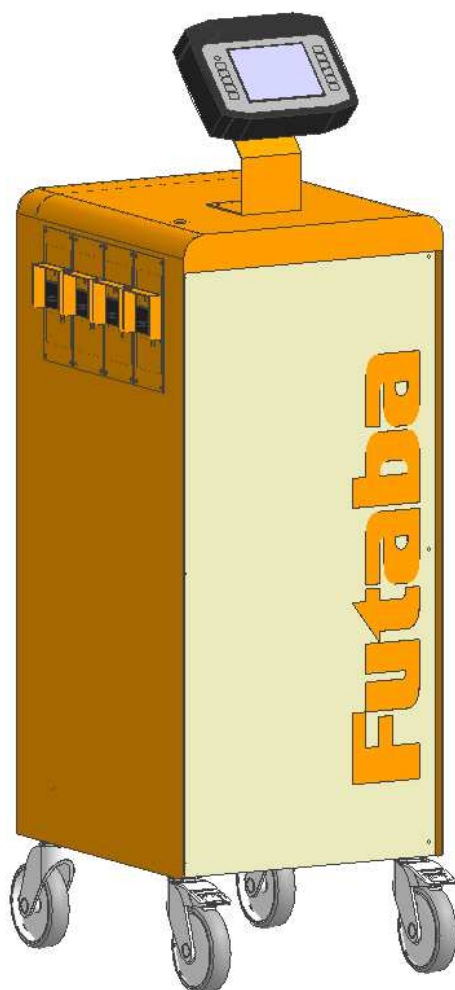


ホットランナシステム用
温度コントローラ

CTB – 48

取扱説明書

このたびは、双葉電子工業の製品をお買い求めいただきまして誠にありがとうございます。
本取扱説明書をよくお読みいただき、末永くご愛用いただきますようお願い申し上げます。
取扱説明書に説明されている以外の方法ではお使いにならないでください。



本製品の一部または全部を無断で複写・複製することを禁止します。
本製品は双葉電子工業株式会社の著作物であり、その著作権は双葉電子工業株式会社に帰属します。
取扱説明書の内容は、予告なく変更することがあります。

目次

目次	2
安全上のご注意（ご使用前に必ずお読みください）	6
はじめに	7
取扱上のご注意	8
1 各部の名称	9
1-1 正面および左側面	9
1-2 背面	10
2 準備	11
2-1 ケーブル類の接続	11
2-2 成形機とのケーブル接続	12
2-2-1 成形機とのケーブル接続（点数増設オプション使用時）	13
2-2-2 CTB-48 の電圧を印加する場合の例	14
2-2-3 成形機の電圧を印加する場合	14
2-3 ソレノイドバルブ駆動用の接続	15
2-3-1 ソレノイドバルブ駆動用の接続（点数増設オプション使用時）	16
2-3-2 CTB-48 の電圧を印加する場合	17
3 基本操作	18
3-1 本体電源の ON/OFF	18
3-1-1 本体電源の ON	18
3-1-2 本体電源の OFF	18
3-2 昇温開始までの基本操作	19
3-2-1 温調設定	19
3-2-2 バルブ制御設定	19
4 ソフトウェアの操作	20
4-1 メインメニュー	20
4-2 温度監視	21
4-2-1 状態表示エリア	22
(1) 状態の見方（12 点表示）	22
(2) 状態の見方（24 点表示）	22
(3) 状態の見方（48 点表示）	22
(4) CH の選択	23
(5) 昇温完了、アラーム状態の確認	23
4-2-2 画面切替エリア	24
4-2-3 設定操作エリア	24
(1) 「切替」ボタン	24
(2) 「全選択」ボタン	24
(3) 「温度設定」ボタン	25

(4) 「昇温」ボタン.....	25
(5) 「停止」ボタン.....	25
(6) 「同時昇温」ボタン.....	25
(7) 「AT」ボタン.....	26
(8) 「スタンバイ」ボタン.....	26
(9) 「手動」ボタン.....	27
4-3 パラメータ設定.....	28
4-3-1 CH切替エリア.....	29
(1) CHの切替方法.....	29
4-3-2 パラメータ表示エリア.....	30
(1) パラメータの見方.....	30
4-3-3 項目切替エリア.....	30
(1) 項目の切り替え方法.....	30
4-3-4 パラメータの項目別説明.....	31
(1) 基本グループ.....	31
① 設定温度.....	31
② スタンバイ温度.....	31
③ 昇温完了上限、昇温完了下限.....	31
④ 昇温領域保持異常ディレイタイム.....	31
⑤ スタンバイ移行時間.....	31
(2) 制御グループ.....	32
① 入力種類.....	32
② PVフィルタ.....	32
③ 比例帯.....	32
④ 積分時間.....	32
⑤ 微分時間.....	32
⑥ 比例周期.....	32
(3) チューニング.....	33
① チューニング種類.....	33
② AT係数.....	34
③ ATSV調整.....	34
④ AT ON/OFF回数.....	34
⑤ AT感度.....	34
(4) ソフトスタート.....	34
① ソフトスタート出力.....	34
② ソフトスタート時間.....	34
③ ソフトスタート終了温度.....	34
④ ソフトスタート増加量.....	34
⑤ 増加間隔時間.....	34

(5) ループ	35
① ループ異常 PV 閾値	35
② ループ異常 MV 閾値	35
③ ループ異常 PV 変化量閾値	35
④ ループ異常時間	35
4-4 バルブ制御設定	36
4-4-1 バルブを手動で開閉する場合	37
(1) インターロックを解除する	37
(2) バルブ開閉ボタンを押す	37
4-4-2 設定時間でバルブを開閉する場合	38
(1) 開閉回数と時間を設定する	38
(2) 動作確認を実施する	39
(3) 成形機からのトリガ信号で開閉する	39
4-5 データ保存と読込	40
4-5-1 データを保存する	41
(1) データ保存画面を表示する	41
(2) 保存番号を選択する	41
(3) 決定ボタンを押す	41
4-5-2 データを読込みする	41
(1) データ読込画面を表示する	41
(2) 読込番号を選択する	41
(3) 決定ボタンを押す	41
4-6 CH 有効/無効	42
4-7 アラーム	43
4-7-1 発生アラーム・警告の確認	44
4-8 ロック設定	45
4-9 入力信号動作設定	46
4-9-1 リモートスタート	47
4-9-2 リモートストップ	47
4-9-3 リモートスタンバイ	47
4-9-4 バルブ	48
4-10 出力信号動作設定	49
4-10-1 昇温完了	50
(1) 昇温完了信号	50
(2) 強制 ON	50
(3) 出力遅延時間	50
4-10-2 コントローラ異常	50
(1) コントローラ異常信号	50
(2) 警告についての信号設定	50

4-1 1	信号確認.....	51
4-1 1-1	信号確認画面の見方.....	52
4-1 1-2	信号の確認方法.....	53
4-1 1-3	信号の操作方法.....	53
	(1) インターロックの解除.....	53
	(2) ON・OFF 操作.....	53
	(3) 状態非保持、状態保持.....	53
4-1 2	システム設定.....	54
5	バッテリーの交換.....	55
5-1	PLC バッテリーの交換.....	55
5-1-1	PLC バッテリーの寿命.....	55
5-1-2	PLC バッテリーの交換時期.....	55
5-1-3	PLC バッテリーの交換方法.....	55
5-2	操作パネルバッテリーの交換.....	57
5-2-1	操作パネルバッテリーの寿命.....	57
5-2-2	操作パネルバッテリーの交換時期.....	57
5-2-3	操作パネルバッテリーの交換方法.....	57
6	仕様.....	58

安全上のご注意 (ご使用前に必ずお読みください)

■ ご使用前に

ご使用前に、この「安全上のご注意」と取扱説明書をよくお読みください。
お読みになったあとは、いつでもご利用いただけるよう、大切に保管してください。
ご使用に際しては、下記の安全注意事項を必ずお守りください。
なお、これらの注意に反したご使用により生じた傷害につきましては、双葉電子工業㈱は責任と保証を負いかねます。

- この「安全上のご注意」には、安全にご使用していただくために、下記警告表示が使用されています。



警告

この表示の欄は、
「死亡または重傷などを負う可能性が想定される」内容です。



注意

この表示の欄は、
「障害を負う可能性または物的損害のみが発生する可能性が想定される」内容です。

■ 一般的な注意事項

- 始業または操作時には、当製品の機能及び性能が正常に動作していることを確認してからご使用ください。
- 当社製品が万一故障した場合、各種の損害を防止するための十分な安全対策を施してご使用ください。
- 仕様を示された規格以外での使用、または改造された製品については、機能及び性能の保証は致しかねますのでご留意ください。
- 当社製品を他の機器と組み合わせてご使用になる場合、使用条件、環境などにより、機能及び性能が満足できない場合がありますので、十分ご検討のうえご使用ください。

■ 注意事項



警告

設置時やケーブルの接続時は、必ず電源ケーブルをコンセントから抜いてください。
感電、誤動作の原因となります。



警告

断線やケーブル皮膜に傷があるケーブルは使用しないでください。
火災、感電、機器の破損や故障の原因となります。



注意

本体、操作パネル、HRS 接続ケーブル（コネクタ）には、水をかけないでください。感電、機器の破損の恐れがあります。

はじめに

「ホットランナシステム用 温度コントローラ CTB-48 シリーズ」は、タッチ式操作パネルを搭載した、多点電気ヒータ出力の統合制御システムです。

バルブゲートを搭載したホットランナシステムのバルブ開閉用信号出力機能を標準で搭載しています。

主な特長を以下にまとめます。

- 最大 48 点分の温度制御ユニットと 6 点分※1 のソレノイドバルブ制御機能を搭載しています。
 ※1 標準は 6 点分となりますが、オプションにより 12 点まで増設が可能です。
- 可搬式筐体には大型キャスターを採用し、工場内での移動を容易にしています。
- 温度制御は、PID 制御+SSR（無接点リレー）で安定した、ノイズの出にくい設計です。
- 持ち運び可能な 5.7 インチタッチパネルを採用し、豊富な機能を直感的に操作可能です。

ご使用の際はこの取扱説明書をよくお読みいただき、正しくお使いくださるようお願い致します。

なおご不明な点がございましたら、お手数でも弊社 HR S 係 にお問い合わせください。

HR S 係 電話番号

0475-30-0822

標準付属品

■ 本器には下記の標準付属品があります。

梱包を開けましたら、付属品が揃っていることをお確かめください。

- ・ ホットランナシステム用温度コントローラ「CTB-48」本体…………… 1 台
- ・ 成形機接続用ケーブル…………… 1 本
- ・ ソレノイドバルブ駆動信号出力用プラグ…………… 1 個
 ※オプションのソレノイドボックスをお買い上げ頂いた場合、
 プラグではなくソレノイドボックスとの接続用ケーブルが付属致します。
- ・ 取扱説明書（本冊子）…………… 1 冊

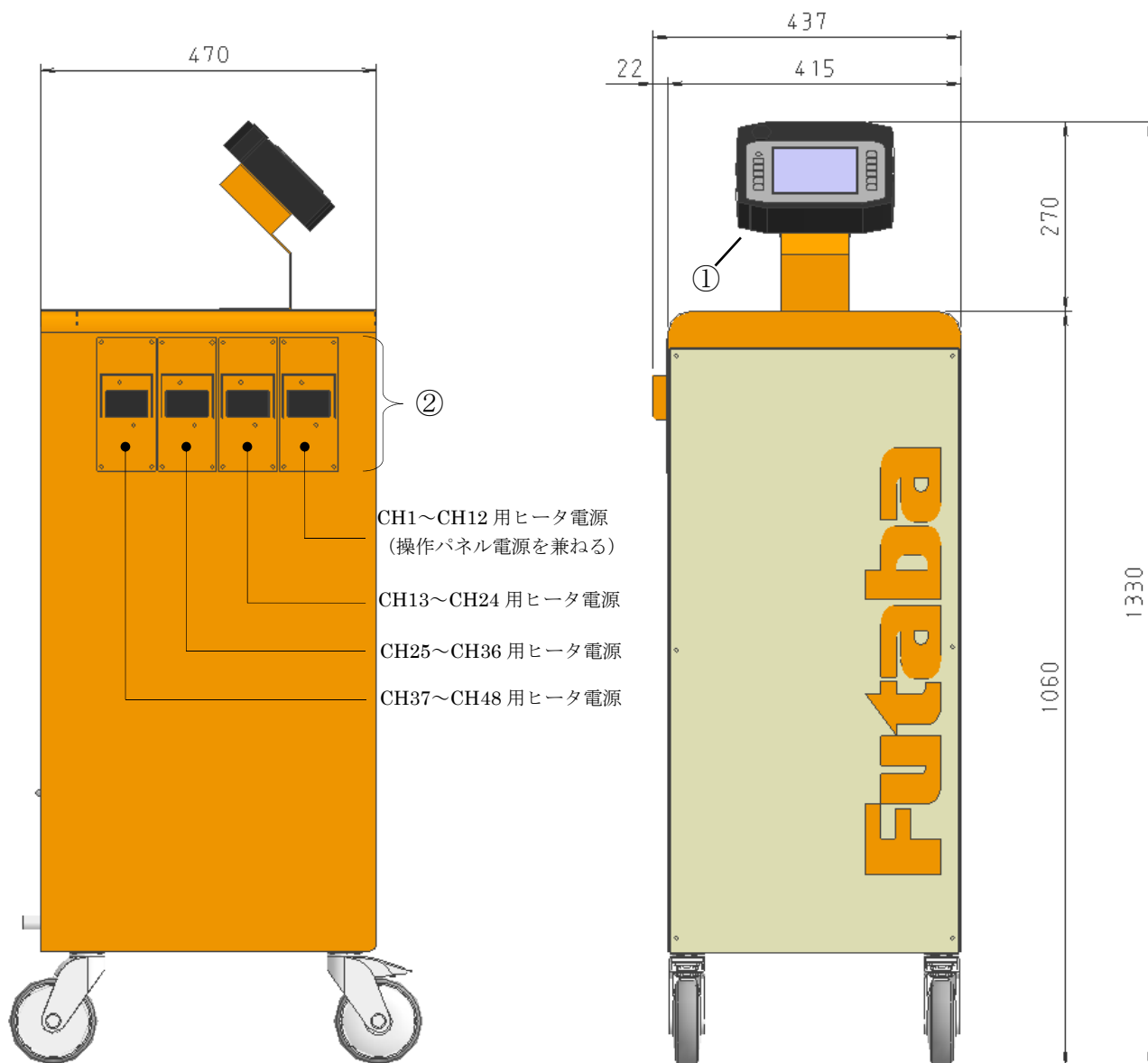
取扱上のご注意

- 本体電源をOFFにした後、再びONにする場合は10秒以上待ってから行ってください。10秒以内に電源をONにしたり、ON/OFFを繰り返すと、電源ON時に発生するラッシュカレント（突入電流）による故障や、起動時の初期設定が正しく行われず予期せぬ動作をする場合があります。
- 本体内部には200V以上の電圧が使用されておりますので、パネルを開けて内部の作業を行う際には本体電源及び元電源を遮断して下さい。
- 著しく高低温になる環境でのご使用は避けてください。使用温度範囲は、0～40℃です。やむを得ず直射日光が当たる場所や、寒冷地で使用する時には、日よけや保温などをしてください。
- 40～80%RH以下の相対湿度範囲でお使いください。使用湿度範囲外や水滴のかかる環境でお使いになると性能の低下や故障の原因になります。
- ほこりの多い所で使わないでください。内部にほこりが入りますと性能が低下します。使用時だけでなく保管の際も、ほこりが入らないようにしてください。パソコンが使用できる程度の環境でお使いください。
- 環境が急激に変化した場合はすぐに使用しないでください。使用環境に放置して、なじませてからお使いください。移動などにより周囲温湿度が急激に変化した場合、結露する場合があります、性能の低下や故障の原因になります。
- 振動や衝撃の加わる環境では使用しないでください。連続した振動や大きな衝撃が加わりますと、性能の低下や故障の原因となります。
- 強い電磁界中では使用しないでください。パソコンが使用できる程度の環境でお使いください。無線機、電子レンジ、電気炉などの強い電磁界を発生する機器の周辺で使用すると、性能の低下、誤動作、故障の原因となります。
- 電源事情の悪い場所では使用しないでください。AC180～240V、50/60Hzで、瞬時停電やノイズのない電源でお使いください。
- 接続ケーブルは引っ張らないでください。接続ケーブルは接続部に無理な力が加わらないように余裕を持たせて接続してください。引っ張ったり無理な力を加えると故障、制御中断、制御異常の原因となります。

1 各部の名称

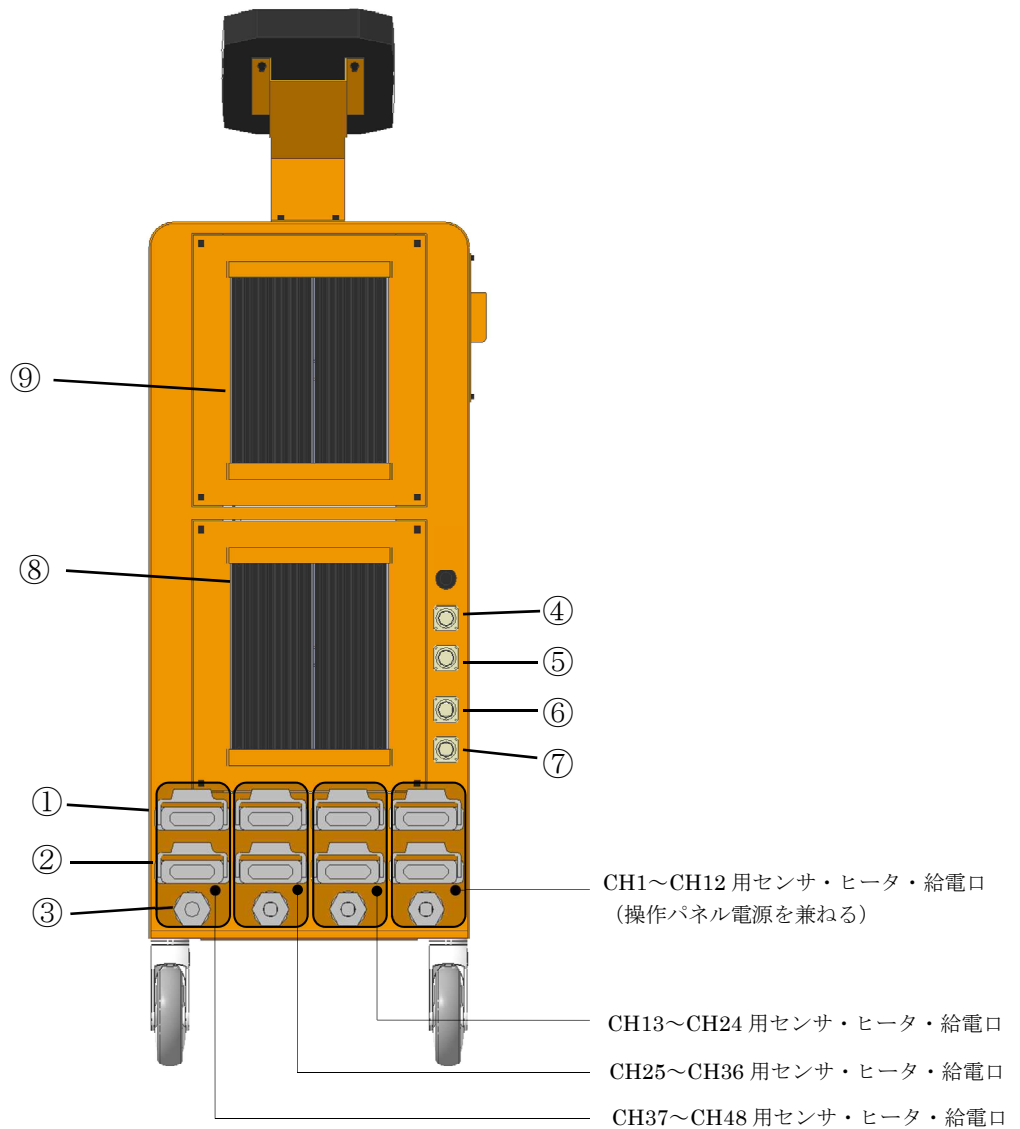
ホットランナシステム用 温度コントローラ「CTB-48 シリーズ」の各部名称は以下の通りです。

1-1 正面および左側面



- ① 操作パネル …………… 操作・モニタ用の操作パネルです。
- ② 主電源スイッチ …………… 本体への給電線のブレーカを兼用しています。

※点数が少ない場合、
必要箇所以外は電源スイッチが付きません。



- ① センサ用コネクタ……………ホットランナシステムの熱電対に接続します。
- ② ヒータ用コネクタ……………ホットランナシステムのヒータに接続します。
- ③ 1次電源ケーブル引き込み口……………給電用のケーブル(6m)が接続されています。
- ④ ソレノイドバルブ駆動用コネクタ……………ソレノイドバルブを駆動する為の出力用です。
- ⑤ 成形機接続用コネクタ……………成形機と I/O 接続する際に使用します。
- ⑥ ソレノイドバルブ駆動用コネクタ AUX……………ソレノイドバルブを駆動する為の出力用です。
- ⑦ 成形機接続用コネクタ AUX……………成形機と I/O 接続する際に使用します。
- ⑧ ヒートシンク 1……………ヒータへの出力に使用しているリレーの放熱板です。
- ⑨ ヒートシンク 2……………ヒータへの出力に使用しているリレーの放熱板です。

※⑥、⑦はオプションとなります。

2 準備

電源を投入する前に必要な準備操作について説明します。

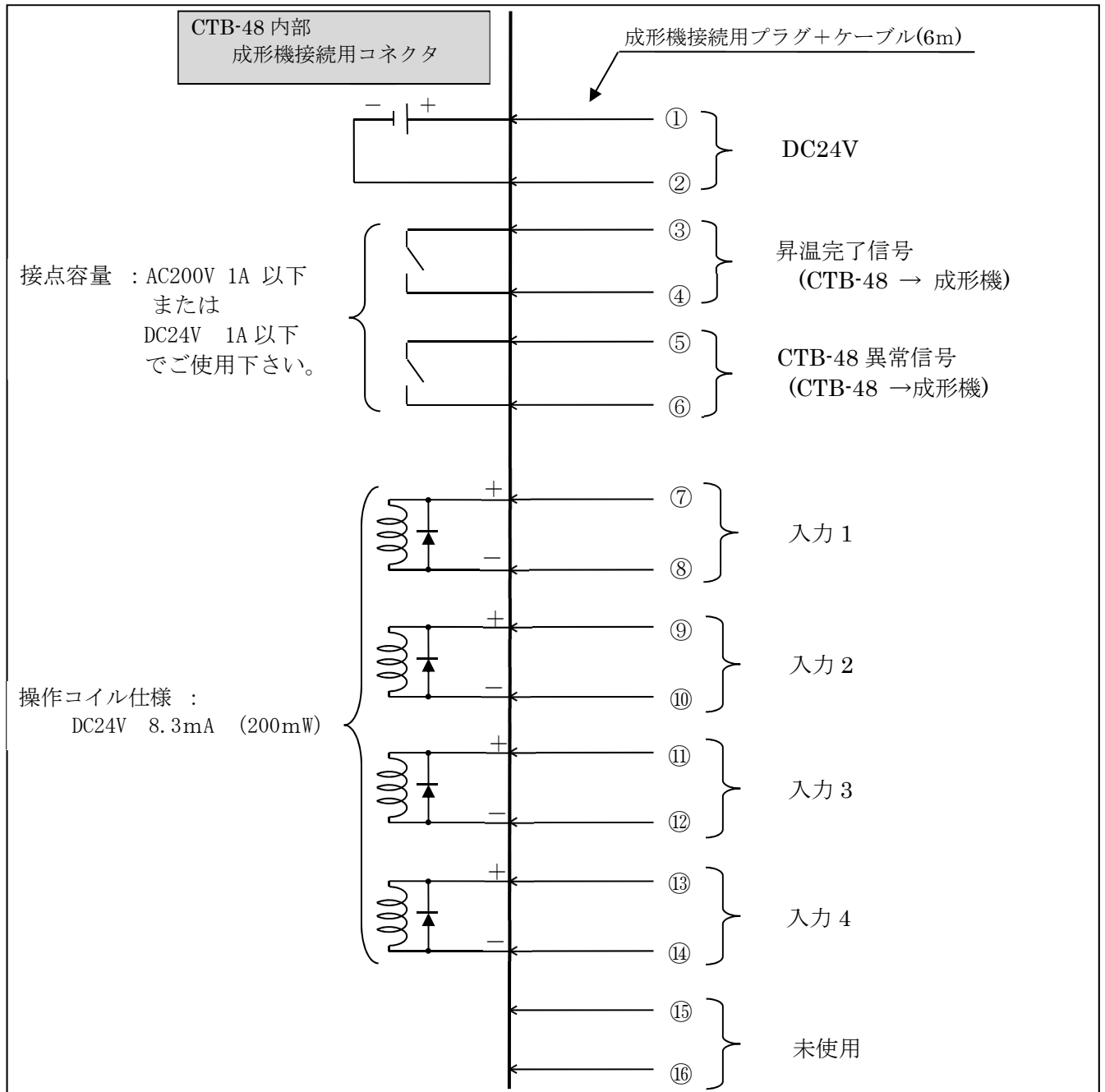
2-1 ケーブル類の接続

以下のケーブル類が接続されていることを確認してください。

- 1次電源ケーブル
- ホットランナシステムのヒータケーブル
(ホットランナ側も確かめてください)
- ホットランナシステムのセンサ（熱電対）ケーブル
(ホットランナ側も確かめてください)
- 成形機との接続ケーブル
成形機との連携制御（スタンバイ機能、ソレノイドバルブ制御など）を行う場合に接続が必要です。
- ソレノイドバルブ駆動用信号線
バルブゲート式ホットランナシステムのソレノイドバルブを駆動させる場合に接続します。
※コネクタに接続するプラグは付属していますが、配線は付属していません。

2-2 成形機とのケーブル接続

CTB-48 内部での接続は以下のようになっています。



※③④、⑤⑥ については無電圧出力です。

※⑦⑧、⑨⑩、⑪⑫、⑬⑭ についてはCTB-48 の電圧 (①②) もしくは成形機等の電圧を印加して下さい。

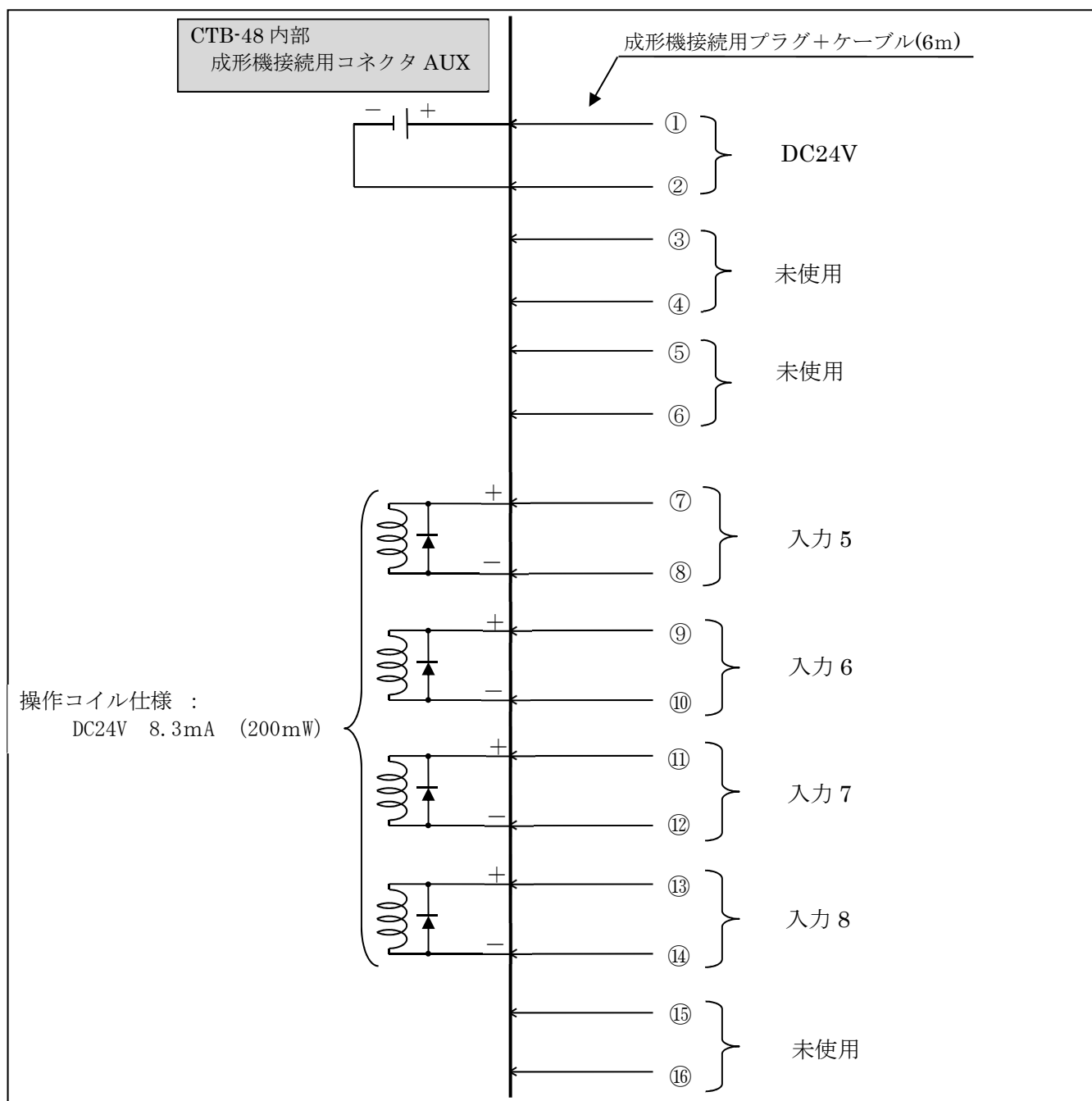
※CTB-48 の DC24V 出力 (①②) を使用する場合には、ソレノイドバルブ駆動用コネクタの DC24V 出力と合わせて 2A 以下でご使用下さい。

それ以上の容量が必要な場合には外部に電源をご用意願います。

2-2-1 成形機とのケーブル接続 (点数増設オプション使用時)

成形機接続用コネクタ AUX を使用します。

CTB-48 内部での接続は以下のようになっています。



※ 昇温完了信号 (③④)、CTB-48 異常信号 (⑤⑥) に関しては増設されません。

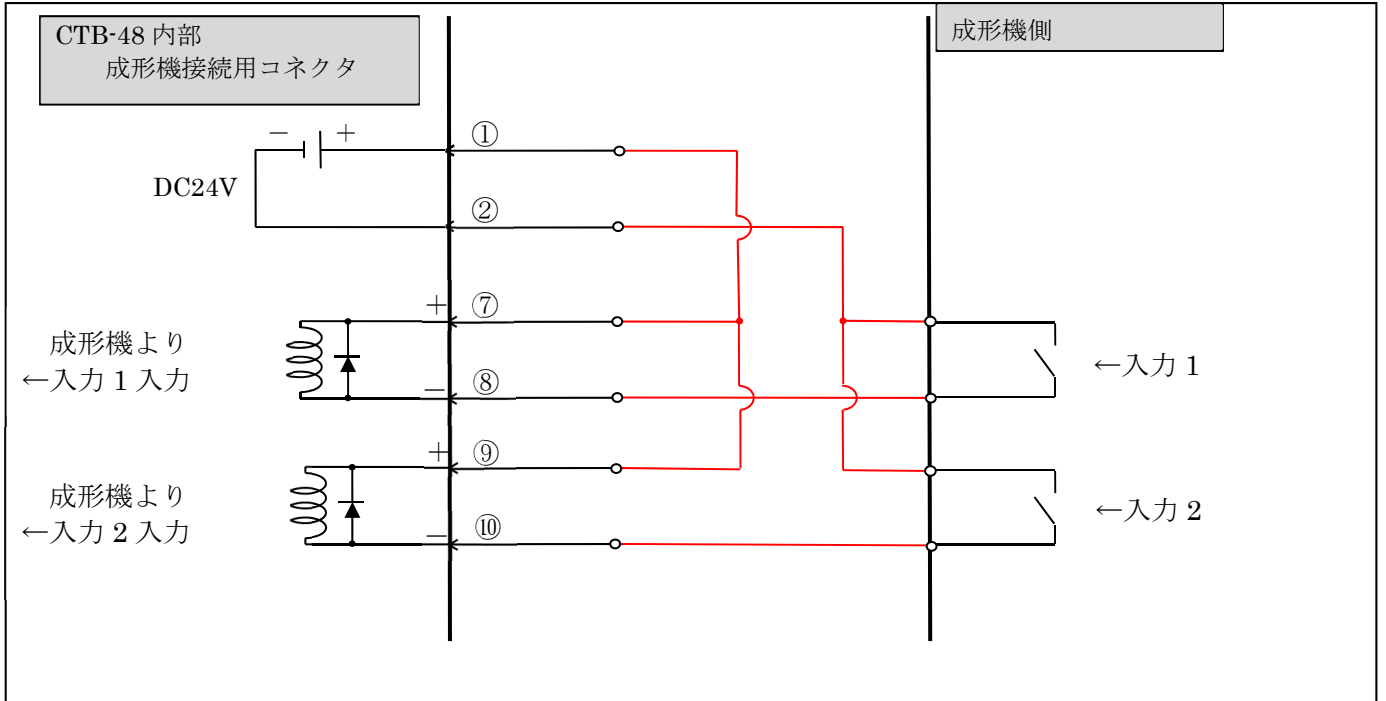
※ ⑦⑧、⑨⑩、⑪⑫、⑬⑭ については CTB-48 の電圧 (①②) もしくは成形機等の電圧を印加して下さい。

※ 点数増加オプション使用時も DC24V 出力(①②)は、合計 2A 以下でご使用下さい。

2-2-2 CTB-48 の電圧を印加する場合の例

信号線に CTB-48 の電圧を印加して使用する場合は①②番の DC24V が利用できます。以下に配線の接続例を示します。

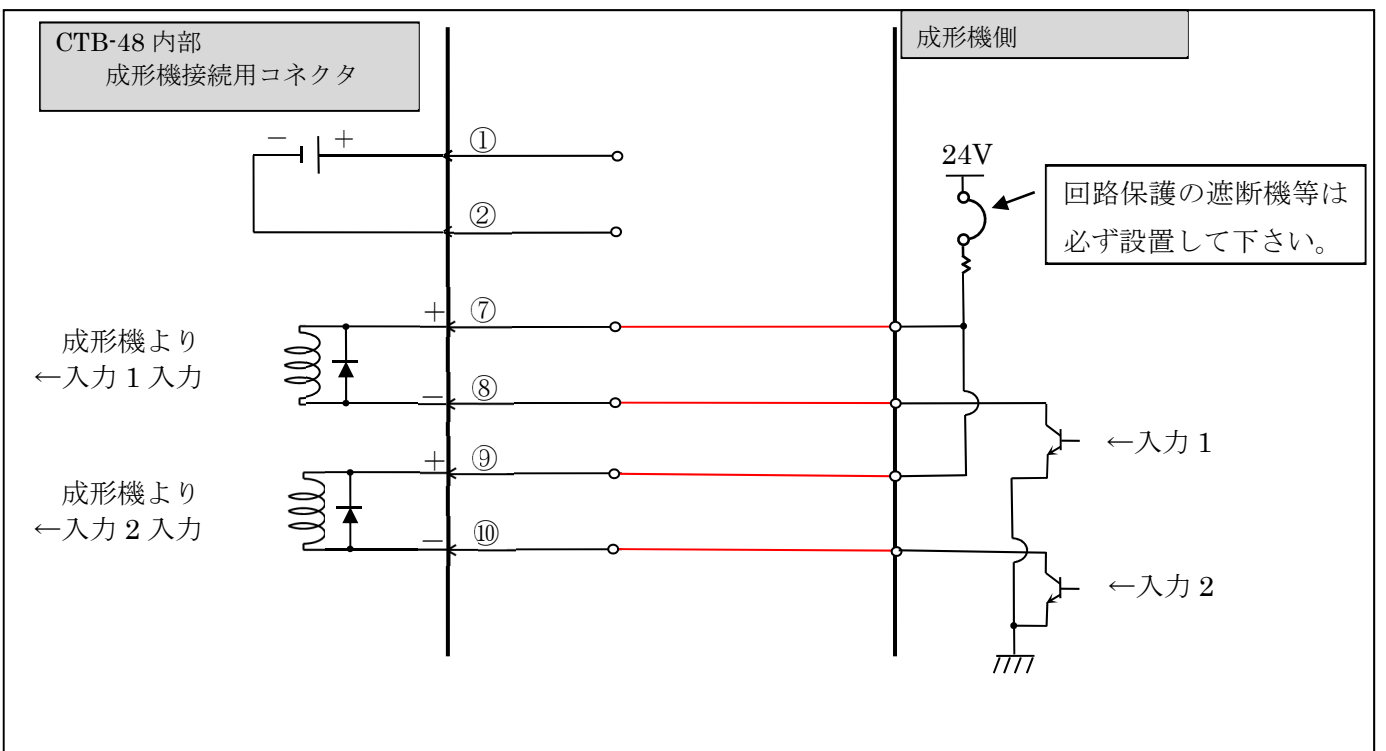
- ・成形機から入力 1 と入力 2 の信号を入力する例です。



2-2-3 成形機の電圧を印加する場合

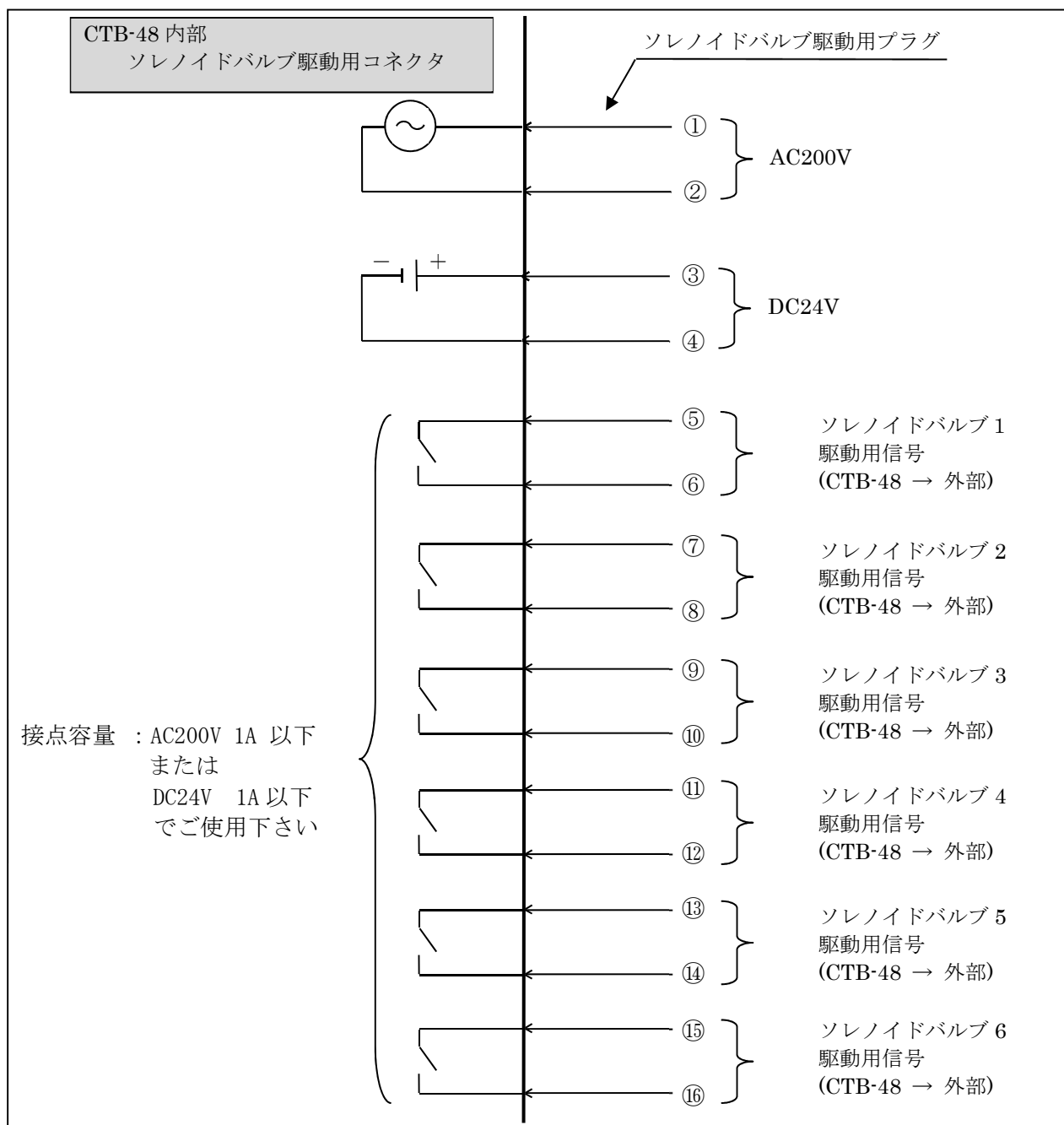
以下に、CTB-48 以外の電圧を印加して使用する場合の接続例を示します。

- ・成形機から入力 1 と入力 2 の信号を入力する例です。



2-3 ソレノイドバルブ駆動用の接続

CTB-48 内部での接続は以下のようになっています。



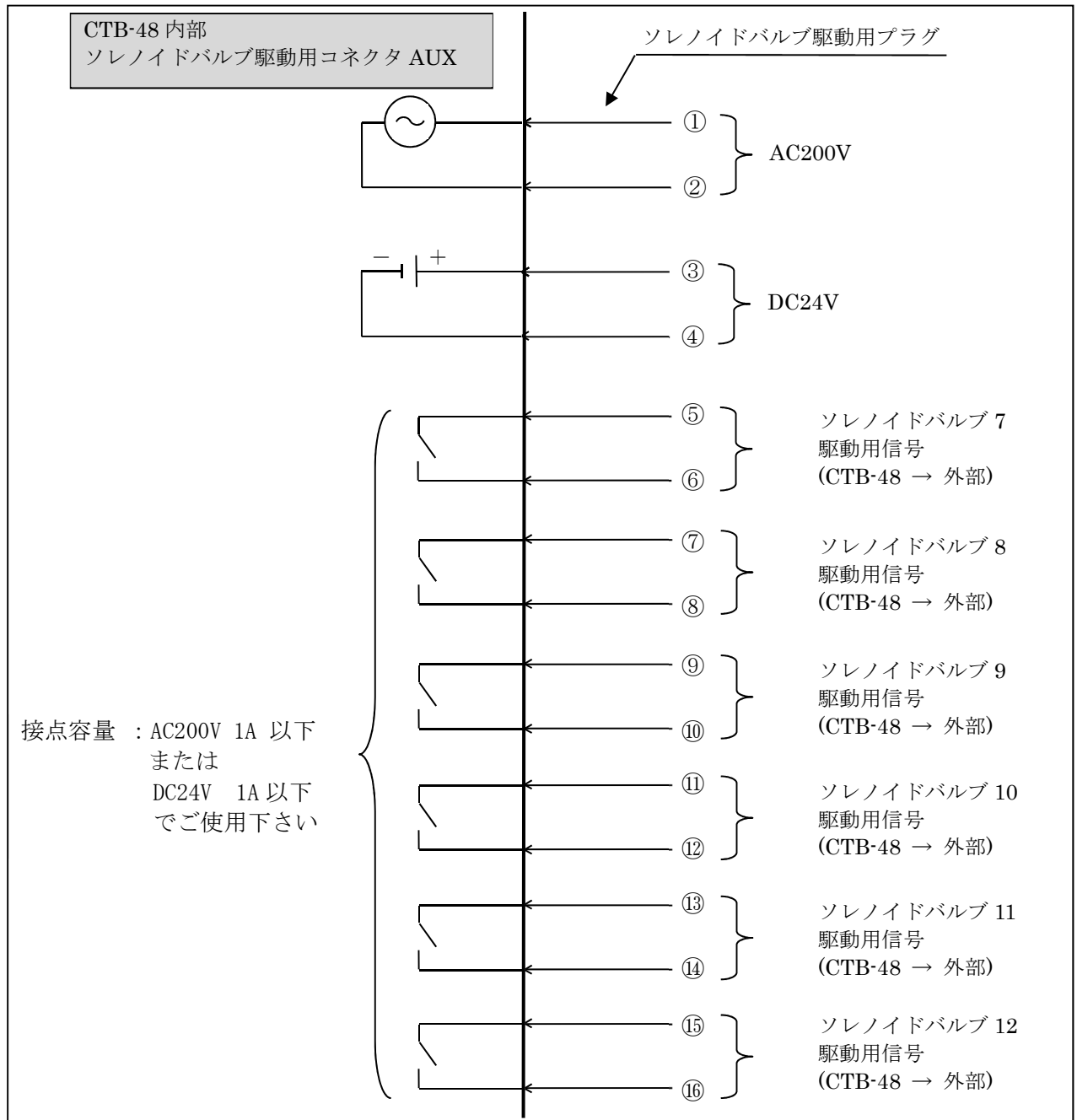
※ソレノイドバルブ駆動用の電圧には、CTB-48 の電圧 (①②、③④) もしくは成形機等の電圧を印加して下さい。

※CTB-48 の DC24V 出力 (③④) を使用する場合には、成形機接続用コネクタの DC24V 出力と合わせて 2A 以下でご使用下さい。また、AC200V 出力 (①②) も 2A 以下でご使用下さい。それ以上の容量が必要な場合には外部に電源をご用意願います。

2-3-1 ソレノイドバルブ駆動用の接続 (点数増設オプション使用時)

点数増設オプションを付けた場合、ソレノイドバルブの最大制御点数は 12 点となります。

ソレノイドバルブ 7~12 の駆動用信号の CTB-48 内部での接続は以下のようになっています



※ソレノイドバルブ駆動用の電圧には、CTB-48 の電圧 (①②、③④) もしくは成形機等の電圧を印加して下さい。

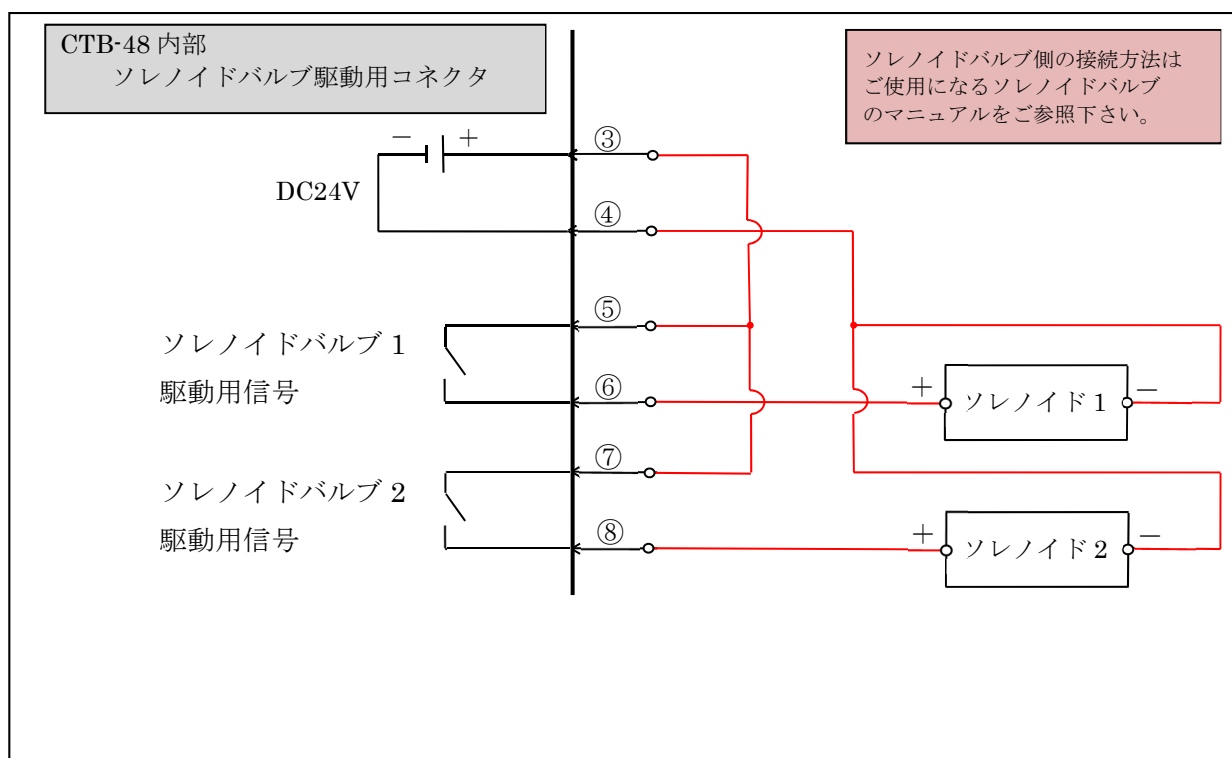
※ 点数増加オプション使用時も AC200V 出力 (①②)、DC24V 出力 (③④) は、合計 2A 以下でご使用下さい。

2-3-2 CTB-48 の電圧を印加する場合

信号線に CTB-48 の電圧を印加して使用する場合は①②、③④ピンの AC200V、DC24V を使用して下さい（ご使用になるソレノイドの仕様にあわせた電圧で使用して下さい）。

以下に配線の接続例を示します。

- CTB-48 の 24V 電圧を使用し、ソレノイドバルブ 1、ソレノイドバルブ 2 を駆動する場合の例です。



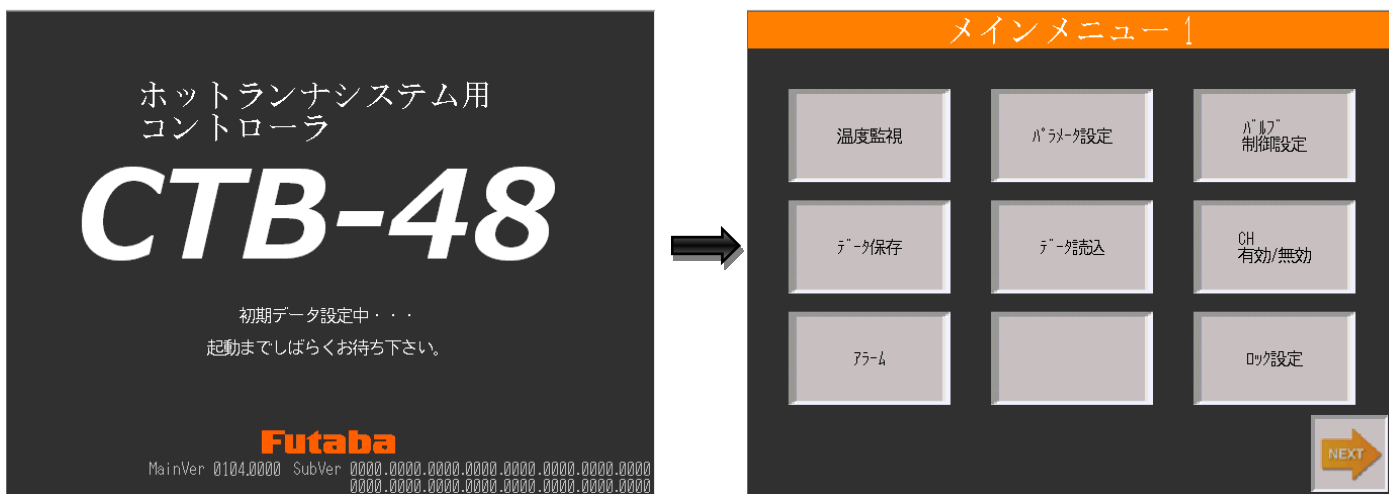
3 基本操作

CTB-48 の基本的な操作方法について説明します。

3-1 本体電源の ON/OFF

3-1-1 本体電源の ON

左側面の主電源スイッチを操作して、電源を投入してください。
電源投入後、操作パネルに起動画面が表示され、初期データ設定が始まります。
メインメニュー画面が表示されれば初期データ設定は完了です。



3-1-2 本体電源の OFF

左側面の主電源スイッチを操作して、電源を切ってください。

電源 OFF 後、再度電源を ON にする場合は 10 秒以上の間隔をあけて操作してください。

内部電源が十分に遮断されていない状態で電源を投入すると、初期データ設定が正しく実施されない場合があります。

3-2 昇温開始までの基本操作

3-2-1 温調設定

- ①メインメニュー1の「CH有効/無効」より、使用するCHを有効にする。(P42 参照)
- ②メインメニュー1の「温度監視」ボタンを押す。(P21 参照)
- ③目標温度の設定を行い、「昇温」ボタンを押す。(P25 参照)

3-2-2 バルブ制御設定

- ①メインメニュー1の「バルブ制御設定」を押してバルブ制御画面を表示する。(P36 参照)
- ②「時間設定」ボタンを押して、開閉回数・開閉時間を入力する。(P38 参照)
- ③メインメニュー2の「入力信号動作設定」ボタンを押し、バルブ制御に使用するトリガ信号の設定を行う。(P48 参照)

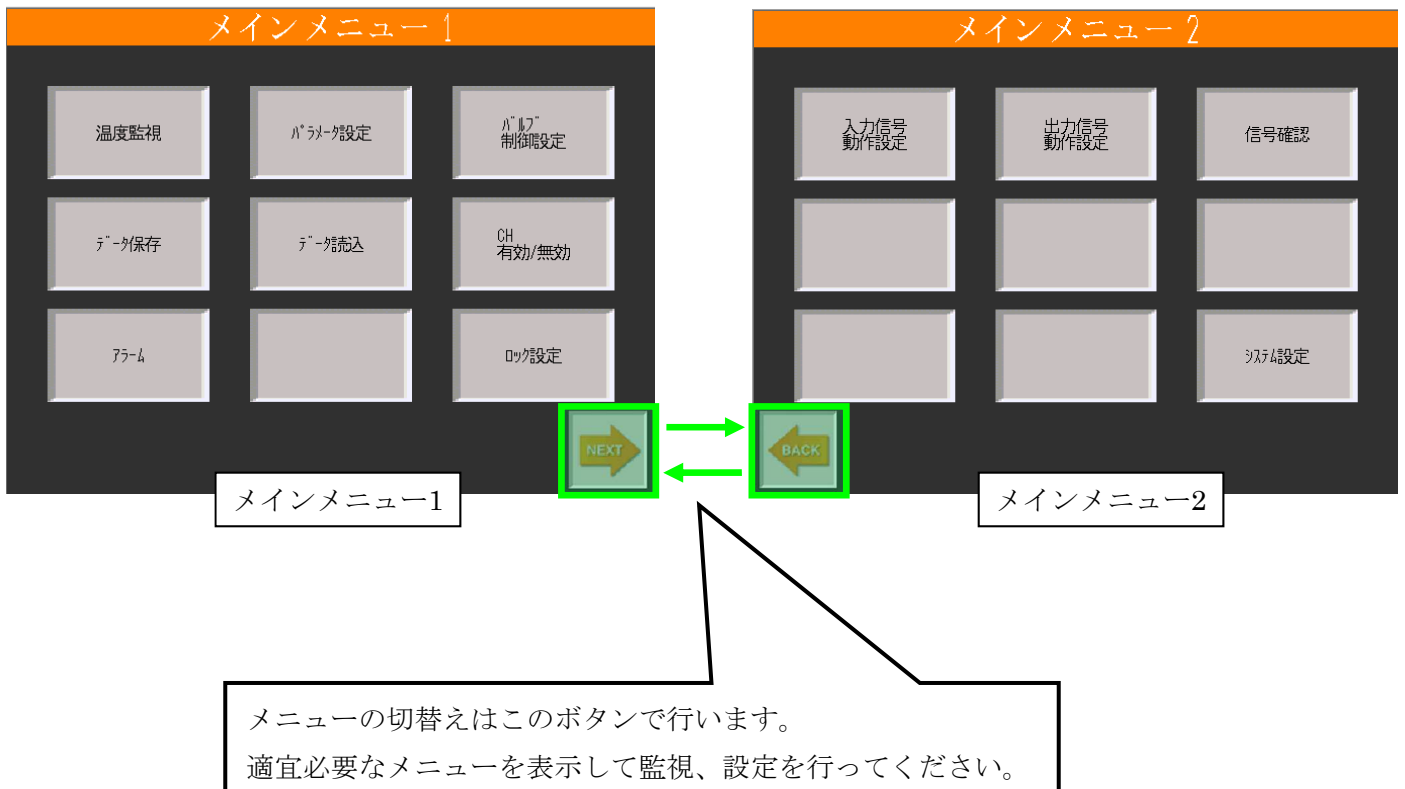
※バルブ制御設定はソレノイドバルブの制御を行う場合のみ必要な操作です。

4 ソフトウェアの操作

ソフトウェアの操作方法や状態の確認方法について説明します。

4-1 メインメニュー

メインメニューは「メインメニュー1」と「メインメニュー2」の2画面があります。切替えボタンを操作して、適宜必要なメニューを表示してください。



4-2 温度監視

メインメニュー1の「温度監視」ボタンを押すとホットランナの温度を監視する画面が表示されます。

温度監視画面では制御状態と設定温度の変更や昇温方法の選択等を実施する事が可能です。温度監視画面は、概ね下図の3つの機能エリアに分けられています。



4-2-1 状態表示エリア

(1) 状態の見方 (12点表示)

1点毎の現在温度<PV>、設定温度<SV>、ヒータへの出力値<MV>、設定温度に対する到達度等が表示されます。表示状態の詳細は以下の通りです。

英数字 10 文字で CH に任意の名前を付ける事ができます。この部分を押すとキーボードが表示されますので入力して下さい。

熱電対の種類が表示されます。
J : J 熱電対
K : K 熱電対

制御モード状態を表しています。
■ 昇温中
■ スタンバイ中
■ 昇温停止中
■ 手動出力中
■ CH 無効状態

CH の番号と有効/無効状態を表しています。CH が有効の場合は青く点灯します。
CH1 : 有効
CH1 : 無効

チューニングモードを表しています。
ST : セルフチューニングモード

AT : オートチューニングモード

※ オートチューニング中は「AT」が点滅します

現在温度を表示します。目標温度に対する到達度を文字色で表します。
200 目標温度領域外(高い)
200 目標温度領域内
200 目標温度領域外(低い)

※ 有効 CH の文字色が全て緑の状態では昇温完了です。
 ※ 文字が表示されていない場合はセンサが接続されていない等で温度が取得できない状態です。

「Select」ボタンを押すとその CH が選択できます。目標温度の変更や、制御状態変更時に選択します。

目標温度と出力値が表示されます。
 SV : 目標温度
 MV : 出力値

(2) 状態の見方 (24点表示)

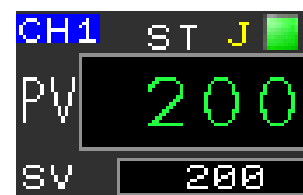
12点表示に比べ倍の点数表示が出来ますが、ヒータへの出力値<MV>が表示されません。



24点表示

(3) 状態の見方 (48点表示)

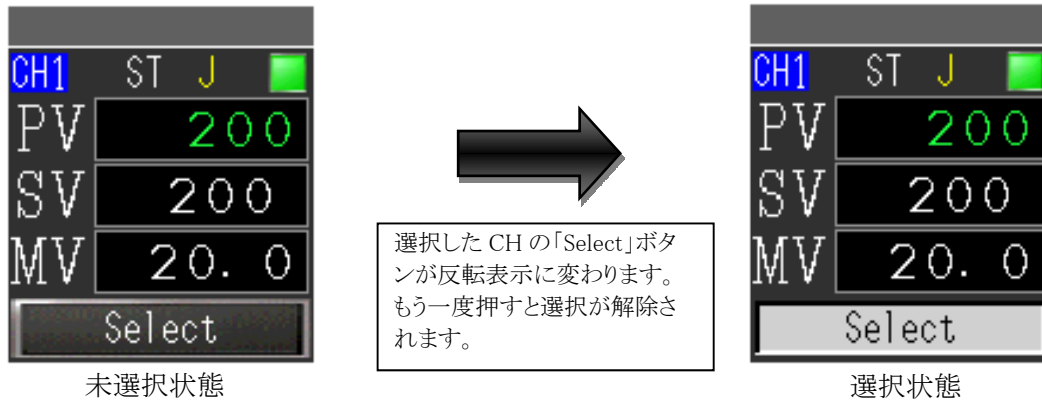
全チャンネルの現在温度<PV>、設定温度<SV>が表示されますが、CH名とヒータへの出力値<MV>表示、および、CHの選択が実施できません(全選択は可能です)。



48点表示

(4) CHの選択

設定温度や制御状態を変更するには、対象のCHを選択する必要があります。対象CHのボックス内にある「Select」を押すと選択状態となります。もう一度押すと選択が解除されます。



設定温度の変更や制御状態を変更する場合は、対象CHを選択した状態で設定操作エリアの「温度設定」ボタン、「昇温」・「停止」ボタンを押して下さい。

(5) 昇温完了、アラーム状態の確認

状態表示エリア右上にあるランプで昇温完了状態とアラーム状態を確認することができます。

アラームが発生している場合に点滅します。メインメニュー1の「アラーム」ボタン、もしくはこのランプを押すとアラーム画面が表示されます。

昇温完了するとランプが点灯します。

- : 昇温未完
- : 昇温完了
- 5 : 昇温完了でスタンバイまでのカウントダウン中

※スタンバイ移行時間が設定されている場合で、スタンバイまでの残り時間が10分未満になると残りの分数が表示されます。

※昇温完了状態にする為には、有効になっているCH全てが設定温度領域内に達している必要があります。
有効になっているCHで1つでも制御停止状態のCHがある場合は昇温完了状態になりません。
使用しないCHがある場合は無効に設定して下さい。

4-2-2 画面切替エリア

表示するCHを切替える場合に使用します。状態表示には12CH表示、24CH表示、48CH表示の3モードがあります。



4-2-3 設定操作エリア

制御状態の変更や設定温度の変更、昇温動作の設定を行うエリアです。各ボタンの機能について説明します。

(1) 「切替」ボタン

表示を切替える為のボタンです。適宜切替を実施して必要なボタンを表示してください。



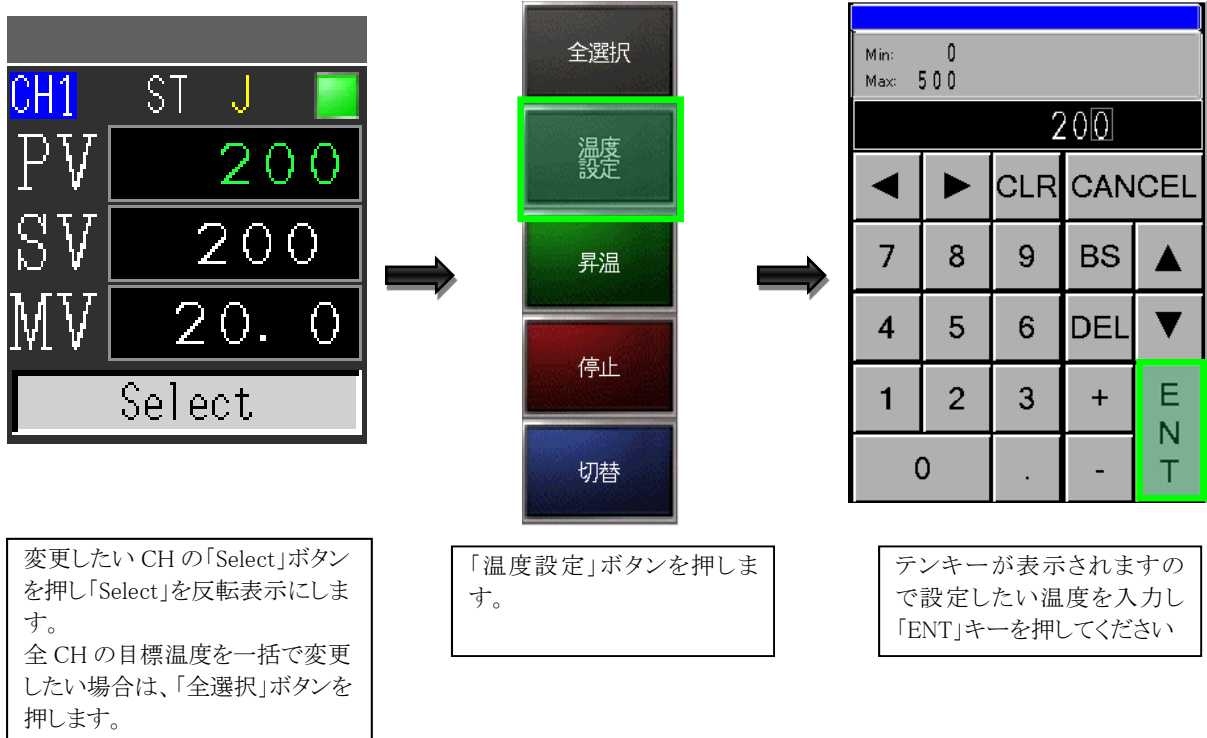
(2) 「全選択」ボタン

全CHを選択状態にするボタンです。設定温度の変更等を一括で行いたい場合に使用します。もう一度全選択ボタンを押すと選択が解除されます。

※表示されている画面のCHだけではなく全CHが選択されます。

(3) 「温度設定」ボタン

設定温度を変更したい場合に使用します。変更したい対象 CH を選択し「温度設定」ボタンを押すとテンキーが表示されますので目標として設定したい温度を入力し「ENT」キーを押してください。



(4) 「昇温」ボタン

CHを選択した後に押すと「設定温度」による温度制御を開始します。
CHを1つも選択していない場合は状態に変化はありません。

(5) 「停止」ボタン

CHを選択した後に押すと昇温を停止します。ヒータへの通電が停止しますので、ホットランナシステムの温度は降温します。CHを1つも選択していない場合は状態に変化はありません

(6) 「同時昇温」ボタン

有効（ランプ点灯）にしておくと、冷間からの昇温時に、最も昇温速度が遅い部分に合わせて各部の昇温を行います。樹脂の劣化・炭化を抑制する機能です。

(7) 「AT」 ボタン

オートチューニングしたい CH を選択し、「AT」 ボタンを押すとその CH のみオートチューニングを実施します。

オートチューニングは制御対象に対し強制的に ON/OFF の出力動作を行い、設定された温度に対する最適な PID パラメータを自動演算・設定する機能です。但し、チューニングモードが ST(セルフチューニング)モードになっている場合操作は無効です。(P33 参照)

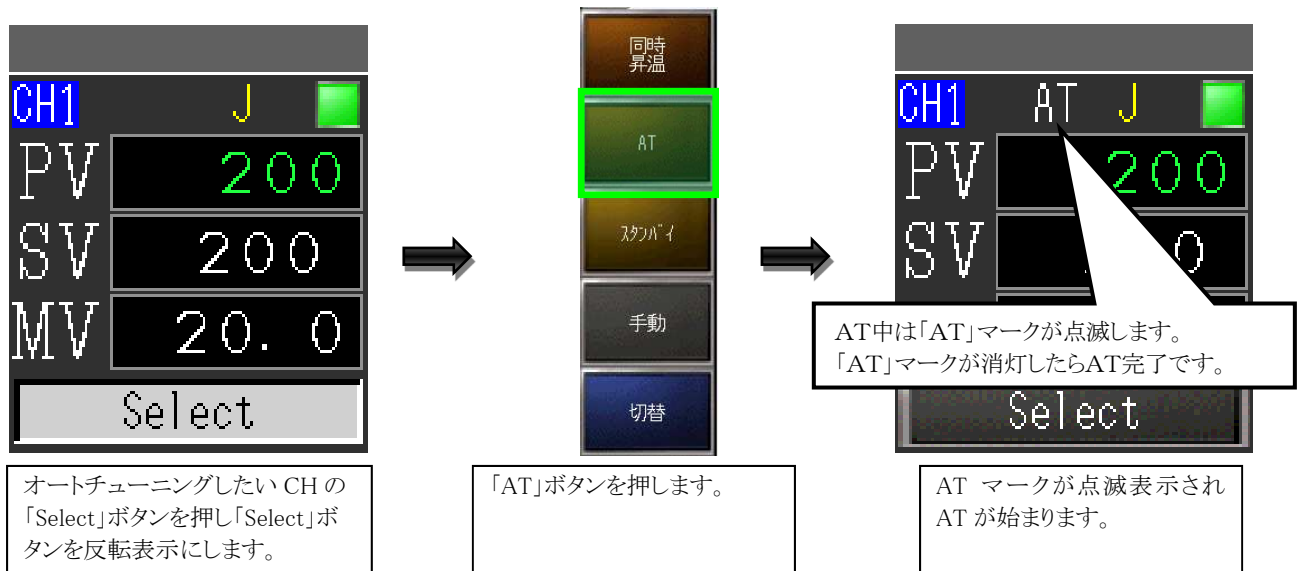
※注意 1

初期設定は ST モードになっています。ST モードでは制御が安定しない場合にチューニングモードを AT モードに変更しオートチューニングを実施して下さい。

※注意 2

オートチューニングは目標温度 - ATSV 調整 (初期設定 40°C P34 参照) にて昇温・降温を繰り返します。

例えば、目標温度 200°C、ATSV 調整 40°C の場合「200°C - 40°C = 160°C」となる為、160°Cにて AT を実施します。



※オートチューニングを途中で停止させたい場合は
同じ動作 (選択→「AT」ボタン押下) を実施してください。

(8) 「スタンバイ」 ボタン

「パラメータ設定」で設定した「スタンバイ温度」で制御する状態に変更します。長時間の成形停止時等に樹脂の劣化・炭化を抑制する事が出来ます。

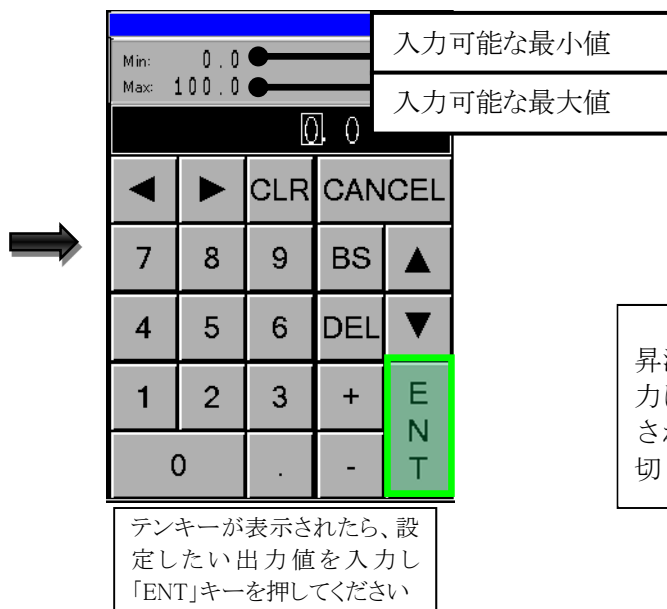
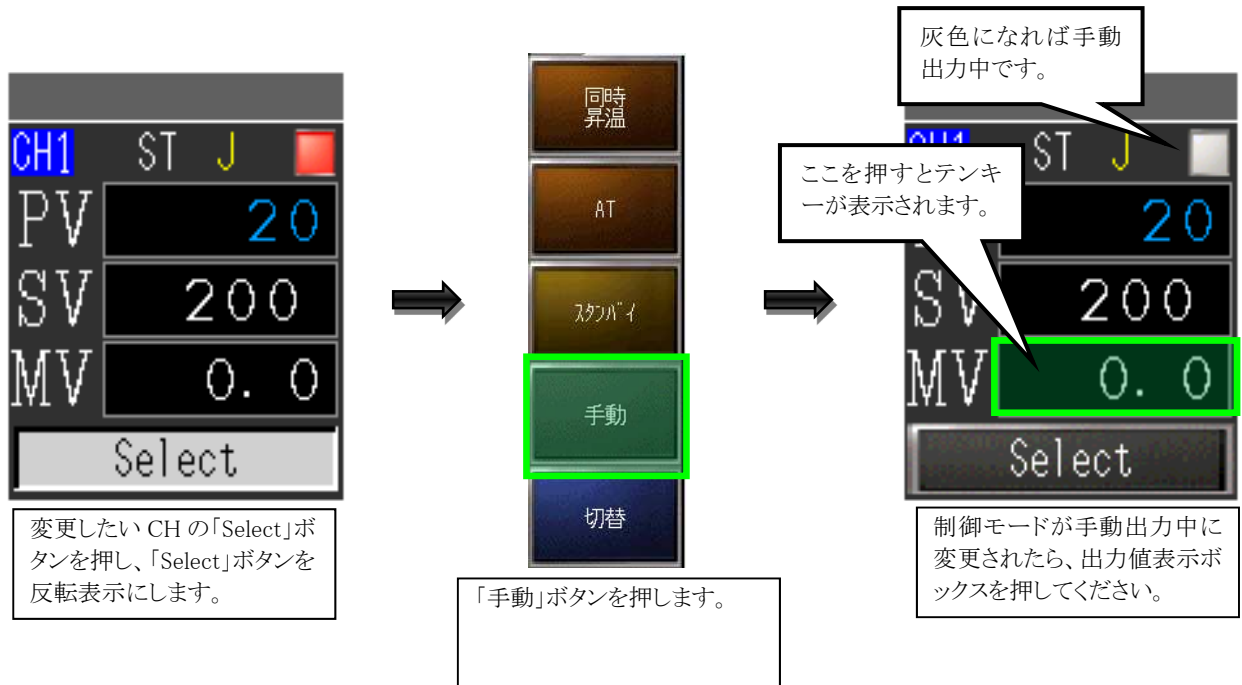
解除する場合はもう一度「スタンバイ」ボタンを押すか、「昇温」ボタンもしくは「停止」ボタンを押してください。

※注意

スタンバイからの復帰時は CH の選択状態に関わらず、全ての CH が押したボタンの制御モードに変更されます。

(9) 「手動」 ボタン

任意 CH のヒータを出力値で制御するモードに変更するボタンです。変更したい対象 CH を選択し「手動」 ボタンを押すと制御状態が手動出力中になります。その状態で出力値表示ボックスを押すとテンキーが表示されますので出力値を入力し「ENT」キーを押してください。



※ 重要

昇温中（制御モード状態が緑）の状態から手動出力に変更した場合、最後に出力した出力値が保持されますので、**必ず制御停止してから**手動出力へ切り替えてください。

4-3 パラメータ設定

メインメニュー1の「パラメータ設定」ボタンを押すとホットランナの温度を制御する為の設定画面が表示されます。

パラメータ設定画面では、スタンバイ時の目標温度設定や温度制御パラメータの変更、チューニングモードの変更等が行えます。



4-3-1 CH切替エリア

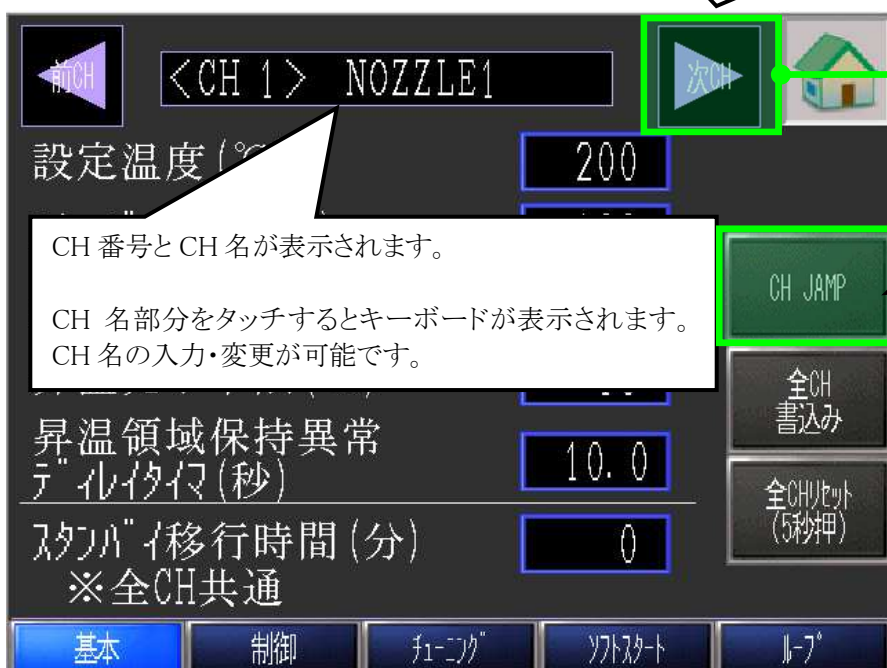
(1) CHの切替方法

パラメータ表示エリアには1CH毎のパラメータが表示されています。別のCHのパラメータを確認する場合はCHを切替える必要があります。「次CH」・「前CH」ボタンを押して、CHを切替えてください。

上部中央にはパラメータを表示しているCH番号が表示されます。

温度監視画面もしくはこの画面でCH名を入力するとあわせて表示されます。

「次CH」、「前CH」を押してCHを切替えます。

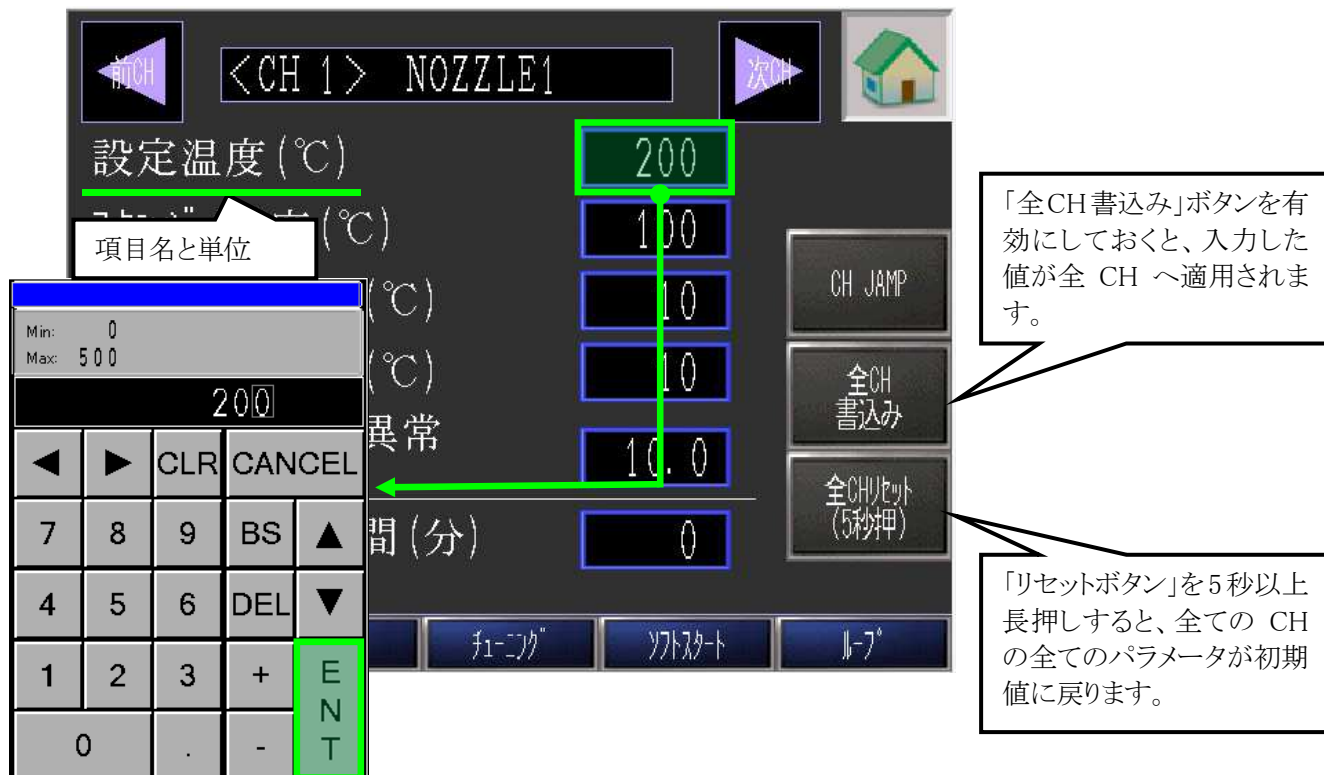


4-3-2 パラメータ表示エリア

(1) パラメータの見方

左に項目名、右に設定値が表示されています。項目名の後ろ括弧内には単位が表示されます。

設定値を変更する場合は、設定値表示ボックスを押して下さい。テンキーが表示されますので、値を入力し「ENT」キーを押して下さい。



4-3-3 項目切替エリア

(1) 項目の切り替え方法

パラメータは基本、制御、チューニング、ソフトスタート、ループの5グループに分かれています。画面下部のボタンを押すとそれぞれのグループの項目が表示されます。



4-3-4 パラメータの項目別説明

(1) 基本グループ

①設定温度

制御する目標温度を設定します。温度監視画面で設定する事も可能です。

②スタンバイ温度

スタンバイ状態になった時に目標とする温度です。

③昇温完了上限、昇温完了下限

「目標温度」に対して昇温完了とする上限温度と下限温度を設定します。

例えば、目標温度 : 200°C、昇温完了上限 : 15°C、昇温完了下限 : 10°C

とした場合、測定値が 190°C~215°Cまでの範囲であれば昇温完了していると判定します。

④昇温領域保持異常ディレイタイマ

昇温完了領域内に入った後、制御中にも関わらず測定温度がその範囲を外れた場合、「昇温領域保持異常」の警告が発生します。

この設定項目はその発生時間を遅延させる為のものです。

例えば、昇温領域保持異常ディレイタイマ : 10 秒、昇温完了領域 : 190°C~215°C だった場合、216°Cの状態が 10 秒続くと「昇温領域保持異常」の警告が発生します。

10 秒以内に 190°C~215°Cの範囲内に戻った場合、警告は発生しません。

⑤スタンバイ移行時間

成形機からバルブ制御トリガを入力している際に機能します。バルブ制御トリガが設定された時間入力されないときに「スタンバイモード」に移行し、樹脂の劣化を抑制します。

成形機の成形サイクルが停止してから「スタンバイモード」に移行するまでの待機時間を入力してください。「0 分」設定のとき、本機能は無効になります（スタンバイへは移行しません）。

この設定項目は全 CH で共通の値となります。

(2) 制御グループ

①入力種類

CTB-48 では、温度センサとして熱電対を使用しています。使用できる熱電対は「J 熱電対 (IC)」と「K 熱電対 (CA)」の 2 種類です。

K 熱電対 : 0 を入力してください。

J 熱電対 : 1 を入力してください。

②PV フィルタ

センサ入力にノイズの影響や異常信号が入り、温度制御が安定しにくいときに設定します。PV (温度測定値) の入力を緩慢にする機能です。

・通常は「0.0」としてください。

・入力した「秒数」が大きな値ほど、測定値に対して緩慢な温度制御となります。

※重要：設定した秒数によっては、異常に昇温しますので御注意ください。

③比例帯

操作量を目標温度に対する偏差で調整する帯域を設定します。

通常は、セルフチューニング、オートチューニングにより自動で設定されます。

④積分時間

比例帯動作で発生したオフセットを解消する為の秒数を設定します。

通常は、セルフチューニング、オートチューニングにより自動で設定されます。

⑤微分時間

外乱などによる急激な温度変化に対応する為の秒数を設定します。

通常は、セルフチューニング、オートチューニングにより自動で設定されます。

⑥比例周期

操作量の出力周期を設定します。

**※重要：上記②～⑥の項目については、温度制御に重大な影響を与える項目です。
特別な場合以外は「手動設定」しないで下さい。**

(3) チューニング

① チューニング種類

制御対象に対する最適なPID値を算出するチューニング動作を選択します。

CTB-48のチューニング動作にはオートチューニング、セルフチューニングの2種類があります。

オートチューニング : 0 を設定してください。

セルフチューニング : 1 を設定してください。

● オートチューニング

オートチューニングは「目標温度」 - 「ATSV調整」にて強制的に昇温・降温を繰り返してPID値を算出します。繰り返す回数はAT ON/OFF回数によります。例えば・・・

目標温度 : 200°C

ATSV調整 : 40°C

AT ON/OFF回数 : 3回

AT感度 : 2°C

で設定した場合、 $200^{\circ}\text{C} - 40^{\circ}\text{C} = 160^{\circ}\text{C}$ となる為、オートチューニングする温度は160°Cとなります。

回数が3回、感度が2°Cの為、158°Cで100%出力、162°Cで0%出力という動作を3回繰り返してPIDを算出します。

● セルフチューニング

セルフチューニングは昇温中の温度傾斜を使用してPID値を算出します。その為、オートチューニングのように開始を指示する必要はありませんので、特に意識する必要はありません。

※注意

ソフトスタート中はセルフチューニング動作を実施しませんが、ソフトスタート終了後に必ず1度セルフチューニング動作を行います。

ソフトスタート終了後のセルフチューニング動作ではチューニングに必要な温度傾斜を得る為、一時的に内部で演算した目標温度にて制御を行います。

その為、ソフトスタート終了時点で測定温度が既に目標温度に達している場合、もしくは目標温度付近まで達している場合、設定した目標値をオーバーすることがあります。

目標値をオーバーさせたくない場合は、「ソフトスタート終了温度」(P34参照)を目標温度よりも30°C以上低い値に設定して下さい。

②AT 係数

AT にて算出された比例帯の値に対してここで設定した係数を乗算します。

③ATSV 調整

オートチューニングを実施する温度を算出する為に使用します。

「目標温度」 - 「ATSV 調整」 = AT 実施温度

④AT ON/OFF 回数

オートチューニング中、強制的に昇温・降温させる回数を設定します。

回数が多いほどオートチューニング後の PID 算出精度が高くなります。

⑤AT 感度

オートチューニング中、昇温・降温する感度を設定します。

(4) ソフトスタート

①ソフトスタート出力

ソフトスタート開始時の出力値を設定します。この値から、ソフトスタート増加量、間隔時間に応じた値が徐々に積算されます。

②ソフトスタート時間

ソフトスタートを継続する時間を設定します。この時間が経過するか、「ソフトスタート終了温度」にまで測定温度が達するとソフトスタートを終了します。

③ソフトスタート終了温度

ソフトスタートを終了する温度を設定します。測定温度がこの温度にまで達するか、「ソフトスタート時間」で設定した時間が経過するとソフトスタートを終了します。

④ソフトスタート増加量

ソフトスタート中に増加させる出力値です。「増加間隔時間」経過後の増加量を設定します。

ソフトスタート増加量 : 5%

増加間隔時間 : 10 秒

の場合、10 秒間かけて出力値を 5% 上昇 (0.5% / 秒) します。

⑤増加間隔時間

ソフトスタート中に値を増加させる間隔値です。ここで設定した時間をかけて、「ソフトスタート増加量」で設定した値分、出力値を増加させます。

(5) ループ

①ループ異常 PV 閾値

ループ異常を検知する温度エリアを設定します。

・「目標温度」 - 「ループ異常 PV 閾値」 = ループ異常判定温度エリア

測定温度がループ異常判定温度エリア以下の状態が、「ループ異常時間」で設定した時間続いた場合にループ異常を検知します。

但し、「ループ異常 PV 変化量閾値」に値が入力されている場合、「ループ異常時間」経過後の PV 変化量が「ループ異常 PV 変化量閾値」で設定した値以上あった場合はループ異常を検知しません。

②ループ異常 MV 閾値

ループ異常を検知する出力値エリアを設定します。

出力値が「ループ異常 MV 閾値」で設定した値以上の状態が、「ループ異常時間」で設定した時間続いた場合にループ異常を検知します。

但し、「ループ異常 PV 変化量閾値」に値が入力されている場合、「ループ異常時間」経過後の PV 変化量が「ループ異常 PV 変化量閾値」で設定した値以上あった場合はループ異常を検知しません。

③ループ異常 PV 変化量閾値

ループ異常を検知する PV 変化量を設定します。

「ループ異常時間」経過後、「ループ異常 PV 変化量閾値」で設定した値分、PV に変化が見られなかった場合にループ異常検知します。

この値が「0」の場合、ループ異常時間による判定のみでループ異常を検知します。

④ループ異常時間

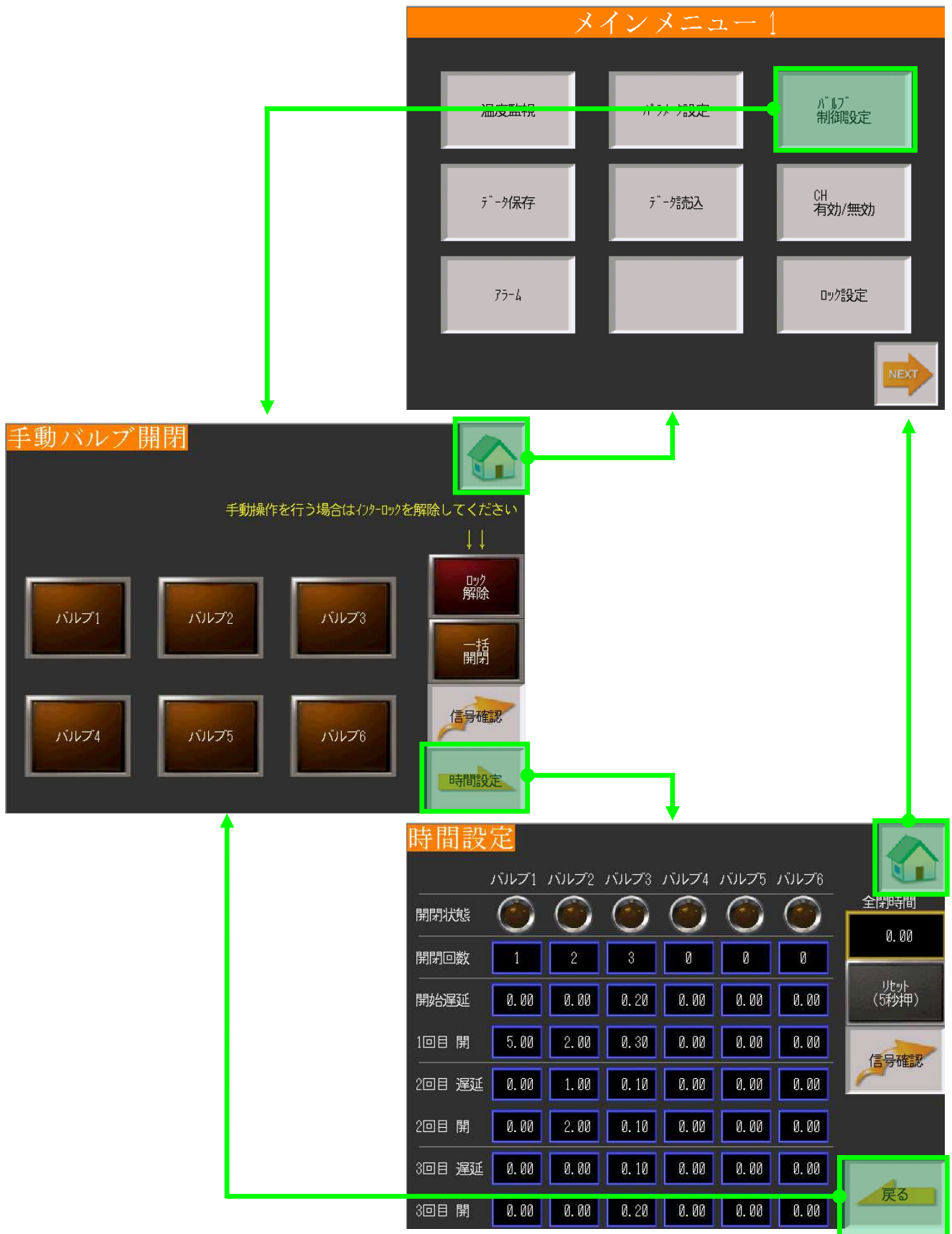
ループ異常を検知する時間の間隔値を設定します。

「0」で機能 OFF となります。

4-4 バルブ制御設定

メインメニュー1の「バルブ制御設定」ボタンを押すと、バルブゲートを搭載したホットランナシステムのバルブの操作と動作時間を設定する画面が表示されます。

バルブ制御設定画面では、バルブピンの駆動を確認する為の手動開閉や、回数・時間により自動で開閉させる為の設定等を行います。



4-4-1 バルブを手動で開閉する場合

(1) インターロックを解除する

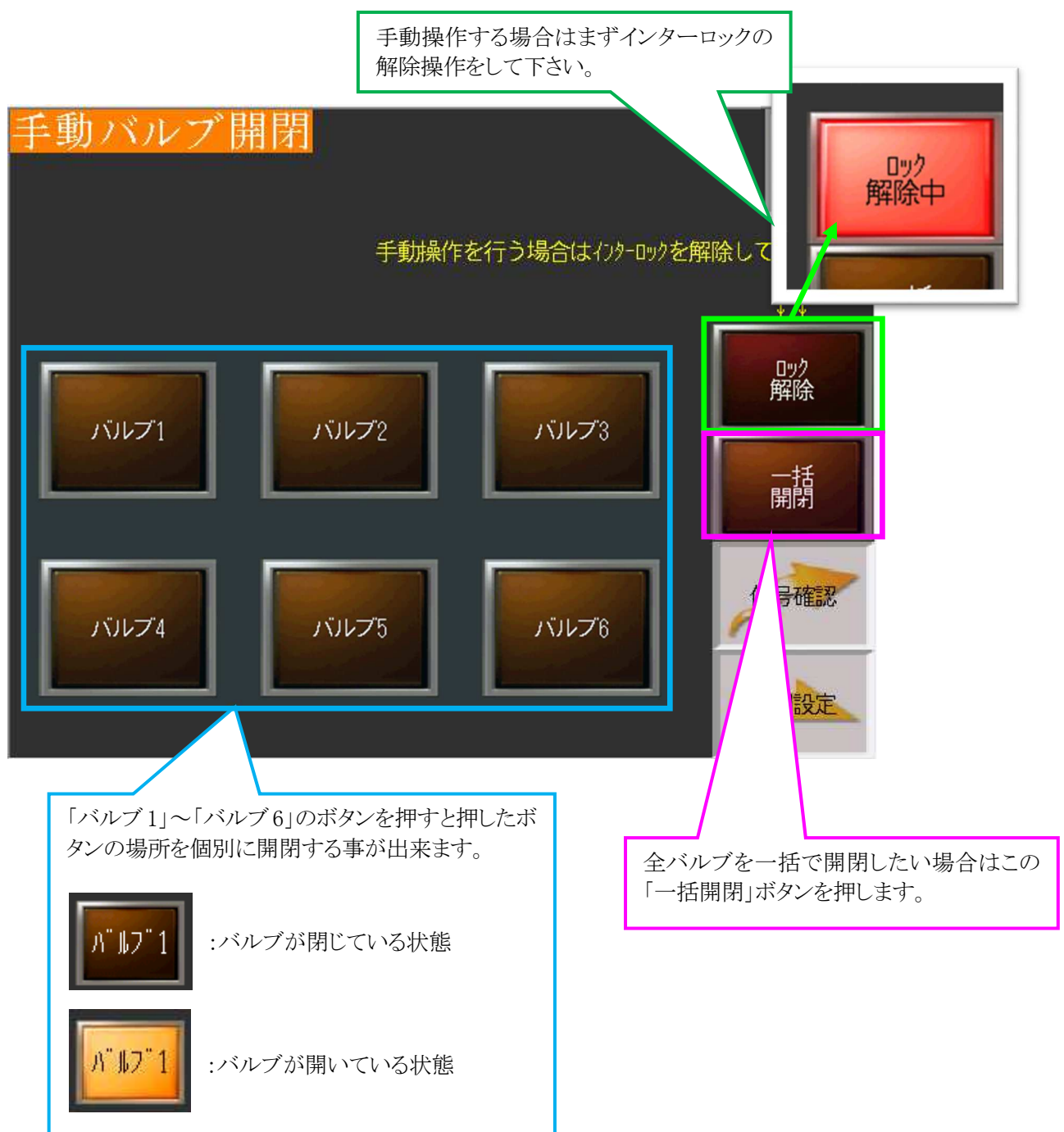
不用意な状態でのバルブ開閉を避ける為、手動でバルブ操作を行う場合にはインターロックの解除操作が必要となります。

インターロックを解除するには画面右側の「ロック解除」ボタンを押して下さい。

(2) バルブ開閉ボタンを押す

バルブを個別に開閉する場合は開閉したいバルブの操作ボタンを押します。ボタンを押す毎に開・閉状態が入れ替わります。

全部のバルブを一括で開閉したい場合は「一括開閉」ボタンを押します。ボタンを押す毎に全バルブの開・閉状態が入れ替わります。



4-4-2 設定時間でバルブを開閉する場合

(1) 開閉回数と時間を設定する

手動バルブ開閉画面右下の「時間設定」ボタンを押すと、開閉回数・開閉時間を設定する画面が表示されます。適宜設定値を入力します。

バルブの開閉回数を入力します。
0を入力すると当該バルブは機能しません。

開閉状態	バルブ1	バルブ2	バルブ3	バルブ4	バルブ5	バルブ6
開閉回数	1	2	3	0	0	0
開始遅延	0.00	0.00	0.20	0.00	0.00	0.00
1回目 開	5.00	2.00	0.30	0.00	0.00	0.00
2回目 遅延	0.00	1.00	0.10	0.00	0.00	0.00
2回目 開	0.00	2.00	0.10	0.00	0.00	0.00
3回目 遅延	0.00	0.00	0.10	0.00	0.00	0.00
3回目 開	0.00	0.00	0.20	0.00	0.00	0.00

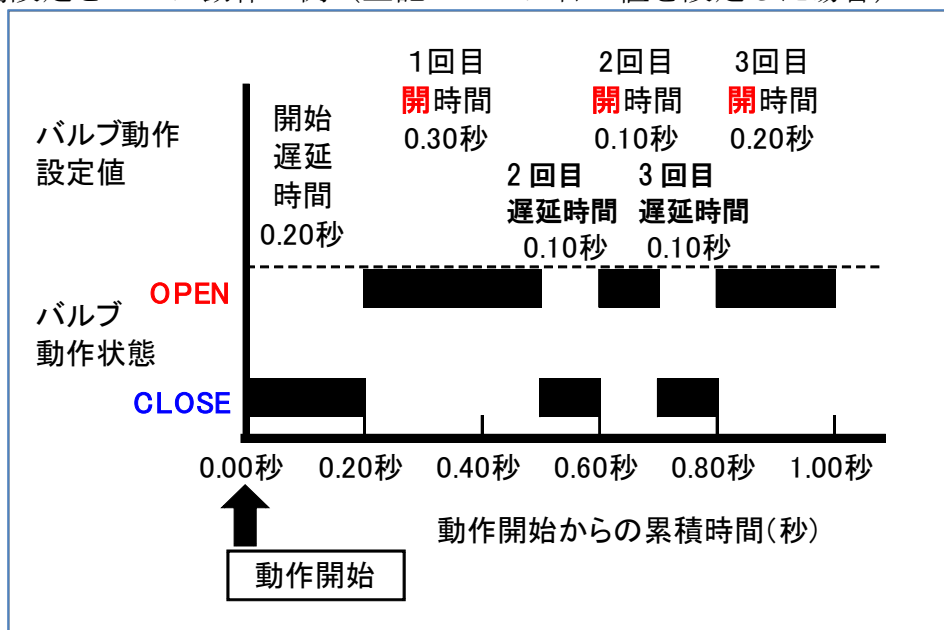
全閉時間を設定しておく、動作開始から設定された時間経過後に全てのバルブ開閉を終了します。
この時間設定は、個別に設定された時間よりも優先して機能します。
「0」が入力されている場合、全閉機能は無効です。

「リセット」ボタンを5秒以上長押しすると、全ての値を0に戻します。

信号を確認する画面に遷移します。
疑似信号を入力し、バルブの動作確認を実施する事も可能です。

バルブ開閉の時間を設定します。

※時間設定とバルブ動作の例（上記3バルブ目の値を設定した場合）



(2) 動作確認を実施する

時間を設定した後に動作確認を行いた場合は、「信号確認」ボタンを押して下さい。
信号確認画面では各種信号の ON/OFF 確認や、疑似信号の入力が可能です。
バルブ制御トリガ信号に設定した入力信号を ON する事により、動作の確認が可能です。

※信号確認画面の操作方法は [P51](#) を参照して下さい。

(3) 成形機からのトリガ信号で開閉する

成形機からのトリガ信号でバルブを開閉させるには以下の条件を満たしている必要があります。

- ・昇温完了状態である
- ・「入力信号動作設定」でバルブ制御トリガ信号の割り当てがされている
- ・「バルブ制御設定」で開閉回数・開閉時間が設定されている

上記を満たしている時に、バルブ制御トリガ信号に割り当てた入力信号を検出すると開閉を開始します。

昇温完了状態でない場合に成形機からのバルブトリガ信号が入力された場合は「昇温未完了でバルブ制御信号が入力されました」という警告が発生します。

4-5 データ保存と読込

メインメニュー1の「データ保存」・「データ読込」ボタンを押すと、「パラメータ設定」の値と「バルブ制御設定」の値を保存・読込する画面が表示されます。

条件が決定したデータを保存しておく次回成形時に値の入力を行わなくても読込を行うだけで前回の値が設定されます。

CTB-48では最大4セット分の値を保存しておく事が可能です。

※保存されるデータは「パラメータ設定」、「バルブ制御設定」、「CH有効/無効」、「入出力信号の動作設定状態」の4つです。



4-5-1 データを保存する

(1) データ保存画面を表示する

メインメニュー1の「データ保存」ボタンを押して下さい。

(2) 保存番号を選択する

「データ 1」～「データ 4」のどの番号に保存するのか、ボタンを押して選択して下さい。

保存画面では 20 文字以内で任意に名前を設定する事が可能です。ボタンの右側を押すとキーボードが表示されますので、適宜入力してください。

(3) 決定ボタンを押す

保存番号が選択されると「決定」ボタンが押せるようになります。保存番号に間違いがなければ「決定」ボタンを押してデータを保存して下さい。

※注意 既にデータが保存されている場合、上書き保存されます。

4-5-2 データを読み込みする

(1) データ読み込み画面を表示する

メインメニュー1の「データ読み込み」ボタンを押して下さい。

(2) 読み込み番号を選択する

「データ 1」～「データ 4」のどの番号のデータを読み込むのか、ボタンを押して選択して下さい。

保存画面で入力した名前も表示されますが、この画面で変更する事は出来ません。

(3) 決定ボタンを押す

読み込み番号が選択されると「決定」ボタンが押せるようになります。読み込み番号に間違いがなければ「決定」ボタンを押してデータを保存して下さい。

4-6 CH 有効/無効

メインメニュー1の「CH 有効/無効」ボタンを押すと、CHの有効・無効を設定する画面が表示されます。

使用するCHは有効に、それ以外のCHは無効に設定して下さい。

操作出来ないCHに対してはグレーアウト状態となります(18点制御タイプではCH19～CH48までがグレーアウト状態)。

状態を切り替えるにはCH名の右側にあるボタンを押して下さい。押す毎に有効・無効が切り替わります。



状態を切り替えるCHのボタンを押して下さい。

※CH を無効にした場合でも昇温動作、異常検出 以外の機能は有効です。
その為、熱電対が接続されている場合は測定温度が表示され、
目標温度の変更やパラメータの設定等も可能です。

4-7 アラーム

メインメニュー1の「アラーム」ボタンを押すと現在発生している警告・アラームを確認する画面が表示されます。

この画面では異常状態を解除する為のリセットや発生履歴の確認等が行えます。



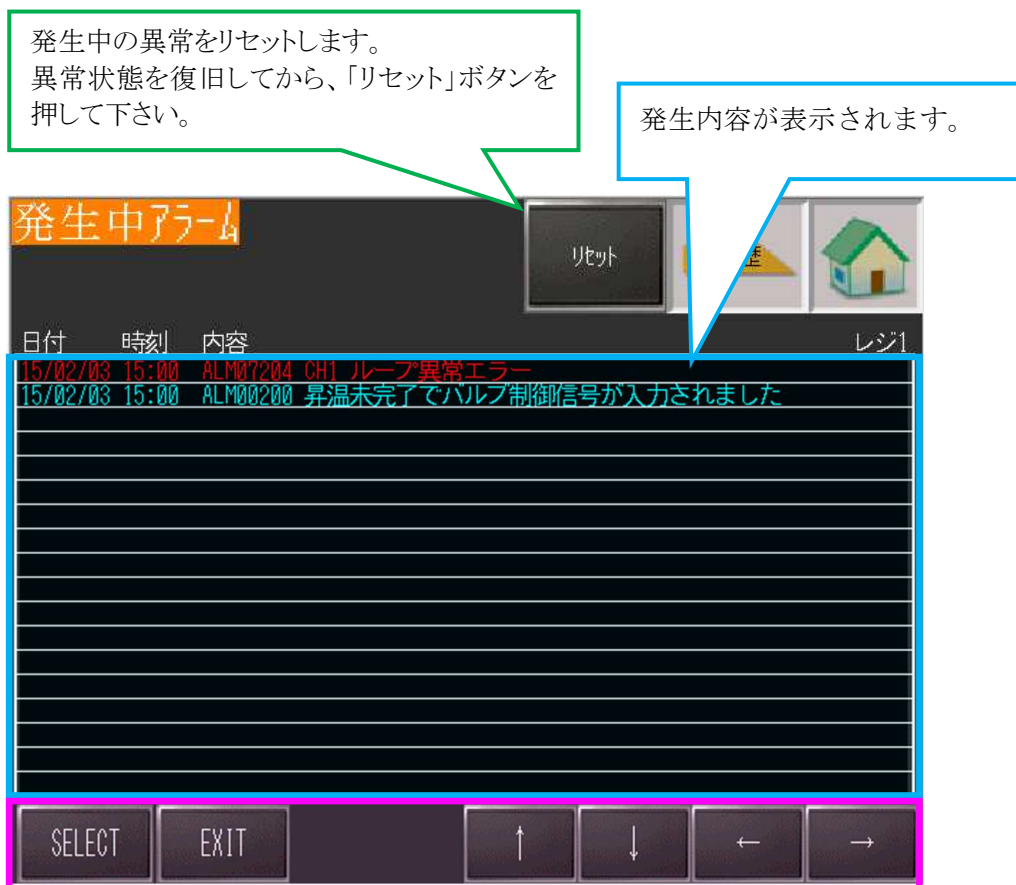
4-7-1 発生アラーム・警告の確認

発生中アラーム画面にて確認します。

アラームは赤文字、警告は青文字で表示されます。

- ・アラーム : 昇温動作を停止します
- ・警告 : 昇温動作は継続します

※設定により警告発生時に昇温を停止させる事も可能です。



アラームの内容を確認する際に使用するボタンです。

SELECT : 表示されていないアラームを確認するカーソルを表示するボタンです。

EXIT : カーソル表示を終了するボタンです。

CLR : カーソル表示しているアラームをクリアします。

↑ : 一行上のアラームを表示します。

↓ : 一行下のアラームを表示します。

← : アラーム発生時のレジ情報表示に使用します。

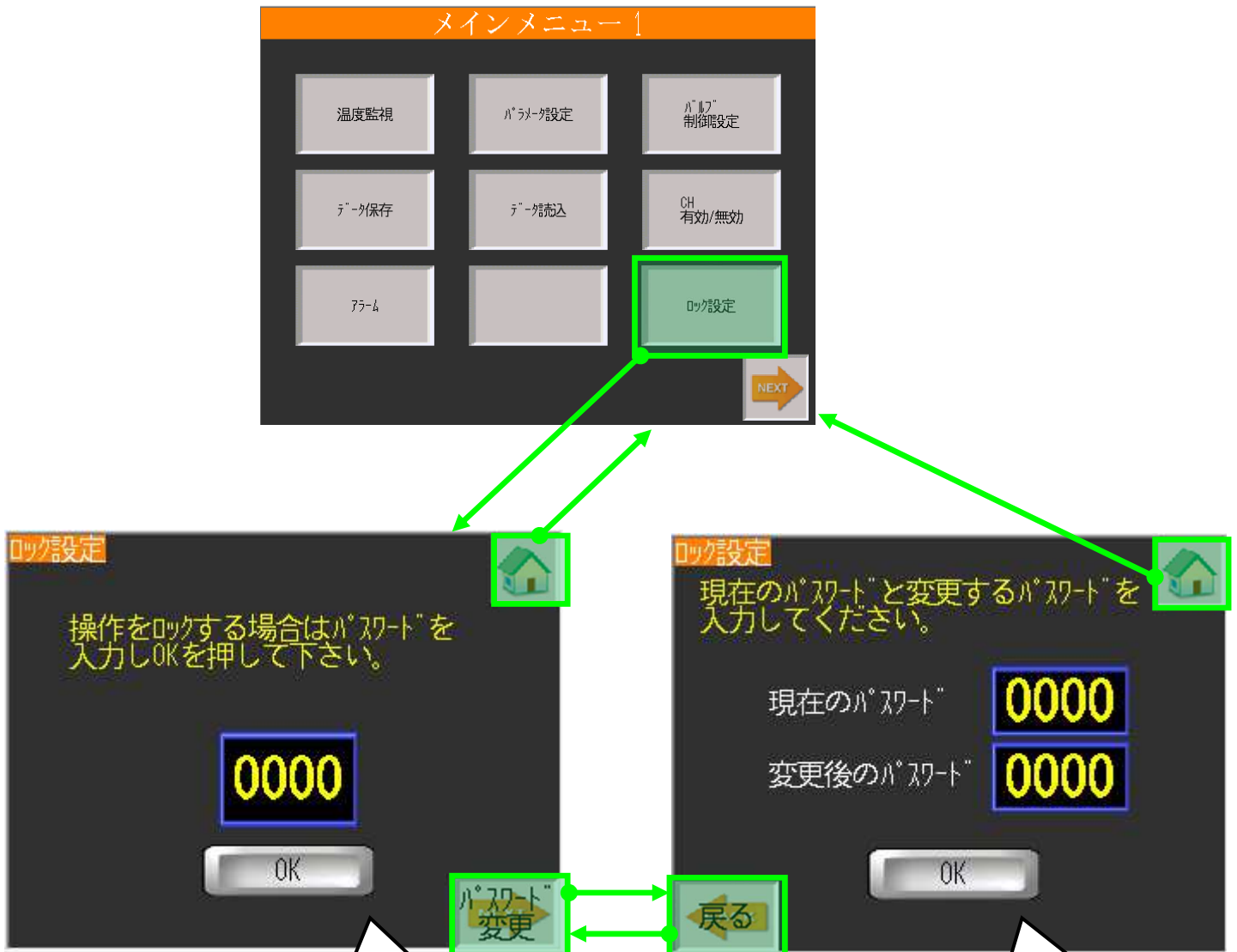
→ : アラーム発生時のレジ情報表示に使用します。

※アラーム履歴画面も見方・操作方法は同じです。

4-8 ロック設定

メインメニュー1の「ロック設定」ボタンを押すとロック設定画面が表示されます。

ロック設定画面では「パラメータ設定」、「データ保存」、「CH有効/無効」、「入力信号動作設定」、「出力信号動作設定」等を変更出来ないようにロックする事が出来ます。



ロックを設定する場合はパスワードを入力し「OK」ボタンを押してください。初期パスワードは「0000」です。

CH有効/無効 ロックしていない状態



CH有効/無効 ロック中の状態

※ロック中に同じ操作を行うと
ロックを解除できます。

パスワードを変更する場合は、現在のパスワードと変更後のパスワードを入力し「OK」ボタンを押して下さい。

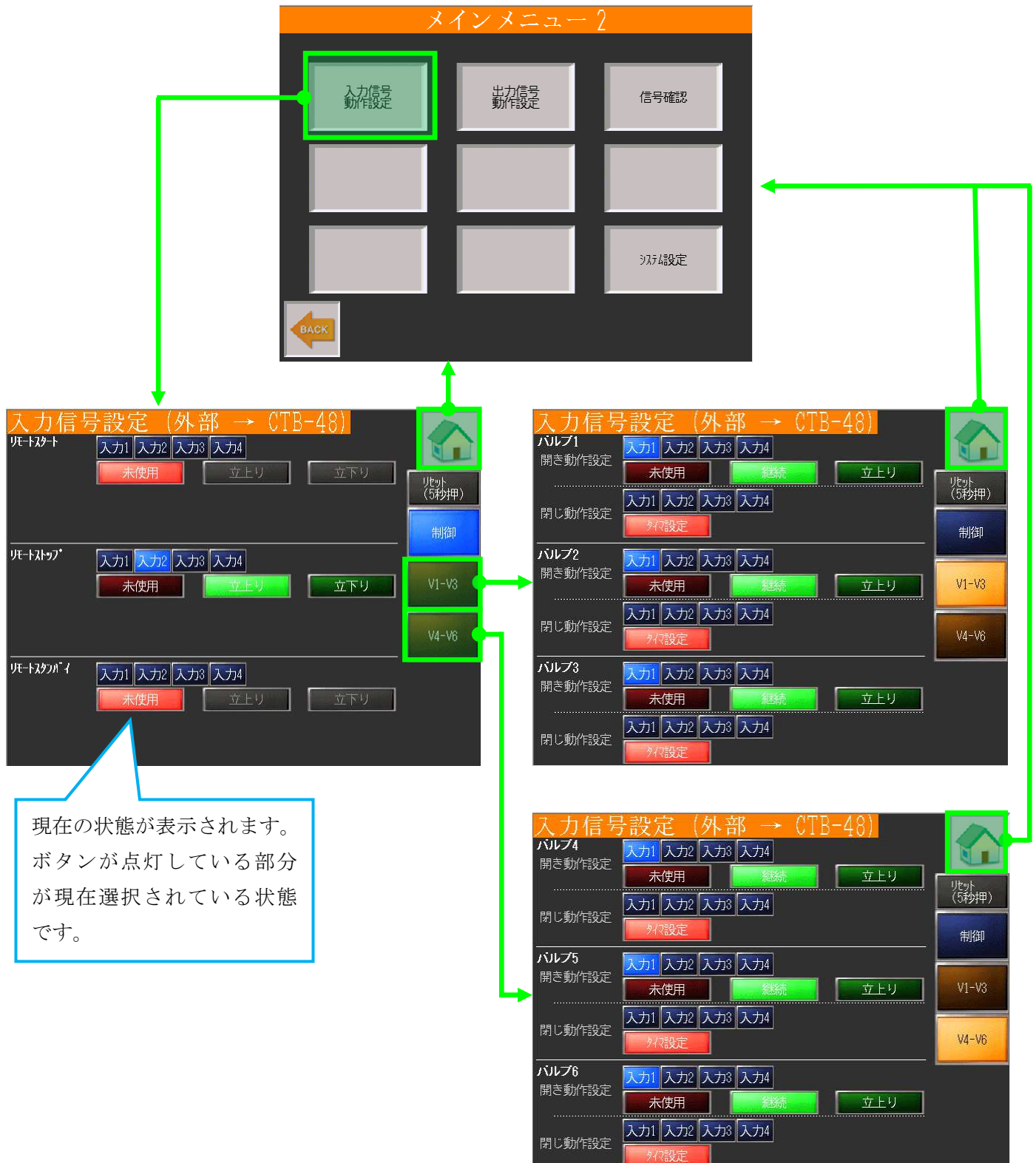
※注意

パスワードを忘れないようご注意ください。

4-9 入力信号動作設定

メインメニュー2の「入力信号動作設定」ボタンを押すとCTB-48に入力する各種信号の設定を行う画面が表示されます。

この画面では「リモートスタート」、「リモートストップ」、「リモートスタンバイ」及びバルブ制御トリガの4つの信号について設定を行います。



4-9-1 リモートスタート

信号入力により昇温動作を行う場合に設定します。

使用しない場合は未使用ボタンを押して下さい（初期設定は未使用です）。

使用する場合はどの入力信号で動作させるかの設定と信号の入力種類を選択してください。

- ・立上り : 設定した入力信号の立上り (OFF→ON) を検出して昇温開始します。
- ・立下り : 設定した入力信号の立下り (ON→OFF) を検出して昇温開始します。

下の図はリモートスタートの信号に入力2の信号を使用する場合の設定例です。

「立上り」検出としていますので、入力2の信号が OFF→ON へ変わった際に昇温動作を開始します。



4-9-2 リモートストップ

信号入力により昇温動作を停止する場合に設定します。

使用しない場合は未使用ボタンを押して下さい（初期設定は未使用です）。

使用する場合はどの入力信号で動作させるかの設定と信号の入力種類を選択してください。

- ・立上り : 設定した入力信号の立上り (OFF→ON) を検出して昇温停止します。
- ・立下り : 設定した入力信号の立下り (ON→OFF) を検出して昇温停止します。

4-9-3 リモートスタンバイ

信号入力によりスタンバイにする場合に設定します。

使用しない場合は未使用ボタンを押して下さい（初期設定は未使用です）。

使用する場合はどの入力信号で動作させるかの設定と信号の入力種類を選択してください。

- ・立上り : 設定した入力信号の立上り (OFF→ON) を検出してスタンバイします。
- ・立下り : 設定した入力信号の立下り (ON→OFF) を検出してスタンバイします。

4-9-4 バルブ

バルブ開閉を実施するタイミング信号の設定です。

使用しない場合は未使用ボタンを押して下さい（初期設定は未使用です）。

使用する場合はどの入力信号で動作させるかの設定と信号の入力種類を選択してください。

- ・ 継続 : バルブ制御トリガ信号が入力されている間のみ開閉動作を行います。
「バルブ制御設定」で設定された時間が経過していても、バルブ制御トリガ信号が OFF すると開閉動作を終了（閉じる）します。
- ・ 立上り : バルブ制御トリガ信号の立上り（OFF→ON）を検出して開閉動作を行います。
バルブ制御トリガ信号が OFF しても「バルブ制御設定」で設定された時間が経過するまで開閉動作を実施します。

下図のように設定した場合の動作について説明します。



- バルブ 1 : 入力 1 が入力されている間(継続)タイマ設定にしたがってバルブ開閉します。
- バルブ 2 : 入力 1 の OFF→ON(立上り)を検出してバルブを開き、入力 3 が入力されたらバルブを閉じます。
- バルブ 3 : 未使用設定となっている為、バルブ開閉しません。

4-10 出力信号動作設定

メインメニュー2の「出力信号動作設定」ボタンを押すとCTB-48から出力する各種信号の設定を行う画面が表示されます。

この画面では「昇温完了」、「コントローラ異常」の2つの信号について設定を行います。

現在の状態が表示されます。
ボタンが点灯している部分
が現在選択されている状態
です。

メインメニュー2

入力信号動作設定 出力信号動作設定 信号確認

バック設定

BACK

出力信号設定 (CTB-48 → 外部)

昇温完了

A接点 B接点

ON

リセット (5秒押)

出力遅延時間 0 分

コントローラ異常

A接点 B接点

警告は信号出力しない

警告も信号出力する

4-10-1 昇温完了

(1) 昇温完了信号

昇温が完了した際に出力する信号の動作を設定します。出力動作は以下の 2 種類です。

- ・ A 接点 : 昇温未完了時は OFF、昇温が完了すると ON します。
- ・ B 接点 : 昇温未完了時は ON、昇温が完了すると OFF します。

(2) 強制 ON

ON しておくと実際に昇温が完了していなくても、強制的に昇温完了状態となります。
以下のような場合に使用します。

- ・ CTB-48 からの昇温完了信号で成形機側のインターロックをとっている場合の一時解除
- ・ バルブ開閉操作のインターロック一時解除
(通常は昇温完了していない限りバルブ制御トリガ信号が入力されても、開閉動作を開始しませんが、強制 ON 状態にする事で開閉動作を実施する事ができます。)

※システムの故障につながる可能性がありますので、特別な場合以外は操作しないで下さい。

(3) 出力遅延時間

「出力遅延時間」を設定していると、昇温完了状態になってから設定した遅延時間後に信号を出力します。

4-10-2 コントローラ異常

(1) コントローラ異常信号

CTB-48 で異常が発生した場合に出力する信号の動作を設定します。出力動作は以下の 2 種類です。

- ・ A 接点 : 正常時は OFF、異常が発生すると ON します。
- ・ B 接点 : 正常時は ON、異常が発生すると OFF します。

(2) 警告についての信号設定

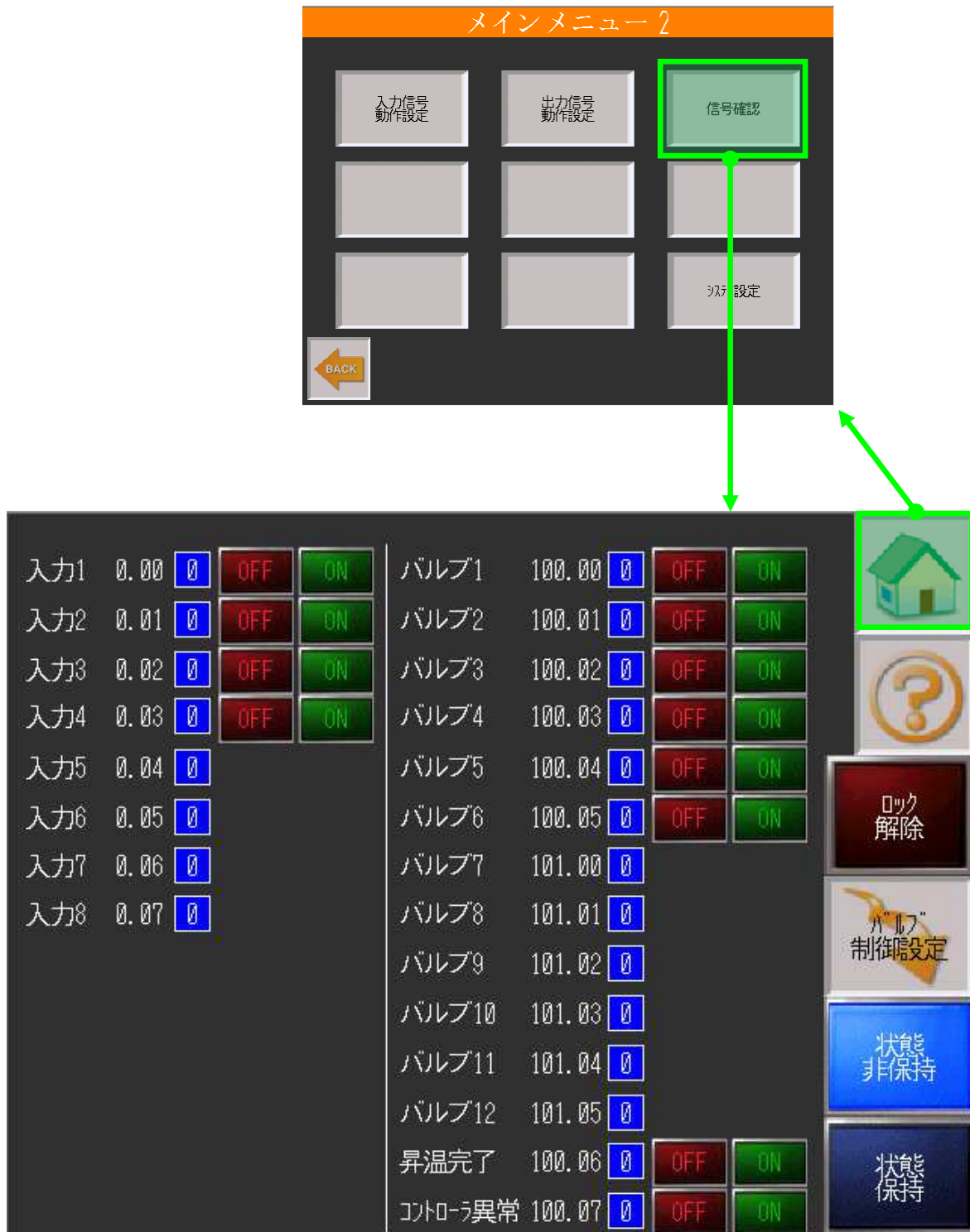
CTB-48 で昇温を停止しない軽微な異常である警告が発生した場合に、その警告を異常信号として出力するかどうかを設定します。

チェックボックスにて選択してください。

4-1 1 信号確認

メインメニュー2の「信号確認」ボタンを押すとCTB-48へ入力する信号、CTB-48から出力する信号の状態確認とON・OFF操作を行う画面が表示されます。

成形機とのI/O確認や、CTB-48の動作確認に使用します。



4-1 1-1 信号確認画面の見方

画面左に入力信号、右に出力信号を表示しています。

左から、項目名・信号番号・状態・操作ボタンの順に並んでいます。

入力信号				出力信号			
入力1	0.00	0	OFF ON	バルブ1	100.00	0	OFF ON
入力2	0.01	0	OFF ON	バルブ2	100.01	0	OFF ON
入力3	0.02	0	OFF ON	バルブ3	100.02	0	OFF ON
入力4	0.03	0	OFF ON	バルブ4	100.03	0	OFF ON
入力5	0.04	0	OFF ON	バルブ5	100.04	0	OFF ON
入力6	0.05	0	OFF ON	バルブ6	100.05	0	OFF ON
入力7	0.06	0	OFF ON	バルブ7	101.00	0	OFF ON
入力8	0.07	0	OFF ON	バルブ8	101.01	0	OFF ON
				バルブ9	101.02	0	OFF ON
				バルブ10	101.03	0	OFF ON
				バルブ11	101.04	0	OFF ON
				バルブ12	101.05	0	OFF ON
				昇温完了	100.06	0	OFF ON
				エラー異常	100.07	0	OFF ON


項目名・信号番号


操作ボタン

状態を表示しています。0・1でOFF・ONを表します。
0 : OFF 状態 (入力されていない・出力していない)
1 : ON 状態 (入力されている・出力している)

4-1 1-2 信号の確認方法

信号が CTB-48 に入力されているか、または CTB-48 から信号を出力しているかどうかは状態表示部分で確認できます。

 : OFF 状態 (入力されていない・出力していない)

 : ON 状態 (入力されている・出力している)

4-1 1-3 信号の操作方法

信号を強制的に ON・OFF させる場合の操作方法について説明します。

(1) インターロックの解除

不用意な操作を防ぐ為、操作を開始する場合は「ロック解除」ボタンを押してインターロックを解除して下さい。

(2) ON・OFF 操作

インターロックが解除されている状態で、ON・OFF ボタンを押すと、信号を擬似的に入力、強制的に出力することが出来ます。

入力信号 : ON・OFF ボタンにより、外部からの信号入力を擬似的に操作できます。

出力信号 : ON・OFF ボタンにより、CTB-48 から強制的に出力信号を操作できます。

(3) 状態非保持、状態保持

ON・OFF の状態を保持するかどうかを選択します。

状態非保持 : ボタンを押している間のみ ON・OFF 状態となります。

状態保持 : ボタンを一度押すと ON・OFF の状態を保持します。もう一度押すと解除されます。

※状態保持とはあくまでもボタン操作の保持であり、
次回起動時も同じ状態を保持しているというわけではありません。
電源を切ると状態は解除されます。

4-1 2 システム設定

メインメニュー2の「システム設定」ボタンを押すと異常、警告時のブザーやソフトのバージョン等を確認する画面が表示されます。

メインメニュー2

入力信号動作設定 出力信号動作設定 信号確認

システム設定

BACK

異常発生時、警告発生時にブザーを鳴らすかどうか選択できます。電源 OFF 後は初期の「ON」に戻ります。

システム設定

- 異常発生時にブザー発報する
- 警報発生時にブザー発報する
- 異常発生時に全CHの制御を停止する
異常発生時に全 CH の制御を停止させる場合は、チェックを入れてください。

言語

Japanese Set

表示言語が選択できます。選択した後に「Set」を押してください。

現在時刻 21/02/26 (F) 00 / 00 / 00 0000 Set

白枠部に日付・時刻を入力し、設定ボタンを押すと、日時を変更する事が出来ます。

バージョン情報

MainVer 0104.0000 SubVer 0000.0000.0000 0000.0000.0000.0000

ソフトのバージョン情報が表示されます。

5 バッテリの交換

CTB-48 では、内部メモリ保持用や時計の計時にバッテリーを使用しています。

バッテリーの寿命がなくなると内部メモリ不定となり正しい動作が出来なくなる為、定期的な交換が必要です。

交換が必要なバッテリーは、CTB-48 の内部に搭載している PLC (programmable logic controller) と 操作パネル の 2 種類です。

5-1 PLC バッテリの交換

CTB-48 では、メインの制御装置として PLC を使用しています。内部メモリを正しく保持する為に、定期的な交換を実施して下さい。

5-1-1 PLC バッテリの寿命

PLC バッテリの最大寿命は電源の通電、無通電にかかわらず、周囲温度 25℃で最大 5 年です。それ以上高い周囲温度で使用する場合は寿命が短くなりますのでご注意ください。

5-1-2 PLC バッテリの交換時期

PLC のバッテリー電圧が低くなると (寿命が近づくと)、操作パネル上に「ALM00100 PLC バッテリー異常」が表示されます。

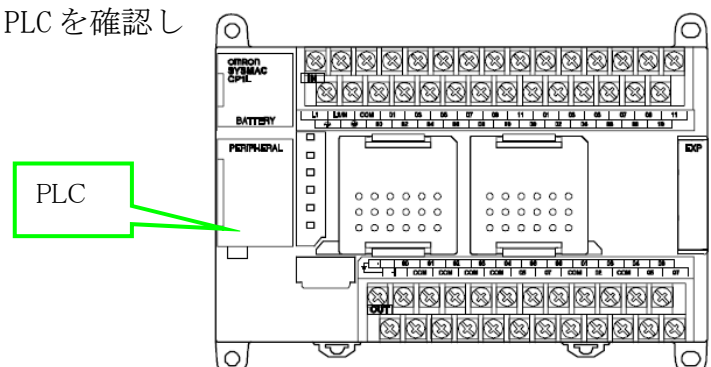
1 日 1 回以上通電を行うような通常使用時においては、バッテリー異常検出後、無通電状態で 2 日間 (周囲温度 55 度以下) ~5 日間 (周囲温度 25℃以下) 程度で完全放電します。

なお、CTB-48 の電源を OFF にしなければ内部メモリの値を保持し続けることができません。

5-1-3 PLC バッテリの交換方法

交換用のバッテリーは、オムロン株式会社製 CJ1W-BAT01 です。製造年月が 2 年以内のものを使用してください。

- ①CTB-48 の電源を OFF にします。電源がはじめから OFF になっている場合は、一旦電源を ON にして 5 分以上通電してください (内部のコンデンサに電荷を蓄えます)。
- ②CTB-48 の前面カバーのネジ 6 箇所を外し、前面パネルを取り外します。
前面パネルと本体の間に指を挟まないよう注意して下さい。
- ③本体内部左側面に配置されている PLC を確認します。



5-2 操作パネルバッテリーの交換

CTB-48 の操作パネルにもバッテリーを搭載しています。内部メモリを正しく保持する為に、定期的な交換が必要です。

5-2-1 操作パネルバッテリーの寿命

操作パネルバッテリーの寿命は電池周囲温度 40℃以下で 10 年以上、50℃以下で 4.1 年以上、60℃以下で 1.5 年となります。

5-2-2 操作パネルバッテリーの交換時期

バッテリー電圧が低くなると（寿命が近づくと）、操作パネル上に「RAAA053:バックアップ電池が残りわずかです」のメッセージが表示されます。

5-2-3 操作パネルバッテリーの交換方法

操作パネルのバッテリーはお客様での交換が実施できません。
弊社までご連絡下さい。

6 仕様

■ 仕様一覧

〈 CTB-48 本体 〉

制御点数	12 ～ 48 点
測定温度範囲	0 ～ 550 °C
設定温度範囲	0 ～ 500 °C
表示温度分解能	1 °C
出力制御方式	PID 制御方式（無接点リレー）
最大出力	単相交流 240V・15A/CH （12 点につき 50A まで）
使用環境	0 ～ 40 °C（結露なきこと）
電源	3 相交流 180 ～ 240V（50/60Hz）/50A
質量	最大 100 k g（電源ケーブル含む）

双葉電子工業株式会社

精機営業センター

〒299-4395 千葉県長生郡長生村藪塚 1080 長生精機技術センター TEL 0475-30-0809(代) FAX 0475-30-0818

営業拠点

仙台営業所	TEL 022-287-0327(代) FAX 022-288-0072	郡山出張所	TEL 024-961-8124(代) FAX 022-231-7016
東京営業所	TEL 03-3616-1730(代) FAX 03-3616-1731	宇都宮出張所	TEL 03-3885-3001(代) FAX 03-3859-2400
		町田出張所	TEL 042-788-1200(代) FAX 042-788-1204
岡谷出張所	TEL 0266-23-3611(代) FAX 0266-23-3557	金沢出張所	TEL 076-224-8229(代) FAX 0266-23-3557
名古屋営業所	TEL 052-931-4536(代) FAX 052-931-8049	浜松出張所	TEL 052-931-4536(代) FAX 052-931-8049
関西営業所	TEL 06-6746-7781(代) FAX 06-6746-7786	明石出張所	TEL 078-943-6180(代) FAX 078-943-5499
九州出張所	TEL 093-512-8131(代) FAX 093-512-8132	広島出張所	TEL 082-232-3221(代) FAX 082-232-3272

アラームNo. ※1	アラーム内容	発生条件	種別 ※2	発生時動作	発生要因	取扱 説明書 関連ページ
ALM00200	昇温未完了でバルブ制御信号が入力されました	昇温完了前にバルブ制御信号が入力された場合	警告	アラーム発生のみ (バルブ動作せず)	昇温完了前に ・型締め ・射出 等の動作を行った。	p. 39
ALM00201 ～ ALM00212	バルブ開閉中に2回目のトリガ信号が入力されました	バルブ制御トリガの設定が立上がりでバルブ制御中に再度信号が入力された場合	警告	アラーム発生のみ	バルブ制御トリガ設定間違い バルブ制御タイマ設定が成形タイミングと不一致。	p. 38
ALM0xx00	CHY設定温度領域保持異常	ヒータの温度が、昇温完了後に昇温完了上限か昇温完了下限をはずれて特定の秒数が経過する	警告	アラーム発生のみ	昇温完了後のヒータ断線、 センサ異常 樹脂、冷却水等の影響による温度変化が大きすぎる	p. 31
ALM0zz00	CHY メモリエラー	内部メモリの設定値が異常	アラーム	発生CH運転/出力停止	基板故障	
ALM0zz01	CHY ADエラー	温度入力回路に異常あり	アラーム	発生CH運転/出力停止	基板故障	
ALM0zz02	CHY ATエラー	AT中にセンサ断線、入力が範囲外AT開始後、出力が3時間経過しても変化なしAT中にループ異常が発生した	アラーム	発生CH AT中断 発生CH運転停止	温度センサ断線 ヒータ断線 ヒータ容量不足	
ALM0zz04	CHY ループ異常エラー	特定の温度範囲で、特定の出力%のまま特定の秒数経っても特定の温度上昇がない ※出荷時設定では 目標温度以下で、100%出力のまま60秒間経っても温度上昇が1°C未満の場合	アラーム	発生CH運転停止	ヒータ断線 ヒューズ切れ ヒータ容量不足	p. 35
ALM0zz06	CHY オーバースケール	温度入力が測定範囲上限を越えた	アラーム	発生CH出力停止	温度センサ断線、 温度センサ未接続、 上限温度を越えている	p. 31
ALM0zz07	CHY アンダースケール	温度入力が測定範囲下限未満	アラーム	発生CH出力停止	下限温度を下回っている	p. 31

※1 x、y、z はCHごと異なります。

※2 アラームは、コントローラ異常信号として必ず出力されます。警告をコントローラ異常信号として出力するかどうかは選択できます。

※3 ALM00000～ALM00010までのアラームは操作画面、温度制御基板等の通信異常等になりますので、弊社にご連絡頂けますようお願い致します。

※4 ALM00100、ALM00101は、それぞれPLC、GP(タッチパネル)のバッチリ異常(消耗)になります。

温度コントローラ出荷時の設定に関して

1. 成形機との接続コネクタは、出荷時に下記の信号を割り当ててあります。

入力1	⑦ - ⑧	バルブ1～6（開き動作）
入力2	⑨ - ⑩	リモートスタート
入力3	⑪ - ⑫	リモートストップ
入力4	⑬ - ⑭	リモートスタンバイ

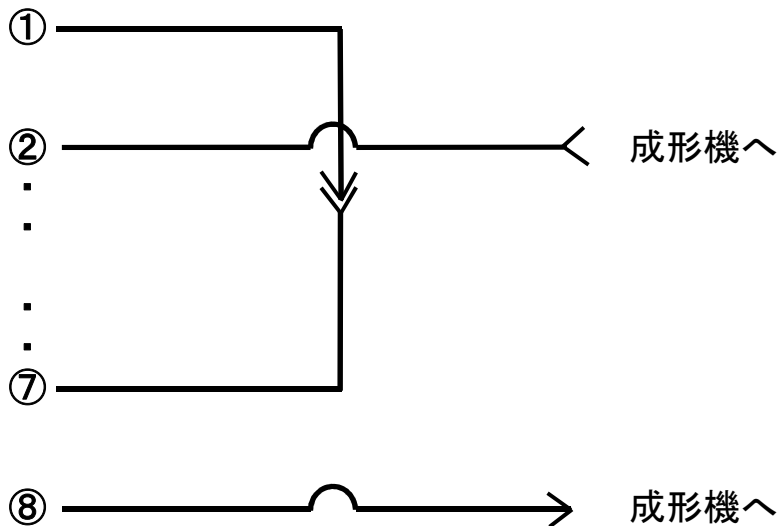
※割り当ての変更は、【メインメニュー2】→【入力信号動作設定】からお願いいたします。

2. 温度コントローラ出荷時は**全チャンネルを無効**に設定してあります。ご使用の際には【メインメニュー1】→【CH有効/無効】より必要なチャンネルを有効に設定して頂きますよう、お願いいたします。

結線について

ソレノイドバルブトリガ信号が無電圧入力できるよう、初期の結線は以下のようになっています。

②と⑧を成形機の無電圧出力部に接続して下さい。



※電圧出力や成形機の電源を使用する場合には、取扱説明書【2-2 成形機とのケーブル接続】を参考に結線の変更をお願いいたします。