

时序控制系统说明书

一、 功能概述

1. 主要用于热流道模具电磁阀按不同时序工作，适合双色三色注塑机配套使用。
2. 可以控制 1-30 路电磁阀。
3. 面板采用 7 寸触摸屏，设有自动工作画面显示实时工况，参数设定画面修改设定各项参数。
4. 可以分别设定个每一路的多组间隔、工作时间。
5. 设有手动测试功能，可以分别开、关检查每一路。
6. 通过外部 1-2 个 24V 电压信号触发启动
7. 控制器设有故障信号输入、输出等多种信号供用户选择使用。

二、 面板图



前面板介绍

- 1、面板设有电源、电磁阀工作指示灯、设备电源开关。
- 2、触摸屏面板内显示当前时间和工作状态。

后面板介绍



- 1、输入触发启动信号可以有两个，直流 24V。
- 2、电磁阀输出控制接插件。
- 3、电源进线、空气开关。

三、设备运行、设定使用说明

- 1、运行显示画面，设备自动工作时，实时显示每一路的工作状态、时间。

		时序控制系统						日期 2012-04-13 15:47:09
								系统已运行 4 星期 5
停止 射出时间 0秒	工作组	1#	2#	3#	4#	5#	6#	
	状态	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	
	延时时间1	0秒	0秒	0秒	0秒	0秒	0秒	
	工作时间1	0秒	0秒	0秒	0秒	0秒	0秒	
	延时时间2	0秒	0秒	0秒	0秒	0秒	0秒	
	工作时间2	0秒	0秒	0秒	0秒	0秒	0秒	
手动 自动 设定		常州市雄华自动化设备有限公司 http://www.czqhauto.com						

2、手动试验画面，用于手动检查每一路电磁阀是否接线正确、运行正常。



手动操作

日期 2012-04-13 15:47:42

系统已运行 37 星期 5

设备输出状态

OFF
1# 阀

OFF
2# 阀

OFF
3# 阀

OFF
4# 阀

OFF
5# 阀

OFF
6# 阀

手动启动

OFF
1# 阀

OFF
2# 阀

OFF
3# 阀

OFF
4# 阀

OFF
5# 阀

OFF
6# 阀

手动 自动 设定

常州市雄华自动化设备有限公司

<http://www.czqhauto.com>

3、设定画面，可分别对每一路得工作时间、延时时间 进行设定。



参数设置

日期 2012-04-13 15:48:20

系统已运行 75 星期 5

	工作组	延时1	工作1	延时2	工作2
	1# 阀	0秒	0秒	0秒	0秒
	2# 阀	0秒	0秒	0秒	0秒
	3# 阀	0秒	0秒	0秒	0秒
	4# 阀	0秒	0秒	0秒	0秒
	5# 阀	0秒	0秒	0秒	0秒
	6# 阀	0秒	0秒	0秒	0秒

手动 自动 设定

常州市雄华自动化设备有限公司

<http://www.czqhauto.com>

电话: 0519-86960058/86968907/86998907 传真:0519-86968907-832

- 3 -

	参数设置					日期 2012-04-13 15:49:11 系统已运行 7 星期 5	
	工作组	延时1	工作1	延时2	工作2		

数值型:

0秒

1	2	3	4	5	.	<-	确定
6	7	8	9	0	--	CE	取消

手动 自动 设定

常州市雄华自动化设备有限公司
<http://www.czqhauto.com>

四、控制器输入输出信号特性一览表

项目	输入		输出
	触发信号	电源	电磁阀
电源规格 额定电压/频率		AC220V (±10%) 50Hz/60Hz 200ms 以内的瞬间断电, 机器继续运行	
输入电源保护		(5Φ×20mm 玻璃管保险丝) 250V/2A	250V/1A
输入输出信号电压	—		DC24V±10%
输入输出信号电流	10mA/DC24V		1A
输入输出应答时间	200ms		200ms
输入输出信号形式	直流电压信号 输入		晶体管输出
输入输出点数	2 点		6 点