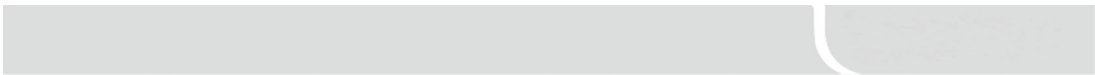


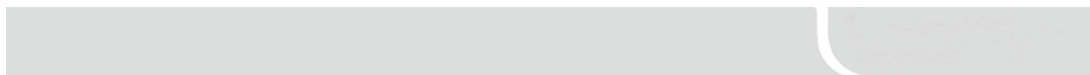
华成全电注塑机副射台控制系统 使用说明书 V2. 1

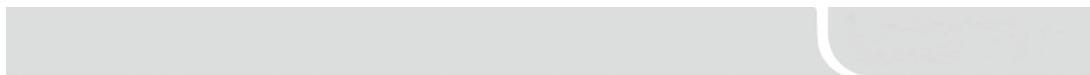
深圳市华成工业控制股份有限公司

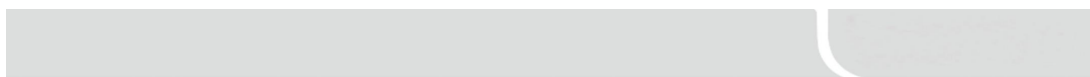


前言









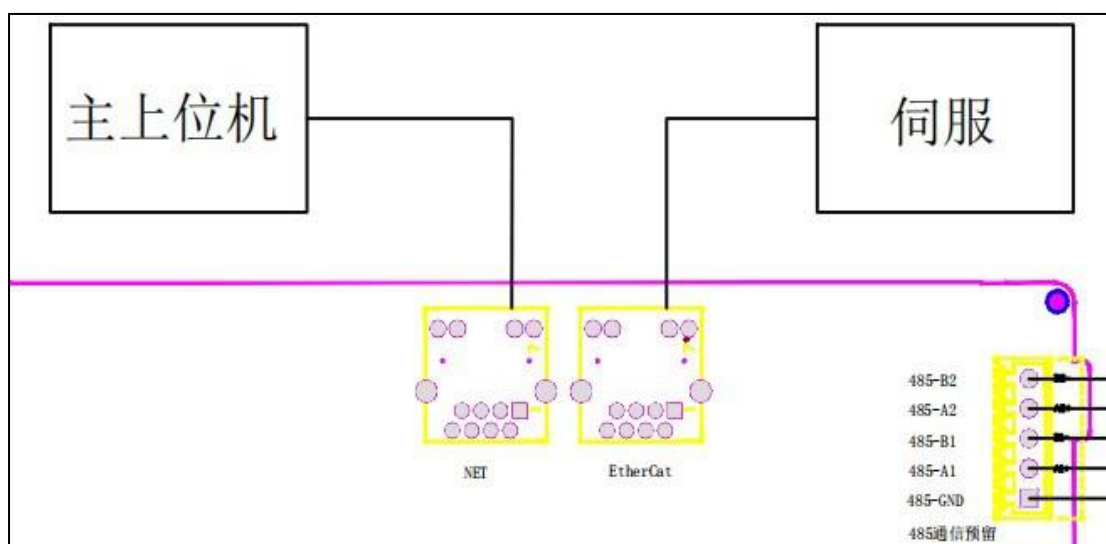






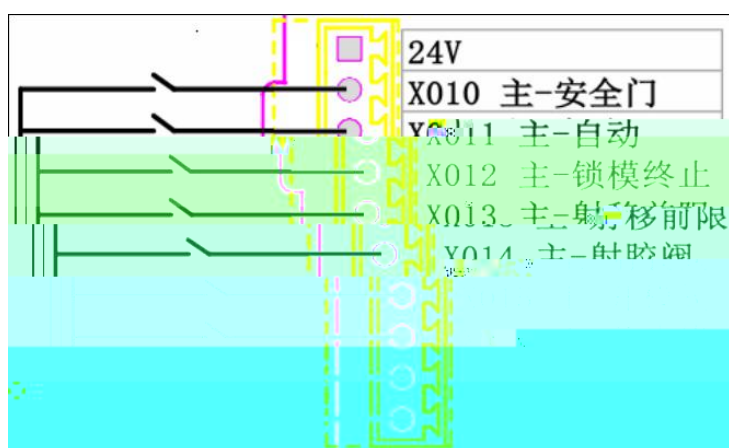
									—	—	—	—
						—	—		—	—	—	—







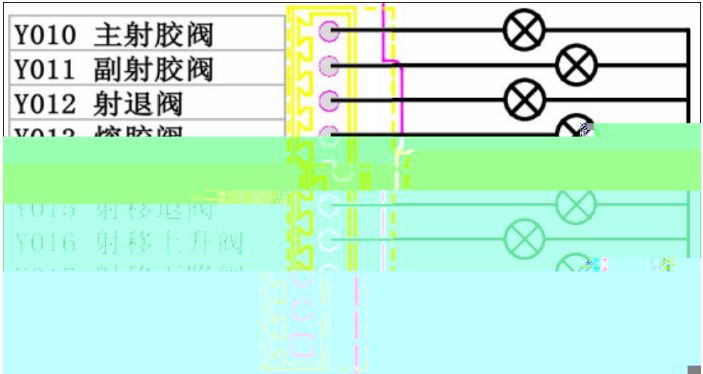


[illegible][illegible]

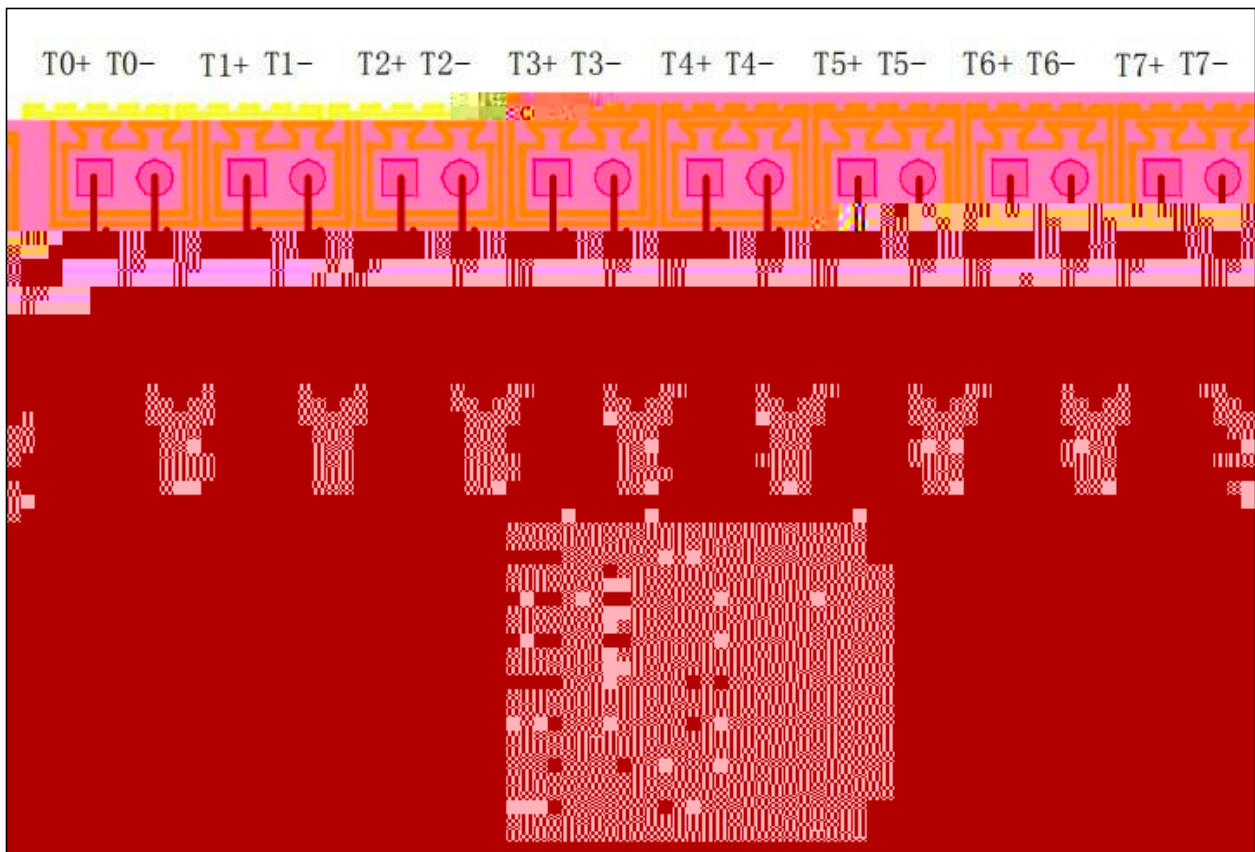




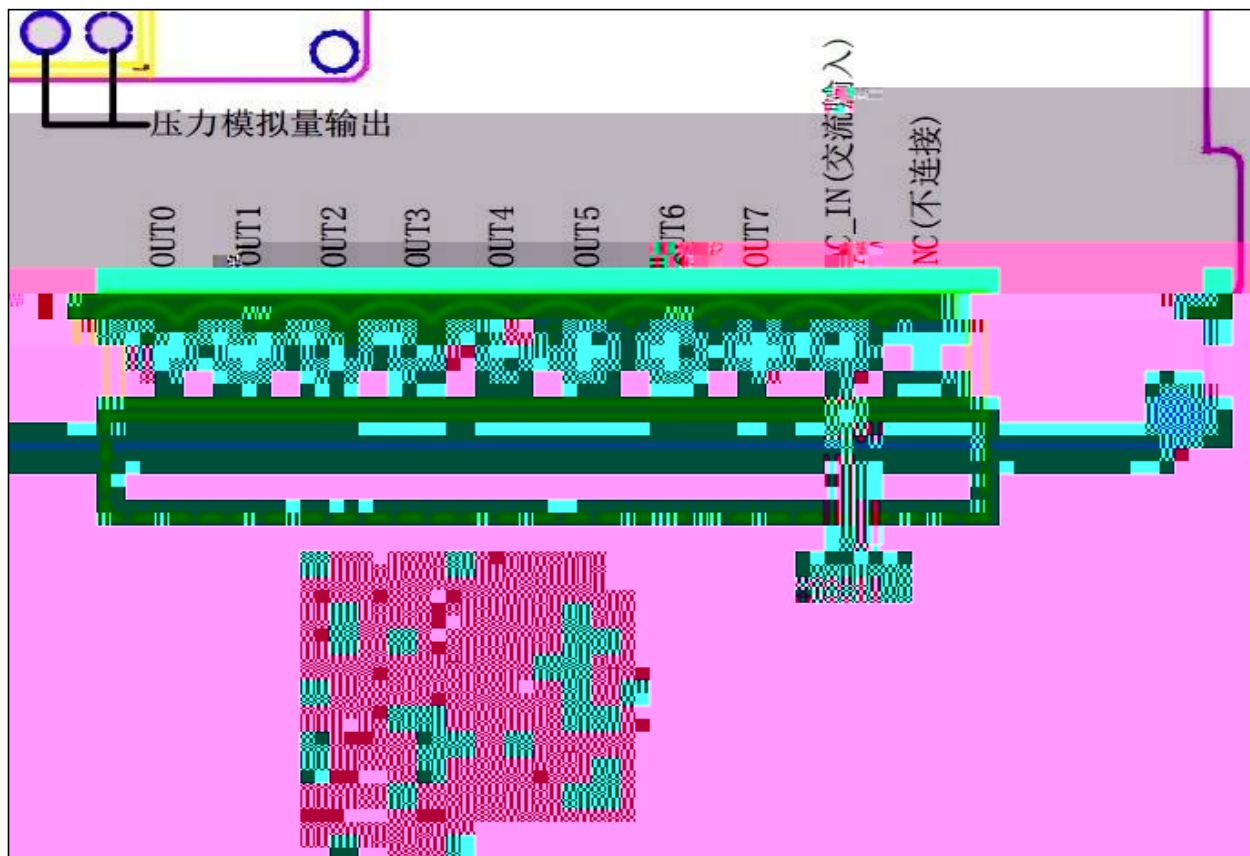














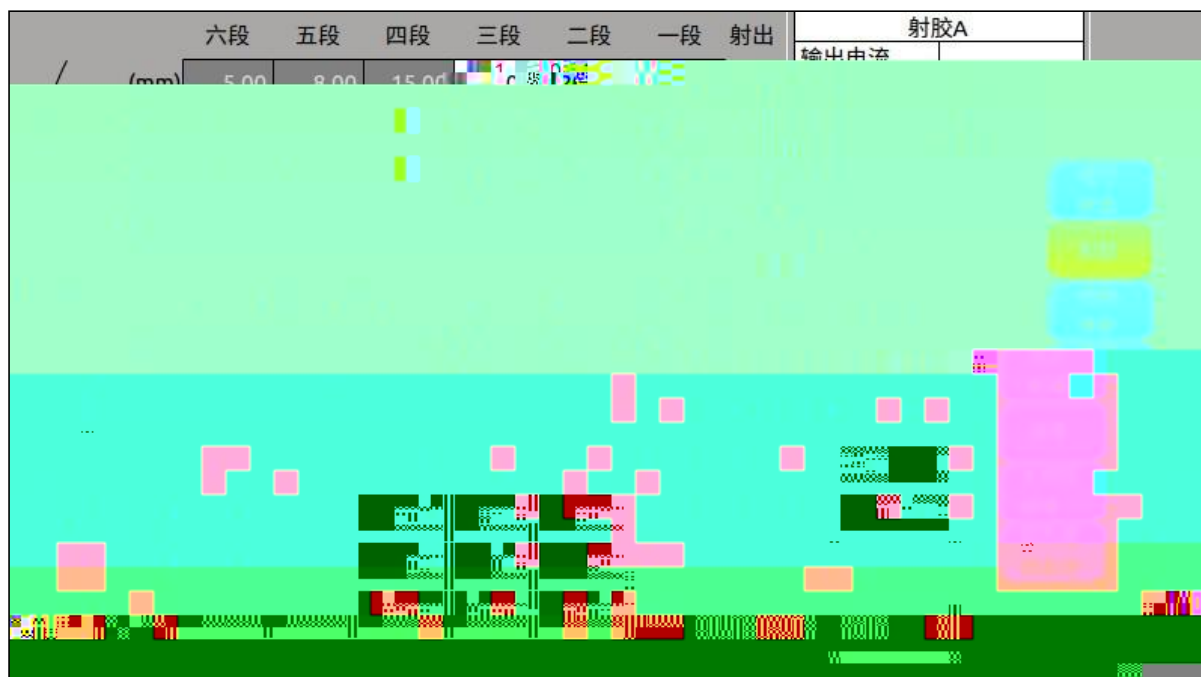
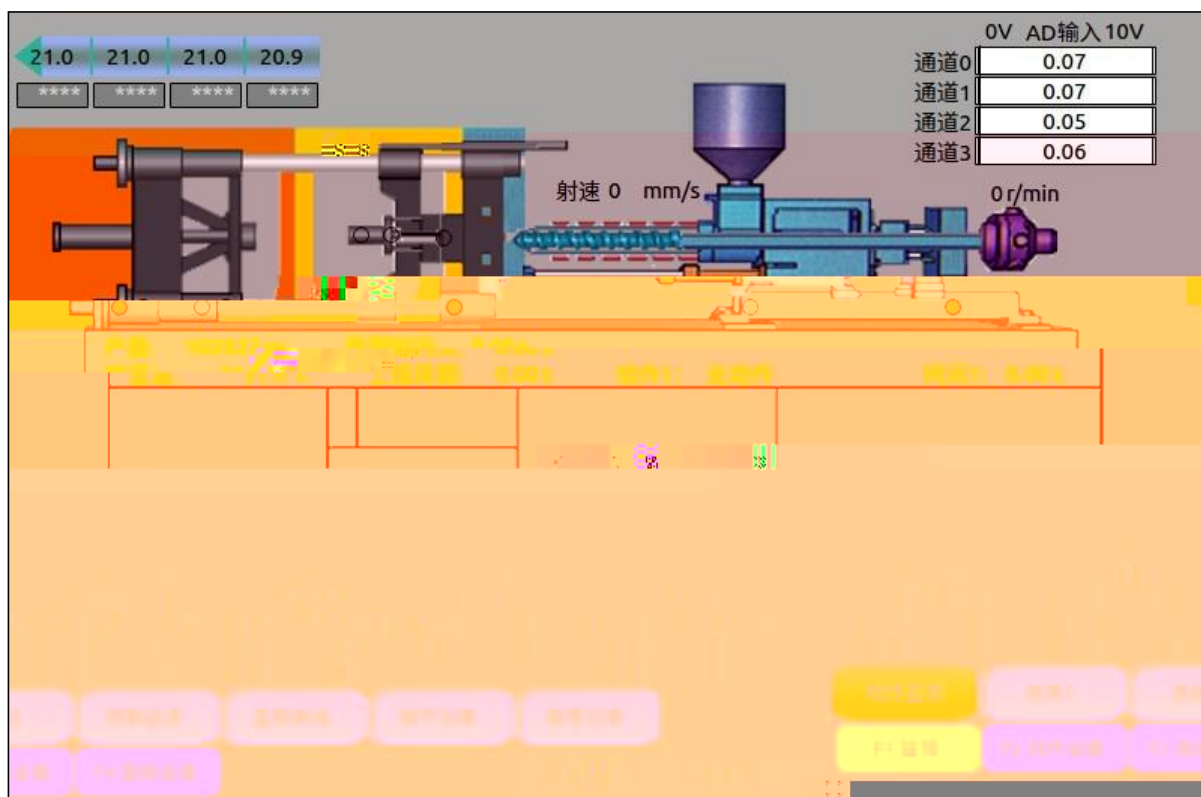


[illegible]





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	模具名称	站址	报警设置	品质	机床参数	模具参数	
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	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☐

面板设定

更新

用户管理

准备就绪



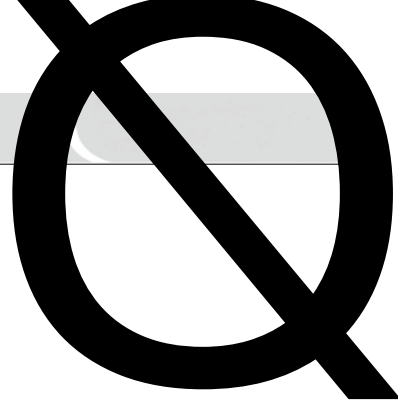
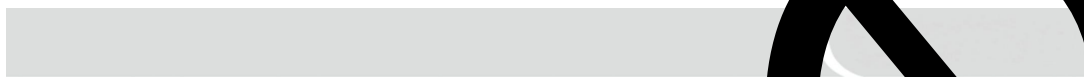


	转盘	座台升降	射移	熔胶	射胶A	射胶B	主射台
轴使用	☒	☒	☒	☒	☒	☐	☒
伺服模拟	☒	☐	☒	☒	☒	☐	
轴类型	伺服 ▼	油压 ▼	伺服 ▼	伺服 ▼	伺服 ▼		油压 ▼
使用异步	☐	☒	☒				
传感器	接近... ▼	接近... ▼	接近... ▼	电子尺 ▼	电子尺 ▼		接近... ▼
当前位置 (mm)	0.00	0.25	0.00		0.00	0.00	0.00
机械行程 (mm)	260.0	50.0	200.0		65.0		66.0
AD通道映射	0	1	2		3	0	3
伺服ID	2	10	3	13	0	1	
转矩0位校准 N.m	0.0				0.0	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

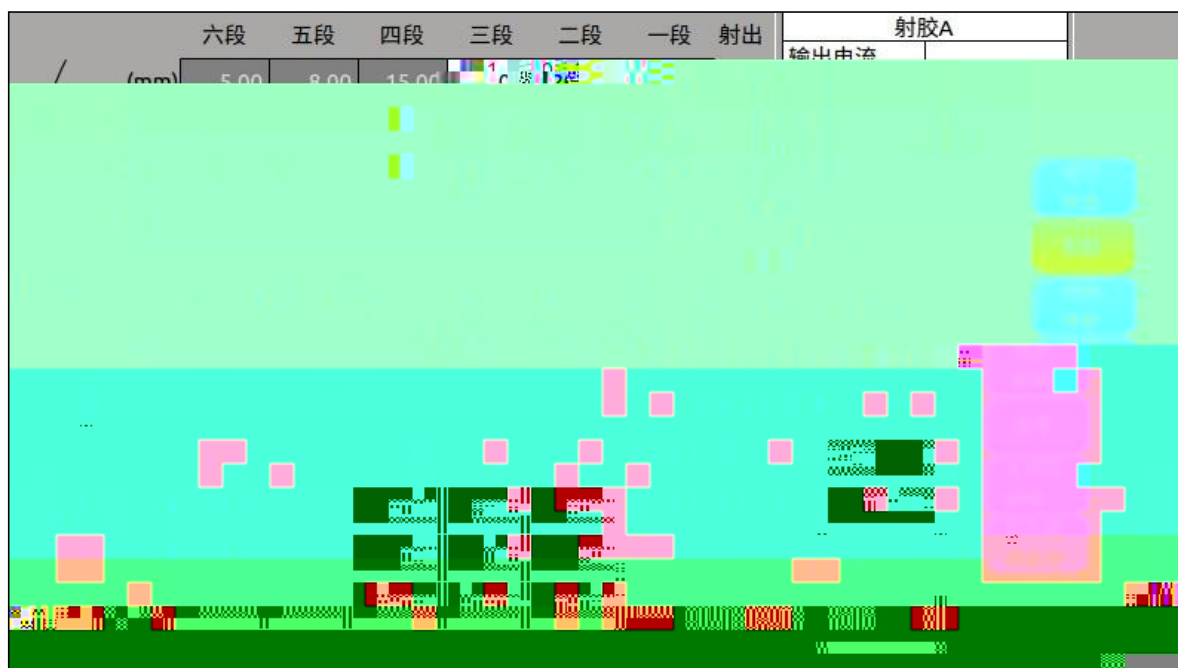
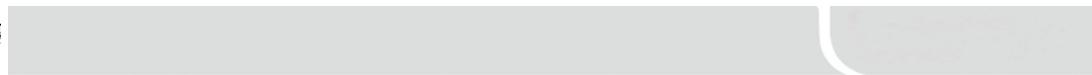
轴配置

[illegible]











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 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	





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
射出1段	15	65		10	100	0.05 s
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

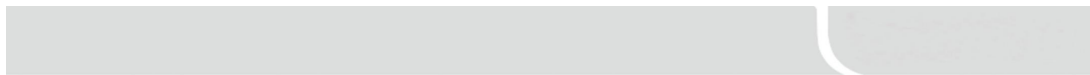
斜率

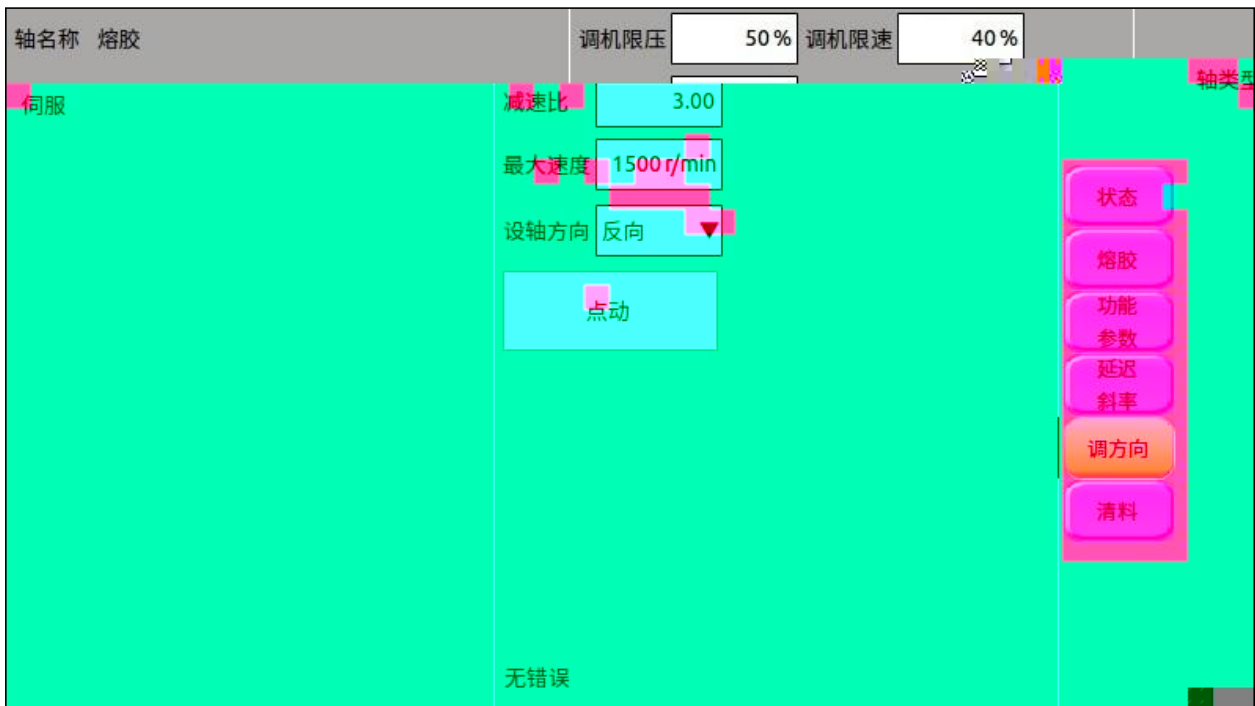
调零

主射胶

调零

压力速度曲线







熔胶	前松退	一段	二段	三段	后松退		熔胶	
位置	15.00	20.00	40.00	47.00	56.00	(mm)	输出电流	
压力	20.0	30.0	40.0	50.0	25.0	(%)	输出扭矩	30
速度	1.0	20.0	30.0	25.0	2.0	(%)	输出转速	
背压压力		5.0	5.0	5.0		(%)	当前位置	
螺杆速度		2.0	2.0	2.0		(%)	驱动温度	
							负荷	
							冷却时间	3.00 s

螺杆主动后退功能已开启

错误记录: 无错误记录

螺杆保护剩余: 180s

熔胶时间: 1.00 s

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

参数: 延迟, 斜率, 调方向, 清料

状态: 熔胶, 功能

射前熔, 射前熔, 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
送料





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	5.00

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			调机限压	32 %	调机限速	10 %
轴类型	油压			减速比	1.00		
当前位置	0.00	当前A/D值	426	机械行程	200.0 mm	位置容差	0.10 mm
最小A/D值	321	最大A/D值	63000	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

(mm)

(%)

(%)

0.00

20.0

5.0

10.00

32.0

15.0

位置

压力

速度

座退

一段

位置

压力

速度

50.00

10.0

23.0

(mm)

(%)

(%)

座台

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

座台

功能

参数

延迟

斜率

调零

升降

调零

总行程 200.0 mm

错误记录:无错误



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

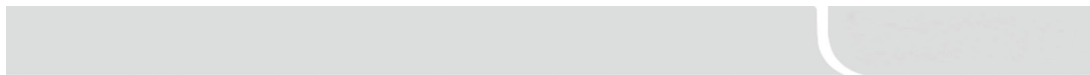
延迟

斜率

调零

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 °	
启动脉冲 0	最大速度 2000 r/min	运行
停止脉冲 0	终点脉冲 1959547328	转盘
	设轴方向 正向	反馈方向 正向
	记录当前脉冲	功能
	设零位	参数
	设终点	延迟
	正转限位	斜率
	反转限位	调零
	定位退限位	
	定位进限位	
	定位退	
	定位进	
	无错误	





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

延迟

斜率

调零

定位退

定位进

错误记录:无错误

-
-
-
-





转盘限压	90 %
转盘转速	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	(°C) 21.0	21.0	600.0	600.0	600.0	600.0	600.0	21.0
加热使能	☐	☐	☐	☒	☒	☒	☒	
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(%)								
不加热电偶	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	
开环有效参数: 恒温周期、恒温百分比、不加热电偶								

状态

温度设定

功能参数

PID



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

检测电机温度

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
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
☐ 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		☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

室温 24 °C 温度校准

状态
温度
设定
功能
参数
PID
参数



☐ 不停电润滑	☐ 强制安全标准	☐ 安全门开禁止射出	☐ 开机润滑
☐ 不使用转盘	☐ 安全门开禁止旋转	☐ 安全门开禁止转盘	☐ 堵塞检测 1s
	☐ 安全门开转手动(自动运行中)		☐ 油位低检测 10s
	☐ 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	输出时间 间歇时间 2.00s 4.0s	副射台
	☐ 油压压力传感器 输入通道 3		参数检查
	压力范围 0.00 ~ 5.00 V	润滑模数 润滑总时间 850 25.00s	调试
	锁模完信号延迟 0.50s	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(cm³)

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

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

3 s



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

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

搜索

清除搜索



default

2016/05/19 17:22:00

载入



default_Backup

2019/09/12 17:24:11

新建

复制

删除

导出



☐ 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☒☐☐☐

☐ 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电眼遮住1.00 s

目标值

9999900001

当前值

0000

计数清零

提醒时长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

☐☐☐☐☐☐

管值

12.30.44.09.755.083.0

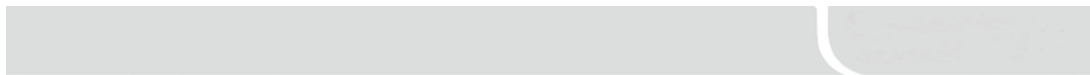
公差范围

0.00.00.20.11.01.0





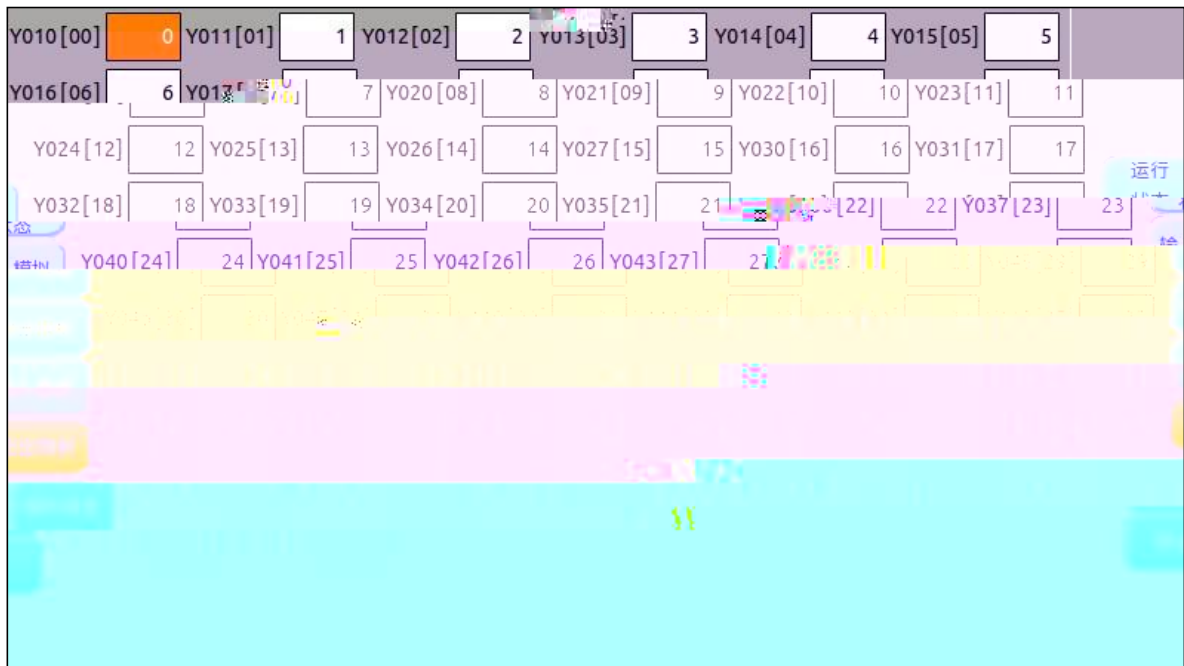
○ X010	主-安全门上行	○ X011	主-安全门下行	○ X012	主-锁模完成	○ X013	主-射移前限
○ X014	主-射胶阀	○ X015	主-顶退限	○ X016	主-开模完成	○ X017	主-转盘允许
○ X020	马达启动完成	○ X021	主射台急停	○ X022	副射台急停	○ X023	射移退结束
○ X024	润滑压力检测	○ X025	螺杆转速计数	○ X026	外接键盘	○ X027	手动射移前
○ X030	手动射移退	○ X031	副-前安全门	○ X032	副-后安全门	○ X033	手动射胶
○ X034	手动抽胶	○ X035	手动熔胶	○ X036	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
○ X118	手动射移上	○ X119	手动射移下降	○ 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	○ X128	预留X128	○ X129	预留X129
○ 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





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	X044[28]	28	X045[29]	29
X046[30]	30	X047[31]	31	X110[32]	32	X111[33]	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
X136[54]	54	X137[55]	55								

运行
状态
输入
输出
输出映射
辅助输出
预留



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	☐	手动	▼	0	5	32
☐	全部	▼	6	0	13	☐	全部	▼	0	2	32
☐	自动	▼	0	2	32	☐	全部	▼	0	4	32
☐	全部	▼	0	1	32	☐	全部	▼	0	5	32
☐	全部	▼	0	2	32	☐	全部	▼	0	6	32
☐	全部	▼	0	3	32	☐	全部	▼	0	7	32
☐	全部	▼	0	4	32	☐	全部	▼	0	8	32
☐	全部	▼	0	5	32	☐	全部	▼	0	9	32
☐	全部	▼	0	6	32	☐	全部	▼	0	10	32
☐	全部	▼	0	7	32	☐	全部	▼	0	11	32
☐	全部	▼	0	8	32	☐	全部	▼	0	12	32
☐	全部	▼	0	9	32	☐	全部	▼	0	13	32
☐	全部	▼	0	10	32	☐	全部	▼	0	14	32
☐	全部	▼	0	11	32	☐	全部	▼	0	15	32
☐	全部	▼	0	12	32	☐	全部	▼	0	16	32
☐	全部	▼	0	13	32	☐	全部	▼	0	17	32
☐	全部	▼	0	14	32	☐	全部	▼	0	18	32
☐	全部	▼	0	15	32	☐	全部	▼	0	19	32
☐	全部	▼	0	16	32	☐	全部	▼	0	20	32
☐	全部	▼	0	17	32	☐	全部	▼	0	21	32
☐	全部	▼	0	18	32	☐	全部	▼	0	22	32
☐	全部	▼	0	19	32	☐	全部	▼	0	23	32
☐	全部	▼	0	20	32	☐	全部	▼	0	24	32
☐	全部	▼	0	21	32	☐	全部	▼	0	25	32
☐	全部	▼	0	22	32	☐	全部	▼	0	26	32
☐	全部	▼	0	23	32	☐	全部	▼	0	27	32
☐	全部	▼	0	24	32	☐	全部	▼	0	28	32
☐	全部	▼	0	25	32	☐	全部	▼	0	29	32
☐	全部	▼	0	26	32	☐	全部	▼	0	30	32
☐	全部	▼	0	27	32	☐	全部	▼	0	31	32
☐	全部	▼	0	28	32	☐	全部	▼	0	32	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

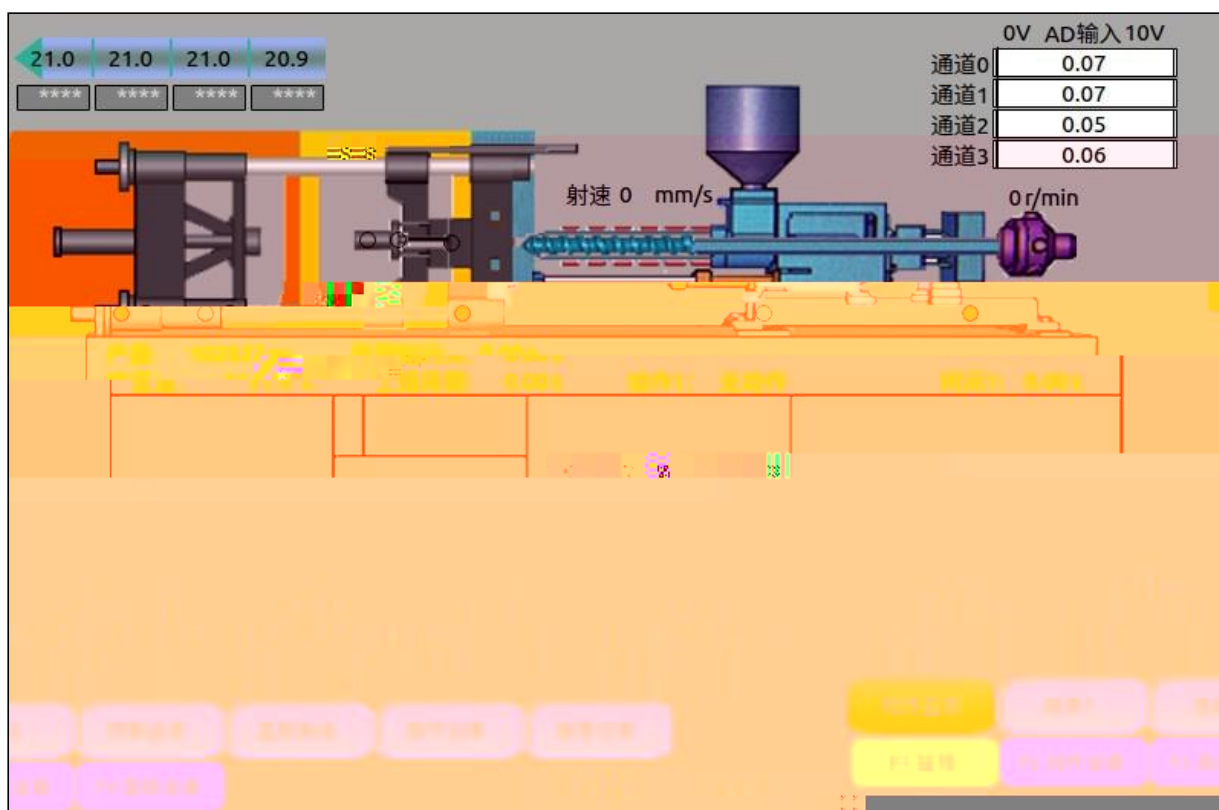
节点:1+ 0

最大序号: 16

取消 确认

☐ 停止刷新

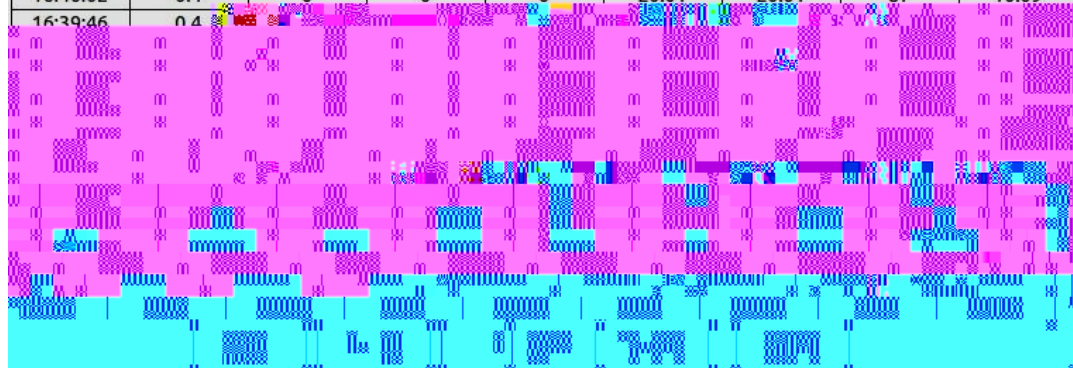
从站数量:1

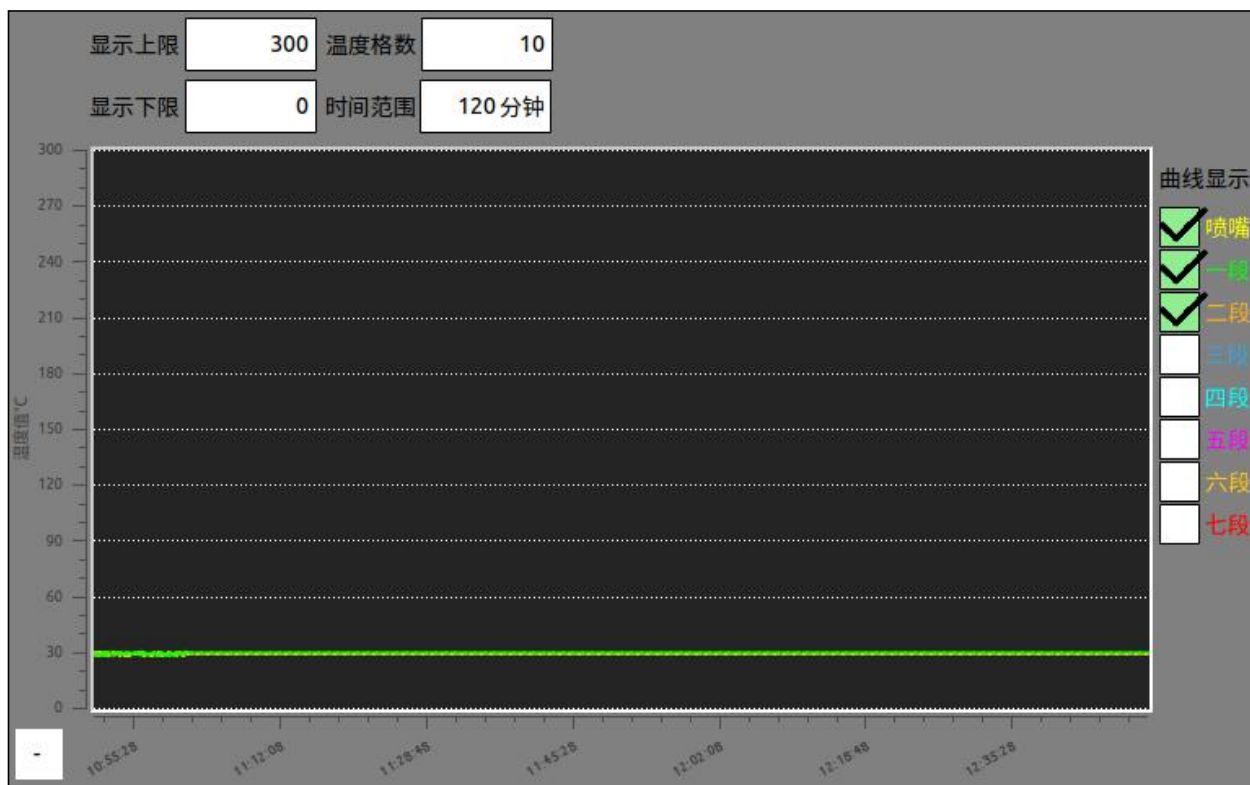






记录时间	射出时间	保压时间	射出压力	保压压力	保压起点	射胶终点	射速	熔胶时间
16:41:57	0.4	0	0	0	20.01	20.01	87	0.07
16:40:02	0.4	0	0	0	20.01	20.01	87	10.09







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
04/27 09:10:55	初级管理员	X0到X17模拟输入 to 55
04/27 09:10:55	初级管理员	X0到X17模拟输入 from 2
04/27 09:10:55	初级管理员	X0到X17模拟输入 to 0
04/27 09:10:55	初级管理员	X0到X17模拟输入 from 2
04/27 09:10:55	初级管理员	X0到X17模拟输入 to 0
报警记录		
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 09:09:55	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	第五段热电偶断线	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	
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	
报警记录				
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



