



SHO 系列
电动射熔胶控制器
简明手册
V1.0

安全注意事项



危险

1、本产品的操作人员必须具有一定电气的专业知识，或在该专业人员的指导下，按照安全规范进行操作，否则有触电等危险！

2、请勿将电机、制动电阻及驱动器安装于可燃物附近，否则可能引起火灾！



注意

1、确保所配线路符合 EMC 要求，并符合所在区域的用电安全标准，所用导线线径请参考手册所建议，否则可能发生事故！

2、确认在断电且电动射熔胶控制器电源指示灯熄灭后才能对其实施维修、保养等操作，否则会对人造成伤害！

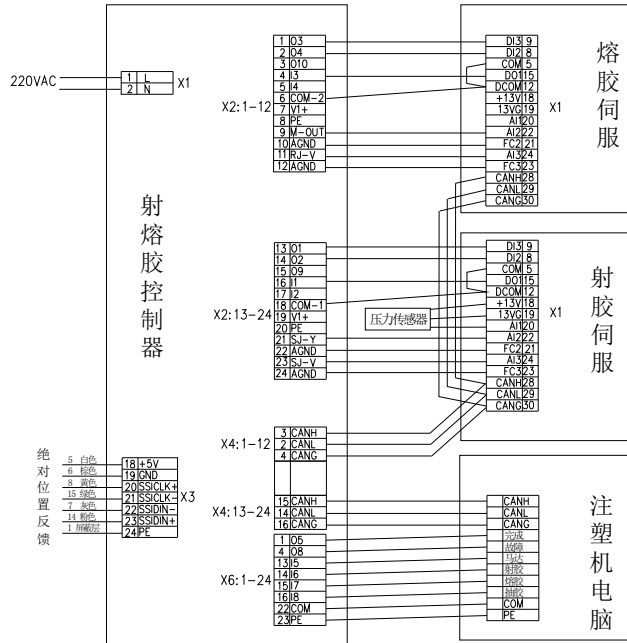
3、对于本产品偶然故障可能引发重大事故或带来重大损失的工作场合，请另行考虑设备的安全、保护装置，制造商、销售商、服务商均不能承担由于电动射熔胶控制器故障而带来的除本控制器以外的关联损失和连带责任。

说明：若本公司因改进电动射熔胶控制器而变更资料，恕不另行通知。未尽事项请参考《SHO 系列射熔胶控制器用户手册》或咨询我公司技术人员。客户可与就近的桂林星辰科技总公司、分公司、办事处联系。

桂林星辰科技股份有限公司 市场服务部
 电话:0773-5862899, 5863699 传真:0773-5866366
 上海星之辰电气传动技术有限公司 伺服部
 电话:021-51697558 传真:021-60829056
 深圳市星辰智能控制有限公司 伺服部
 电话:0755-25884545, 26030572 传真:0755-25884814
<http://www.stars.com.cn>

射熔胶控制器 SHO-1000 系统接线

射熔胶控制器 SHO-1000 接线图



控制器接口端子定义及功能说明:**X1: 电源接口**

脚号	代号	端子名称	功能说明
X1-1	L	电源端子	110~220VAC
X1-2	N	电源端子	

X2: 射熔胶伺服控制接口

脚号	代号	端子名称	功能说明
X1-1	DO3	数字输出 3	熔胶伺服使能
X1-2/3	DO4/10	数字输出 4/10	保留
X1-4	DI3	数字输入 3	熔胶伺服故障
X1-5	DI4	数字输入 4	保留
X1-6	COM2	数字信号地 2	COM2
X1-7	V1+	+15V 电源	+15V 电源
X1-8	PE	屏蔽地	屏蔽地
X1-9	MOU	模拟输出	射胶位置输出
X1-10	AGND	模拟信号地	模拟地
X1-11	RJV	模拟输出	熔胶伺服速度
X1-12	AGND	模拟信号地	模拟地
X1-13	DO1	数字输出 1	射胶伺服使能
X1-14/15	DO2/9	数字输出 2/9	保留
X1-16	DI1	数字输入 1	射胶伺服故障
X1-17	DI2	数字输入 2	保留
X1-18	COM1	数字信号地 1	COM1
X1-19	V1+	+15V 电源	+15V 电源
X1-20	PE	屏蔽地	屏蔽地
X1-21	SJV	模拟输出	射胶伺服压力
X1-22	AGND	模拟信号地	模拟地
X1-23	SJV	模拟输出	射胶伺服速度
X1-24	AGND	模拟信号地	模拟地

X3: 位置反馈接口

脚号	代号	端子名称	功能说明
X1-1	DZC+	模拟输入 1+	电子尺反馈+
X1-2	DZC-	模拟输入 1-	电子尺反馈-
X1-3	PE	屏蔽地	屏蔽地
X1-4	YLFK+	模拟输入 2+	压力反馈+
X1-5	YLFK-	模拟输入 2-	压力反馈-
X1-6	PE	屏蔽地	屏蔽地
X1-7	-	-	-
X1-8	-	-	-
X1-9	-	-	-
X1-10	-	-	-
X1-11	-	-	-
X1-12	-	-	-
X1-13	-	-	-
X1-14	-	-	-
X1-15	-	-	-
X1-16	-	-	-
X1-17	-	-	-
X1-18	VC+	+5V 电源	+5V 电源
X1-19	GND	电源地	电源地
X1-20	SSICLK+	通讯时钟+	兼容 SSI 接口, 通讯时钟信号+
X1-21	SSICLK-	通讯时钟-	兼容 SSI 接口, 通讯时钟信号-
X1-22	SSIDIN+	通讯数据+	兼容 SSI 接口, 通讯数据信号+
X1-23	SSIDIN-	通讯数据-	兼容 SSI 接口, 通讯数据信号-
X1-24	PE	屏蔽地	屏蔽地

X4: 通讯接口

脚号	代号	端子名称	功能说明
X1-2	CAN2L	CAN2 通讯-	CAN2 通讯信号-
X1-3	CAN2H	CAN2 通讯+	CAN2 通讯信号+
X1-4	CAN2G	CAN2 通讯地	CAN2 通讯信号地
X1-5/17	PE	屏蔽地	屏蔽地
X1-9	RS-485-	RS-485 通讯-	RS-485 通讯信号-
X1-10	RS-485+	RS-485 通讯+	RS-485 通讯信号+
X1-11	RS-485G	RS-485 通讯地	RS-485 通讯信号地
X1-12	PE	屏蔽地	屏蔽地
X1-14	CAN1L	CAN1 通讯-	CANopen 通讯信号-
X1-15	CAN1H	CAN1 通讯+	CANopen 通讯信号+
X1-16	CAN1G	CAN1 通讯地	CANopen 通讯信号地
其它	-	-	-

X5: 继电器接口

脚号	代号	端子名称	功能说明
X1-1	PE	屏蔽地	屏蔽地
X1-13	MCOM1	继电器 1 公共端	继电器 1 公共端
X1-14	MC1	继电器 1 常闭	继电器 1 常闭触点
X1-15	MO1	继电器 1 常开	继电器 1 常开触点
X1-16	MCOM2	继电器 2 公共端	继电器 2 公共端
X1-17	MC2	继电器 2 常闭	继电器 2 常闭触点
X1-18	MO2	继电器 2 常开	继电器 2 常开触点
X1-19	MCOM3	继电器 3 公共端	继电器 3 公共端
X1-20	MC3	继电器 3 常闭	继电器 3 常闭触点
X1-21	MO3	继电器 3 常开	继电器 3 常开触点
X1-22	MCOM4	继电器 4 公共端	继电器 4 公共端
X1-23	MC4	继电器 4 常闭	继电器 4 常闭触点
X1-24	MO4	继电器 4 常开	继电器 4 常开触点

X6: 注塑机电脑控制接口

脚号	代号	端子名称	功能说明
X1-1	D05	数字输出 5	完成信号
X1-2	D06	数字输出 6	保留
X1-3	D07	数字输出 7	保留
X1-4	D08	数字输出 8	故障信号
X1-5	D011	数字输出 11	保留
X1-6	D012	数字输出 12	保留
X1-7	-	-	-
X1-8	-	-	-
X1-9	V1+	+15V 电源	+15V 电源
X1-10	COM	数字信号地	COM
X1-11	PE	屏蔽地	屏蔽地
X1-12	-	-	-
X1-13	DI5	数字输出 5	控制卡使能
X1-14	DI6	数字输出 6	射胶启动
X1-15	DI7	数字输出 7	熔胶启动
X1-16	DI8	数字输出 8	抽胶启动
X1-17	DI9	数字输出 9	保留
X1-18	DI10	数字输出 10	保留
X1-19	DI11	数字输出 11	保留
X1-20	DI12	数字输出 12	保留
X1-21	V1+	+15V 电源	+15V 电源
X1-22	COM	数字信号地	COM
X1-23	PE	屏蔽地	屏蔽地
X1-24	-	-	-

系统参数说明:

参数名称	参数范围	参数说明
位置传感器选择	0~3	0: 海德汉; 1: 电子尺; 2: 亨士乐; 3: 保留
协议选择	0~2	0: 华成; 1: 大同
射胶伺服使能	0~1	0: 使能关; 1: 反之
熔胶伺服使能	0~1	0: 使能关; 1: 反之
曲线帧数	0~500	射胶曲线数据帧数
曲线采样周期	0~100	射胶曲线采样周期, 单位: mS
位置环选择	0~1	0: 专用; 1: 标准
位置环减速度	0~65535	位置环S曲线参数, 单位: rpm/mS
位置环减速度	0~65535	位置环S曲线参数, 单位: rpm/mS
位置环比例	0~65535	位置环比例系数
位置环前馈	0~65535	位置环前馈系数
故障屏蔽	0~FFFF	0: 不屏蔽; 1: 屏蔽
编码器方向选择	0~1	0: 零点圈数最大; 1: 零点圈数最小
编码器圈数零点	0~65535	绝对位置编码器零点
射胶速度增益	0~65535	增益=参数值/1024

参数名称	参数范围	参数说明
射胶压力增益	0~65535	增益=参数值/1024
熔胶速度增益	0~65535	增益=参数值/1024
射胶速度零偏	-32767~32767	模拟速度设定信号零偏软件补偿
射胶压力零偏	-32767~32767	模拟速度设定信号零偏软件补偿
熔胶速度零偏	-32767~32767	模拟速度设定信号零偏软件补偿
射胶启动	0~1	0: 使能关; 1: 使能开
熔胶启动	0~1	0: 使能关; 1: 使能开
后松退启动	0~1	0: 使能关; 1: 使能开
位置到达门槛	0~65535	位置到达判断门槛

参数操作说明:

本电动射熔胶控制器的参数可以通过注塑机电脑界面或者专用上位机软件查看、调试和保存, 具体操作方法请参见注塑机说明书或注塑机电脑说明书中的相关内容。