

# 9205系列

最高设计水平的周期性工业炉温度和气氛PID控制器

## 可编程的气氛温度控制器

气氛控制解决方案:

- 通用的工序编程, modbus 通讯协议
- 易于编辑设置点、渗入时间和事件
- 以太网—— modbus TCP, RS232, RS485端口监控与数据采集系统通讯
- 储存300 — 24步工序
- 专门的工业软件用于远程配置工艺程序和数据记录
- 炉温、淬火温度、控碳回路
- 记录的事件包括渗碳完成, 剩余氮气, 探头维护等
- 内置手写输入板用于数据存储与备注
- Allen Bradley DF1集成PLC通信
- 与MGA6000三气分析仪相互兼容

### 邮件提示通知



### 小型

- 下载控制器的实时情况
- 下载历史报告
- 远程软件



### 渗碳在线监测

- 以渗碳模型为基础控制整个工艺过程
- 通过CarbCALC II模型系统可实时观测到渗碳的实时数据



### 5.7" Operator Interface



配置界面



炉子趋势界面

报警日志具有邮件发送功能  
易于使用工序编程器  
通用的modbus 通信  
配置灵活的事件管理功能  
数字化数据记录  
可按照炉批选择数据用于质量跟踪

### SuperDATA 批处理炉显示屏

- 易于集成SACDA 软件包



# 气氛控制



## 9205型的特色

- 经由程序控制的16个 PID 功能
- 3个PID设定/回路带有自定义温度的开关点
- T/C对比可用于T/C的检查时的偏差补偿
- 多个报警信号由单路继电器或者单独的继电器输出
- 探头烧碳处理和内阻测量
- 达到0点设定值时信号输出停止
- 每个工艺变量都具有很宽的设定范围。
- 保证渗碳时间的计算以炉膛内的热电偶的测量数值为基础
- 远程修改设定点
- 上位机可远程访问



## 9205型标准特征

控制回路	3回路PID控制器： 温度和碳势 温度和露点 毫伏信号
模拟输入	3
模拟输出	2 (0~20mA或4~20mA)
数字输入	4
数字输出	8路继电器输出
通信端口	2-RS232 3-RS485 以太网
显示	5.7"彩色触摸屏 带备注的手写输入板 移动储存媒体 安装SuperDATA的PC 界面
可编程的事件	300 24-步工序 用户自定义
Web浏览器	远程pc监控-标准浏览器
安装	导轨或者次面板安装
电源	24VDC(SSi P/N1135) 90VAC~230VAC输入



Super Systems  
Incorporated

地址：上海市长宁区仙霞路335号1号楼308室  
电话：021-52065701 52065702  
传真：021-52062599

www.super systems.com