

STM-W-D

双段水式模具控温机

日期：2022 年 06 月

版本：Ver.G(中文版)



目录

1. 概述	6
1.1 编码原则	7
1.2 本机特点	7
1.3 选装件	7
1.4 泵曲线图	9
1.5 模温机选型参考公式.....	9
1.6 安全规则	10
1.6.1 安全标识	10
1.6.2 标签说明	10
1.6.3 操作注意事项	12
1.7 免责声明	13
2. 结构特征与工作原理	14
2.1 功能描述	14
2.1.1 工作原理	14
3. 安装、调试	15
3.1 确保安装空间	15
3.2 管路的连接.....	16
3.3 电源连接	17
3.4 选装件安装.....	17
3.4.1 选装水流分布器安装步骤(脱蜡水流分布器).....	17
3.4.2 选装水流分布器安装步骤(焊接水流分布器).....	18
3.4.3 选装气吹排水装置安装及操作步骤.....	18
3.4.4 选装手动气吹排水安装及操作步骤.....	20
4. 使用、操作	21
4.1 开机.....	21
4.2 主界面	21
4.2.1 待机画面	21
4.2.2 运行画面	22
4.3 开机与关机.....	23
4.3.1 开机步骤	23
4.3.2 关机步骤	24

4.4	当前故障查询画面	25
4.5	查询画面	26
4.5.1	数据查询	26
4.5.2	历史故障查询	28
4.5.3	输出查询	28
4.5.4	输入查询	28
4.5.5	控制器版本号查询	29
4.5.6	曲线查询	29
4.6	密码管理	31
4.6.1	登录	31
4.6.2	密码修改	31
4.7	设置画面	32
4.7.1	用户参数设置	32
4.7.2	动作设定	33
4.7.3	时钟定时	33
4.7.4	系统设置	35
4.7.5	数据下载	35
4.7.6	工程设置	37
4.8	控制器异常列表	42
5.	故障排除	46
6.	维修与保养	48
6.1	打开机器	48
6.2	Y型滤水阀	49
6.3	电磁阀	50
6.4	电热管	50
6.5	旁通球阀	51
6.1	维修保养记录表	51
6.1.1	机器资料	52
6.1.2	安装检查	52
6.1.3	日检	52
6.1.4	周检	52
6.1.5	三月检	52
6.1.6	半年检	52

6.1.7 年检	52
6.1.8 三年检	53

表格索引

表 4-1: 待机画面图标按键说明表	22
图 4-3: 运行画面	22
表 4-4: 各水式模温机补水时间表	24
图 4-6: 当前故障画面	25
表 4-5: 当前故障按键说明表	25

图片索引

图 1-1: 双段水式模具控温机 STM-W-D	6
图 1-2: 泵曲线图	9
图 2-1: 工作原理图 (直接冷却)	14
图 3-1: 机器安装位置图	15
图 4-1: 开机画面	21
图 4-2: 待机主画面	21
图 4-3: 运行画面	22
图 4-4: 主电源开关	23
图 4-5: 运行画面	23
图 4-6: 当前故障画面	25
图 4-7: 历史故障查询画面	26
图 4-8: 用户设置画面	26
图 4-9: 数据查询画面	27
图 4-10: 历史故障查询画面	28
图 4-11: 输出查询画面	28
图 4-12: 输入查询画面	29
图 4-13: 版本号查询画面	29
图 4-14: 曲线查询画面	30
图 4-15: 修改用户密码画面	31

图 4-16: 用户设置画面	32
图 4-17: 用户参数设置画面	32
图 4-18: 动作设定画面	33
图 4-19: 时钟定时设置画面	33
图 4-20: 主画面	34
图 4-21: 设置定时开关机	34
图 4-22: 定时查询和修改画面	35
图 4-23: 系统设置画面	35
图 4-24: 数据下载画面	36
图 4-25: 温度数据下载画面	36
图 4-26: 报警记录下载画面	37
图 4-27: 工程设置画面	37
图 4-28: 工程参数设置画面	38
图 6-1: 打开机器一	49
图 6-2: 打开机器二	49
图 6-3: 打开机器三	49
图 6-4: Y型滤水阀	50
图 6-5: 电磁阀	50
图 6-6: 电热管一	51
图 6-7: 电热管二	51
图 6-8: 旁通球阀	51

1. 概述



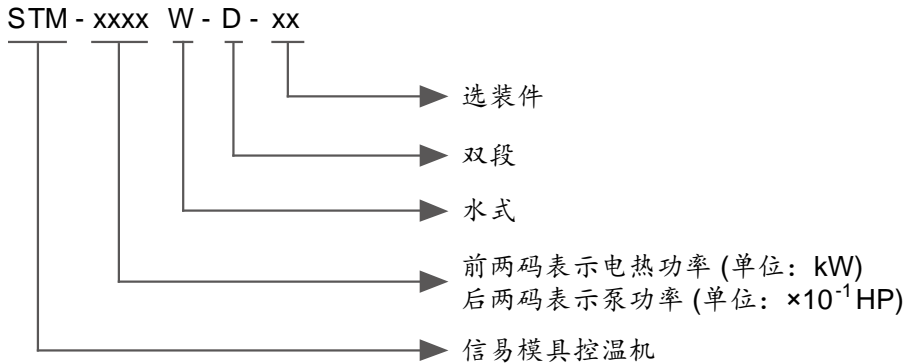
安装和使用本机前应仔细阅读使用说明书，以免造成人身事故或机器损坏。

STM-W-D 系列水式模具控温机主要应用于模具的加热与恒温。此外，尚可适用于其它有相同需求的领域。模温机以模具回水直接冷却（标准型）/ 间接冷却（高温型）的方式，再由泵加压经过电热管高温加热后送到模具，来达到加热与恒温要求，可确保稳定的温度控制。



图 1-1：双段水式模具控温机 STM-W-D

1.1 编码原则



1.2 本机特点

- 采用 SSR 固态加热输出，最高使用温度 120°C，控温精度可达 $\pm 0.5^\circ\text{C}$
- 采用立式结构，占地空间小
- 控制器采用 7 寸触摸显示屏，双段独立显示，操作方便
- 采用高效率水循环泵
- 内置多种安全显示和警报装置，如逆相保护、泵过载保护、超温保护、高低压保护
- 具有开机排气、自动补水、自动排气功能
- 直接冷却，冷却效果佳，自动直接补水装置，可快速降温至设定温度
- 配置 RS485 通讯接口，可与主机通讯实现集中监控

1.3 选装件

- 可选装回水温度显示，机型后加注“TS”
- 选装自动气吹排水，机型后加注“A”
- 选装手动气吹排水，机型后加注“MA”

所有的机器维修工作应由专业的维修人员来完成，该书说明适用于现场操作者及维修人员使用，第 6 章直接针对维修人员，其它章节适于操作者。

为了避免对机器的损害和对人的伤害，非经信易公司授权，任何人不得对机器的内部作任何修改，否则本公司将不履行承诺。

我公司具有良好的售后服务，在您使用过程中，如有问题需解决，请与我公司或经销商联系。

服务热线：

+886 (0)2 2680 9119 (台湾)

+86 (0)769 8331 3588 (华南)

+86 (0)573 8522 5288 (华东)

+86 (0)23 6431 0898 (华西)

400 831 6361(仅限中国大陆电话拨打)

800 999 3222 (中国大陆座机拨打)

1.4 泵曲线图

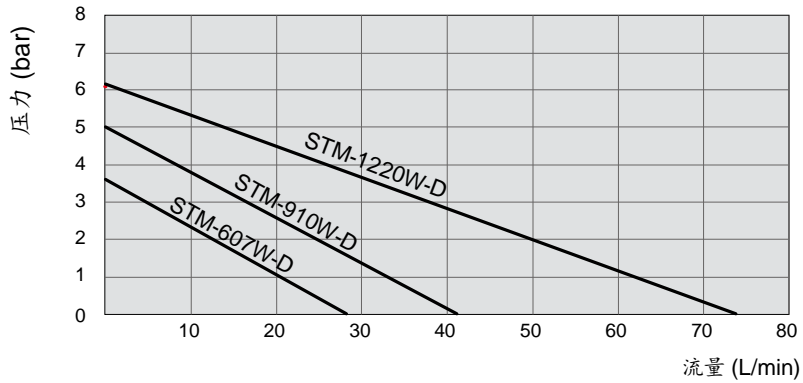


图 1-2: 泵曲线图

1.5 模温机选型参考公式

电热(kW)=模具重量(kg)×模具比热(kcal/kg°C)×模环温差(°C)×安全系数/加热时间
/860

注: 安全系数可以在 1.3~1.5 之间选取

流量(L/min)=电热功率(kw)×860/[热媒比热(kcal/kg°C)×热媒密度(kg/L)×进出温差
(°C)×时间(60)]

注: 水比热=1kcal/kg°C

热媒油比热=0.49kcal/kg°C

水密度=1kg/L

热媒油密度=0.842kg/L

1.6 安全规则

依照本说明书上的安全规则，避免造成人身伤害及机器损坏。

1.6.1 安全标识



危险!

本机为高温高压设备，为了安全，禁止私自拆除外壳及电源开关。



警告!

操作系统必须由专业人士操作，禁止他人操作。

机器启动时，禁止穿戴可能会造成危险的手套或衣服。

停电等原因发生时，一定要将主电源关掉。

有静电时，为了防止因电源异常发生的事故，请停止系统的运转。

系统安装及移动时，一定要穿戴安全鞋和手套。

部件交换及维修时，禁止使用我公司以外的部件。



注意!

请不要以带水份之物件或手接触开关及操作，以免触电。

请不要在未了解机器的性能前使用机器。

请不要无意识中接触或冲击开关及感应器。

请保障宽敞的作业空间，除去妨碍操作的障碍物。

为了防止静电，地上不要留存溢出的油或水，保持干燥，留出通路。

机体不能受到强烈的震动或冲击。

不要私自揭去或弄脏安全图标。饮酒、服药、没有正常判断力的人禁止操作机器。



注意!

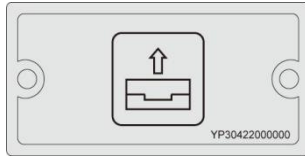
电控箱内所有安装电气元件的螺丝全部锁紧，无需定期检查!

1.6.2 标签说明

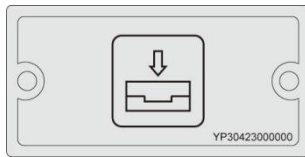
保養週期/Maintenance Schedule	
項目Item	週期CT
檢查管路接頭是否鬆動 Check whether the pipeline joints are under looseness.	每周 Weekly
清洗"Y"型過濾器 Clean the Y-type filter.	每周 Weekly
清洗電磁閥 Clean the solenoid valve.	每月 Monthly
檢查EGO靈敏性 Check the sensitivity of EGO.	每周 Weekly
檢查液位開關 Check the level switch.	三個月 Three months
檢查接觸器 Check the contactor.	三個月 Three months
清洗電熱管/冷卻器 Clean the process heater/cooler.	三個月 Three months
檢查指示燈、蜂鳴器動作是否正常 Check the indicator and buzzer	六個月 Six months
PCB板 Control board	3年換新 Renew every 3 years
無熔絲開關 No fuse breaker.	3年換新 Renew every 3 years
熱煤油 Thermal oils	≤120℃ 一年換新 Renew annually
	120℃~160℃ 六個月換新 Renew every six months
	>160℃ 三個月換新 Renew every three months

注：詳細操作方法，請參考產品說明書。
Note: Please refer to the Manual for detailed operations.
YP31115800800

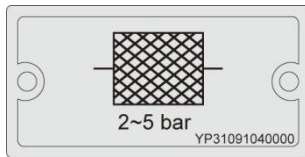
請按保養周期定期保養。



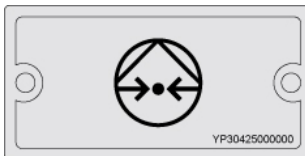
模具回：循環水/油從模具回來的連接口



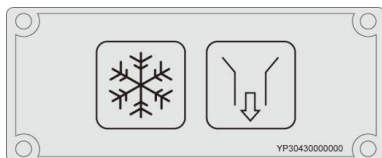
至模具：循環水/油去模具的連接口



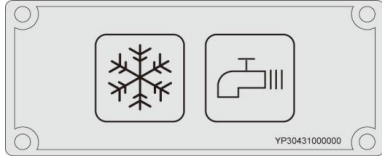
1. 為確保加熱溫度的穩定性，冷卻水壓力不得低於 2kgf/cm^2 ，但最高亦不得超過 5kgf/cm^2 。
2. 為確保本機的冷卻能力，請定期清理"Y"形冷卻水過濾器。



泵壓力表



出水口：機器排水出口



进水口：机器补水/冷却水进口

1.6.3 操作注意事项

- 1) 使用前，检查冷却水和媒介液是否为没有杂质的清水或符合水质标准的饮水。
 - ※ 水质不好时，容易因水垢等原因发生故障。
 - ※ 若水质不好，会使加热管断线、泵叶轮磨损、流量减少，从而导致温度不能上升。
- 2) 使用中如发现排水不畅或控温效果差，请立即清洗电磁阀或检查冷水出入口有无阻塞。
- 3) 机器运转时产生高温，所以运转时不要移动机器。
- 4) 修理时，必须冷却到 30℃ 以下操作。
- 5) 模温机装有泵过载装置：当过载时，泵及电热均会停止动作，此时检查泵过载的原因(缺相、管路阻塞、轴承损坏等)。一切正常后再将控制器内的泵过载信息复位，即可恢复工作。
- 6) 停机前先将温度冷却到 50℃ 以下，方可关闭泵，否则会影响泵使用寿命。
- 7) 为确保加热温度的稳定性，冷却水压力应为 2~5kg/cm²。
- 8) 如果使用温度在 100℃ 以下，可将压力开关设定值设为 1.5~2bar；如果使用温度设定在 100℃~120℃，则建议设定值为 2.8bar；压力开关参数出厂已设定，如遇冷却水压过低，请在规定参数范围内调整压力开关设定值来达到使用目的(但可能会影响到使用温度的限制或控温不稳定的现象)，但请勿随意更改，因此导致的机器故障，不做保修处理。
- 9) 如果使用温度在 100℃ 以上时，冷却水出口须用耐高温管连接。

1.7 免责声明

以下声明阐述了信易（包括其雇员、代理商、分销商）对任何购买或使用信易相关产品，包括选购件的购买者或用户所负责任之排除或限制。信易对以下原因导致的任何损失、费用、开支、索赔或损害，不负责任。

1. 在使用本产品之前，不仔细阅读或不遵从产品说明书，从而导致粗心或错误地安装、使用、保养等。
2. 超出合理控制的行为、事件或事故，包括但不限于人为恶意或故意破坏、损坏，或异常电压、不可抗力、暴乱、火灾、洪水、暴风雨、地震等自然灾害而产生或导致的产品无法正常运行。
3. 非本公司认可的维修人员对设备所进行的增加、修改、拆卸、运输或修理。
4. 使用非信易指定的消耗品或油品。

2. 结构特征与工作原理

2.1 功能描述

STM-W 系列水式模具控温机主要应用于模具的加热与恒温，此外，尚可适用于其它有类似需求的领域。该系列模温机以水为热媒介，使用成本低廉不会对生产环境有损坏，有利于保证生产车间的工作环境。由于水持续在高压密闭的管路中循环，因而即使水温大于 100°C ，仍处于液体形态使系统更加稳定。另外该系列机型配备了丰富的选装件及配件可满足不同的生产需求。

2.1.1 工作原理

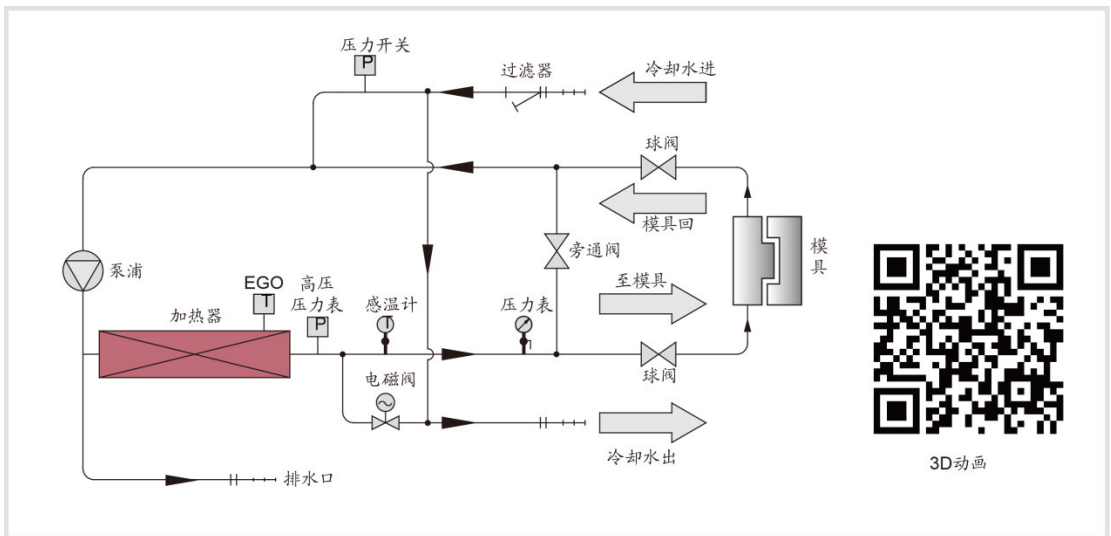


图 2-1: 工作原理图 (直接冷却)

从模具流回的高温水经过管路流入模温机内，经泵输送到加热器，通过加热后送至模具，如此循环。在此过程中，如果高温水温度过高，系统启动电磁阀，冷却水进入系统进行直接冷却、降低高温水的温度，从而实现恒温控制的目的。如果高温水的温度还是维持高温至 EGO (超温保护器) 的设定温度，系统启动高温报警并停机；当系统压力过高时(达到高压开关设定值时)，机器报警停机；冷却水压力达不到系统设定值，压力开关发出缺水的信号，系统启动低压报警并停机。

3. 安装、调试

3.1 确保安装空间

模温机安装时，确保充分的安装空间(机器的四周至少预留 500mm)，如下图所示。安装在狭窄空间时，不利于机器的运行及机器的检查和维修。不要坐在机器上面或者放东西。

机器的四周不可放置易燃易爆物品。



图 3-1: 机器安装位置图

3.2 管路的连接

1) 加热桶及回水管进出口规格

STM-607W-D/910W-D: 3/4 寸 PT 内牙

STM-1220W-D: 1 寸 PT 内牙

2) 冷却水连接

将冷却水进口接至清洁水源，冷却水出口接至排水处后开启水源，冷却水流量不小于 10L/min。

水质参照 GB1576-2001 《工业锅炉水质》

表 3-1: 冷却水进出口规格表

机型	进出水口规格	接头形式
STM-607W-D/910W-D	φ 13mm (外径)	宝塔接头
STM-1220W-D	φ 25mm (外径)	宝塔接头

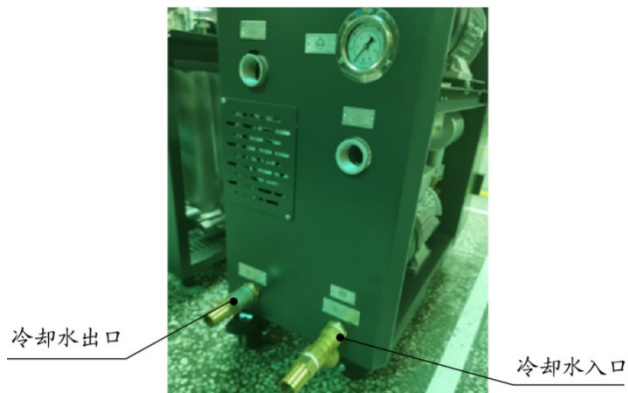


图 3-2: 冷却水的连接

注意: 冷却水进口和出口见图示，不要接反！且当使用温度在 100℃ 以上时，冷却水须用耐高温管（工作温度不低于模温机加热温度）连接。

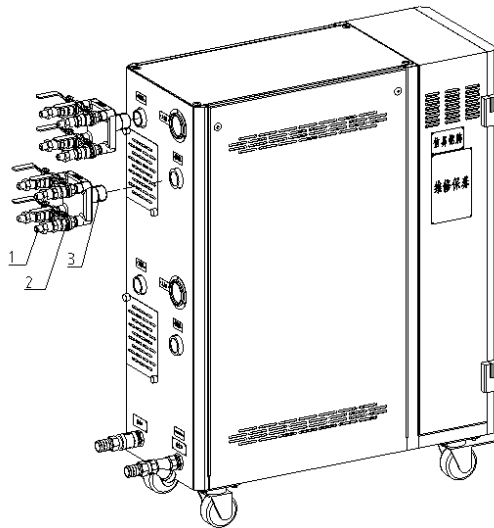
3.3 电源连接

模温机需要做一个良好的电气接地，保证电气设备能够安全运行。

- 1) 确保电源的电压和频率与厂家附于铭牌上的相匹配。
- 2) 连接电缆线和地线应该服从当地的规章制度。
- 3) 使用独立的电缆线和电源开关，电线的直径应不小于电控箱应用的电线。
- 4) 电线接线端应该安全牢固。
- 5) 该系列电源采用三相四线，电源(L1, L2, L3)接电源火线，及接地线(PE)。
- 6) 配电要求：
 - 主电源电压： $\pm 5\%$
 - 主电源频率： $\pm 2\%$
- 7) 具体的电源规格请参考各机型电路图。

3.4 选装件安装

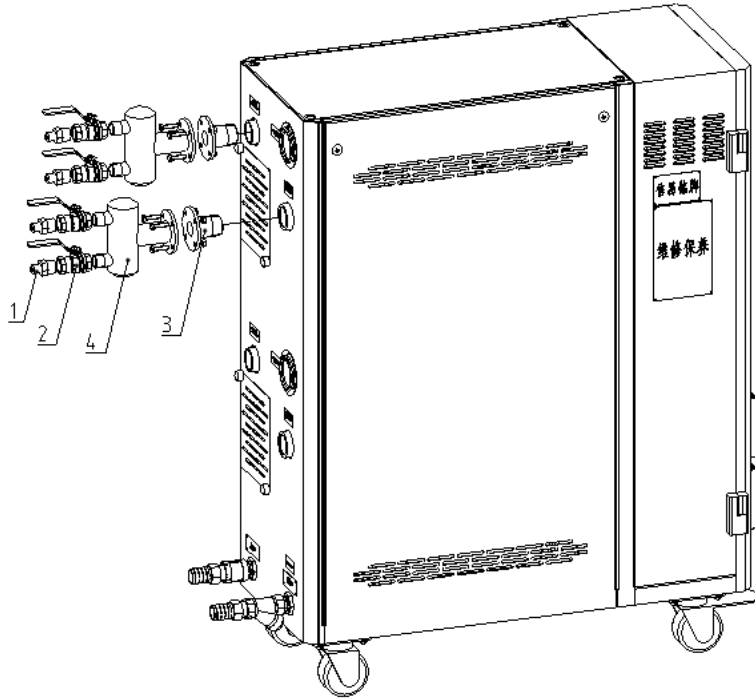
3.4.1 选装水流分布器安装步骤(脱蜡水流分布器)



- 1) 将铜弗龙管接头安装到球阀上；
- 2) 将安装有铜弗龙管接头的球阀安装到脱蜡水流分布器上；
- 3) 将水流分布器安装到机器上；
- 4) 将铁弗龙管安装到铜弗龙管接头上。

注意：当机器使用温度小于等于 200℃ 时，可以使用耐温 200℃ 的铁弗龙管；当使用温度为 200℃~300℃ 时，必须使用耐温 300℃ 的铁弗龙管。

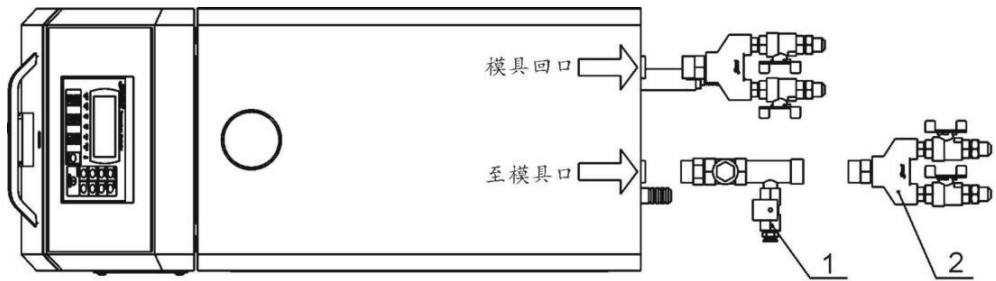
3.4.2 选装水流分布器安装步骤(焊接水流分布器)



- 1) 将铜弗龙管接头安装到球阀上；
- 2) 将安装有铜弗龙管接头的球阀安装到焊接水流分布器上；
- 3) 将水流分布器接头安装到机器上；
- 4) 将水流分布器用螺丝与水流分布器接头连接到一起；
- 5) 将铁弗龙管安装到铜弗龙管接头上。

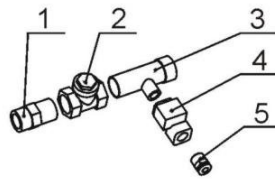
注意：当机器使用温度小于等于 200℃ 时，可以使用耐温 200℃ 的铁弗龙管；当使用温度为 200℃~300℃ 时，必须使用耐温 300℃ 的铁弗龙管。

3.4.3 选装气吹排水装置安装及操作步骤



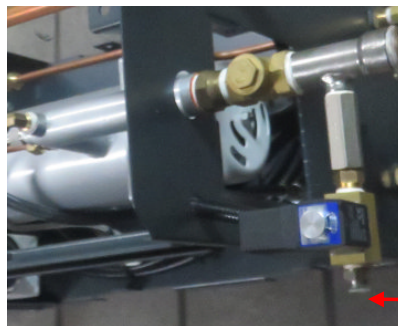
1、气吹接头部件 2、水流分布器

气吹接头部件图



1、尼不了 2、单向阀 3、气吹接头 4、电磁阀 5、快速气管接头

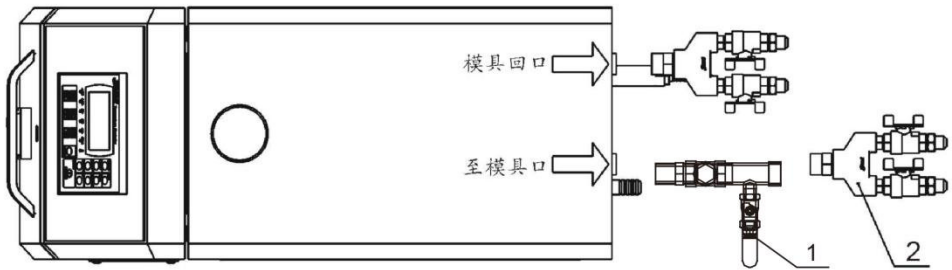
- 1) 将气吹接头部件连接至模温机至模具口，再安装水流分布器。
- 2) 停机状态下，进入用户设置动作设定的画面，点击逆转排空，就会开启排空阀；可手动启停，或者自动运行“逆转时间”自动停止。
- 3) “逆转时间”在“工程参数-运行”中的排空时间及排空温度栏内设置。
- 4) 压缩空气压力范围为 2~6bar，所用空气为不含水的清洁高压空气，接入上图 5 号所示快速气管接头，如客户端高压空气不符合上述要求，请自备过滤调压装置。



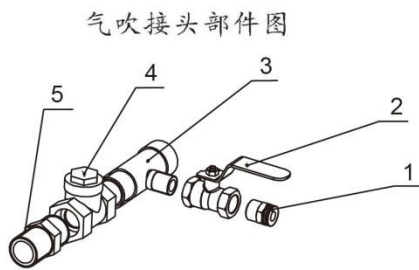
接气管处

- 5) 电磁阀接线。
电磁阀接在排空阀的信号输出端子排上，详见各机型电路图。

3.4.4 选装手动气吹排水安装及操作步骤



1、气吹接头部件 2、水流分布器



1、气管快速接头 2、球阀 3、气吹接头 4、单向阀3/4" 5、3/4"铜尼不了

- 1) 将手动气吹排水接头组件连接至模具口，再安装水流分布器。
- 2) 停机状态下，打开手动气吹排水接头组件上的球阀，进行气吹排水。（模温机开机状态下，手动气吹排水接头组件上的球阀为关闭状态）
- 3) 排水 1~2 分钟后，关闭手动气吹排水接头组件上的球阀，排水完毕，后将水流分布器上的球阀关闭，方可拆下模具。
- 4) 压缩空气压力范围为 2~6bar，所用空气为不含水的清洁高压空气，接入上图 5 号所示快速气管接头，如客户端高压空气不符合上述要求，请自备过滤调压装置。
- 5) 压缩空气接在快速气管接头，机器没有配备过滤调压组合，需要客户自备。

4. 使用、操作

4.1 开机

系统通入电源后，触控屏显示开机画面，如下图：



图 4-1：开机画面

4.2 主界面

4.2.1 待机画面

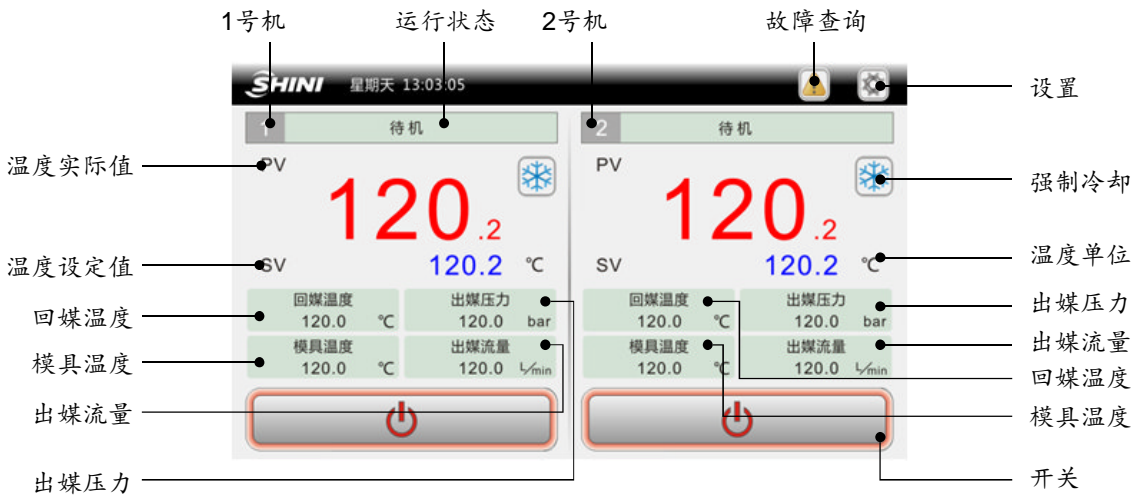


图 4-2：待机主画面

表 4-1: 待机画面图标按键说明表

名称	功能类别	描述
1号机	仅显示	显示此为1号机
待机	仅显示	表示机器运行状态
2号机	仅显示	显示此为2号机
故障查询	按键	若有故障, 点击此按钮进入到“当前故障查询”页面, 否则, 点击该按钮进入到“查询”页面。
设置	按键	进入用户设置画面
强制冷却	按钮	 按下开启强制冷却功能,  按下关闭强制冷却功能
温度单位	仅显示	显示设定的温度单位。本机支持°C/°F 切换
开关	按键	 待机状态,  运行状态
回媒温度	仅显示	显示从模具回来的媒介温度, 选装功能, 当不选用此功能时, 整体显示为灰色
模具温度	仅显示	显示模具的实时温度, 选装功能, 当不选用此功能时, 整体显示为灰色
出媒压力	仅显示	显示机器媒介的出口媒介压力, 选装功能, 当不选用此功能时, 整体显示为灰色
出媒流量	仅显示	显示媒介的实时流量, 选装功能, 当不选用此功能时, 整体显示为灰色
温度设定值	按键	点击该按键可设定加热温度。
温度实际值	仅显示	用于显示控制温度的实际值。
设定温度 SV	写入显示	根据需求输入温度值

4.2.2 运行画面



图 4-3: 运行画面

表 4-2: 运行画面图标说明表

图标名称	描述
泵正转/反转	该图标表示机组开启泵正转/反转
加热/冷却	该图标表示机组控温控制加热开启。底部为加热或冷却百分比
逆转排空	该图标表示机组开启排空

4.3 开机与关机

4.3.1 开机步骤

- 1) 连接好模温机进出水口至模具的管路(具体请参考第三章)。
- 2) 连接好冷却水口/补水口(具体请参考第三章)。
- 3) 将所有已连接管路的球心阀打开。
- 4) 打开主电源开关至“开”。

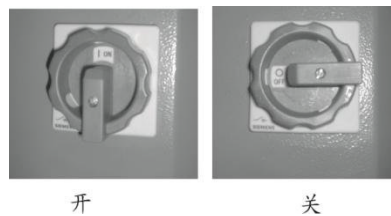


图 4-4: 主电源开关



图 4-5: 运行画面

- 5) 点击 SV 对应的数字, 就可以设置所需的温度。
上限温度为系统可设定的最高温度值 (各种机型的设定值如下)

表 4-3: 各机型上限温度最高温度值说明表

机型	上限温度	下限温度
STM	200°C	默认值: 0°C
STM-HT	300°C	
STM-W/STM-WF/STM-WE/STM-W-D	120°C	
STM-PW	180°C	
STM-W/O	Water 90°C, Oil 160°C	

注意: 需要用外部冷却水冷却设备, 冷却温度不可能低于冷却水温度
温度单位——°C/°F (有摄氏和华氏供选择)

小数点——最小温度单位 1°C/°F 或 0.1°C/°F, 默认值: 1

- 6) 温度设定完成之后, 点击<开关键>, 机器自动补水 T1 时间后, 泵自动运行 T2 时间排除系统内空气, T2 时间结束, 电热开始运行。
补充水时间 t2: 间隔补水时间。泵启动之后, 补水阀依旧打开, 待时间完成后电热开始加热。

表 4-4: 各水式模温机补水时间表

机型	STM-607W/W-D/PW /PW-D/HPW/WF STM-910W/W-D/WF	STM-1220W/W-D/PW/WF //STM-2440W/STM-2430WF	STM-3650W /STM-3650WF /STM-4875WF
t1	60S	120S	180S
t2	10S	15S	20S

4.3.2 关机步骤

- 1) 在主页面中, 点击<强制冷却>键, 关闭加热输出, 冷却 100%打开。
- 2) 待温度降到 50°C 以下, 点击<强制冷却>键, 关闭强制冷却, 然后按下<开/关>键, 停止运行。
- 3) 将主电源开关旋至 OFF 位置。



注意!

主电源开关处在 ON 位置时, 请注意触电危险。



注意!

泵的运转方向必须正确。



注意!

为了减少对机器的损坏，延长机器的寿命，请按正确的步骤来开机与关机。

4.4 当前故障查询画面

当机组出现故障了，主画面<故障查询>按钮闪烁显示，此时点击可消音并进入如下画面：



图 4-6：当前故障画面

表 4-5：当前故障按键说明表

按键	按键名称	功能描述
	故障复位	消除故障后，按此按键复位故障
	消音	消除系统报警声音
	上翻页	翻页查询故障信息，灰色不可按，绿色可按
	下翻页	翻页查询故障信息，灰色不可按，绿色可按

当前无故障时候，点击<故障查询>按钮可进入历史故障查询画面



图 4-7: 历史故障查询画面

4.5 查询画面

在“运行”画面中，点击<设置>按钮，进入“用户设置”画面，在用户设置画面点击<查询>按钮，进入查询画面。



图 4-8: 用户设置画面

4.5.1 数据查询



图 4-9: 数据查询画面

机组运行时间从组装完成后开始计算，因此新机会有一部分运行时间。
查看系统当前的所有探头温度或者压力等数据，以及查询系统运行时间

4.5.2 历史故障查询





图 4-10: 历史故障查询画面

4.5.3 输出查询



图 4-11: 输出查询画面


当指示灯为灰色  时，表示相应继电器没有输出。


当指示灯为绿色  时，表示相应继电器正在输出。

4.5.4 输入查询



图 4-12: 输入查询画面

当指示灯为灰色  时，表示相应开关量输入无效。

当指示灯为绿色  时，表示相应开关量输入有效。

4.5.5 控制器版本号查询



图 4-13: 版本号查询画面

以实际显示为准。

4.5.6 曲线查询


可选择查看 1 号或 2 号控温系统的相应数据曲线。





图 4-14：曲线查询画面

1) 可选择温度曲线、压力曲线、或者流量曲线。需要使用对应传感器才有该选项。

2) 纵坐标：

点击  可设置 Y 轴上下限坐标来查看曲线，上下限设置的差值不能小于 8 个单位值。

3)   翻页查看历史曲线。在历史曲线状态曲线不会实时更新，查看完后，

请注意点击  回到实时曲线状态。

4) 不同的颜色对应不同的曲线。

点击屏幕右上方颜色区域可选择隐藏或者显示曲线。

5) 点击屏幕右下方可快速查看过去 1 小时曲线和过去 24 小时曲线趋势。

（仅支持数据变化总体趋势，如有需要查看具体数据请进入用户参数设置用户画面-数据下载“数据导出”使用 U 盘导出数据查看）。

如：查看过去 1 小时曲线。

4.6 密码管理

4.6.1 登录

共两组用户名和密码，具体见下表：

表 4-6：用户名和密码说明表

用户名	密码(可修改)	作用
用户	无	进入【用户设置】画面
工程	3588	进入【工程设置】【用户设置】画面

4.6.2 密码修改

进入【用户设置】画面选择[系统设置]--[修改用户密码]，可以修改“用户”的密码；

进入【工程设置】画面选择[密码管理]--[修改工程密码]，可以修改“工程”的密码；

用户和工程密码修改的步骤均相同，下面以“用户”密码修改为例，说明如下：

进入【用户设置】画面选择[系统设置]--[修改用户密码]，进入如下画面：



图 4-15：修改用户密码画面

- 1) 输入旧密码，
密码输入错误时，密码输入框显示“密码错误”，需按下输入框清空并重新输入旧密码。
- 2) 输入新密码
- 3) 再次输入新密码
- 4) 确定

注意：若两次输入的密码不同，则弹出“两次密码不同”提示框，密码修改不成功。若密码修改成功，则弹出“密码修改成功！请注意保存新密码！”提示框。

4.7 设置画面



图 4-16：用户设置画面

4.7.1 用户参数设置

在“设置画面”中点击<用户参数>按钮，可进入该设置。



图 4-17：用户参数设置画面

表 4-7：用户参数说明表

参数名	初始值	设定范围	单位	备注
锁定温度	禁用	禁用-使用		选择“使用”时候，主界面不允许操作设定温度
设定温度	80.0	0-120.0	°C	
启停方式	本地	本地~本地+远程~远程		本地：只能本地控制启停机组。 本地+远程：本地和远程都可以控制启停机组 远程：只能远程控制启停机组。

自整定	禁用	禁用~使用		
温度单位	℃	℃/°F		温度显示单位。
小数点	0.1	1/0.1		主界面显示温度最小单位

4.7.2 动作设定

在“设置画面”中点击<动作设定>按钮，可进入该画面。



图 4-18: 动作设定画面

逆转排空：机器停止后，开启泵逆转以及排空阀；可手动启停，或者自动运行【逆转时间】自动停止。默认时间为 60S，开启温度是 60℃（140°F）。

注意：如果当机器运行中，开启逆转排空功能，机器先停机，再执行逆转排空动作。

4.7.3 时钟定时

在“设置画面”中点击<时钟定时>按钮，可进入该画面



图 4-19: 时钟定时设置画面

“时钟”区域设定系统时钟

定时总开关开启后，可设置定时开关机动作，如图：



图 4-20：主画面



图 4-21：设置定时开关机

定时总开关：用于选择有无定时开关机功能，开启后主画面可查询。共可设 6 组时间，每组时间通过开关选择：不使用、定时开机或定时关机

“定时总开关”设置为“已开启”则主画面按下<时钟>按钮，可进入定时查询和修改画面。



图 4-22: 定时查询和修改画面

4.7.4 系统设置

在“设置”画面中，点击<系统设置>按钮，可进入如下画面：



图 4-23: 系统设置画面

表 4-8: 系统设置说明表

背光时间	设定范围 0~255 秒
系统语言	中文或者英文
用户密码默认值	3588

4.7.5 数据下载

注意：在进行数据下载时，请使用 U 盘格式：FAT32，建议 U 盘容量 16G 及以下。

在“设置”画面中，点击<数据下载>按钮，可进入如下画面：



图 4-24：数据下载画面

1) 温度数据下载



图 4-25：温度数据下载画面

本地数据备份：把存在显示板的温度数据拷贝到 U 盘（显示板最多可存两天的数据）。插入 U 盘，等“U 盘状态”显示“已连接”，然后按提示操作即可。

实时数据记录：插入 U 盘，并启动实时数据记录功能后，此时温度数据实时更新并自动存进 U 盘，拔掉 U 盘后记录将中断。记录进行中可操作其他画面。

**注意**

数据导出后将在 u 盘根目录创建文件夹/SF51XXX，数据将以 excel 表格保存。

重要：下载过程中，不允许进行其他操作

2) 报警记录下载

同“温度数据下载”方法。



图 4-26: 报警记录下载画面

4.7.6 工程设置

在“设置”画面按下<高级设置>按钮，并输入对应的密码。可进入工程设置画面



图 4-27: 工程设置画面

1. 工程参数设置

设置工程参数，各个参数的详细说明见“工程参数说明表”。



图 4-28：工程参数设置画面

表 4-9：工程参数说明表

参数名		初始值	设定范围	单位	备注
PID	控制响应调节 Ar	15.0	1~30		调节 PID 控制响应
	加热比例带 P	8.0	0.1~200.0℃	℃	
		46.4	32.2-392.0		
	冷却比例带 PC	3.0	0.1~20.0		加热比例带的倍数
	积分时间 Ti	100.0	1~3600	秒	
	微分时间 Td	12.0	0~3600	秒	
	加热周期 T	20.0	1~300	秒	电加热的输出作用周期
	冷却周期 TC	20.0	1~300	秒	冷却阀的输出作用周期
PID	重叠区 db	0.0	-30.0~30.0	℃	对于高温温水机,一般把 db 设为正数(例如 0.5℃)
		0.0	-54.0~54.1	°F	
运行	开机补水时间	60.0	0~600	秒	水机: 开机强制补水时间
	补水延迟时间	10.0	0~600	秒	水机: 补水补满后再延迟该时间, 停止
	停机温度	35.0	0~60.0	℃	强制冷却动作关机温度: 冷却到该温度停机 注意: 如果按关机键, 则可直接关机, 无需冷却
		95.0	32.0-140.0	°F	
	排空时间	60 秒	0-600 秒	秒	逆转排空动作: 机器停止后, 开启泵逆转以及排空阀; 可手动启停, 或者自动运行 【逆转时间】自动停止
	排空温度	60.0	0-120.0	℃	
140.0		32.0-248.0	°F		

					注意：机器停机以及当 PV 温度小于【排空温度】，才能开启逆转排空 高温水机：无泵逆转
	辅加热输出温差	5.0	0-60.0	°C	1、【辅加热输出温差】=0：只使用主加热输出 2、【辅加热输出温差】! =0： 1) 控制温度小于（设定温度-【辅加热输出温差】）差值时，同时打开住加热和辅助加热输出，使短时间内温度迅速升高。 2) 控制温度大于等于（设定温度-【辅加热输出温差】）差值时，关闭辅助加热
		9.0	0-108.0	°F	
运行	冷却阀 2 开启温差	5.0	0-60.0	°C	流量水机： 正常降温或者强制冷却阶段：当 PV-SV 大于【冷却阀 2 开启温差】时候，开冷却阀 2，降温。否则不开启
		9.0	0-108.0	°F	
	温度上升度数	5.0	0-60.0	°C	高温水机： 当参数-温度上升度数设为 5 度时，排气电磁阀打开时间设为 0.5 秒时，当补水完成后机器的温度每上升 5 度就要打开电磁阀 0.5 秒，直到温度稳定在设定温度；
		9.0	0-108.0	°F	
	排气阀开时间	0.5	0.0-99.0	秒	高温水机： 当参数-温度上升度数设为 5 度时，排气电磁阀打开时间设为 0.5 秒时，当补水完成后机器的温度每上升 5 度就要打开电磁阀 0.5 秒，直到温度稳定在设定温度；
	柱塞泵开启温度	100.0	0.0-180.0	°C	高温水机： 使用柱塞泵补水开启温度。达到该温度才使用柱塞泵补水
		212.0	32.0-356.0	°F	
	柱塞泵开启时间	10.0	0-180	秒	高温水机：柱塞泵需要间隔开启
	柱塞泵停止时间	10.0	0-180	秒	
	探头规格	K 型	K 型热电偶 /PT100	/	/
探头数目	控制路	控制路~控制+	/	/	

			回媒~控制+模 具~控制+回媒 +模具		
运 行	升温排压周期	0	0-250	秒	
	保温排压周期	0	0-100	分	
故 障	三相电检测	使用	禁用/使用		是否使用板载三相电检测
	回媒偏差报警	0.0	0-50.0	°C	(1) 回媒温度-出媒温度 >【回媒温度偏差】,延时【温差报警延时】秒,报“回媒温差过大”,自动复位。0时不使用 (2)修改【SV】或强制冷却后,前几次升降温过程中不处理此故障。
		0.0	0-90.0	°F	
	模具偏差报警	0.0	0-50.0	°C	(1) 模具温度-出媒温度 >【模具温度偏差】,延时【温差报警延时】秒,报“模具温差过大”,自动复位。0时不使用 (2)修改【SV】或强制冷却后,前几次升降温过程中不处理此故障。
		0.0	0-90.0	°F	
	温差报警延时	5	0-360	秒	温差报警延时时间
	低温偏差报警	0.0	0-50.0	°C	【SV】-PV>【低温偏差报警】,延时2秒,报温度过低,【SV】-PV<【低温偏差报警】,则自动复位故障。 【低温偏差报警】=0时,禁用该功能。
		0.0	0-90.0	°F	
高温偏差报警	0.0	0-50.0	°C		
故 障	高温偏差报警	0.0	0-90.0	°F	PV-【SV】>【高温偏差报警】,延时2秒,报温度过高,PV-【SV】<【高温偏差报警】,则自动复位故障。 【高温偏差报警】=0时,禁用该功能。
	低流量报警	0.0	0-100	L/min	使用流量传感器,媒体流量低于【低流量报警】,延时2秒,报“流量过低”。 0时不使用
	高压报警	0.0	0-50	bar	使用压力传感器,媒体压力高于【高压报警】,延时2秒,报“压力过高”。 0时不使用
	加热器报警	0.0	0~999	分	1、机器在【加热器报警】时间内未达到

					设定温度-5℃，报“加热器报警”，机器继续控温。手动复位。 2、设为 0，不使用限制检测。
超温脱扣温差	5.0	0~100	℃	PV-【SV】>【超温脱扣输出温差】，打开断路器，报 EGO 超温	
	9.0	0-180	°F		
干扰报警	0.0	0~200	℃/秒	1、监控温度变化趋势 2、每秒钟温度上升或者下降超过【干扰报警温度】，报“干扰报警”故障，自动复位该故障 3、设为 0，不使用	
	0.0	0-360.0	°F/秒		
补水报警时间	90	0-300	秒	高温水才有： 如果从高水位信号失效计时，补水超过【补水报警时间】，则报“低液位”，停机。	
高压报警时间	5	0-99	秒	高温水机： 当高压开关动作接受到高压信号，排气阀按设定的打开时间打开排气阀，如果持续【高压报警时间】到了还处在高压的状态就报高压报警。	
辅助	控制温度修正	0.0	-30.0~30.0	℃	补偿出媒温度的测量误差
	回媒温度修正	0.0	-30.0~30.0	℃	补偿回媒温度的测量误差
	模具温度修正	0.0	-30.0~30.0	℃	补偿模具温度的测量误差
	模拟量 AI1 修正	0.0	-10.0~10.0	bar	补偿压力测量误差
辅助	模拟量 AI2 修正	0.0	-30.0~30.0	L/min	补偿流量测量误差
	通信地址	01	0-32		通信基本信息设置
	波特率	19200.0	4800、9600、19200		
	校验位	无校验	无校验、偶校验、奇校验		
	停止位	1 个	1 个、2 个停止位		
	通讯口接线方式	9 针口公头		接线定义方式请参考电路图	
维护	机组维护时间	0.0	0-3000	时	当设置累计运行时间大于【机组维护时间】时候，报“机组需维护故障”。

	机组维护时间	0.0	0-3000	时	当设置累计运行时间大于【机组维护时间】时候，报“机组需维护故障”。
	累计运行时间 (时)	0.0	0-3000	时	
	累计运行时间 (钟)	0.0	0-59	分	

4.8 控制器异常列表

序号	故障名称	检测条件	复位方式	备注
0	泵过载	1、上电开始检测 2、泵过载输入点有效，延时 2 秒报警。并停止温度控制，打开断路器	手动复位	
1	EGO 超温	1、上电开始检测 2、报警动作： EGO 输入点有效延时 2 秒报警，打开断路器输出点	手动复位	
2	进水口低压	1、上电开始检测进水口水压 2、低压输入点有效，延时 2 秒报警并停机	手动复位	
3	压力过高	1、开关量检测： 非高温水机： 1) 上电开始检测 2) 高压输入点有效，延时两秒报警并停机 高温水机： 当高压开关动作接受到高压信号，排气阀按设定的打开时间打开排气阀，如果持续【高压报警时间】到了还处在高压的状态就报高压报警。 2、压力传感器检测 使用压力传感器，运行阶段，媒体压力高于【高压报警】，延时 2 秒，报“压力过高”。【高压报警】设 0 时，禁用该方式	手动复位	

4	低液位	<p>油机：</p> <p>1、上电开始检测</p> <p>2、检测方法：检测低液位无信号输入，延时 2 秒报警</p> <p>高温水机：</p> <p>1、开机补水【补水时间】时间后，检测。如果没有高液位信号输入，报“低液位”报警，停机报警</p> <p>2、加热过程中，如果从高水位信号失效计时，补水超过【补水报警时间】，则报“低液位”，停机</p>	手动复位	
5	三相电错相	<p>1、报警时，机器停止运转。解除故障后，手动复位。</p> <p>2、上电后开始检测，错相延时 1.2 秒报警，缺相延时 3 秒报警。如果要禁用相序检测，请设定工程参数【三相电检测】为“禁用”</p>	手动复位	
6	出媒探头故障	<p>1、上电开始检测。报警时，机器停止运转</p>	手动复位	
7	回媒探头故障	<p>1、上电开始检测。报警时，机器停止运转</p>	手动复位	
8	模具探头故障	<p>1、上电开始检测。报警时，机器停止运转</p>	手动复位	
9	压力传感器故障	<p>1、检测传感器输入信号是否正常。报警时，机器继续运转</p> <p>2、AI1 输入定义为“禁用”，禁用该故障</p>	手动复位	
10	流量传感器故障	<p>1、检测传感器输入信号是否正常。报警时，机器继续运转</p> <p>2、AI2 输入定义为“禁用”，禁用该故障</p>	手动复位	
11	回媒偏差报警	<p>1、报警时，机器正常运转。解除故障后，自动复位。</p> <p>2、在机组运转态检测：</p> <p>(1) $\text{控制温度} - \text{回媒温度} > \text{【回媒温度偏差】}$，且延时【温差报警延时】秒，报警回媒温差过大。【出回媒温差报警】= 0 时，禁用该功能。</p> <p>(2) 为防止误报警，修改【SV】或强制冷却后，前几次升降温过程中不处理此故障。</p>	自动复位	
12	干扰报警	<p>1、报警时，机器正常运转。解除故障后，自动复位。</p> <p>2、在控温阶段，温度在 1 秒内温度下降或者上升超过【干扰报警】温度报警</p> <p>【干扰报警】设为 0，禁用该故障</p>	自动复位	

16	加热器报警	<p>1、报警时，机器正常运转</p> <p>2、在控温阶段，【加热器报警】时间内，控制温度达不到设定温度-5度℃，则报警。达到之后才，自动解除报警</p> <p>【加热器报警】设为 0，禁用该故障</p>	自动复位	
13	温度过高	<p>1、报警时，机器正常运转</p> <p>2、运行过程中，$PV - 【SV】 > 【高温偏差报警】$，延时 2 秒，报温度过高，$PV - 【SV】 < 【高温偏差报警】$，则自动复位故障。</p> <p>【高温偏差报警】=0 时，禁用该功能。</p> <p>注：为防止修改设定温度后产生误报警，故 PV 温度穿过一次设定温度后，才处理该故障。</p>	自动复位	
14	温度过低	<p>1、报警时，机器正常运转</p> <p>2、$【SV】 - PV > 【低温偏差报警】$，延时 2 秒，报温度过低，$【SV】 - PV < 【低温偏差报警】$，则自动复位故障。</p> <p>【低温偏差报警】=0 时，禁用该功能。</p> <p>注：为防止修改设定温度后产生误报警，故 PV 温度穿过一次设定温度后，才处理该故障。</p>	自动复位	
15	后板数据错误	<p>1、上电开始检测。参数数据校验错误发生。发生该故障时，请联系厂家</p>	手动复位	
16	机组需维护	<p>上电检测，一旦出现该故障，机组不能开启。</p> <p>进入工程参数将【机组维护时间】设置为 0，可消除该故障。</p>	手动复位	
17	超温报警	<p>1、报警时，机器正常停止运转，打开断路器</p> <p>2、$PV - 【SV】 > 【超温脱口输出温度】$，打开断路器，报超温报警</p> <p>【超温脱口输出温度】=0 时，禁用该功能。</p> <p>注：为防止修改设定温度后产生误报警，故 PV 温度穿过一次设定温度后，才处理该故障。</p>	手动复位	

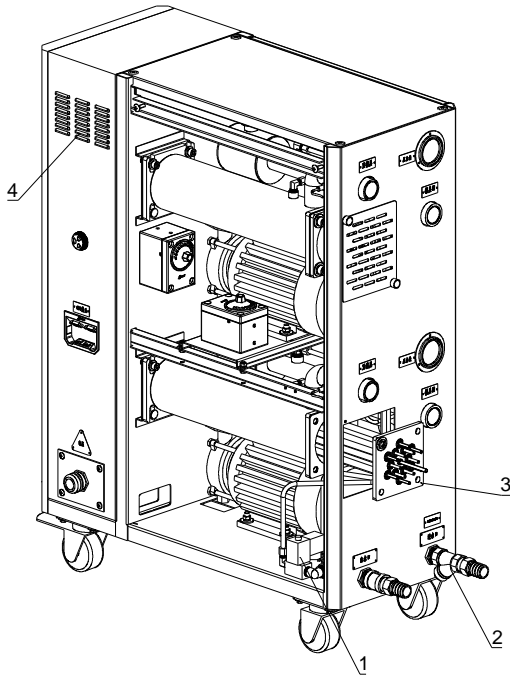
18	模具温度偏差报警	<p>1、报警时，机器正常运转。解除故障后，自动复位。</p> <p>2、在机组运转态检测：</p> <p>(1) $\text{控制温度} - \text{模具温度} > \text{【模具温度偏差】}$，且延时【温差报警延时】秒，报警模具温差过大。【模具温度偏差】= 0 时，禁用该功能。</p> <p>(2) 为防止误报警，修改【SV】或强制冷却后，前几次升降温过程中不处理此故障。</p>	自动复位	
19	低流量报警	<p>1、报警时，停止运行。流量正常后，手动复位。</p> <p>2、使用流量传感器，运行阶段媒体流量低于【低流量报警】，延时 2 秒，报“流量过低”。</p> <p>【低流量报警】设 0 时，禁用该故障</p>	手动复位	
20	三相电缺相	<p>1、报警时，机器停止运转。解除故障后，手动复位。</p> <p>2、上电后开始检测，错相延时 1.2 秒报警，缺相延时 3 秒报警。如果要禁用相序检测，请设定工程参数【三相电检测】为“禁用”</p>	手动复位	
21	与后板通讯超时	显示板与控制板通讯线断开,后板维持状态	自动复位	

5. 故障排除

故障现象	可能原因	排除方法
主电源开关打开后, 按下 ON/OFF POWER 键, LCD 无画面显示。	未接电源。 主电源开关损坏。 电源线路故障。 控制电路保险丝烧断。 控制变压器损坏。	接上电源。 更换电源开关。 检查电源线路。 检查线路后, 更换保险丝。 更换变压器。
相位警报。	电源电压过低。 电源缺相。 电源接入相序错误。 线路板故障。	检查电源。 检查电源。 更换任意两根电源进线的位置。 更换线路板。
泵过载。	电源电压波动异常。 泵卡死。 泵马达故障。 热继电器(F1)整定电流设定错误。	检查电源。 检查泵。 检查泵马达。 正确设定热继电器(F1)的整定电流为马达额定值的 1.1 倍。 热继电器的详细说明请查看主要电器元件说明。 复位过载警报: 大约等待 1 分钟后, 按下热继电器的蓝色复位按钮, 复位继电器。
EGO 超温。	EGO 温度设定错误。 EGO 测温不良。 电热接触器主触点粘死。	正确设定 EGO 的温度(EGO 温度设定值=温控器的设定值+10℃)。更换 EGO。 更换接触器。
低液位。	水箱缺水。 液位开关不良。	检查水箱及管道是否漏水, 重新补水。 更换液位开关。
压力不足。	外部供水压力不足。 压力开关不良。	加大外部水供应压力。 更换压力开关。
压力过高。	模具循环水球阀未打开或管道堵塞。 压力开关不良。	检查球阀和管道。 更换压力开关。
温度窗口“----”显示	传感器异常。	检查传感器。
运行后, 泵输出指示灯亮, 但泵不能启动, 等待一段时间后, 泵还是不能启动。	PCB 板输出继电器坏。 线路故障。	检查/更换 PCB 板。 检查线路。
温度控制偏差较大。	开机时间过短。 温控器参数设定不合理。 冷却电磁阀损坏。	等待一段时间。 查看控制器的参数, 将不合理的重新设定, 请参考控制器常用参数设定。 更换电磁阀。
温度升不上去。	电热接触器损坏。 电热管坏。	更换接触器。 更换电热管。

	<p>热电偶不良。</p> <p>PCB 板输出点故障。</p>	<p>更换热电偶。</p> <p>更换/维修控制器。</p>
主电源开关一打开, 断路器便跳脱。	<p>主电路有短路点。</p> <p>变压器原边短路或接地。</p> <p>断路器不良。</p>	<p>检查线路。</p> <p>更换断路器。</p>
泵运行没多久, 断路器便跳脱。	<p>泵马达线圈短路或碰壳。</p> <p>断路器不良。</p>	<p>检查泵马达。</p> <p>更换断路器。</p>
电热输出没多久, 断路器便跳脱。	<p>电热管短路或碰壳。</p> <p>断路器不良。</p>	<p>更换电热管。</p> <p>更换断路器。</p>

6. 维修与保养



- 1.清洗电磁阀,周期: 每三个月
- 2.清洗Y型过滤阀,周期: 每1个月
- 3.清洗电热管,周期: 每六个月
- 4.检查接触器,周期: 每三个月

为了安全使用机器, 维护保养时请注意以下事项:

- 1) 检查机器时需二人以上, 先降低温度, 切断电源, 排油排水; 充分确保检查及保养空间后, 再进行操作。
- 2) 机器使用时处于高温状态, 有危险; 要检查及保养时须先停止机器运转, 戴上安全手套后, 再进行操作。
- 3) 为了延长系统的寿命和防止安全事故的发生, 必须进行定期检查。
- 4) 运转中或停止前后还处于高温状态下, 所以停止运转后温度完全下降到常温50℃以下后, 再进行操作。

(在机器运行时拆卸或检查会有危险, 请注意!)

6.1 打开机器

- 1) 拆掉侧板上的螺丝, 再提起侧板往上取出。



图 6-1：打开机器一

2) 拆掉盖板上的四个螺丝，往上提起拆掉盖板。



图 6-2：打开机器二

3) 打开电控箱(用钥匙打开门板上的门锁，再打开电控箱)。

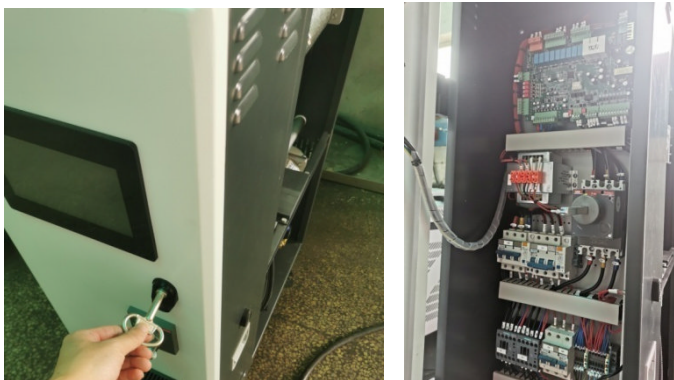


图 6-3：打开机器三

6.2 Y型滤水阀

- 1) 冷却水应使用水质好的清水,因此本机器在进水管处装有 Y 型滤水阀以阻止比较大的异物或杂质进入进水管。
- 2) 异物流入到机器内时,可能会引起机器的动作错误或温控能力下降等故障,必须定期清理 Y 型滤水阀。
- 3) 清理步骤:切断电源和主供水阀后,如图所示打开 Y 型滤水阀下面的盖子清理内部。

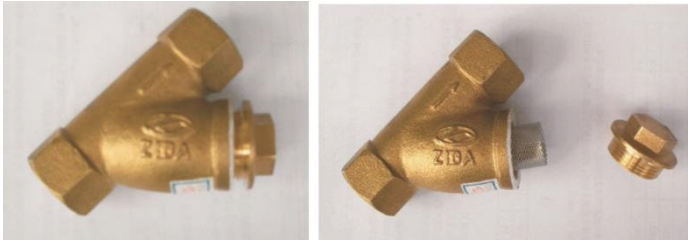


图 6-4: Y 型滤水阀

6.3 电磁阀

更换步骤:

- 1) 打开上侧板。
- 2) 打开右侧板。
- 3) 拆出电磁阀或更换。
- 4) 安装按相反顺序。

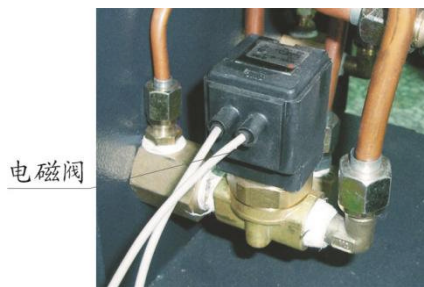


图 6-5: 电磁阀

6.4 电热管

- 1) 打开加热盖(见图示,拆掉小盖板上螺丝)。

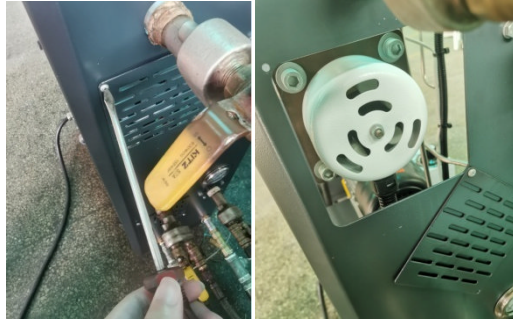


图 6-6: 电热管一

2) 取下加热管罩(见图示, 拧开螺丝, 松开线夹具, 取下加热管罩)。

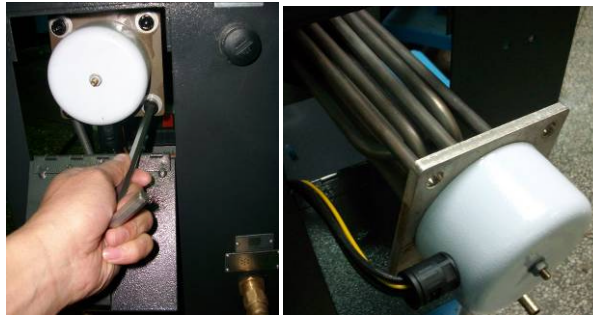


图 6-7: 电热管二

3) 电热管清洗完后, 按照相反的顺序把电热管装回机器内。

6.5 旁通球阀

压力表显示水压过低时, 关闭旁通球阀。



图 6-8: 旁通球阀

6.1 维修保养记录表

6.1.1 机器资料

机器型号: _____ 序号: _____ 生产日期: _____

电压: _____ Φ _____ V 频率: _____ Hz 总功率: _____ kW

6.1.2 安装检查

- 检查机器周边空间是否足够
- 检查连接管连接是否正确

电气安装

- 电压检查 _____ V _____ Hz
- 熔断器规格: 1 相 _____ A 3 相 _____ A
- 电源相序检查

6.1.3 日检

- 检查机器开关功能
- 检查机器所有的电缆线

6.1.4 周检

- 检查电气元件接头有无松动
- 检查并清理"Y"型过滤器¹
- 检查电磁阀
- 检查马达过载及逆相防止功能
- 检查管路接头是否松动
- 检查 EGO 灵敏性

6.1.5 三月检

- 检查液位开关
- 检查接触器灵敏性²
- 使用温度 160 度以上, 更换热煤油³

6.1.6 半年检

- 检查各管路有无破损
- 清洗电热管/冷却器
- 检查指示灯、蜂鸣器动作是否正常
- 使用温度 120~160 度以上, 更换热煤油⁴

6.1.7 年检

使用温度 120 度以下，更换热煤油 5

6.1.8 三年检

更换 PC 板

更换无熔丝开关

- 注： 1. Y 型滤水阀，具有补水降温保护作用，务必确保水路顺畅，避免降温失效。
 2. 交流接触器，厂家实验室数据寿命为两百万次，我司建议车间使用寿命为一百四十万次，若每日工作八小时，建议更换频率为 1.5 年，若每日工作二十四小时，建议更换频率为 6 个月。
 3. 热煤油焦炭将影响内部感温棒侦测精度与电热管发热效率，建议三个月更新。
 4. 热煤油焦炭将影响内部感温棒侦测精度与电热管发热效率，建议六个月更新。
 5. 热煤油焦炭将影响内部感温棒侦测精度与电热管发热效率，建议一年更新。

附表

附表 1：模温机 STM 通讯变量表（一）

模温机 STM 通讯变量表					通讯协议： MODBUS-RTU
D-Map (40000+i)	English	中文	范围	解说	类型
1	CONTROL PV	控制温度	-50 ~ 500	※1(根据温度单位°C 有无小数点，有不同显示。)	只读
2	RET PV	回水温度	-50 ~ 500		只读
3	ENT PV	出水温度	-50 ~ 500		只读
4	SV	控制目标值	-50 ~ 500		只读
5	RTC YEAR	当前年份	0 ~ 99	2000(0), 2001(1), ..., 2099(99)	只读
6	RTC MONTH	当前月份	1 ~ 12		只读
7	RTC DATE	当前日期	1 ~ 31		只读
8	RTC DAY	当前星期	0 ~ 6	日(0), 一(1), 二(2), ..., 六(6)	只读
9	RTC HOUR	当前小时	0 ~ 23		只读
10	RTC MINUTE	当前分钟	0 ~ 59		只读
11	RTC SECOND	当前秒钟	0 ~ 59		只读
12	CONTROL STATUS	控制状态	0 ~ 3	故障(0), 停止控制(1), 控制中(2), Auto-tuning(3)	只读

13	MMI STATUS	运行状态	0 ~ 255	※2 (以位地址进行操作) (如附表 3 所示)	只读
14	DO STATUS	触点输出状态	0 ~ 255	※2 (以位地址进行操作) (如附表 3 所示)	只读
15	DI STATUS	触点输入状态	0 ~ 255	※2 (以位地址进行操作) (如附表 3 所示)	只读
16	ALARM STATUS	警报状态	0 ~ 255	※2 (以位地址进行操作) (如附表 3 所示)	只读
17	CONTROL PV ERROR	控制温度输入警报	0 ~ 255	※2 (以位地址进行操作) (如附表 3 所示)	只读
18	RET PV ERROR	回水温度输入警报	0 ~ 255	※2 (以位地址进行操作) (如附表 3 所示)	只读
19	ENT PV ERROR	出水温度输入警报	0 ~ 255	※2 (以位地址进行操作) (如附表 3 所示)	只读
20	REMOTE ERROR	远程控制输入警报	0 ~ 255	※2 (以位地址进行操作) (如附表 3 所示)	只读
21	KEY STATUS	KEY 按键状态	0 ~ 255	※2 (以位地址进行操作) (如附表 3 所示)	只读
22	LED STATUS	LED 显示灯状态	0 ~ 255	※2 (以位地址进行操作) (如附表 3 所示)	只读
30		开关量状态	-	※3 附表 4 所示	只读
31		继电器状态	-	※3 附表 4 所示	只读
32		故障信息 1	-	※3 附表 4 所示	只读

33		故障信息 2	-	※3 附表 4 所示	只读
100	HOUT	加热端输出量	0 ~ 100%		只读
101	COUT	冷却端输出量	0 ~ 100%		只读
102		背光时间	0 ~ 255	0 ~255	读/写
104	RUN/RESET KEY	RUN/RESET KEY	0, 1	1 = 等同于 Key (按钮) 操作。动 作完毕后自动重 新归 0.	只写
105	AUTO-TUNING KEY	AUTO-TUNING KEY	0, 1		只写
106	AUTO-START KEY	AUTO-START KEY	0, 1		只写
107	SUCTION KEY	SUCTION KEY	0, 1		只写
108	COOLING KEY	COOLING KEY	0, 1		只写
109	BUZZER OFF KEY	BUZZER OFF KEY	0, 1		只写
110	SUCTION OFF KEY	SUCTION OFF KEY	0, 1		只写
111	F KEY	F KEY	0, 1		只写
112		复位	1		只写
120		流量值		单位 0.1L/min	只读
125		压力值		单位 0.1bar	只读
150		排空温度	0-120.0℃	当 PV 温度小于 【排空温度】才能 开启逆转排空	读/写
151		排空时间	60 秒	0-600 秒	读/写

附表 2: 模温机 STM 通讯变量表 (二)

D-Map (40000 +i)	English	中文	范围	解说	
200	SV	控制目标值 (℃)	-50 ~ 500℃	※1(根据温度单位℃有 无小数点, 有不同显 示。)	读/写
201	PB	加热控制带	0 ~ 550℃	※1(根据温度单位℃有	读/写

				无小数点, 有不同显示。)	
202	TI	积分时间	1 ~ 3600s		读/写
203	TD	微分时间	1 ~ 3600s		读/写
204	PBC	冷却控制带	0 ~ 550℃	※1(根据温度单位℃有 无小数点, 有不同显示。)	读/写
205	CT	加热控制周期	1 ~ 100s		读/写
206	CTC	冷却控制周期	1 ~ 100s		读/写
300	PHASE ALARM	相位检测	0, 1	不使用(0), 使用(1)	读/写
301	DEV1 ALARM	出水温度偏差	0 ~ 550℃	※1(根据温度单位℃有 无小数点, 有不同显示。)	读/写
302	DEV2 ALARM	回水温度偏差	0 ~ 550℃		读/写
303	TURB ALARM	干扰警报	0 ~ 550℃		读/写
304	HEATER ALARM	加热器警报	0 ~ 3600s		读/写
401	SUB HEATING	辅助输出	0 ~ 550℃	※1(根据温度单位℃有 无小数点, 有不同显示。)	读/写
402	COOLING TEMP	冷却温度	-50 ~ 500℃		读/写
500	H.LIMIT TEMP	上限温度	-50 ~ 500℃	※1(根据温度单位℃有 无小数点, 有不同显示。)	读/写
501	L.LIMIT TEMP	下限温度	-50 ~ 500℃		读/写
502	TEMP UNIT	温度单位	0, 1	℃(0), °F(1)	读/写

503	TEMP DEGREE	小数点	0, 1	0.1(0), 1(1)	读/写
504	CTL TEMP BIAS	控制温度修正	-550 ~ 550℃	※1(根据温度单位℃有 无小数点, 有不同显 示。)	读/写
505	RET TEMP BIAS	回水温度修正	-550 ~ 550℃		读/写
506	ENT TEMP BIAS	出水温度修正	-550 ~ 550℃		读/写
600	NOW YEAR	年份设定	0 ~ 99	2000(0), 2001(1), ..., 2099(99)	读/写
601	NOW MONTH	月份设定	1 ~ 12		读/写
602	NOW DATE	日期设定	1 ~ 31		读/写
603	NOW DAY	星期设定	0 ~ 6	日(0), 一(1), 二(2), ..., 六(6)	读/写
604	NOW HOUR	小时设定	0 ~ 23		读/写
605	NOW MINUTE	分钟设定	0 ~ 59		读/写
606	SCHDULE DAY	预约星期设定	0 ~ 127	日(0), 一(1), 二(2), ..., 六(6)	读/写
607	AUTO-START HOUR	预约自动开机小 时设定	0 ~ 24	不使用(00:00)	读/写
608	AUTO-START MINUTE	预约自动开始分 钟设定	0 ~ 59		读/写
609	AUTO-END HOUR	预约自动停机小 时设定	0 ~ 24	不使用(00:00)	读/写
610	AUTO-END MINUTE	预约自动停机分 钟设定	0 ~ 59		读/写
611	AS SETTING TIME	检查时间设定	0 ~ 9999	不使用(0)	读/写
612	RUNNING TIME	设备使用时间	0 ~ 9999		只读

D-Map (40000 +i)	English	中文	范围	解说	
700	LANGUAGE	语言设定	0, 1	中文(0), 英文(1)	读/写
702	PASSWORD	密码设定	0 ~ 9999		读/写
703	RET/ENT DISP	回水出水温度	0, 1	不使用(0), 使用(1)	读/写
704	W-FILL TM T1	补充水时间 T1	0 ~ 600s		读/写
705	W-FILL TM T2	补充水时间 T2	0 ~ 60s		读/写
706	RET/ENT DISP	回路显示设置	0, 1, 2, 3	显示控制路, 控制+回 媒, 控制+模具, 控制+ 回媒+模具	读/写

附表 3: 地址位变量表 (一)

D-Map (40000 +i.j)	名称	Bit							
		0	1	2	3	4	5	6	7
13	MMI STATUS	控制	Cooling	Auto-tuning	Suction	预约	Buzzer Off	-	投入电源
14	DO STATUS	泵正动作	泵逆动作	补水	Suction	警报	Breaker	Air	-
15	DI STATUS	泵过载	EGO	压力过低	压力过高	低液位	高液位	-	开始控制
16	ALARM STATUS	相位警报	温度警报	偏差警报	干扰警报	加热警报	-	-	-
17	CONTR OL PV ERROR	-	-Over	+Over	传感器 Open	AD Error	-	-	-
18	RET PV ERROR	-	-Over	+Over	传感器 Open	AD Error	-	-	-
19	ENT PV ERROR	-	-Over	+Over	传感器 Open	AD Error	-	-	-

20	REMOTE ERROR	-	-Over	+Over	输入 Open	AD Error	-	-	-
21	KEY STATUS	RUN	AUTO-T UNING	AUTO-S TART	SUCTIO N OFF	COOLIN G	SUCTIO N	BUZZER OFF	电源

D-Map (40000 +i.j)	名称	Bit							
		0	1	2	3	4	5	6	7
		8	9	10	11	12	13	14	15
22	LED STATUS(KEY LED)	RUN	AUTO-T UNING	SUCTIO N	COOLIN G	BUZZER OFF	AUTO-S TART	SUCTIO N OFF	F
	LED STATUS	电源	加热器输出	辅助加热器输出	冷却输出	泵正动作	泵逆动作	补水	警报

附表 4：地址位变量表（二）

30	开关量状态	0: 关闭, 1: 开启 (对应此字的各个位的值)	B0-泵过载 B1-电热超温 B2-低压 B3-高压 B4-低液位 B5-高液位 B6-远程开关	只读
31	继电器状态	0: 关闭, 1: 开启 (对应此字的各个位的值)	B0-备用 B1-报警输出 B2-断路器 B3-排空阀 B4-补水阀 B5-泵逆转 B6-泵正转 B7-主加热 B8-辅助加热 B9-冷却阀 B10-固态输出 1 B11-固态输出 2	只读

32	故障信息 1	0: 无故障, 1: 有故障 (对应此字的各个位的值)	B0 泵过载 B1 电热超温 B2 压力过低 B3 压力过高 B4 液位低 B5 /无 B6 /无 B7 液位偏低 B8 三相电错相 B9 控制探头故障 B10 回温探头故障 B11 模具探头故障 B12 压力传感器故障 B13 流量传感器故障 B14 回煤温差报警 B15 干扰报警	只读
33	故障信息 2	0: 无故障, 1: 有故障 (对应此字的各个位的值)	B0 加热器报警 B1 / B2 / B3 / B4 温度过高 B5 温度过低 B6 / B7 机组需维护 B8 / B9 / B10 / B11 超温报警 B12 模具温差报警 B13 低流量报警 B14 三相电缺相 B15 /	只读