热压成型机人机交互软件操作说明

1、 手动过程

请在手动运行状态下，依照正确的程序操作设备。

（1）系统通电后，主操作界面如下：

1#主界面	单击此按钮，进入 1#工位操作界面
1#设置	单击此按钮，进入 1#加热板温度设置界面
模具预热	单击此按钮，进入 1,2#工位模具加热界面
伺服参数	单击此按钮，进入伺服液压参数设置界面
监控报警	单击此按钮，进入输入输出监视界面
2#主界面	单击此按钮，进入 2#工位操作界面
2#设置	单击此按钮，进入 2#加热板温度设置界面
清零按钮	长按 3s，产量计数清零

（2）按“1#主界面”进入 1#操作界面：

停止滑台不退	停止时滑台不自动后退；单击此按钮切换后，停止时滑台自动后退
安全门有效	如有安全门，则安全门进入自动程序； 如无安全门，则单击此按钮，切换到安全门无效
光栅有效	光栅保护有效；单击此按钮切换到光栅保护无效
真空有效	真空有效，单击此按钮切换到真空无效
油泵停止	油泵停止，单击此按钮启动油泵
真空泵关	真空泵关，单击此按钮启动真空泵
真空关	1#真空阀关，单击此按钮打开 1#工位真空阀
油缸下降	油缸下降操作，长按此按钮时油缸下降到底，短按此按钮时油缸点动下降
油缸上升	油缸上升操作，长按此按钮时油缸上升到位，短按此按钮时油缸点动上升
安全门降	安全门下降，单击此按钮安全门上升
滑台后退	滑台后退，单击此按钮滑台前进
单机模式	-----
加热板进	加热板前进，长按此按钮时加热板前进到位，短

	按此按钮时加热板点动前进
加热板退	加热板后退，长按此按钮时加热板后退到位，短按此按钮时加热板点动后退
排气关	排气阀关，单击此按钮排气阀打开
吹气关	吹气阀关，单击此按钮吹气阀打开
成型	-----
手动/自动	手动/自动切换开关，手动状态，设备可以手动运行；自动状态，按启动后，设备自动程序运行

（3）按“2#主界面”进入 2#操作界面，与 1#操作界面基本一致。

（4）按“1#设置”进入 1#加热板温度设置界面：

PV	1—16#加热板温度显示
SV	1—16#加热板温度设定
停止	1—16#加热板停止加热
加热	1—16#加热板启动加热
一键设温	根据 1#加热板温度设定一键设温
一键加热	1#工位加热板温度一键启动加热
一键停止	1#工位加热板温度一键停止加热

（5）按“2#设置”进入 2#加热板温度设置界面，与 1#加热板温度设置界面基本一致。

（6）按“模具预热”进入模具加热设置界面：

PV	1、2#工位模具温度显示
SV	1、2#工位模具加热温度设定
停止	1、2#模具停止加热
加热	1、2#模具启动加热
一键设温	根据 1#温度设定一键设温
一键加热	一键启动加热
一键停止	一键停止加热

（8）按“伺服参数”进入伺服参数设置界面：

该界面设置伺服手动/自动运行时的压力及上升下降的速度，根据实际应用情况设置相应参数值。

（9）按“工艺设置”进入工艺参数设置界面：

该界面设置自动运行状态时各工序的运行时间，根据现场实际工艺设置相应的参数值。

（10）按“监视报警”进入输入输出监视界面：

该界面用于指示设备各输入输出信号是否正常显示。

2、自动过程

自动状态下，操作界面如下画面：

自动状态工作要求：1、应在手动对各部件进行点动运行且运行正常的情况下，才可以切换到自动状态；2、所有运动部件回到原位；3、工艺参数、伺服参数都预设好；4、加热及高压气源正常。

满足自动条件后，按启动按钮进行操作，程序自动运行。