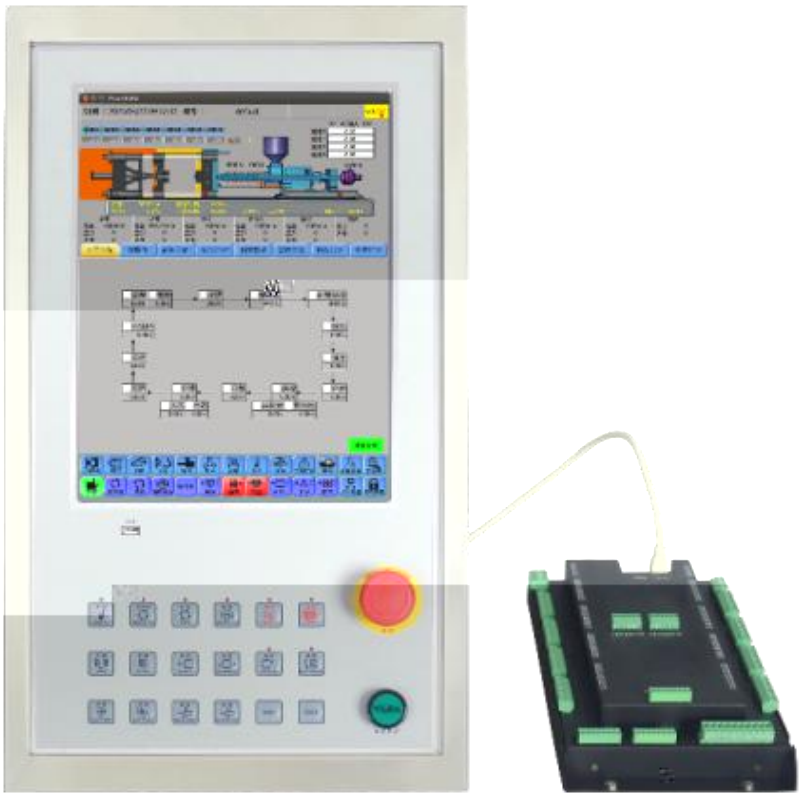
U

U

IO

IO

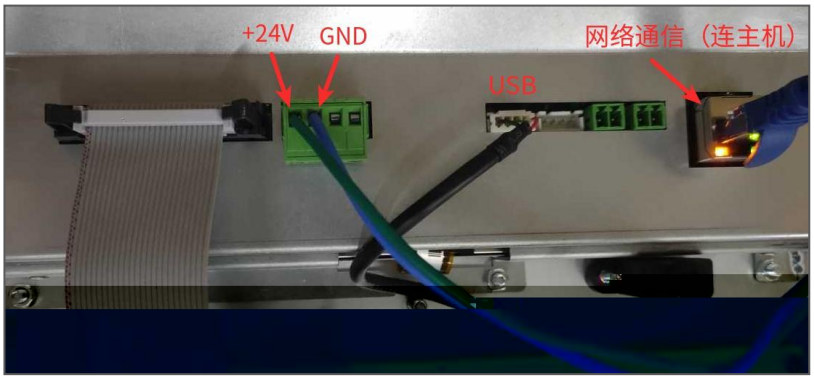
V



P V GND

V

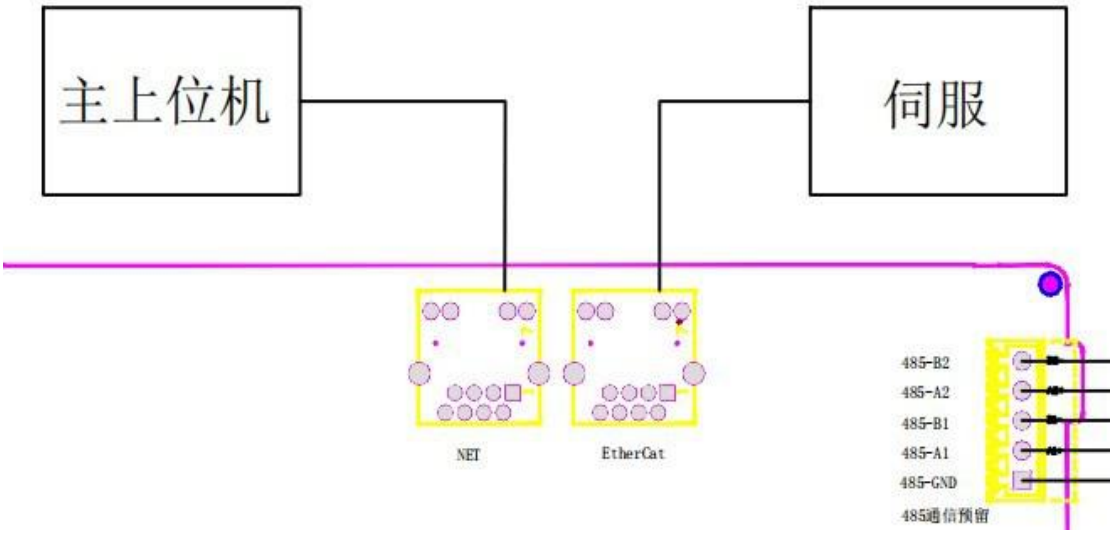
U



V A

IO IO A

E e ca E e ca



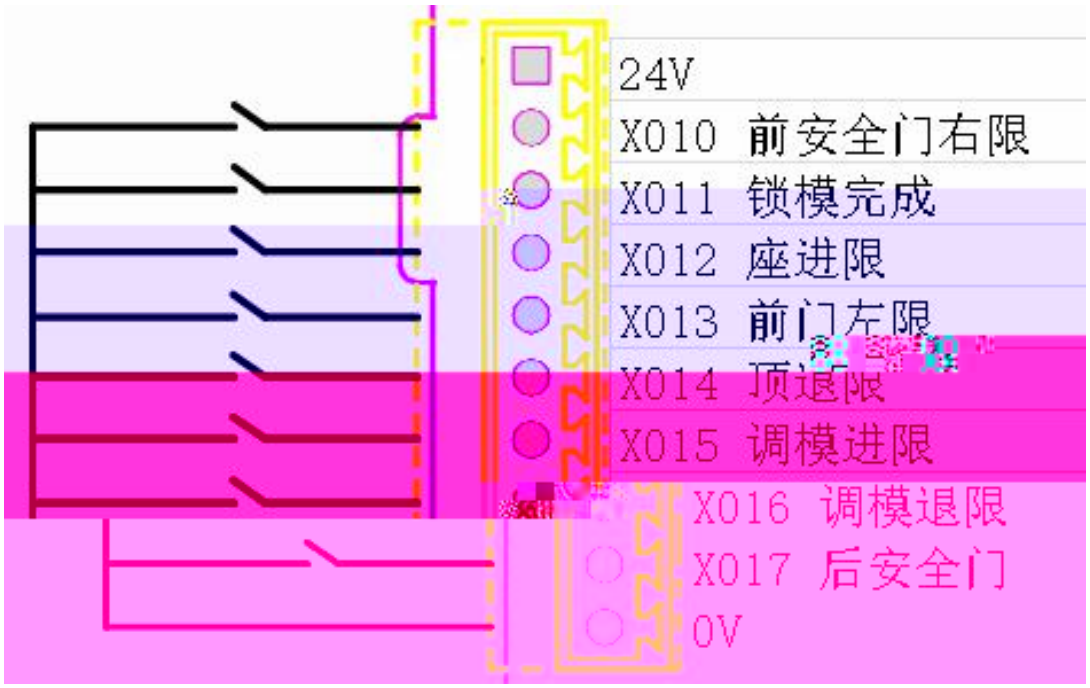
IO

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	

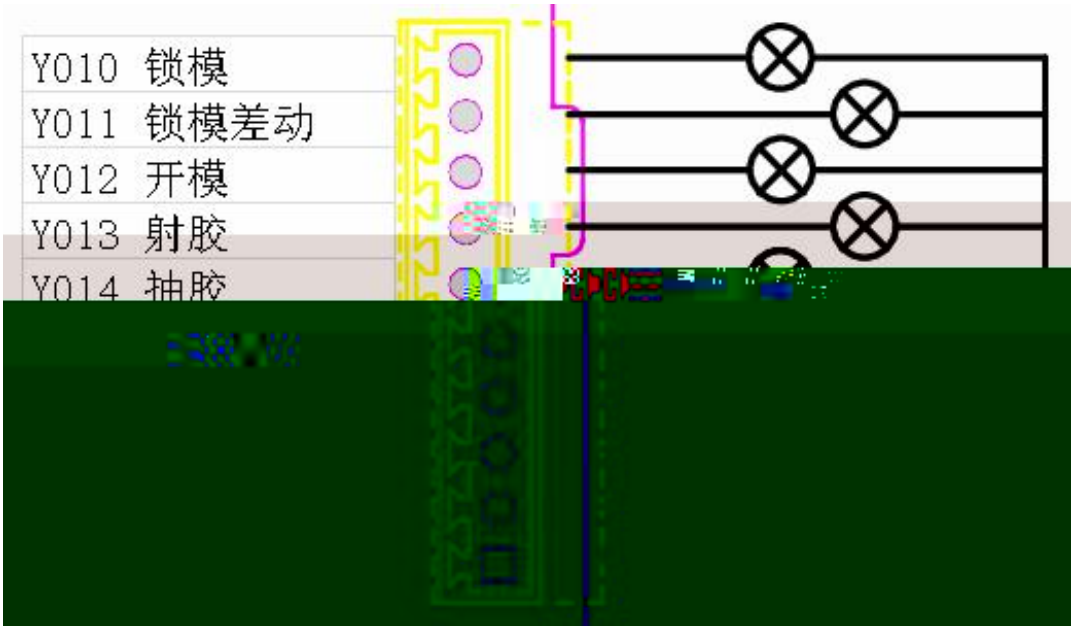


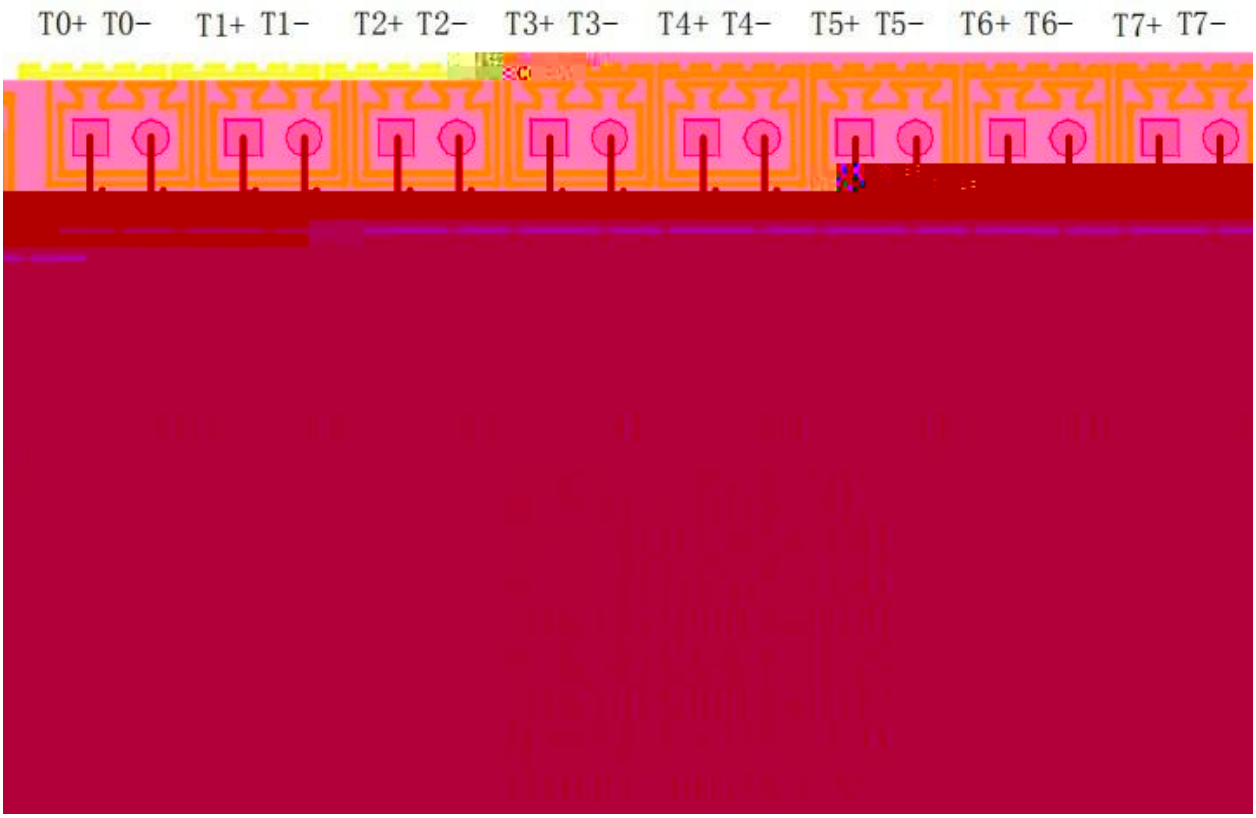
IO

Y		
Y		
Y		

Y		
Y		
Y		
Y		
Y		
Y		
Y		
Y		
Y		
Y		
Y		
Y		
Y		
Y	A	
Y	A	
Y	B	
Y	B	
Y	C	
Y	C	
Y		
Y		
Y		
Y		
Y		
Y		
Y		
Y		

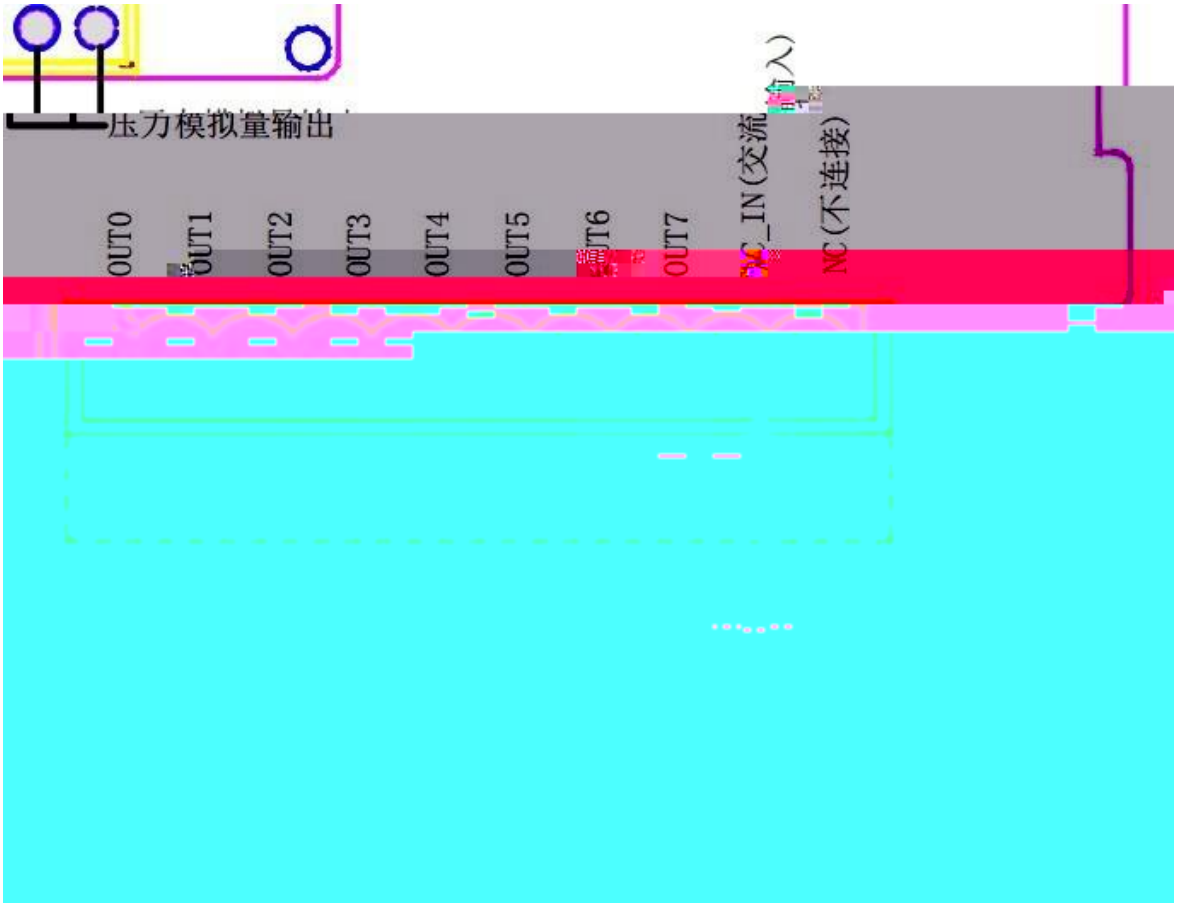
Y		
Y		
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	
Y	Y	


Y010 锁模
Y011 锁模差动
Y012 开模
Y013 射胶
Y014 抽胶



OUT	
OUT	
OUT	
OUT	
OUT	
OUT	
OUT	

OUT	
V	V



V

V

V

V

手 动 MANUAL	
半自动 SEMI-AUTO	
自 动 AUTO	
电 眼 SENR AUTO	

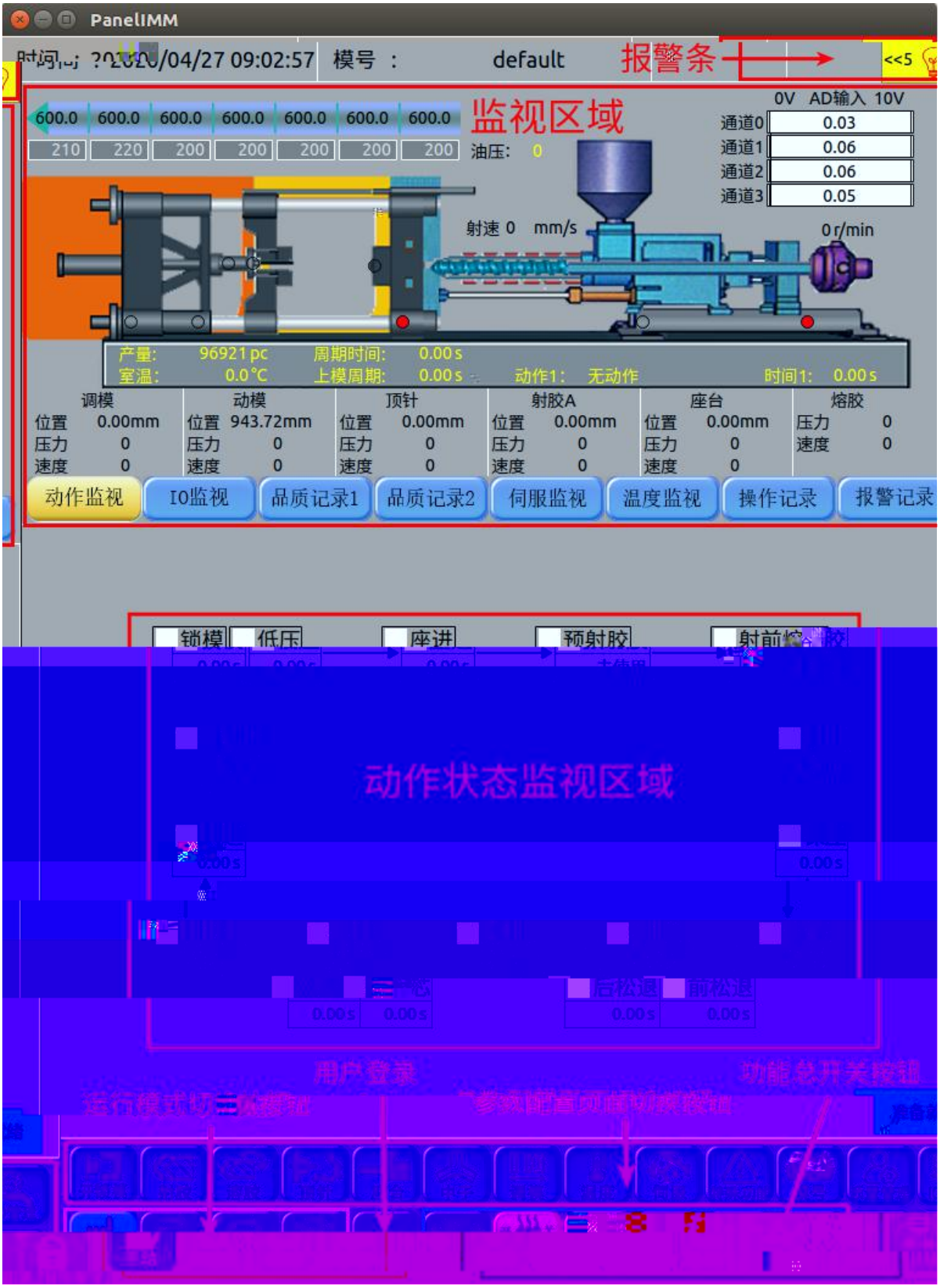
加 热 HEATER	

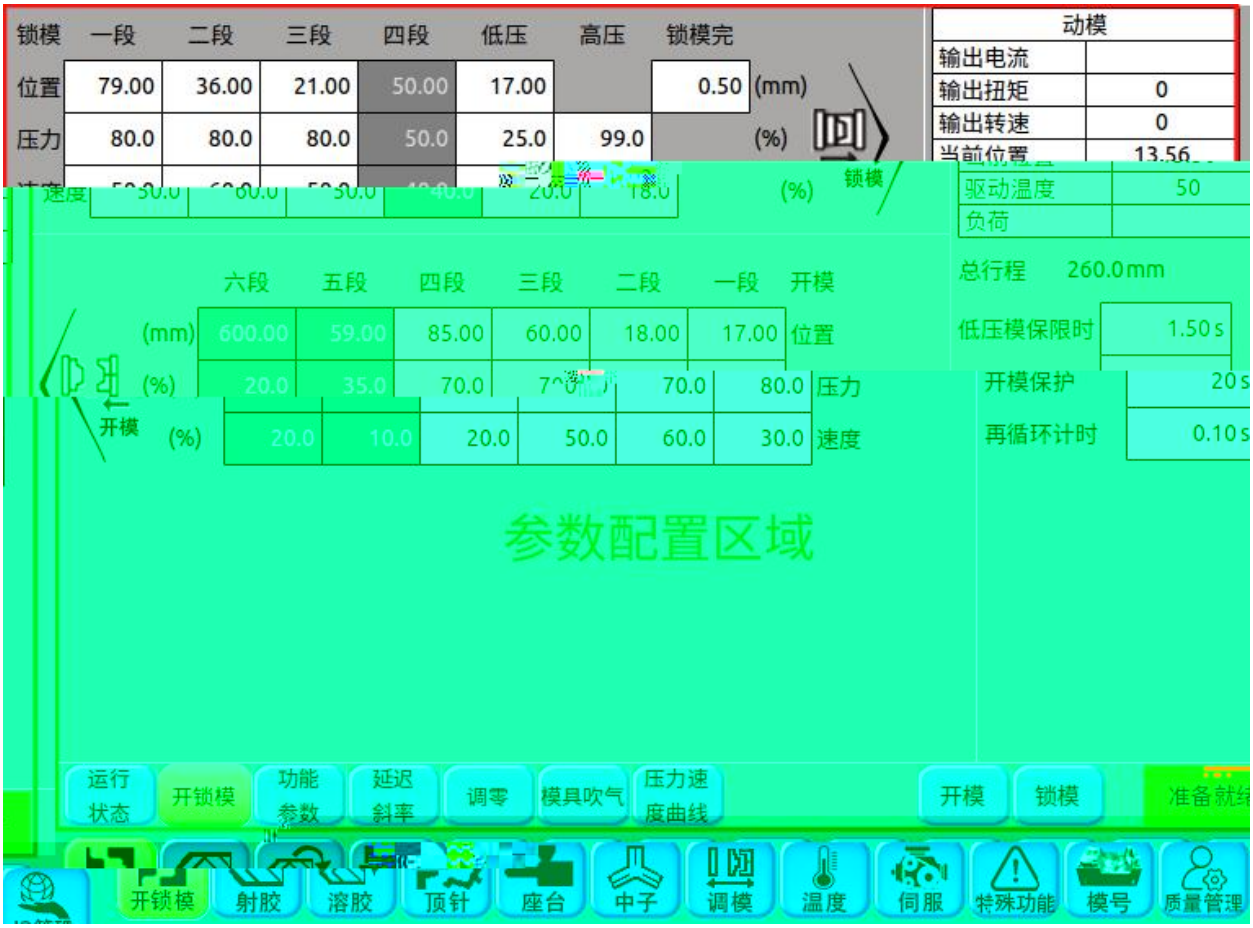
马达 MOTOR	S

开模 OPEN	
锁模 CLOSE	
座进 NOZZLE ADV.	
座退 NOZZLE RET.	
顶退	
顶进 EJECT ADV.	
射胶 INJECT	

抽 胶
SUCKBACK

HUACHENG
深圳市华成工业控制股份有限公司


PanelIMM
模号 : default
报警条
监视区域
600.0 600.0 600.0 600.0 600.0 600.0 600.0
210 220 200 200 200 200 200
油压: 0
0V AD输入 10V
通道0 0.03
通道1 0.06
通道2 0.06
通道3 0.05
射速 0 mm/s
0 r/min
产量: 96921 pc
周期时间: 0.00 s
室温: 0.0 °C
上模周期: 0.00 s
动作1: 无动作
时间1: 0.00 s
调模 位置 0.00mm 压力 0 速度 0
动模 位置 943.72mm 压力 0 速度 0
顶针 位置 0.00mm 压力 0 速度 0
射胶A 位置 0.00mm 压力 0 速度 0
座台 位置 0.00mm 压力 0 速度 0
熔胶 压力 0 速度 0
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
报警记录
锁模
低压
座进
预射胶
动作状态监视区域
用户登录

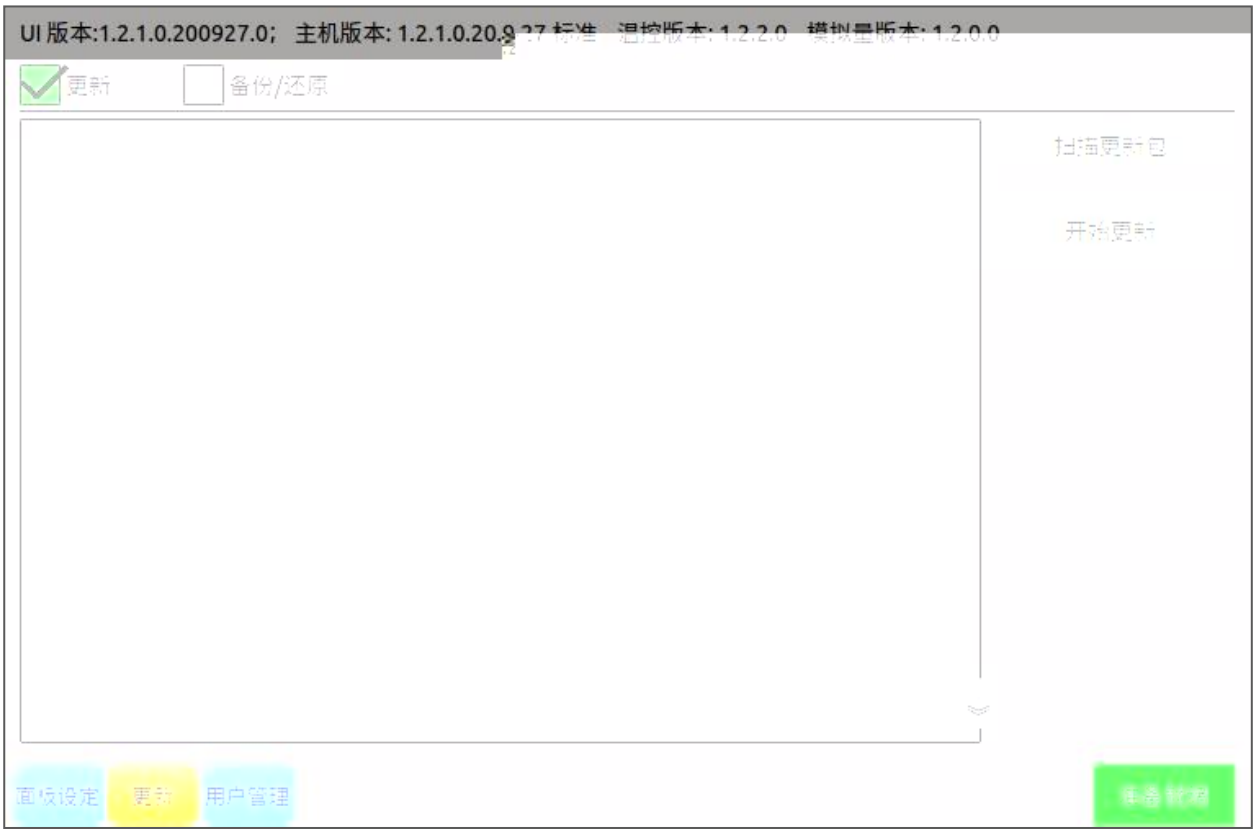

锁模 一段 二段 三段 四段 低压 高压 锁模完
位置 79.00 36.00 21.00 50.00 17.00 0.50 (mm)
压力 80.0 80.0 80.0 50.0 25.0 99.0 (%)
速度 (%)
锁模
动模
输出电流
输出扭矩 0
输出转速 0
驱动温度 50
负荷
总行程 260.0mm
低压模保限时 1.50 s
开模保护 20 s
再循环计时 0.10 s
六段 五段 四段 三段 二段 一段 开模
(mm) 600.00 59.00 85.00 60.00 18.00 17.00 位置
(%) 20.0 35.0 70.0 70.0 80.0 压力
开模
(%) 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



U U

U U

a

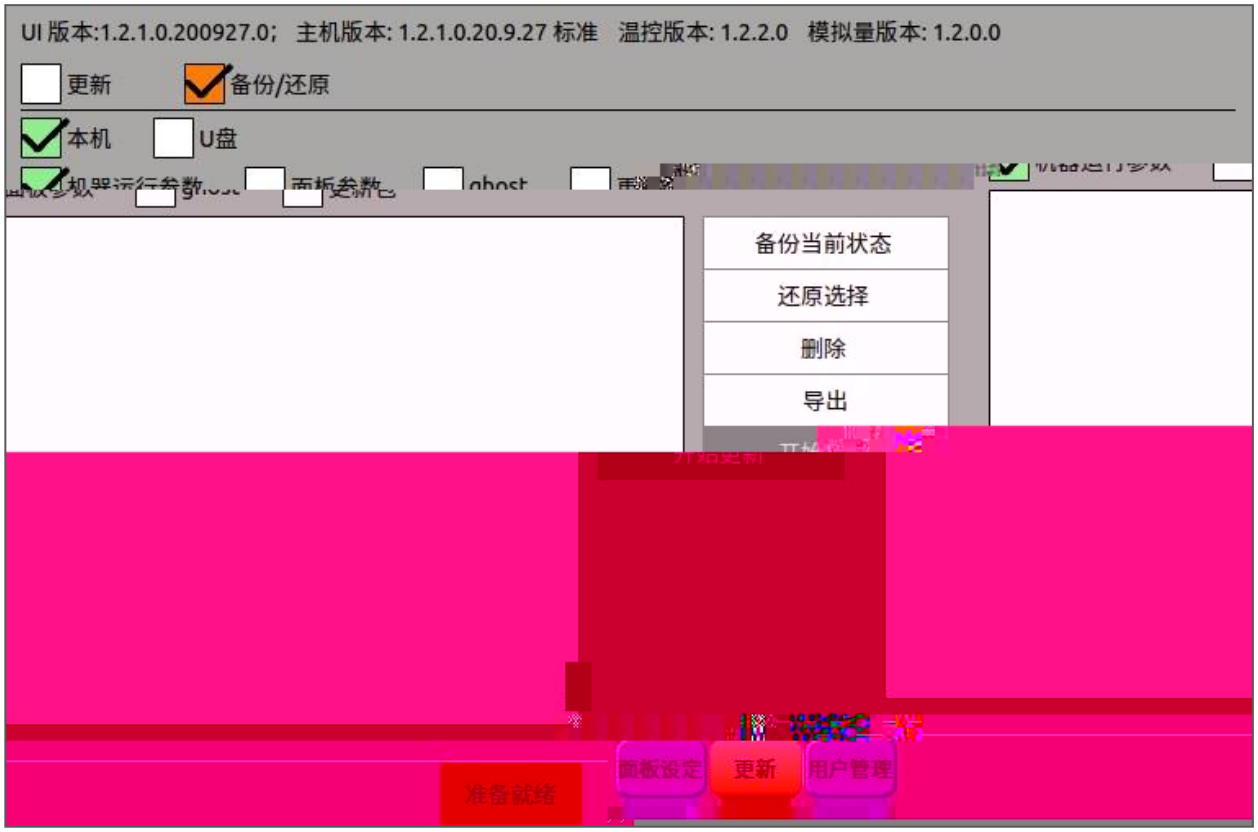
b

c

d

e

f G


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
本机
U盘
备份当前状态
还原选择
删除
导出
面板设定
更新
用户管理
准备就绪

a

U

b

c

d U U

e

e

d e e

e e d

a

b d

c e d

d e

c

e c

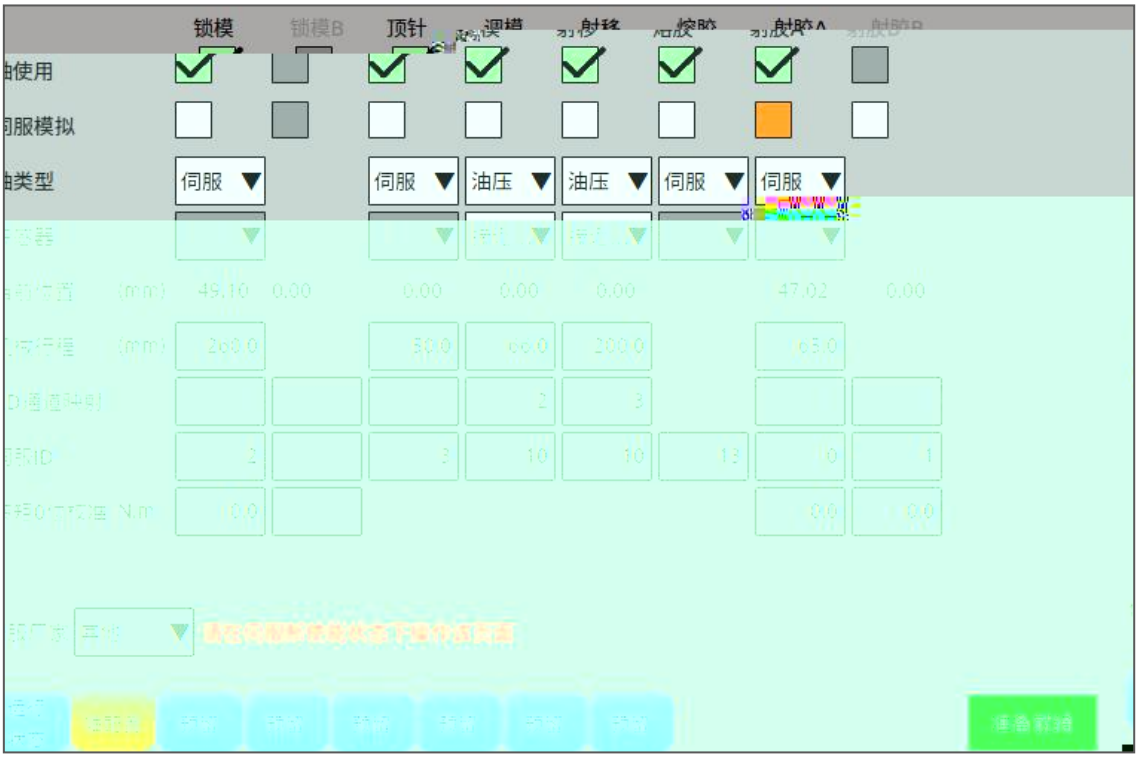
c

a

b

c

d



a E e ca

b E e ca

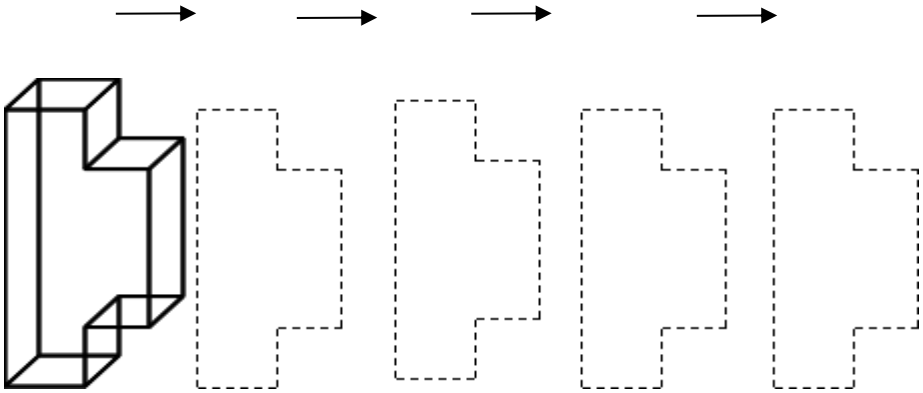
AD

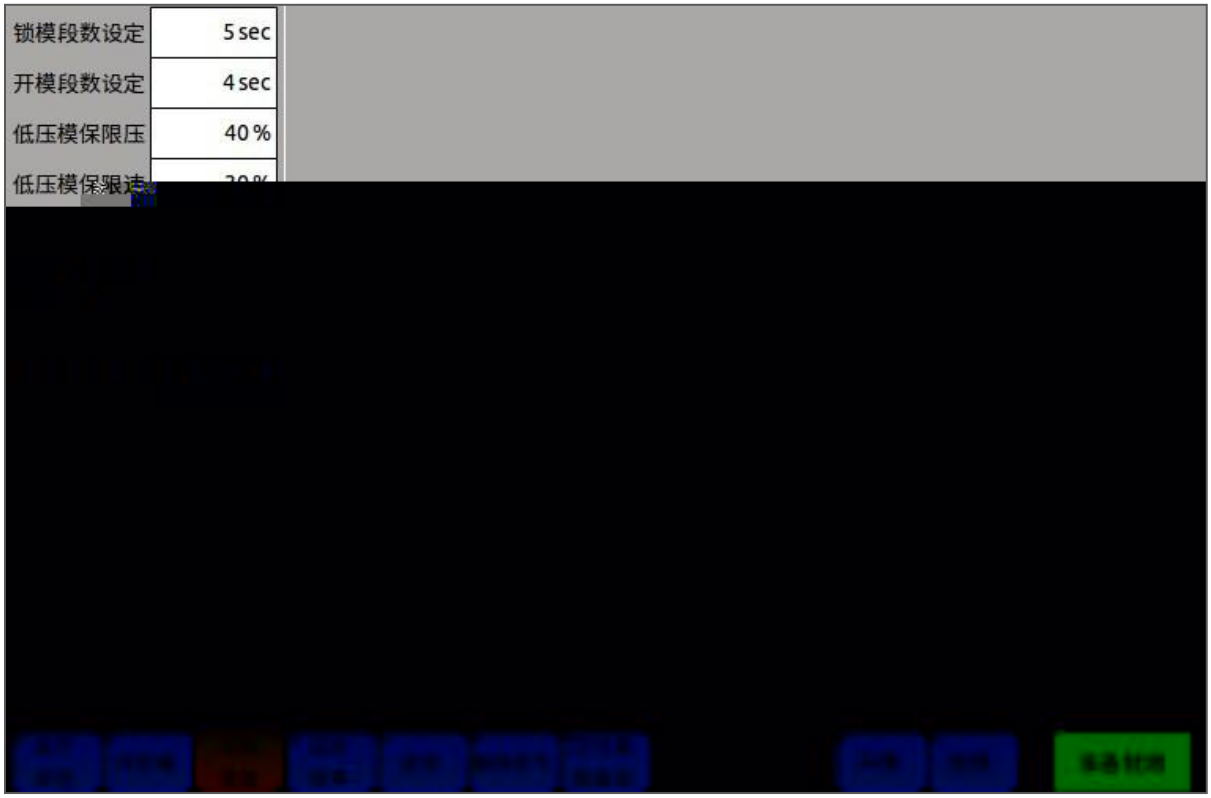
AD

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
锁模
动模
输出电流
输出扭矩 90
输出转速 0
当前位置 0.29
负荷
总行程 260.0mm
低压模保限时 1.00s
开模保护时间 20s
锁模保护时间 5s
再循环计时 0.10s
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
开模
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 %

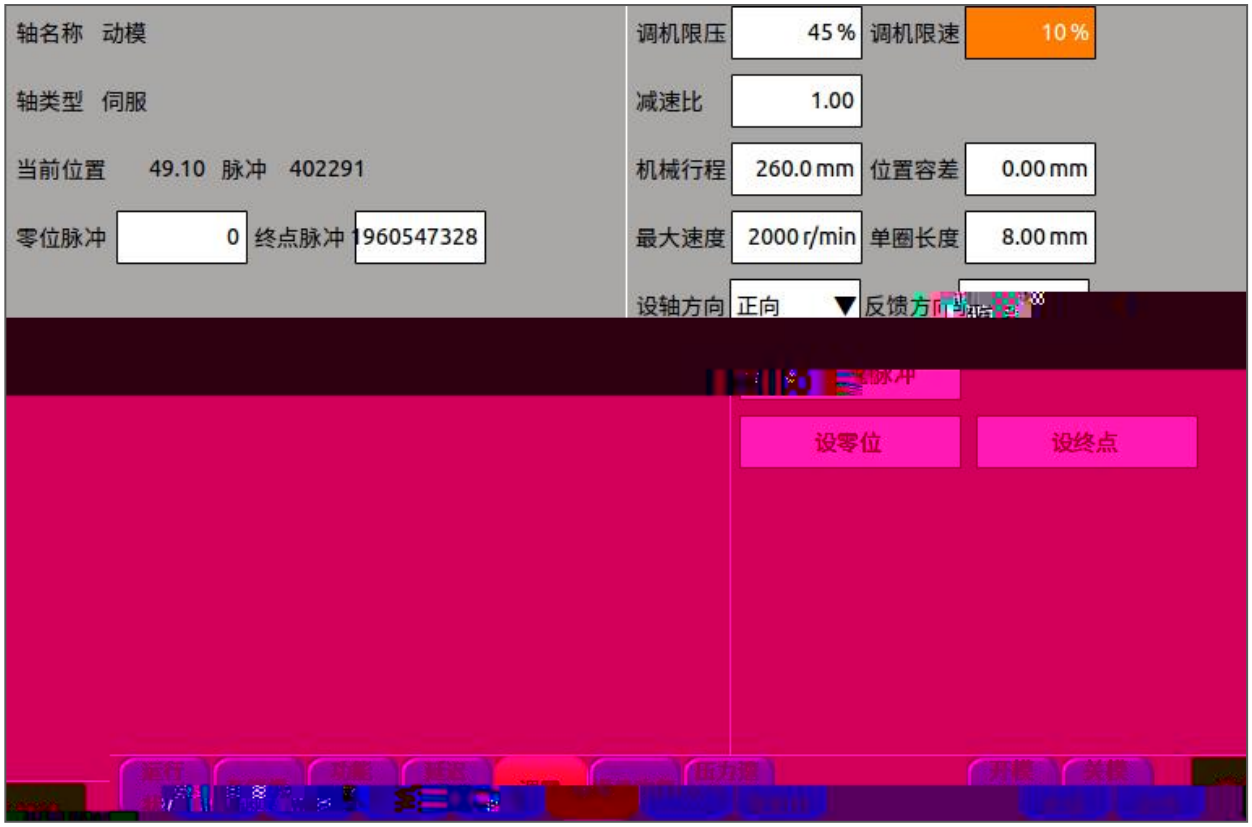
压力 上升斜率 下降斜率 速度 上升斜率 下降斜率
锁模前延迟 0.05 s
锁模后延迟 0.00 s
开模前延迟 0.10 s
关转开延迟 0.20 s
锁模2
锁模3
锁模4
开模1
开模3
开模4
开模5
开模6
开锁模
功能参数
延迟斜率
调零
模具吹气
压力速度曲线
开模
锁模
准备就绪

c

d

e

f


轴名称 动模
轴类型 伺服
当前位置 49.10 脉冲 402291
零位脉冲 0
终点脉冲 1960547328
调机限压 45 %
调机限速 10 %
减速比 1.00
机械行程 260.0 mm
位置容差 0.00 mm
最大速度 2000 r/min
单圈长度 8.00 mm
设轴方向 正向
设零位
设终点

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
不用 0.0 1.00 1.00
不用 0.0 1.00 1.00

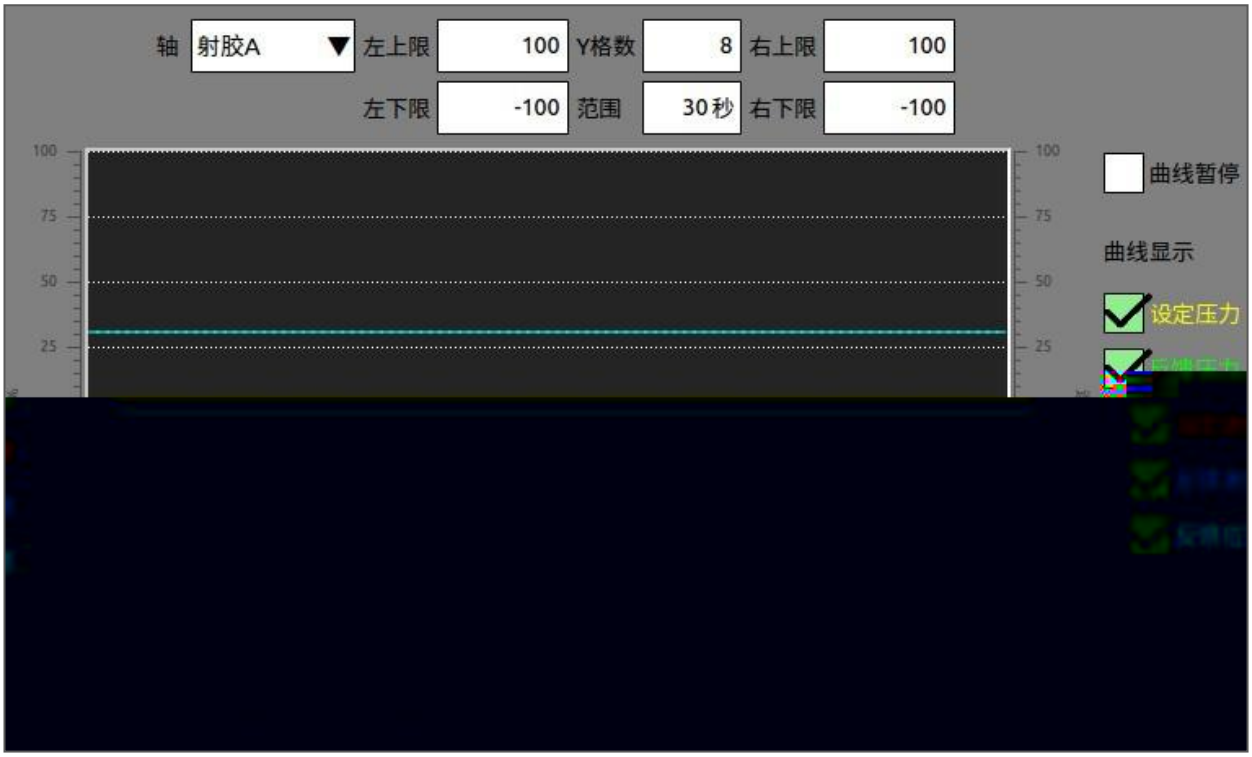
a

b

c

d

e


轴
射胶A
左上限
100
Y格数
8
右上限
100
左下限
-100
范围
30秒
右下限
-100
100
75
50
25
曲线暂停
曲线显示
设定压力

S

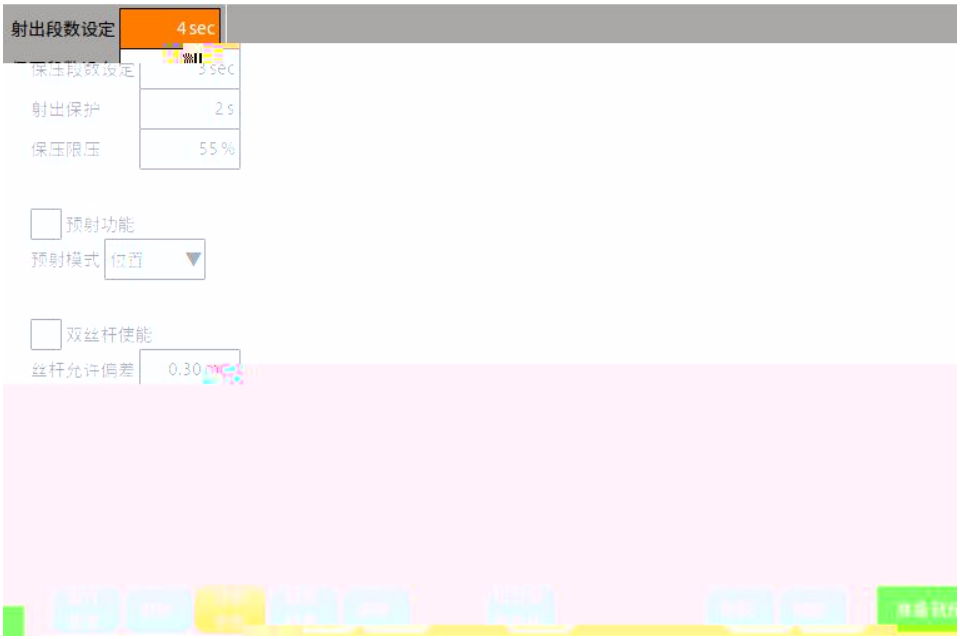
	七段	六段	五段	四段	三段	二段	一段	射出
(mm)	4.00	5.00	20.00	12.00	10.00	20.00	52.00	位置
(%)	2.0	2.0	50.0	50.0	60.0	60.0	70.0	压力
(%)	2.0	2.0	5.0	20.0	1.0	40.0	50.0	速度

射出

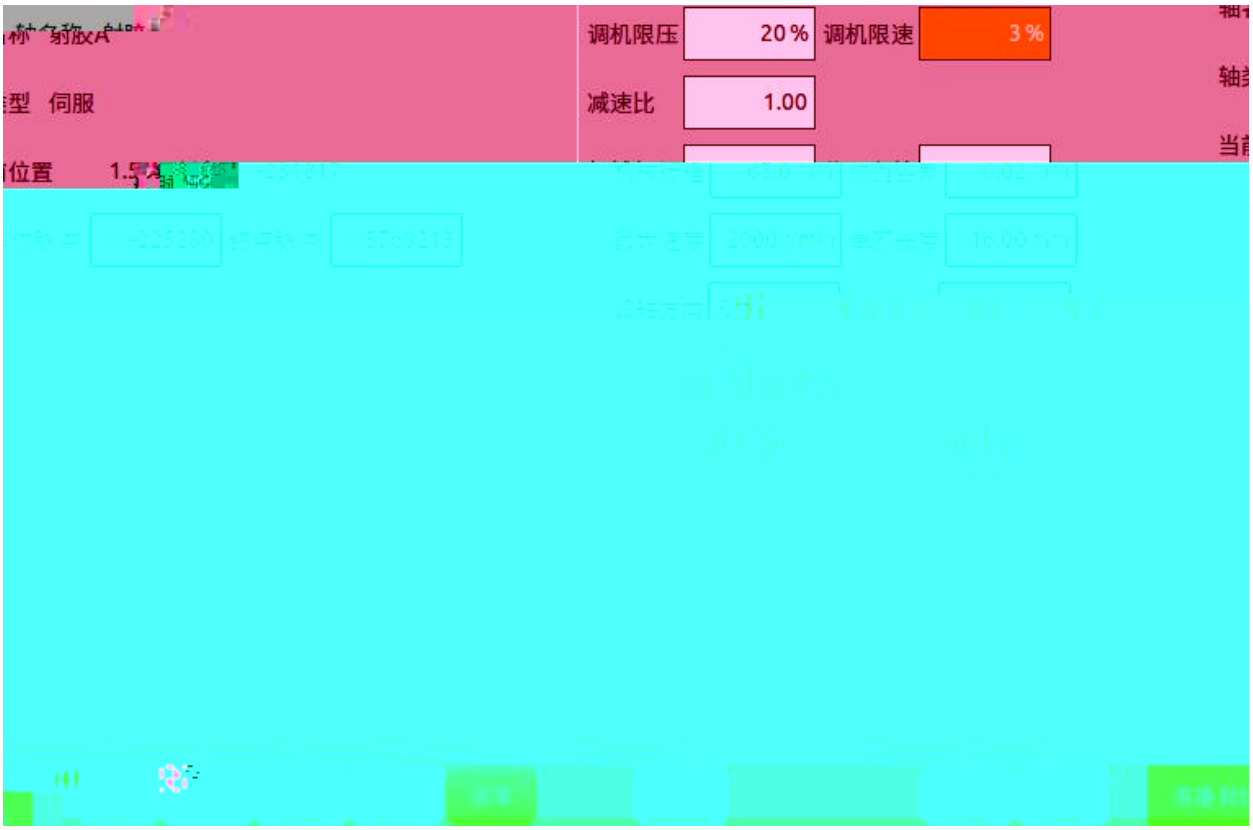
射胶A	
输出电流	
输出扭矩	25
输出转速	0
当前位置	21.71
驱动温度	
负荷	

a

B


射出段数设定
4 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

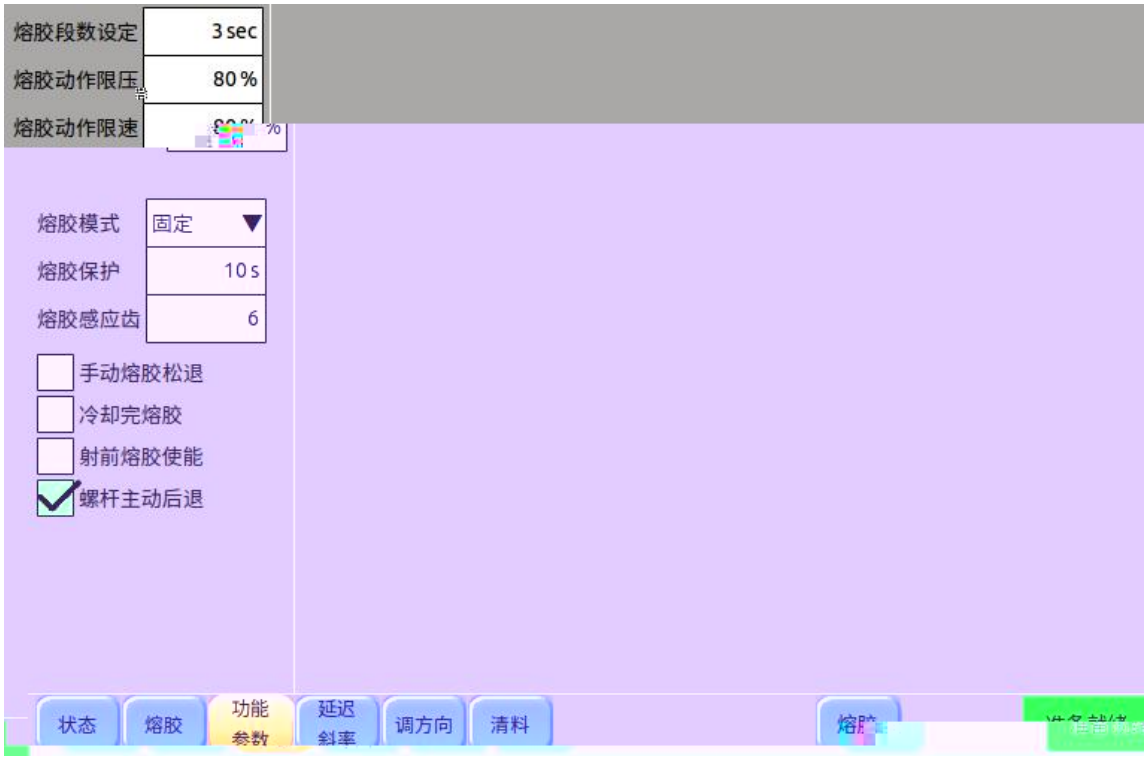
压力
上升斜率


调机限压
20 %
调机限速
3 %
减速比
1.00

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	(%)

熔胶

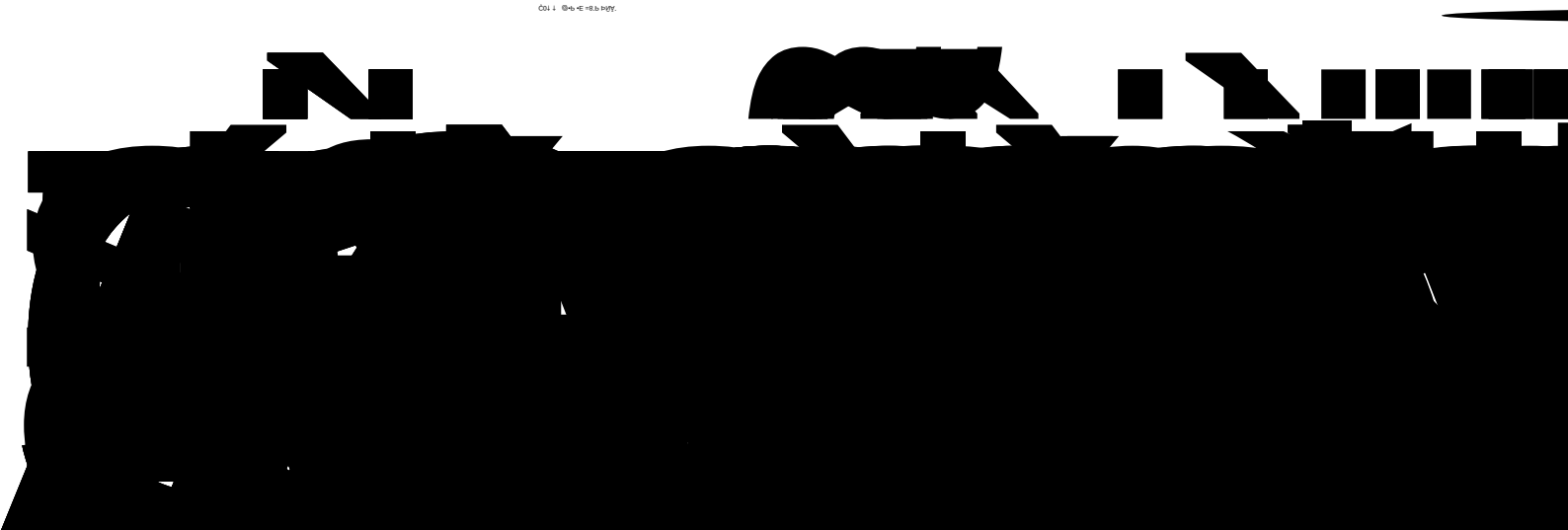
熔胶	
输出电流	
输出扭矩	50
输出转速	0
当前位置	
驱动温度	
负荷	


熔胶段数设定
3 sec
熔胶动作限压
80 %
熔胶动作限速
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

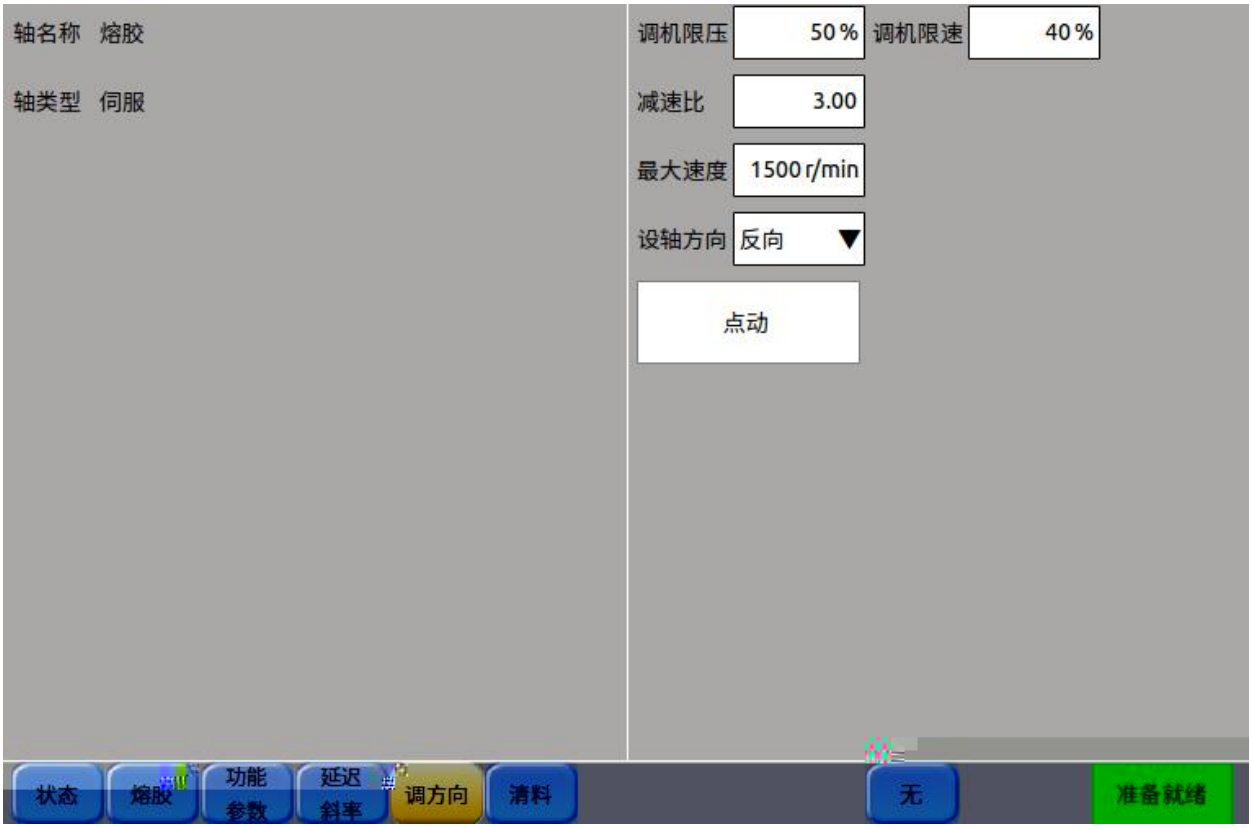
a

B

C



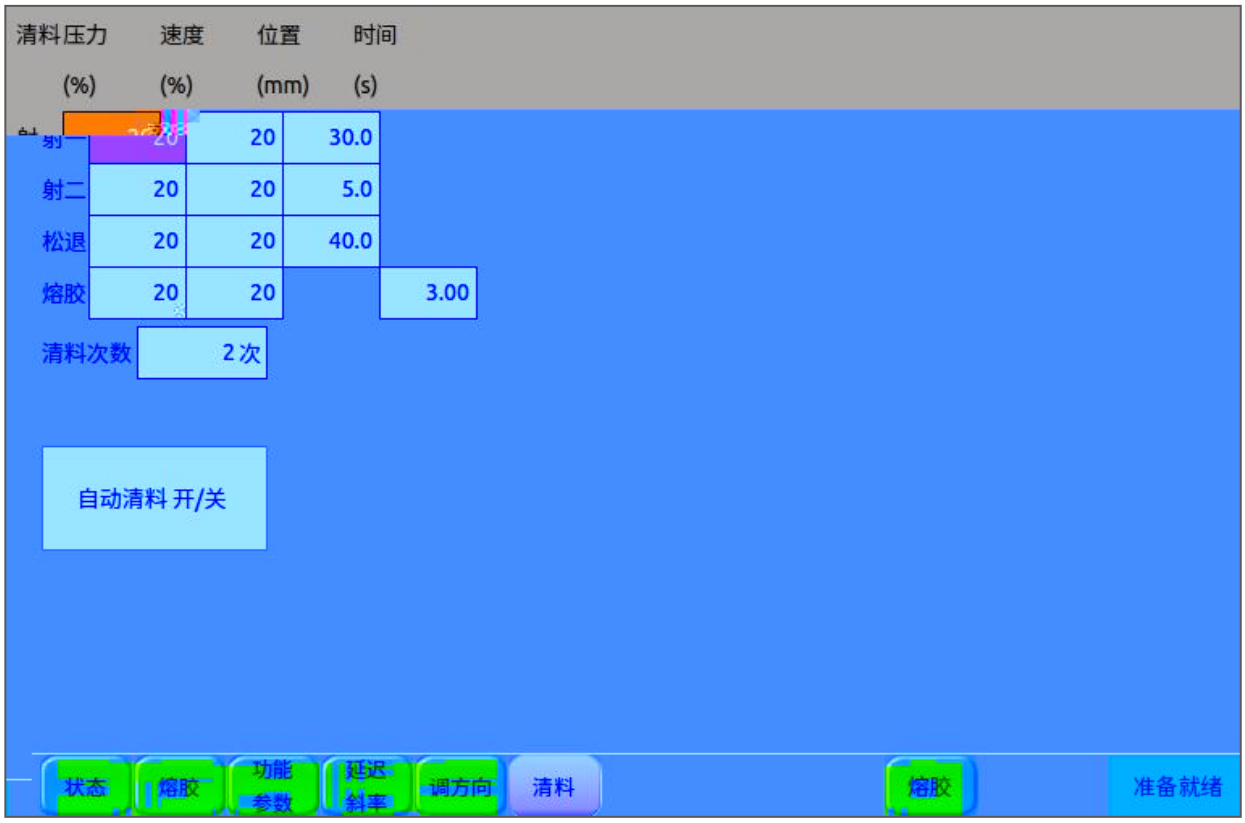
压力 上升斜率 下降斜率 速度 上升斜率 下降斜率
射前熔胶 10 50 50 50
前松退 10 50 50 50
熔胶1段 10 50 50 50
熔胶2段 10 50 50 50
熔胶3段 10 50 50 50
后松退 10 50 50 50
前熔胶前延 1.00 s
前松退前延 1.00 s
熔胶前延迟 0.20 s
后松退前延 0.05 s
自清料前延 0.05 s
状态
熔胶
功能参数
延迟斜率
调方向
清料
熔胶
准备就绪

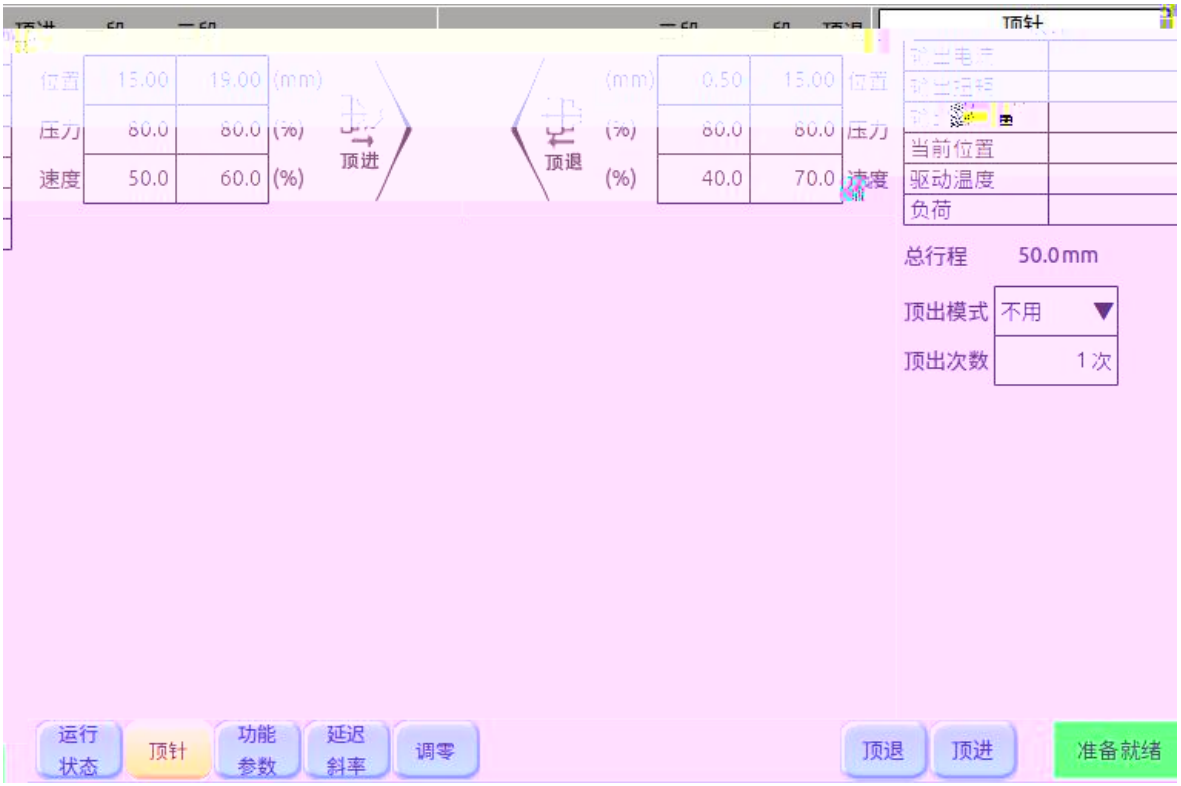

轴名称 熔胶
轴类型 伺服
调机限压 50 %
调机限速 40 %
减速比 3.00
最大速度 1500 r/min
设轴方向 反向
点动
状态
熔胶
功能参数
延迟斜率
调方向
清料
无
准备就绪

a

b

c


清料压力 (%)
速度 (%)
位置 (mm)
时间 (s)
射二
松退
熔胶
清料次数
20
30.0
5.0
40.0
3.00
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


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

a

b

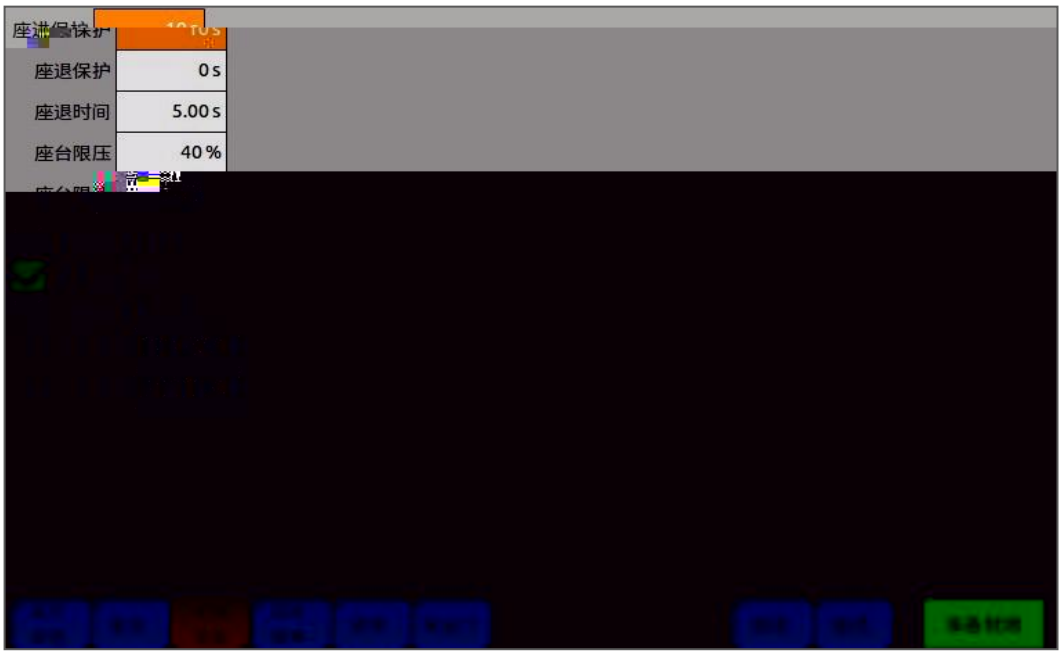
c

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
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

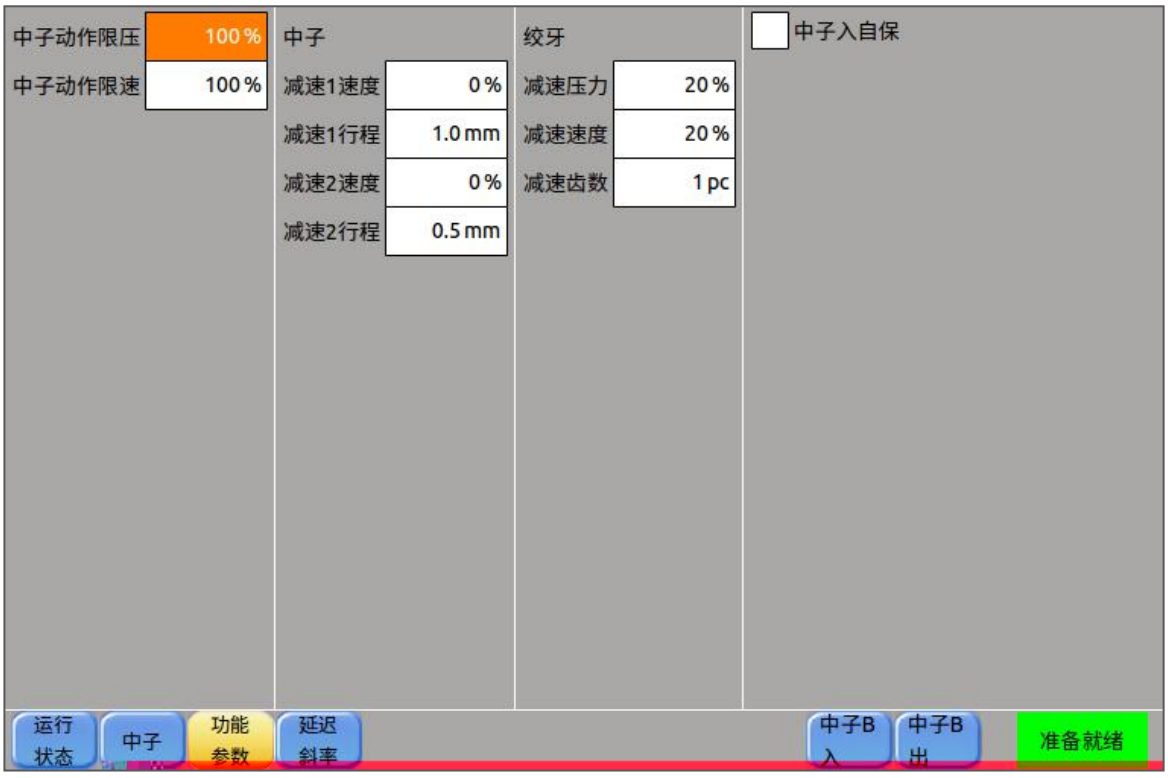
二段 一段 座进
座退 一段
座台
(mm) 0.00 10.00 位置
(%) 20.0 35.0 压力
(%) 5.0 15.0 速度
位置 50.00 (mm)
压力 10.0 (%)
速度 23.0 (%)
座进
座退
输出扭矩
输出转速
当前位置
驱动温度
负荷
总行程 200.0mm
压力反馈 0 %
运行状态
座台
功能参数
延迟斜率
调零
安全门
座进
座退
准备就绪

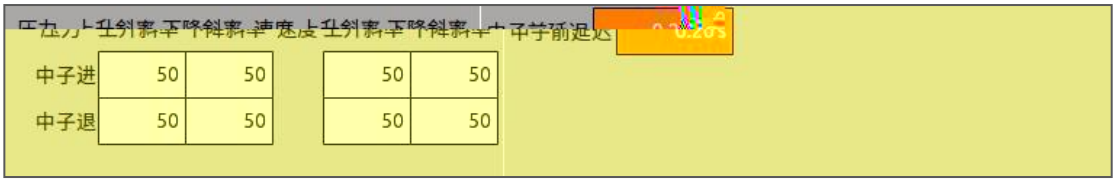

座退保护
0 s
座退时间
5.00 s
座台限压
40 %

压力
上升斜率
下降斜率
上升斜率
下降斜率
座进快速
50
50
50
50
座进慢速
50
50
50
50
座退
50
50
50
50
座进前延迟
0.01 s
座退前延迟
0.01 s
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
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
安全门

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B
中子A入
不用
蕊芯
2.0
2.0
1.00
0
锁模前
0.00
中子A出
2.0
2.0
1.00
0
0.00
中子B入
不用
中子B出


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

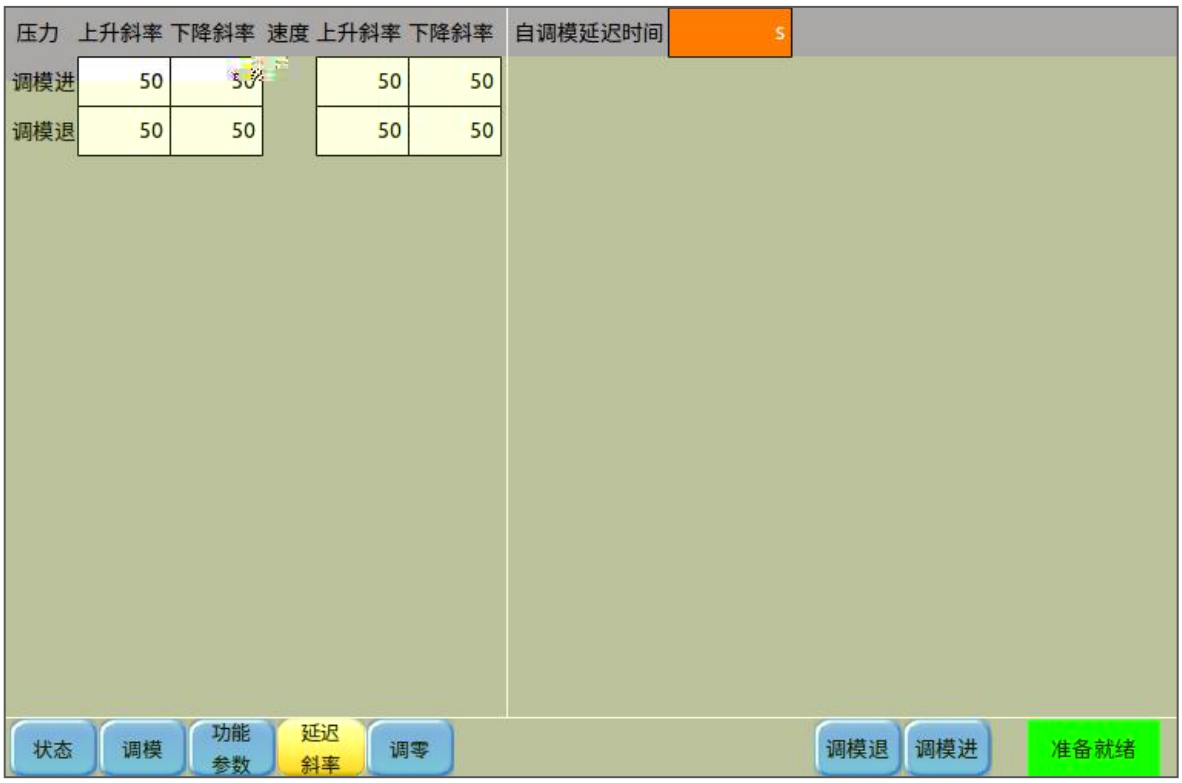


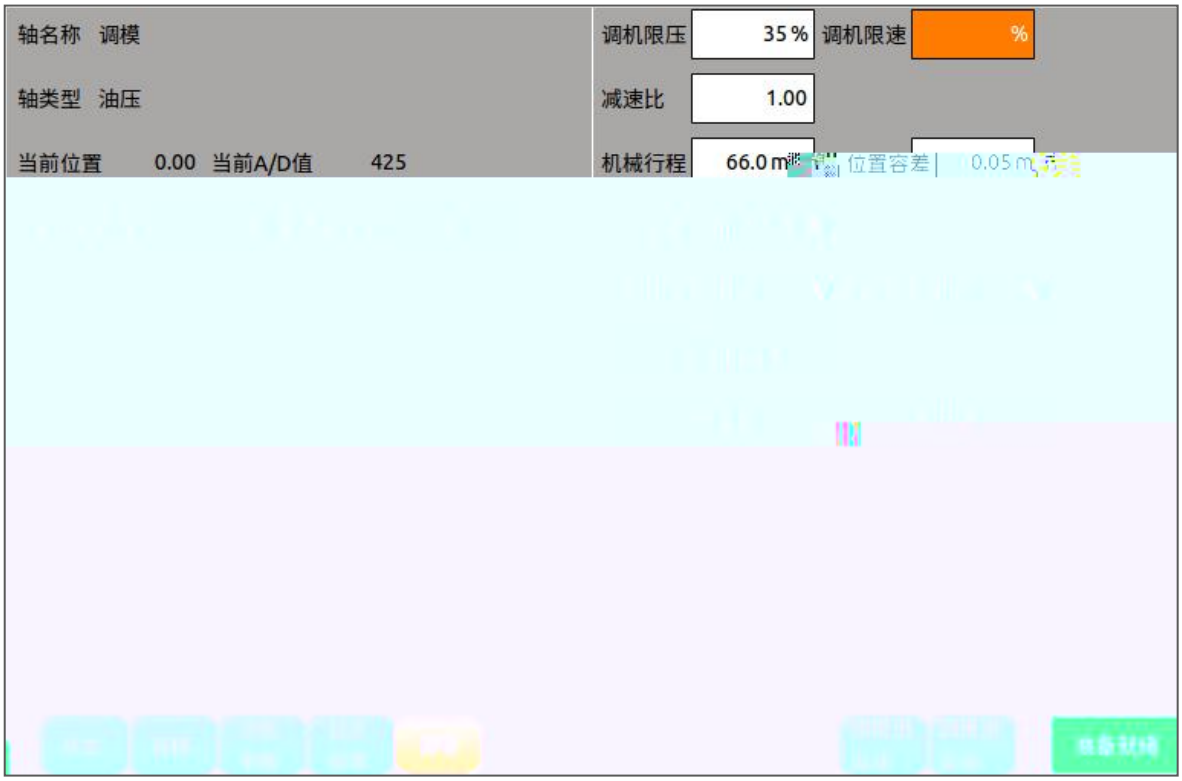
中子进	50	50	50	50
中子退	50	50	50	50

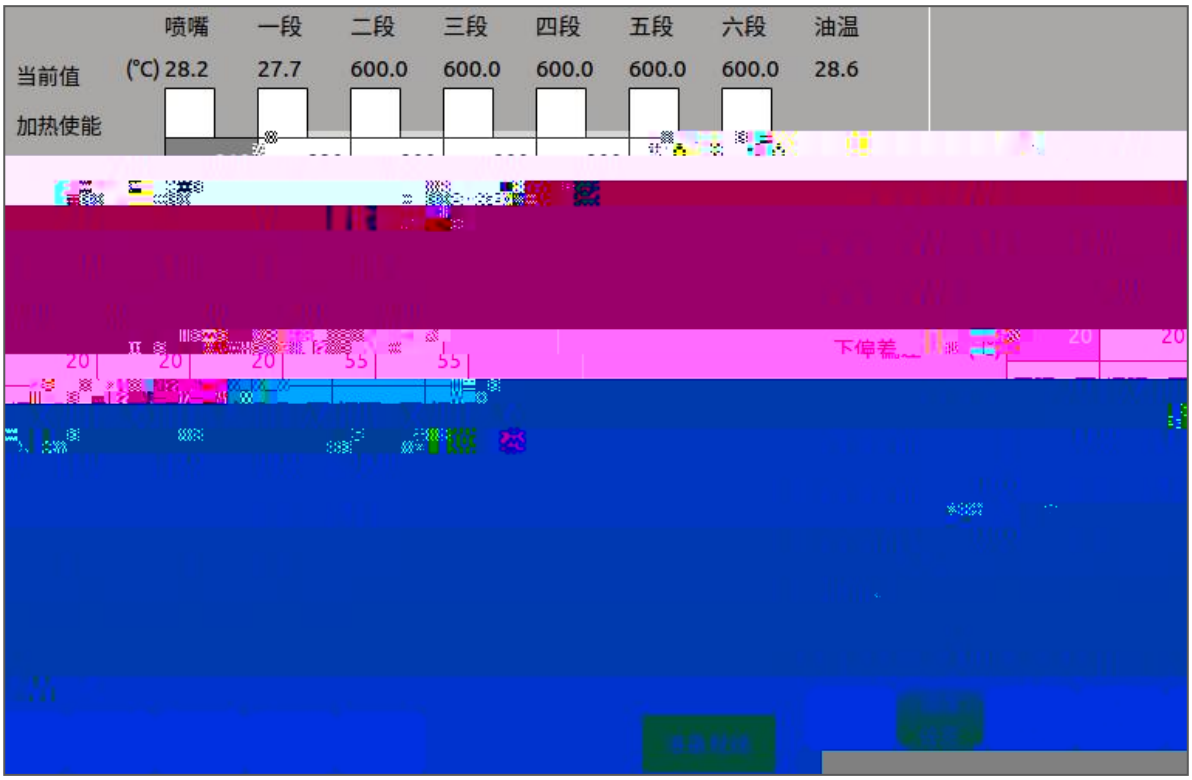
调模退
调模进
开锁模
压力(%) 55 55 30
速度(%) 15 15 10
调模使用/停止
最大调整距离 1.30 mm
锁模力 100.0 Mpa
实际调整距离 1.30 mm
压力反馈 0 %
传感器类型 接近开关
自动调模
手动调模
调模
输出电流
输出扭矩
输出转速
当前位置 0.33
驱动温度
负荷
总行程 66.0mm
调模
功能参数
延迟斜率
调零
调模退
调模进

AD

调模限压
60 %
调模限速
20 %
使用异步电机
自调模进限时
4.00 s
自调模退限时
4.00 s
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
调模进 50 50 50 50
调模退 50 50 50 50
自调模延迟时间 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

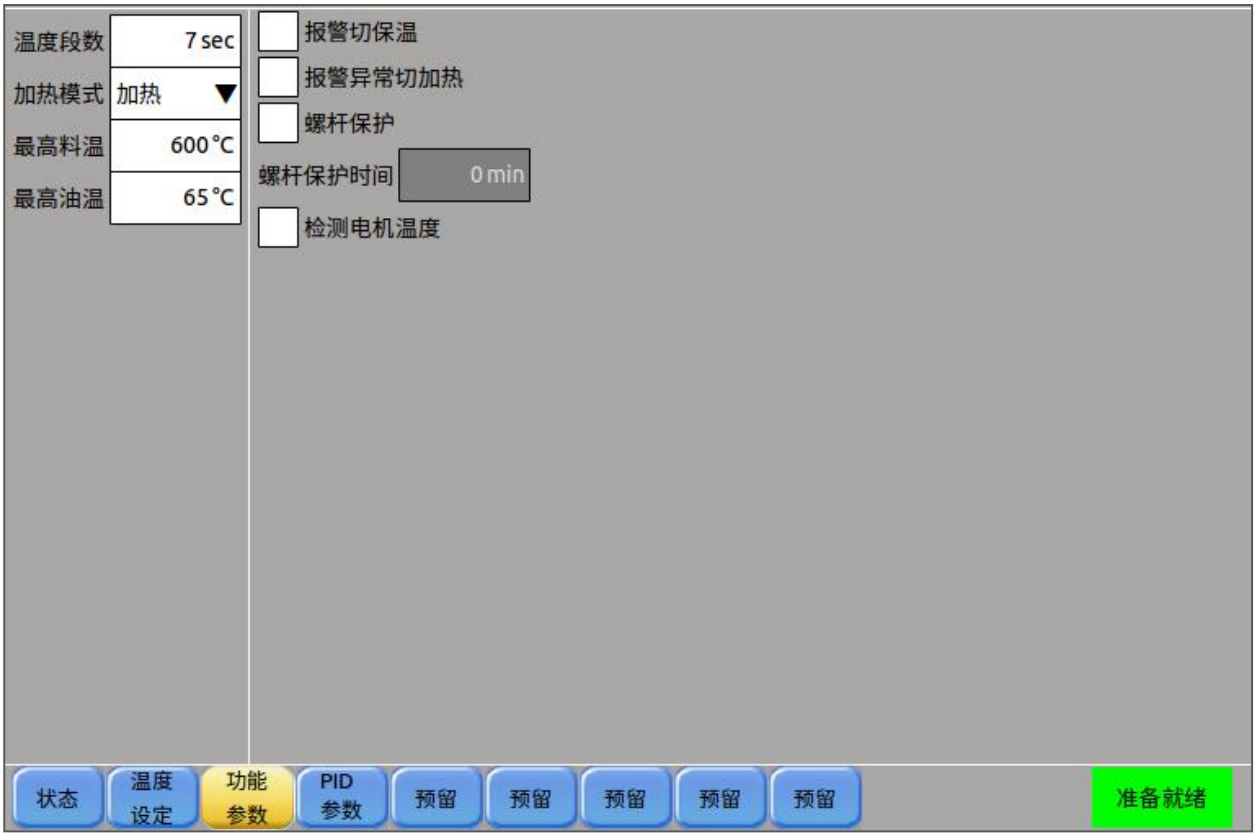

轴名称 调模
轴类型 油压
当前位置 0.00 当前A/D值 425
调机限压 35 % 调机限速 %
减速比 1.00
机械行程 66.0 m 位置容差 0.05 m


喷嘴 一段 二段 三段 四段 五段 六段 油温
当前值 (℃) 28.2 27.7 600.0 600.0 600.0 600.0 600.0 28.6
加热使能
20 20 20 55 55
下停羞

a S

S S

b PID PID PID



a

b

c

a

b

c

PID

P

P P

I

I I

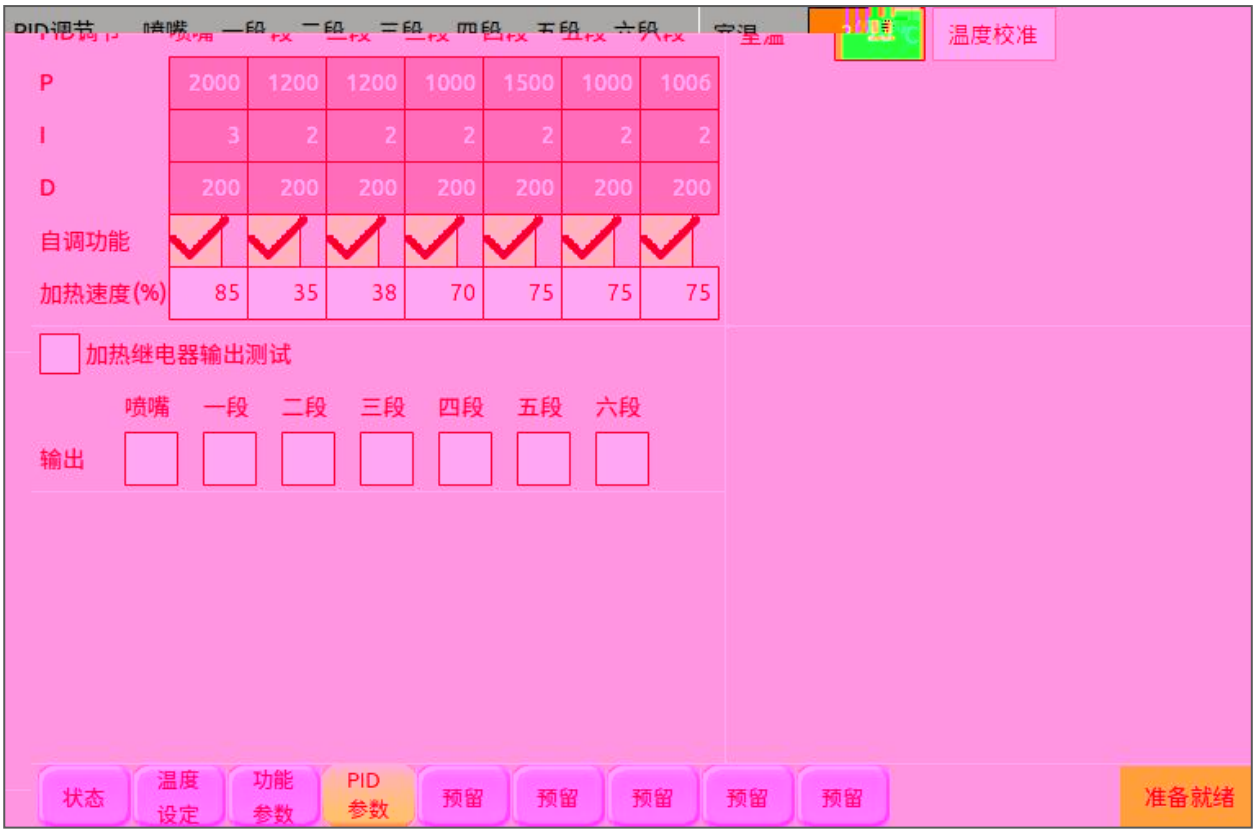
D

D D

D

PID PID

PID

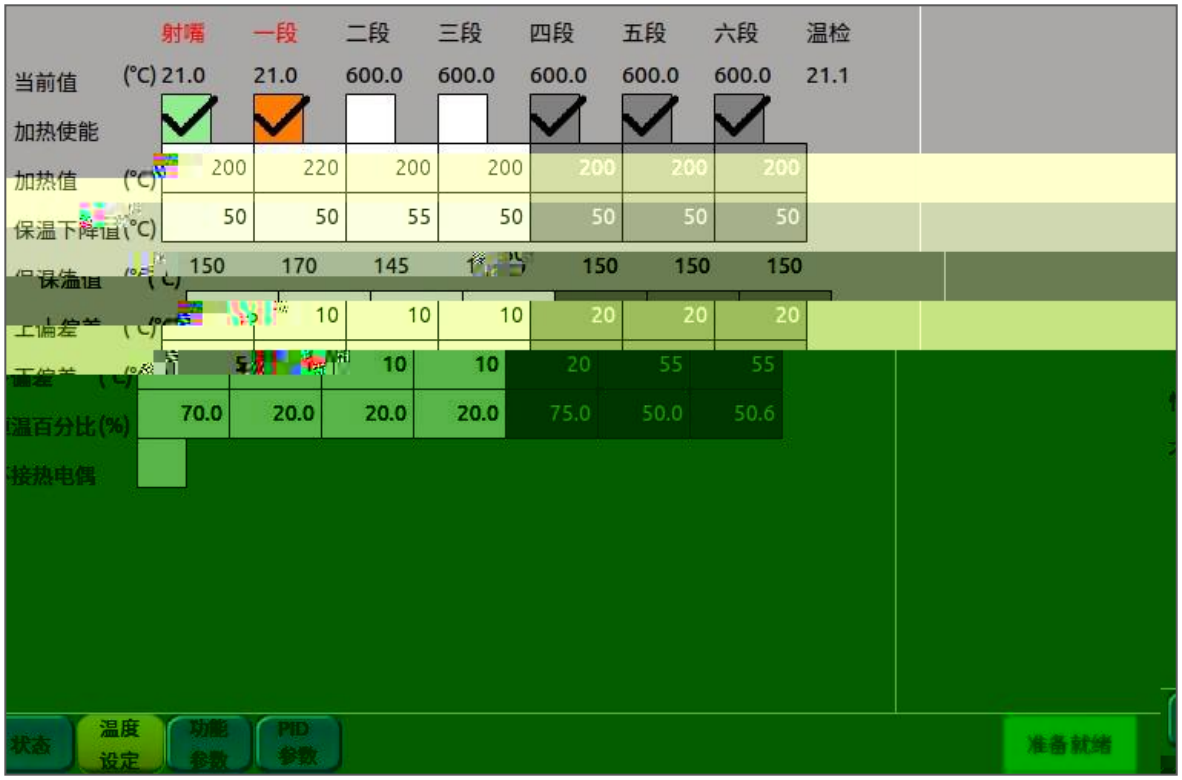

温度校准
P
I
D
自调功能
加热速度(%)
2000 1200 1200 1000 1500 1000 1006
3 2 2 2 2 2 2
200 200 200 200 200 200 200
85 35 38 70 75 75 75
加热继电器输出测试
喷嘴 一段 二段 三段 四段 五段 六段
输出
状态
温度设定
功能参数
PID参数
预留
预留
预留
预留
预留
准备就绪

PID

T T

S

V


射嘴
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 21.1
加热使能
加热值 (℃) 200 220 200 200 200 200 200
保温下降值(℃) 50 50 55 50 50 50 50
150 170 145 150 150 150
10 10 10 20 20 20
10 10 20 55 55
70.0 20.0 20.0 20.0 75.0 50.0 50.6
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

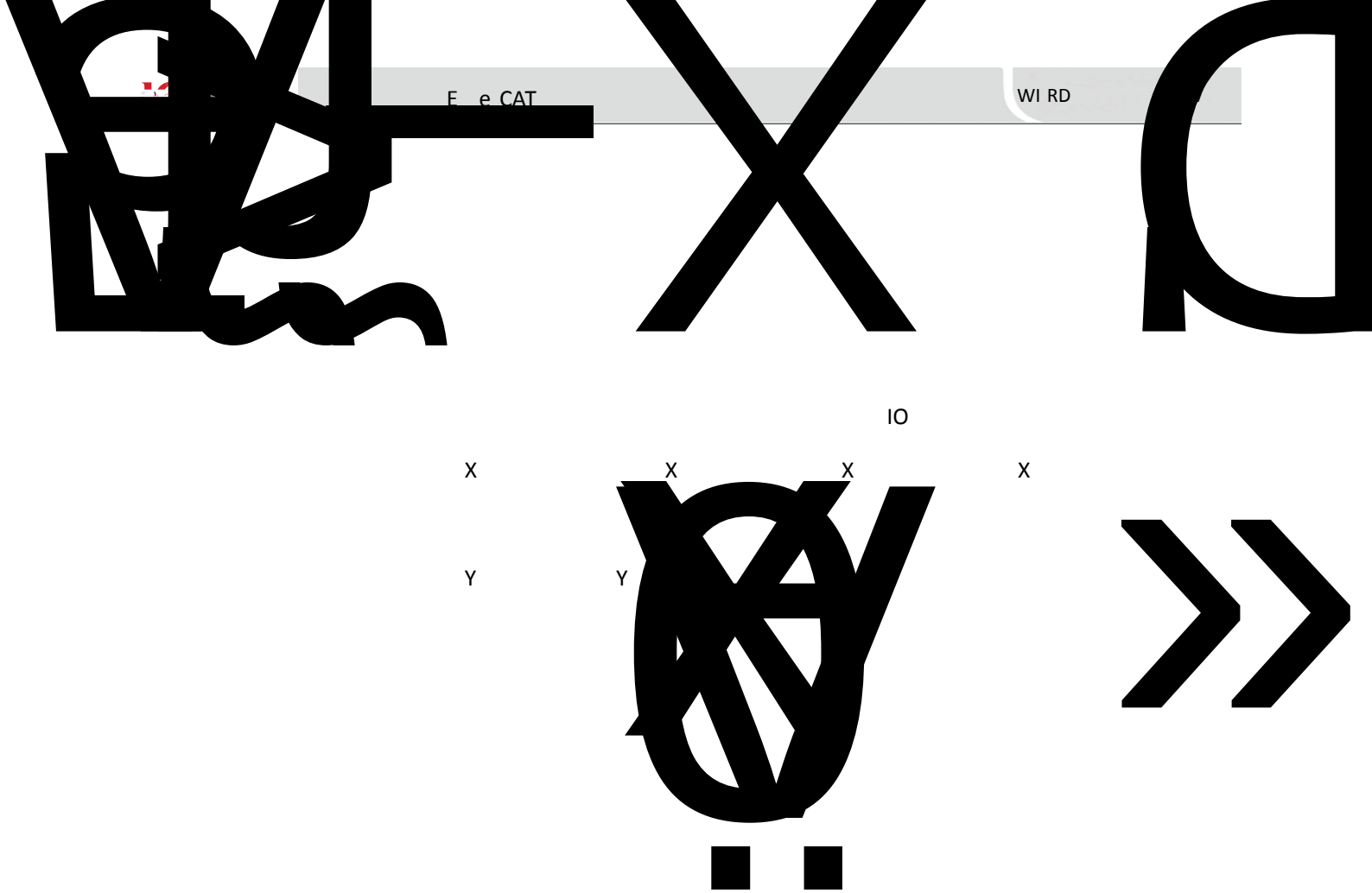
S S

PID

PID调节
射嘴
一段
二段
三段
四段
五段
六段
室温
24 °C
温度校准
控制方式
闭环
闭环
闭环
闭环
闭环
闭环
闭环
80
80
70
80
85
85
120
15
5
30
PID
参数

PID

T T



òuXeXeeXeXfQ dAx'¶P

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

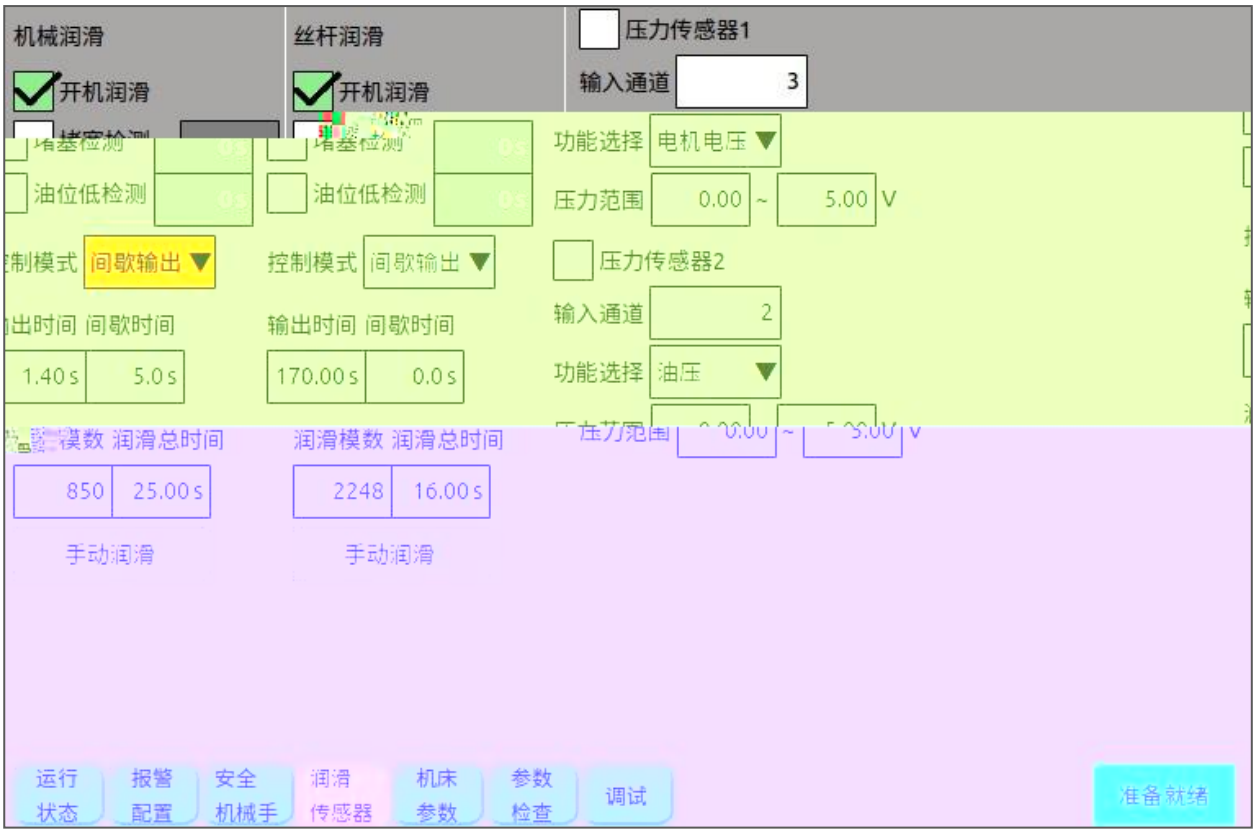
a

b

c

V

a

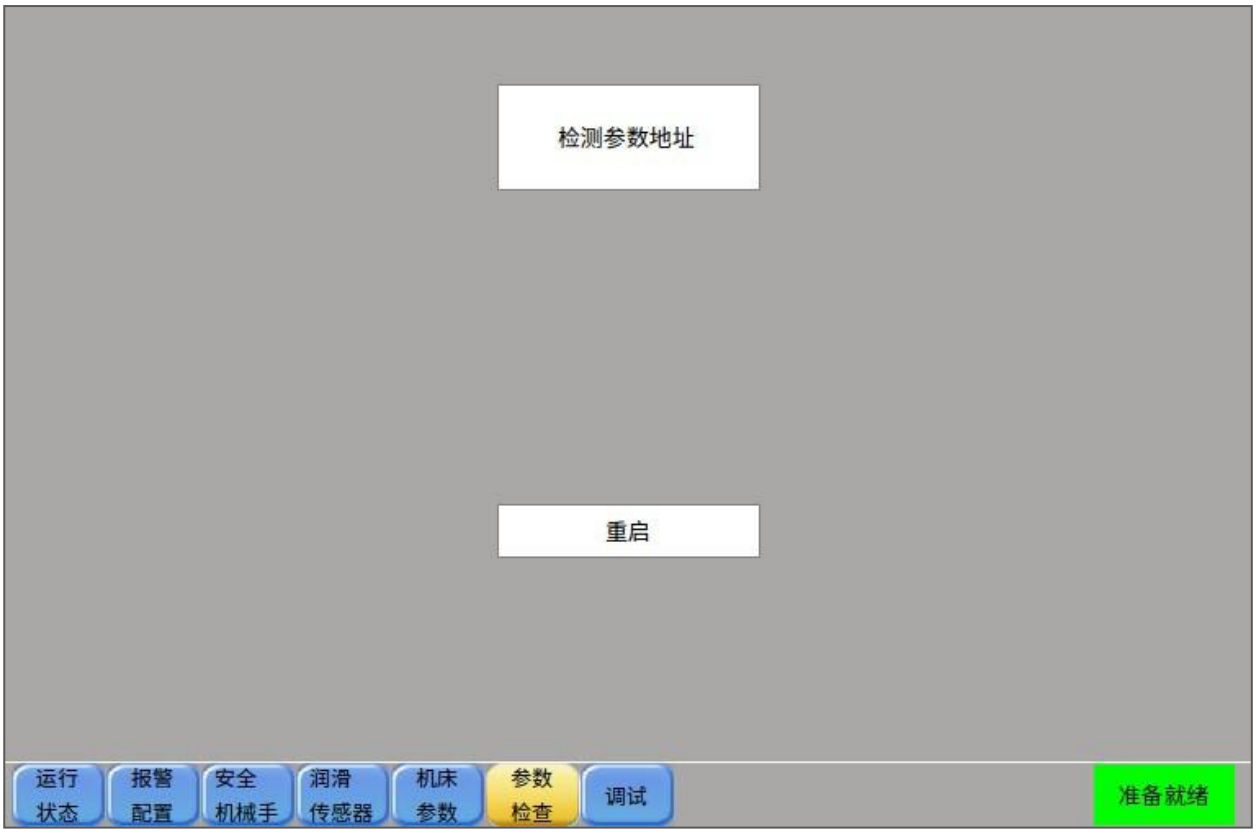

机械润滑
开机润滑
油位低检测
控制模式
间歇输出
输出时间 间歇时间
1.40 s
5.0 s
润滑模数 润滑总时间
850
25.00 s
手动润滑
丝杆润滑
开机润滑
油位低检测
控制模式
间歇输出
输出时间 间歇时间
170.00 s
0.0 s
润滑模数 润滑总时间
2248
16.00 s
手动润滑
压力传感器1
输入通道
3
功能选择
电机电压
压力范围
0.00
~
5.00
V
压力传感器2
输入通道
2
功能选择
油压
运行状态
报警配置
安全机械手
润滑传感器
机床参数
参数检查
调试
准备就绪

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
EER4:IO转向中
5 EER5:IO模拟中
6 EER6:下一模
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
1: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
运行状态
安全机械手
润滑传感器
机床参数
参数检查
调试
准备就绪

N

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

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
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
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
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
>>>
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



a

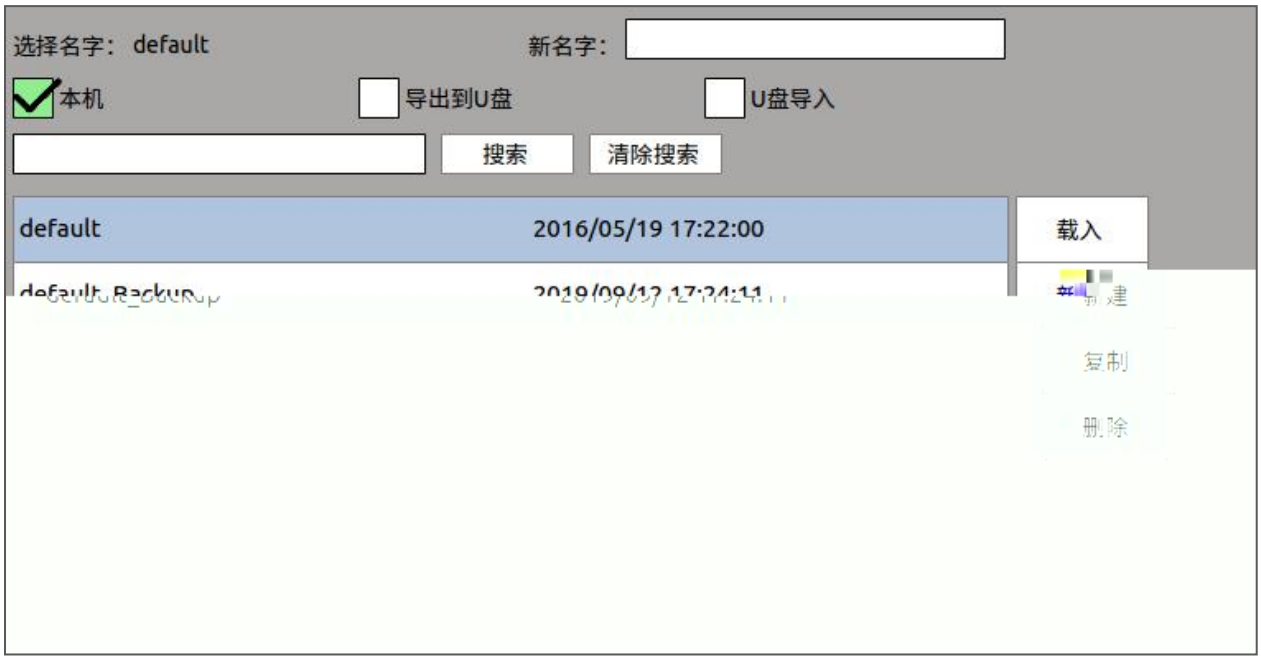
b

c

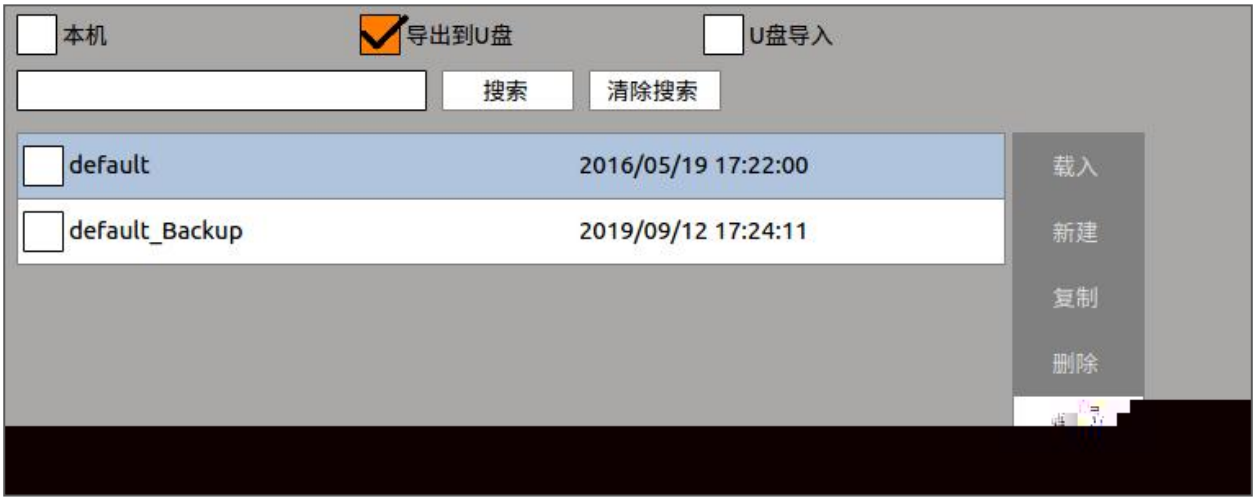
d

e

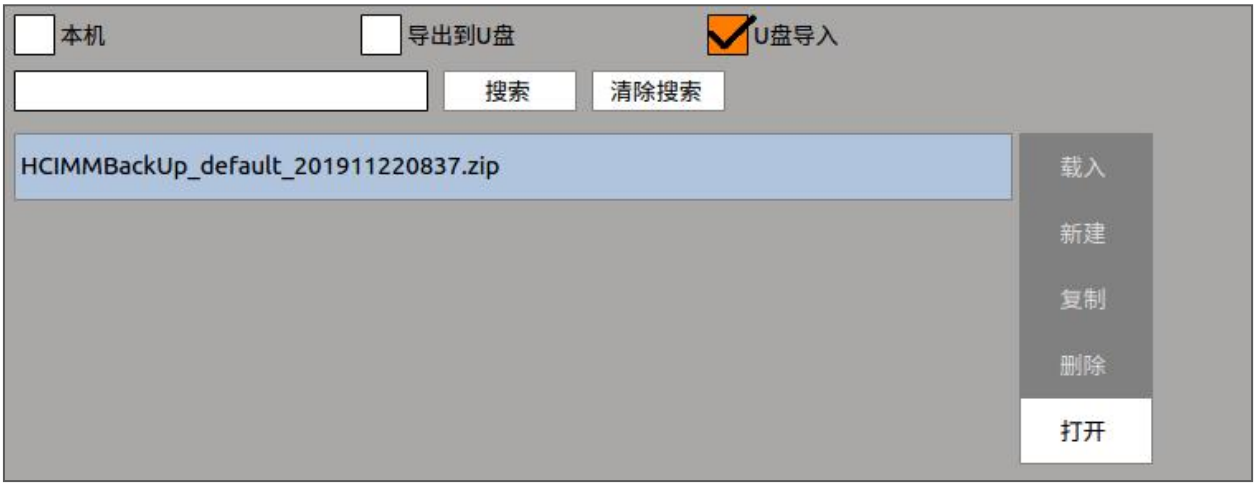
f

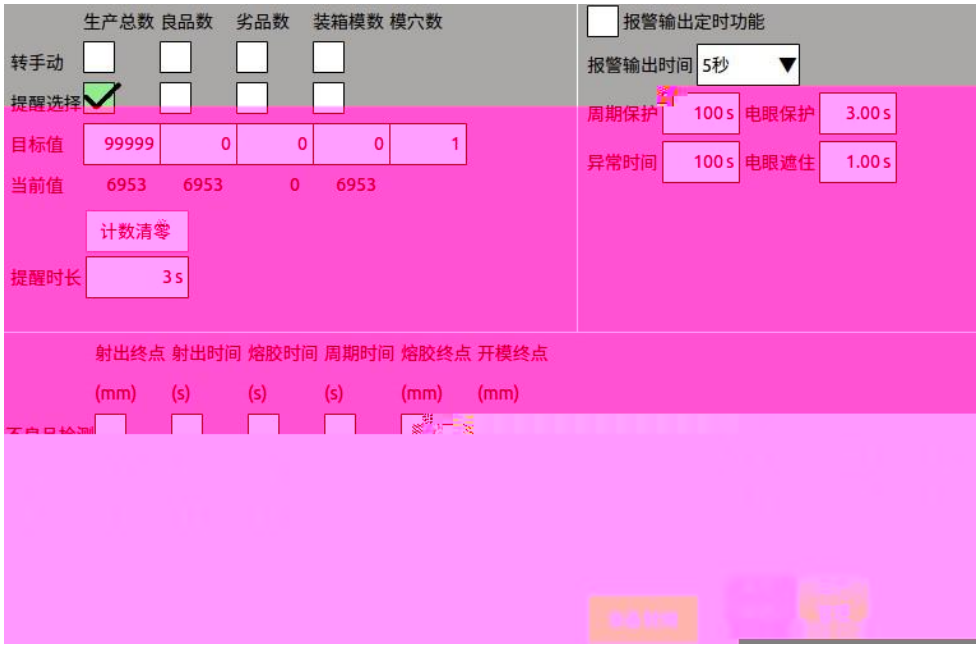

选择名字： default
新名字：
本机
导出到U盘
U盘导入
搜索
清除搜索
default
2016/05/19 17:22:00
载入
新建
复制
删除

U


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

U U


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 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)

a

b

c

d

e

a

b

c

IO IO

IO

IO

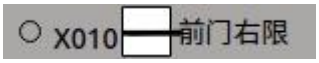
X010 前门右限
X011 锁模完成
X012 座进限
X013 前门左限
X014 顶退限
X015 调模进限
X016 调模退限
X017 后安全门
X020 射出保护罩
X021 电眼监测
X022 机械润滑压力
X023 润滑油位低
X024 液压安全
X025 安全启动
X026 调模齿计数
X027 螺杆转速计数
X031 出芯A限
X032 入芯B限
X033 出芯B限
X034 入芯C限
X035 出芯C限
X036 座退限
X037 丝杆润滑压力
X044 驱动器故障
X045 允许锁模
X046 允许顶出
X110 马达过载
X111 预留X111
X112 预留X112
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

b IO IO



c IO IO

IO

Y Y Y Y

a IO

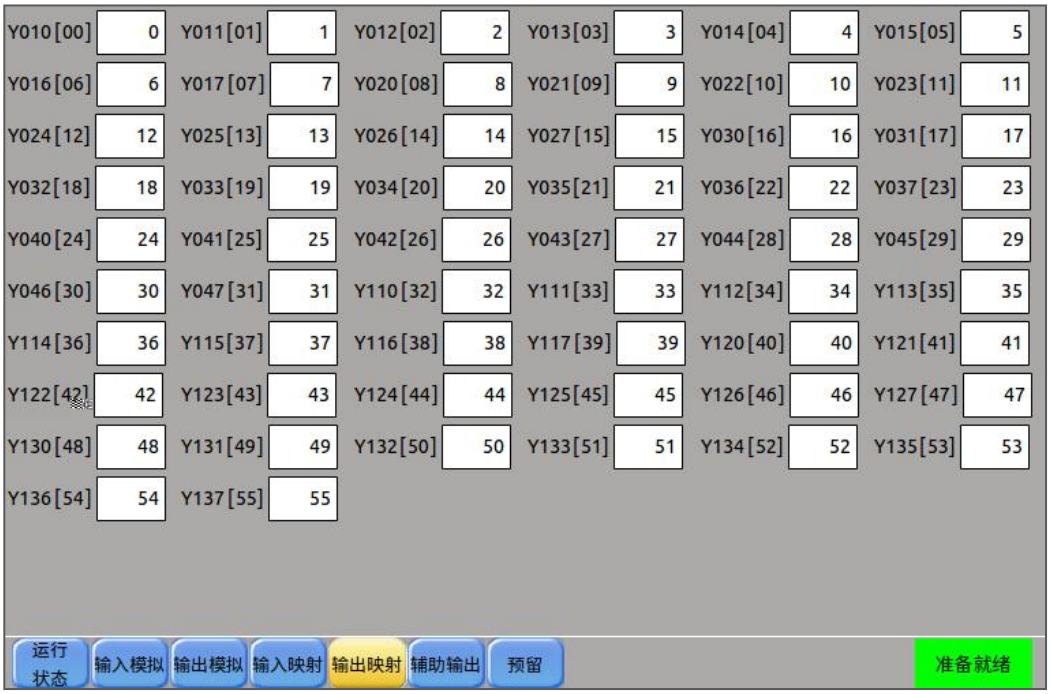
b IO

c IO

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

E e ca

ID

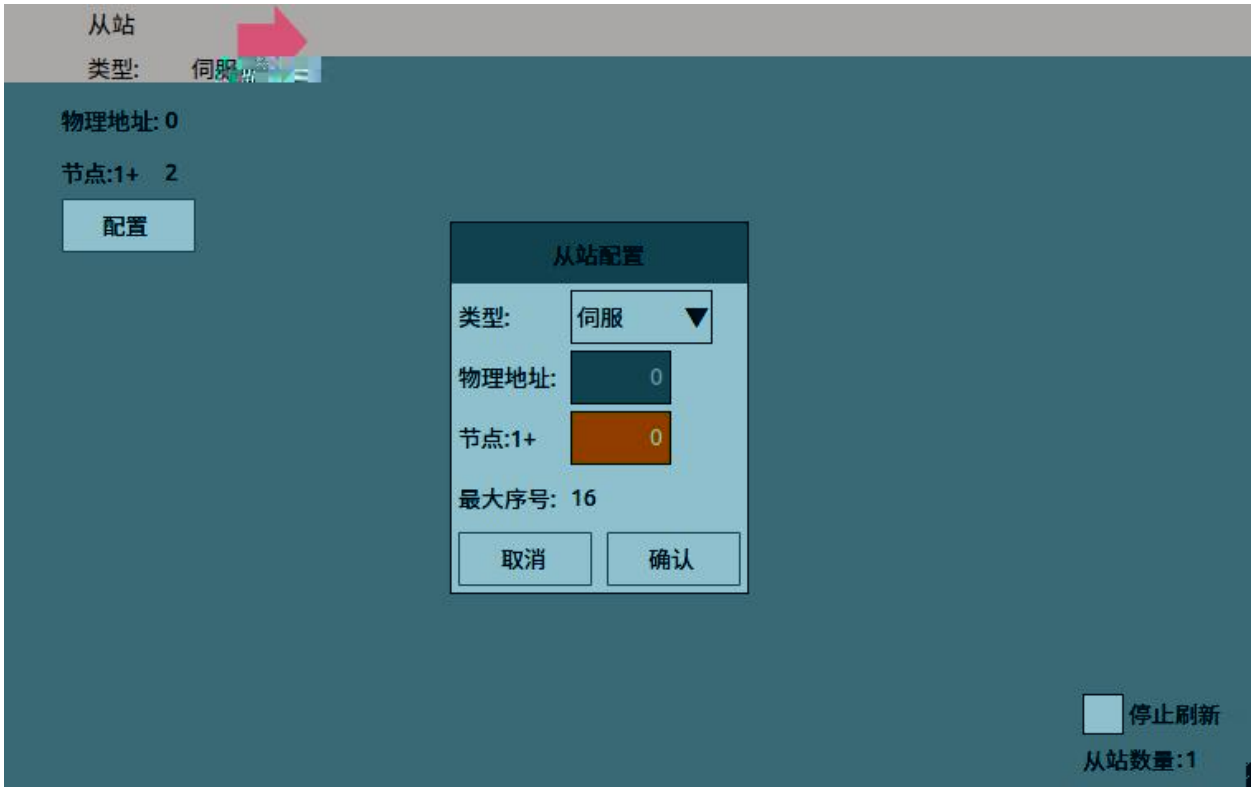
d d d

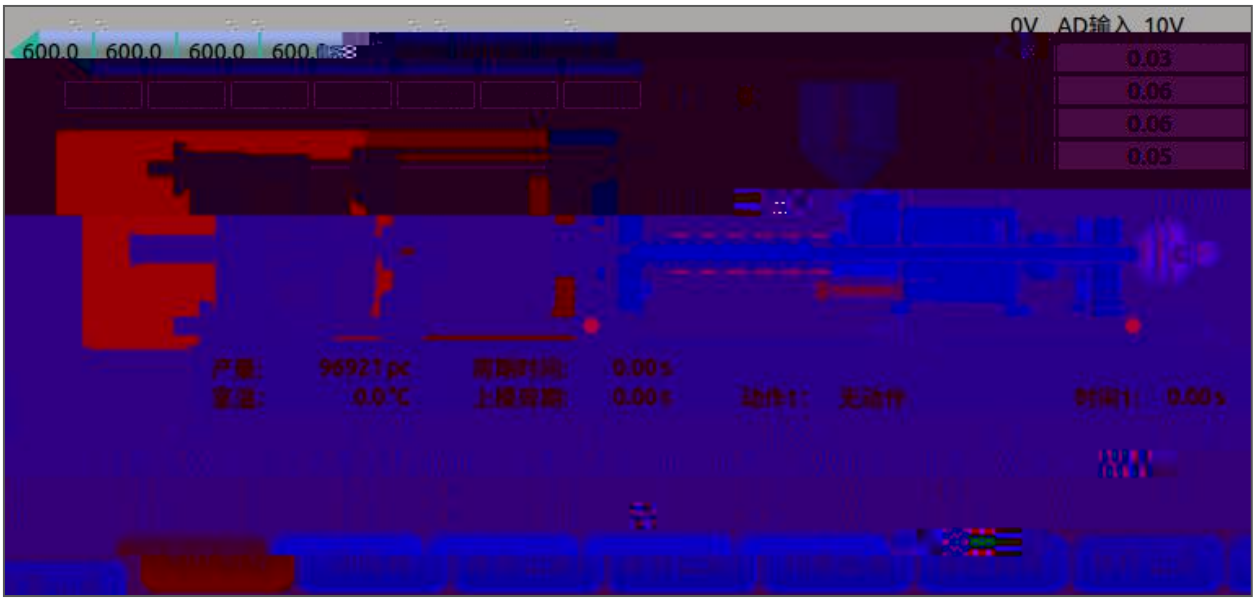
d d d

ID

d d

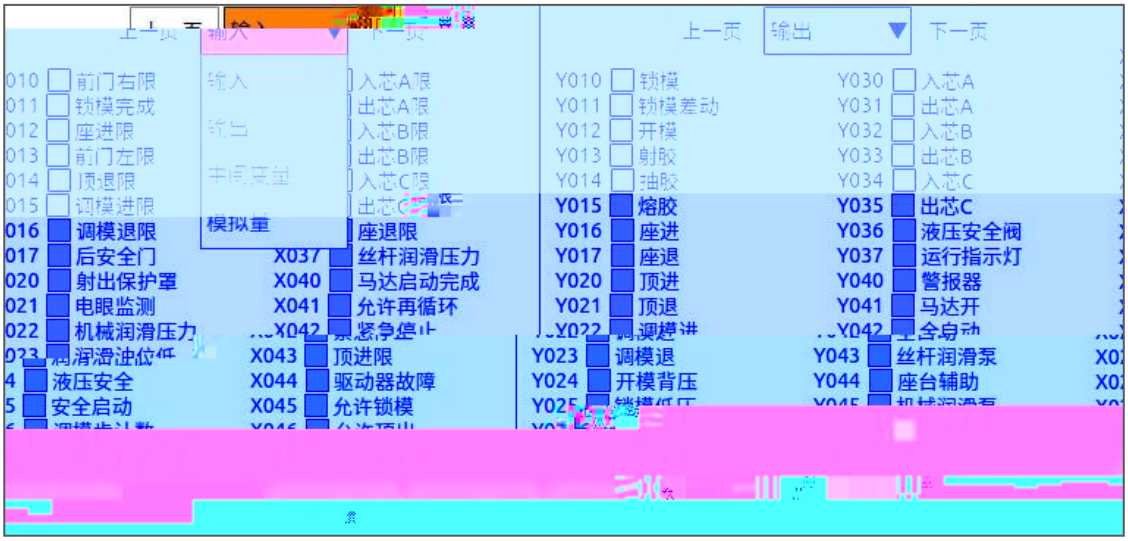
d


从站
类型:
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


0V AD输入 10V
600.0 600.0 600.0 600.0
0.03
0.06
0.06
0.05
96921pc
0.0℃
0.00s
0.00s
0.00s

V

RPM

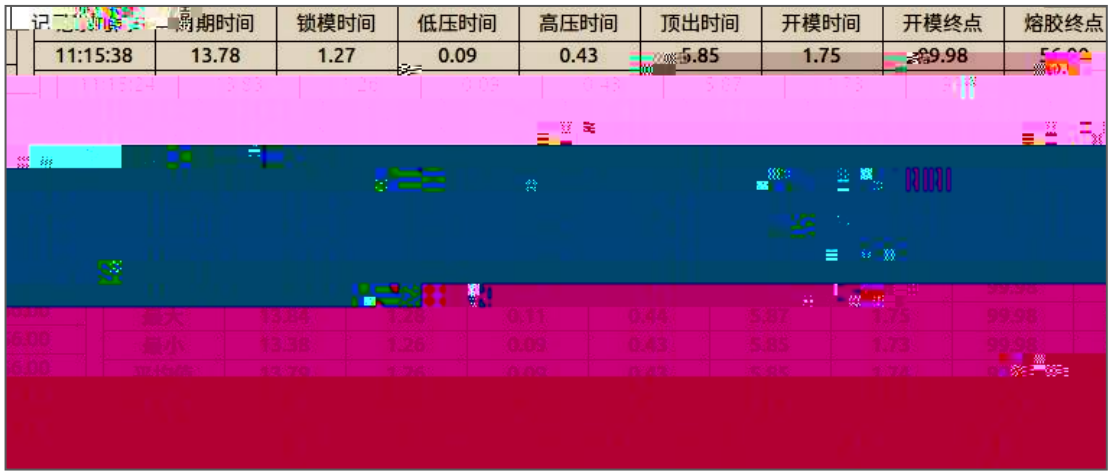


IO

IO

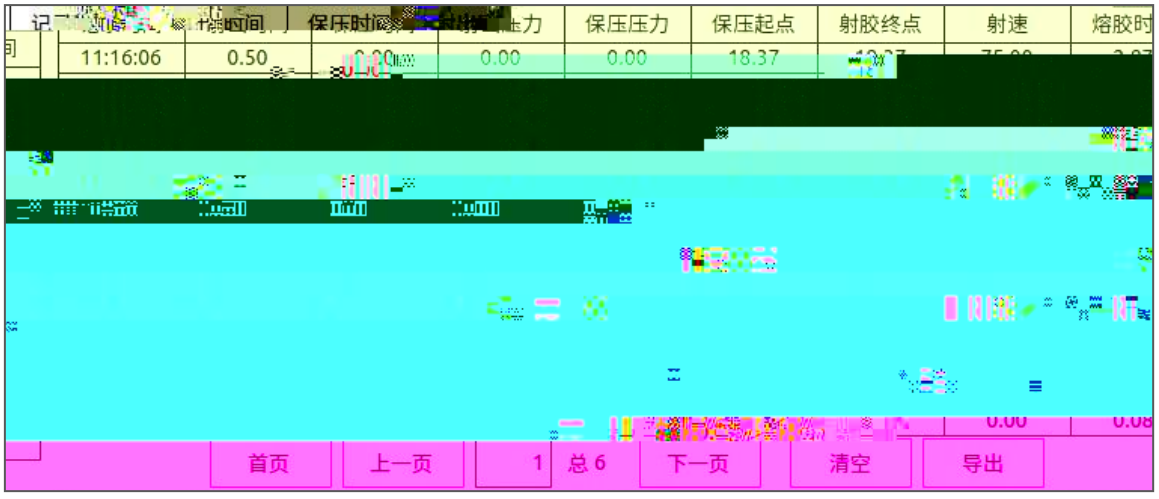
IO

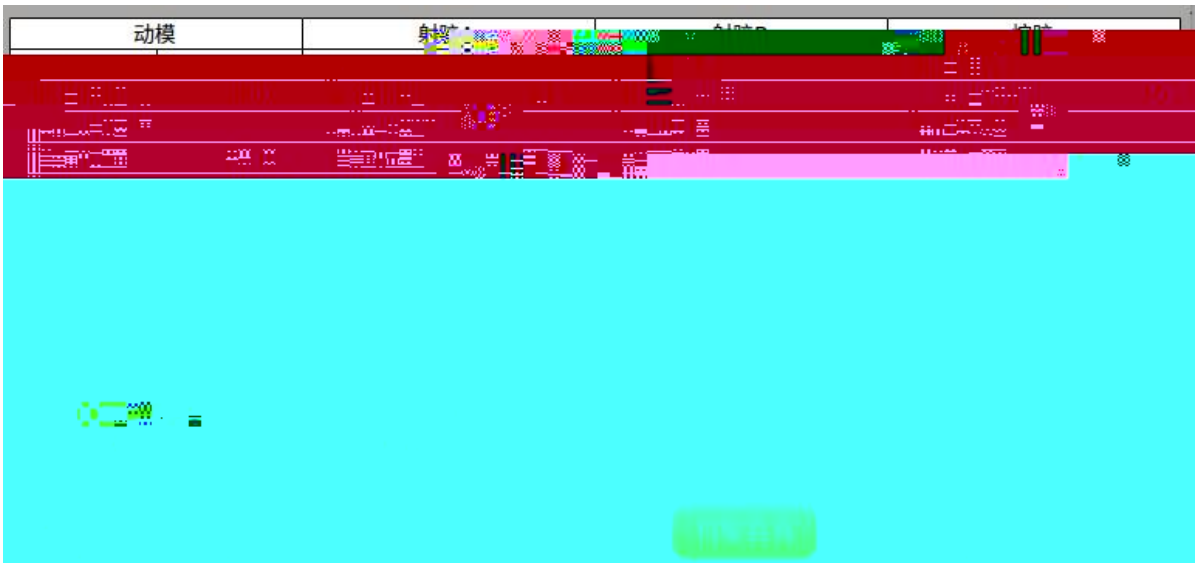
IO IO IO IO

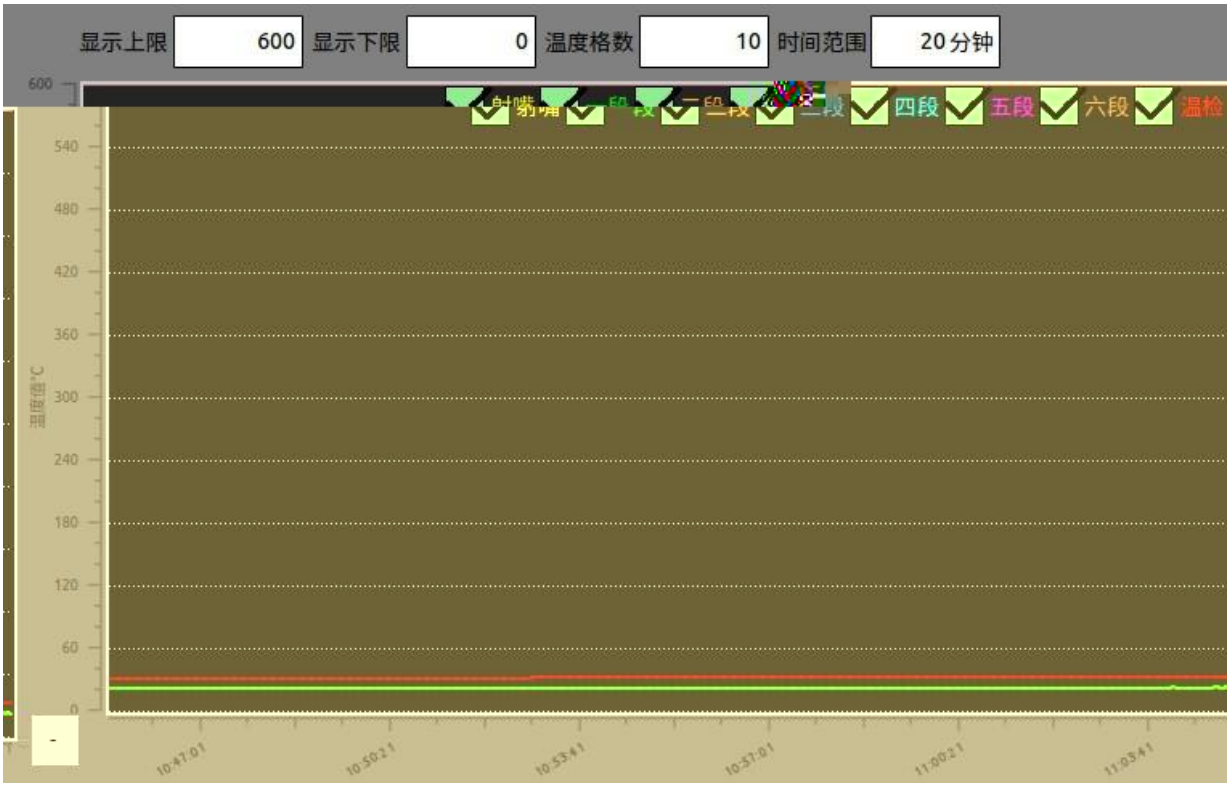

锁模时间
低压时间
高压时间
顶出时间
开模时间
开模终点
熔胶终点
11:15:38
13.78
1.27
0.09
0.43
5.85
1.75
99.98

USB U U

c E ec

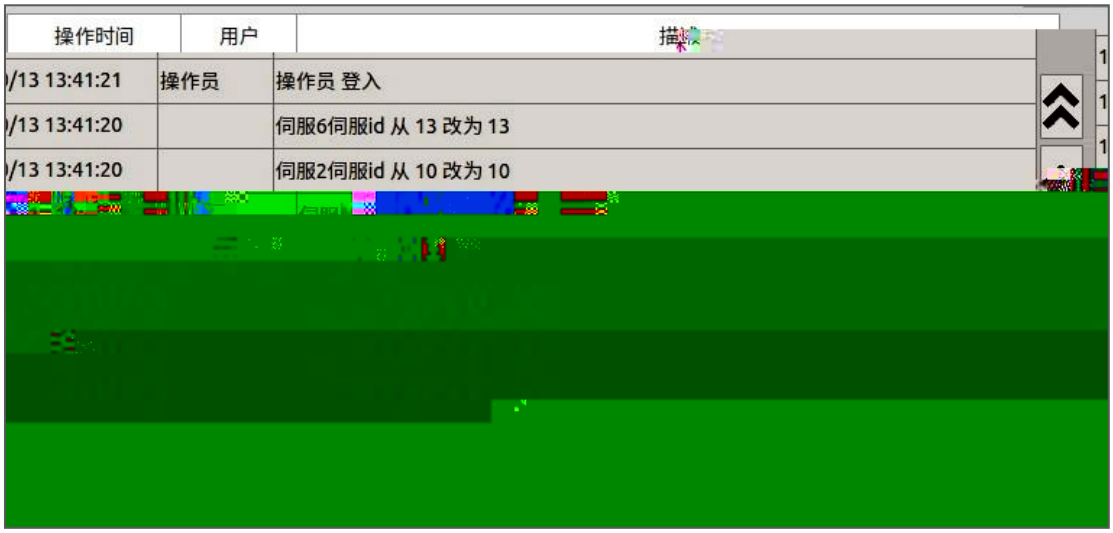

保压压力
保压起点
射胶终点
射速
熔胶时
11:16:06
0.50
0.00
0.00
18.37
首页
上一页
1
总 6
下一页
清空
导出


动模


显示上限
600
显示下限
0
温度格数
10
时间范围
20分钟
600
540
480
420
360
300
240
180
120
60
0
温度值°C
四段
五段
六段
温检

Y

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

顶进
EJECT ADV.
顶退
EJECT RET.
座进
NOZZLE ADV.
座退
NOZZLE RET.
SW1
SW2
数字1
数字2
数字3
数字4
数字5

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