

1. Utilisation, opération

1.1 Panneau de contrôle(SCM)

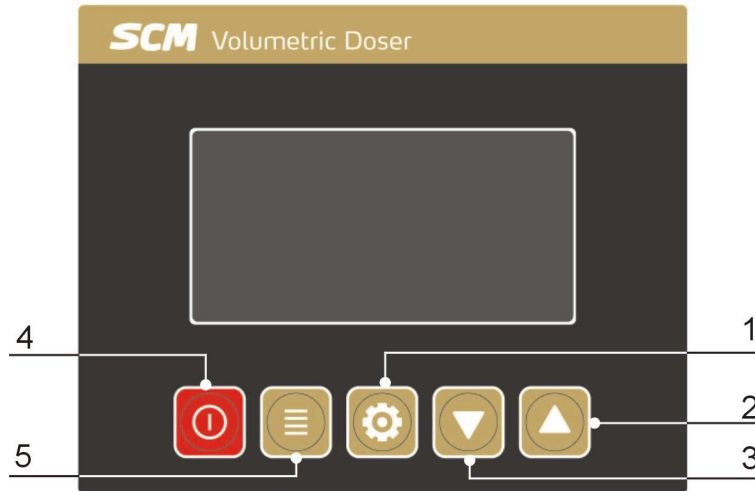



Figure 4-1: Schéma du panneau de contrôle(SCM)

- | | |
|----------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Touche de réglage | 2. Touche de réglage vers le haut |
| 3. Touche de réglage vers le bas | 4. Commutateur de fonctionnement |
| 5. Touche de menu | |

Sélection de la langue chinoise ou anglaise: Après la mise sous tension,

appuyez sur la touche de réglage  pendant 3 secondes pour commuter entre le chinois et l'anglais.

1.2 Démarrage et atteint

- 1) Vérifiez si la source de courant est ouverte.
- 2) Allumez l'interrupteur situé à l'arrière du boîtier de commande.
- 3) Appuyez sur le commutateur de fonctionnement du panneau et la lampe de témoin de fonctionnement s'allume.
- 4) Une fois le réglage du doseur volumétrique terminé, lorsque la machine d'injection(extrudeuse) commence à fonctionner et que le signal entre dans le doseur volumétrique, le doseur volumétrique fonctionne automatiquement.
- 5) La procédure d'arrêt est inversée.

1.3 Mode de fonctionnement

Trois états de la machine



Trois états de la lampe de témoin de la machine:

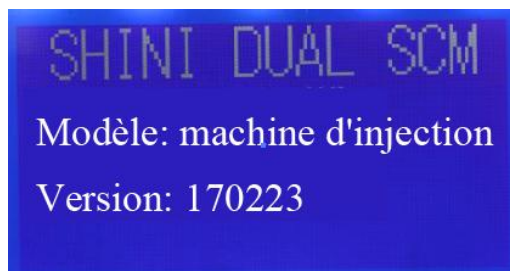
Jaune: attente

Vert: en fonctionnement

Rouge: alarme

1.3.1 Réglage du mode de fonctionnement de la machine d'injection

Selon le schéma de circuit (J1 est court-circuitée au pieds 1-2 sur la carte de circuit), lorsque le mode de câblage est celui de fonctionnement de la machine d'injection (accepter le signal de colle 24VDC de la machine de moulage par injection), après la mise sous tension de la machine, il indique que la machine est en mode de fonctionnement.

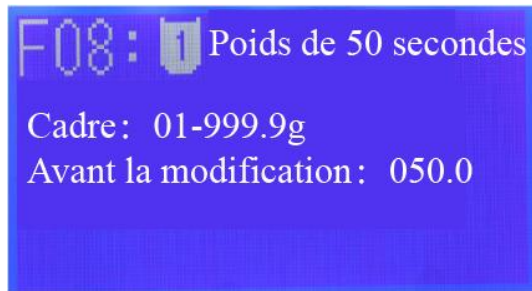



1.3.1.1 Paramètres à définir en mode injection

1. Étapes de réglage du poids de sortie en 50 secondes:

- 1) Appuyez sur la touche du menu , sélectionnez jusqu'à l'interface de

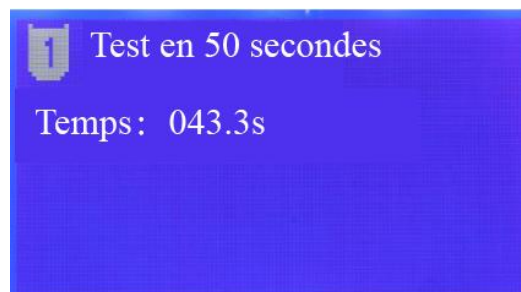
sortie de poids en 50 seconde de la vis N°1 comme suivante




- 2) Appuyez sans arrêt sur la touche de réglage  pendant 5 secondes pour le remplissage de la vis N°1;




- 3) Appuyez sur la touche du menu  pour remplir la vis N°1.
- 4) Appuyez sur la touche de réglage  pour entrer dans l'interface du test de sortie en 50 secondes de la vis N°1.




- 5) Appuyez sur la touche du menu , entrez dans le test de poids de sortie de 50 secondes de la vis N°1, après que le chronométrage de 50 secondes a été effectué, entrez dans l'interface d'entrée de poids de 50

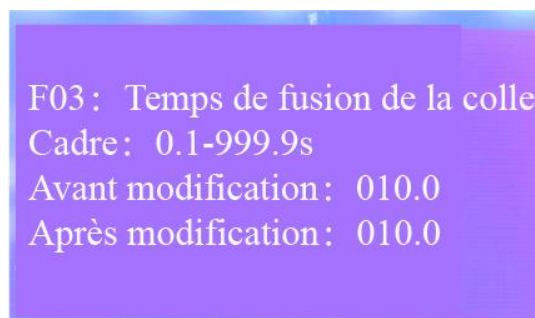
secondes de la vis N°1. Entrez le poids du doseur volumétrique sorti de la vis de 50 secondes dans la valeur correspondante modifiée. Le réglage par défaut est de 50.







- 6) Appuyez sur la touche du menu , sauvegardez le réglage et quittez. Remarque: le réglage de sortie de 50 secondes de la vis N°2 du doseur volumétrique bicolore est le même que celui de la vis N°1.


2. Réglage du temps de dosage de la machine d'injection

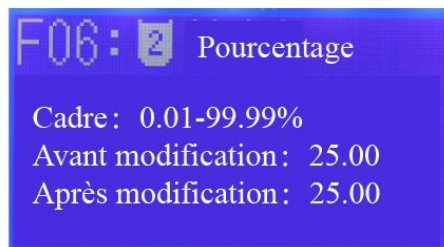
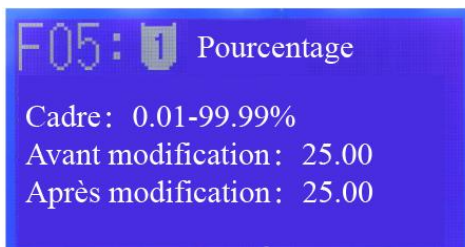
- 1) Appuyez sur la touche du menu , sélectionnez jusqu'à l'interface du réglage du temps de dosage.






- 2) Appuyez sur la touche de réglage  pour déplacer les chiffres, utilisez  et  pour modifier la taille des chiffres. Définissez le temps de dosage. Le réglage par défaut est de 10 secondes.
- 3) Appuyez sur la touche du menu , sauvegardez le réglage et quittez.

3. Réglage de la proportion du lot maître couleur


- 1) Appuyez sur la touche du menu , sélectionnez jusqu'à l'interface de réglage de la pourcentage de la vis N°1 et N°2 comme suit:

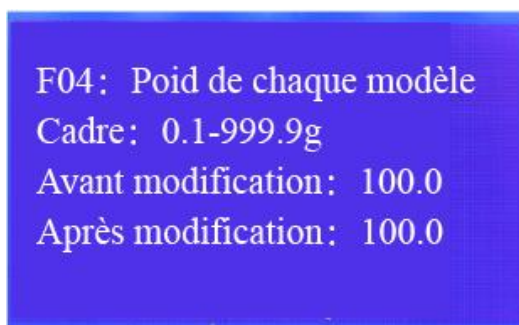


- 2) Appuyez sur la touche de réglage  pour déplacer les chiffres, utilisez  et  pour modifier la taille des chiffres. Régler la proportion de la vis N°1 et du matériau de vis N°2. La proportion de réglage de la vis N°1 est de 2% et lorsqu'il est bicolore, et celle de réglage de la vis N°2 est de 3%.

- 3) Appuyez sur la touche du menu , sauvegardez le réglage et quittez.

4. Réglage du poids de chaque modèle

Appuyez sur la touche du menu , sélectionnez jusqu'à l'interface du poids de chaque modèle comme suit, et entrez selon le poids actuel de la machine de moulage par injection, le réglage par défaut est de 100g.



Après les réglages précédants, allumez l'interrupteur de fonctionnement .

et la machine ajoutera les lots maîtres couleurs ou les additifs à l'heure régulière avec le signal de dosage de la machine de moulage par injection.

1.3.2 Mode de fonctionnement de la machine d'extrusion

Selon le schéma de circuit (J1 est court-circuitée au pieds 2-3 sur la carte de circuit), lorsque le mode de câblage est le mode de fonctionnement de la machine d'extrusion (accepter le signal 0~10V de la machine d'extrusion), la machine est en fonctionnement de la la machine d'extrusion après la mise sous tension.



1.3.2.1 Les paramètres à définir en mode de machine d'extrusion


1. Étape du réglage du poids de sortie de 50 secondes:

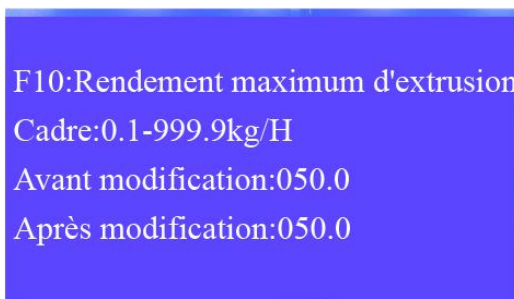
Les étapes de réglage est la même que celles de réglage de la machine d'injection.

2. Réglage de proportion du lot maître couleur:

Les étapes de réglage est la même que celles de réglage de la machine d'injection.


3. Réglage du rendement maximum de la machine d'extrusion:

- 1) Appuyez sur la touche du menu , sélectionnez jusqu'à l'interface du réglage du rendement maximum de la machine d'extrusion suivante:



Définissez le rendement maximum par heure de la machine d'extrusion. Le réglage par défaut est de 50Kg/H.

- 4) Appuyez sur la touche du menu , sauvegardez le réglage et quittez.


Après le réglage précédant, allumez l'interrupteur de fonctionnement , la machine ajoutera proportionnellement les lots maîtres couleurs ou les additifs en suivant le signal de fonctionnement de la machine d'extrusion (0~10V).

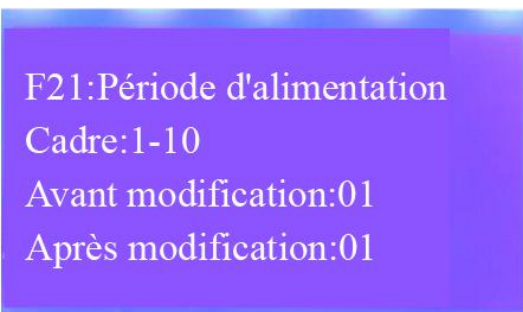
1.3.3 Autres fonctions particulières

1. Méthode de micro-dosage (applicable uniquement au mode machine de moulage par injection)

Fonction: Cette fonction peut être utilisée lorsque le poids du lot maître couleur à ajouter par modèle est faible (moins de 0,5g). La période d'alimentation est définie sur 2, ce qui signifie que le lot maître couleur suivant est accumulé chaque fois que le signal de la machine de moulage par injection est reçu deux fois. Et ainsi de suite.

Étapes de réglage: Réglez la valeur de sortie de 50 secondes, la proportion du lot maître couleur, le poids de chaque modèle et le temps de dosage selon le mode de fonctionnement de la machine d'injection, appuyez sur la

touche de menu  pour sélectionner jusqu'à l'interface de la période d'alimentation, puis modifiez cette période d'alimentation, cela complète le réglage. Le réglage par défaut est de 1.



F21:Période d'alimentation
Cadre:1-10
Avant modification:01
Après modification:01

2. Mode de compensation de couleur

Fonction: Lorsqu'on ajoute un matériau recyclé en utilisant la vis N°2, une certaine proportion de lot maître couleur peut être ajoutée au matériau recyclé séparément. La quantité totale des lots maîtres couleurs ajoutée par la vis correspondra à la somme des lots maîtres couleurs à ajouter aux lots maîtres couleurs originaux et au matériau recyclé. Le réglage par défaut est de 0.



3. Mode de commutateur de niveau optionnel de la vis N°2

Fonction: Lorsque de la sélection de l'interrupteur de niveau pour le godet de la vis N°2, pendant le fonctionnement, si le godet de la vis N°2 détecte le bas niveau de matériel, la vis N°2 arrête la mesure, et le matériau recyclé manquant est automatiquement complété proportionnellement par les lots maîtres couleurs et des matières premières.

1.3.4 Autres fonctions de paramètres

1. Type de contrôle (0 à 3 en option, applicable au mode de la machine à injection, la valeur par défaut est de 0):

0---Signal externe & temps de réglage.

1---Signal externe: Lorsque le doseur volumétrique fonctionne, le signal est déterminé par le signal externe.

2---Temps de dosage: Lorsque le doseur volumétrique fonctionne, le signal est déterminé par le signal de temps de dosage réglé.

3---Signal externe: Lorsque le doseur volumétrique fonctionne, le signal est déterminé par le dernier moule recevant le signal de temps de dosage.

Lorsqu'il est réglé en 0, c'est-à-dire, le temps d'alimentation de la vis du doseur volumétrique est déterminé par le signal externe et le temps de dosage

défini pendant une plus courte période. Par exemple, lorsque le signal de fonctionnement de la presse à injecter est terminé et que le temps de dosage défini par le doseur volumétrique n'est pas terminé, la vis du doseur volumétrique arrêtera l'alimentation; lorsque la presse à injecter n'est pas terminée mais le temps de dosage défini par le doseur volumétrique est terminé, la vis du doseur volumétrique arrêtera également l'alimentation.

Lorsqu'il est réglé comme 1, la vis du doseur volumétrique arrêtera l'alimentation uniquement lorsque le signal externe est déconnecté.

Lorsqu'il est réglé comme 2, la vis du doseur volumétrique arrêtera l'alimentation uniquement lorsque le temps de dosage est terminé.

Lorsqu'il est réglé comme 3, on utilise le dernier délai de dosage lu pour entraîner la vis.

F22: Type de contrôle
Cadre: 0-3
Avant modification: 0
Après modification: 0

2. Réglage de l'alarme de panne du moteur:

F23: Panne du moteur 1
Cadre: Hor L
Avant modification: L
Après modification: L

Remarque: Mode alarme du moteur de mesure: L: alarme de niveau, H: alarme de haut niveau.

Le moteur utilisé par l'entreprise est une alarme de bas niveau et le réglage par défaut est de L.



3. Réglage de la communication avec l'ordinateur hôte

SHINI DUAL SCM

Modèle: machine d'injection

Version: 170223

Après avoir entré dans l'écran de démarrage comme indiqué ci-dessus,

appuyez simultanément sur  et  pendant 3 secondes pour entrer les paramètres de communication associés. Lorsque vous communiquez avec l'ordinateur hôte, il faut définir les paramètres de communication suivants:

F26: Numéro de la station

Cadre: 1-99

Avant modification: 01

Après modification: 0

F27: Ratio de baud

Cadre: 0-3

Avant modification: 1

Après modification: 1

F28: Contrôle parité

Cadre: 0-2

Avant modification: 2

Après modification: 2

F29: Bit d'arrêt

Cadre: 1-2

Avant modification: 1

Après modification: 1

F26: Numéro de la station	1~99
F27: Ratio de baud	0: 4800 1: 9600 2: 19200 3: 38400
F28: Contrôle de parité	0: No 1: Even

	2: Odd
F29: Bit d'arrêt	1: 1bit 2: 2bit

4. Valeur de sortie du moteur de mesure

F25: Valeur de sortie du moteur
 Cadre: 1-2
 Avant modification: 2
 Après modification: 2

Remarque: La valeur de sortie du moteur de mesure est réglée sur 1 en monochrome, et celle en bicolores est réglée sur 2.

1.4 Changement de vis

- 1) Coupez l'alimentation électrique, desserrez la boucle à ressort du godet, retirez la trémie avec la vis, tournez la pièce de fixation de la vis, desserrez la vis, tirez et remplacez la vis, lorsqu'on remplace la vis, il faut également remplacer le manchon à vis (les vis de différents diamètres ont des différents manchons à vis).
- 2) Assemblez dans l'ordre inverse.

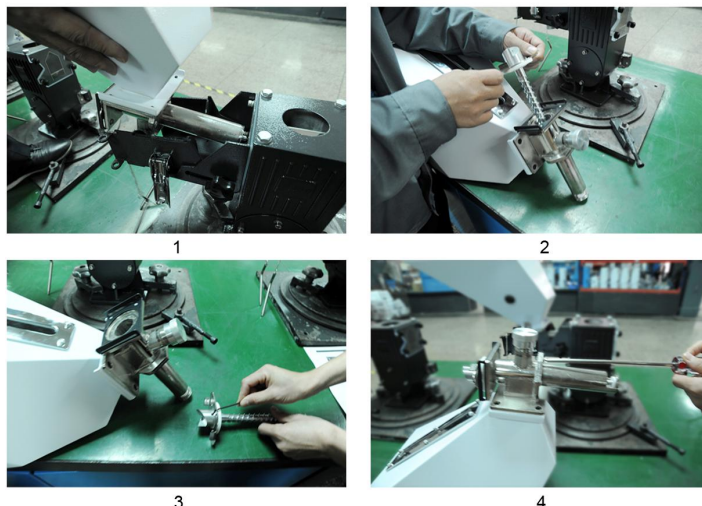


Figure 4-2: Schéma du changement de vis