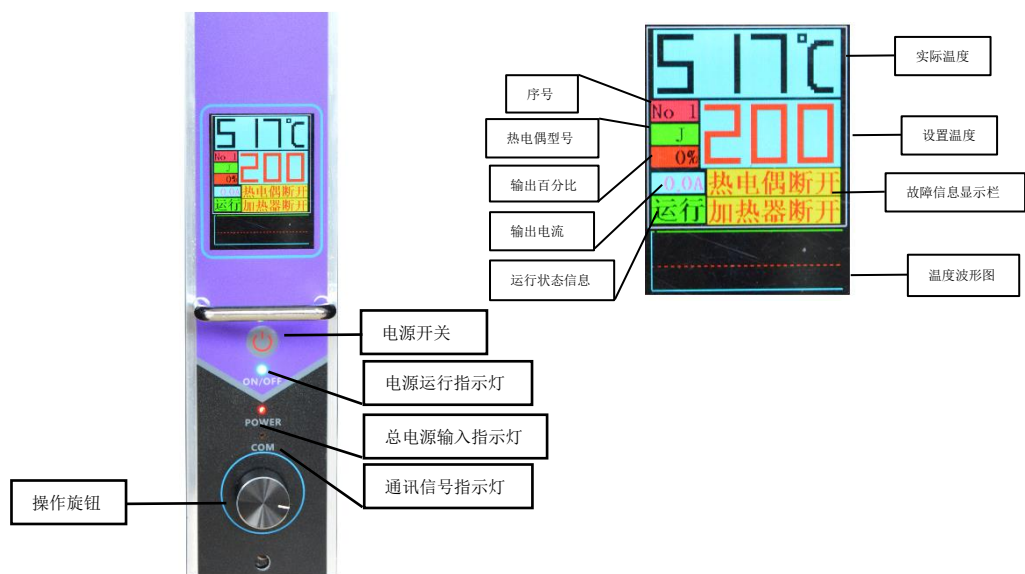




MTC-G 系列彩屏智能温控卡使用说明






使用说明书

1. 开/关机





先将电源进线和模具连接电缆连接好，检查所有连接无误后，按前面板的  键，这时候机器就会进入加热工作状态，如果有报警，不进入加热工作状态。在机器进入工作状态后再按动前面板的  键，控制卡将停止输出，进入待机状态。

注意：如果长期不使用本机器请将背面空气开关关闭！


2. 温度设置

顺时针转动旋钮  调高设置温度，逆时针转动旋钮  调低设置温度，转动设置好后，请下按旋钮  确认设置。

3. 参数设置

下长按旋钮  2秒后，进入参数设置，顺时针或者逆时针转动旋钮 ，进入参数选择，找到所需的参数，下按旋钮进入此参数，转动旋钮选择对应数值，设置好后，再下按旋钮  确认设置。再长按旋钮  2秒可退出参数设置界面或等待自动退出参数设置界面。

4. 恢复出厂设置

进入P20参数，将此参数选择为确认，再下按旋钮  就可将所有操作和参数恢复到初始值。

5. 更换温控卡

现将面板固定螺丝拆下，然后将温控卡拔出，再将新的温控卡插入，拧好螺丝即可。

参数

P1 模式设置自动/手动	P13 P参数初始值(可设置)
P2 手动输出量0%-100%	P14 I参数初始值(可设置)
P3 电偶型号J/K型	P15 D参数初始值(可设置)
P4 报警功能报警/禁用	P16 D2参数初始值(可设置)
P5 超温范围0-50℃	P17 PID方式位置式/自整定/增量式
P6 低温范围0-50℃	P18 序号001-128
P7 温度修正-50℃-50℃	P19 电流限制5.0A-16.0A
P8 温度单位℃/°F	P20 恢复出厂设置取消/重置
P9 信号输出方式连续/脉冲	P21 通讯设置取消/通讯
P10 软启动时间0-99min	P22 语言设置 中文/EN
P11 软启动输出量0-100%	P23 短路检测 20-99
P12 温度补偿值环境温度(不可设置)	P24 跟随禁用/0-128

常见故障处理方

1. 打开空气开关后，温控卡屏幕发出连续的红色警报声——零线和火线接反或缺少零线。
2. 开机后温控卡发出连续警报声热电偶断开，加热器短路或者开路，请检查热电偶和加热器或者检查连接电缆是否松脱。
3. 开机后温度一直上升，且输出电流不变化，直到出现高温报警——可控硅短路、控制卡需要维修。
4. 温度控制不稳定且输出电流值波动很大——缺少零线，请检查供电插头排除故障。
5. 温控卡POWER信号灯不亮——请检查是否接通电源或检查是否缺相。
6. 如果温控不稳定，可以将P17开启自整定功能。

注意事项

1. 更换模具拔出连接电缆前，请先将温控箱后板的空气开关关闭。
2. 本产品为金属外壳，使用中需要有良好的接地，以防止触电。
3. 如遇到无法解决的故障，请勿自行拆机，可寻求专业技术人员帮助。
4. 连接模具前，请检查温控箱的接线图确保与模具接线图一致后才可开机。