

### ! 模具调温机SPICCP通信 适用机种: SE-EV/SEEV-A/SEEV-A-HD



#### 应用程序概要

以SPICCP\*通信方式连接注塑机和模具调温机,以便能够通过注塑机控制模具调温机,使成两者之间的条件相连。这除了能缩短条件调用的时间,还具有防止人为疏忽的效果。

- \*美国的工业团体所提倡的通信模式  
(The Society of the Plastics Industry, inc. Committee on Communication Protocol)
- 合适的调温机制造商: 松井制作所(Matsui)、川田(Kawata)、中村科学工业(Nakamura)

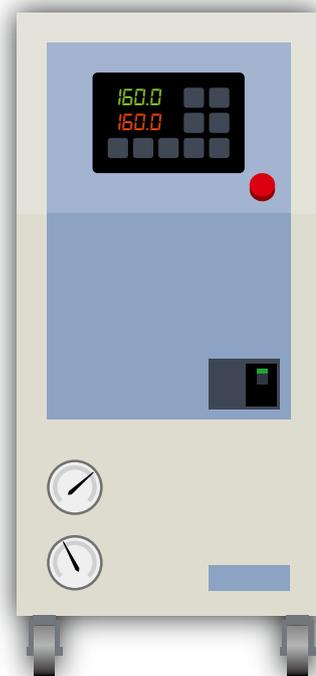
#### 结构与效果

- 模具调温机的开关
- 温度设定(保存为成形条件)
- 温度监控设定(保存为成形条件)

SPICCP

温度设定错误、  
模具调温机故障下继续量产等  
“人为疏忽”导致的损失

模具损坏  
无用的成形品



模具调温机

#### 导入效果事例

■防止“人为疏忽”,减少生产中的损失

模具调温时的“人为疏忽”

模具调温机SPICCP通信

1台注塑机的全年经济效果

RMB 26,200

通过排除量产时没注意到的温度错误i设定或调温机故障等温度调节方面的“人为疏忽”,可节省模具破损时所需的修理费、或废弃树脂而造成的开支浪费。

效果金额计算依据

温度设定错误导致的模具损坏: 1年2次(修理费总合19,600人民币)

树脂使用错误导致的成形品废弃: 1年3次(产品废弃总合6,600人民币)

详细规格

请接着看反面。

## 详细规格

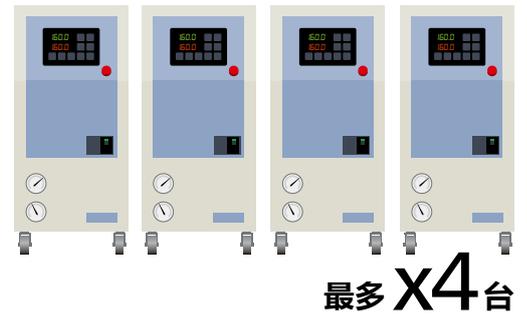
### 连接规格

连接注塑机和模具调温机的通信电缆规格如下。  
 松井制作所：RS422(4线)、川田及中村科学工业：RS485(2线)  
 通过专用的“SPI周边器”画面进行设定与监控。

●电缆由客户自行准备。



### 连接台数



●连接的基本形式为多点连接。  
 如需了解连接方法的详情, 请与我方联系。

### 设定项目

- 使用/未使用
- 运行状态
- 模式(成形/准备)设定
- 成形模式温度设定
- 准备模式温度设定
- 上限值
- 下限值
- 监控 开/关
- 介质返回实绩测量 开/关
- 异常发生时停止注塑机 开/关

### 监控项目

- 介质供给实际值
- 介质返回实际值
- 系统异常
- 流程异常
- 设备异常
- 温度上限异常
- 温度下限异常
- 介质减少异常
- 通信异常