

# 半自动吹瓶机控制器

(KW-SA301-AC220V)

**Operation Specification**

使用说明书

Ver 2.00

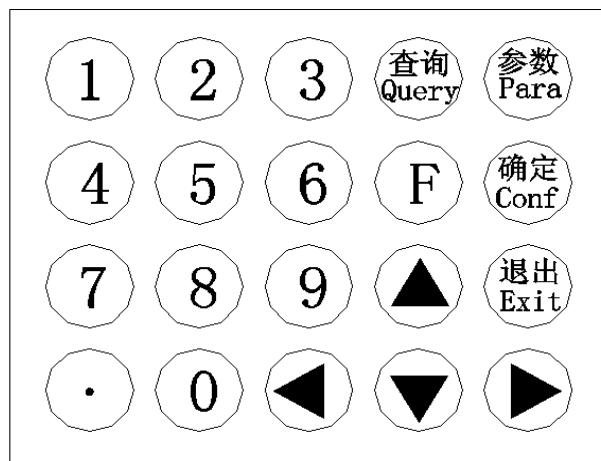
## 一、产品概述

KW-SA301-AC220V 半自动吹瓶机控制器采用高速、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，采用一体化设计，进口高品质 AC220V 可控硅功率放大模块，具有无触点开关、超长寿命、响应速度快等优点，保障设备长期稳定运行！

## 二、功能介绍



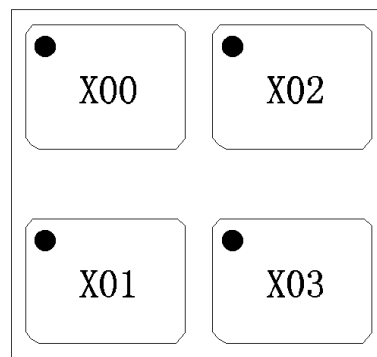
### (1)、操作面板



- 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】；

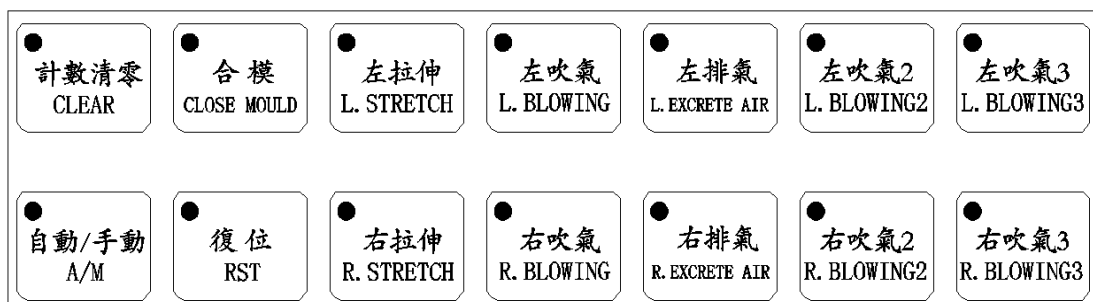
- 4、 **F**： 显示工作状态【手动/自动】、产品计数【显示加工数量】、周期时间【加工 1 个产品需要的时间】；
- 5、 **确定**： 参数设定完成后，按“确定”键保存，如未按，设定的参数无效；
- 6、 **退出**： 退出参数设定或返回上一画面；
- 7、 **▲ ▼ ◀ ▶**： 光标移动方向；

## (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

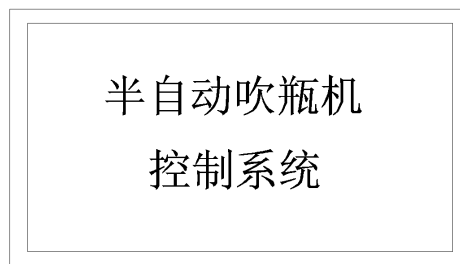


- 1、 **计数清零**： 产品数量清零；
- 2、 **自动/手动**： 自动模式与手动模式切换键；
- 3、 **合模**： 打开或关闭合模；

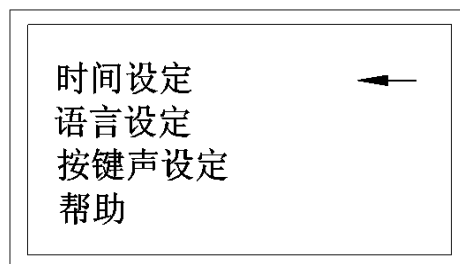
- 4、**复位**: 自动模式下, 关闭所有动作;
- 5、**左拉伸**: 打开或关闭左拉伸;
- 6、**右拉伸**: 打开或关闭右拉伸;
- 7、**左吹气**: 打开或关闭左吹气 (左微吹);
- 8、**右吹气**: 打开或关闭右吹气 (右微吹);
- 9、**左排气**: 打开或关闭左排气;
- 10、**右排气**: 打开或关闭右排气;
- 12、**左吹气 2**: 打开或关闭左吹气 (高压吹气 2);
- 13、**右吹气 2**: 打开或关闭右吹气 (高压吹气 2);
- 13、**左吹气 3**: 打开或关闭左吹气 (高压吹气 3);
- 14、**右吹气 3**: 打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

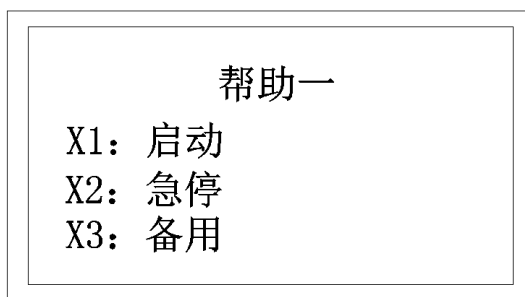


#### 5、选择“按键声设定”进入按键声音设置界面



#### 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

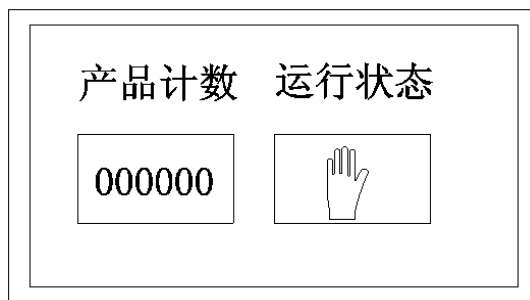
Y6: 左排气  
Y7: 右排气  
Y8: 左吹二

《帮助五》

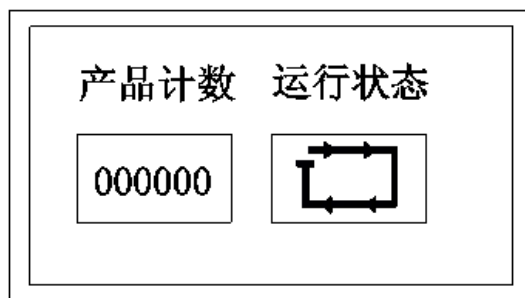
帮助五

Y9 : 右吹二  
Y10: 左吹三  
Y11: 右吹三

四、“手动/自动”工作模式

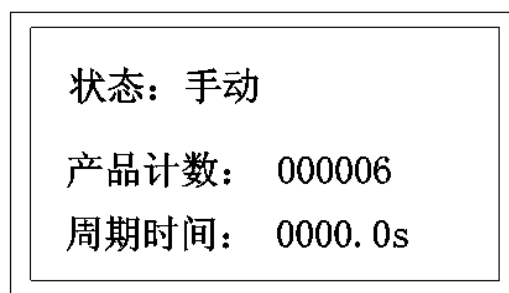


**手动模式：**选择手动模式，进行手动操作；



**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；按 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

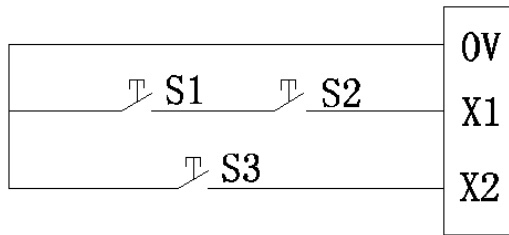
★ 注意：AC220V 须经过变压器隔离，消除外部瞬时浪涌电压；



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
------	----	----	----	----	----	----	----

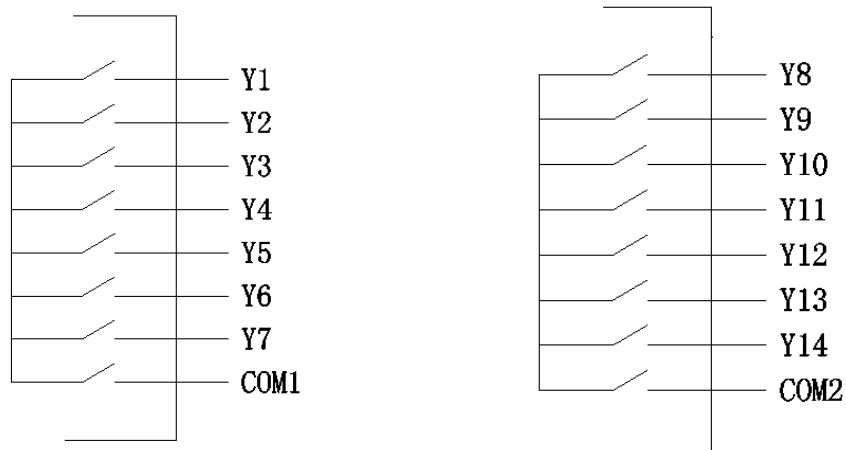
Y1: 合 模            Y2: 左拉伸            Y3: 右拉伸  
 Y4: 左吹气            Y5: 右吹气            Y6: 左排气  
 Y7: 右排气            COM1: 公共端

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

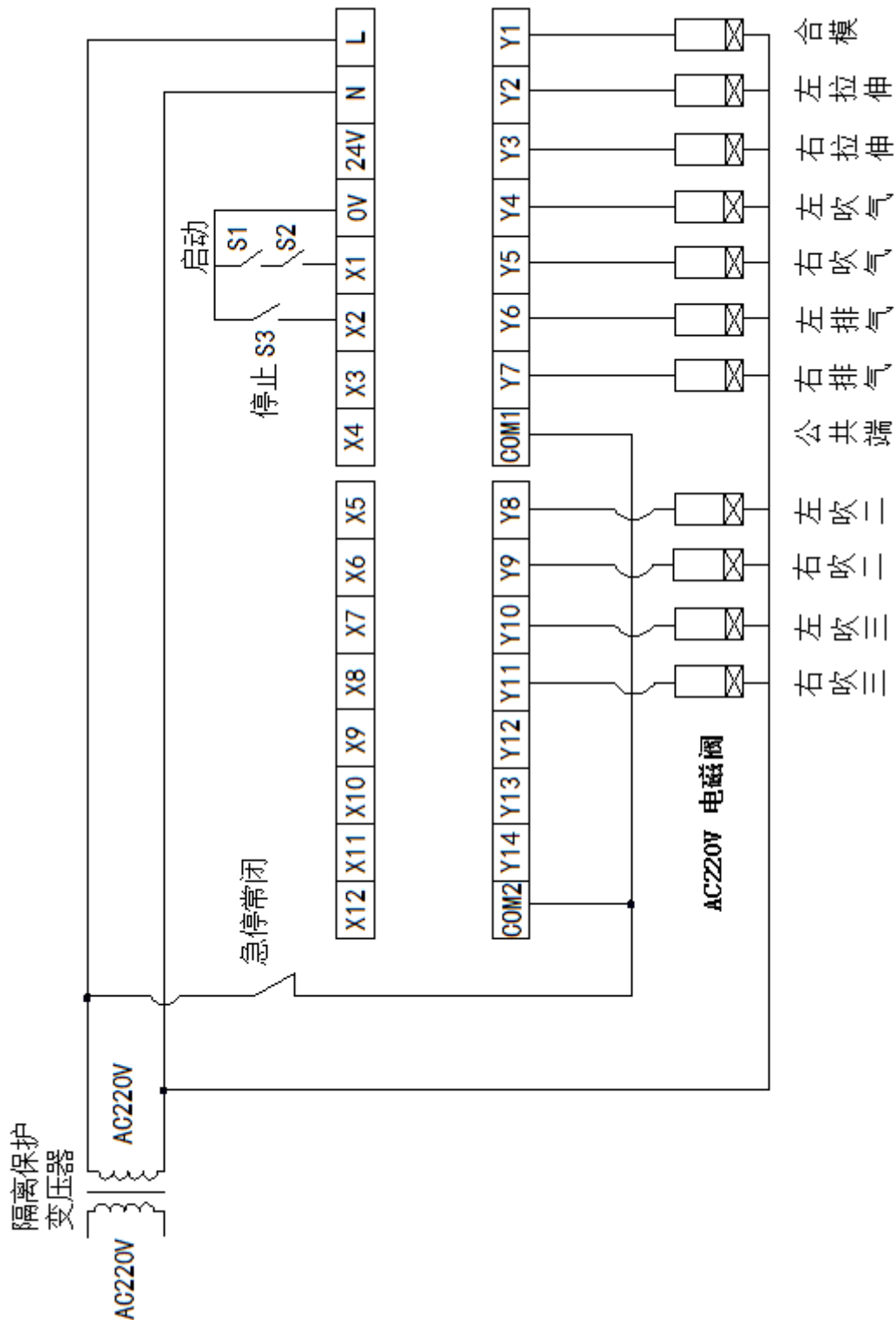
Y8 : 左吹二    Y9: 右吹二            Y10: 左吹三  
 Y11: 右吹三    Y12~Y14: 置空    COM2: 公共端

★ 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



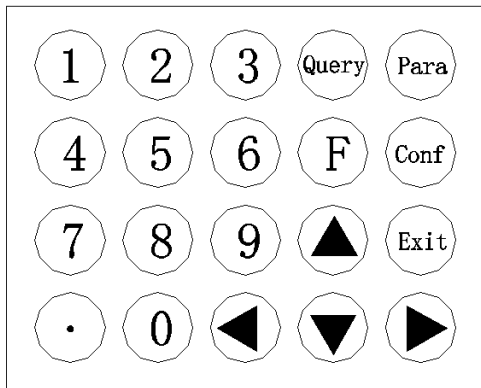
★ 注意：AC220V 须经过变压器隔离，消除瞬时浪涌电压；

## 八、产品规格

产品型号	KW-SA301-AC220V
供电电源	5W AC100~250V 50~60Hz
触点容量	单路 AC220V 2A
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



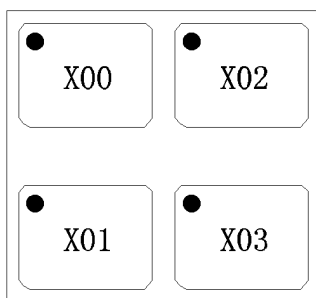
**Query:** Query (spare key)

**Para:** Parameter

**F:** Function

**Conf:** Confirm

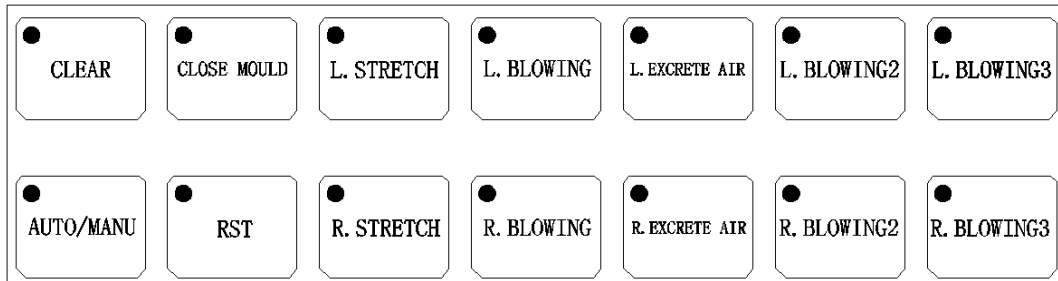
**Exit:** Exit



**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

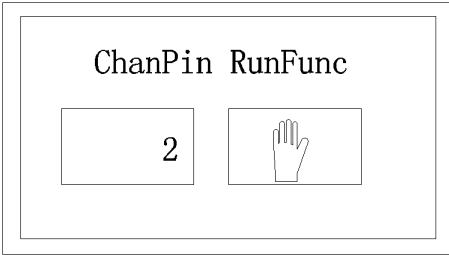
Help Page Four  
Y6:LeftExcrete  
Y7:RightExcrete  
Y8:LeftBlow. 2

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

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

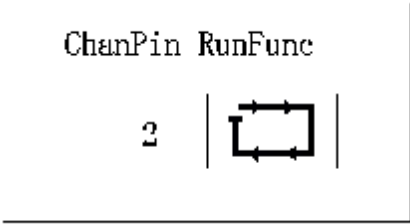
**Y9:** Right Blowing 2      **Y10:** Left Blowing 3      **Y11:** Right Blowing 3

### 3. " Automatic/Manual " working mould



**Chan Pin:** Process quantity

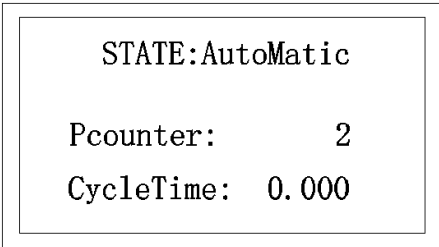
**Run Func:** Running function (Manual mode)



**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](http://www.czkewo.cn)  
Email: [czkewo@163.com](mailto:czkewo@163.com)