欢迎使用本公司注塑机控制系统

安全注意事项

(安装前请务必阅读)





PORCHESON TECHNOLOGY CO., LTD	系统配置及安装	5
	按键操作说明	8
D/EK118		
操作手册	参数/功能设定说明	15
	生产管理	30
	系统调试设定说明	39
	故障/输入/出检测	49
2005.03 版	附录	55
版权所有,未经允许翻印必究		



つ



录

PORCHESON®

第一章	系统配置及安装
	1. 产品配置及说明5
	2. PS900AM控制系统特点5
	3. 电脑控制系统的安装及调试6
第二章	按键操作说明
	1. 操作键盘面板图8
	2. 功能键说明
	3. 参数设定键说明10
	4. 游标键10
	5. 操作模式选择键11
	6. 电热开/关键和马达开/关键11
	7. 手动操作键
	8. 数字项设定范围14
第三章	参数/功能设定说明
	1. 开机主页面
	2. 开/锁模资料设定17
	3. 射出/保压资料设定18
	4. 储料/射退/冷却资料设定 20
	5. 自动清料资料设定21
	6. 座台/调模资料设定22
	7. 托模资料设定23
	8. 中子资料设定24
	9. 绞牙/吹气资料设定25
	10. 温度资料设定
	11. 预热资料设定
	12. 特殊参数资料设定
	13. 系统资料/密码设定29
第四章	生产管理
	1. 模具/产量资料设定
	2. 生产管理(SPC追踪记录)31
	3. 修改经过记录页面32
	4. 压力/速度曲线页面

	5. 温度观测图表页面
	6. 温度追踪曲线页面
	7. 打印机设定页面
	8. USB 资料页面
	9. CAN设定页面
第五章	系统调试设定说明
	1. 延迟设定页面
	2. 压力/流量斜率设定页面40
	3. 压力/背压预调设定页面41
	4. 流量/DA备用预调设定页面42
	5. 电子尺/传感器设定设定页面43
	6. 温控参数设定页面
	7. 特殊功能设定页面
	8. 可转移/编程备用点设定页面46
	9. 注塑机编号/出厂值/时间设定页面47
	10. 密码修改/出厂值备份页面48
第六章	故障诊断/输入/输出状态检测
	1. 故障报警分析页面
	2. 输入/输出点检测页面
	3. 按键/AD/DA检测指示页面53
第七章	补助功能
	1. 用户登录页面
	2. 计算器页面
	3. 用户配置页面
	4. 备忘录页面
	5. 日历页面
	6. 闹钟页面
	7. SPC查询页面
7/1 –	8. 个性化选择页面
附 求	1. DK118键盘安装尺寸图66
	1. EK118键盘安装尺寸图67
	2. 开关电源盒外形尺寸及安装孔位图68
	3. 主机外形尺寸及安装孔位图68
	4. PS820AM 输入输出接线图69
	5. PS900AM输入输出接线图70
	6. 马达电热接线图
	7. 常用干扰抑制法

Λ

第一章 系统配置及安装

1. 产品配置及说明

序 号	代号	内 容	数 量	备 注	
1	PS820AM	主机	1套	27/28+10(选用)	
I	PS900AM	DAM 主机		48/48+16(选用)	
2	DK118	键盘	1套	8.4寸/640*480(选用)	
3	EK118	键盘	1套	10.4寸/800*600(选用)	
4	PW600	开关电源	1套	600W	
5	DB-15F	15芯电缆	1条	1米至5米可选	

2. PS900AM控制系统特点

- ▶ 全计算机控制所有功能及温度
- ▶ 采用高亮度LCD液晶显示画面, 10.4寸(800*600)、12.1寸(1024*768)彩色(选用)
- ▶ 系统采用多CPU设计,运算速度快,控制精确,稳定性高
- ▶ 控制主机采用模块化设计,安装省时,维修迅速
- ▶ 具备 Real Time 功能, 可实时显示日期和时间
- ▶ 具备屏幕保护功能,屏幕保护时间内未进行任何键盘操作时自动0FF
- ▶ 80 组模具资料储存,可中、英文输入模具名称,实时操作帮助
- ▶ 密码设定及资料锁定,避免操作者任意更改成型资料,影响产品品质
- ▶ 多语言文字可选择,实时动态显示
- ▶ 包装模数设定功能,产量可设定六位数
- ▶ 多种中子及绞牙程序,适合不同类型的中子和绞牙控制
- ▶比例微积分 (PID) 自学习温度控制, 14 段温度
- ▶ 射咀温度可开环或闭 . 环控制
- ▶ 温度可一周预约定时, 操作更便利。
- ▶ 8 路 AD 电子尺 / 压力反馈
- ▶ 多种射出方式, 7 段射出, 3 级保压
- ▶ 自我故障检测、报警显示及语音提示等功能
- ▶ 输入、输出皆有 LED 指示灯,检测维护方便
- ▶ 输入、输出采用光藕合电路,可隔离外部线路干扰
- ▶ 检示画面可检查所有输入、输出点及按键的动作状态
- ▶ 6 路标准 DA 比例输出,最大电流输出 3A (PS800AM 为 3 路)
- ▶ 压力、流量、背压数字化预调,适合各种厂牌比例阀,更好的线性比例调整
- ▶ 具有远程通讯功能,可为用户远距离编写程序以及更换不同版本软件
- ▶ 由一台计算机主机连网管理 1-255 台注塑机生产,能准确统计每台机生产情况,生产数据打印,方便管理

5

PORCHESON

3. 电脑控制系统的安装及调试

3.1 控制系统安装时注意事项

本控制系统设计非常简洁,键盘与主机箱的连接只有一条15芯屏蔽电缆,安装连接相当 方便灵活,安装示意图如下:



弱电区域

强电区域

机箱布置建议图(仅供参考)

- (1) 主控制箱安装时,尽量采用封闭式电箱,要具有良好通风、防油、防尘的条件,加装排风扇并装上防尘过滤网,保持电箱温度在60℃以下。
- (2) 安装电脑主机及电源盒时,所有交流接触器及变压器等交流组件不得靠得太近,防止电 网电波干扰。
- (3)所有电线及屏蔽线不得随意剪断、加长或缩短,必须使用我公司提供电线及屏蔽电线, 以免影响控制系统正常工作。
- (4) 热电偶传输线外壳必须是屏蔽线,所有热电偶外层屏蔽选用热电偶网线时,网线同机器 接地点可靠连接,并接入大地,接地电阻必须10Ω以下。
- (5) 布线时尽量使高低压线与电脑控制线分开,不能将所有电线扎在一起,以免干扰控制系统可靠运行。
- (6)键盘与主机箱15芯通信连线安装时,必须用力压紧及拧紧,以免造成接触不良影响系统正常运行。
- (7)特别注意油阀输出公共端YCOM,必须全部接上并连接要牢固,免造成电脑有输出而油阀无动 作的现象。
- 3.2 控制系统检查
- (1) 安装完毕后,进行全面检查,包括开关电源、主机箱、电热输出线路、键盘热电偶等所 有连线是否连接牢固。
- (2)完成线路检查后,进行通电检查,先把直流电源输出端即电源盒11位输出线插头取出,然后通电检查,测量各电压是否与其标值相同,观察电源盒输出指示灯是否正常。

PORCHESON

- (3)完成测量后断电,插上 DC 电源输入至主机箱插头,再通电检查时,键盘 LCD 显示在主页面正常状态,旋动急停开关,主机箱 RUN 灯是否亮,如果灯亮,说明系统已经正常工作。
- 3.3 控制系统调试
- (1) 系统正常工作后,在监示页面按 F8 键,进行颜色和对比度调整。

生産管理

(2) 进行参数设定记忆测试,按 FLOW CHART 键,选取一组模号,然后在各页面设定数据,按

ENTER 键,储存数据,切断电源,过一段时间再通电,系统会自动调出你所存入的模号资料,则表示记忆正常。

- (3)然后进行各有关页面资料设定(具体操作参照第三章参数设定说明),初次设定时,压力、 速度应尽量小一点,待各动作正常后再逐步加大到正常设定参数,以免损坏机器的性能。
- (4) 有关参数设定完成后进行存入,仔细检查各输入/输出点是否正常。报警系统全面检查, 包括前后安全门,安全门接线方法请参照下图:



安全门连接线路图(推荐接法)

★安全门特别说明:

开门或关门时:X00=0N/X15=0FF或X00=0FF/X15=0N或其它非正常条件,2秒钟后报警[安全门故障]同时终止所有动作输出。半自动模式时,为防止安全门开关抖动造成的误动作, 打开/关闭安全门条件为LS1、LS2、LS3、LS4由全部 "0FF" 至全 "0N"时间需大于0.5秒有效。

第二章 按键操作说明

1. 操作键盘面板图(见下图)



PORCHESON®

2. 功能键说明

按键	使用说明				
F1					
F2					
F3					
F 4	当画面转换讯息于屏幕底部显示时,可选择相对应之F1—F8 功能键进入相对应之页面				
F5					
F6					
F7					
F8					
監視 此 MONITOR	在任何时刻下、返回监视页面				
幫助 HELP	进入当前状态实时在线帮助页面				
診 新 致 DIAGNOSE	进入诊断模式,按F1-F5可分别进入故障报警、输入、输出、 按键指示、AD检测页面				
曲 綫 L CURVE	进入曲线观测模式,按F1-F7可分别进入射出压力、射出流量、温度观测、温度追踪页面				
生産管理 上世 FLOW CHART	进入生管模式,按F1-F7可分别进入模具/产量、SPC追踪、 修改经过记录页面				

按键	使 用 说 明
PC連接 PC LINK	进入PC连接模式,按F1-F3可分别进入打印机设置、USB设置、 CAN设置页面
打印 PRINT	按此键,即可打印当前页面
	按下后屏幕会出现一标准输入键盘,您可利用方向键移到您 想选的字母或符号,再按输入键将该字母或符号选定

3. 参数设定键说明



4. 游标键

按键	使 用 说 明
	跳行键,按此键光标上跳一行
	换列键,按此键光标左移一列
	换列键,按此键光标右移一列
	跳行键, 按此键光标下跳一行

PORCHESON

1 ∩

5. 操作模式选择键

按键	使用说明	备注
手動 MANUAL	按此键系统处于手动状态	各键之左上角有一指 示灯,当按下其中之一键 后,该指示灯会亮,表示
半自動 Ť SEMI.AUTO	按此键系统进入半自动操作	系统正处于该状态。每次 启动电脑时,系统默认为 手动操作。如温度未达到
電眼自動 他中 SENR AUTO	按此键系统进入电眼自动模式	设定值,系统无法进行半/ 电眼/时间自动操作,当按 半/电眼/时间自动操作按
時間自動 ↑●↓ TIME AUTO	按此键系统进入时间自动模式	键 可, 指示 均



在手动模式,按一次按键,左上方的指示灯亮,表示此功能状态已打开;再按一次按键,左上方的指示灯灭,表示此功能状态已关闭,继续按下此按键,此功能将循 环打开或关闭。当紧急开关停止时,马达迅速断电,但不影响电热工作。

7. 手动操作键

按 键	使用说明	操作条件
●開模 ♪→♪ MOLD OPEN	开模操作	1、开模未到终止位置;
● 鎖 模 → 】 MOLD CLOSE	锁模操作	 5. 安全门输入正常; 2、托模后退停止; 3、锁模未到终止位置; 4、机械手讯号(锁模)已连接; (机 械手选用时);
射出 () INJECT	射出操作	 如选用时间射出,射出时间未完结; 如选用位置,未到射出终止位置; X料筒各段温度必须在偏差范围内(无温度偏低报警);
・儲料 ででう CHARGE	储料操作	 1、储料未到终止位置; 2、料筒各段温度必须在偏差范围内(无 温度偏低报警);
●射退 SUCK BACK	射退操作	1、料筒各段温度必须在偏差范围内(无 温度偏低报警);
● 托模進 ◆ ┠► EJECT ADV.	托模进操作	 1、托模进行程未到终止位置; 2、开模已到终止位置; 3、中子退限位已连接或中子退时间到; (中子选用时); 4、机械手讯号(托模进)已连接;(机 械手选用时);
● 托模退 ◆ ₽ ↓ ~ EJECT RET.	托模退操作	1、托模退行程未到终止位置;
●座台進 ◆★★ NOZZLE ADV.	座进操作	1、无条件;
● 座台退 → ▼ NOZZLE RET.	座退操作	1、无条件;
●自動清料 《四つ AUTO PURGE	自动清料操作	 1、自动清料选择使用; 2、自动清料次数未完结; 3、料筒各段温度必须在偏差范围内(无温度报警);

按键	使用说明	操作条件
●多次托模 ↔ ひ・ EJECTOR	多次托模操作	1、操作条件同托模进、托模退; 2、托模设定次数未完结;
・潤滑 でで LUBR.	滑润泵工作	1、无条件;
●公模吹氣 ↓↓↓↓ AIR BLST. MOV.	公模吹气操作	1、公模吹气选择使用; 2、公模吹气时间未完结;
●母模吹氣 ♪ む AIR BLST. STN.	母模吹气操作	1、母模吹气选择使用; 2、母模吹气时间未完结;
● 絞牙進 ↓↓↓↓ SCREW ADV	绞牙进操作	1、绞牙选择使用; 2、绞牙进未到终止位置或时间未完结; 3、托模退到位,或托模退时间到;
● 絞牙退 ↓↓ SCREW RET	绞牙退操作	1、绞牙选择使用; 2、绞牙退未到终止位置或时间未完结; 3、托模退到位,或托模退时间到;
● 調 模 ○ ○ ○ MOLD ADJ.	调模选择	1、若处入手动状态,按下此键后指示 灯亮表示允许手动调模,再按一次 为自动调模;
● 調模退 ©⊖⊖ © MOLD THICK	调模向后操作	1、选择调模使用状态; 2、调模后退未到终止位置;
● 調模進 ○ ○ ○ MOLD THIN	调模向前操作	1、选择调模使用状态; 2、调模向前未到终止位置;
●安全門開 □□□ DOOR OPEN	安全门开操作	1、无条件;
●安全門關 □□□ DOOR CLOSE	安全门关操作	1、无条件;

按键	使用说明	操作条件
●中子A進 ●中子A進 CORE A IN	中子A进操作	1、中子A选择使用; 2、中子A进未到终止位置或时间未完结; 3、托模退到位,或托模退时间到;
●中子A退 ↓ A CORE A OUT	中子A退操作	1、中子A选择使用; 2、中子A退未到终止位置或时间未完结; 3、托模退到位,或托模退时间到;
●中子B進 ● 中子B進 CORE B IN	中子B进操作	1、中子B选择使用; 2、中子B进未到终止位置或时间未完结; 3、托模退到位,或托模退时间到;
●中子B退 ● CORE B OUT	中子B退操作	1、中子B选择使用; 2、中子B退未到终止位置或时间未完结; 3、托模退到位,或托模时间到;
●中子C進 CORE C IN	中子C进操作	1、中子C选择使用; 2、中子C进未到终止位置或时间未完结; 3、托模退到位,或托模退时间到;
●中子C退 「↓」C CORE C OUT	中子C退操作	1、中子C选择使用; 2、中子C退未到终止位置或时间未完结; 3、托模退到位,或托模退时间到;

8. 数字项设定范围

序 号	设定项	设定范围	单 位
1	时间设定	数字≤999.99	秒
2	压力设定	数字≤140.0	bar
3	速度设定	数字≤99.9	%
4	温度设定	数字≪999.9实际温度使用 最大700.0度	°C
5	开锁模位置设定	数字≤5999.99	mm
6	其它位置设定	数字≤999.99	mm
7	模具资料储存	数字≤80	号
8	预定产量设定	数字≪999999	模

如设定值超出以上范围,系统将不接受设定之数字,而保留原有设定值。为了配合数据输入的习惯,本系统的数据输入是从右向左显示。

PORCHESON[®] 1 /

第三章:参数/功能设定说明

1. 开机主页面

打开电源,旋动红色急停开关,电脑运行灯RUN灯亮,经过开机页面后,在屏幕上可看到以 下的画面,此时控制系统已经正常工作,可以开始操作机器。

机器监视一
999.9 999.9 999.9 999.9 999.9 999.9 999.9 999.9 999.9 999.9 999.9 999.9 999.9
0.06 306rpm
全程计时: 10.06 s 压力: 110.5 模号: 110 名称: ABS-8881602外壳 操作时间: 10.06 s 流量: 50.6 预产: 9999999 模 成品: 99999999 个 设定时间: 10.06 s 背压: 20.0 如本 现在: 999999 模 平均周期: 10.06
自动运行中 慢速开模
12:00:00 🗐 🐨 👋 介示 🚆 2002/01/01 星期二 12:00:00
开模/锁模 射出/保压 储料/清料 座台/调模 托模 中子/吹气 温度/预热 功能/系统

MONITOR 重新开机后或任何时间按下 键,即可进入机器监视页之画面,此页提供温度监视 以及机器动作监视之用,模具名称和模具号码由模具资料画面设定。温度列和现在油温是显示 各段的实际值,不能进行资料更改。画面的各部功能分述如下:

状态说明

状 态	表 示 意 义	状 态	表 示 意 义
L.	表示手动模式		表示润滑泵正在打油
T <u>o</u> ,	表示半自动模式	9	表示进入慢速状态
0	表示全自动模式	4	表示中泵投入运行
a	表示使用电眼功能	4	表示大泵未投入运行
	表示马达已经运转		
*	表示电热已经打开		

显示说明

显示	表 示 意 义 及 说 明
模号	当前使用的模具编号;
名称	当前使用的模具名称;
预产	当前使用模号的预产模数;
成品	当前使用模号的成品个数;
现在	当前使用模号的现在模数;
次品	当前使用模号的次品个数;
一段	表示该段正在加温;
动模位置	显示当前模板位置,单位为毫米;
螺杆位置	显示当前螺杆位置,单位为毫米;
托模位置	显示当前托模位置,单位为毫米;
储料转速	显示当前储料转速,单位为转/分钟;
全程计时	系统实际运行的周期时间;
操作时间	当进行的动作有时间值设定时,操作时数会逐渐增加至设定 时数后,才进行下一个动作,如果设定的是次数则显示会把 已进行的动作次数显示,直至次数达到设定的值;
设定时间	正在运行动作的时间值或计数值;
托模设定	显示本模号托模次数设定值;
压力	正在进行动作的设定压力值;
流量	正在进行动作的设定流量值;
自动运行中	显示机器现在运行状态;
慢速开模	显示机器现在进行动作;

2. 开/锁模资料设定

于设定模式按

键,将进入开/锁模设定页面,此时画面显示如下:





- (1)动作流程:锁模时,先进入慢速锁模,行程行至 509.5 mm 时进入快速锁模,再行至21 0.0mm 时,进入中速锁模,再行至 105.0mm 时,进入低压锁模,再行至 2.0mm 时进入 高压锁模,直到锁模完。如低压时间到,尚未转高压则警示"低压护模时间到",并自 动开模。
- (2) 低压保护:锁模低压保护时间,请尽可能不要设定太大,应合适为宜,否则将出现保护 不了模具的情况。
- (3) 差动锁模:可按输入键选择"使用"、"不用",选择"使用",快速锁模时 Y52 有输出,选择"不用"快速锁模时 Y52 不输出。



- (1) 动作流程:开模时,先进入慢速开模,行至 50.5 mm 时切换至快速开模,再行至205.9 mm 时切换至中速开模,再行至 559.5 mm 时,切换至低速开模,再行至600.0 mm 时即 开模完成。
- (2) 开锁模限时: 表示开模或锁模的限制时间,请尽可能不要设定太小,应合适为宜否则系 统将报警 "开/锁模未定时完成"。

3. 射出/保压资料设定

F2 于设定模式按 键,将进入射出/保压设定页面,此时画面显示如下:

射出/保压设	定					
	螺杆位 射出检 - 1模射 - 2模射	置: <mark>350.0</mark> 测: 15.0 终: 15.0 终: 15.0	5 mm	系统压力: 系统流量: 系统背压:	112.0 50.0 10.0	bar % bar
七段 105.0 85.0 17.10 六段 125.0 95.0 18.50	五段 50.0 62.0 55.90 月25.90	三段 28.0 55.0 252.00	二段 25.0 15.0 320.50	一段 95.0 65.0 350.50	动 设定压力 设定流量 终止位置	作 (bar) (%) (mm)
三级 20.0 30.0 0.55 二级 40.0 30.0 1.55	一级 动 60.0 设定压力 30.0 设定流量 0.95 设定时间	作 (bar) (bar) (%) J(s)	射出总 转保压 射出检 允许误	、时 15 至方式 位 注测 〔 往 完差± 〔	5.08 秒 之置 使用 1.50 mm	射出延迟 0.35 特快射出 不用
自动运行中	😻 dr: 🗎		2(<mark>ار</mark> 0/02/01/0	<mark>曼速开</mark> 1 星期二	·模 12:00:00
开模/锁模 射出/保压	储料/清料 座台/i	调模 托	模中	子/其它	温度/预热	功能/系统

射出/保压动作流程说明



- (1)动作流程:射出时,先射出延迟,延迟时间到,执行一段射出,行至 350.5 mm 时切至 二段,再行至 320.5 mm 时切入三段,再行至 252.0 mm 时切入四段,再行至 120.0 m m 时切入五段,再行至 25.9 mm 时切入六段,再行至 18.5 mm 时切入七段,再行至 17 .1 mm 时切入保压。进入保压时,首先以保压一级压力及速度动作,"一级时间到"进 入保压二级,经"二级时间到"进入保压三级,再等至"三级时间到"即切换至储料 延迟。
- (2)射出总时:监示射出正常行程,当进入射出时即开始计时,等计时到,如转保压方式选择时间不论距离是否到达即切入保压,因此射出总时间应设大于实际时间。
- (3) 转保压方式:可选择"时间"或"位置",如选择"时间",射出总时间到,不论距离 是否到达即切入保压;如选择"位置",则射出距离到达,即切入保压。
- (4) 射出检测:可选择"不用"或"使用",当选择使用时在半/全自动模式下,电脑自动 取前20模的射出终点平均数值作为射出检测点。
- (5) 允许误差:用户可设定允许误差数值范围,当射出检测选择使用时,在半/全自动模式下 若第21模后,有发现射出结束未到达此检测范围或超过此检测范围,则报警"射出失败" 同时产量管理视该模为不良品。
- (6)保压使用方法:当成型条件只需用一级保压控制,则控制方法如下:请于一级时间栏输入一级保压时间,保压二时间 "0.0不用时设0",保压三时间→ "0.0不用时设0"。
- (7) 射出延迟: 座进完成后, 延迟此一设定时间, 再作射出动作。
- (8) 特快射出: 可选择 "不用" 或 "使用" , 当选择"使用"时, 氮气阀参加射出动作。

4. 储料/射退/冷却资料设定

F3

于设定模式按

键一次,将进入储料/射退/冷却设定页面,此时画面显示如下:



参数设定/动作流程/功能方式说明



- (1)动作流程:保压完,先前抽行至 30.0 mm 时切至储一,再行 170.5 mm 时切入储二,再行至 285.0 mm 时切入储三,再行 320.0 mm 时切入后射退,再行至 350.5 mm时储料完。
 (2) 体制 环境 小体料 环境 机压炉层 静地 但压住声压停 计达延迟转入 体料
- (2) 储料延时:为储料开始延迟时间,射出保压结束后经过该延迟转入储料。
- (3) 储料限时:即无料监视时间,当时间到,储料还未完成视为无料,因此限时时间设定比 实际储料时间长,否则报警"储料未定时完成"。
- (4)冷却时间:在自动操作时,射出保压完成后,冷却时间开始计时,此时储料、射退动作 所运行时间亦为冷却时间的一部份,动作时间超过冷却时间,则冷却时间结束,储料、 射退完成后才可以开模,反之,冷却时间结束,即行开模。



- (5) 再储料时:当设定值不为"0"时,第二周期射出前,先以储料三之压力、流量再储料, 此时间到,再转射出动作。
- (6) 后射退方式:可选择"储料完"或"冷却完",当选择冷却完时,储料完成后不进 行射退动作,等冷却时间到,再做射退动作,反之储料完成后即做射退动作。
- (7) 冷却方式:可选择"射出完"或"储料完",当选择储料完时,射出完成后冷却计时不开始,等储料完成,再作冷却计时,反之射出完成后即开始冷却计时。

5. 自动清料资料设定

F3

于设定模式按

键两次,将进入自动清料资料设定页面,此时画面显示如下:



参数设定/动作流程/功能方式说明



- (1) 动作流程: 自动清料功能设"使用",在手动模式,按自动清料键,系统开始执行自动清料动作,首先作座退动作,然后按上图动作流程自动循环。
- (2) 清料次数: 重复做储料、射出动作的次数。



6. 座台/调模资料设定

F4

于设定模式按

键,将进入座台/调模设定页面,此时画面显示如下:

座台/调模设定	
→ 动模位置: 205.12 mm 开模限位: 5999.99 mm	系统压力:112.0 bar 系统流量: 50.0 % 系统背压: 10.0 bar
进慢 <u>25.0</u> 15.0 <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>35.0</u> <u>3</u>	自动座台不用座退控制行程座退时间2.99
调 作 调 退 微 调 调 进 投定压力(bar) 35.0 30.0 45.0 投定流量(%) 35.0 30.0 25.0	 微调方式 齿数 微调齿数 350 开模时间 9.09 秒 关模时间 9.09 秒
自动运行中	慢速开模
🔁 💶 📾 🐝 ᡝ : 🚔	2002/01/01 星期二 12:00:00
开模/锁模 射出/保压 储料/清料 座台/调模 托模	中子/其它 温度/预热 功能/系统

参数设定/动作流程/功能方式说明

- (1) 进慢动作:意即座进停开关碰到后,切入进慢速度、压力与模具结合,防止撞击声及保护模具寿命。
- (2) 自动座台:可选择"不用"或"储料完"或"冷却完",选择"储料完",则自动操作时储料完成后作座退动作,选择"冷却完",则自动操作时冷却完成后作座退动作。
- (3) 座退控制:可选择"行程"或"时间",选择"行程",则自动射台后退由射台后停限 位开关"X07"控制后退的位置,选择"时间",则自动射台后退由设定时间控制。
- (4) 微调方式:可选择"时间"或"齿数",如机器上没有安装调模电眼,请选择时间,微调初值由时间控制;如有电眼请选择齿数,微调初值由齿数控制。
- (5) 开模时间: 自动调模时, 开模限制时间。
- (6) 关模时间: 自动调模时,关模限制时间。
- (7)自动调模方法:调模方式选择"自动",按"调模"键及"自动调模"键,关安全门即进入自动调模。自动调模过程调进、调退之动作压力、流量由微调栏之设定值控制,自动调模完后,会产生"D、D"声及"调模完成"提示。
- (8) 手、自动调模时,调模进时由调模前停限位开关 X21 控制;调模退时由调模后停限位开关 X22 控制。



7. 托模资料设定

于设定模式按

▶键,将进入托模设定页面,此时画面显示如下:



参数设定/动作流程/功能方式说明

- (1) 托模次数: 自动托模的次数, 手动托模退时, 不受次数限制 [但不能为 0]。
- (2) 托模延迟: 开模完成后, 延迟此一设定时间, 再作托模进动作。
- (3) 托模退延迟: 托模进、保持完成后, 延迟此一设定时间, 再作托模退动作。
- (4) 托模退方式: 可选择"定次"、"震动"、"停留", 相应动作流程如下:
 - A) 定次: "托模进"→"托模退止"为一循环, 依次数动作。
 - B) 震动: "托模进止"→"托模进止OFF" 为一循环,依托模退次数设定动作,次数完成时作托模退动作结束。
 - C) 停留: 于半自动中使用, 托模进动作到极限后停止, 直到下一循环关模前再做托模退。
- (5) 保持功能: 若保持时间设为 "0",则不动作保持功能,保持功能为托模进完后输出保持 之压力、速度并启动保持时间,待时间到即完成保持动作。
- (6) 电眼检测:可选择"使用"或"不用",选择"使用"则进行电眼检测成品;当全自动时,开模及托模完后,便不再进行合模动作,待电眼检测到成品后,再进行下一轮循环动作。
- (7) 机械手取出:如需使用机械手取出,请选择"使用",选择"使用"后,机器在开模完 输出机械手信号,锁模前先确认收到机械信号后才进入下一循环,同时结束机械手信号 输出。
- (8) 托模开始位: 托模开始动作的位置, 可选择"中速前"、"低速前"、"开模完"。

PORCHESON[®] 73

8. 中子资料设定

于设定模式按

键一次,将进入中子设定页面,此时画面显示如下:

中子设定	中子设定 按F6进入其它设定									
	İ	动模位置: 205.12 mm 系统/ 开模限位: 5999.99 mm 系统						bar % bar		
	中于	FΑ	中・	子 B	中	子C	中	子 D		
动作	前 进	后 退	前进	后 退	前进	后 退	前进	后 退		
设定压力(bar)	55.0	35.0	55.0	35.0	55.0	35.0	55.0	35.0		
设定流量(%)	25.0	40.0	25.0	40.0	25.0	40.0	25.0	40.0		
运行时间/计数	105	105	1.05	1.05	1.05	1.05	1.05	1.05		
开始行程/位置	锁模前	350.10	锁模前	开模前	锁模前	开模前	锁模前	开模前		
开始方式	位置	行程	位置	位置	位置	位置	位置	位置		
终止方式	计数	计数	行程	行程	时间	时间	时间	时间		
功 能	使用	使用	使用	使用	使用	使用	使用	使用		
自动运行	自动运行中									
🚺 🐠		🔰 🥼	F		20	02/01/01	星期二	12:00:00		
开模/锁模 射出	/保压 储	料/清料	座台/调棒	萬 托樟	東 中子	² /其它 温	度/预热	功能/系统		

参数设定/功能方式说明

- (1) 中子 A 功能: 可选择 "不用"、"中子"、"绞牙"。
- (2) 中子 B 功能: 可选择 "不用"、"中子"、"绞牙"。
- (3) **中子 C 功能**: 可选择 "不用"、"中子"、"绞牙"。
- (4) 中子 D 功能: 可选择 "不用"、"中子"、"绞牙"。
- (5) 运行时间/计数:中子进或中子退动作运行的时间/计数值,终止方式选择"时间"、"计数"时该栏设置有效。
- (6) 开始行程/位置:中子进或中子退开始动作的位置,即模板在何时停止,作中子动作之设定值。中子进可选择"锁模前"、"低压前"、"高压前"、"锁模停",中子退可选择"开模前"、"快速前"、"低速前"、"开模停"。
- (7) 开始方式:可选择"行程"、"位置",选择"行程",则由行程设定值控制,选择位置,则由位置设定值控制。
- (8)终止方式:可选择"时间"、"行程"、"计数",选择"时间",则设定时间到终止 中子动作;选择"行程",则当输入点停止信号 ON 时终止中子动作;选择"计数"则 可做绞牙控制,动作终止由输入绞牙脉冲个数决定。

9. 其它资料设定

于设定模式按

键两次,将进入其它资料设定,此时画面显示如下:

其它	它设定		按F6业	这回中 日	子设定				
ĺ		动 开	模位置: 模限位:	<mark>205</mark> 5999	.12 mm .99 mm	系统压力 系统流量 系统背日	力:112.0 量: 50.0 压: 10.0	-	bar % bar
	润	滑					吹	气	
	下次再润滑还有 润滑模数 润滑总时	30 模 50 模 80.50 秒			动 运行时间 开始延过 开始行和	作 可(s) 尽(s) 翟/位置	公模 1.05 0.01 300.10	母 模 1.05 0.06 开模前	
	润滑时间 润滑间歇	5.50 秒 2.50 秒			开始方式 功 〔	式 能	「行程」 使用	位置 使用	
	动运行中	👋 🍈				2002/01	<mark>慢速</mark> /01 ^{星期}	<u>开模</u>	00:00
开模/将	<u> </u>	储料/清料	座台/调模	漠 - 才	モ模 「	中子/其它	温度/预	〔热 功能	/系统

参数设定/功能方式说明

- (1) 润滑模数: 计算开模次数, 当开模次数累计达到设定值时, 打油泵开始工作。
- (2) 润滑总时: 表示打油泵本次执行润滑的总计时间。
- (3) 润滑时间: 表示打油泵在本次执行润滑总计时间内反复动作的输出时间。
- (4) 润滑间歇: 表示打油泵在本次执行润滑总计时间内反复动作的间歇时间。
- (5) 吹气功能: 可选择"使用"、"不用"。
- (6) 开始行程/位置: 公吹气和母吹气开始动作的行程,即模板在何处停止,做吹气动作之 设定值;可选择"开模前"、"开模停"。
- (7) 开始方式:可选择"行程"、"位置",选择"行程",则由行程设定值控制,选择" 位置",则由位置设定值控制。
- (8) 吹气意义:利用此功能可使用在需要吹气托模的模具上。
- (9) 延迟时间: 自动运行到吹气开始位置后先延迟, 延迟时间到, 再作吹气动作。

输出	间歇		
		—— 润滑总时 ——	

PORCHESON

10. 温度资料设定

温度	设分	Ē			按F7	进入预	热设定					
								室	温:28.	5°C 油	温:32.2	2°C
		_	_									
	-											
			_									
	射咀	一段	二段	三段	四段	五段	六段	七段	八段	九段	十段	十一段
实际	219.2	228.2	206.2	223.2	203.2	215.2	210.2	210.2	192.2	200.2	185.2	185.2
壮态	偏低	正常	偏低	偏高	偏低	正常	正常	正常	偏低	正常	偏低	偏低
设定	230.0	22801	220.1	220.1	215.1	215.1	210.1	210.1	205.1	200.1	198.1	198.1
上限	+10.1	+10.1	+10.1	+10.1	+10.1	+10.1	+10.1	+10.1	+10.1	+10.1	+12.1	+12.1
下限	-10.1	-10.1	-10.1	-10.1	-10.1	-10.1	-10.1	-10.1	-10.1	-10.1	-12.1	-12.1
射阻力	方式闭环	螺	杆冷起	 动时间	3	<u>o</u> s	风车昂	副起 z		高 +3.5	C 起动	凤车
<u></u> 保担1	山能 不	日 保	温值任	于设定在	百 20	1 0	由执状	太保波		 宇 招 骜	三段温	度高
	97861/11				H -20.		· 🗆 /// // V		11111./		一代加	1/ 2 [14]
自	动运	行中	٦						帽	曼速	开模	
I ⊉I	Q .		1	/ ()				2002	2/01/01	星期	二 12	:00:00
开模/钉	赀模 射	出/保压	储料	/清料	座台/调	模	托模	中子/	其它	晶度/预	热功	能/系统

参数设定说明

- (1) 温度设定值单位为 0.1℃ [摄氏度],注塑机料筒温度经 K、J 型热电偶线反馈至控制系统闭环控制。
- (2)系统共提供12段温度控制及一段油温检测,射咀可选择"开环"或"闭环"控制除控制温度,系统亦监察各区的温度,是否超过设定的上下限值,温度低于下限则不能射出、储料等动作防冷螺杆起动,温度高于上限则报警,各段温度状态均在主画面显示出来。
- (3) 保温功能:可选择"使用"或"不用",选择使用时,机器上电即进入保温状态,电热 状态开时,自动退出保温状态转为电热状态。
- (4) 螺杆冷起动时间:机器初次上电时,温度首次全部达到正常值时,先起动此时间,经过 该时时间后,方可进行射出、储料等动作。
- (5) 风车:可选择"自动起动"或"强制起动",选择自动起动时,系统进行比较偏高 值自动起动/停止风车,选择强制起动,系统将强制起动风车持续输出。



11. 预热资料设定

于设定模式按

键两次,将进入预热设定页面,此时画面显示如下:

预	热设	定		按F7	返回温	度设定			
q									
	星期	预开一时	功能	预开二时	功能	预开三时	功能	预关时间	功能
		12:00	不用	12:00	不用	12:00	不用	12:00	不用
		12:00	不用	12:00	不用	12:00	不用	12:00	不用
	Ē	12:00	不用	12:00	不用	12:00	不用	12:00	不用
	四	12:00	不用	12:00	不用	12:00	不用	12:00	不用
	Ŧī.	12:00	不用	12:00	不用	12:00	不用	12:00	不用
	六	12:00	不用	12:00	不用	12:00	不用	12:00	不用
	日	12:00	不用	12:00	不用	12:00	不用	12:00	不用
	自动	运行中					, i	慢速开	榵
		•	1	dr: Ĕ		20	02/01/0)1 星期二	12:00:00
开札	莫/锁模	射出/保压	储料/清料	料 座台/调	模 打	モ模中、	子/其它	温度/预热	功能/系统

参数设定说明

预热功能:可做一周七天的时间预约设定,本系统提供某一天是否使用预先加热功能, 如选择"不用",将不会使用预热功能,如选择"使用",系统将按当天的预热时间设定值控 制加热系统加热,机器在操作员上班前自动把料筒加热到工作温度,减小操作员等候料筒升 温的时间。

*[注]:时间输入值采用 24 小时制输入值 00:00 表示午夜 12:00

原料简名	密度	加热温度°C	原料简名	密度	加热温度°C
A. B. S	1,01-1,05	190-270	PMMA	1.17-1.20	180-260
PS	1.05	190-240	PPO	1.08-1.09	260-330
A. S	1.06-1.07	180-250	PA/NYLON	1.08-1.17	230-290
H. P. S	1.05-1.08	220-280	NYLON66	1.03-1.15	280-330
L. P. S	0, 91-0, 93	150-260	PVC/S	1.20-1.40	150-180
H. P. E	0.94-0.96	190-260	PVC/H	1.30-1.58	160-200
P. P	0.98-0.90	200-290	P. E. T	1.38-1.41	280-310
P. C	1.2 1.22	280 320	Р. Т	1.41 1.52	220 280
P.O.M	1.41-1.42	190-230			

部分塑胶密度与料管加热温度参考资料



12. 特殊参数资料设定

F8

于设定模式按

键一次,将进入特殊参数调整/设定页面,此时画面显示如下:

特	殊参数设定		/密码设定						
	显示设	定		特殊时间设定					
	语 言	中文			全自动再循环时间	1.00	秒		
	画面返回时间	500	提 示		电眼检测限时	6.00	秒		
	安全门	设定	按输入键选打	圣	自动周期限制时间	100.00	秒		
	自动安全门功能	使用	 1 升模 in 2 开樟 宗 		故障警号解除时间	100.00	秒		
	白动开安全门位置	日 托 樟 宗	3 托模完		动作限时时间	150.00	秒		
	白幼开女王门世国		秋		提示窗显示时间	2.05	秒		
	日初开女主门延迟	1.05	19 Feb		按键发声功能	使用			
	目初开安全门时间		19		系统测量单位	公制			
	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	"旼疋			时间记录	汞			
	小泵输出流量控制	J 30%			电脑开机时间 <mark>6000</mark>	0时12	分		
	中泵输出流量控制	J 60%			自动运转时间 <mark>5553</mark>	5时59	分		
	大泵输出流量控制	IJ <u>90%</u>			马达运转时间 <mark>5900</mark>	8时05	分		
	自动运行中				慢	速开	模		
		继 d			2002/01/01	星期二	12:0	0:00	
开模	莫/锁模 射出/保压	储料/清料	座台/调模	托	模 中子/其它 温	度/预热	功能/3	系统	

参数设定说明

- (1) 语 言: 目前系统支持"中文"、"English"。
- (2) 画面返回时间: 设定自动返回到监视一画面的时间。
- (3) 自动安全门功能: 可选择 "使用"、"不用",选择使用则安全门自动于开始位置打开。
- (4) 自动开安全门位置:即于半自动模式时,自动打开安全门起始位置,可选择 "开模前""开模完"、"托模完"。
- (5) 自动开安全门延迟: 自动运行到开安全门开始位置后先延迟, 延迟时间到, 再动作。
- (6) 小泵起动: 执行动作流量设定值超过小泵流量输出设定值时, Y84小泵输出点有输出。
- (7) 中泵起动:执行动作流量设定值超过中泵流量输出设定值时,Y62中泵输出点有输出。
- (8) 大泵起动:执行动作流量设定值超过大泵流量输出设定值时,Y61大泵输出点有输出。
- (9) 全自动再循环时间: 在全自动过程中, 托模完成工作后至下一个循环锁模动作的时间。
- (10) 电眼检测限时: 当全自动操作, 电眼循环方式时, 托模退回后, 此时间到, 检查电眼 仍未ON, 则报警"电眼检物失败";
- (11)自动周期限制时间:自动过程中运行周期的限时时间,如果一个循环实际运行的时间 超过周期限时,系统报警"周期时间已到"。
- (12)故障警号解除时间:发生故障输出时的最长时间,时间到停止报警,以免长期报警。
- (13)动作限时时间:动作输出时的允许最长时间。

13. 系统资料/密码设定

F8

于设定模式按

键两次,将进入系统资料/密码设定页面,此时画面显示如下:



参数设定说明

- (1) LCD亮度调整:将光标移到该处,按 Lata 键,屏幕将逐渐变暗;按 件 键屏幕字符 将逐渐增亮,调整范围 "1-16"级。
- (2) LCD颜色设定:系统提供"正常"、"反色"两种选择,将光标移到该处,按 ENTER 键 后,可进行相互转换。
- (3) LCD背光时间: 系统具备屏幕保护功能,背景灯时间可设定,设定范围1-6分钟,如设定时间内未操作键盘时,则背景灯自动 0FF。
- (4) 密码: 输入密码 * * * * 后如正确则出现 ✓,如不正确则是 ×,正确后可进入系统 参数设定页面,<u>如您是机器最终用户,代表您绝无需调整系统参数</u>,如有疑问请与机械 <u>厂联系,</u>否则参数调乱,将有可能发生损坏机床性能及造成不稳定或无法运行。
- (5) 如密码输入正确后,光标会自动跳到右边的第一栏,可用

容再按 键进入。或直接按 F1-F7 键进入相应页面。

第四章 生产管理

1. 模具/产量资料设定

于生管模式按

, 键, 将进入模具/产量资料设定页面, 此时画面显示如下:

模具/产量设定											
模具资料	吗?	≃量ì	殳定								
模具编号 80 读出 存 确认(Y) 取消(N) 定模数 [999999] 已开模数 良品 劣品 [999999] [99999] [99999] [999999] [999999] [999999] [99999] [999999] [999999] [999999] [99999] [99999] [999999] [999999] [99999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [99999] [999999] [99999] [999999] [999999] [999999] [999999] [99999] [999999] [999999] [999999] [99999] [999999] [999999] [999999] [99999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [999999] [9999] [99999] [99999] [99999] [99999] [99999] [9999] [9999] [99999] [99999] [99999] [99999] [99999] [99999] [9999] [9999] [9999] [99999] [99999] [99999] [99999] [9999] [9999] [99999] [99999] [99999] [99999] [99999] [99999] [9999] [99999] [99999] [99999] [99999] [99999] [99999] [99999] [99999] [9909] [90000] [90000] [90000] [90000] [90000] [90000] [90000] [90											
模具名称 ABS小马车玩具 拼音输入 报警后停机 使用 归零 归零											
模具浏览	模 具 浏 览 生 产 记 录 表										
模 号 模具名称	存入日期	E	1 期	模号	模数	良 品	劣 品				
01 ABS小马车玩具 02 ABS小马马车后轮 03 ABS小马马车前轮 04 ABS大马车车玩号 05 ABS小马马车后轮 06 ABS小马马车市轮 07 ABS小马马车市轮 08 ABS小马马车后轮 09 ABS大马马车后轮 10 ABS大马马车后轮 11 ABS小马马车前轮 12 ABS小马马车车前轮 13 ABS大马车车后轮 14 ABS大马车后轮 15 ABS大马车后轮	2003.01.01 2003.01.01 2003.01.01 2003.01.01 2003.01.01 2003.01.01 2003.01.01 2003.01.01 2003.01.01 2003.01.01 2003.01.01 2003.01.01 2003.01.01 2003.01.01 ▼	200 200 200 200 200 200 200 200 200 200	3.01.01 3.01.02 3.01.03 3.01.04 3.01.05 3.01.06 3.01.07 3.01.08 3.01.09 3.01.10 3.01.09 3.01.10 3.01.10 3.01.11 3.01.12 3.01.13 3.01.14 3.01.15	01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15	999999 999999 999999 999999 999999 99999	999999 999999 999999 999999 999999 99999	9999 9999 9999 9999 9999 9999 9999 9999 9999				
模具/产量 SPC追踪 修改记录											

参数设定说明

- (1) 模具编号:本控制系统可储存80组模具号,更改模号后,系统自动调出更改模号资料。
- (2) 模存方法: 光标移至模具编号栏, 输入模具号, 再将光标移到模具名称栏, 输入模具名称, 本系统提供英文/拼音输入法, 输入名称后将光标移至存入栏按输入键存储。
- (3)模取方法:将光标移至模具编号栏,输入要读出的模具号,再将光标移到读出栏按输入 键读出,由于模号读出将会改变当前模号及改变全部页面设定参数资料,为防止在半/全 自动模式下,页面设定参数的突变造成产品质量的不良及意外事故发生,模取功能只限于 手动模式。
- (4) 模删方法:将光标移至模具编号栏,输入要删除的模具号,再将光标移到删除栏按输入 键删除,当前模号不可删除。
- (5) 设定模数: 预生产模数设定, 已开模数到达设定模数前5模, 系统开始警报至模数达到。
- (6) 一模数量: 良品等于已开模数乘以一模数量减去劣品。劣品是由射出检测功能控制,当 射出检测使用时,依行程中,如有过量或不足状况发生时,则劣品数增加一模数量值, 并报警 "检测到不良品"。
- (7)报警后停机:可选择"使用"、"不用",如选择"使用",则设定模数达到后系统不再继续生产,并于2分钟后停机。
- (8) 模具/生产记录查阅:将光标移至模具浏览栏/生产记录栏,可利用上下键卷动画面查阅。



2. 生产管理(SPC追踪记录)

F2

于生管模式按

键,将进入SPC追踪记录页面,此时画面显示如下:

	生产	管理	e (S	PC追	踪记	2录))						
	间歇周	期设定	12	模 记	记录周期	设定	15 模	数	据列印	OFF	侦测	记录》	青除
SPC追踪浏览										2006	1-16 08:	28:59	良品
	产品号 时 间 (秒)				保压	结	束位置	(mm)	最高速	度度			
	模	开 模	锁模	射 出	储料	周期	切换	保压	储料	开 模	射 出	RPM	
	999999 999999 999999 999999 999999 99999	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	159 159 159 159 159 159 159 159 159 159	
	999999 999999 999999 999999	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99 999.99 999.99	159 159 159 159 159	₩
	最 大 最 小 平 均	999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99	999 .99 999 .99 999 .99	999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99	999.99 999.99 999.99	159 159 159	
	模具/产	量SP	C追踪	修改计	己录								

参数设定说明

- (1) SPC追踪记录:本系统之 SPC 追踪记录功能可提供最新 300 模产品的 9 个重要参数,让操作员更好掌握每一生产周期中实测参数的变化,让操作员能够马上作出适当的调整。
- (2) 间歇周期设定:停止记录机器自动循环周期之各项动态变化值。
- (3) 记录周期设定: 连续记录机器自动循环周期之各项动态变化值。
- (4) 侦测记录清除:清除所有SPC之记录值。
- (5) 数据列印: 启动打印机列印追踪记录资料。

3. 修改经过记录页面

于生管模式按

键,将进入修改经过记录页面,此时画面显示如下:

修改经过记录								
数据列印 OF	F	修改记录清除	现在记录条数: <mark>105</mark>					
修改日期	时间	修改页面	修改项目	原来值	修改值			
$\begin{array}{c} 2005-03-28\\ 2005-03-28\\ 2005-03-28\\ 2005-03-28\\ 2005-03-28\\ 2005-03-28\\ 2005-03-27\\ 2005-03-27\\ 2005-03-27\\ 2005-03-26\\ 2005-26\\ 2005-26-26\\ 2005-26-26\\ 2005-26-26\\ 20$	$\begin{array}{c} 16:05\\ 16:03\\ 14:56\\ 08:59\\ 08:58\\ 13:05\\ 11:08\\ 10:28\\ 16:15\\ 16:10\\ 16:10\\ 16:10\\ 16:59\\ 15:58\\ 15:58\\ 15:58\end{array}$			25.0 bar 20.2 % 75.20 mm 不用 行程 5.18 秒 位置 125.5 bar 12:00 不用 12:00 不用 210.5℃ +10.5 1.05 秒 行程	28.0 bar 26.5 % 105.05 mm 使用 时间 10.06 秒 时间 128.8 bar 7:30 使用 13:15 使用 208.2 ℃ +15.0 2.05 秒 位置			
模具/产量	SPC追踪	修改记录						

参数设定说明

- (1)此页只提供数据检视之用,不能进行数据更改。本系统之修改经过记录功能可提供最新 150 笔数据,便于检查曾经修改过的数据。
- (2) 数据列印: 启动打印机列印修改经过记录资料。
- (3) 修改记录清除:清除所有修改经过记录。

4. 压力/速度曲线页面

F1

于曲线模式按

键,将进入压力/速度曲线页面,此时画面显示如下:



参数设定说明

- (1) 反馈值曲线显示:选择所要显示的反馈值曲线,可选择"射出速度"、"射出压力"、"保压压力"及"锁模压力",使用输入键选择即可。
- (2) 反馈值显示颜色:选择所需的曲线颜色,可选择"红色"、"黄色"、"蓝色"、"青色"、"黄色"及"黑色",使用输入键选择即可。
- (3) 设定值曲线显示:选择所要显示的设定值曲线,可选择"射出速度"、"射出压力"、 "保压压力"及"锁模压力",使用输入键选择即可。
- (4) 设定值显示颜色:选择所需的曲线颜色,可选择"红色"、"黄色"、"蓝色"、"青色"、"黄色"及"黑色",使用输入键选择即可。
- (5) 自动比例:可选择"使用/不用",选择"使用"时,则优化页面上显示的曲线标度。
- (6) 保留曲线:可选择"使用/不用",选择"使用"时,则可把每一个周期的曲线保留, 重叠在屏幕上,以便比较生产之稳定性(本系统提供保留最近5条反馈曲线)。

5. 温度观测图表页面

于曲线模式按

键,将进入温度观测图表页面,此时画面显示如下:



参数设定说明

- (1) **该图表示**: 实际温度与设定温度之间的对比值,好让操作员对料筒温度及油温的变化有 一个直观的印象。
- (2) 实际温度: 注塑机料筒温度经 K 或 J 型热电偶线反馈至控制系统的实际温度值。
- (3) 设定温度: 预加热温度设定, 此参数由温度设定页设定。
- (4) 现在状态:对于该段温度的现在状态显示,可显示"加热"、"正常"、"偏高" 及"断线"。

6. 温度追踪曲线页面



键,将进入温度追踪曲线页面,此时画面显示如下:



参数设定说明

- (1) 显示追踪温度段:即要观看某段温度的历史追踪曲线选择,本系统之温度历史追踪记录功能可提供12段温度的前 6小时/三个月(选用)历史参数,让操作员更好掌握机器实测温度的变化,让操作员能够对比及分析温度对产品质量的影响。可选择 "射咀"、"一段"、"二段"、"三段"、"四段"、"五段"、"六段"、"七段"、"八段"、"二段"、"十段"及"十一段"。
- (2) 采样记录间隔: 既间隔采样记录的时间, 设定范围 "20、40、60、120、240、360"秒。
- (3) 横向格数:即曲线显示区,横向坐标分辨率格数,设定范围"12、16、24、32、48、96" 格。
- (4) 竖向格数: 即曲线显示区, 竖向坐标分辨率格数, 设定范围 "4、8、16、32"格。
- (5) 曲线显示颜色:选择所需的曲线颜色,可选择"红色"、"黄色"、"黄色"、" 蓝色"、
 "青色"、"绿色"及"黑色",使用输入键选择即可。
- (6) 格线布局显示:将光标移至重置按钮上按输入键,横向及竖向格数立即按您的设置重新 刷新布局。

7. 打印机设定页面

于PC连接模式按



键,将进入打印机设定页面,此时画面显示如下:

打印机设定页	
打印机 USB设定 CAN设定	

参数设定说明

(1)

3 K
8. USB 资料页面

于PC连接模式按

F2

键,将进入USB 资料页面,此时画面显示如下:

USB 资料页	
本系统与 USB 上传 /下载选择 模具资料 <u>上传</u> <mark>下系统程序版本更新</mark> 生产管理 请输入系统中级密码 系统资料 <u>上传</u> 下 确认(Y) 取消(N) 系统程序版本更新 <mark>进</mark> -~	自定义资料录入 开机页面 (*.PNG) <u>上传</u> 帮助文件 (*.PNG) <u>上传</u> 动态图片 (*.PNG) <u>上传</u> 备忘录 (*.Txt) <u>上传</u>
(USB) PS 001模具资料 PS 001生产管理	▲ ● PS 001系统资料
☑ PS 002模具资料 ☑ PS 003模具资料	PS 005 生产管理
☑ PS 006模具资料 ☑ PS 007模具资料	PS800AMDK108 V2.0
☑ PS 008模具资料 ☑ PS 009模具资料	PS900AMDK108 V2.0
打印机 USB设定 CAN设定	

参数设定说明

- (1) 模具资料下载:即把塑机控制系统中之模具资料下载到可移动盘 USB 之中。
- (2) 模具资料上传:即把可移动盘 USB 之中的模具资料文件上传到塑机控制系统模具资料中, 同时覆盖原来的相应资料。
- (3) 系统资料下载:即把塑机控制系统中之系统资料下载到可移动盘 USB 之中。
- (4) 系统资料上传:即把可移动盘 USB 之中的系统资料文件上传到塑机控制系统之系统资料 中,同时覆盖原来的相应资料。
- (5) 生产管理下载:即把塑机控制系统中之生管资料下载到可移动盘 USB 之中。
- (6) 系统程序更新:即把可移动盘 USB 之中的 BIN 程序文件上传到塑机控制系统中并进行系统程序更新。
- (7) 自定义资料录入:本系统提供开机页面(*.PNG)、帮助文件(*.PNG)、动态图片(*.PNG)、备忘录(*.Txt)自定义上传功能;即把可移动盘 USB 之中的文件上传到塑机控制系统中并进行该项目自动更新。

27

F3

9. CAN设定页面



键,将进入CAN设定页面,此时画面显示如下:

 一 后用网络 〇 停用网络 	a 连按 客连接		● 使	可不行	D地址 的ID地址	:	
工作组	MSHOME	E	I D地:	址	255 .	001	
本机描述	PS-001	1	子网	掩码	000.	001	
沃大贝杆	入 子	一九 4 丈以平4	九贝杆	17 9	; [4] [4] ;	00.01.	00
生产管理	不共享	只读本机资料	纠	<mark>速度</mark>	E:	100.0 M	lbps
系统资料	共 享	只读本机资料	斗			108	
系统升级	允 许					18	

参数设定说明

- (1) CAN_BUS 具有远程通讯功能,可为用户远距离编写程序以及更换不同版本软件;由本公司提供的连网软件可由一台计算机主机连网管理 255 台注塑机生产,能准确统计每台机生产情况,生产数据打印,方便管理。
- (2) 模具资料、生产管理、系统资料项分别可设定"共享/不共享",选择"共享"时则上位 机可看到该资料,选择"不共享"时则上位机看不到该资料。
- (3) 模具资料、生产管理、系统资料项分别可设定"允许更改本机资料/只读本机资料",选择"允许更改本机资料"时则上位机可进行远程参数再线修改操作,选择"只读本机资料"时则上位机只限远程参数再线查看操作。
- (4)系统升级项分别可设定"允许/禁止",选择"允许"则可远距离编写程序以及更换不同版本软件并进行系统程序更新。

20

第五章:系统调试设定说明

1. 延迟设定页面

密码输入正确后,按 **F1** 键,将进入动作起始结束延时设定页面,显示如下:

<u> お作起始结束延</u> 日 起始 动作 结束 0.50 锁模 0.50 0.50 座进 0.50 0.50 射出 0.50 0.50 射退 0.50 0.50 射退 0.50 0.50 中退 0.50 0.50 平模 0.50 0.50 千模 0.50	起始 动作 结束 0.50 托 0.50 0.50 调 0.50 0.50 调 0.50 0.50 调 0.50 0.50 明 0.50 0.50 中子A进 0.50 0.50 中子A进 0.50 0.50 中子B进 0.50 0.50 中子B退 0.50 0.50 中子C进 0.50	起始动作结束0.50中子C退0.500.50入 牙0.500.50退 牙0.500.50差 动0.500.50预 留0.500.50预 留0.500.50预 留0.500.50预 留0.500.50预 留0.500.50预 留0.50
提示:设定范围0.0-0.5和 力/流量ON 中间延时 斜率设定 比例	少,起始参数的意义:当对应表 预调 电子尺 特殊功能 温	动作阀ON后 延迟时间到压 出控参数 可编程点 编号时间

参数设定说明



密码输入正确后,按 F1

键二次,将进入动作间延时设定页面,显示如下:

动作	间颈	廷时认	殳冫	Ē										
										1				
动	作	延 迟	动	作		动	作	延 迟	动作		动作	延 迟	动作	
托	退	0.50	锁	模		锁	模	0.50	中子A进		中子A进	0.50	锁模	
锁	模	0.50	座	进		锁	模	0.50	中子B进		中子B进	0.50	锁模	
座	进	0.50	射	出		锁	模	0.50	中子C进		中子C进	0.50	锁模	
射	出	0.50	储	料		锁	模	0.50	绞牙进		绞牙进	0.50	锁模	
储	料	0.50	射	退		开	模	0.50	中子A退		中子A退	0.50	开模	
射	退	0.50	座	退		开	模	0.50	中子B退		中子B退	0.50	开模	
座	退	0.50	开	模		开	模	0.50	中子C退		中子C退	0.50	开 模	
开	模	0.50	托	进		开	模	0.50	绞牙退		绞牙退	0.50	开模	
										J				
提示:	: 设定	Ξ范围0	.00	-2.00	, i	设定	前动	的作与后	动作之间]的	延迟。			
							,							
			1			1								
始结延	时	斜率设定	È	比例到	页调		电子	尺 特	殊功能	温扌	空参数	可编程点	点 编号	时间

参数设定说明

- (1) 动作间延时设定: 设定范围0.00-2.00秒。
- (2) 参数设定的意义:设定前动作与后动作之间的延迟。

 $\Lambda \cap$

2. 压力/流量斜率设定页面

F2

密码输入正确后,按

键,将进入压力斜率设定页面,显示如下:

压力翁	率	设定	E									
动作	升	降	动作	升	降	1	动 作	升	降	动作	升	降
慢速锁模	16	16	六段射出	16	16		座 退	16	16	中子A进	16	16
快速锁模	16	16	七段射出	16	16		一慢开模	16	16	中子A退	16	16
中速锁模	16	16	一级保压	16	16		快速开模	16	16	中子B进	16	16
低压锁模	16	16	二级保压	16	16		中速开模	16	16	中子B退	16	16
高压锁模	16	16	三级保压	16	16		二慢开模	16	16	中子C进	16	16
座进快	16	16	前射退	16	16		托模进一	16	16	中子C退	16	16
座进慢	16	16	储料一	16	16		托模进二	16	16	调模进	16	16
一段射出	16	16	储料二	16	16		托模保持	16	16	调模退	16	16
二段射出	16	16	储料三	16	16		托模退一	16	16	自清射出	16	16
三段射出	16	16	后射退	16	16		托模退二	16	16	自清储料	16	16
四段射出	16	16	预留	16	16		绞牙进	16	16	自清射退	16	16
五段射出	16	16	预留	16	16		绞牙退	16	16	预 留	16	16
			I							I		
提示: 范 4	5围1- 比最慢	16级 ,"	,斜率指一 16"为变化	个动	作变化 。	Ł₹	到下一个动	力作车	专变陡	峭程度,'	'1" 🗦	为变
延时设定	斜率	区设定	比例预调	电	子尺		特殊功能	温挖	它参数	可编程点	编号	寻时间

参数设定说明

压力斜率指一个压力,变化到下一个压力值时,上升或下降的陡峭程度,"1"为变化最慢, "16"为最快,设定范围"1-16"。



Λ1

密码输入正确后, 按

F2

键二次,将进入流量斜率设定页面,显示如下:

流量翁	率	设定											
动 作	升	降	动作	升	降		动 作	升	降		动 作	升	降
慢速锁模	16	16	六段射出	16	16		座 退	16	16		中子A进	16	16
快速锁模	16	16	七段射出	16	16		一慢开模	16	16		中子A退	16	16
中速锁模	16	16	一级保压	16	16		快速开模	16	16		中子B进	16	16
低压锁模	16	16	二级保压	16	16		中速开模	16	16		中子B退	16	16
高压锁模	16	16	三级保压	16	16		二慢开模	16	16		中子C进	16	16
座进快	16	16	前射退	16	16		托模进一	16	16		中子C退	16	16
座进慢	16	16	储料一	16	16		托模进二	16	16		调模进	16	16
一段射出	16	16	储料二	16	16		托模保持	16	16		调模退	16	16
二段射出	16	16	储料三	16	16		托模退一	16	16		自清射出	16	16
三段射出	16	16	后射退	16	16		托模退二	16	16		自清储料	16	16
四段射出	16	16	预 留	16	16		绞牙进	16	16		自清射退	16	16
五段射出	16	16	预留	16	16		绞牙退	16	16		预 留	16	16
			I										
提示: 流 4	5围1- 比最慢	16级 , "	,斜率指一 16"为变化	个动	作变化。	Ł	到下一个动	力作车	专变陡	峭	肖程度,"	1" 🗦	
延时设定	斜率	送设定	比例预调	电	子尺		特殊功能	温挖	它参数		可编程点	编号	引时间

参数设定说明

流量斜率指一个流量,变化到下一个流量值时,上升或下降的陡峭程度,"1"为变化最慢, "16"为最快,设定范围"1-16"。



10

3. 压力/背压预调设定页面

密码输入正确后,按 **F3** 键,将进入压力/背压预调设定页面,显示如下:

压力/背压预调设定	
系统压力: 68 bar	系统背压: 38 bar
0 20 40 60 80 100 120 140	0 20 40 60 80 100 120 140
压力预调使用 预调流量 99 % 最小电流 1005 80 26000 OFF 10 5000 OFF 20 8500 OFF 30 12000 OFF 40 15500 OFF 50 19000 OFF 60 22500 OFF 70 22500 OFF 160 50500 OFF	背 压 预 调 不用 最 小 电 流 1005 1 1500 OFF 10 5000 OFF 20 8500 OFF 30 12000 OFF 40 15500 OFF 50 19000 OFF 60 22500 OFF 70 22500 OFF
提示:请按输入键由OFF变为ON时开始预调	
延时设定 斜率设定 比例预调 电子尺	特殊功能 温控参数 可编程点 编号时间

参数设定说明

压力/背压预调为压力/背压输出线性调整;由于各厂家油路整体设计及使用比例阀比例 特性差异,除厂家特殊要求外,一般标准值为压力 0-800 mA,输出阻抗为 10-20 Ω。 压力调整方法:

该页面参数出厂时均已调好,如用户所配之比例阀特性差异,无法达到正常比例及线性 比例时则可调整该页参数,首先将压力预调设为"使用"及设定预调流量,再将预调栏设为 [ON],例如 50 栏位 50bar 压力位置,此时压力表会输出压力,若表上读值为 45bar,则 须增加该栏之参数,慢慢往上增加参数,直到压力表输出值为 50 bar;反复调整需要调整的 每一栏参数,可使所设定之 0-140bar 压力完全与油压表上之压力一一对应,调整好后,电 脑会自动进行线性处理,并将处理结果作为之后正常之D/A比例输出值。

背压调整方法:

该页面参数出厂时均已调好,如用户所配之比例阀特性差异,无法达到正常比例及线性 比例时则可调整该页参数,先将料筒温度加热到正常储料温度,储料背压设定1、10、20、30 不断往上加数值,直到 140 时,实际有多少,反复调整需要调整的每一栏参数,可使所设定 之 0-140 bar 背压完全与背压表上之压力一一对应调整好后,电脑会自动进行线性处理,并 将处理结果作为之后正常之D/A比例输出值。

4. 流量/DA备用预调设定页面

密码输入正确后,按 **F3** 键二次,将进入流量/DA备用预调设定页面,显示如下:



参数设定说明

流量预调为流量输出线性调整;由于各厂家油路整体设计及使用比例流量阀比例特性差异,除厂家特殊要求外,一般标准值为 0-800mA,输出阻抗为 40Ω。

流量调整方法:

该页面参数出厂时均已调好,如用户所配之比例阀特性差异,无法达到正常比例及线性 比例时则可调整该页参数。关于速度调整, 各厂家均有不同的测量方式,也有部分厂家用测 储料转速表来测量转速,先将料筒温度加热到正常储料温度,流量预调设为"使用"及设 定预调压力,例如 50 栏位 50 % 流量位置,此时转速表上可读到转速,若表上转速之比例系 数偏低,则须增加该栏之参数,慢慢往上增加参数,直到转速表上读到转速值之比例系数相符。 反复调整需要调整的每一栏参数,可使所设定之 0-99% 流量完全与转速表上读到转速值之比 例系数一一对应,调整好后,电脑会自动进行线性处理,并将处理结果做作为之后正常之 D /A 比例输出值。 密码输入正确后,

5. 电子尺/传感器设定设定页面

按

F4

键,将进入AD电子尺/传感器设定页面,显示如下:

AD电子F	そ/传	感器	设定				
							模拟输入通道检测
电子尺	功能	测量值	总长	限位	取零值		0 1.4 4.2 7.1 9.9V
AD0锁模尺	使用	250.00	400.00	375.00	确认		0 1.4 4.2 7.1 9.9V
AD1射出尺	还原	68.08	350.00	335.00	确认		
AD2托模尺	使用	188.08	250.00	125.00	确认		0 1.4 4.2 7.1 9.9V
AD3座台尺	使用	188.08	250.00	125.00	确认		0 1.4 4.2 7.1 9.9V
传感器	功能	检测值	最大值	上限	取零值		AD4
AD4系统压	使用	125.00	250.00	250.00	确认		0 1.4 4.2 7.1 9.9
AD5锁模压	使用	95.08	250.00	250.00	确认		AD5 minuteration from the other minuteration of the other states o
AD6射出压	使用	80.00	250.00	250.00	确认		0 1.4 4.2 7.1 9.9V
AD7备 用	使用	80.00	250.00	250.00	确认		0 1.4 4.2 7.1 9.9V
提示:可选	择使用	与不用					
1							
延时设定 余	率设定	比例到	页调	电子尺	特殊功	的能	温控参数 可编程点 编号时间

参数设定说明

- (1) 电子尺功能:如需使用电子尺,请选择"使用",如用行程开关控制,请选择"不用"。
- (2) 测量值: 表示锁模、射出、托模、座台电子尺的实际动态位置。
- (3) 总长: 指锁模、射出、托模、座台电子尺实际长度;
- (4) 限位:指位置设定的最大值,此参数将决定于锁模、射出、托模、座台设定页的最大位 置设定值,如设定参数大于限位值,系统将不接受设定的数字,而保留原有设定值。
- (5) 取零值:当机器使用电子尺时,功能选择使用后,有可能出现机械动作行程已到位而锁模、射出、托模电子尺实际位置显示不为"0"的情况,此时可对相应电子尺清零,把光标移至"锁模尺"、"射出尺"、"托模尺"、"座台尺"取零点按钮上,按



键即可对相应电子尺清零。

(6) 传感器功能: 设定方法与电子尺同理。

6. 特殊功能设定页面

密码输入正确后,按 F5 键,将进入特殊功能1设定页面,显示如下:



功能参数设定说明

- (1) 马达空转自停:选择使用时,时间设定有效,设定范围 0-999 分,马达起动时,系统检测在此 限时时间内,机器没有做任何操作时则自动关闭马达,以保护马达寿命及节省电费。
- (2) 马达 Y- ▲ 转换:选择使用,马达起动时系统做星形转三角形过程输出,星形转三角形过程时间 可设定,设定范围 2-999.9 秒。
- (3) 托模终止方式:可选择"行程"、"时间"控制,选择"行程",则由行程终止,选择"时间",则由设定时间终止。
- (4) 手动座进限制:选择"不用"时,座台向前动作不受行程控制,选择"使用"时,座台前行由座 台前停限位开关 X04 控制前进的位置。
- (5) 储料同时开模:选择"使用"时,冷却时间到,不必等熔射退完即进行开模。
- (6) 储料按键自锁:选择"使用"时,则手动按储料键一次后即连续储料,直到储料位置或时间到达 后终止储料动作,或者再按一次储料键,即终止储料动作。
- (7) 调模使用:可选择"液压"、"电动",当选择"电动"时调模压力、速度不参与调模工作。
- (8) 开模中托模:可选择"使用/不用",选择"不用"时,则"托模页"托模开始位设定不起作用。
- (9) 润滑限制:可选择"不用/使用",当选择"不用"时,发生润滑失败后系统不停机,可继续生产; 当选择"使用"时,发生润滑失败后,系统在发生报警的该周期结束后将转为手动并关闭马达。
- (10)首模座进继续: 自动模式开始的第一模, 座进前停后经过该延迟才进行射出动作。
- (11)关模终止加压:即自动关模过程中,遇到锁模停后经过该延迟才进行下一动作。
- (12)开模背压时间:开模动作执行前,先打开低压锁模阀Y56,经过该时间后Y56断电,进行开模动作。

PORCHESON[®] 16

密码输入正确后, 按

F5

键两次,将进入特殊功能2设定页面,显示如下:

特殊功能	特殊功能2设定 按F5返回特殊功能1设定									
装模	设 定		压力/流量	上限控制		压力/流量上限控制				
开模装模压力	100.0	(bar)	锁模压力	160.0 (ba	()	座台压力	160.0	(bar)		
开模装模流量	30.0 ((%)	锁模流量	99.9 (%)		座台流量	99.9	(%)		
锁模装模压力	120.0 ((bar)	开模压力	160.0 (ba	()	调模压力	160.0	(bar)		
锁模装模流量	20.0 ((%)	开模流量	99.9 (%)		调模流量	99.9	(%)		
座台装模压力	30.0 ((bar)	射出压力	160.0 (ba	()	托模压力	160.0	(bar)		
座台装模流量	20.0 ((%)	射出流量	99.9 (%)		托模流量	99.9	(%)		
安全门开压力	0.0 ((bar)	储料压力	160.0 (ba	()	中子压力	160.0	(bar)		
安全门开流量	0.0 ((%)	储料流量	99.9 (%)		中子流量	99.9	(%)		
安全门关压力	0.0 ((bar)	射退压力	160.0 (ba	()	设定温度	500.0	(°C)		
安全门关流量	0.0 ((%)	射退流量	99.9 (%)		预 留	0			
提示:设定范围 0- 160.0。										
延时设定 斜率	设定出	化例预	调电子尺	特殊功能	温打	空参数可编程	点编号	号时间		

- (1) 装模设定:调模时开模、锁模、座台动作使用的压力及流量。
- (2) 安全门开关压力/流量:用于液压机构开关安全门的机器,当使用气动机构开关安全门的机器时此 四项参数请设"0.0"。
- (3) 压力/流量上限:此页的设定值,将决定于模具参数各页面设定值的上限范围。

F6

7. 温控参数设定页面

密码输入正确后, 按

键,将进入温控参数设定页面,显示如下:

	温控参	数设	定		按F6进入特殊功能设定	
			Р	D	PID控制的原理和特点: ▲	•
	射咀	使用	10	10	在工程实际中,应用最为广泛的	
	一段	使用	10	10	调节器控制规律为比例、积分、微分 按到。简称PID控制。又称PID调节	
	二段	使用	10	10	PID控制器问世至今已有近70年历史,	
	三段	使用	10	10	它以其结构简单、稳定性好、工作可	
	四段	使用	10	10	靠、调整方便 而成为工业控制的主要 技术之一。当被控对象的结构和参数	
	五段	使用	10	10	不能完全掌握,或得不到精确的数学	
	六段	使用	10	10	模型时,控制理论的其它技术难以来	
	七段	使用	10	10	用时,系统控制器的结构和参数必须	
	八段	使用	10	10	用PID 控制技术最为方便。即当我们	
	九段	使用	10	10	不完全了解一个系统和被控对象,或	
	十段	使用	10	10	不能通过有效的测量手段来获得系统	
	十一段	使用	10	10	控制, 实际中也有PI和PD控制。PID控制	
	油温报警	使用	上限	50	制器就是根据系统的误差,利用比例、	
	机温报警	使用	上限	60	积分、微分计算出控制量进行控制的。	
	温控周期	1			比例(P)控制	
Г				→ FTT		<u> </u>
I	提示: 可讫	西择使用	书与人	、用		
X	延时设定	斜率设	定比	比例预	调 电子尺 特殊功能 温控参数 可编程点 编号时	问

- (1) 射咀、一段、二段、三段、四段、五段、六段、七段、八段、九段、十段、十一段功能:可选择 "使用"、"不用",选择"不用"时,系统将不对该段进行检测和控制。
- (2) 油温报警:可选择 "使用/不用",选择"不用"时,系统检测到实际油温等于或高于设定上限 值时,将忽略报警,否则将报警输出,同时在发生报警的该周期结束后,将转为手动并关闭马达。
- (3) PD设定: PD出厂前已设定好,一般情况下,敬请用户不能随便更改该参数。
- (4) 比例 (P) 控制:比例控制是一种最简单的控制方式。 其控制器的输出与输入误差信号成比例关系。当仅有比例控制时系统输出存在稳态误差。
- (5) 微分(D)控制:在微分控制中,控制器的输出与输入误差信号的微分(即误差的变化率)成正比关系。自动控制系统在克服误差的调节过程中可能会出现振荡甚至失稳。 其原因是由于存在有较大惯性组件(环节)或有滞后组件,具有抑制误差的作用,其变化总是落后于误差的变化。 解决的办法是使抑制误差的作用的变化 "超前",即在误差接近零时,抑制误差的作用就应该是零。这就是说,在控制器中仅引入 "比例"项往往是不够的,比例项的作用仅是放大误差的幅值,而目前需要增加的是"微分项",它能预测误差变化的趋势,这样,具有比例 + 微分的控制器,就能够提前使抑制误差的控制作用等于零,甚至为负值,从而避免了被控量的严重超调。 所以对有较大惯性或滞后的被控对象,比例+微分(PD)控制器能改善系统在调节过程中的动态特性。



8. 可转移/编程备用点设定页面

密码输入正确后,按 **F7** 键,将进入可转移/编程备用点设定页面,显示如下:

可转移/编程备用	点设定	
转移1 Y 66 →Y 55 开	编程1 使用 Y 76 在 F 目	及输出
转移2 Y 66 →Y 55 开	编程2 使用 Y 77 在 QRSTUVWXYZ 算	殳 输出
转移3 Y 66 ➡Y 55 开	编程3 使用 Y 80 在 LMNOPQRSTUWXYZ F	及输出
转移4 Y 66 ➡Y 55 开	编程4 使用 Y 81 在 ABCDEFGHIJKLMNOP F	及输出
转移5 X 56 →X 55 开	编程5 使用 Y 82 在 ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ	设输出
转移6 X 56 ➡X 55 开	编程6 使用 Y 83 在 XYZ F	设输出
转移7 X 56 →X 55 开	编程7使用 Y 84 在 ABCDEFGHIJKLMNOXYZ F	及输出
转移8 X 56 ➡X 55 开	锁模停保持到 储料完 开模卸荷 使用 999.9	秒
提示: A=慢锁 B=快锁 I=射二 J=射三 Q=开卸 R=慢开 Y=绞牙 Z=调模	∬ C=中锁 D=低压 E=高压 F=锁停 G=座进 H=射- E K=射后 L=保压 M=前抽 N=储料 O=后抽 P=座i F S=快开 T=中开 U=低开 V=托进 W=托退 X=中- 真	— 艮 子
延时设定 斜率设定 比例	列预调 电子尺 特殊功能 温控参数 可编程点 编号	寻时间

- (1) 输出点转移功能:此功能用于某点动作异常或损坏而要更换到别点控制,可选择此功能。例如: 开模输出点有故障时,而现在又不使用中子功能,则可将 Y46 开模点转移到 Y66,再将输出接 线调换即完成。本系统提供四个输出点同时转移功能,如该栏后面的状态为"开",则执行转 移该栏前面设定的条件。
- (2) 输入点转移功能:此功能用于某点输入异常或损坏而要更换到别点控制,可选择此功能。例如: 安全门后输入点有故障时,而现在又不使用中子功能,则可将 X15 安全门后输入转移到 X25, 再将输入接线调换即完成。本系统提供四个输入点同时转移功能,如该栏后面的状态为"开",则执行转移该栏前面设定的条件。
- (3)可编程功能:为满足广泛的应用需求,提供划时代的产品,我们主动推出可编程备用功能页面。
 供广大用户自行定义、修改动作流程等功能。
 例如: 某台注塑机,由于油路上设计的不同,要求在锁模高压时同时输出一个点,并一直保持到储料射退完才可断电,则可选择一栏"使用",再指定一个输出点(即此功能由 Yxx 来输出),然后设定需动作的段数"EF"即可轻松实现这一特殊功能。
 注: F 段锁模停的输出范围是,自动时,锁模高压过程中碰到锁停开关,此段开始输出直到储料完。手动时,锁模高压过程中碰到锁停开关,此段开始输出,按开模键或手动按键断开。

9. 注塑机编号/出厂值/时间设定页面

密码输入正确后,按 键,将进入注塑机编号/出厂值/时间设定页面,显示如下:

注塑机编号/出厂值/时间设定
注塑机编号 NS-9999999999 02 年 01 月 01 日 18 时 08 分 58 秒 星期六
提示:如果您对密码页里的全部内容在更改的过程设定各项参数偏差太多而无法正 常运转时请按输入键.
延时设定 斜率设定 比例预调 电子尺 特殊功能 温控参数 可编程点 编号时间

功能参数设定说明

- (1) 注塑机编号:本系统提供注塑机编号设定功能,可供机械厂家在机器出厂时设定机器编号,方便 销售管理及售后服务记录。
- (2) 回复出厂值:如果您对密码页里的全部内容在更改的过程中,设定各项参数偏差太多而无法正常运转时,则请按输入键,选择确认后,密码页里的全部内容及各项参数将回复出厂时的标准值。

۲N

10. 密码修改/出厂值备份页面



- (1) 模具参数密码:本系统提供模具参数密码设定功能,可根据用户要求,由机械厂设定;如不使用 模具参数密码功能时设[0],则更改模具参数时系统不要求输入密码。
- (2) 出厂值备份: 出厂时的标准值备份; 以便重新调用。
- (3) 系统参数密码:设置低级系统参数使用进入密码。
- (4) 回复系统值:对于机械厂有必要时,也可进行系统值的回复;选择确认后,密码页里的全部内容 及各项参数将回复系统的参考值。

第六章: 故障诊断/输入/输出状态检测

1. 故障报警分析页面

于诊断模式按 F1 键,将进入故障报警分析页面,此时画面显示如下:



报警状态说明

报警	产生原因	解决方法
安全门未关	未关安全门而进行锁模操作, 或半、全自动开始时锁模不 进行,并显示"安全门未关"	请检查前后安全门开关是否 正确地连接到输入端X00及X 15上,及能否正常压合。
请开安全门	半、全自动起始时,或"半 自动"时,单循环结束,安 全门未开。	打开安全门,取出制品,重 新合上安全门后继续工作。
电眼检测失败	当全自动操作,电眼循环方 式时托模退回后,中间时间 到,检查电眼仍未ON,报警 "电眼检物失败"。	排除托模进或托模退故障及 判断电眼有无长遮。X20输入 点灯常亮时要重点检查电眼 的接线或电眼本身的问题。
开模未到定位	手动托模退时,开模未到达 开模停止位置。	重新操作开锁动作,或检查 开模终止X12有无接通。
射出保护罩未关	在进行射出操作时,检测射 出保护罩信号需为 ON 。	请关上射出保护罩,及检查 射出保护罩开关是否正确连 接及能否正常压合。



报警	产生原因	解决方法
锁模未定时完成	在"开锁模限时"内,锁 模未完成动作。	检查锁模过程有无异常,如 无异常,则可把"开锁模限 时"适当调长一些。
开模未定时完成	在"开锁模限时"内,开 模未完成动作。	检查开模过程有无异常,如 无异常,则可把"开锁模限 时"适当调长一些。
低压护模时间到	假如低压时间到,尚未转 高压则警报。	检查模具内有无杂物,如无 杂物,则可把"低压时间" 适当调长一些。
安全门故障	当X00与X15只有一个 0N 时报警。	请检查前后安全门开关是否 正确地连接到输入端X00及X 15上,及能否正常压合。
储料未定时完成	储料时,在"储料限时" 时间内,未能完成储料动 作。	检查储料过程有无异常及料 桶内的料是否已用完,如无 异常,则可把"储料限时" 适当调长一些。
射出失败	射出结束时,螺杆位置未 到达射出检测范围或超过 射出检测范围。	检查射出过程及调整射出检 测偏差值。
马达故障	当马达保护点X27有信号输 入时报警。	检查油泵马达是否因过载工 作导致热继电器产生保护动 作。
周期时间已到	自动生产周期时间超出设 定"周期时间"。	检查自动生产过程有无异常, 如无异常,可将"周期时间" 设定值适当调长一些。
托退未到定位	托退未到定位而进行锁模操 作时锁模不进行,并显示" 托退未到定位"。	检查托退有无在最后位置,或 托退停输入点信号损坏。
中子A退未完成 中子B退未完成 中子C退未完成	机器选择了中子A、B、C组, 在托模进及多次托模的时候 要求中子的中子退限位已连 接或中子退时间已到。	检查有无正确连接中子退A、 B、C终止开关及能否正常压 合。未使用中子功能时请在 页面中,选择中子A、B、C为 不用状态。
绞牙退未完成	机器选择了绞牙功能,在托 模进及多次托模的时候要求 绞牙的退牙计数已到或绞牙 退时间已到。	检查有无正确连接绞牙终止 计数开关及能否正常计数。 未使用绞牙功能时请在页面 中,选择绞牙为"不用"。
产量已到预定	启用了产量停机功能且开 模数已达产量预设数,机 器停止运转。	解决办法:如果在产量到后还 要使机器继续运行,只要把生 产管理页面的"报警后停机"设 置为"不用";或把当前模号的 开模总数清零即可。

れん

报警	产生原因	解决方法
机械手合模失败	在进行锁模时,机械手未回 到定位。	请检查机械手未回位的sensor 或机械手装置。
机械手托模失败	在进行托模时,机械手允许 托模信号未 ON 。	请检查机械手装置。
调模电眼失败	微调方式选择齿数,在做调模 进、退时调模电眼未响应。	检查调模电眼有无异常,如 机器上没有安装调模电眼,微调 方式请选择时间。
润滑油位低/ 液压油面低	机械润滑油/液压油箱油位 不足。	请加油于油箱中。
滤油器过脏	滤油器堵塞后传感器有讯号送入输入端口X46。	请检查回油油滤网有无堵塞。
托模前后限位异常	当X13托模前停和X14托模后 停限位开关同时压合时报警。	请检查X13托模前停和X14托模 后停限位开关安装位置是否合 理及检查线路有无短路。

操作/提示状态说明

报 警	产生原因
射咀、一、二、三、四、 五、六、七、八、九、 十、十一段温度高	机器料筒的对应该段实际温度,偏高于上限设定值。
射咀、一、二、三、四、 五、六、七、八、九、 十、十一段温度低	机器料筒的对应该段实际温度,偏低于下限设定值。
射咀、一、二、三、四、 五、六、七、八、九、 十、十一段断线	机器料筒的对应该段感温线段断线或故障。
冷起动时间未到	冷起动时间未到,进行射出储料操作或半、全自动开始时。
自动清料完成	当使用自动清料时,依设定次数动作结束后。
自动调模完成	当使用自动调模时,自动调模成功。
自动调模未完成	当使用自动调模时,自动调模未成功。
先进入手动状态	当在非手动状态下,操作手动键时。
功能未选用	当手动操作某个功能按键时,而该功能未选用。
请开马达	马达未起动按半/全自动键时提示。
等待下一次循环	全自动时,完成一循环至下一循环开始的中间时间。
电眼等待中	全自动电眼循环时,托模退回后中间时间未到。
托模次数已设零	托模次数设零而进行操作托模进、多次托模按键。
先退出调模状态	当在调模状态下,操作非[调进、退及自动调模]键时。
先进入调模状态	非调模状态下,操作[调进、退及自动调模]键时。

PORCHESON®

ГЛ

2. 输入/输出点检测页面

于诊断模式分别按



键,将分别进入输入/输出点检测页面,显示如下:

输入点检测页								
 ■ X00安全门前 □ X01低压锁模* ■ X02高压锁模* □ X03锁模停止 □ X04电眼输入 □ X05储料转速 □ X06座台前停 	 X10快速开模* X11低速开模* X12开模停止* X12开模停止* X13托模前停* X14托模退停* X15安全门后 X16中速锁模* 	 □ X20微调齿数 □ X21调模前停 □ X22调模后停 □ X23机械手合模 □ X24机械手托模 □ X25中子A进停 □ X26中子A退停 						
 □ X07座台后停 □ X30中子B进停 □ X31中子B退停 □ X32中子C进停 □ X33中子C退停 □ X34绞牙计数A □ X35绞牙计数B □ X36润滑油面低 □ X37润滑压力低 	 X40储压器下限 X41储压器上限 X42安全门开止 X42安全门开止 X43射出保护罩 X44马达起动毕 X45液压油面低 X46滤油器过脏 X47备用 	 ↓ X27与达过致 ↓ X50编码器1A ↓ X51编码器1B ↓ X52编码器1Z ↓ X53编码器2A ↓ X54编码器2B ↓ X55编码器2Z ↓ X56编码器3A ↓ X57编码器3B 						
故障报警 输入 输出	按键指示AD检测	慢速开模						

输出点检测页							
 Y40锁模 Y41座进 Y42射出 Y43储料 Y44射退 Y45座退 ¥46开模 	提 按输入键可进模向前 行该输出点强动锁模 制动作 ● Y53% 模向后 ● Y54塑机开模完 ● Y55塑机托进完 ● Y56低压锁模	 Y60故障报警 Y61大泵 Y62中泵 Y63开模缓冲 Y64中子A进 Y65中子A退 Y66中子B进 					
□ Y47托模进	□ Y57高压锁模	□ Y67中子B退					
■ Y70氮气充压 □ Y71氮气放压 □ Y72公模吹气	 □ Y80安全门开 □ Y81安全门关 □ Y82喷离型剂 	□ Y90风车1 □ Y91风车2 □ Y92风车3					
□ Y73母模吹气 □ Y74中子C进	□ Y83储料背压 □ Y84小泵	□ Y93风车4 □ Y94风车5					
□ Y75中子C退 □ Y76绞牙进 □ Y77绞牙退	□ Y85备用1 □ Y86备用2 □ Y87备用3	□ Y95风车6 □ Y96风车7 □ Y97风车8					
故障报警 输入 输出	按键指示 AD检测	慢速开模					

PORCHESON®

ト 5

3. 按键/AD/DA检测指示页面

于诊断模式分别按 F4 、 F5

键,将分别进入按键/AD/DA检测指示页面,显示如下:

按键检测页							
 ●手动 □半自动 □电眼自动 □时间自动 □电热开/关 □马达开/关#1 □马达开/关#2 □预留 	 □手动开模 ●手动锁模 □手动射出 □手动射退 □手动托模退 □手动托模进 □手动座进 □手动座退 	 □手动储料 □自动清料 □公模吹气 □母模吹气 □手动润滑 □手动多次顶 □手动绞牙进 □手动绞牙退 					
□ 调模选择 □手动调模进 □手动调模进 □手动安全门开 □手动安全门关 □手动氮气充压 □手动氮气放压 □预留	 □ 手动中子A进 □ 手动中子A退 □ 手动中子B进 □ 手动中子B退 □ 手动中子C进 □ 手动中子C退 □ SW1 □ SW2 	 □ 紧急停止 □ 资料锁 ■ 预留 					
故障报警 输入 输出	按键指示AD检测	慢速开模					

AD/DA检测指示页								
 □ X60 AD锁模尺 □ X61 AD射出尺 □ X62 AD托模尺 □ X63 AD座台尺 □ X64 AD系统压 □ X65 AD锁模压 □ X66 AD射出压 □ X67 AD备用 	 K0 射咀温度 K1 一段温度 K2 二段温度 K3 三段温度 K4 四段温度 K5 五段温度 K6 六段温度 K7 七段温度 	 K8 八段温度 K9 九段温度 K10十段温度 K11十一段温度 K12油温 压力指示 流量指示 背压指示 						
 手动指示 半自动指示 电眼自动指示 时间自动指示 电热开/关指示 马达开#1指示 马达开#2指示 马达 #1 Y 	 马达 #1 Δ 储料指示 自动清料指示 调模指示 调模指示 T0 射咀加热 T1 一段加热 T2 二段加热 T3 三段加热 	 □ T4 四段加热 □ T5 五段加热 □ T6 六段加热 □ T7 七段加热 □ T7 七段加热 □ T9 九段加热 □ T10 十段加热 □ T11 十一加热 						
故障报警 输入 输出	按键指示 AD检测	慢速开模						

PORCHESON®

4.以上输出检测页提供讯号监测之用,当您想在手动,无任何动作的状态
 下检测输出阀的好坏,可将光标移到您想检测的该输出名称上,按输入
 键,则该输出阀便动作。同时画面上的实心方块代表有讯号输出。

★ 特别说明:

以上为标准 PS900AM 定义点内容。本说明书所有输入、输出点页面 如有改动,恕不另行通知,请以电脑显示检测页面为准。

ト7

第七章:补助功能

1. 用户登录页面

打开电源,旋动红色急停开关,电脑运行灯RUN灯亮,经过开机页面后,在屏幕上可看到以下的画面,此时控制系统已经正常工作:

用户登录	2005-12-29	20:25:58
▲用户登录 〒レ110-挾の 出る) १क	<u>@</u>
V	3.0)
用户名: 密码: 【 ▲ 确定】	🗶 取消	

未登录前的"闭锁"状态,以上的图标是不可用的,必须在正确登录后成"开锁"状态。系统管理员可以对用户进行配置,第一次使用时默认用户名:"LHM",密码:"8888". 注意:为避免他人无意修改这些设置,请在修改完毕后进行管理员注销。

2. 计算器页面

于补助功能模式按

F1

键,将进入计算器页面,此时画面显示如下:



功能参数设定说明

(1) 此页面提供用户方便计算,此页面仅提供通用符号计算功能。

۶O

3. 用户配置页面

于补助功能模式按

F2

键,将进入用户配置页面,此时画面显示如下:

用户名	密码	级别		编辑区
Lnm 张三	1234	操作员		ヨ前弦水: LIM 用白, 伴□
a	a	操作员		· 加···································
				出り: 場合
				₩XXXV: D#CFX
			~	
悉加田			1	

功能参数设定说明

(1)此功能是为了能够更好的管理本台机器而启用了用户配置功能页. 此操作原则:当某个系统管理员登陆了以后,就可以进行添加、修改用户,此用户可以是系统 管理员或者是操作员,同时需要删除用户时,可以选择后直接删除。 当某个操作员登陆了以后,也可以进行添加和修改用户,也可删除,但是用户仅限于操作员。 注意:自己登录以后不可以删除自己! 输出 Excel DOC1 除

用户配置

添 加

计算器

20:25:58

🍋 拼音

个性化选择

SPC查询

4. 备忘录页面 **F**3 键,将进入备忘录页面,此时画面显示如下: 于补助功能模式按 备忘录 2005-12-29 备忘录 登记日期: 2005-12-30 时间: 9:10:27 记录员:李四 记录内容: 压力,背压预调设定 压力/背压预调为压力/背压输出线性调整;由于各厂家油路整体设计及使 用比例阀比例 特性差异,除厂家特殊要求外,一般标准值为压力 0-800 mA, 输出阻抗为 10-20 Ω。 1324 字 数据打印 压力调整方法: 该页面参数出厂时均已调好,加用户所配之比例阀特性差异,无法达到正 常比例及线性比例时则可调整该页参数,首先将压力预调设为[使用]及设定 预调流量,再将预调栏设为[0N],例如50栏位50bar压力位置,此时压力表 会输出压力,若表上读值为45bar,则须增加该栏之参数,倒慢往上增加参数 ,直到压力表输出值为50bar。反复调整需要调整的每一栏参数,可使所设定 之0.140bar压力完全与油压表上之压力一一对应,调整好后,电 脑会自动进 行线性处理,并将处理结果作为之后正常之0/A比例输出值。

流量调整方法:

备忘录

◀上一条

日历

功能参数设定说明

(1) 备忘录可以提供给管理和基层操作人员方便地记录功能,可以记录管理层对基层操作人员的通 知,或者是某个操作人员对另一个操作人员的留言,此操作人员必须先登录以后才可以进行记 录,里面记录了登录人的姓名,以及记录的具体时间。 输出文件时:具有直接进行数据打印或者是以Excel的格式输出, 如果需要删除其中的某个记录可以直接选中按"删除"键将其删除。 要记录内容时,先按"添加'按钮,再根据需要选择自己善用的输入法。 要查看历史记录内容时,可以通过按"上一条"或"下一条"两个浏览键浏览。

下一条 >

闹钟



5. 日历页面

于补助功能模式按

F4

键,将进入日历页面,此时画面显示如下:

H	历							200	5-12-29	20:25:58
		公历:2 农历:2 干支:7	005年12) 1零零五年 5酉(鸡)年	月30日 星 ∓十一月3 戊子月戊	期五 三十 :子日			1		
		2005	- 1	✓ 1	- 显	公历 显	农历	显今天)	
				200	5年]	12月				
		星期日	星期一	星期二	星期三	星期四	星期五	星期六		
		27 廿六	28 廿七	29 廿八	30 廿九	1 十一月	2 初二	3 初三		
		4 初四	5 初五	6 初六	7 大雪	8 初八	9 初九	10 初十		
		11	12 +=	13 十三	14 十四	15 十五	16 十六	17 十七		
		18 十八	19 十九	20 二十	21 廿一	22 冬至	23 廿三	24 廿四		
		25 廿五	26 廿六	27 廿七	28 廿八	29 廿九	30 三十	31 十二月		
		1 初二	2 初三	3 初四	4 初五	5 小寒	6 初七	7 初八		
计算器	器用户画	置	备忘录	日月	6	闹 钟	SPC查	询 个性	主化选择	

6. 闹钟页面

于补助功能模式按 F5 键,将进入闹钟页面,此时画面显示如下:

闹钟		2005-12-29	20:25:58
	提醒时间 2005年 ▼ 12月 ▼ 30日 ▼ 10点 ▼ 20分 ▼ 添加	● 公历提醒○ 农历提醒	
	提醒方式 ● 音乐提醒 ● 程序提醒 ● 喇叭提醒 ● 录音提醒 ● 喇叭提醒 ● 录音提醒 ○ 喇叭提醒 ● 录音提醒 ○ 喇叭提醒 ● 录音提醒		
计管规	2005年12月30日10点03分音乐+更换液压油 2006年03月26日10点05分音乐+保养机绞 删除	SPC查询 个性化选择	

功能参数设定说明

(1) 闹钟的使用:

1.设置"提醒时间",选择"公历提醒"或者"农历提醒",接着继续设置年月日以及时分等,

2.设置提醒方式:先选择哪一种提醒方式,音乐提醒、程序提醒、喇叭提醒、录音提醒等,然后再 通过浏览按钮选择其中的一个。

3.提醒列表的框内,排列了所有设置闹钟的详细的内容,同时可以删除自己不需要的那一条内容。 闹钟提醒可以根据需要N次。

52

7. SPC查询页面

于补助功能模式按

F6

键,将进入SPC查询页面,此时画面显示如下:

SPC查询 2005-12-29 20:25:58													
查询方式:时间[开模] 【 模糊查询: 〇 颗行												执行	
查	询	条件	-: >=		100	.05	AND	<-	-	120.	.99	C	执行
SPC查询结果浏览2006-1-16 08:28:59 良品													
产品	品号		时	间 (利	⊳)		保 压	结	束位置	(mm)	最高速	度度	
杉	莫	开 模	锁模	射 出	储料	周期	切换	保压	储料	开 模	射 出	RPM	
999	999	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	159	
999	999	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	159	
999	999	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	159	
999	999	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	159	
999	999	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	159	
999	999	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	159	
999	999	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	159	
999	999	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	159	
999	999	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	159	
999	999	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	159	
999	999	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	159	
999	999	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	159	
999	999	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	159	₩
999	999	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	159	
999	999	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	999.99	159	V
399	999	333.33	339.33	999.99	999.99	1999.99	999.99	999.99	333.39	999.99	333.33	199	
计算	算器	用	户配置	备忘	录	日历	闹	钟	SPC查讨	1 个性	主化选择		

功能参数设定说明

(1) SPC查询的使用:查询方式的下拉菜单里有:时间[开模]、时间[锁模]、时间[射出]、时间[储料]、时间[周期]、保压切换、结束位置[保压]、结束位置[储料]、结束位置[开模]、结束位置[射出],选择其中的一个位置进行查询。 查询条件:在设置时,必须要同时满足前后两个条件的前提下,才开始查询。 条件有:大于等于、大于、小于等于、小于、等于、不等于,

8. 个性化选择页面

于补助功能模式按

|--|

键,将进入个性化选择页面,此时画面显示如下:

个性化	选择					2005-12-29	20:25:58
		字体	选择:	宋体	•		
		背景	颜色:				
		按钮	样式:	-	•		
计算器	用户配置	备忘录	日历	闹 钟	SPC查询	个性化选择	

功能参数设定说明

(1)根据个人的爱好选择个性化的显示窗口设置,可以选择个人喜欢的字体、背景颜色,按钮样式,操作方法:用户可以直接从右边的三角按钮弹出的下拉菜单里选择相应的选项。

わ ろ



DK118键盘安装尺寸图

りつ



EK118键盘安装尺寸图

67



开关电源盒外形尺寸及安装孔位图



主机外形尺寸及安装孔位图

PORCHESON[®]



PS820AM 输入输出接线图

60

PORCHESON

. .



PS900AM输入输出接线图

7∩

PORCHESON



马达电热接线图(仅供参考)

71



常用干扰抑制法 (仅供参考)