

目 录

1、配置及安装	1
1.1 基本配置	1
1.2 注意事项	1
2、操作面板	2
2.1 外观及说明	2
2.2 主画面	3
3、运行模式	3
3.1 手动操作	3
3.2.1 手动画面	3
3.2.2 手动按键	4
3.3 自动操作	5
4、功能设定	6
4.1 基本功能	6
4.2 特殊功能	7
4.3 调整屏幕亮度	10
5、程序设定	11
5.1 程序选择	11
5.2 程序教导	11
5.3 时间修改	13
5.4 固定程序	13
6、运行信息	15
6.1 警报记录	15
6.2 I/O 监视	16
7、系统设定	17
7.1 动作限制时间	17
7.2 机械参数	17
8、警报信息及解决方法	19
9、接线说明	25
9.1 控制板接线	25
10、安装尺寸	26
10.1 主控板安装尺寸	26
10.2 手控器外型尺寸图	27
10.2 操作面板尺寸图	错误!未定义书签。
10.3 开关电源安装尺寸	28

1、配置及安装

感谢您使用本产品，在使用之前，请您详细阅读本手册。安装、维修时，请务必遵守以下注意事项

1.1 基本配置

- 1、彩色显示操作面板
- 2、控制板
- 3、电源供应器
- 4、通讯线

1.2 注意事项

- 1、配线作业必须由专业电工进行，确认电源断开后才能开始作业。
- 2、请安装于金属等阻燃物上并远离可燃物。
- 3、请务必将接地端子与地线连接，否则会导致触电或火灾。
- 4、外部电源发生异常，控制系统会发生故障，为使控制系统安全工作，请务必在控制系统的外部设置安全电路。
- 5、安装控制器的电箱，应具备通风良好、防油、防尘的条件。若电控箱为密闭式则易使控制器温度过高，影响正常工作，须安装抽风扇，电箱内适宜温度为 50℃ 以下，不要使用在结露及冰冻的地方。
- 6、电子板安装时应尽量避免与接触器、变频器等交流器件布置过近，避免不必要的突波干扰。

注意：处理不当可能会引起危险，包括人身伤亡或设备损坏等。

2、操作面板

2.1 外观及说明



2.2 主画面



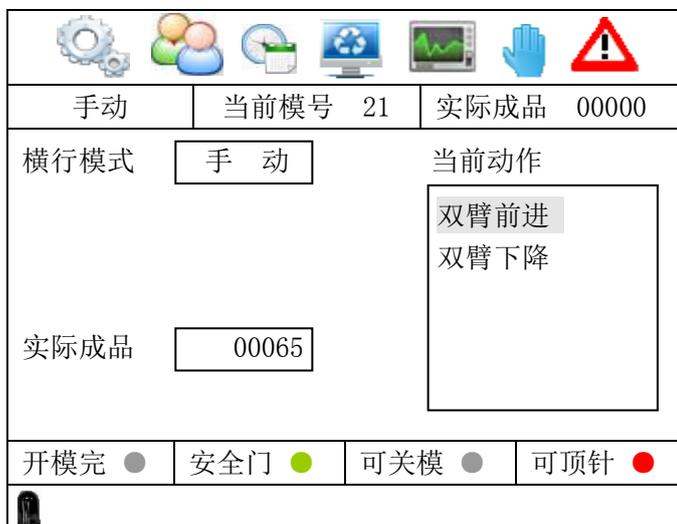
3、运行模式

3.1 手动操作

按  键后，进入手动画面，可进行手动操作，操作机械手各自单一动作，及调整各部分机械（手动操作时确认有开模完成信号再进行操作，并确保不得碰触模具）。为确保机械手及注塑机模具安全有下列几项限制情形：

- 机械手型内下降后，不能做垂直或水平动作。
- 机械手下降后，不能做横行动作。（型内安全区范围内除外）
- 无开模完成信号，机械手不能做型内下降动作。

3.2.1 手动画面



1、横行模式：按  键选择手动模式或寸动模式。

手动模式：按一次横出键，机械手横出至横出限位置即停止，按一次横入键，机械手横入至横入限位置即停止

寸动模式：按住横出(横入)键，机械手执行横出(横入)动作，当放开手时，机械手即停止。(变频横行机械手有效，气动横行机械手无效)

2、实际成品：实际取物完成的产品数量。

3.2.2 手动按键



主臂/副臂/双臂选择键，选择手臂后，再按其他动作键可执行相应的动作。



手臂上升键，按一次键，手臂上升至起始位置。



手臂下降键，按一次键，手臂下降至终点位置。



手臂前进键，按一次键，手臂前进至终点位置。



手臂后退键，按一次键手臂后退至起始位置。



夹具按键，按一次键夹具执行夹动作，再按一次键夹具即放开。



吸盘按键，按一次键吸盘执行吸动作，再按一次键吸盘即放开。



治具翻转键，按一次键，治具翻平至停止位置，再按一次键治具翻直至停止位置



横入键，手动模式：按一次键，手臂横入至横入限位置。

横入键，寸动模式：按住键，手臂执行横入动作，放开键即停止。



横出键，手动模式：按一次键，手臂横出至横出限位置。

横出键，寸动模式：按住键，手臂执行横出动作，放开键即停止。



抱具按键，按一次键抱具执行抱动作，再按一次键抱具即放开。
(暂无此功能)



电机松闸键，按一次键电机松闸，再按一次键电机抱闸。



预留动作选择键，按此键可选择：预留 1、预留 2、等预留动作。



预留动作通/断键，选择预留动作后，再按此键可控制该动作的执行和停止。

3.3 自动操作

按  键进入自动画面，再按“启动”键即进入自动运行模式，机械手等待注塑机开完模后，立即下降取物。

      			
停止	当前模号 21	实际成品 00000	
设定产量	05000		
实际成品	00001		
周期时间	0030.0	s	
取物时间	0005.0	s	
动作时间	0005.0	s	
当前动作	无动作		
开模完 ●	安全门 ●	可关模 ●	可顶针 ●
			

- 1、设定产量：预计设定的生产数量，当实际成品到达设定模数时会警报。
- 2、实际成品：实际取物完成生产的数量。
- 3、周期时间：记录当前自动循环所用的时间。
- 4、取物时间：自动运行时，禁止注塑机关模到允许注塑机关模的时间。
- 5、操作时间：实际动作运行的时间。
- 6、当前动作：当前所执行的动作。

4、功能设定

4.1 基本功能

在停止画面下，按  键进入功能选择画面，可按上/下光标键移至各功能设定项，按  键可更改选项。

      			
停止	当前模号 21	实际成品 00000	
语 言	<input type="text" value="中文"/>	产量设定	<input type="text" value="05000"/>
主夹检测	<input type="text" value="正相"/>	产品清零	<input type="text" value="开"/>
副夹检测	<input type="text" value="不使用"/>	中位放延时	<input type="text" value="0000.5"/>
真空检测	<input type="text" value="使用"/>	开模延时	<input type="text" value="0000.1"/>
按 键 音	<input type="text" value="关"/>	顶针控制	<input type="text" value="使用"/>
		顶针延时	<input type="text" value="0000.1"/>
开模完 ●	安全门 ●	可关模 ●	可顶针 ●
			

- 1、语言：按输入键可选择中文或其它语言显示。
- 2、主夹检测：
 - 正 相：夹具开关正相检测，夹具取物成功，则夹具开关信号为 ON。
 - 反 相：夹具开关反相检测，夹具取物成功，则夹具开关信号为 OFF。
 - 不使用：夹具开关不检测，夹具取物不管成功与否，均不检测夹具开关信号。
- 3、副夹检测：同主夹检测。
- 4、真空检测：
 - 使 用：检测真空开关信号。吸盘取物成功，则确认开关信号为 ON。
 - 不使用：不检测真空开关信号。
- 5、按键音：
 - 开：按键时有按键音。
 - 关：按键时无按键音。
- 6、产量设定：
 - 计划生产的产品数量，当实际生产的产品数量超过此设定值时，则警报。
- 7、产品清零：
 - 设定为开时，实际产品为零，正常使用应设为关。
- 8、中位放延时：横行时检测到中位置料限后开始计时，时间到即执行中位放动作，若检测到开关即放，请设为 0。

9、开模延时：

设定开模停止后到禁止开模的延时时间。

10、顶针控制：

不使用：允许顶针信号一直输出。

使用：开模到位后延时，输出允许顶针信号。

11、顶针延时：

顶针延时：设定延时顶针时时间，时间到后开启顶针输出信号。

4.2 特殊功能

在停止画面下，按  键两次，即进入密码画面。



输入密码“2011”再按  键，即进入特殊功能 1 画面，按上、下光标键移至各设定项，按  键可更改设定值。

停止	当前模号 21	实际成品 00000	
周期时间	600.0	安全门	全程
待机姿势	垂直	门开警报	关门
待机位置	型内	取物失败	门开继续
横出姿势	水平	预留1间隔	00001
横入姿势	水平	预留2间隔	00001
开模完 ●	安全门 ●	可关模 ●	可顶针 ●

- 1、周期时间：机械手动作监视时间，机械手动作完成后，等待注塑机开模完成信号再次输出，若时间超过周期设定值，则警报。
- 2、待机姿势
 - 垂直：机械手自动待机时，治具在垂直位置。
 - 水平：机械手自动待机时，治具在水平位置。如果受制于模具而无法垂直待机时可选水平待机，注塑机开模完成后，机械手先垂直，再下行取物，完成置物后仍做水平动作待机。
- 3、待机位置
 - 型内：机械手在模具上方待机取物。
 - 型外：如果受制于模具而无法型内待机时，可选择型外待机。自动时，手臂横行至型外待机位置待机。
- 4、横出姿势：
 - 不限制：机械手横出时，不限制治具的垂直或水平姿势。
 - 垂直：机械手横出时，治具必须垂直才能横出，水平横出时将警报。
 - 水平：机械手横出时，治具必须水平才能横出，垂直横出时将警报。
- 5、横入姿势：
 - 不限制：机械手横入时，不限制治具的垂直或水平姿势。
 - 垂直：机械手横入时，治具必须垂直才能横入，水平横入时将警报。
 - 水平：机械手横入时，治具必须水平才能横入，垂直横入时将警报。
- 6、安全门
 - 全程：机械手在自动运行过程中一直检测注塑机安全门信号，无信号则警报。
 - 模内：机械手仅在模内动作时检测安全门信号，无信号即警报，其它动作时不检测注塑机安全门信号。
 - 不检测：机械手不检测注塑机安全门信号。
- 7、门开警报
 - 关门停止：自动运行时，发生安全门开警报时，关上安全门警报器停止警报，但机械手不可以继续自动运行，必须按停止键后重新启动自动。
 - 关门继续：自动运行时，发生安全门开警报时，关上安全门机械手继续运行自动。
- 8、取物失败
 - 门开继续：取物失败警报时，开关安全门机械手继续走完当前循环。
 - 门开复归：取物失败警报时，开关安全门机械手放开夹具、吸盘，复归至自动待

机状态，等待下一次开模完信号下降取物。

- 9、预留 1 间隔：程序教导预留 1 动作时，自动运行时，预留 1 每隔设定模数后输出一次。
- 10、预留 2 间隔：程序教导预留 2 动作时，自动运行时，预留 2 每隔设定模数后输出一次。

输入密码“2014”再按  键，即进入版本号画面，此页面不可修改，出厂时已经设定。

			
停止	当前模号 21	实际成品 00000	
产品型号：HC-H1 版本日期：2011-03-05 版 本：1.0.0.2			
开模完 ●	安全门 ●	可关模 ●	可顶针 ●
			

在停止画面下，按  键两次，即进入密码画面，输入密码“****”再按  键，即进入特殊功能 2 画面，可按上/下光标键移至各功能设定项更改设定值。

			
停止	当前模号 21	实际成品000000	
关屏时间	<input type="text" value="0600"/>	模内嵌件	<input type="text" value="不使用"/>
报警时间	<input type="text" value="0005.0"/>	中 板 模	<input type="text" value="不使用"/>
横行快速时	<input type="text" value="0000.5"/>	模内下姿势	<input type="text" value="垂直"/>
压力检测	<input type="text" value="不使用"/>	停止状态	<input type="text" value="禁止关模"/>
压力开关	<input type="text" value="常开"/>	夹吸检测	<input type="text" value="外下前"/>
开模完 ●	安全门 ●	可关模 ●	可顶针 ●
			

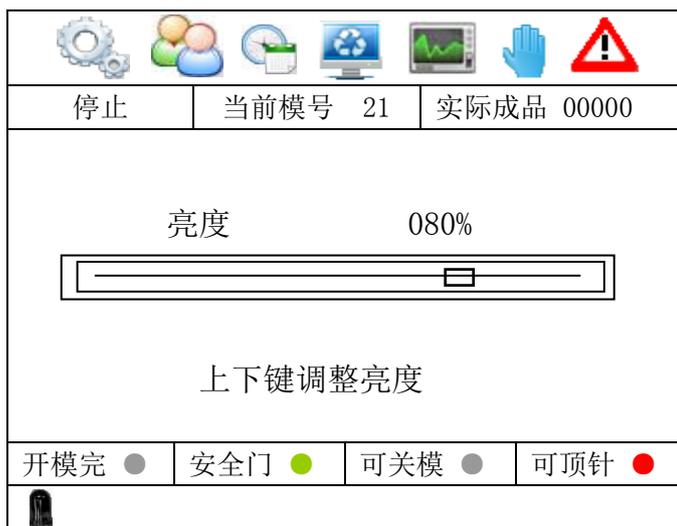
- 1、关屏时间：
设定显示屏休眠时间，最小设定值 15 秒；如设定值小于 15 秒时，系统默认为 15 秒。
- 2、警报时间：设定警报时间，时间到达停止警报，但警报画面保留
- 3、横行快速时：横行时快速横行的时间，时间到即输出减速信号，机械手慢速横行至终点/起点位置。（横行选择时间减速时有效，若为开关减速，则检测到横行慢速限两次后开始计时）
- 4、压力检测
不使用：机械手不检测进气压力。
使用：机械手检测进气压力，当进气压力值低于设定压力时，即警报。
- 5、压力开关：
常开：使用气压检测时，压力开关为常开型信号。
常闭：使用气压检测时，压力开关为常闭型信号。
- 6、模内嵌件：使用时，可教导机械手程序从型外取物放至型内。
- 7、中板模：
不使用：机械手下降取物时，不检测中板模信号。
使用：机械手下降取物时，会检测中板模信号。
- 8、模内下姿势：
垂直：机械手模内下降时须以垂直姿势下降，水平下降时将警报。
水平：机械手模内下降时须以水平姿势下降，垂直下降时将警报。
- 9、停止状态：
禁止锁模：停止状态时，为确保机器安全，开模到终止位置时，切断允许开、关模信号，开关一次安全门后再次输出允许开、关模信号。
允许锁模：停止状态时，允许开关模信号一直输出。
- 10、夹吸检测
外下前：模内及横出过程中均检测夹、吸确认信号。
模内：只有模内才检测夹、吸确认信号。
全程：机械手在整个自动运行过程中均检测夹、吸确认信号。

注：设定下降姿势时，务必设定正确，否则可能会损坏模具。

带*号参数为机器厂家设定的参数，最终使用者切勿调整此参数。

4.3 调整屏幕亮度

在停止画面下，按三次  键进入屏幕亮度调节画面，画面如下：

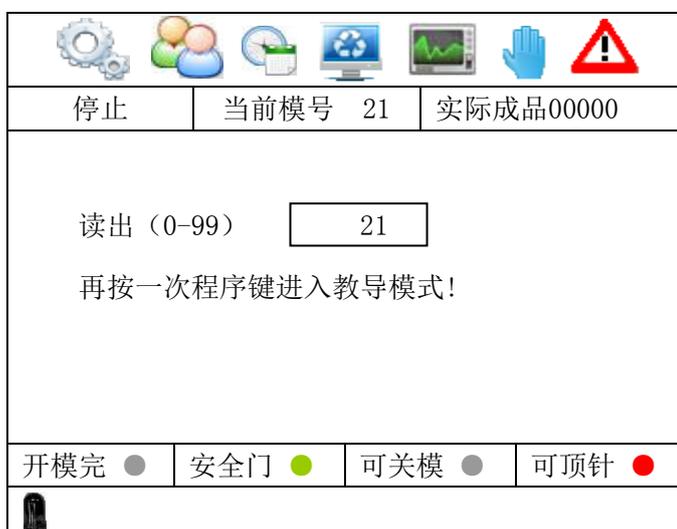


在此画面按光标上、下按键可调节屏幕背光的亮度。

5、程序设定

5.1 程序选择

在停止画面下，按  键，即进入模具程序选择画面。



输入已存储的模号 (0-99) 按  键，即载入了该模号的程序，自动模式下即运行该组模号程序。

5.2 程序教导

在停止状态下按两次功能键即可进入教导画面，从 0-99 组中选取一组模号程序

读出，写至 20-99 组中要教导程序的模号。

停止	当前模号 21	位置 0000.0 mm	
读出 (0-99) <input type="text" value="21"/> 写至 (20-99) <input type="text" value="20"/>			
开模完 ●	安全门 ●	可关模 ●	可顶针 ●

教导程序时，按  键将光标移至教导动作处，按需要教导动作的手动按键即可教导当前步序动作，同时按输入键移至延迟时间设定处，可设定当前步序动作的延迟时间，延迟时间设定完成后按  键，机械手即执行该动作。

停止	当前模号 21	实际成品 000000	
动作		时间	
双臂上升		00.35	<input type="text" value="00"/>
横 出		00.33	<input type="text" value="横 出"/>
无 动 作			<input type="text" value="00.33"/> s
开模完 ●	安全门 ●	可关模 ●	可顶针 ●

序号

动作

时间



在教导程序中插入一行无动作指令，可设定为所需要插入的动作。



在教导程序中删除一行动作指令，可删除不需要的动作。

序号：当前动作的步序号。

动作：当前所教导的动作指令。

距离：教导横行动作时，机械手臂将要移动到的位置。

速度：机械手臂移动到当前位置的速度。

时间：当前动作的延时时间，即延时时间到后才执行该动作。

5.3 时间修改

在停止状态下按时间键即可进入动作时间设定画面。此画面可修改各动作的延迟时间但不可教导动作，设定距离。

停止	当前模号 21	实际成品 00000	
动作	时间		
双臂上升	00.35	<input type="text" value="00"/>	
横 出	00.33	<input type="text" value="横 出"/>	
副夹放	00.50		
横 出	00.50		
主臂下降	00.50	<input type="text" value="00.33"/> s	
开模完 ●	安全门 ●	可关模 ●	可顶针 ●

按光标上、下键将光标移动到要修改参数的动作，修改好参数后按  键确认，光标移动到下一个参数。

5.4 固定程序

01 主臂 L 型吸公模：

主臂下降 -> 主臂前进 -> 真空吸 -> 主臂后退 -> 主臂上升 -> 主臂前进 -> 姿势水平 -> 横出 -> 主臂下降 -> 真空放 -> 主臂上升 -> 横入 -> 姿势垂直 -> 主臂后退

02 主臂 L 型吸母模：

主臂前进 -> 主臂下降 -> 主臂后退 -> 真空吸 -> 主臂前进 -> 主臂上升 -> 姿势水平 -> 横出 -> 主臂下降 -> 真空放 -> 主臂上升 -> 横入 -> 姿势垂直 -> 主臂后退

03 主臂 U 型吸公模：

主臂前进 -> 主臂下降 -> 真空吸 -> 主臂后退 -> 主臂上升 -> 主臂前

进 -> 姿势水平 ->横出 -> 主臂下降 -> 真空放 -> 主臂上升 -> 横入 -> 姿势垂直 -> 主臂后退

04 主臂 U 型吸母模:

主臂下降 -> 真空吸 -> 主臂前进 -> 主臂上升 -> 姿势水平 -> 横出 -> 主臂下降 -> 真空放 -> 主臂上升 -> 横入 -> 姿势垂直 -> 主臂后退

05 副臂 L 型夹母模:

副臂前进 -> 副臂下降 -> 副臂后退 -> 副臂夹 -> 副臂前进 -> 副臂上升 ->横出 -> 副臂放 -> 横入 -> 副臂后退

06 副臂 L 型夹公模:

副臂下降 -> 副臂前进 -> 副臂夹 -> 副臂后退 -> 副臂上升 -> 副臂前进 ->横出 -> 副臂放 -> 横入 -> 副臂后退

07 副臂 U 型夹母模:

副臂下降 -> 副臂夹 -> 副臂前进 -> 副臂上升 -> 横出 -> 副臂放 -> 横入 -> 副臂后退

08 副臂 U 型夹公模:

副臂前进 -> 副臂下降 -> 副臂夹 -> 副臂后退 -> 副臂上升 -> 副臂前进 ->

横出 -> 副臂放 -> 横入 -> 副臂后退

09 副臂 L 型夹母模内置料:

副臂前进 -> 副臂下降 -> 副臂后退 -> 副臂夹 -> 副臂前进 ->副臂放 -> 副臂上升 -> 副臂后退

10 副臂 L 型夹公模内置料:

副臂下降 -> 副臂前进 -> 副臂夹 -> 副臂后退 -> 副臂放 -> 副臂上升

11 副臂 U 型夹公模内置料:

副臂前进 -> 副臂下降 -> 副臂夹 -> 副臂后退 -> 副臂放 -> 副臂上升

12 副臂 U 型夹母模内置料:

副臂下降 -> 副臂夹 -> 副臂前进 -> 副臂放 -> 副臂上升 -> 副臂后退

13 双臂 L 型夹吸:

双臂下降 -> 双臂前进 -> 真空吸 -> 副臂夹 -> 双臂后退 -> 双臂上升 -> 双臂前进 -> 姿势水平 ->横出 -> 副臂放 -> 横出 -> 主臂下降 -> 真空放 -> 主臂上升 -> 横入 -> 姿势垂直 -> 双臂后退

14 双臂 U 型夹吸:

双臂前进 -> 双臂下降 -> 真空吸 -> 副臂夹 -> 双臂后退 -> 双臂上升

-> 双臂前进 -> 姿势水平 ->横出 -> 副臂放 -> 横出 -> 主臂下降 -> 真空放 -> 主臂上升 -> 横入 -> 姿势垂直 -> 双臂后退

6、运行信息

6.1 警报记录

在待机画面下，按  键一次，即进入警报记录画面，该画面可记录最近 50 次警报信息。

      			
停止	当前模号	21	位置 0000. 0 mm
序号	编号	警报信息	
01	[85]	气压不足	
02	[82]	原点重新检测	
03	[94]	横出前，请先水平	
04	[26]	手臂下降前，垂直限断	
05	[92]	模下降前，型内安全限断	
开模完 ●	安全门 ●	可关模 ●	可顶针 ●
			

再按一次  键可进入最近 5 模的自动周期时间记录画面。

      			
停止	当前模号	21	位置 0000. 0 mm
序号	模号	周期时间	s
01	21	014.85	
02	21	014.84	
03	21	014.86	
04	20	010.12	
05	20	010.13	
开模完 ●	安全门 ●	可关模 ●	可顶针 ●
			

6.2 I/O 监视

按  键，即进入输入信号监视画面，按上、下键可前后切换监视画面。

      			
停止	当前模号 21	位置 0000. 0 mm	
X10 主上位限	●	X20 副上位限	●
X11 主后退限	●	X21 副夹限	●
X12 真空吸限	●	X22 中位置料	●
X13 主夹限	●	X23 横行慢速	●
X14 中模板限	●	X24 横入限	●
X15 压力开关	●	X25 横出限	●
X16 水平限	●		
X17 垂直限	●		
开模完 ●	安全门 ●	可关模 ●	可顶针 ●
			

再按  键一次即进入输出监视画面，按上、下键可切换监视画面。

      			
停止	当前模号 21	位置 0000. 0 mm	
Y10 主下降阀	●	Y20 副下降阀	●
Y11 主前进阀	●	Y21 副前进阀	●
Y12 真空吸阀	●	Y22 副夹阀	●
Y13 主夹阀	●	Y23 横行慢速	●
Y14 警 报	●	Y24 横 入 阀	●
Y15 预留 1 阀	●	Y25 横 出 阀	●
Y16 水 平 阀	●	Y26 电机松阀	●
Y17 垂 直 阀	●	Y27 预留2阀	●
开模完 ●	安全门 ●	可关模 ●	可顶针 ●
			

7、系统设定

本章为机器厂家的设定参数，最终使用者切勿调整此参数。

7.1 动作限制时间

在停止画面下，按  键两次，即进入密码画面，输入密码“****”再按  键，即进入动作的限制时间画面，可按上/下光标键移至各动作设定每个动作的限制时间。

      			
停止	当前模号 21	位置 0000. 0 mm	
主上下时间	<input type="text" value="0005.0"/>		
主进退时间	<input type="text" value="0005.0"/>		
副上下时间	<input type="text" value="0005.0"/>		
横行时间	<input type="text" value="0005.0"/>		
侧姿时间	<input type="text" value="0010.0"/>		
开模完 ●	安全门 ●	可关模 ●	可顶针 ●
			

- 1、主上下时间：主臂下降/上升动作的限制时间，主臂执行下降/上升动作时，在此时间内未完成动作，则警报。
- 2、主进退时间：主臂前进/后退动作的限制时间，同上。
- 3、副上下时间：副臂下降/上升动作的限制时间，同上。
- 4、横行时间：横行动作的限制时间，同上。
- 5、侧姿时间：水平/垂直动作的限制时间，同上。

7.2 机械参数

在停止画面下，按  键两次，即进入密码画面，输入密码“****”再按  键，即进入机械限位画面，可根据机械的配置设定此画面的功能选项。

			
停止	当前模号 21	位置 0000.0 mm	
横行轴	气动		
变频减速	时间减速		
主后退限	不使用		
开模完 ●	安全门 ●	可关模 ●	可顶针 ●
			

1、横行轴：

变频：横行轴使用变频电机驱动。

气动：横行轴使用气缸驱动。

2、变频减速：

时间减速：横行减速方式为时间减速，即横出/入过程中，减速延时开始计时，计时到减速。

开关减速：横行减速方式为开关减速，即横出/入过程中，检测到减速开关两次后减速延时开始计时，计时到减速。

3、主后退限：

不使用：机械手不使用主臂后退限位近接开关。

使用：机械手使用主臂后退限位近接开关。

8、警报信息及解决方法

自动时发生警报时，按“STOP”键可取消警报。

警报编号及信息	警报原因	解决方法
警报编号 1 开模完成信号断， 机械手未归原点	开模完信号无输入	<ol style="list-style-type: none"> 1. 注塑机不在开模终止状态。 2. 注塑机开模完信号异常。 3. 检查机械手 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 2 中板模确认限断， 机械手未归原点	三板模的中板模确认信号无输入	<ol style="list-style-type: none"> 1. 模具的中板模是否完全打开。 2. 中板模的近接开关是否有信号输出。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 3 主臂上升限断， 机械手未归原点	主臂上位信号无输入，机械手不在待机位置。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 气压是否太低。 2. 主臂上位近接开关是否有信号。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确 4. 电路板是否有故障。
警报编号 5 主夹确认限通， 机械手未归原点	主夹确认信号有输入，机械手不在待机位置。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 主夹确认开关是否熄灭。 2. 主夹检知功能是否选择正确。 3. 检查主夹具是否夹到产品。 4. 检查 I/O 板的连线是否正确。 5. 电路板是否有故障。
警报编号 7 真空吸限通， 机械手未归原点	吸盘阀未动作，真空吸信号有输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查吸确认开关是否熄灭。 2. 检查吸电磁阀是否有动作。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 9 机台停在型外， 机械手未归原点	机械手不在型内待机位置待机	<ol style="list-style-type: none"> 1. 电控是否有执行横人动作。 2. 电路板是否有故障。
警报编号 10 机台停在型内， 机械手未归原点	机械手不在型外待机位置待机	<ol style="list-style-type: none"> 1. 电控是否有执行横出动作。 2. 电路板是否有故障。
警报编号 11 姿势垂直限断， 机械手未归原点	治具垂直限无信号输入	<ol style="list-style-type: none"> 1. 气压是否太低。 2. 电控是否输出垂直动作。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 12 姿势水平限断， 机械手未归原点	治具水平限无信号输入	<ol style="list-style-type: none"> 1. 气压是否太低。 2. 电控是否输出水平动作。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。

警报编号 13 机械手下降取物时， 开模完成信号 断	机械手下降取物时，开模完成信号断开	<ol style="list-style-type: none"> 1. 注塑机是否输出开模完成信号。 2. 检查 I/O 板的连线是否正确。 3. 电路板是否有故障。
警报编号 14 机械手下降取物时， 中板模信号 断	机械手下降取物时，中模打开信号断开	<ol style="list-style-type: none"> 1. 模具的中板模是否有完全打开。 2. 中模板的近接开关是否有信号输出。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 15 开模完成信号通， 安全门信号 断	安全门信号无输入	<ol style="list-style-type: none"> 1. 注塑机安全门是否有关上。 2. 检查安全门是否有信号输出。 4. 检查 I/O 板的连线是否正确。 5. 电路板是否有故障。
警报编号 16 开模完成信号通， 中板模信号 断	开模完成有信号输入，中模板信号无输入	<ol style="list-style-type: none"> 1. 模具的中板模是否有完全打开。 2. 中模板的近接开关是否有信号输出。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 21 机台横出限 通，机台横回限 通	横出限位和横入限位同时有信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 横入、横出限位开关是否有故障。 2. 检查 I/O 板的连线是否正确。 3. 电路板是否有故障。
警报编号 22 姿势水平限 通， 姿势垂直限 通	水平限、垂直限同时有信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 水平、垂直限位开关是否有故障。 2. 检查 I/O 板的连线是否正确。 3. 电路板是否有故障。
警报编号 23 手臂下降前， 开模完成信号 断	机械手下降取物前，开模完成信号断开	<ol style="list-style-type: none"> 1. 注塑机是否输出开模完成信号。 2. 检查 I/O 板的连线是否正确。 3. 电路板是否有故障。
警报编号 24 手臂下降前， 中板模信号 断	机械手下降取物前，中模打开信号断开	<ol style="list-style-type: none"> 1. 模具的中板模是否有完全打开。 2. 中模板的近接开关是否有信号输出。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 25 手臂下降前， 安全门信号 断	手臂下降前，安全门信号无输入	<ol style="list-style-type: none"> 1. 注塑机安全门是否有关上。 2. 检查安全门是否有信号输出。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 26 手臂下降前， 姿势垂直限 断	选择垂直下降时，手臂下降前，治具垂直限无信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 治具是否处于垂直状态。 2. 垂直检测开关是否有故障。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 27 手臂下降前， 姿势水平限 断	选择水平下降时，手臂下降前，治具水平限无信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 治具是否处于水平状态。 2. 水平检测开关是否有故障。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。

警报编号 28 手臂下降前, 主夹限 通	手臂下降前, 主夹检测开关有信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否有执行主夹动作。 2. 主夹检测开关是否有故障。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 29 手臂下降前, 副夹限 通	手臂下降前, 副夹检测开关有信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否有执行副夹动作。 2. 副夹检测开关是否有故障。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 30 手臂下降前, 真空吸限 通	手臂下降前, 吸检测开关有信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否有执行吸动作。 2. 吸盘检测开关是否有故障。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 32 机台横行前, 主臂下降限 通	横行前执行了主臂下降动作。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否有执行主臂下降动作。
警报编号 33 机台横行前, 副臂下降限 通	横行前执行了副臂下降动作。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否有执行副臂下降动作。
警报编号 34 机台横行前, 主臂上升限 断	横行前主臂上升限位开关无信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 主臂是否在上升限位置。 2. 是否有执行主臂下降动作。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 35 机台横行前, 副臂上升限 断	横行前副臂上升限位开关无信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 副臂是否在上升限位置。 2. 是否有执行副臂下降动作线。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 36 姿势变化前, 主臂下降限 通	治具执行水平、垂直动作前, 主臂下降阀打开。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否有执行主臂下降动作。
警报编号 37 姿势变化前, 副臂下降限 通	治具执行水平、垂直动作前, 副臂下降阀打开。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否有执行副臂下降动作。
警报编号 38 主臂下降限 通, 主臂上升限 通	执行主臂下降动作后, 主臂上位限有信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 是否有执行手臂下降动作。 2. 主臂下降时, 上升限位开关是否熄灭。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 40 主臂下降限 断, 主臂上升限 断	执行主臂上升动作后, 主臂上位限无信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 主臂是否有上升动作。 2. 检查主臂上位开关是否有信号。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。

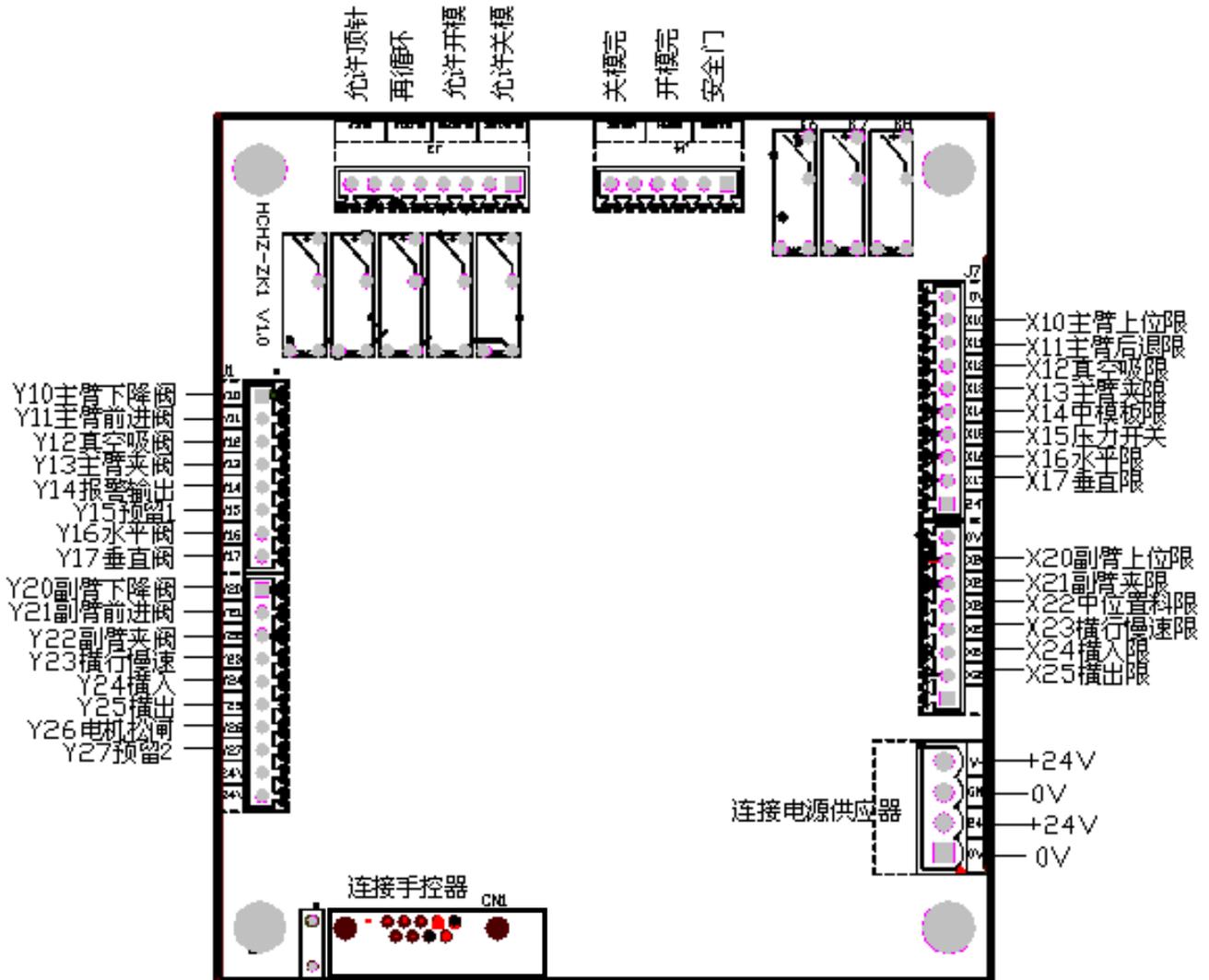
警报编号 42 副臂下降阀 通, 副臂上升限 通	执行副臂下降动作后, 副臂上位限有信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 副臂是否有下降动作。 2. 检查副臂上位开关是否熄灭。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 44 副臂下降阀 断, 副臂上升限 断	执行副臂上升动作后, 副臂上位限无信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 副臂是否有上升动作。 2. 检查副臂上位开关是否有信号。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 47 主臂前进阀 通, 主臂后退限 通	执行主臂前进动作后, 主臂后退限有信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 气压是否太低。 2. 主臂是否有前进动作。 3. 检查主臂后退开关是否熄灭。 4. 检查 I/O 板的连线是否正确。 5. 电路板是否有故障。
警报编号 49 主臂前进阀 断, 主臂后退限 断	执行主臂后退动作后, 主臂后退限无信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 主臂是否有后退动作。 2. 检查主臂后退开关是否有信号。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 54 主夹阀 通, 主夹限 断	执行主夹动作后, 主夹确认信号无输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 气压是否太低。 2. 主夹是否有动作。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 55 主夹阀 断, 主夹限 通	执行主夹放动作后, 主夹确认信号有输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 主夹放是否有动作。 2. 检查 I/O 板的连线是否正确。 3. 电路板是否有故障。
警报编号 56 副夹阀 通, 副夹限 断	执行副夹动作后, 副夹确认信号无输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 气压是否太低。 2. 副夹是否有动作。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 57 副夹阀 断, 副夹限 通	执行副夹放动作后, 副夹确认信号有输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 副夹放是否有动作。 2. 检查 I/O 板的连线是否正确。 3. 电路板是否有故障。
警报编号 58 真空阀 通, 真空限 断	执行吸动作后, 吸确认信号无输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 气压是否太低。 2. 吸是否有动作。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
警报编号 59 真空阀 断, 真空限 通	执行吸放动作后, 吸确认信号有输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 吸放是否有动作。 2. 检查 I/O 板的连线是否正确。 3. 电路板是否有故障。
警报编号 62 姿势水平阀 通, 姿势水平限 断	执行姿势水平动作后, 姿势水平限无信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 气压是否太低。 2. 是否有姿势水平动作。 3. 姿势水平开关是否有信号。 4. 检查 I/O 板的连线是否正确。 5. 电路板是否有故障。

警报编号 63 姿势垂直阀通， 姿势垂直限断。	执行姿势垂直动作后，姿势垂直限无信号输入。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 气压是否太低。 2. 是否有姿势垂直动作。 3. 姿势垂直开关是否有信号。 4. 检查 I/O 板的连线是否正确。 5. 电路板是否有故障。
警报编号 64 机台横出时间过久。	横出的动作时间超过限定时间。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 横出速度是否设定太慢。 2. 手臂是否有横出动作。 3. 伺服电机是否有旋转。 4. 检查伺服电机的连线是否正确。 5. 电路板是否有故障。
警报编号 65 机台横入时间过久	横入的动作时间超过限定时间。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 横入速度是否设定太慢。 2. 手臂是否有横入动作。 3. 伺服电机是否有旋转。 4. 检查伺服电机的连线是否正确。 5. 电路板是否有故障。
警报编号 66 紧急停止	注塑机或机械手执行了紧急停止。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 松开电控紧急停止按钮。 2. 松开注塑机紧急停止。 3. 检查紧急停止信号的相关连线。
警报编号 67 动作程式不完整， 不可执行	教导的程序不完整。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 重新教导程序，教导的最后一个动作必须回到原点。
警报编号 68 设定产量已到	当前生产产量已达到设定的产量。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 增加设定产量的数值。 2. 将当前产量清零。
警报编号 69 动作未依模式进行	手动型内操作手臂上升、下降未依自动程序。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 手动型内操作手臂上升、下降必须在自动程序对应的前进或后退位置，否则可能会损坏模具。
警报编号 70 等待开模逾时	注塑机循环开模时间过长。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 将机械手电控周期时间加长，大于注塑机循环开模时间。
警报编号 72 伺服驱动器警报	伺服驱动器警报。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查伺服驱动器是否警报。 2. 检查伺服驱动器和电控的连线。 3. 电路板是否有故障
警报编号 81 机台不在起始位置， 请手动横入起始点	机台不在起始位置，需手动横回起始点。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 手动横回至起始点。
警报编号 82 原点需重新检测， 请按 HP. 键	打开电源或伺服驱动器故障警报时需重新检测原点。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 停止状态下按 HP. 键进行原点复归。
警报编号 83 机台横出横入前， 请先执行水平动作	手动时横行前需先执行水平动作。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 横行前先执行水平动作。 2. 检查水平限位开关是否有信号。 3. 检查水平阀是否动作。

<p>警报编号 84</p> <p>机台未在横轴两端,不能执行下降动作</p>	<p>机器未在横行轴两端。 (变频横走机械手用)</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 手动横入(横出)至横入(横出)限位位置。 2. 检查横入限位开关是否有信号。 3. 检查横出限位开关是否有信号。
<p>警报编号 85</p> <p>气压不足</p>	<p>进气气压低。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查进气气压。 2. 检查气压检测开关是否有信号。
<p>警报编号 93</p> <p>试用期已到</p>	<p>试用期已到</p>	<p>请联系机械厂商。</p>
<p>警报编号 94</p> <p>横出前,请先水平</p>	<p>机械手横出前,水平信号无。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 横出前,请先执行水平动作。 2. 水平限位开关是否有信号。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
<p>警报编号 95</p> <p>横出前,请先垂直</p>	<p>机械手横出前,垂直信号无。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 横出前,请先执行垂直动作。 2. 垂直限位开关是否有信号。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
<p>警报编号 96</p> <p>横入前,请先水平</p>	<p>机械手横入前,水平信号无。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 横入前,请先执行水平动作。 2. 水平限位开关是否有信号。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
<p>警报编号 97</p> <p>横入前,请先垂直</p>	<p>机械手横入前,垂直信号无。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 横入前,请先执行垂直动作。 2. 垂直限位开关是否有信号。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。
<p>警报编号 102</p> <p>水平待机无开模完,不能垂直</p>	<p>执行垂直动作时,无开模完信号</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 待机姿势设置是否正确。 2. 开模完是否有信号。 3. 检查 I/O 板的连线是否正确。 4. 电路板是否有故障。

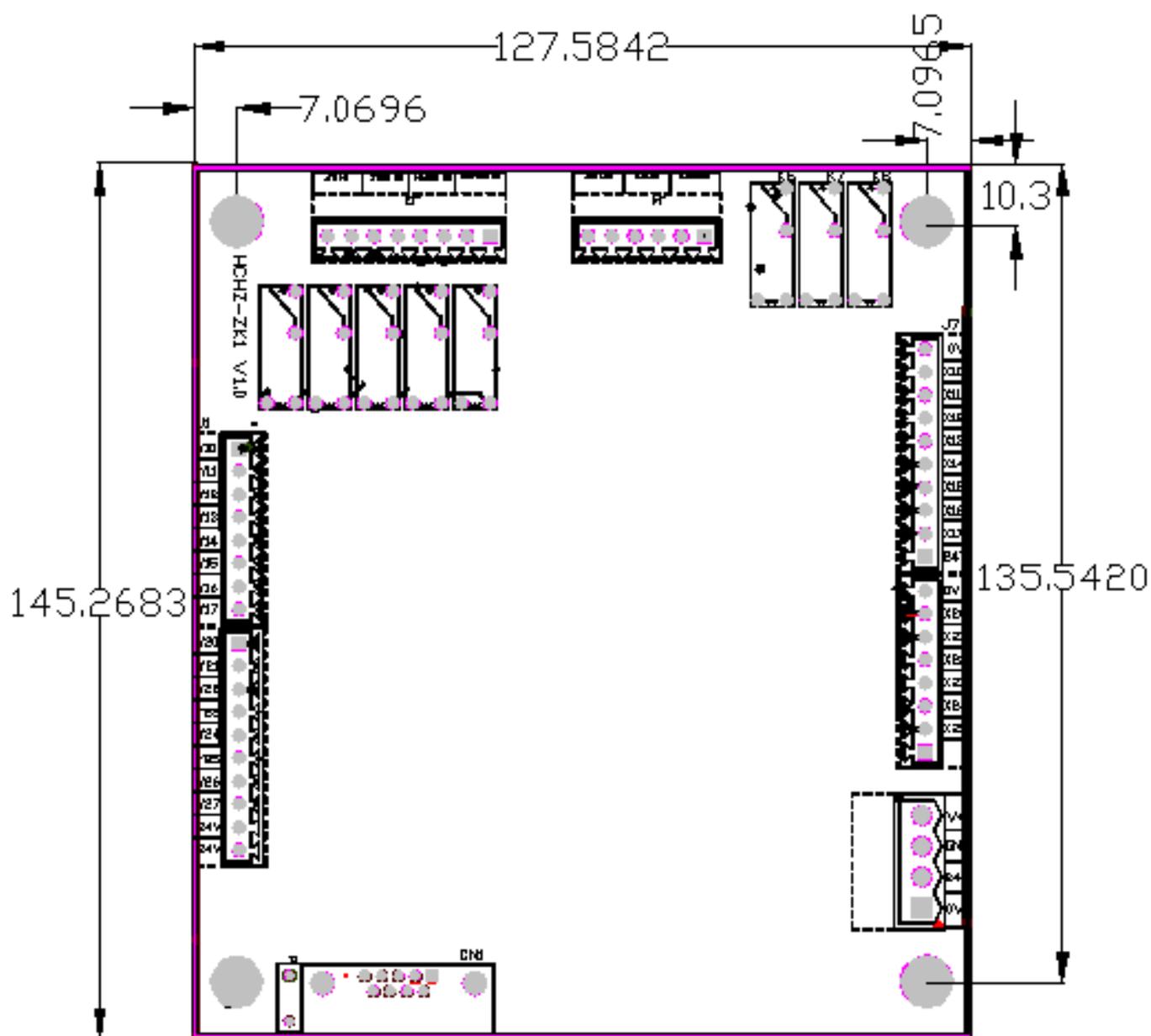
9、接线说明

9.1 控制板接线

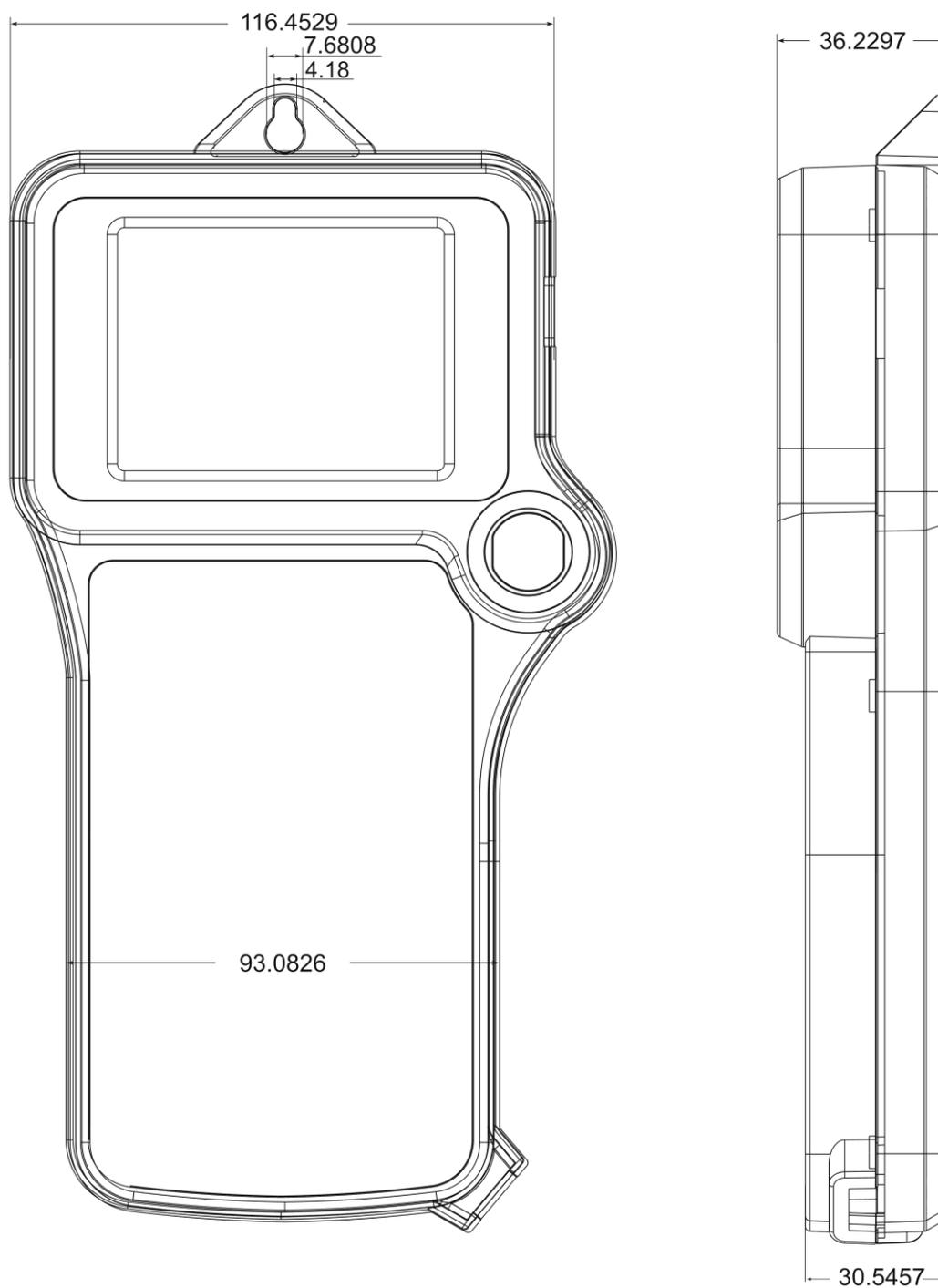


10、安装尺寸

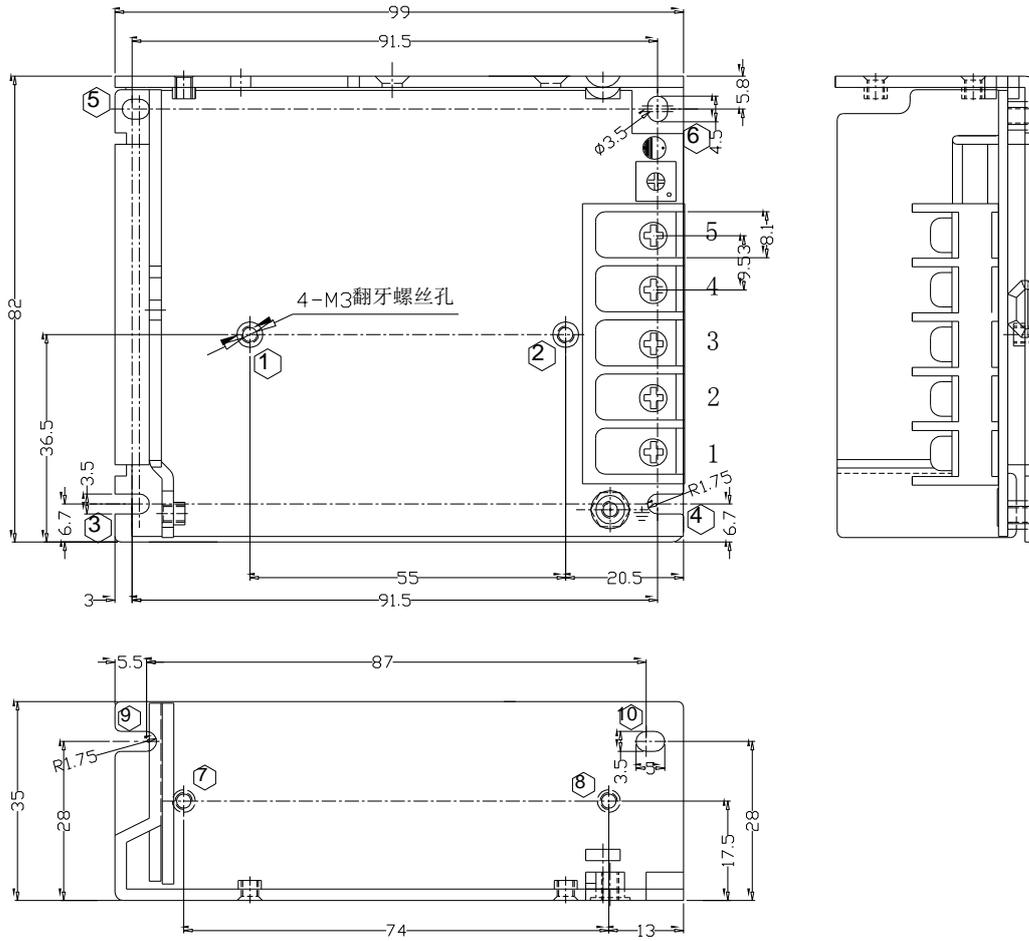
10.1 主控板安装尺寸



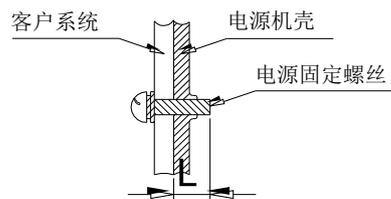
10.2 手控器外型尺寸图



10.3 开关电源安装尺寸



安装方位	安装方式	安装位号	螺丝规格	L _{max}	安装扭矩 (max)
底面安装	螺丝固定	①-②	M3	4mm	6.5Kgf.cm (max)
		③-⑥	M3	4mm	
侧面安装	螺丝固定	⑦-⑧	M3	4mm	6.5Kgf.cm (max)
		⑨-⑩	M3	4mm	



示图

注：1. 为保证安全，螺丝装入电源机壳长度L（如右图所示）要满足上表所示。

1, 交流输入端子的安装使用

位号	功能	端子	线材安装规格	最大扭矩
1	N	9.5带翻盖端子排	22-14AWG	12Kgf.cm (max)
2	L			
3	⊖			

2, 直流输入端子的安装使用

位号	功能	端子	线材安装规格	最大扭矩
4	+V	9.5带翻盖端子排	22-14AWG	12Kgf.cm (max)
5	-V			

本产品在改进的同时,资料可能有所改动,恕不另行通知。