

# 塑机配件900吸料机电子板

产品名称	塑机配件900吸料机电子板
公司名称	中山市精港电器有限公司
价格	.00/个
规格参数	是否提供加工定制:是 品牌:CKG 型号:900吸料机电子板
公司地址	中山市东凤镇兴华中路
联系电话	13824763962 13928123882

## 产品详情

是否提供加工定制	是	品牌	CKG
型号	900吸料机电子板	适用范围	一拖二模式

### 一、概述及特点

吸料机控制器由微电脑控制具有智能报警、自动记忆等优点，广泛应用于各行业的吸料设备当中。

### 二.主要特点

可选择一拖二模式或一拖一模式具有断电自动记忆功能.

按键设定模式和定时值.发光二极管和led数显作指示. 缺料、过载智能报警.

### 三、主要技术指标

1.环境湿度： 85%rh. 5.绝缘电阻： > 100m .

2.触点负载： ac 250v3a电阻性负载.6.绝缘强度： ac1500v 1min.

3.环境温度： 0 ~ + 50 .7.工件寿命：机械寿命(一百万次以上)

4.电源电压： 2 4 v 50 / 60 hz ± 5%. 电气寿命(额定负载内十万次).

四、参数设置：（在关机状态下：两个数码管的中间画来回交替闪烁）

1、模式设定方法：

在关机状态下：按一下“开/关机键”，则a桶吸料指示灯亮绿灯，此时，则进入a桶吸料的待机状态。

此时再按一下“开/关机键”，则a、b两桶吸料指示灯同时亮绿灯，此时，则进入a、b两桶吸料的待机状态。

此时再按一下“开/关机键”，则b桶吸料指示灯亮绿灯，此时则进入b桶吸料的待机状态。

此时再按一下“开/关机键”则回到关机状态。

## 2、吸料时间设定方法：

在关机状态下：按一下“set键”，则a桶吸料指示灯亮红灯，此时则进入a桶吸料时间的设定状态，此时可以通过“向上键、向下键”来修改a桶的吸料时间，并在数显上显示出来。

此时再按一下“set键”，则b桶吸料指示灯亮红灯，此时则进入b桶吸料时间的设定状态，此时可以通过“向上键、向下键”来修改b桶的吸料时间，并在数显上显示出来。

此时再按一下“set键”，则阀门指示灯亮红灯，此时则进入阀门吸合时间的设定状态，此时可以通过“向上键、向下键”来修改阀门的吸合时间，并在数显上显示出来。

此时再按一下“set键”则重新回到a桶吸料时间的设定状态。如此循环。

在吸料时间设定状态下：按一下“开/关机键”则回到关机状态。

## 二、故障处理：

### 1、过载：

当检测到过载故障（开关接通）时，过载故障指示灯闪烁亮红灯，数显上以秒闪方式显示出“a3”字样，并且报警继电器同时作通断输出，此时系统暂停。

故障消除，系统重新吸料。

### 2、缺料：

当吸料时间运行完成后，开始检测30s，若30s内落料检测开关都没有通断信号，则输出缺料报警：此时缺料故障指示灯以秒闪方式闪亮红灯、当前缺料的料桶吸料指示灯以秒闪方式闪亮红灯、数显上以秒闪方

式显示出当前缺料的料桶所对应的字样：“a1”、“a2”。并且报警继电器同时作通断输出。直至落料检测开关有信号为止。

### 三、工作原理：

#### 、上电：

初始上电时为关机状态。此时只有两个数码管的中间画来回交替闪烁

注：掉电时，当前系统是什么状态，下次上电时就回到什么状态。

#### 、a桶吸料：

在关机状态下：按一下“开/关机键”选择a桶，则a桶吸料指示灯亮绿灯，此时若a微动开关断开则为满料状态，满料指示灯亮绿灯（此为吸料待机状态），系统暂停。若a微动开关接通则为缺料状态，此时满料指示灯熄灭，系统进入吸料确认状态、延时3s，并在数显上以秒闪方式显示出当前料桶吸料确认延时所对应的字样：“h1”。延时完3s后。

正式进入吸料状态，并在数显上以倒计时方式显示出当前料桶吸料时间，a桶吸料指示灯以秒闪方式闪亮绿灯，吸料指示灯全亮绿灯，吸料继电器吸合输出，a桶继电器吸合输出，阀门指示灯全亮绿灯，阀门继电器吸合输出并延时（阀门吸合时间），当阀门吸合延时时间到达后，阀门指示灯熄灭，阀门继电器立即断开。

当吸料延时时间到达后，a桶吸料指示灯全亮绿灯，a桶继电器立即断开，吸料指示灯熄灭，吸料继电器立即断开。

系统进入落料检测延时状态（延时30s），此时若a微动开关为接通状态，则在数显上以秒闪方式显示出当前料桶所对应的字样：“l1”。

若30s内微动开关都是接通状态，则输出缺料报警，缺料故障指示灯以秒闪方式亮红灯，a桶吸料指示灯以秒闪方式亮红灯，并在数显上以秒闪方式显示出当前缺料的料桶所对应的字样：“a1”。

#### 、b桶吸料

按一下“开/关机键”，选择b桶吸料，则b桶吸料指示灯亮绿灯，此时若b微动开关断开则为满料状态，满料指示灯亮绿灯（此为吸料待机状态），系统暂停。若a微动开关接通则为缺料状态，此时满料指示灯熄灭，系统进入吸料确认状态、延时3s，并在数显上以秒闪方式显示出当前料桶吸料确认延时所对应的字样：“h2”。延时完3s后。

正式进入吸料状态，并在数显上以倒计时方式显示出当前料桶吸料时间，b桶吸料指示灯以秒闪方式闪亮绿灯，吸料指示灯全亮绿灯，吸料继电器吸合输出，b桶继电器吸合输出，阀门指示灯全亮绿灯，阀门继电器吸合输出并延时（阀门吸合时间），当阀门吸合延时时间到达后，阀门指示灯熄灭，阀门继电器立即断开。

当吸料延时时间到达后，b桶吸料指示灯全亮绿灯，b桶继电器立即断开，吸料指示灯熄灭，吸料继电器立即断开。

系统进入落料检测延时状态（延时30s），此时若b微动开关为接通状态，则在数显上以秒闪方式显示出当前料桶所对应的字样：“l2”。

若30s内微动开关都是接通状态，则输出缺料报警，缺料故障指示灯以秒闪方式亮红灯，b桶吸料指示灯

以秒闪方式亮红灯，并在数显上以秒闪方式显示出当前缺料的料桶所对应的字样：“a2”。

、a、b桶同时工作：

处理方法同上述一样，只是当一开时a、b同时有信号时，则先吸b桶，之后就排队方式来处理，誰先有信号时，誰先吸。