



中华人民共和国国家标准

GB/T 37662.2—2019

工业机械电气设备及系统 术语 第2部分：塑料机械

Electrical equipment and system of industrial machines—Terminology—
Part 2: Plastics machinery

2019-06-04 发布

2020-01-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
中国国家标准化管理委员会

目 次

前言 I

1 范围 1

2 基础术语 1

3 主要零部件的术语 2

4 动作的术语 5

5 控制的术语 8

 5.1 控制的基本术语 8

 5.2 压力控制的术语 10

 5.3 速度控制的术语 11

 5.4 位置控制的术语 11

 5.5 时间控制的术语 12

 5.6 温度控制的术语 13

6 安全的术语 14

参考文献 15

索引 16

前 言

GB/T 37662《工业机械电气设备及系统 术语》分为如下几部分：

——第1部分：通用术语；

——第2部分：塑料机械。

本部分为 GB/T 37662 的第2部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国工业机械电气系统标准化技术委员会(SAC/TC 231)归口。

本部分起草单位：宁波伊士通技术股份有限公司、宁波弘讯科技股份有限公司、北京机床研究有限公司、浙江大学。

本部分主要起草人：夏擎华、赵朋、王锡祥、胡天慧、俞田龙、范守苏、薛瑞娟、赵耀、黄祖广、周华民。

工业机械电气设备及系统 术语

第2部分：塑料机械

1 范围

GB/T 37662 的本部分规定了工业机械电气设备及系统中塑料机械电气设备及系统的基础术语、主要零部件术语、动作的术语、控制的术语、安全的术语和定义。

本部分适用于塑料机械电气设备及系统(包括控制系统)。

2 基础术语

2.1

塑料机械 plastics machinery

对塑料用机械、物理的方法进行加工处理、成型的机械。

示例：塑料注射成型机、塑料挤出机、塑料挤出吹塑中空成型机、塑料真空成型机、橡胶塑料压延机、塑料捏合机、塑料压力成型机等。

注：改写 GB/T 24113.1—2009, 定义 3.1.1。

2.2

塑料注射成型机 plastics injection moulding machine

由注射、合模两部件组成,具有开、合模运动和锁紧模具功能并能完成物料塑化、熔融-注射、充模-定型、冷却-制件顶出、落下等程序的自动化成型机械。

注：改写 JB/T 5438—2008, 定义 2.7.1。

2.3

塑料机械计算机控制系统 computer control system of plastics machinery

对塑料机械的(温度、位置、压力、速度、时间等)工艺参数、工作过程及状态等进行自动控制的计算机系统。

[GB/T 24113.1—2009, 定义 3.1.2]

2.4

总线 bus

可将信息从多个信息源中的任一信息源传送到多个目的地中的任一目的地的通路。

[GB/T 17212—1998, 定义 4.4.0.03]

2.5

接口 interface

系统各部分之间的一种公共边界,通过边界进行通信。

[GB/T 17212—1998, 定义 4.4.0.15]

2.6

通信口 port

节点的一种功能单元,数据能通过它进出数据网络。

[GB/T 17212—1998, 定义 4.4.0.16]

2.7

实时时钟 **real-time clock**

计算机中产生可读数字或周期信号,以便计算各事件之间经过的时间和启动定时处理操作的时钟。
[GB/T 17212—1998,定义 4.5.1.34]

2.8

比例放大板 **proportional amplifier board**

将控制单元输出信号转换为比例阀的驱动信号。

3 主要零部件的术语

3.1

控制单元 **control unit**

主机 **computer**

进行设备过程和逻辑控制的装置(包括硬件和/或电路以及相应的软件)。

3.2

控制面板 **control panel**

面板 **panel**

人机图形交互界面一部分的承载控制与指示等元器件的基体。

3.3

变频器 **frequency converter**

改变与电能相关的频率(不包括零频率)的电能变换器。

3.4

伺服驱动器 **servo driver**

驱动单元 **driver unit**

通过位置、速度和力矩三种方式来驱动伺服电动机的一种驱动器(驱动单元),其作用类似于变频器,与伺服电动机、传感器(如编码器)等构成伺服驱动装置。

3.5

伺服电动机 **servo motor**

应用于运动控制系统中的电动机,它的输出参数,如位置、速度、加速度或转矩是可控的。

[GB/T 2900.26—2008,定义 3.2.68]

3.6

编码器 **encoder**

将信号(如比特流)或数据进行编制、转换为可用以通信、传输和存储的信号形式的器件。

3.7

开关电源 **switch power**

利用现代电力电子技术,控制开关开通和关断的时间比率,维持稳定输出电压的一种电源。

3.8

隔离变压器 **isolating transformer**

输入绕组与输出绕组带电气隔离的以避免偶然同时触及带电体的变压器。

3.9

急停开关 **emergency stop switch**

当机器处于危险状态时,一种切断电源停止设备运转、保护人身和设备安全的紧急停止开关。

3.10

接触器 contactor

利用线圈流过电流产生磁场使触头闭合,仅有一个休止位置,能接通、承载和分断正常电路条件(包括过载运行条件)下的电流的非手动操作的机械开关电器。

注:改写 GB/T 2900.18—2008,定义 4.4.1。

3.11

继电器 relay

当控制电路的电气激励量(输入量)在电路中的变化达到规定要求时,在电气输出电路中使被控量发生预定的阶跃变化的开关电器。

注:改写 GB/T 2900.18—2008,定义 4.5.1。

3.12

突波吸收器 surge absorber

对线路上的异常电压反应,吸收掉大部分的突波/浪涌能量,同时把异常电压抑制到安全范围的器件。

3.13

马达 motor

采用电能、液压能、空气能驱动起动机转子旋转的器件。

3.14

液压马达 hydraulic motor

液压系统中将液压泵提供的液体压力能转变为其输出轴的机械能(转矩和转速)的一种执行元件。

3.15

电磁阀 electromagnetic valve

控制流体的自动化基础元件,属于执行器,由内含改变过程流体流量的阀内件的阀体组件组成。阀体组件连接一个或多个执行机构响应控制元件发出的信号。

3.16

信号转换器 signal converter

将一种标准化传输信号转换成另一种标准化传输信号的专用变送器。

[GB/T 17212—1998,定义 3.1.7.06]

3.17

模-数(A/D)转换器 analogue-digital converter(A/D)

将模拟输入信号转换成数字输出信号的转换器。

[GB/T 17212—1998,定义 3.1.7.07]

3.18

数-模(D/A)转换器 digital-analogue converter(D/A)

将数字输入信号转换成模拟输出信号的转换器。

[GB/T 17212—1998,定义 3.1.7.8]

3.19

接插件 connector

电连接一根或多根导线的器件。

[GB/T 17212—1998,定义 3.5.1.20]

3.20

限位开关 limit switch

当控制元件运动到或超过限位设定时改变接点状态的开关。

[GB/T 17212—1998, 定义 3.5.1.12]

3.21

压力开关 pressure switch

由所施加压力的变化驱动的开关。

[GB/T 17212—1998, 定义 3.5.1.13]

3.22

料筒 barrel

将待加工塑料加热、熔融并存储的容器。

3.23

座台 injection unit

承载注射单元的平台。

3.24

螺杆 screw

具有特殊形状螺纹沟槽,在料筒内旋转的杆形零件。

注: 改写 JB/T 5438—2008, 定义 2.6.15。

3.25

喷嘴 nozzle

在料筒前端,具有压紧模具主浇套,形成密封,加速熔体注射功能的锥孔形零件。

3.26

动模板 moving platen; movable retainer platen

在合模装置中,固定模具,沿导向运动的模板。

[JB/T 5438—2008, 定义 2.7.22]

3.27

定模板 stationary platen; fixed platen

在合模装置中,安装模具,固定在机架上的模板。

[JB/T 5438—2008, 定义 2.7.23]

3.28

中子 core

模具中可以移动的机械装置,用于满足成型要求。

3.29

顶出杆 ejection pin

在顶出装置上,具有从模具中顶出制件功能的零件。

[JB/T 5438—2008, 定义 2.7.21]

3.30

机械手 manipulator

能模仿人手和臂的某些动作功能,用以按固定程序抓取、搬运物件或操作工具的自动操作装置。

3.31

位移传感器 position transducer

电子尺 electronic ruler

将直线机械位移量转换成电信号。通常将可变电阻滑轨定置在传感器的固定部位,通过滑片在滑轨上的位移来测量不同的阻值。传感器滑轨连接稳态直流电压,允许流过微安培的小电流,滑片和始端之间的电压,与滑片移动的长度成正比。

3.32

压力传感器 pressure transducer

将感受到的压力转换为电气信号输出的器件。

3.33

温度传感器 temperature transducer

将感受到的温度转换为电气信号输出的器件。

3.34

热电偶 thermocouple

感温线

一端(测量端或热端)互相连接,另一端(参比端或冷端)连接到测量电动势的装置从而形成一个电路,由于塞贝克效应而在电路中产生电动势的一对不同材料的导体。

4 动作的术语

4.1

动作 action

塑料机械相关部件(组件或其他部件)接受控制系统的指令(信号)后的响应。

4.2

合模 mould close

塑料模具动模部分与定模部分闭合起来,结合成一个封闭型腔的**动作**(4.1)。

4.3

开模 mould open

打开塑料模具的**动作**(4.1),使动模部分和定模部分分离开来,与合模相对应。

4.4

锁模 mould lock

利用高压锁住模具,避免模具被塑料熔体撑开的**动作**(4.1)。

4.5

破模 mould break

开模初始阶段,用较低的速度和较高的压力,使动定模分型面分开的**动作**(4.1)。

4.6

储料 charge

塑料原料在料筒内经过加热,压实以及混合等作用,由松散的粉状或粒状固态转变成连续的均化熔体,并在料筒前端进行计量的**动作**(4.1)。

4.7

注射 inject

螺杆从料筒内的计量位置开始,通过注射装置施加高压,将储料好的塑料熔体经过料筒前端的喷嘴和模具中的浇注系统快速射入封闭模腔的**动作**(4.1)。

4.8

保压 hold

在塑料熔体充满型腔后对模内塑料施加一定压力和一段时间,以实行补料的**动作**(4.1)。

4.9

泄压 pressure relief

将压力释放的**动作**(4.1)。

4.10

射退 decompression

螺杆回退一定距离的动作(4.1)。

4.11

清料 purge

清除料筒内残留塑料的动作(4.1)。

4.12

吹气 blow

吹出气体的动作(4.1)。

4.13

排气 exhaust

成型过程中排出气体的动作(4.1)。

4.14

座台进 nozzle forward

注射装置向模具方向靠近的动作(4.1)。

4.15

座台退 nozzle backward

注射装置向模具方向远离的动作(4.1)。

4.16

顶针进 ejection forward

开模后,推出机构将塑料制品推出模具外的动作(4.1)。

4.17

顶针退 ejection backward

顶出之后,推出机构回复到模具内的动作(4.1)。

4.18

调模进 mould thin

减少设备容模尺寸的动作(4.1)。

4.19

调模退 mould thick

增大设备容模尺寸的动作(4.1)。

4.20

气缸进 cylinder inlet

气缸中活塞杆前进的动作(4.1)。

4.21

气缸退 cylinder return

气缸中活塞杆后退的动作(4.1)。

4.22

中子入 core in

插芯

控制模具中子到入状态的动作(4.1)。

■ 4.23

标准市 core out

抽芯

控制模具中子到出状态的华监(4.1)。

4.24

管理总人 safety door open

安全门打开的华监(4.1)。

4.25

管理总民 safety door close

安全门关闭的华监(4.1)。

4.26

国家人 shutoff nozzle open

喷嘴打开,以便注射塑料熔体的华监(4.1)。

4.27

国家民 shutoff nozzle close

注射结束后,喷嘴关闭,以便实现保压的华监(4.1)。

4.28

共和人 motor on

将马达打开的华监(4.1)。

4.29

共和民 motor off

将马达关闭的华监(4.1)。

4.30

中场人 heater on

将电热切换到工作状态的华监(4.1)。

4.31

中场民 heater off

将电热切换到关闭状态的华监(4.1)。

4.32

场局化人 hot runner on

打开热流道的华监(4.1)。

4.33

场局化民 hot runner off

关闭热流道的华监(4.1)。

4.34

国家督委 nozzle cleaning

对喷嘴进行清洗的华监(4.1)。

4.35

国家员场 nozzle heating

对喷嘴进行加热的华监(4.1)。

4.36

会滑 lubricate

使用油脂减少机械之间摩擦的华监(4.1)。

5 控制的术语

5.1 控制的基本术语

5.1.1

冷起动 cold restart

通过接通设备(或系统)总电源开关,启动系统。

5.1.2

热起动 hot restart

在通电状态下,系统程序重新启动。

5.1.3

紧急停止 emergency stop

紧急情况下,对动力源(如马达)迅速断电,停止塑料机械的一切动作。

5.1.4

诊断功能 diagnostic function

检查故障并识别故障类型的能力。

5.1.5

保持数据 retentive data

在掉电/通电前后,使存储的数据保持不变。

5.1.6

手动模式 manual mode

仅通过面板上的按键操作控制塑料机械的所有动作。

5.1.7

半自动模式 semi-automatic mode

塑料机械根据设定的工艺参数自动进行一个生产周期的动作。

5.1.8

[全]自动模式 fully-automatic mode

塑料机械根据设定的工艺参数连续自动化生产。

5.1.9

压力控制 pressure control

控制系统对塑料机械开模、合模及注射等的压力控制。

5.1.10

速度控制 speed control

控制系统对塑料机械开模、合模及注射等的速度控制。

5.1.11

位置控制 position control

控制系统对塑料机械开模、合模及注射等的位置控制。

5.1.12

时间控制 time control

控制系统对塑料机械开模、合模、注射、保压、加热、温度等的时间控制。

注:改写 GB/T 24113.1—2009,定义 3.2.5。

5.1.13

温度控制 temperature control

通过控制温度控制元件,使被控点的温度达到设定值。

[GB/T 24113.1—2009,定义 3.2.2]

5.1.14

开环控制 open-loop control

输出变量不持久影响其本身具有的控制作用的控制。

[GB/T 17212—1998,定义 2.3.0.08]

5.1.15

闭环控制 closed-loop control

使控制作用持久地取决于被控变量测量结果的控制。

[GB/T 17212—1998,定义 2.3.0.09]

5.1.16

定值控制 control with fixed set-point

使被控变量保持基本恒定的反馈控制。

[GB/T 17212—1998,定义 2.3.0.10]

5.1.17

随动控制 follow-up control

使被控变量随参比变量的变化而变化的反馈控制。

[GB/T 17212—1998,定义 2.3.0.11]

5.1.18

自适应控制 adaptive control

采用自动的方法改变控制参数的形式或[和]控制参数的影响,从而改善控制系统性能的控制。

[GB/T 17212—1998,定义 2.3.0.26]

5.1.19

顺序控制 sequential control

执行顺序程序的控制。顺序程序按预定次序规定系统上的作用,有些作用取决于前面一些作用的执行情况或某些条件的实现。

[GB/T 17212—1998,定义 2.3.0.33]

5.1.20

保压转换方式 packing transfer mode

射出控制参数之一,从注射阶段转变为保压阶段的触发方式,比如,时间或位置、时间、位置、压力、速度。

5.1.21

停留方式 hold mode

顶针动作时,将顶杆推出到设定位置并不再退回的控制方式。

5.1.22

定次方式 count mode

顶针动作时,顶杆按设定次数和设定位置往复动作的控制方式。

5.1.23

振动方式 vibration mode

顶针动作时,顶杆推出到设定位置,按照设定次数快速往复运动并退回的控制方式。

5.1.24

限位吸式 lubricate mode

设定润滑的方式。

信件:按时间润滑方式、按继电器润滑方式。

5.1.25

达液吸式 central core mode

对中子模式进行设定,可设为一般模式(抽芯插芯)、绞牙模式(加工螺纹)。

5.1.26

达液器开方式 central core controlling mode

对中子的控制方式进行设定。若选用一般模式,可选用行程控制或时间控制,若选绞牙模式可选用时间控制或计数控制。

5.1.27

接管插磁方式 tube heating mode

对料管的加热方式进行设定的命令,可设定为标准式加热或渐进式料管加热。

5.1.28

粗转吸吸式 rough mould adjustment mode

设定粗调模的控制模式,可设置为长动模式、点动模式、长动加点动模式。

5.1.29

马号方式 nozzle backward mode

设定座台后退的方式,可选择不使用、储料后、开模前及射出后。

5.1.30

换模数突吸式 safe door open mode

设置安全门打开的方式,可选择开模前和开模后。

5.1.31

突吸连继 open link

开模过程中,在连动位置时即进行顶针、中子或储料的动作。

5.1.32

继态压触自学习 dynamic servo self-learning

电动机高速运行下的伺服自学习,在电动机反电动势未知的情况下采用。

5.1.33

静态压触自学习 static servo self-learning

电动机高速运行下的伺服自学习,在电动机反电动势已知的情况下采用。

5.1.34

超转检测 overshoot detection

设定超调时压力抑制起效的范围。

5.1.35

超转抑开 overshoot suppression

设定超调时压力抑制起效的程度。

5.2 波收器开关电注

5.2.1

阀吸收 clamping force

合模机构作用于模具分型面上的弹性变形锁紧力。

[JB/T 5438—2008, 定义 2.7.25]

5.2.2

保压压力 **hold pressure**

保压阶段注射装置作用于塑料熔体的压力。

5.2.3

注射压力 **injection pressure**

注射装置在注射时,可作用于熔体的压力。

5.2.4

背压 **back pressure**

储料、射退控制参数之一,注射装置在螺杆储料时熔体施于螺杆的反压力,确保在储料过程中不会把空气吸进塑料当中。

5.3 速度控制的术语

5.3.1

开模速度 **mould open speed**

动模板实现开模运动的速度。

5.3.2

合模速度 **mould close speed**

动模板实现合模运动的速度。

5.3.3

转保压速度 **transfer speed**

表示转保压时的螺杆移动速度。

5.4 位置控制的术语

5.4.1

模板位置 **mould position**

动模板的所在位置值。

5.4.2

座台位置 **nozzle position**

注射单元的所在位置值。

5.4.3

顶针位置 **ejector position**

顶出机构的所在位置值。

5.4.4

螺杆位置 **screw position**

注射螺杆的所在位置值。

5.4.5

残料位置 **cushion position**

保压结束瞬间螺杆的实际位置。

5.4.6

拉杆间距 **distance between tie rods; tie bar clearance**

合模装置拉杆内侧之间的水平、垂直距离。

[JB/T 5438—2008, 定义 2.7.26]

5.4.7

模板行程 **mould stroke**

动模板最大移动行程。

5.4.8

电动机实时角度 **real-time angle of motor**

表征电动机转子在当前时刻的角度。

5.4.9

电动机旋转方向 **rotation direction of motor**

表征电动机旋转的顺、逆时针方向。

5.4.10

最大模厚 **maximum mould thickness**

动模板与固定模板间所允许安装的最大模具厚度。

[JB/T 5438—2008, 定义 2.7.30]

5.4.11

最小模厚 **minimum mould thickness**

动模板与固定模板间所允许安装的最小模具厚度。

[JB/T 5438—2008, 定义 2.7.31]

5.5 时间控制的术语

5.5.1

储料时间 **charge time**

储料动作完成所需要的时间。

5.5.2

合模时间 **mould close time**

动模板实现合模运动的时间。

5.5.3

开模时间 **mould open time**

动模板实现开模运动的时间。

5.5.4

模保时间 **mould closing protect time**

合模低压动作所持续的实际时间。

5.5.5

锁模时间 **mould locking time**

锁模动作所持续的实际时间。

5.5.6

注射时间 **filling time**

注射开始到转保压点的时间。

5.5.7

冷却时间 **cooling time**

注射、保压阶段之后,开模阶段之前,塑料制品停留在模具内的总时间。

5.5.8

射退时间 **decompression time**

射退动作完成所需要的时间。

5.5.9

循环周期 cycle time

程过型注在运转大完成单出成型周期所洗置大定。

5.5.10

再循环时间 cycle delay time

等待开一抽油脂开始置大定。

5.5.11

动作时间警报上限 operating alarm maximum time

顶于设备一模、开模、锁模、模保、储过、射喷等机气置大定摩擦(束声音到示)置上限值。

5.5.12

动作时间警报下限 operating alarm minimum time

顶于设备一模、开模、锁模、模保、储过、射喷等机气置大定摩擦(束声音到示)置开限值。

5.5.13

每模周期上限 cycle time limit

每一模置道大大定,超大将进态摩擦(束声音到示)。

5.5.14

动作延时开计时 operating delay period of certain action

吹中某个机气延迟打开置大定,修饰的有一模阀、开模阀、脱进阀、脱喷阀、射状阀、射喷阀、门进阀、门喷阀、将子进阀、将子喷阀、储过阀。

5.5.15

动作延时关计时 stoping delay period of certain action

吹中某个机气延迟关闭置大定,修饰的有一模阀、开模阀、脱进阀、脱喷阀、射状阀、射喷阀、门进阀、门喷阀、将子进阀、将子喷阀、储过阀。

5.5.16

动作结束延迟计时 delay period after finishing certain action

吹中某个机气结减后,开个机气开始之前置大定,修饰的有一模、开模、脱进、脱喷、射状、射喷、门进、门喷。

5.6 温度控制的术语

5.6.1

油温 oil temperature

马示程过型注将液塑芯置方料。

5.6.2

模具温度 mould temperature

马示程过型注将将材过成型具具有特定形状与尺清置备嘴、备制置模具装模置方料。

5.6.3

料筒温度 purge temperature

马示程过型注将将待加成程过加热、熔融并存储置容器控制置方料。

5.6.4

热流道温度 hot runner temperature

马示程过型注模具将将融之置程过粒子注射到模具型腔将流少控制置方料。

5.6.5

电动机温度 motor temperature

马示程过型注将将射能转之具型注能置射型控制置方料。

5.6.6

温度校准 temperature calibration

对动要进行校考范围基。

6 安全的次语

6.1

安全门 safety door

速防止操基者进入(或伸入)控器内产生危险而本部范可以快主双向移围范隔离防护门。

6.2

目子眼 electronic eye

感应时间术品是否脱离模具成功而采置范感应线。

6.3

蜂鸣器 buzzer

采置直流制语供制,一种一体文结构范制子索响器,当作数超件或超献件发温尖锐范警报声。

6.4

看门狗 watchdog

a) 生产厂家参供范一种装部,当础术压力运行范完整性受到干扰件执行安引围基。

b) 生产厂家参供范一种装部,独立监视内前硬言功能,应置程序功能和操基压力软言功能范持续件的进行监视,度不能在安引范件的內引件复零,全使其执行安引范围基。

[GB/T 24113.1—2009,引义 3.1.7]

6.5

极限报警检测器 limit alarm sensor

检测变量超过一组预引上献或位献状态范装部。

[GB/T 17212—1998,引义 3.4.1.02]

6.6

偏差报警检测器 deviation alarm sensor

检测变量偏离其预期值超过一预引量范装部。

[GB/T 17212—1998,引义 3.4.1.03]

6.7

保护接地目路 protective bonding circuit

作与防护接地故障不良后果范完整范保护导线和导体言压力。

[GB/T 24113.1—2009,引义 3.1.17]

工 业 机 械

- [1] GB/T 2900.18—2008 作部基础 低零作器
- [2] GB/T 2900.26—2008 作部基础 主要作的
- [3] GB/T 17212—1998 部件业工测量全主要 基础全安参
- [4] GB/T 24113.1—2009 的动作控制本 时间的动机械的主要压力 度 1 术速:位置温基
条语
- [5] JB/T 5438—2008 时间的动 基础

索 引

汉语拼音索引

A

安全门	6.1
安全门关	4.25
安全门开	4.24
安全门开模式	5.1.30

B

半自动模式	5.1.7
保持数据	5.1.5
保护接地电路	6.7
保压	4.8
保压压力	5.2.2
保压转换方式	5.1.20
背压	5.2.4
比例放大板	2.8
闭环控制	5.1.15
编码器	3.6
变频器	3.3

C

残料位置	5.4.5
插芯	4.22
超调检测	5.1.34
超调抑制	5.1.35
抽芯	4.23
储料	4.6
储料时间	5.5.1
吹气	4.12
粗调模模式	5.1.28

D

电磁阀	3.15
电动机实时角度	5.4.8
电动机温度	5.6.5
电动机旋转方向	5.4.9
电热关	4.31
电热开	4.30

范子尺	3.31
电子眼	6.2
顶出杆	3.29
顶针进	4.16
顶针退	4.17
顶针位置	5.4.3
定次方式	5.1.22
定模板	3.27
定值控制	5.1.16
动模板	3.26
动态伺服自学习	5.1.32
动作	4.1
动作结束延迟计时	5.5.16
动作时间警报上限	5.5.11
动作时间警报下限	5.5.12
动作延时关计时	5.5.15
动作延时开计时	5.5.14

F

蜂鸣器	6.3
-----------	-----

G

感前线	3.34
隔离变压器	3.8

H

合模	4.2
合模时间	5.5.2
合模速度	5.3.2

J

机械手	3.30
极限报警检测器	6.6
继电器	3.11
急停开关	3.9
接插件	3.19
接触器	3.10
接口	2.5

紧急停止	5.1.3
静态伺服自学习	5.1.33

K

开关电源	3.7
开环控制	5.1.14
开模	4.3
开模连动	5.1.31
开模时间	5.5.3
开模速度	5.3.1
看门狗	6.4
控制单元	3.1
控制面板	3.2

L

拉杆间距	5.4.6
冷起动	5.1.1
冷却时间	5.5.7
料管加热方式	5.1.27
料筒	3.22
料筒温度	5.6.3
螺杆	3.24
螺杆位置	5.4.4

M

马达	3.13
马达关	4.29
马达开	4.28
每模周期上限	5.5.13
面板	3.2
模板行程	5.4.7
模板位置	5.4.1
模保时间	5.5.4
模具温度	5.6.2
模-数(A/D)转换器	3.17

P

排气	4.13
喷嘴	3.25
喷嘴关	4.27
喷嘴加热	4.35
喷嘴开	4.26
喷嘴清洗	4.34

偏差报警检测器	6.6
破模	4.5

Q

气缸进	4.20
气缸退	4.21
清料	4.11
驱动单元	3.4
[全]自动模式	5.1.8

R

热电偶	3.34
热流道关	4.33
热流道开	4.32
热流道温度	5.6.4
热起动	5.1.2
润滑	4.36
润滑模式	5.1.24

S

射退	4.10
射退时间	5.5.8
时间控制	5.1.12
实时时钟	2.7
手动模式	5.1.6
数-模(D/A)转换器	3.18
顺序控制	5.1.19
伺服电动机	3.5
伺服驱动器	3.4
速度控制	5.1.10
塑料机械	2.1
塑料机械计算机控制系统	2.3
塑料注射成型机	2.2
随动控制	5.1.17
锁模	4.4
锁模力	5.2.1
锁模时间	5.5.5

T

调模进	4.18
调模退	4.19
停留方式	5.1.21
通信口	2.6

感温度热开 3.12

W

位移传感开 3.31

位置语料 5.1.11

温度传感开 3.33

温度语料 5.1.13

温度校准 5.6.6

X

泄位模力 3.20

泄传 4.9

的锁破储开 3.16

循环周期 5.5.9

Y

传力传感开 3.32

传力模力 3.21

传力语料 5.1.9

合传偶作 3.14

油温 5.6.1

Z

再循环器间 5.5.10

英文对应词索引

A

action 4.1

adaptive control 5.1.18

analogue-digital converter(A/D) 3.17

B

back pressure 5.2.4

barrel 3.22

blow 4.12

bus 2.4

buzzer 6.3

C

central core controlling mode 5.1.26

central core mode 5.1.25

charge	4.6
charge time	5.5.1
clamping force	5.2.1
closed-loop control	5.1.15
cold restart	5.1.1
computer	3.1
computer control system of plastics machinery	2.3
connector	3.19
contactor	3.10
control panel	3.2
control unit	3.1
control with fixed set-point	5.1.16
cooling time	5.5.7
core	3.28
core in	4.22
core out	4.23
count mode	5.1.22
cushion position	5.4.5
cycle delay time	5.5.10
cycle time	5.5.9
cycle time limit	5.5.13
cylinder inlet	4.20
cylinder return	4.21

D

decompression	4.10
decompression time	5.5.8
delay period after finishing certain action	5.5.16
deviation alarm sensor	6.6
diagnostic function	5.1.4
digital-analogue converter(D/A)	3.18
distance between tie rods	5.4.6
driver unit	3.4
dynamic servo self-learning	5.1.32

E

ejection backward	4.17
ejection forward	4.16
ejection pin	3.29
ejector position	5.4.3
electromagnetic valve	3.15
electronic eye	6.2
electronic ruler	3.31

emergency stop	5.1.3
emergency stop switch	3.9
encoder	3.6
exhaust	4.13

F

filling time	5.5.6
fixed platen	3.27
follow-up control	5.1.17
frequency converter	3.3
fully-automatic mode	5.1.8

H

heater off	4.31
heater on	4.30
hold	4.8
hold mode	5.1.21
hold pressure	5.2.2
hot restart	5.1.2
hot runner off	4.33
hot runner on	4.32
hot runner temperature	5.6.4
hydraulic motor	3.14

I

inject	4.7
injection pressure	5.2.3
injection unit	3.23
interface	2.5
isolating transformer	3.8

L

limit alarm sensor	6.5
limit switch	3.20
lubricate	4.36
lubricate mode	5.1.24

M

manipulator	3.30
manual mode	5.1.6
maximum mould thickness	5.4.10
minimum mould thickness	5.4.11
motor	3.13

motor off	4.29
motor on	4.28
motor temperature	5.6.5
mould break	4.5
mould close	4.2
mould close speed	5.3.2
mould close time	5.5.2
mould closing protect time	5.5.4
mould lock	4.4
mould locking time	5.5.5
mould open	4.3
mould open speed	5.3.1
mould open time	5.5.3
mould position	5.4.1
mould stroke	5.4.7
mould temperature	5.6.2
mould thick	4.19
mould thin	4.18
movable retainer platen	3.26
moving platen	3.26

N

nozzle	3.25
nozzle backward	4.15
nozzle backward mode	5.1.29
nozzle cleaning	4.34
nozzle forward	4.14
nozzle heating	4.35
nozzle position	5.4.2

O

oil temperature	5.6.1
open link	5.1.31
open-loop control	5.1.14
operating alarm maximum time	5.5.11
operating alarm minimum time	5.5.12
operating delay period of certain action	5.5.14
overshoot detection	5.1.34
overshoot suppression	5.1.35

P

packing transfer mode	5.1.20
panel	3.2

plastics injection moulding machine	2.2
plastics machinery	2.1
port	2.6
position control	5.1.11
position transducer	3.31
pressure control	5.1.9
pressure relief	4.9
pressure switch	3.21
pressure transducer	3.32
proportional amplifier board	2.8
protective bonding circuit	6.7
purge	4.11
purge temperature	5.6.3

R

real-time angle of motor	5.4.8
real-time clock	2.7
relay	3.11
retentive data	5.1.5
rotation direction of motor	5.4.9
rough mould adjustment mode	5.1.28

S

safe door open mode	5.1.30
safety door	6.1
safety door close	4.25
safety door open	4.24
screw	3.24
screw position	5.4.4
semi-automatic mode	5.1.7
sequential control	5.1.19
servo driver	3.4
servo motor	3.5
shutoff nozzle close	4.27
shutoff nozzle open	4.26
signal converter	3.16
speed control	5.1.10
static servo self-learning	5.1.33
stationary platen	3.27
stopping delay period of certain action	5.5.14
surge absorber	3.12
switch power	3.7

T

temperature calibration 5.6.6

temperature control 5.1.13

temperature transducer 3.33

thermocouple 3.34

tie bar clearance 5.4.6

time control 5.1.12

transfer speed 5.3.3

tube heating mode 5.1.27

V

vibration mode 5.1.23

W

watchdog 6.4

