








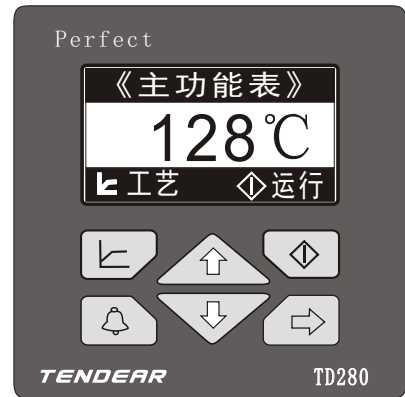


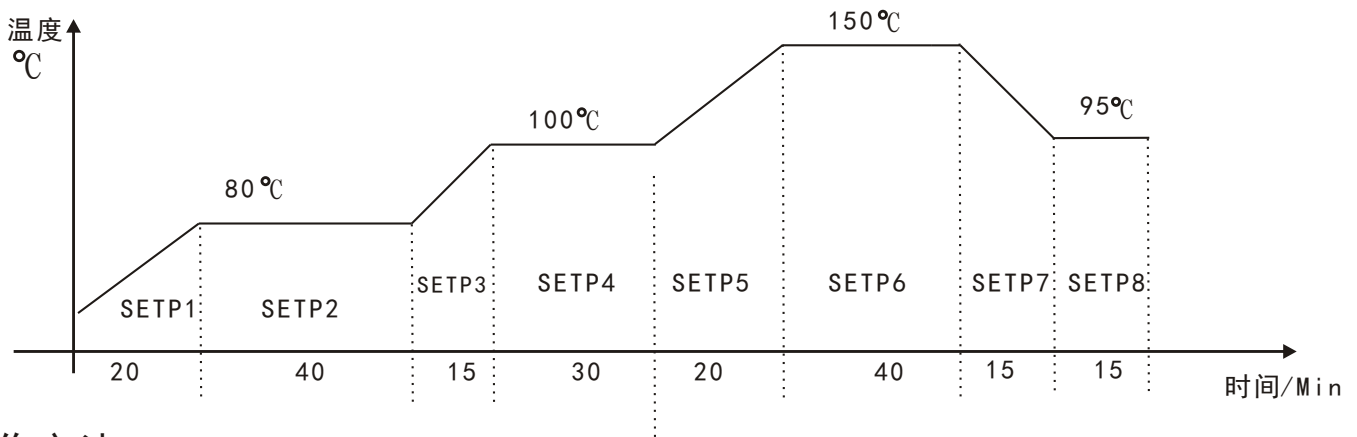
Td280液晶 可编程序温度控制器

一. 按键说明：

-  1. 用于程序设定。2. 与  键组合可设定控制参数
-  1. 用于运行程序。
-  1. 程序设定和参数设定移位，程序暂停中和程序结束时，按  退出运行返回监视界面。
2. 与  键组合可设定控制参数
-  1. 消除报警。2. 设定程序时，用于设定步报警功能
-  1. 数字增加键。2. 设定和运行程序时，可以用于向前跳步
-  1. 数字减少键。2. 设定和运行程序时，可以用于向后跳步





二. 程序编辑：例子：第二条工艺，保温80°C后叫铃，工艺曲线如下



操作方法：

按  键	编辑工艺 01 ↑↓ 选择工艺 ← 编辑 → 退出	按  键 选择2号工艺	编辑工艺 02 ↑↓ 选择工艺 ← 编辑 → 退出	有设定密码时如右提示输入密码	编辑工艺 输入密码 000 ← 确认 ↑ ↓ 输入
按  键 进入工艺编辑界面	编辑工艺 步号 01 时间 20 Min 设温 80 ← 保存 → 移位	按  键	编辑工艺 步号 02 时间 40 Min 设温 80 ← 保存 → 移位	按  键 提示叫铃	编辑工艺 步号 03 时间 15 Min 设温 100 ← 保存 → 移位
 移位用	编辑工艺 步号 04 时间 30 Min 设温 100 ← 保存 → 移位	按  键	编辑工艺 步号 05 时间 20 Min 设温 150 ← 保存 → 移位	按  键	编辑工艺 步号 06 时间 40 Min 设温 150 ← 保存 → 移位
 移位用	编辑工艺 步号 07 时间 15 Min 设温 95 ← 保存 → 移位	按  键	编辑工艺 步号 08 时间 15 Min 设温 95 ← 保存 → 移位	按  键 结束步全部编0 保存工艺	编辑工艺 步号 09 时间 00 Min 设温 000 ← 保存 → 移位

注：每次移位到编辑栏位，相应的数字会反色，当显示在步号栏位时，可以用   键查看工艺。
当需要全速升降温时把时间设定为00，当保温段需要无限保温时，把时间调节到//，最后工艺步必须把时间和设温调00 000，

三. 运行程序 如运行3号工艺

按 键	运行工艺 03	按 键	03运行 56 °C	按 键	03暂停 58 °C
按 键		运行工艺	步号 01 时间 00 Min	暂停中	步号 01 时间 02 Min
选择要运行的工艺03	↑ ↓ 选择工艺		设温 58 °C 输出 36%		设温 58 °C 输出 0%
	→ 退出		↑ ↓ 跳步		→ 退出
					继续

1. 程序运行中按 键，可以查看和修改工艺，操作方法与编辑工艺一样。
2. 工艺运行中途如有设定叫铃，按 键取消叫铃，按 键进入下一步
3. 工艺运行结束会有叫铃，并显示总运行时间, 按 退出程序。
4. 程序运行中，如果有异常，会有相应的故障代码并叫铃（详见错误信息与处理方法），按 键停止叫铃。

四. 参数设定《此项操作须由专业电气技术人员执行，否则会引起控制器不能正常工作》

1. 在控制器监视界面，先按 键再按 键，进入参数设定界面

编辑控制参数

密码 000

↑ ↓ 输入

← 退出 → 下页

当设定密码时，在编辑工艺和修改控制参数时，需输入相应密码

按 键

编辑控制参数

增益 025

↑ ↓ 输入

← 退出 → 下页

调节升降温比例带宽
一般设定范围: 10-60

按 键

编辑控制参数

积分时间 600

↑ ↓ 输入

← 退出 → 下页

积分常数
一般设定范围: 400-600

按 键

编辑控制参数

微分时间 020

↑ ↓ 输入

← 退出 → 下页

微分时间常数
一般设定范围: 20-40

按 键

编辑控制参数

偏差报警 005

↑ ↓ 输入

← 退出 → 下页

升降温偏差报警值
一般设定范围: 03-08

按 键

编辑控制参数

控制周期 010

↑ ↓ 输入

← 退出 → 下页

控制周期
一般设定范围: 8-15S

按 键

编辑控制参数

温度校正 000

↑ ↓ 输入

← 退出 → 下页

温度校正
需校正的温度值乘以3

按 键

编辑控制参数

间隔时间 000

↑ ↓ 输入

← 退出 → 下页

加热与降温间隔时间
设定为0时,表示升温过程中不执行降温动作

按 键

编辑控制参数

语言 中文

↑ ↓ 输入

← 退出 → 下页

液晶显示语言选择
中文或英文

按 键，保存设定的参数，并退出参数设定。

五. 技术指标

电源: 220V AC+15% 功率: 3VA

液晶显示: 128*64点阵

信号输入: Pt100 控温范围: 0-180°C

控制输出: 加热, 冷却, 报警

加热方式: 4-20Ma输出 冷却与报警输出为继电器输出

可编辑程序: 36条 20步/条




使用温度: 0-50°C

湿度: 10-85%不结露

外形尺寸: 96*96*60mm (长*宽*深)

开孔尺寸: 91*91mm

六. 报警信息与处理办法：

显示信息	问题	处理方法
<p>《报警》</p> <p>探针问题</p>	探针故障	检查PT100感温探头
<p>《报警》</p> <p>温度偏差</p> <p>消警 ↑ ↓跳步</p>	偏差报警： 设定值与实际温度值超出参数设定《偏差报警值》的范围	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查是超温报警，还是偏差报警 超温报警：将参数B设定值调小或检查电气回路 偏差报警：检查加热装置有否损坏，检查程序编辑升温时间是不是太短，无法达到升温速度，处理方法：把斜率升温时间加长。 2. 检查参数：增益值 积分时间 微分时间
<p>《报警》</p> <p>速率报警</p> <p>消警 ↑ ↓跳步</p>	速率报警： 当斜率段时间到达，实际温度值无法到达设定温度值	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查参数设定值：B C D参数 2. 按  键消除叫铃，按  运行下一步
<p>《报警》</p> <p>操作提示</p> <p>↑ 下一步</p>	操作提示叫铃	按  键消除叫铃，按  运行下一步
<p>《报警》</p> <p>系统参数丢失</p>	系统参数不对	<ol style="list-style-type: none"> 1. 重新设定系统参数《建议》 2. 或按住PROG键再上电，恢复出厂值并重新设定参数和编辑工艺
<p>《报警》</p> <p>工艺数据丢失</p>	工艺编辑错误	<ol style="list-style-type: none"> 1. 重新编辑工艺《建议》 2. 或按住PROG键再上电，恢复出厂值并重新设定参数和编辑工艺
<p>《报警》</p> <p>电源低电压</p>	电源电压错误 电压低于165V	检测工作电源
<p>工艺结束</p> <p>运行时间 02: 36</p> <p>→ 退出</p>	工艺结束	按  退出, 返回主界面

七. 接线：

