

台车炉智能温度控制柜操作说明

摘要： 本文主要为您介绍辉达工控设计的台车炉智能温度控制系统一般操作方法，包含一般参数的设定、工艺曲线的编辑和修改及一些注意事项。

操作前准备

1. 检查各电气元件是否有损坏，以防止上电时发生危险。
2. 所有电缆线要确保不破损、断裂等。

操作顺序如下：

1. 打开操作柜门，开启柜内全部断路。
2. 打开触摸屏进入总貌图（图 1-2）



图 1-2

3. 观察总貌图右下角 COM 通讯是否绿色，否则通讯不正常，操作无效。
4. 点击总貌图上的编程按钮进入“时间程序编程”画面。



- 画面中找到“指定配方”输入框，可以在此输入相应的工艺曲线号，然后点击“确定”按钮就可在“计划程序曲线数据”表格中看到相应的曲线数据。用户需要观察是否是本次加热所需要的曲线，后点击“曲线下载”按钮把曲线下载到“仪表工作曲线数据”，再点击“绘制曲线”绘制出本次加热的趋势图。（如图 1-2）（注：如果需要再次绘制曲线或重复绘制前需要先点击“清除曲线”）

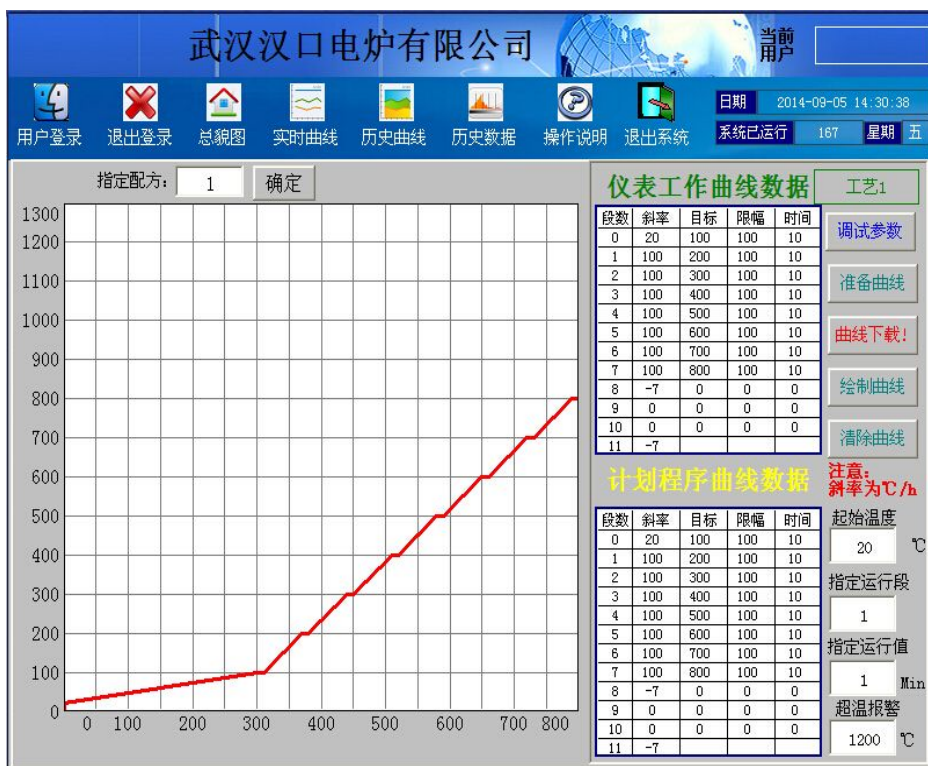


图 1-2

- 设置超温报警值，如（图 1-2）右下角的超温报警输入框只需输入相应的值，便可设置超温报警，超温报警值比工艺设置保温值高 10℃即可。
- 返回主画面，点击画面上的“启动”按钮
- 按下控制柜上的“加热启动”，旋转“循环风机启动”旋钮。
- 系统正常运行。

编辑工艺曲线步骤如下：

- 点击系统总貌图的“编程”按钮进入“时间程序编辑”画面。
- 点击准备曲线，如果是操作员或无用户，则会弹出（图 2-1）画面

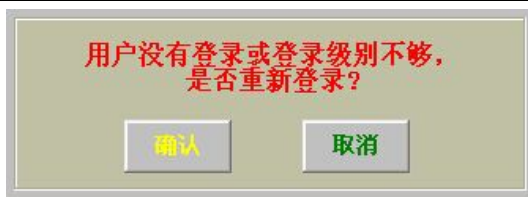


图 2-1

3. 点击确认进入用户登录窗口（图 2-2）



图 2-2

4. 选择管理登陆后，再次点击“准备曲线”按钮就可以进入工艺曲线选择与编辑画面（图 2-3）



图 2-3

- 在图 2-3 中即可以直接选择相应的曲线确认，下载到“仪表程序曲线数据中”功能同指定配方对话框，也可以通过点击“编辑配方”按钮进入配方修改画面（图 2-4）双击对应的位置就可以对配方进行修改，修改完成后一定要保存，否则修改无效。然后退出即修改完成。用户即可通过“时间程序编辑”画面上有指定配方对话框输入相应的配方号下载刚修改过的配方，也可以在（图 2-3）中选择刚修改的配方点击确认下载。
- 工艺曲线修改完成。

配方编辑

配方编号	0	1	2
配方名称	工艺1	工艺2	工艺3
第1段斜率℃/h	20	20	15
第1段目标℃	100	100	100
第1段限幅%	100	100	100
第1段保温时间Min	10	20	30
第2段斜率℃/h	100	20	15
第2段目标℃	200	200	200
第2段限幅%	100	100	100
第2段保温时间Min	10	20	30
第3段斜率℃/h	100	20	15

增加

删除

拷贝

左移

右移

保存

退出

图 2-4