

KW-SA201 半自动吹瓶机控制器

Operation Specification

使用说明书

Ver 2.00

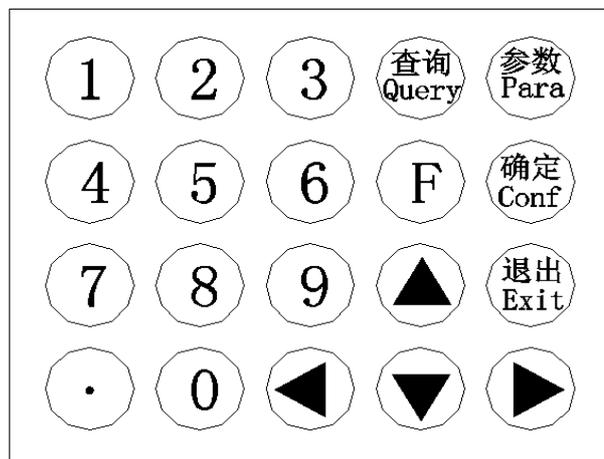
一、产品概述

KW-SA201 半自动吹瓶机控制器是本公司为吹瓶机行业设计的新一代高品质控制终端，采用高速、高可靠性微电脑处理器，具有对设备运行状态进行实时检测、显示与控制功能，保障设备长期稳定运行。

二、功能介绍



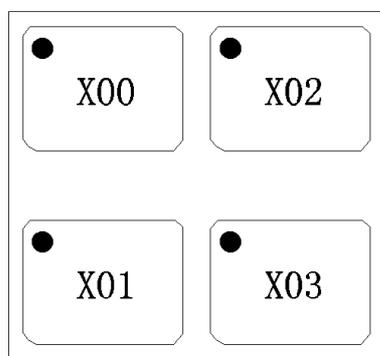
(1)、操作面板



- 1、**0~9**: 数字键;
- 2、**查询**: 备用键;
- 3、**参数**: 参数设置【时间设定、语言设定、按键声设定、帮助】;

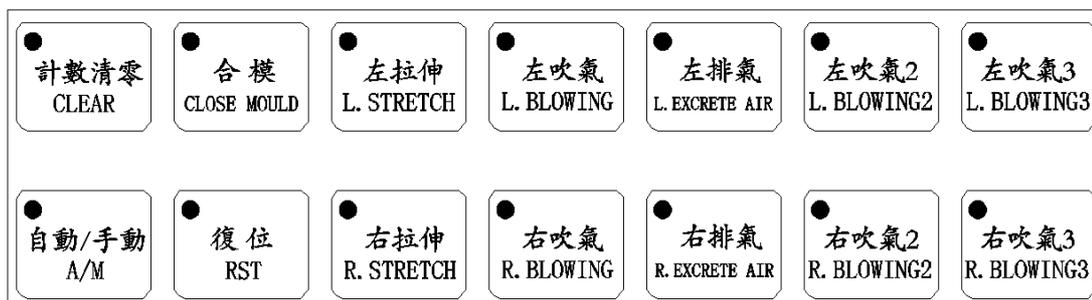
- 4、 **F**： 显示工作状态【手动/自动】、产品计数【显示加工数量】、周期时间【加工 1 个产品需要的时间】；
- 5、 **确定**： 参数设定完成后，按“确定”键保存，如未按，设定的参数无效；
- 6、 **退出**： 退出参数设定或返回上一画面；
- 7、 **▲ ▼ ◀ ▶**： 光标移动方向；

(2)、指示灯



- 1、 **X00**、**X01**： 备用指示灯；
- 2、 **X02**： 自动模式下，启动（S1/S2）动作指示灯；
- 3、 **X03**： 工作指示灯；

(3)、功能键

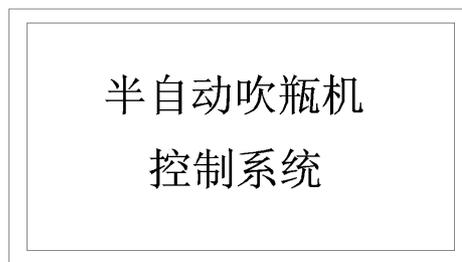


- 1、 **计数清零**： 产品数量清零；
- 2、 **自动/手动**： 自动模式与手动模式切换键；
- 3、 **合模**： 打开或关闭合模；

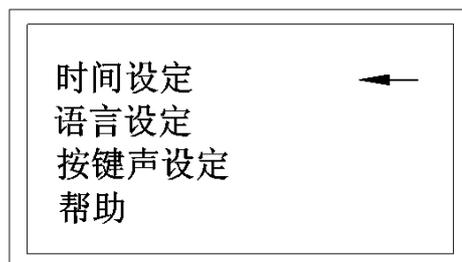
- 4、**复位**: 自动模式下, 关闭所有动作;
- 5、**左拉伸**: 打开或关闭左拉伸;
- 6、**右拉伸**: 打开或关闭右拉伸;
- 7、**左吹气**: 打开或关闭左吹气 (左微吹);
- 8、**右吹气**: 打开或关闭右吹气 (右微吹);
- 9、**左排气**: 打开或关闭左排气;
- 10、**右排气**: 打开或关闭右排气;
- 12、**左吹气 2**: 打开或关闭左吹气 (高压吹气 2);
- 13、**右吹气 2**: 打开或关闭右吹气 (高压吹气 2);
- 13、**左吹气 3**: 打开或关闭左吹气 (高压吹气 3);
- 14、**右吹气 3**: 打开或关闭右吹气 (高压吹气 3);

三、操作画面

1、上电显示开机画面



2、按“参数”键进入参数选择与设置



3、选择“时间设定”，按“确定”键进入时间设定:

《画面一》

左延拉伸：	00.00	秒
右延拉伸：	00.00	秒
左延吹气：	00.00	秒
左吹时间：	00.00	秒

左延拉伸：左延时拉伸时间；

右延拉伸：右延时拉伸时间；

左延吹气：左延时吹气时间；

左吹时间：左吹气时间；

《画面二》

右延吹气：	00.00	秒
右吹时间：	00.00	秒
排气时间：	00.00	秒
延时升杆：	00.00	秒

右延吹气：右延时吹气时间；

右吹时间：右吹气时间；

排气时间：排气时间；

延时升杆：延时升杆时间；

《画面三》

延时开模：	00.00	秒
吹气二：	00.00	秒
吹气三：	00.00	秒

延时开模：延时开模时间；

吹气二：二次高压吹气时间（如未用到，请设0）；

吹气三：三次高压吹气时间（如未用到，请设0）；

▶ 参数设置完成后，按“确定”键保存；

4、选择“语言设定”进入语言选择界面

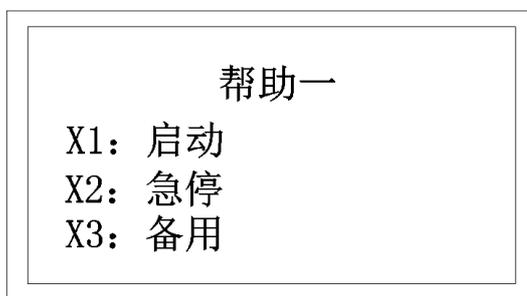


5、选择“按键声设定”进入按键声音设置界面



6、选择“帮助”进入帮助界面

《帮助一》



《帮助二》

帮助二

X4: 备用
Y1: 合模
Y2: 左拉伸

《帮助三》

帮助三

Y3: 右拉伸
Y4: 左吹气
Y5: 右吹气

《帮助四》

帮助四

Y6: 左排气
Y7: 右排气
Y8: 左吹二

《帮助五》

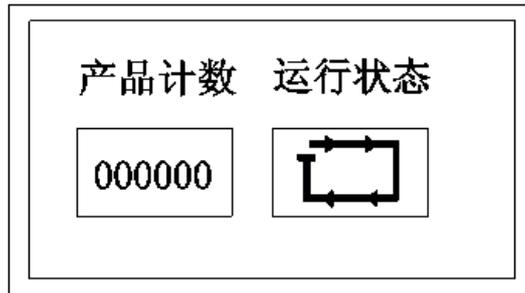
帮助五

Y9 : 右吹二
Y10: 左吹三
Y11: 右吹三

四、“手动/自动”工作模式

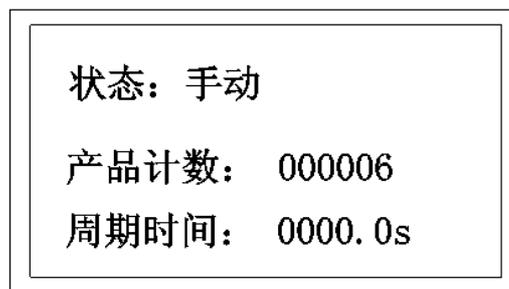


手动模式：选择手动模式，进行手动操作；



自动模式：选择自动模式，按“参数”键进行时间设定，设定完成，按“确定”键进行保存，当 S1/S2 开关启动时，开始工作；S3 键，停止工作；

五、按“F”键进入状态监视界面



六、输入与输出端子说明

(1)、输入端

X4	X3	X2	X1	0V	24V	N	L
----	----	----	----	----	-----	---	---

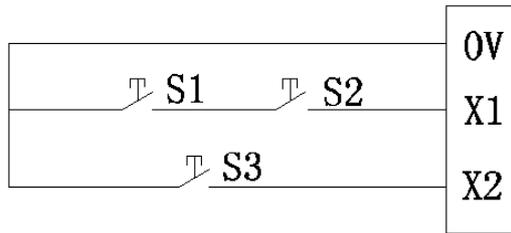
L、N : AC 220V 24V : 置空

★ 注意：AC220V 须经过变压器隔离, 消除外部瞬时浪涌电压；

0V、X1: 启动开关

0V、X2 :停止（急停）

X3、X4: 置空



(2)、输出端

COM1	Y7	Y6	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1
------	----	----	----	----	----	----	----

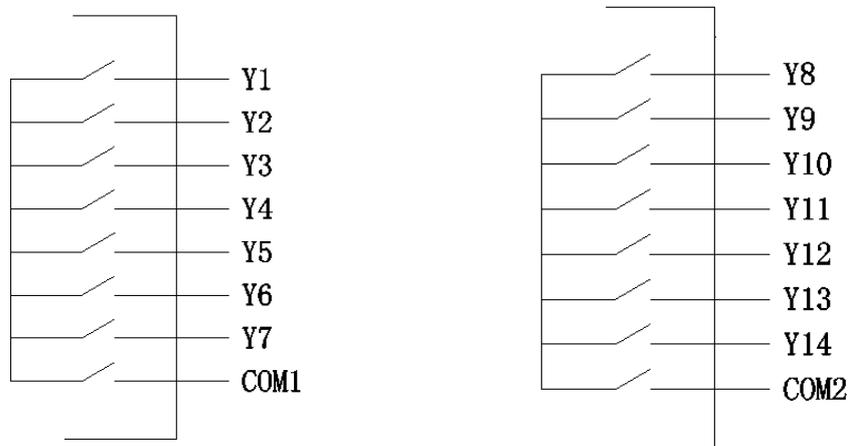
Y1: 合 模 Y2: 左拉伸 Y3: 右拉伸
 Y4: 左吹气 Y5: 右吹气 Y6: 左排气
 Y7: 右排气 COM1: 公共端

COM2	Y14	Y13	Y12	Y11	Y10	Y9	Y8
------	-----	-----	-----	-----	-----	----	----

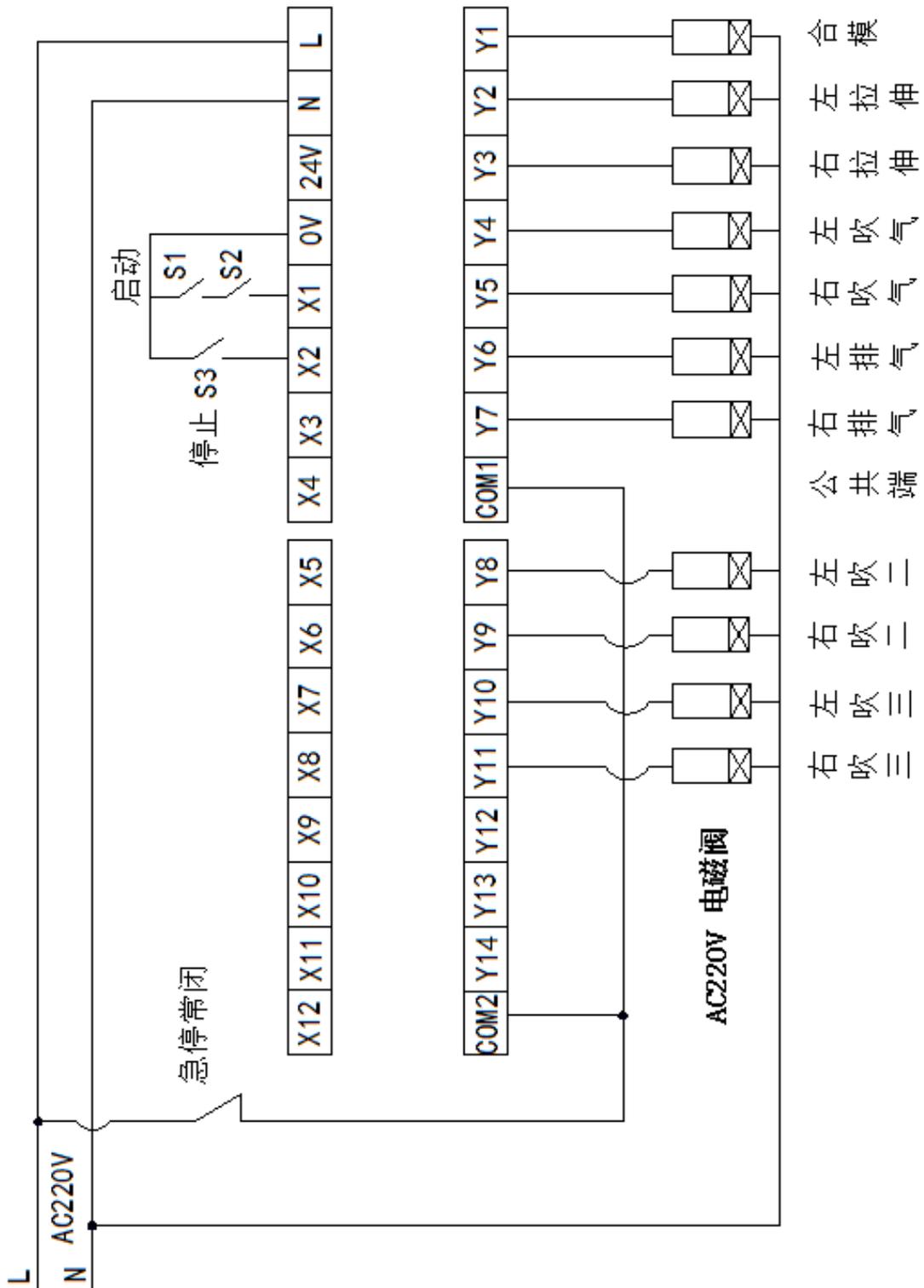
Y8 : 左吹二 Y9: 右吹二 Y10: 左吹三
 Y11: 右吹三 Y12~Y14: 置空 COM2: 公共端

★ 请将 COM1 与 COM2 公共端进行短接;

(3)、内部结构图如下



七、接线图——驱动 AC 220V 电磁阀



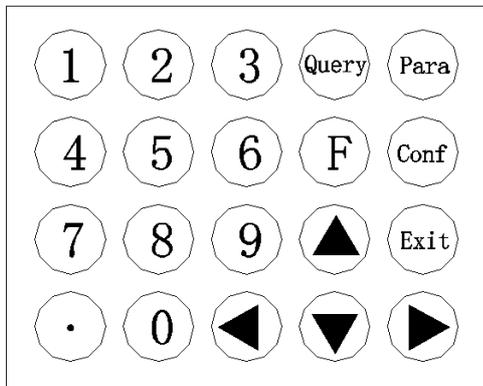
★ 注意：AC220V 须经过变压器隔离, 消除外部瞬时浪涌电压;

八、产品规格

产品型号	KW-SA201
供电电源	5W AC100~250V 50~60Hz
触点容量	10A 277VAC
环境温度	-10~40℃（不结冻）
环境湿度	20%~80%（不结露）
外形尺寸	306mm*221mm*57mm
安装尺寸	293mm*206mm

Operation Specification

1. Operation panel



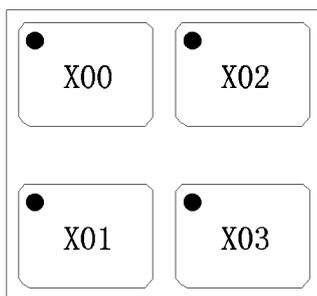
Query: Query (spare key)

Para: Parameter

F: Function

Conf: Confirm

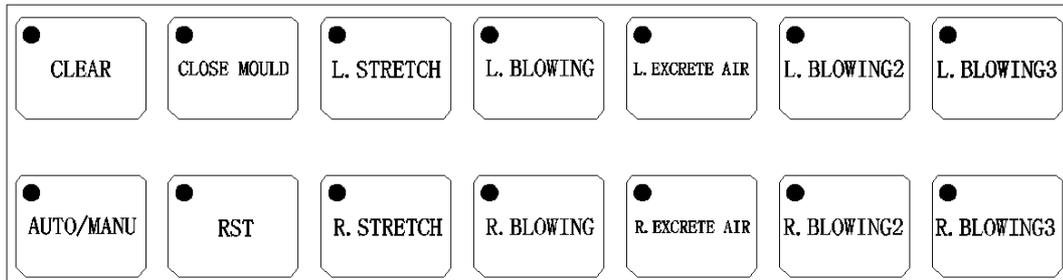
Exit: Exit



X00\X01: Spare indicator light

X02: Under the automatic model, start the Indicator light

X03: Work indicator light



CLEAR: Clear process quantity

AUTO/MANU: Automatic mode / Manual mode exchange key

CLOSE MOULD: Open or close the close mould

RST: Under the automatic mould ,close all action

L.STRETCH: Open or close the left stretching

R.STRETCH: Open or close the right stretching

L.BLOWING: Open or close the left blowing

R.BLOWING: Open or close the right blowing

L.EXCRETE AIR: Open or close the left excrete air

R.EXCRETE AIR: Open or close the right excrete air

L.BLOWING 2: Open or close the left blowing 2

R.BLOWING 2: Open or close the right blowing 2

L.BLOWING 3: Open or close the left blowing 3

R.BLOWING 3: Open or close the left blowing 3

2. Parameter setting

L. S. DE:	01.00s
R. S. DE:	01.00s
L. B. DE:	01.00s
L. Blow:	01.00s

L.S.DE: Left stretch delay time **R.S.DE:** Right stretch delay time

L.B.DE: Left blowing delay time **L. Blow:** Left blowing time

R. B. DE:	01.00s
R. Blow:	01.00s
Exhaust:	01.00s
U. ST. DE:	01.00s

R.B.DE: Right blowing delay time **R. Blow:** Right blowing time

Exhaust: Exhaust air time **U.ST.DE:** Up staff delay time

O. M. DE:	01.00s
Blow. 2:	01.00s
Blow. 3:	01.00s

O.M.DE: Open mould delay time

Blow.2: Twice blowing time(if not use, set zero please)

Blow.3: Three times blowing time(if not use ,set zero please)

- when Parameter setting completed, press "confirm" button to save;

Beep For Key	
Open	←
Close	

Beep For Key: Open / Close the beep sound

Help Page One
X1:Start
X2:Stop
X3:Standby

X1: Automatic mode start **X2:** stop **X3:** Standby

Help Page Two
X4:Standby
Y1:CloseMould
Y2:LStretch

X4: Standby **Y1:** Close Mould **Y2:** Left Stretch

Help Page Three
Y3:RStretch
Y4:LeftBlowing
Y5:RightBlowing

Y3: Right Stretch **Y4:** Left Blowing **Y5:** Right Blowing

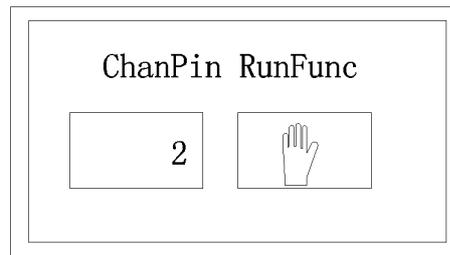
Help Page Four
Y6:LeftExcrete
Y7:RightExcrete
Y8:LeftBlow. 2

Y6: Left Excrete Air **Y7:** Right Excrete Air **Y8:** Left Blowing 2

Help Page Five
Y9:RightBlow. 2
Y10:LeftBlow. 3
Y11:RightBlow. 3

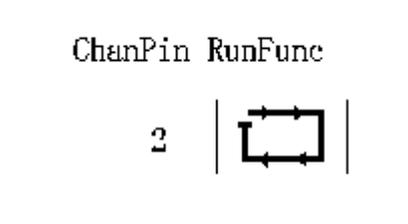
Y9: Right Blowing 2 **Y10:** Left Blowing 3 **Y11:** Right Blowing 3

3. " Automatic/Manual " working mould



Chan Pin: Process quantity

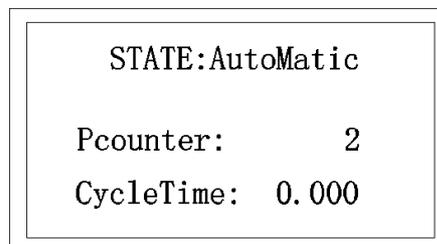
Run Func: Running function (Manual mode)



Chan Pin: Process quantity

Run Func: Running function (Automatic mode)

4. Press " F " key into status monitoring screen



STATE: Automatic or Manual

Pcounter: Process quantity

Cycle Time: Cycle Time

常州科沃电子有限公司
电话: 0519-85484626
传真: 0519-85486390
网址: www.czkewo.cn
Email: czkewo@163.com