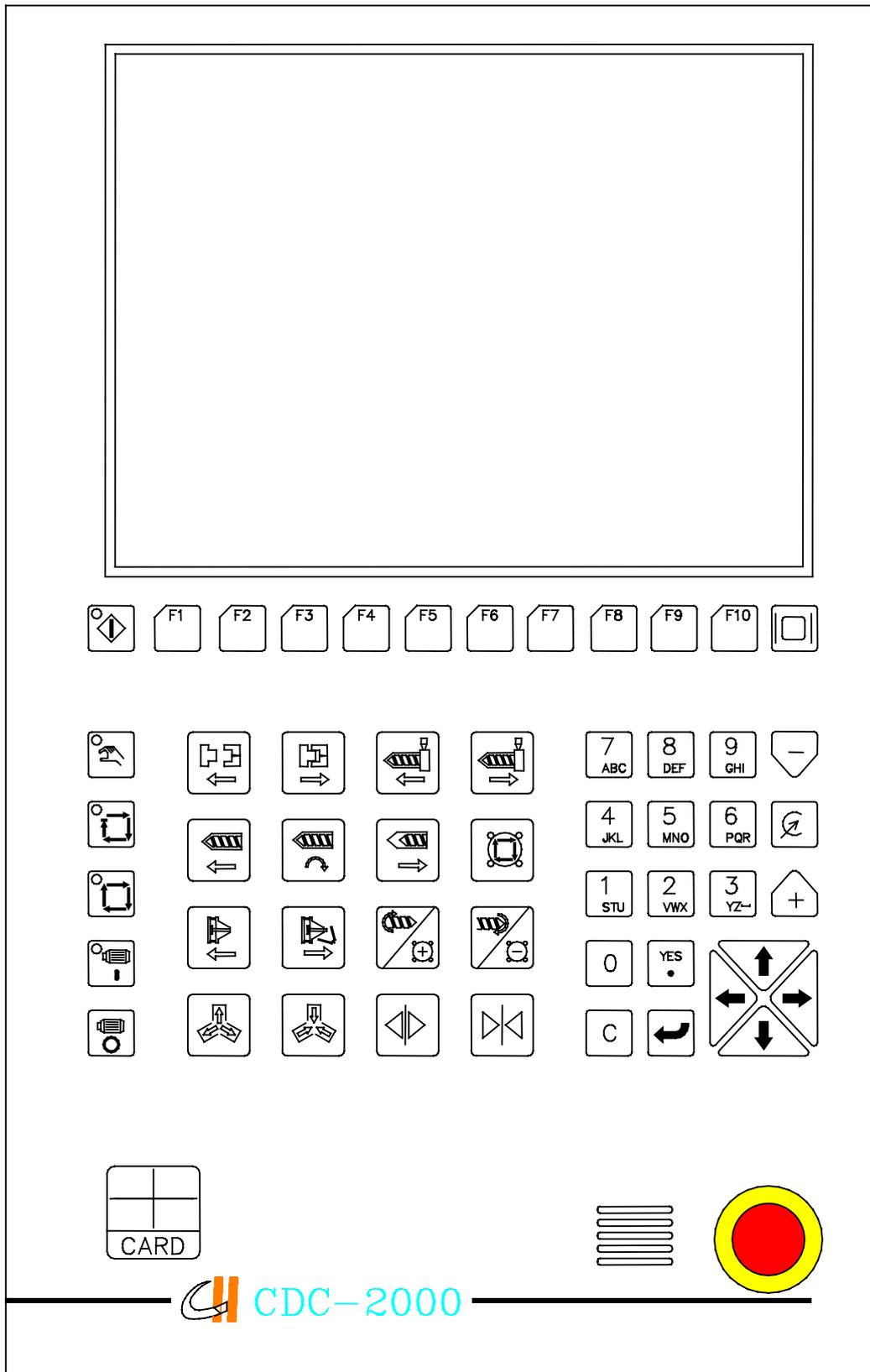
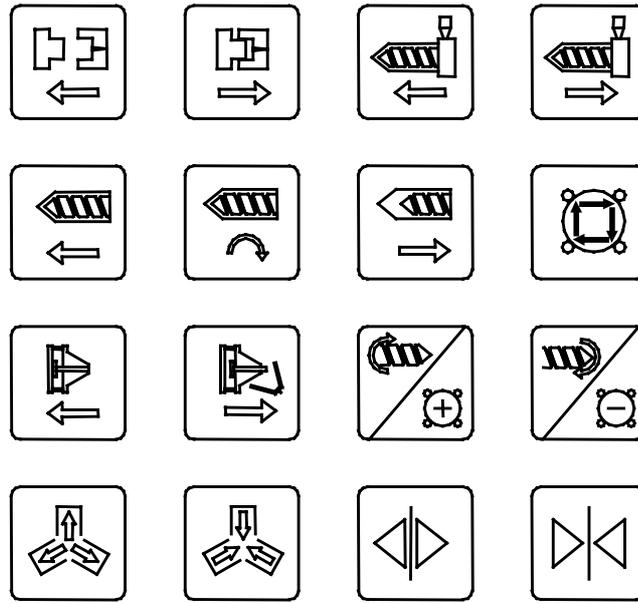


1. CDC-2000 控制面板

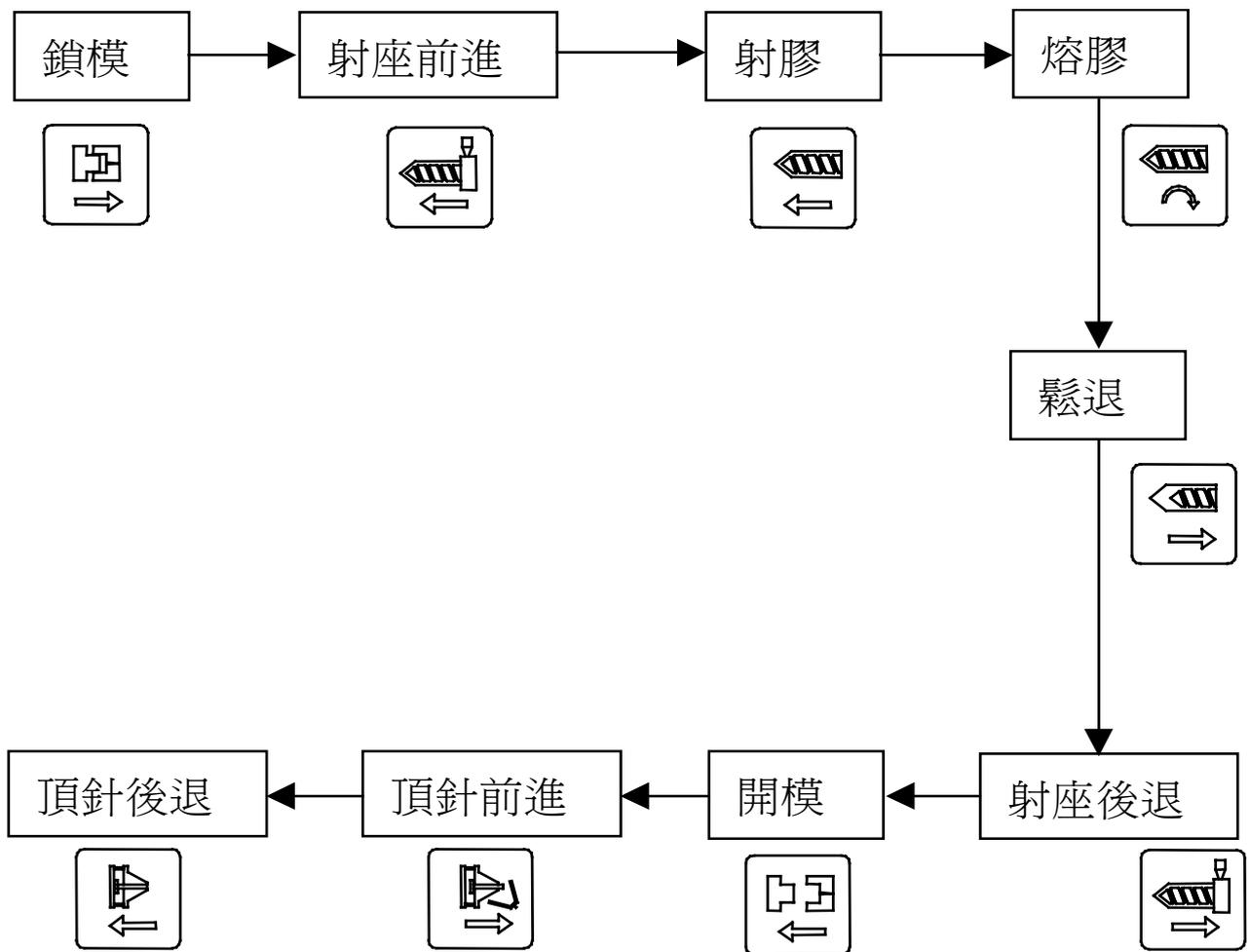
1.1. 操作面板按鍵說明:



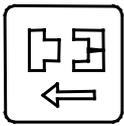
1.2. 手動操作按鍵說明:



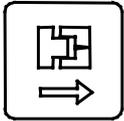
- 1) 當選擇手動模式下，手動操作鍵盤可單獨操作整個動作週期之某項動作，各項手動操作週期流程如下:



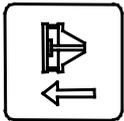
各手動操作鍵功能說明如下:



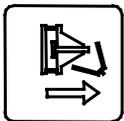
: 開模。



: 鎖模。



: 頂針後退。



: 頂針前進。



: 在手動模式下，顯示畫面(06)抽芯設定時，此按鍵可手動操作退芯 1。



: 在手動模式下，顯示畫面(06)抽芯設定時，此按鍵可手動操作進芯 1。



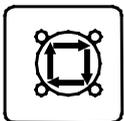
1. 在手動模式下，顯示畫面(07)絞牙設定時，此按鍵可手動操作絞牙前進。

2. 在手動模式下，顯示畫面(06)抽芯設定時，此按鍵可手動操作進芯 2。

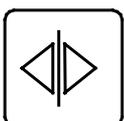


1. 在手動模式下，顯示畫面(07)絞牙設定時，此按鍵可手動操作絞牙後退。

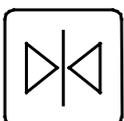
2. 在手動模式下，顯示畫面(06)抽芯設定時，此按鍵可手動操作退芯 2。



: 此鍵為自動調模。必須在調模畫面下配合使用



: 氣動門開啓。



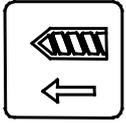
: 氣動門關閉。



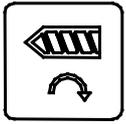
: 射座前進。



: 射座後退。



: 射膠。

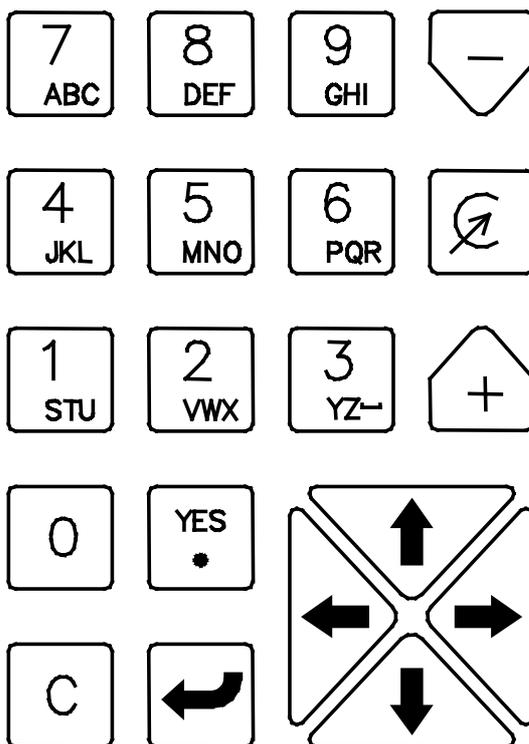


: 熔膠。



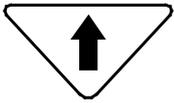
: 螺桿鬆退。

1.3. 數字操作按鍵說明:

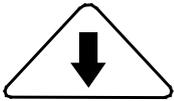


各按鍵操作功能說明如下:

-  : 數字 “ 0 ” 或空白文字。
-  : 數字 “ 1 ” 或英文字 “ S “ “ T “ “ U ”。
-  : 數字 “ 2 ” 或英文字 “ V “ “ W “ “ X ”。
-  : 數字 “ 3 ” 或英文字 “ Y “ “ Z “ “ _ ”。
-  : 數字 “ 4 ” 或英文字 “ J “ “ K “ “ L ”。
-  : 數字 “ 5 ” 或英文字 “ M “ “ N “ “ O ”。
-  : 數字 “ 6 ” 或英文字 “ P “ “ Q “ “ R ”。
-  : 數字 “ 7 ” 或英文字 “ A “ “ B “ “ C ”。
-  : 數字 “ 8 ” 或英文字 “ D “ “ E “ “ F ”。
-  : 數字 “ 9 ” 或英文字 “ G “ “ H “ “ I ”。



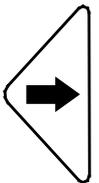
： 遊標往上移動。



： 遊標往下移動。



： 遊標往左移動。



： 遊標往右移動。

當參數位置底色為黃色時，可將游標至此位置並變更參數設定值。



： 功能選擇 “ 開 “ 或 “ 關 “ 或數值加 “1”。



： 功能選擇 “ 關 “ 或 “ 關 “ 或數值減 “1”。



： 1.自動運算功能。

2.在畫面無游標出現時，此鍵為呼叫電腦記憶畫面。



： 數值輸入。



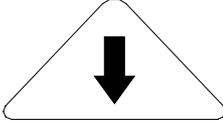
： 數值輸入取消。



： 資料輸入再確認。

1.4. 複合按鍵操作說明:

 +  : 目前畫面記憶功能。

 +  : 在壓力速度曲線顯示畫面時，此鍵為標準顯示曲線記憶，請參照 [2.16](#) 畫面(48)說明。

 +  : 備用 1 複合按鍵。

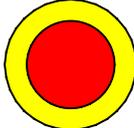
 +  : 備用 2 複合按鍵。

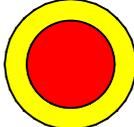
 +  : 備用 3 複合按鍵。

 +  : 備用 4 複合按鍵。

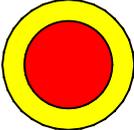
 +  : 目前顯示畫面列印，若未安置印表機請勿使用，否則 CDC-2000 將會停止工作。

1.5. 電源操作說明:

1) 位於電腦操作面板右下角紅色按鈕  為急停操作開關，直接壓下此按

鈕可關掉控制器電源，順時鐘旋轉  按鈕彈開後，再按下  鍵即

可開啓控制器電源。若要關閉電源時請直接壓下操作面板右下角紅色按鈕

 即可關掉控制電源。

1.6. 馬達操作按鍵說明:

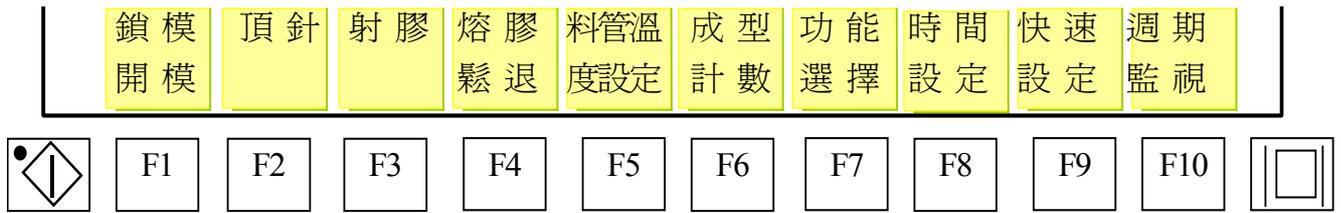


: 馬達啟動按鍵，當馬達運轉正常後此鍵左上角 LED 燈是亮著，但在自動運行模式下是無法啟動馬達。



: 馬達停止按鍵，當馬達在運轉時按此鍵將停止運轉，此時  鍵左上角 LED 燈將熄滅，但在自動運行模式下是無法停止馬達。

1.7. 畫面操作按鍵說明:



1.7.1. 開機系統測試畫面完成後，畫面轉至運行畫面(01)，最底下二行出現底色為黃色文字為常用畫面名稱，按下快速畫面切換選擇鍵可立即轉到所需畫面，例如：在畫面(01)如上圖顯示畫面名稱時按下 ，畫面切換至鎖模開模設定畫面，各按鍵操作功能說明如下：

：控制器電源開啓按鍵。

：快速畫面切換選擇鍵 “ F1 ”，直接進入螢幕下方名稱畫面。

：快速畫面切換選擇鍵 “ F2 ”，直接進入螢幕下方名稱畫面。

：快速畫面切換選擇鍵 “ F3 ”，直接進入螢幕下方名稱畫面。

：快速畫面切換選擇鍵 “ F4 ”，直接進入螢幕下方名稱畫面。

：快速畫面切換選擇鍵 “ F5 ”，直接進入螢幕下方名稱畫面。

：快速畫面切換選擇鍵 “ F6 ”，直接進入螢幕下方名稱畫面。

：快速畫面切換選擇鍵 “ F7 ”，直接進入螢幕下方名稱畫面。

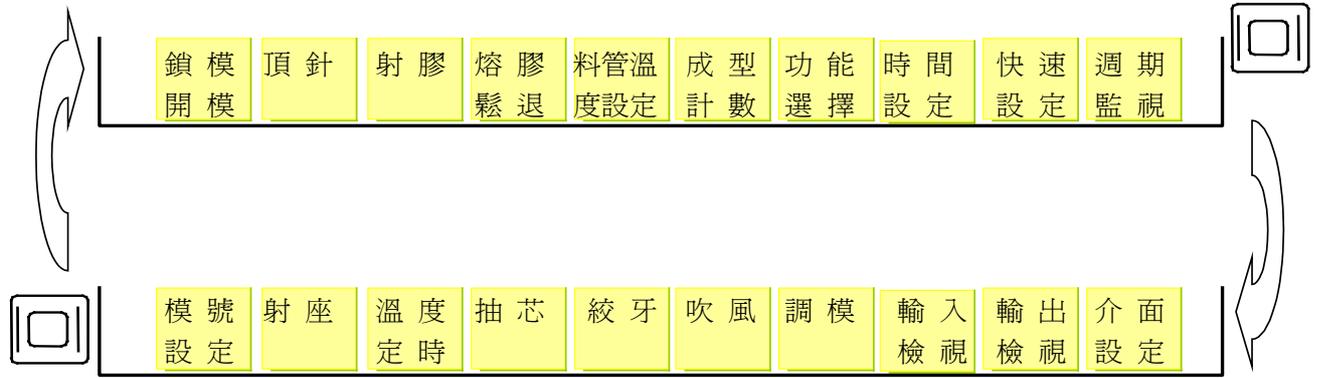
：快速畫面切換選擇鍵 “ F8 ”，直接進入螢幕下方名稱畫面。

：快速畫面切換選擇鍵 “ F9 ”，直接進入螢幕下方名稱畫面。

：快速畫面切換選擇鍵 “ F10 ”，直接進入螢幕下方名稱畫面。

：1.可轉換至運行畫面。

2.若畫面顯示在運行畫面時，此按鍵作為螢幕下方畫面名稱切換功能，操作方式如下圖所示。



1.8. 成型操作狀態按鍵說明:



: 手動模式選擇按鍵，控制器在手動模式時此按鍵左上角 LED 燈是亮著。



: 半自動模式選擇按鍵，控制器在半自動模式時此按鍵左上角 LED 燈是亮著。



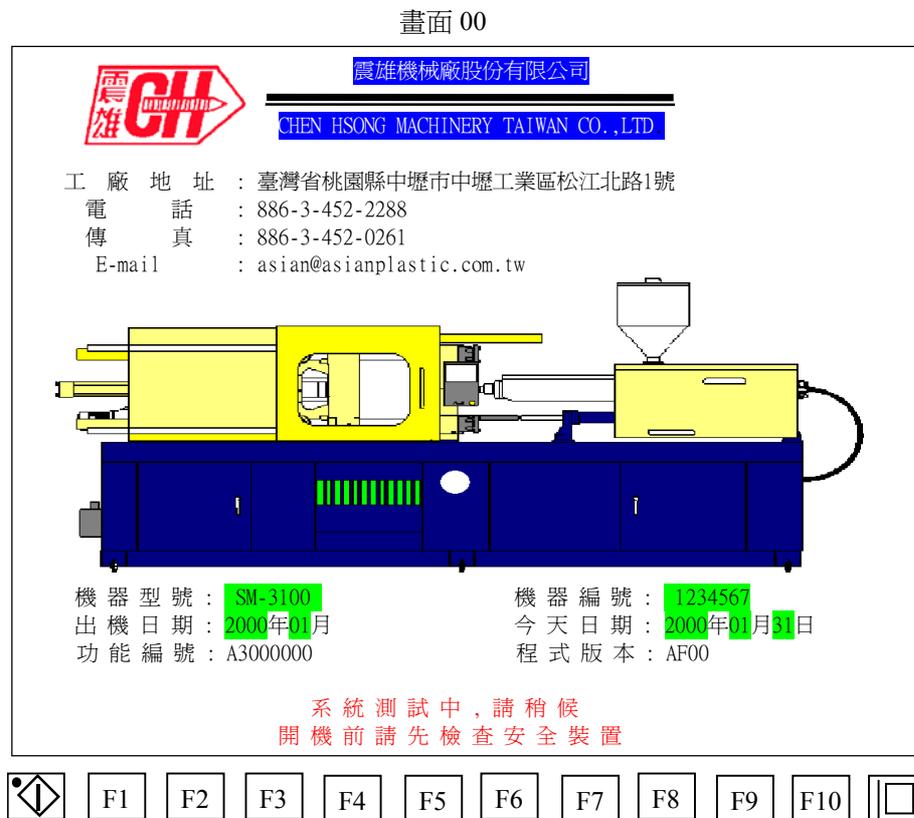
: 全自動模式選擇按鍵，控制器在全自動模式時此按鍵左上角 LED 燈是亮著。

若  或  或  左上角燈變為閃爍狀態，此時表示所有資料是無法被變更，請參照

2.46 “介面與密碼設定” 說明。

2. 電腦畫面說明

2.1. 系統開機畫面

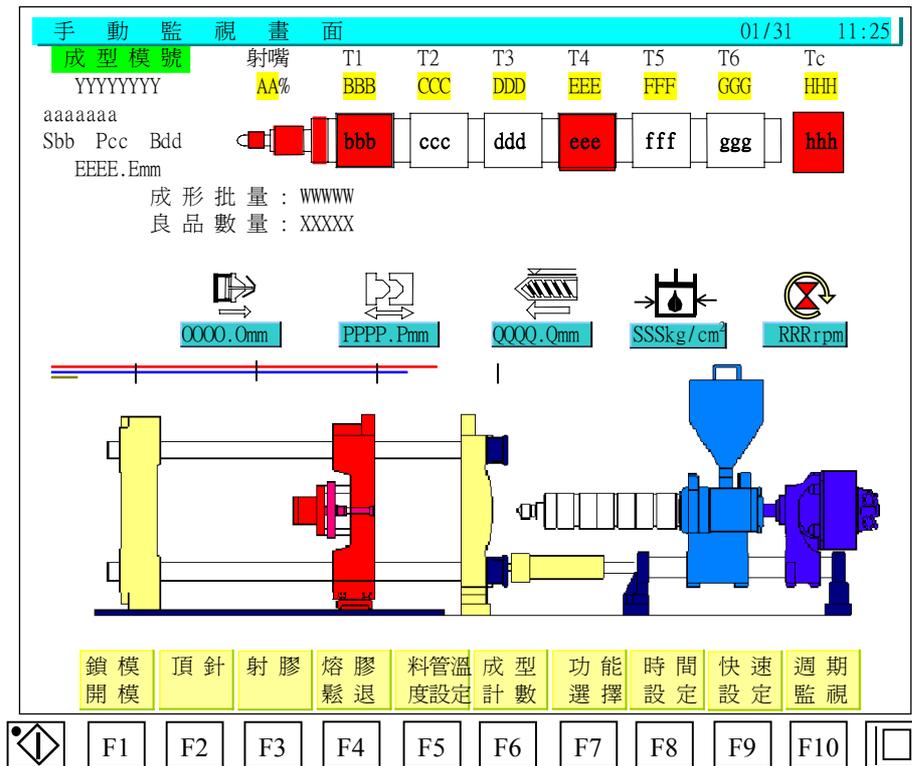


電源開啓後顯示畫面(00)並作系統測試功能，約測試 3 秒後自動切換至畫面(01)，系統測試畫面登錄此部機器相關的資料供客戶參考。

- A) 工廠地址：記載本工廠所在地址“臺灣省桃園縣中壢市中壢工業區松江北路 1 號”。
- B) 電話：記載本工廠電話號碼“886-3-452-2288”。
- C) 傳真：記載本工廠傳真號碼“886-3-452-0261”。
- D) E-mail：記載本工廠 E-mail 電子信箱“asian@asianplastic.com.tw”。
- E) 機器型號：記載本機器型號“SM-3200”。
- F) 機器編號：記載本機器製造編號“1234567”。
- G) 出機日期：記載本機器出廠日期“2002 年 09 月”。
- H) 今天日期：顯示現在日期“2002 年 09 月 18 日”。
- I) 功能編號：記載本機器控制功能編號“00000001”。
- J) 程式版本：記載本機器控制功能版本“3203”。

2.2. 手動運行設定

畫面 01A



按下  後顯示手動運行設定畫面(01)，此時按鍵左上方指示燈是亮著，當電源開啓時，電腦即自動處於手動狀態所以不需要再按此鍵，在手動操作狀態下若字幕不是顯示此畫面時，由使用者按下  鍵或  鍵亦可轉回畫面(01)。

移動游標至欲修改參數處，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改。開鎖

模設定畫面(01)代碼內容說明如下：

- A) “YYYYYYY” :使用中成型模號內容顯示。
- B) “AA” :射嘴加溫比例設定值。
- C) “BBB” :料管第一段溫度設定值。
- D) “bbb” :料管第一段溫度實際值顯示。
- E) “CCC” :料管第二段溫度設定值。
- F) “ccc” :料管第二段溫度實際值顯示。
- G) “DDD” :料管第三段溫度設定值。
- H) “ddd” :料管第三段溫度實際值顯示。
- I) “EEE” :料管第四段溫度設定值。
- J) “eee” :料管第四段溫度實際值顯示。
- K) “FFF” :料管第五段溫度設定值。
- L) “fff” :料管第五段溫度實際值顯示。
- M) “GGG” :料管第六段溫度設定值。

- N) “ggg” :料管第六段溫度實際值顯示。
- O) “HHH” :備用溫度設定值。
- P) “hhh” : 備用溫度實際值顯示。
- Q) “WWWWW” :顯示已生產累積批量數。
- R) “XXXXX” :顯示已成型良品數量。
- S) “0000.0” :此為頂針現在位置顯示。
- T) “PPPP.P” :此為鎖模現在位置顯示。
- U) “QQQQ.Q” :此為射膠現在位置顯示。
- V) “RRR” :此為熔膠時螺桿旋轉轉速顯示。
- W) “SSS” :機器有安裝壓力感測器時，此處為液壓油現在壓力顯示。

2.3. 自動運行設定

畫面 02A

自動監視畫面
01/31 11:25

成型模號	射嘴	T1	T2	T3	T4	T5	T6	Tc
YYYYYYY	AA%	BBB	CCC	DDD	EEE	FFF	GGG	HHH

aaaaaaa
Sbb Pcc Bdd

EEEE.Emm

成形批量: WWWW	射出時間: KKKK.K
良品數量: XXXXX	冷卻時間: LLLL.L
週期時間: MMM.M	中間時間: NNN.N

0000.Omm

PPPP.Pmm

Q000.Qmm

SSSkg/cm²

RRRrpm

鎖模
開模

頂針

射膠

熔膠
鬆退

料管溫
度設定

成型
計數

功能
選擇

時間
設定

快速
設定

週期
監視

↻

F1

F2

F3

F4

F5

F6

F7

F8

F9

F10

□

畫面 02B

自動監視畫面
01/31 11:25

成型模號	射嘴	T1	T2	T3	T4	T5	T6	Tc
YYYYYYY	AA%	BBB	CCC	DDD	EEE	FFF	GGG	HHH

aaaaaaa
Sbb Pcc Bdd

EEEE.Emm

成形批量: WWWW	射出時間: KKKK.K
良品數量: XXXXX	冷卻時間: LLLL.L
週期時間: MMM.M	中間時間: NNN.N

0000.Omm

PPPP.Pmm

Q000.Qmm

SSSkg/cm²

RRRrpm

模號
設定

射座

溫度
定時

抽芯

絞牙

吹風

調模

輸入
檢視

輸出
檢視

介面
設定

↻

F1

F2

F3

F4

F5

F6

F7

F8

F9

F10

□

按下 鍵或 鍵顯示畫面(02)，此時按鍵左上方指示燈是亮著，在自動操作狀態

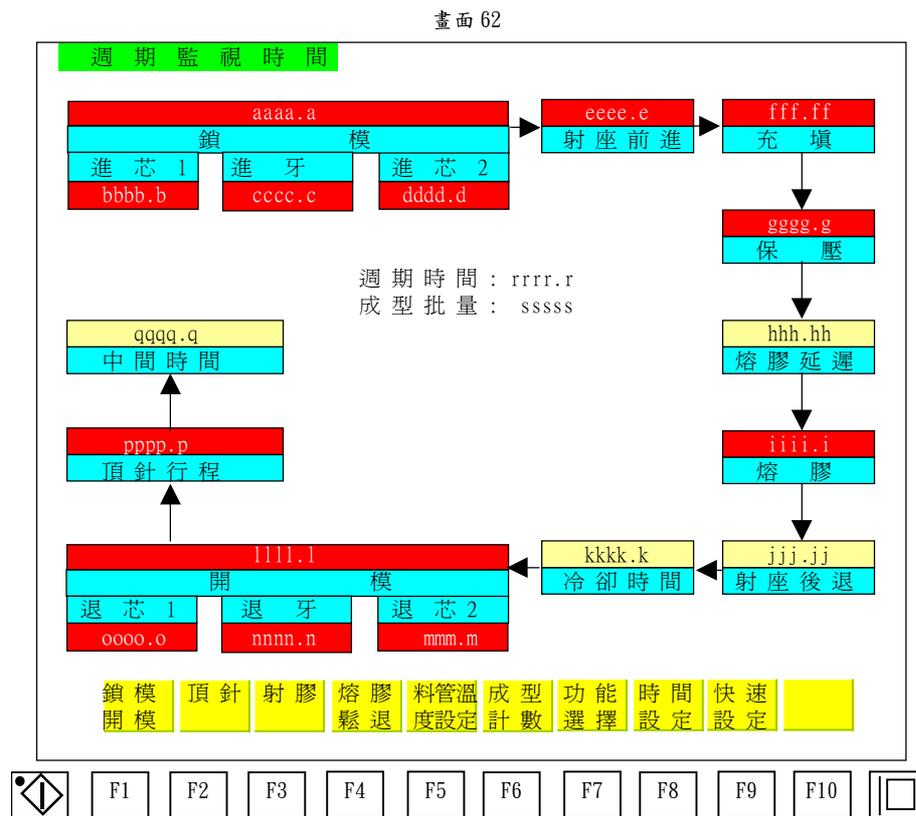
下若字幕不是顯示此畫面時，由使用者按下  鍵或  鍵或  鍵亦可轉回畫面(02)。

移動游標至欲修改參數處，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改。自動

監視畫面(02)代碼內容說明如下：

- A) “YYYYYYYY” :使用中產品模號內容顯示。
- B) “AA” :射嘴加溫比例設定值。
- C) “BBB” :料管第一段溫度設定值。
- D) “bbb” :料管第一段溫度實際值顯示。
- E) “CCC” :料管第二段溫度設定值。
- F) “ccc” :料管第二段溫度實際值顯示。
- G) “DDD” :料管第三段溫度設定值。
- H) “ddd” :料管第三段溫度實際值顯示。
- I) “EEE” :料管第四段溫度設定值。
- J) “eee” :料管第四段溫度實際值顯示。
- K) “FFF” :料管第五段溫度設定值。
- L) “fff” :料管第五段溫度實際值顯示。
- M) “GGG” :料管第六段溫度設定值。
- N) “ggg” :料管第六段溫度實際值顯示。
- O) “HHH” :備用溫度設定值。
- P) “hhh” : 備用溫度實際值顯示。
- Q) “WWWWW” :顯示已生產累積批量數。
- R) “XXXXX” :顯示已成型良品數量。
- S) “MMMM.M” :在自動運行狀態，顯示一生產週期時間。
- T) “KKKK.K” :在自動運行狀態，顯示射膠動作剩餘時間，當游標移至此位置時顯示射膠時間設定值，輸入欲修改數值後按下  鍵完成射膠時間修改。
- U) “LLLL.L” :在自動運行狀態，顯示冷卻剩餘時間，當游標移至此位置時顯示冷卻時間設定值，輸入欲修改數值後按下  鍵完成冷卻時間修改。
- V) “NNNN.N” :在自動運行狀態，顯示再循環動作剩餘時間，當游標移至此位置時顯示再循環時間設定值，輸入欲修改數字後按下  鍵完成再循環時間修改。
- W) “OOOO.O” :此為頂針現在位置顯示。
- X) “PPPP.P” :此為鎖模現在位置顯示。
- Y) “QQQQ.Q” :此為射膠現在位置顯示。
- Z) “RRR” :此為熔膠時螺桿轉速顯示。
- AA) “SSS” :機器有安裝壓力感測器時，此處為液壓油現在壓力顯示。

2.4. 週期監視時間畫面



此畫面功用在顯示機器自動循環各個動作時間監視，移動游標至欲修改參數處，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改，週期監視設定畫面(62)代碼內容說明如下：

- A) aaaa.a：鎖模動作行程顯示時間，含抽芯絞牙行程。
- B) bbbb.b：進芯 1 動作行程顯示時間。
- C) cccc.c：進牙動作行程顯示時間。
- D) dddd.d：進芯 2 動作行程顯示時間。
- E) eeee.e：射座前進動作行程顯示時間。
- F) fff.ff：射膠充填動作行程顯示時間。
- G) ggg.gg：射膠保壓 1~3 動作行程顯示時間。
- H) hhh.hh：熔膠延遲動作時間顯示時間，當游標移至此位置時顯示熔膠延遲時間設定值，輸入欲修改數值後按下  鍵完成熔膠延遲時間修改。
- I) iii.i：熔膠動作行程顯示時間。
- J) jjj.jj：射座後退動作行程顯示時間，當游標移至此位置時顯示射座後退時間設定值，輸入欲修改數值後按下  鍵完成射座後退時間修改。
- K) kkk.k：模具冷卻動作時間顯示，當游標移至此位置時顯示冷卻時間設定值，輸入欲修改數值後按下  鍵完成冷卻時間修改。
- L) llll.l：開模動作行程顯示時間，含抽芯絞牙行程。

- M) mmmm.m : 退芯 2 動作行程顯示時間。
- N) nnnn.n : 退牙動作行程顯示時間。
- O) oooo.o : 退芯 1 動作行程顯示時間。
- P) pppp.p : 頂針動作行程顯示時間。
- Q) qqqq.q : 中間時間動作時間顯示，當游標移至此位置時顯示中間時間設定值，輸入欲修改數值後按下  鍵完成中間時間修改。
- R) rrrr.r : 顯示一生產週期時間。
- S) sssss : 顯示已生產累積批量數。
- T) ttttt : 顯示已成型良品數量。
- U) uuuuu : 顯示已成型次品數量。

2.5. 鎖模與開模設定

畫面 03

鎖 模 開 模 設 定

?????.?mm

鎖 模 力
TTTT噸

	快 速	中 速	低 壓	高 壓	
速度 %	AA	mm	DD	GG	
壓力 %	BB	nn	EE	HH	
時間 秒			vvv.v		
位置 mm		CCC.C	ooo.omm	FFFFFp	IIIIIp
鎖模背壓 %	ee	pp	ff	gg	

hhh.h ➔ ➔ iii.i

	減 速	快 速	慢 速	
	PP	MM	JJ	速度 %
	QQ	NN	KK	壓力 %
RRR.R	OOO.O	LLLLLp		位置 mm
UU	TT	SS		開模背壓 %

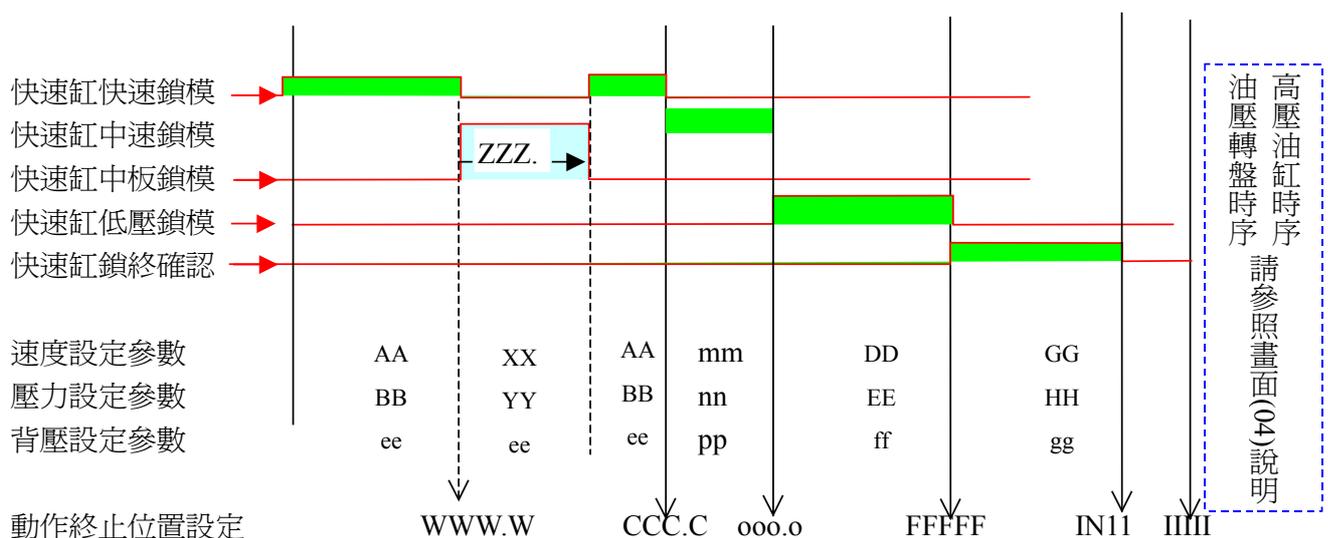
特快開模功能 : j 備用功能 : k
 中板模具功能 : l

	啓 動 位 置	動 作 行 程	速 度	壓 力
鎖 模	WWW.W	ZZZ.Z	XX	YY
開 模	aaaa.a	ddd.d	bb	cc

高壓缸 夾 盤	頂 針	抽 芯	絞 牙	吹 風	調 模	潤 滑		
------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--	--

◀▶	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	□
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	---

2.5.1. 快速油缸鎖模時序圖



快速缸鎖模時序圖

移動游標至欲修改參數處，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下 鍵即完成修改。畫面(03)快

速缸鎖模代碼內容說明如下:

- AA :快速油缸快速鎖模速度設定。
- BB :快速油缸快速鎖模壓力設定。
- ee :快速油缸快速鎖模背壓壓力設定。
- CCC.C :快速油缸快速鎖模動作終止位置設定。
- mm :快速油缸中速鎖模速度設定。
- nn :快速油缸中速鎖模壓力設定。
- pp :快速油缸中速鎖模背壓壓力設定。
- ooo.o :快速油缸中速鎖模動作終止位置設定。
- DD :快速油缸低壓鎖模速度設定。
- EE :快速油缸低壓鎖模壓力設定。
- ff :快速油缸低壓鎖模背壓壓力設定。
- FFFFF :快速油缸低壓鎖模動作終止位置設定。
- vvv.v :快速油缸低壓鎖模動作行程檢查時間設定。
- GG :快速油缸模具閉合確認動作速度設定。
- HH :快速油缸模具閉合確認動作壓力設定。
- gg :快速油缸模具閉合確認動作背壓壓力設定。
- IIII :快速油缸鎖模最小行程限制位置設定。此值設定為 1P。
- TTTT:鎖模力設定(TON)

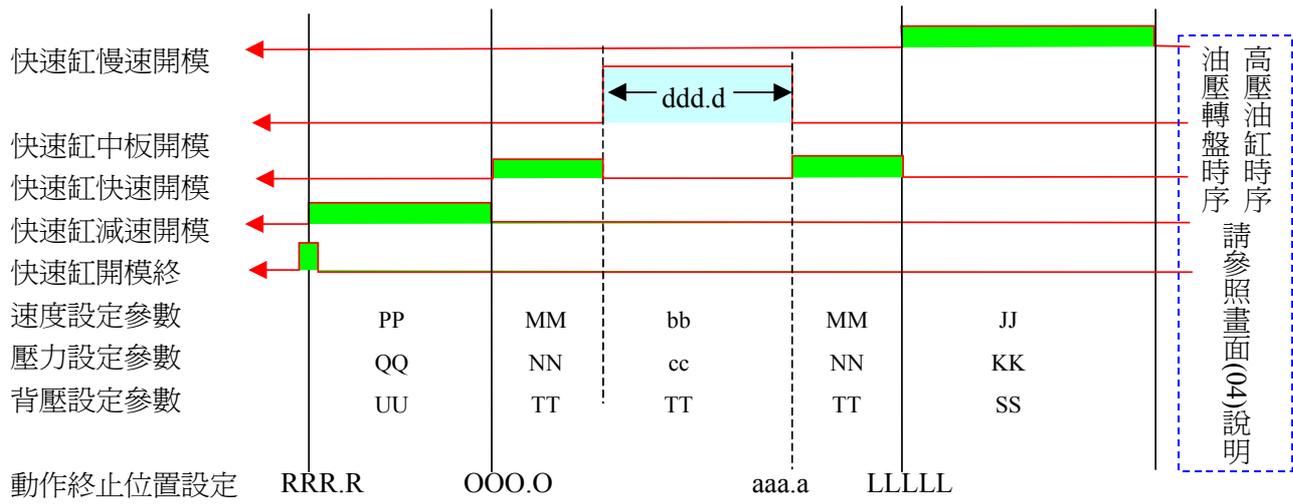
快速油缸鎖模行程轉換位置設定條件必須為 $RRR.Rmm \geq WWW.Wmm$ ($ooo.omm$) \geq $CCCC.Cmm \geq FFFFFp \geq IIIIp$ 。

鎖模動作說明:

快速油缸鎖模又分三段:

- a.快速鎖模行程將模具快速移動。
- b.低壓鎖模行程低壓低速模具保護模具，此動作將用低壓慢速將模具閉合以保護模具動作，所以“DD“ 與 “EE“ 參數設定必須小於 40% 以下越小越好，在低壓鎖模動作行程時，使用低壓警報“vvv.v“ 時間來檢查此動作是否正常，若動作異常時字幕會出現 " **BZ72 模具內異物清理** " 警報。
- c.快速油缸模具閉合確認行程，此機器是屬直壓式鎖模結構，起高壓時必須確認有裝上模具且模具完全閉合後才可起高壓閉模，當快速油缸將模具閉合後壓力會升高，當壓力升高達到壓力開關 (INPUT 11)所設定壓力時，才能確認模具完全閉合，這時快速油缸已走完整個行程。

2.5.2. 快速油缸開模時序圖



快速缸開模時序圖

移動游標至欲修改參數處，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改。畫面(03)快

速缸開模代碼內容說明如下：

- JJ :快速缸慢速開模速度設定。
 - KK :快速缸慢速開模壓力設定。
 - SS :快速缸慢速開模背壓壓力設定。
 - LLLLL :快速缸慢速開模動作終止位置設定。
 - MM :快速缸快速開模速度設定。
 - NN :快速缸快速開模壓力設定。
 - TT :快速缸快速開模背壓壓力設定。
 - OOO.O :快速缸快速開模動作終止位置設定。
 - PP :快速缸減速開模速度設定。
 - QQ :快速缸減速開模壓力設定。
 - UU :快速缸減速開模背壓壓力設定。
 - RRR.R :快速缸減速開模動作終止位置設定。
- 快速缸開模行程轉換位置設定條件順序必須為 $RRR.Rmm \geq OOO.Omm \geq aaaa.amm \geq LLLLLp \geq IIIIp$ 。

2.5.3. 功能選擇設定方式先移動游標至“j”“k”“l”位置，按  鍵此功能選擇”開“，按



鍵功能選擇”關“。功能選擇代碼內容說明如下：

- j :快速缸特快開模功能選擇
- k :備用功能選擇
- l :快速缸開模鎖模中板模具功能選擇，中板模具動作參數設定代碼內容說明如下：
 - WWW.W :快速缸鎖模中板模具動作開始位置設定。
 - ZZZ.Z :快速缸鎖模中板模具位移行程設定。
 - XX :快速缸鎖模中板模具動作速度設定。

YY :快速缸鎖模中板模具動作壓力設定。

aaaa.a :快速缸開模中板模具動作開始位置設定。

ddd.d :快速缸開模中板模具位移行程設定。

bb :快速缸開模中板模具動作速度設定。

cc :快速缸開模中板模具動作壓力設定。

開模動作說明:

快速油缸開模動作全程分為三段說明如下:

a.快速油缸慢速開模行程，此段行程為打開模具時所需力量設定，所以壓力“KK“ 參數須設定在 70% 以上。

b.快速油缸快速開模行程，此動作將模具快速打開縮短成型時間，此行程又分為二種，第一種為標準開模動作，另一種為油壓迴路差動式開模動作，若要此動作功能請到功能選擇將 "特快開模" 選擇開即可，此時開模速度會變快，但 "MM" 參數須設定在 70% 以上，才能顯現此功能。

c.快速油缸減速開模行程。

2.6. 高壓與夾盤設定

畫面 04

高 壓 缸 夾 盤 設 定

	高 壓 缸 慢 速	高 壓 缸 閉 模
速度 %	AA	CC
壓力 %	BB	DD

高 壓 缸 開 模	高 壓 缸 洩 壓	
GG	EE	速度 %
HH	FF	壓力 %

	夾 盤 閉 合	夾 盤 開 啓
速度 %	II	KK
壓力 %	JJ	LL

彈 簧 模 功 能 : Q

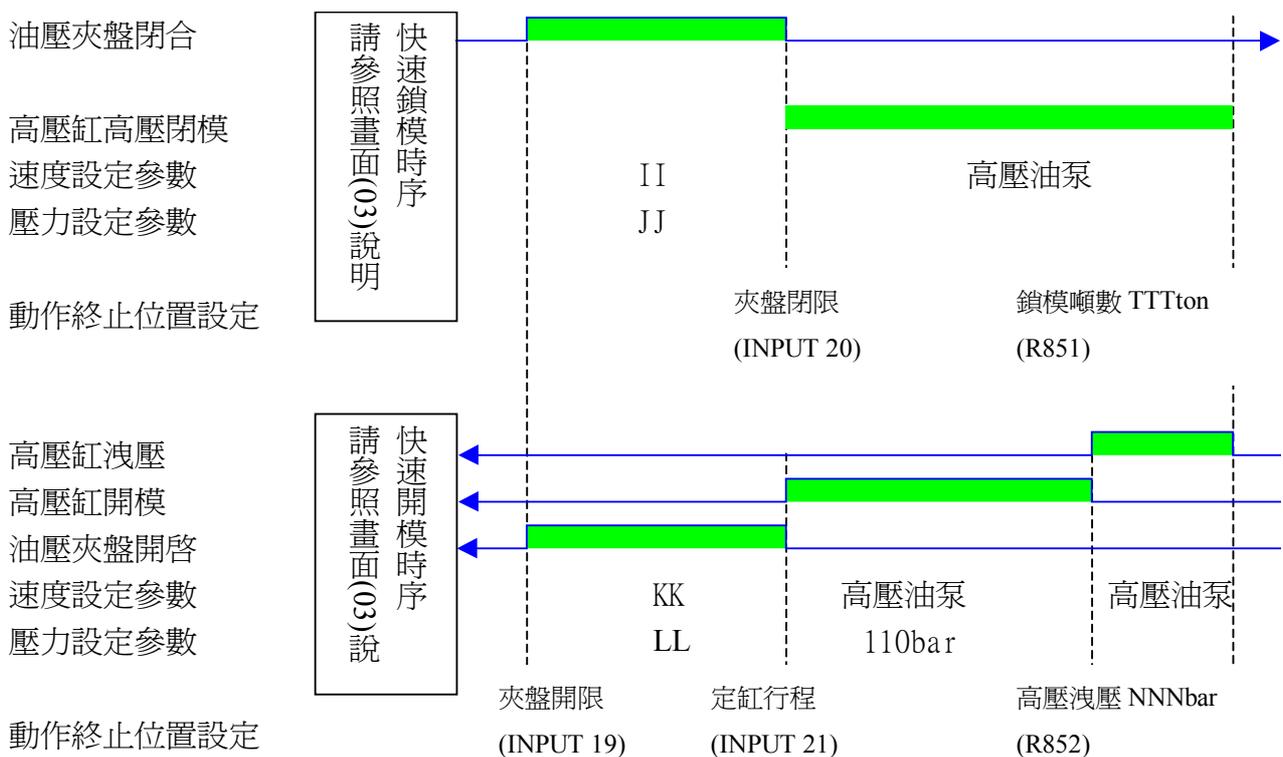
高 壓 鎖 模 力 顯 示 : MMMTon 高 壓 洩 壓 壓 力 設 定 : NNNbar

高 壓 備 用 壓 力 設 定 : 0000bar 高 壓 保 護 壓 力 設 定 : PPPbar

鎖 模	開 模	頂 針	抽 芯	絞 牙	吹 風	調 模	潤 滑		
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	--	--

	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	
--	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	--

2.6.1. 高壓缸與夾盤時序圖



移動游標至欲修改參數處，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改。畫面(04)高

壓缸與夾盤代碼內容說明如下:

- AA :高壓缸低速鎖模速度設定。(不使用)
- BB :高壓缸低速鎖模壓力設定。(不使用)
- CC :高壓缸閉模速度設定。(不使用)
- DD :高壓缸閉模壓力設定。(不使用)
- EE :高壓缸開模洩壓速度設定。(不使用)
- FF :高壓缸開模洩壓壓力設定。(不使用)
- GG :高壓缸開模速度設定。(不使用)
- HH :高壓缸開模壓力設定。(不使用)
- MMM :高壓鎖模力顯示。
- NNN :高壓洩壓壓力壓力設定。
- OOO :高壓備用油壓力設定。
- PPP :高壓保護油壓力設定。

移動游標至欲修改參數處，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改。畫面(04)高壓

缸與夾盤代碼內容說明如下:

- II :油壓夾盤閉合速度設定。
- JJ :油壓夾盤閉合壓力設定。
- KK :油壓夾盤開啓速度設定。
- LL :油壓夾盤開啓壓力設定。

Q :使用彈簧模具時之功能選擇設定，按  鍵此功能選擇 ” 開 “，按  鍵功能選擇 ” 關 “。(不使用)

2.7. 頂針設定

畫面 05

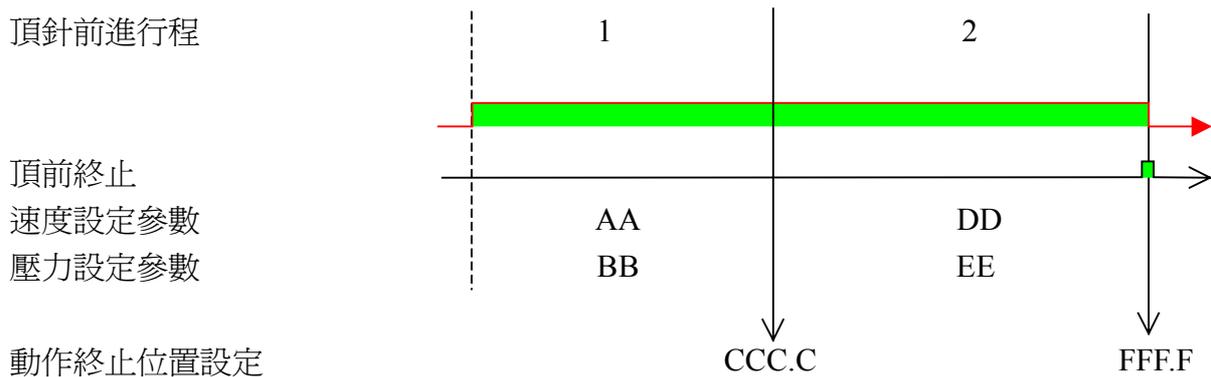
頂 針 設 定										???.?mm	
	速度 %	頂 前 1	頂 前 2								
	壓力 %	AA	DD								
	位置mm	CCC.C	FFF.F								
	速度 %	頂 後 2	頂 後 1								
	壓力 %	JJ	GG								
	位置mm	LLL.L	III.I								
頂 針 功 能 選 擇 :		MMMMMMMMMM	頂 針 次 數 : NNNN 次 震 動 頂 針 次 數 : PPPPP 次 頂 出 暫 停 時 間 : 0000.0 秒								
開 模 同 步 頂 出 功 能 選 擇 :		T	開 模 位 置 在 : 0000.Qmm								
頂 針 前 進 備 用 位 置 設 定 :		RRR.Rmm									
頂 針 後 退 備 用 位 置 設 定 :		SSS.Smm									
鎖 模	高 壓 缸		抽 芯	絞 牙	吹 風	調 模	潤 滑				
開 模	夾 盤										
	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	

2.7.1. 移動游標至欲修改參數處，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改。頂針設定畫面(05)代碼內容說明如下：

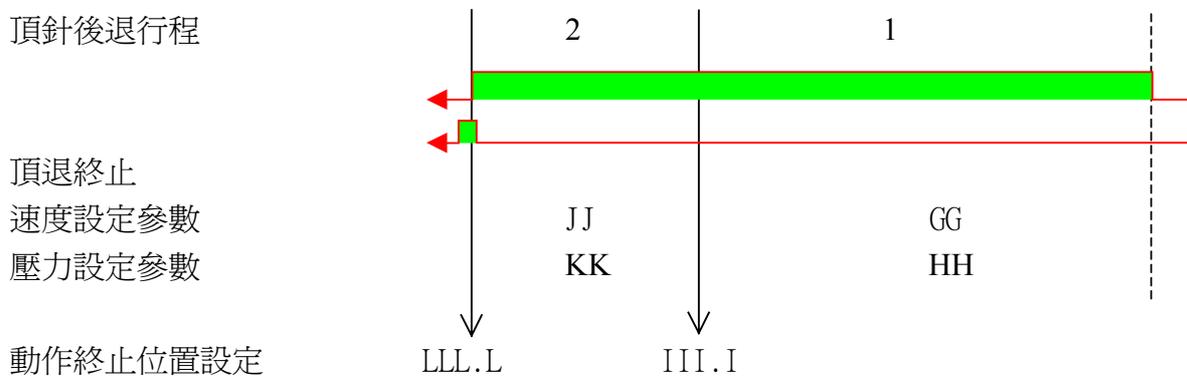
- A) AA :頂針前進 1 速度設定。
- B) BB :頂針前進 1 壓力設定。
- C) CCC.C :頂針前進 1 動作終止位置設定。
- D) DD :頂針前進 2 速度設定。
- E) EE :頂針前進 2 壓力設定。
- F) FFF.F :頂針前進 2 動作終止位置設定。
- G) GG :頂針後退 1 速度設定。
- H) HH :頂針後退 1 壓力設定。
- I) III.I :頂針後退 1 動作終止位置設定。
- J) JJ :頂針後退 2 速度設定。
- K) KK :頂針後退 2 壓力設定。
- L) LLL.L :頂針後退 2 動作終止位置設定。
- M) NNNNN :自動模式下往復頂針動作次數設定，頂針前進終止時此次數加 1。
- N) PPPPP :自動模式下震動頂針動作次數設定，頂針前進終止時此次數加 1。
- O) 0000.0 :自動模式下頂針頂前終止後停留時間。

- P) T :開模同步頂出功能選擇開關(選用配備)，按  鍵或  鍵選擇 “開 “或” 關 “，再按下  鍵即完成修改。
- Q) QQQQ.Q :開模同步頂出時開模位置設定(選用配備)。
- R) MMMMMMMMMM :頂針動作功能選擇，按  鍵或  鍵選擇下列四種模式，選擇後再按下  鍵即完成。功能選擇內容說明如下：
- R. a) 頂針不用 :不使用頂針功能選擇。
 - R. b) 頂針暫停 :在自動模式下頂針頂前終止後不立即做頂針後退，頂針停留直到暫停時間 “0000.0”到達後才後退至終止位置，完成頂針動作。
 - R. c) 頂針計數 :在自動模式下頂針依照頂針次數 “NNNN” 設定值，連續作往復頂針動作。
 - R. d) 震動頂針 :(選用配備)在自動模式下，頂針頂前終止後再頂針後退，後退至頂針後退1動作終止位置立即做頂針前進，如此往復動作直到震動頂針次數“PPPPP”完成再頂針後退到終止點。

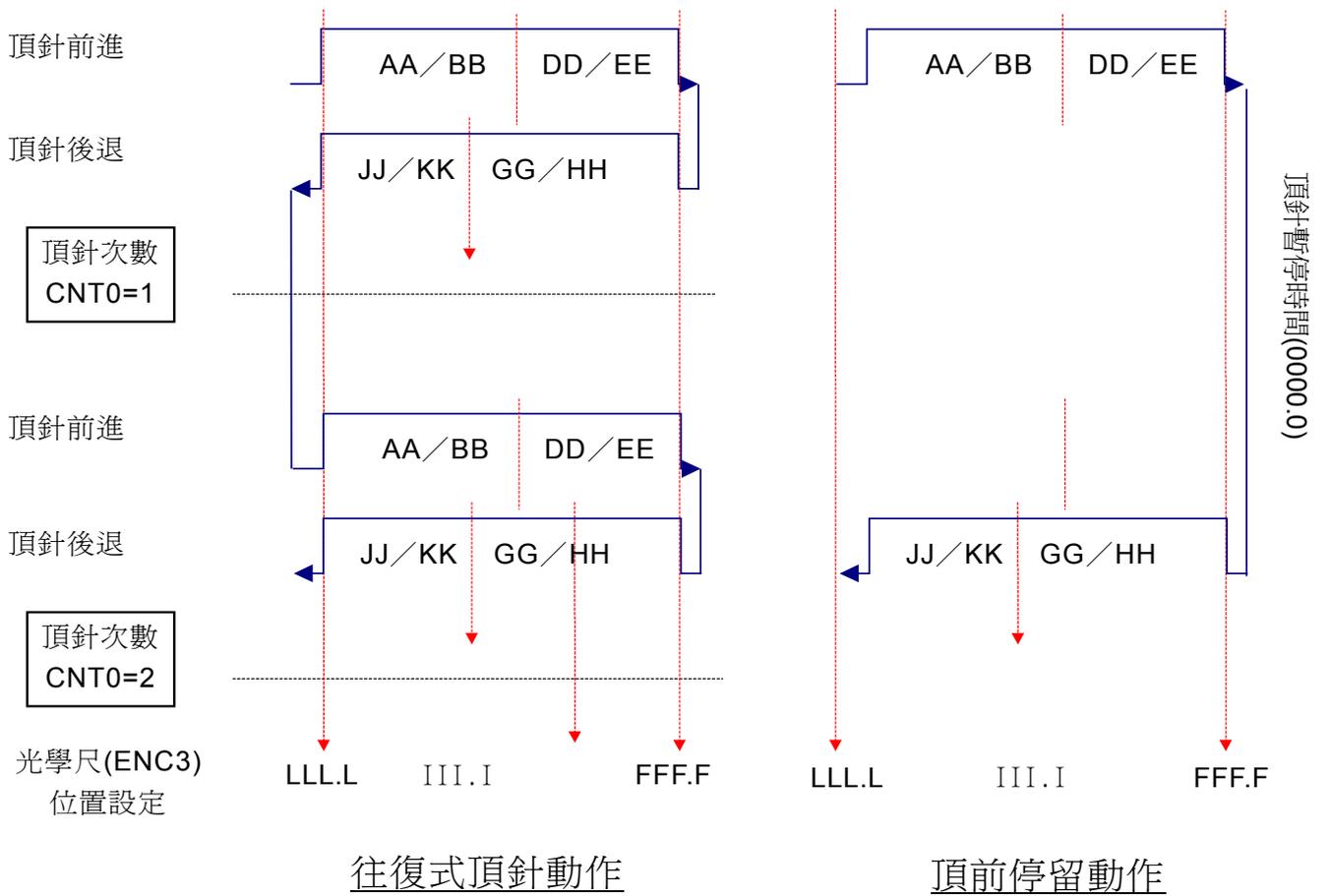
2.7.2. 頂針前進時序圖



2.7.3. 頂針後退時序圖



2.7.4. 自動動作時序圖



2.8. 抽芯設定

畫面 06

抽 芯 設 定

	進 芯 1	退 芯 1
速度 %	EE	II
壓力 %	FF	JJ
動作選擇	AAAAAAAAA	CCCCCCCCCC
位置設定	BBBB.B	DDD.D
時間 秒	GGG.G	KKK.K
回饋選擇	HHHHH	LLLLL

	進 芯 2	退 芯 2
速度 %	QQ	UU
壓力 %	RR	VV
動作選擇	MMMMMMMM	OOOOOOOO
位置設定	NNNN.N	PPP.P
時間 秒	SSS.S	WWW.W
回饋選擇	TTTTT	XXXXX

鎖模
開模
高壓缸
夾盤
頂針
絞牙
吹風
調模
潤滑

↕
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10
□

2.8.1. 抽芯 1 設定

移動游標選擇抽芯 1 參數設定項目，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改。抽芯設定畫面(06)代碼內容說明如下：

- A) EE :進芯 1 動作速度設定。
- B) FF :進芯 1 動作壓力設定。

- C) AAAAAAAAA :爲進芯 1 動作選擇，使用按鍵  或  鍵選擇下列四種模式，選擇後再按下  鍵即完成。功能選擇內容說明如下：

- C.a) 不使用 :不使用進芯1功能。
- C.b) 鎖模動作前 :鎖模動作前先做進芯1動作，動作完成後再做鎖模行程。
- C.c) 鎖模中途在 :還需配合“BBBB.B”位置使用，當鎖模行程至“BBBB.B”設定位置時才做進芯1動作。
- C.d) 鎖模終止後 :鎖模動作完成後才做進芯1動作。
- D) BBBB.B :鎖模行程至此位置時才做進芯 1 動作。
- E) GGG.G :進芯 1 動作時間設定。

- F) HHHHH :爲進芯 1 行程使用方式選擇，使用按鍵  或  鍵選擇下列二種模

式，選擇後再按下  鍵即完成。功能選擇內容說明如下：

- F.a) 選“時間擊”設定，以時間作為行程完成確認。
進芯 1 動作行程時間設定在“GGG.G”，程式時間制編號“Tim 12”。
- F.b) 選“限位擊”設定時：
進芯 1 動作完成確認限位信號請接至輸入點 **Input 8**，此時“GGG.G”設定時間作為進芯 1 動作行程檢查時間用。
- G) II :退芯 1 動作速度設定。
- H) JJ :退芯 1 動作壓力設定。
- I) CCCCCCCC :為退芯 1 動作選擇，使用按鍵  或  鍵選擇下列四種模式，選擇後再按下  鍵即完成。功能選擇內容說明如下：
- I.a) 不使用 :不使用退芯1功能。
- I.b) 開模動作前 :開模動作前先做退芯1動作，動作完成後再做開模行程。
- I.c) 開模中途在 :還需配合“DDDD.D”位置使用，當開模行程至“DDDD.D”設定位置時才做退芯1動作。
- I.d) 開模終止後 :開模動作完成後才做退芯1動作。
- J) DDDD.D :開模行程至此位置時才做退芯 1 動作。
- K) KKK.K :退芯 1 動作時間設定。
- L) LLLLLL :為退芯 1 行程使用方式選擇，使用按鍵  或  鍵選擇下列二種模式，選擇後再按下  鍵即完成。功能選擇內容說明如下：
- L.a) 選“時間擊”設定，以時間作為行程完成確認。
退芯 1 動作行程時間設定在“KKK.K”，程式時間制編號“Tim 13”。
- L.b) 選“限位擊”設定時：
退芯 1 動作完成確認限位信號請接至輸入點 **Input 9**，此時“KKK.K”設定時間作為退芯 1 動作行程檢查時間用。

2.8.2. 抽芯 2 設定

移動游標選擇抽芯 2 參數設定項目，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改。抽芯設定畫面(06)代碼內容說明如下：

- A) QQ :進芯 2 動作速度設定。
- B) RR :進芯 2 動作壓力設定。
- C) MMMMMMMM :為進芯 2 動作選擇，使用按鍵  或  鍵選擇下列四種模式，選擇後再按下  鍵即完成。功能選擇內容說明如下：
- C.a) 不使用 :不使用進芯2功能。
- C.b) 鎖模動作前 :鎖模動作前先做進芯2動作，動作完成後再做鎖模行程。
- C.c) 鎖模中途在 :還需配合“NNN.N”位置使用，當鎖模行程至“NNN.N”設定位置時才做

進芯2動作。

- C.d) 鎖模終止後：鎖模動作完成後才做進芯2動作。
- D) NNN.N：鎖模行程至此位置時才做進芯2動作。
- E) SSS.S：進芯2動作時間設定。
- F) TTTTTT：為進芯2行程使用方式選擇，使用按鍵  或  鍵選擇下列二種模式，選擇後再按下  鍵即完成。功能選擇內容說明如下：
- F.a) 選“時間擊”設定，以時間作為行程完成確認。
進芯2動作行程時間設定在“SSS.S”，程式時間制編號“Tim 14”。
- F.b) 選“限位擊”設定時：
進芯2動作完成確認限位信號請接至輸入點 **Input 6**，此時“SSS.S”設定時間作為進芯2動作行程檢查時間用。
- G) UU：退芯2動作速度設定。
- H) VV：退芯2動作壓力設定。
- I) 000000000：為退芯2動作選擇，使用按鍵  或  鍵選擇下列四種模式，選擇後再按下  鍵即完成。功能選擇內容說明如下：
- I.a) 不使用：不使用退芯2功能。
- I.b) 開模動作前：開模動作前先做退芯2動作，動作完成後再做開模行程。
- I.c) 開模中途在：還需配合“PPPP.P”位置使用，當開模行程至“PPPP.P”設定位置時才做退芯2動作。
- I.d) 開模終止後：開模動作完成後才做退芯2動作。
- J) PPPP.P：開模行程至此位置時才做退芯2動作。
- K) [WWW.W](#)：退芯2動作時間設定。
- L) XXXXXX：為退芯2行程使用方式選擇，使用按鍵  或  鍵選擇下列二種模式，選擇後再按下  鍵即完成。功能選擇內容說明如下：
- L.a) 選“時間擊”設定，以時間作為行程完成確認。
退芯2動作行程時間設定在“WWW.W”，程式時間制編號“Tim 15”。
- L.b) 選“限位擊”設定時：
退芯2動作完成確認限位信號請接至輸入點 **Input 7**，此時“[WWW.W](#)”設定時間作為退芯2動作行程檢查時間用。

2.9. 絞牙設定(選用件)

畫面 07

絞牙設定					
絞牙快圈數		+	絞牙慢圈數		= 絞牙總圈數
EEEE			FFFF		GGGG
退牙慢	退牙快		進牙快	進牙慢	
RR	OO	速度 %	HH	KK	
SS	PP	壓力 %	II	LL	
CCCCCCCCCCCC		動作選擇	AAAAAAAAAAAA		
DDDD.D		位置設定	BBBB.B		
TTT.T	QQQ.Q	時間 秒	JJJ.J	MMM.M	
UUUUU		回饋選擇	NNNNN		
退牙 3					
XX		速度 %			
YY		壓力 %			
VVVVVVVVVV		動作選擇			
ZZZ.Z		時間 秒			
aaaa		計數 次			
bbbbbb		回饋選擇			
鎖模	高壓缸	頂針	抽芯	吹風	調模
開模	夾盤				潤滑
	F1	F2	F3	F4	F5
	F6	F7	F8	F9	F10

2.9.1. 絞牙進設定

按下游標鍵移動游標選擇絞牙進參數設定項目，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵即完成修改。絞牙設定畫面(07)代碼內容說明如下：

- A) HH :絞牙快進動作速度設定。
- B) II :絞牙快進動作壓力設定。
- C) KK :絞牙慢進動作速度設定。
- D) LL :絞牙慢進動作壓力設定。
- E) AAAAAAAAAA :爲絞牙進動作選擇，使用按鍵 或 鍵選擇下列四種模式，選擇後再按下 鍵即完成。功能選擇內容說明如下：
 - F) 1.不使用 :不使用絞牙進功能。
 - G) 2.鎖模動作前 :鎖模動作前先做絞牙進動作，動作完成後再做鎖模行程。
 - H) 3.鎖模中途在 :還需配合“BBBB.B”位置使用，當鎖模行程至“BBBB.B”設定位置時才做絞牙進動作。
 - I) 4.鎖模終止後 :鎖模動作完成後做絞牙進動作。
- J) BBBB.B :鎖模行程至此位置時才做絞牙進動作。
- K) JJJ.J : 絞牙快進動作時間設定，程式時間制編號“Tim 16”。
- L) MMM.M : 絞牙慢進動作時間設定，程式時間制編號“Tim 17”。

M) NNNNNN :爲絞牙進回饋方式選擇，使用按鍵  或  鍵選擇下列三種模式，選擇後再按下  鍵即完成。功能選擇內容說明如下：

- M.a) 選“時間擊”設定，以時間作爲行程完成確認。
絞牙快進動作行程時間設定在“JJJ.J”，動作完成後換絞牙慢進動作，行程時間設定在“MMM.M”。
- M.b) 選“限位擊”設定時：
備用功能選擇。
- M.c) 選“計數器”設定，以絞牙圈數作爲行程完成確認。
“GGGGG”絞牙進退總圈數計數顯示，“EEEE”爲絞牙快轉圈數計數設定，程式內部編號 **Cnt 5**，“FFFFF”爲絞牙慢轉圈數計數設定，程式內部編號 **Cnt 6**，絞牙計數信號輸入到電腦輸入點編號 **Input 30**。

2.9.2. 絞牙退設定

按下游標鍵移動游標選擇絞牙退參數設定項目，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵即完成修改。絞牙設定畫面(07)代碼內容說明如下：

- A) OO :絞牙快退動作速度設定。
- B) PP :絞牙快退動作壓力設定。
- C) RR :絞牙慢退動作速度設定。
- D) SS :絞牙慢退動作壓力設定。
- E) CCCCCCCCC :爲絞牙退動作選擇，使用按鍵  或  鍵選擇下列四種模式，選擇後再按下  鍵即完成。功能選擇內容說明如下：
 - E.a) 不使用 :不使用絞牙退功能。
 - E.b) 開模動作前 :開模動作前先做絞牙退動作，動作完成後再做開模行程。
 - E.c) 開模中途在 :還需配合“DDDD.D”位置使用，當開模行程至“DDDD.D”設定位置時才做絞牙退動作。
 - E.d) 開模終止後 :開模動作完成後才做絞牙退動作。
 - F) DDDD.D :開模行程至此位置時才做絞牙退動作。
 - G) QQQ.Q : 絞牙快退動作時間設定，程式時間制編號“Tim 18”。
 - H) TTT.T : 絞牙慢退動作時間設定，程式時間制編號“Tim 19”。
- I) UUUUUU :爲絞牙退回饋方式選擇，使用按鍵  或  鍵選擇下列三種模式，選擇後再按下  鍵即完成。功能選擇內容說明如下：
 - I.a) 選“時間擊”設定，以時間制作爲行程完成確認。
絞牙快退動作行程時間設定在“QQQ.Q”，動作完成後換絞牙慢退動作，行程時間設定在“TTT.T”。
 - I.b) 選“限位擊”設定時：
備用功能選擇。
 - I.c) 選“計數器”設定，以絞牙圈數作爲行程完成確認。

“GGGGG” 絞牙進退總圈數計數，“EEEE” 為絞牙快轉圈數計數設定，程式內部編號 **Cnt 5**，“FFFF” 為絞牙慢轉圈數計數設定，程式內部編號 **Cnt 6**，絞牙計數信號輸入到電腦輸入點編號 **Input 30**。

2.9.3. 絞牙 3 退設定(選用功能)

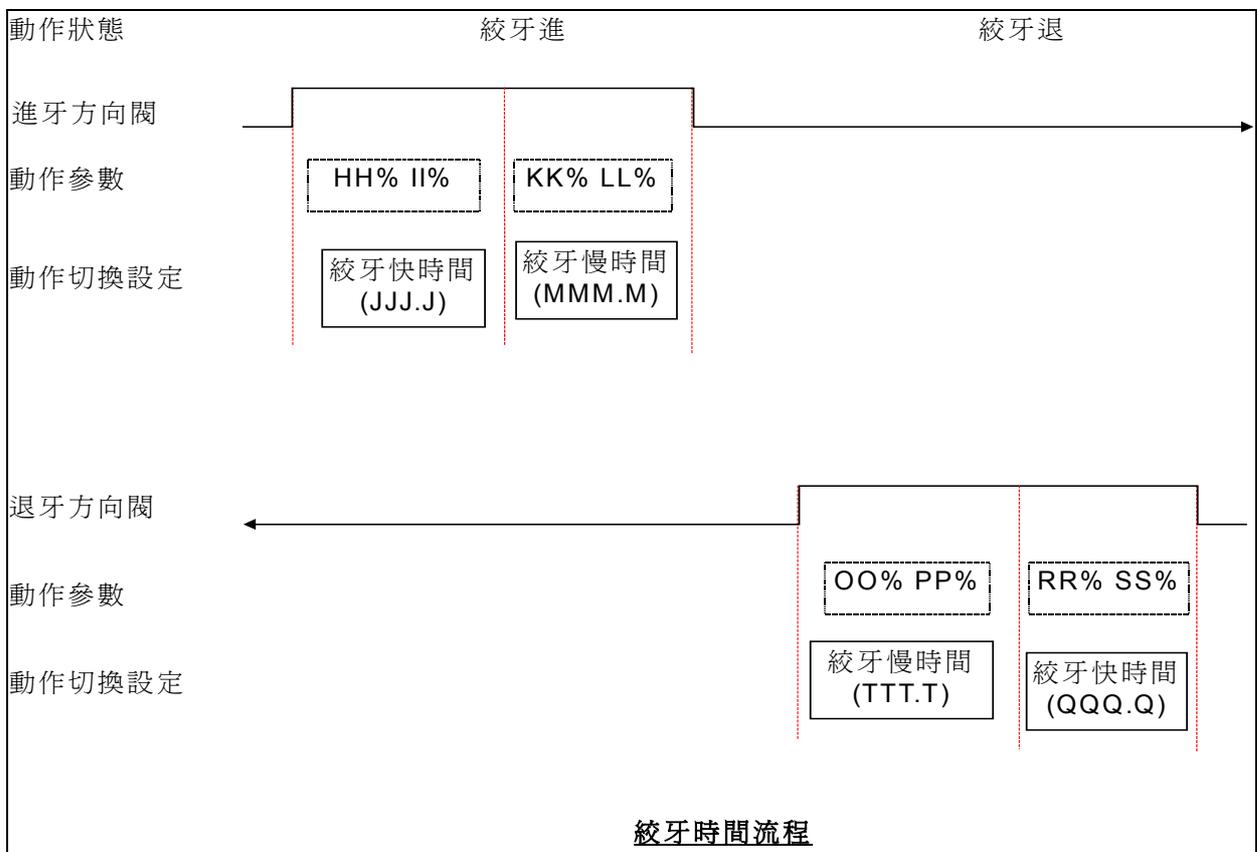
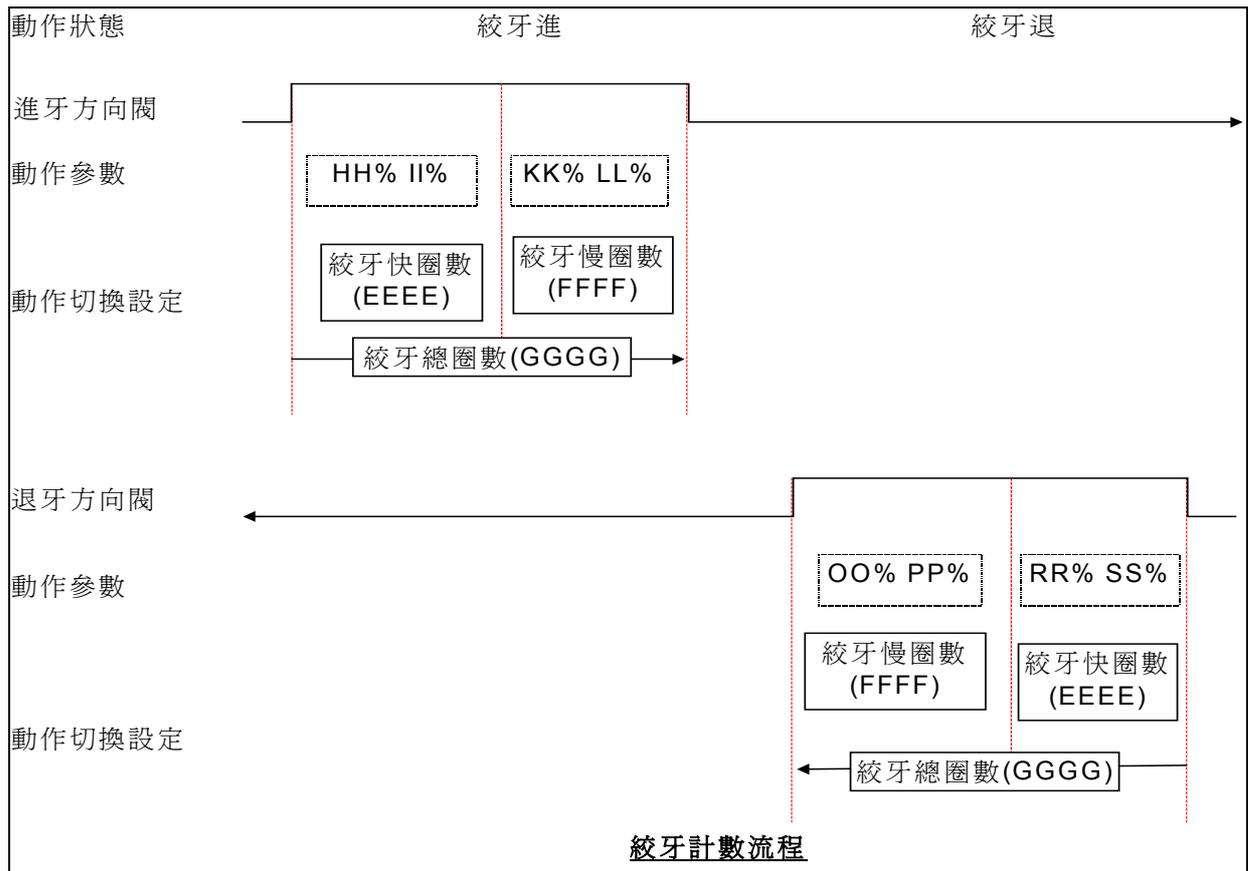
按下游標鍵移動游標選擇退牙 3 參數設定項目，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵即完成修改。絞牙設定畫面(07)代碼內容說明如下：

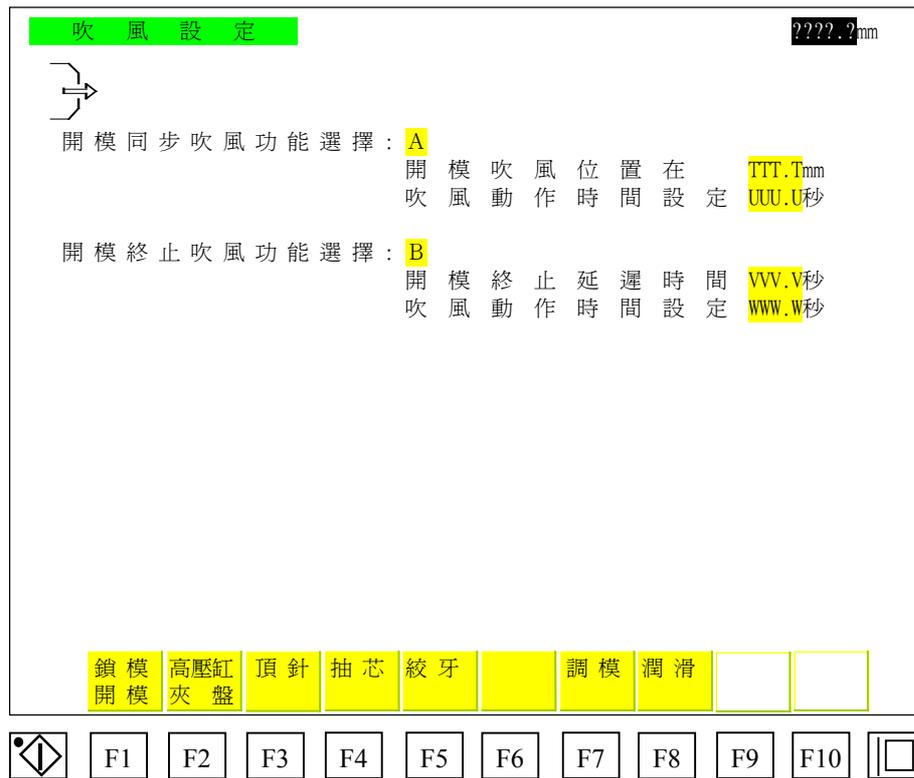
- A) XX : 退牙 3 動作速度設定。
- B) YY : 退牙 3 動作壓力設定。
- C) VVVVVVVV : 為退牙 3 動作選擇，使用按鍵  或  鍵選擇下列二種模式，選擇後再按下  鍵即完成。功能選擇內容說明如下：
 - C.a) 不使用 : 不使用退牙3功能。
 - C.b) 開模中途在 : 此時絞牙退動作選擇須設定“開模終止後”，還需配合退牙“DDDD.D”位置使用，當開模行程至“DDDD.D”設定位置時才做退牙3動作，此時絞牙退在開模終止後才動作(絞牙退動作選擇功能是無效)。
 - D) ZZZ.Z : 退牙 3 動作時間設定，程式時間制編號“Tim 20”。
- E) bbbbbb : 為退牙 3 回饋方式選擇，使用按鍵  或  鍵選擇下列三種模式，選擇後再按下  鍵即完成。功能選擇內容說明如下：
 - E.a) 選“時間擊”設定，以時間制作為行程完成確認。
退牙 3 動作行程時間設定在“ZZZ.Z”。
 - E.b) 選“限位擊”設定時：
備用功能選擇。
 - E.c) 選“計數器”設定，以絞牙圈數作為行程完成確認。
“aaaaa” 為退牙 3 絞牙退計數設定，程式內部編號 **Cnt 7**，絞牙計數信號輸入到電腦輸入點編號 **Input 30**。

2.9.4. 絞牙時序圖



2.10. 吹風設定

畫面 8



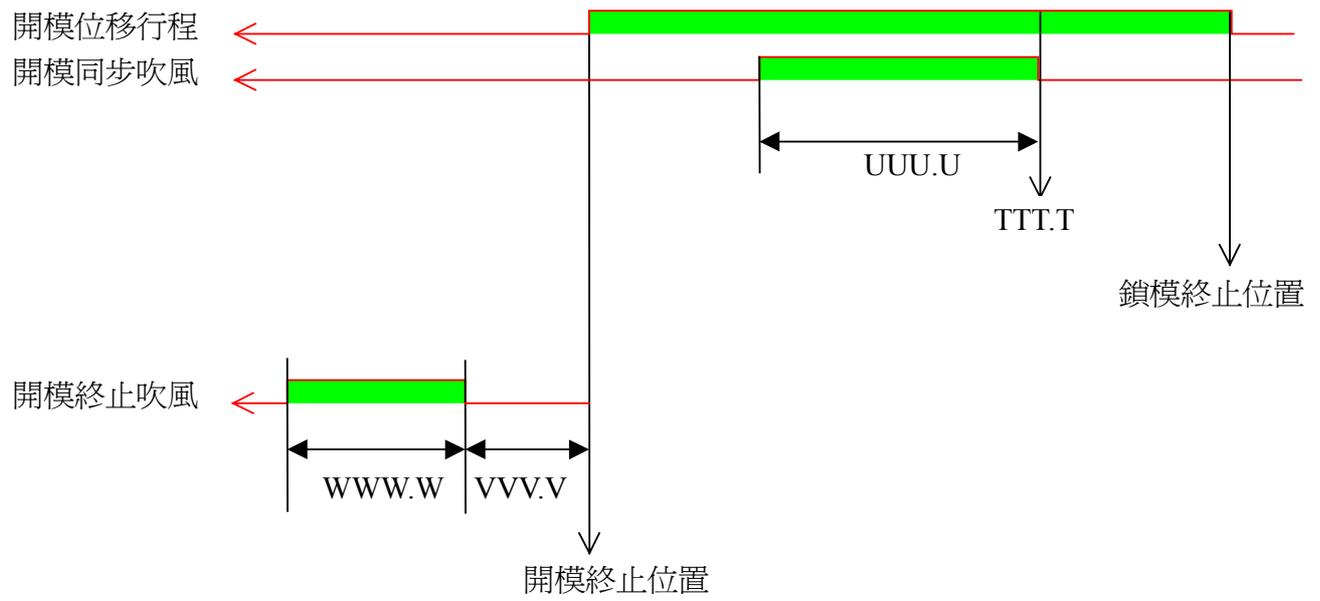
2.10.1. 按下游標鍵移動游標選擇吹風參數設定項目，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵即完成修改。吹風設定畫面(08)代碼內容說明如下：

- A) A :開模同步吹風功能選擇開關，使用按鍵  或  鍵選擇“開“或”關“，選擇後再按下  鍵即完成。
- B) TTT.T :開模同步吹風起動位置設定(選用功能)，當開模至此設定位置時同步吹風開始動作輸出。
- C) UUU.U :同步吹風動作時間設定(選用功能)，程式時間制編號“Tim 25”。
- D) B :開模終止吹風功能選擇開關，使用按鍵  或  鍵選擇“開“或”關“，選擇後再按下  鍵即完成。
- E) VVV.V :開模終止後吹風延遲輸出時間設定，程式時間制編號“Tim 26”。
- F) WWW.W :開模終止後吹風動作時間設定，程式時間制編號“Tim27”。
- G)
- H)
- I)

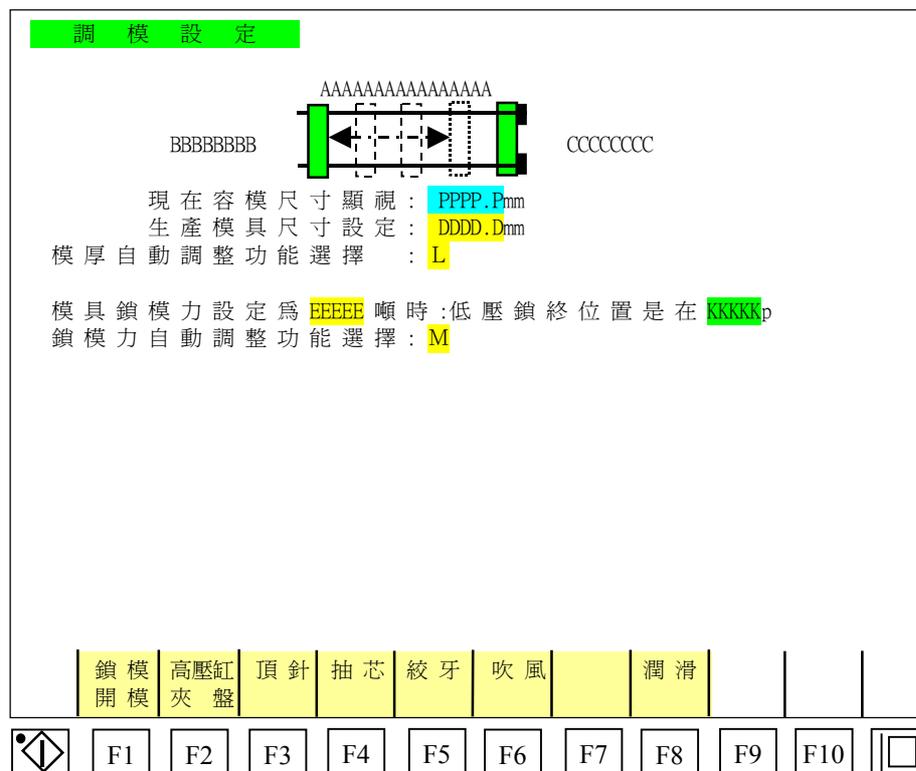
2.10.2. 吹風時序圖



2.11. 模具厚度及鎖模力設定

2.11.1. 二板機模具厚度及鎖模力設定

畫面 09

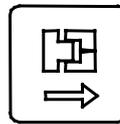


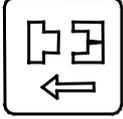
2.11.1.1. 按下游標鍵移動游標選擇參數設定項目，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵

即完成修改·調模設定畫面(09)代碼內容說明如下:

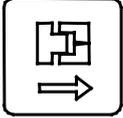
- A) AAAAAAAAAAAAAAAAAA :未使用。
- B) BBBBBBBBBB :未使用。
- C) CCCCCCCC :未使用。
- D) P P P P . P :未使用。
- E) D D D D . D :未使用。
- F) L :未使用。
- G) E E E E E :使用。
- H) K K K K K :未使用。
- I) M :未使用。

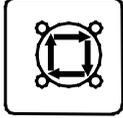
2.11.1.2. 手動調整模具厚度操作方式如下:

- A) 在畫面(09)模具吊入機器鎖模機構內，利用模具定位圈與機器鎖模頭板定位孔來做模具中心孔位定位用，且將模具往頭板面靠緊，按下  鍵不能放掉，此時機器只用畫面(33)“快速油缸調模 II JJ “做鎖模動作，不受畫面(03)鎖模參數所控制，若中途放掉按鍵就停止鎖模動作。

- B) 在畫面(09)按下  鍵不能放掉，此時機器只用畫面(33) “快速油缸調模 II JJ “ 做開模動作，不受畫面(03) 開模參數所控制，若中途放掉按鍵就停止開模動作。

2.11.1.3. 自動模具閉合方式：

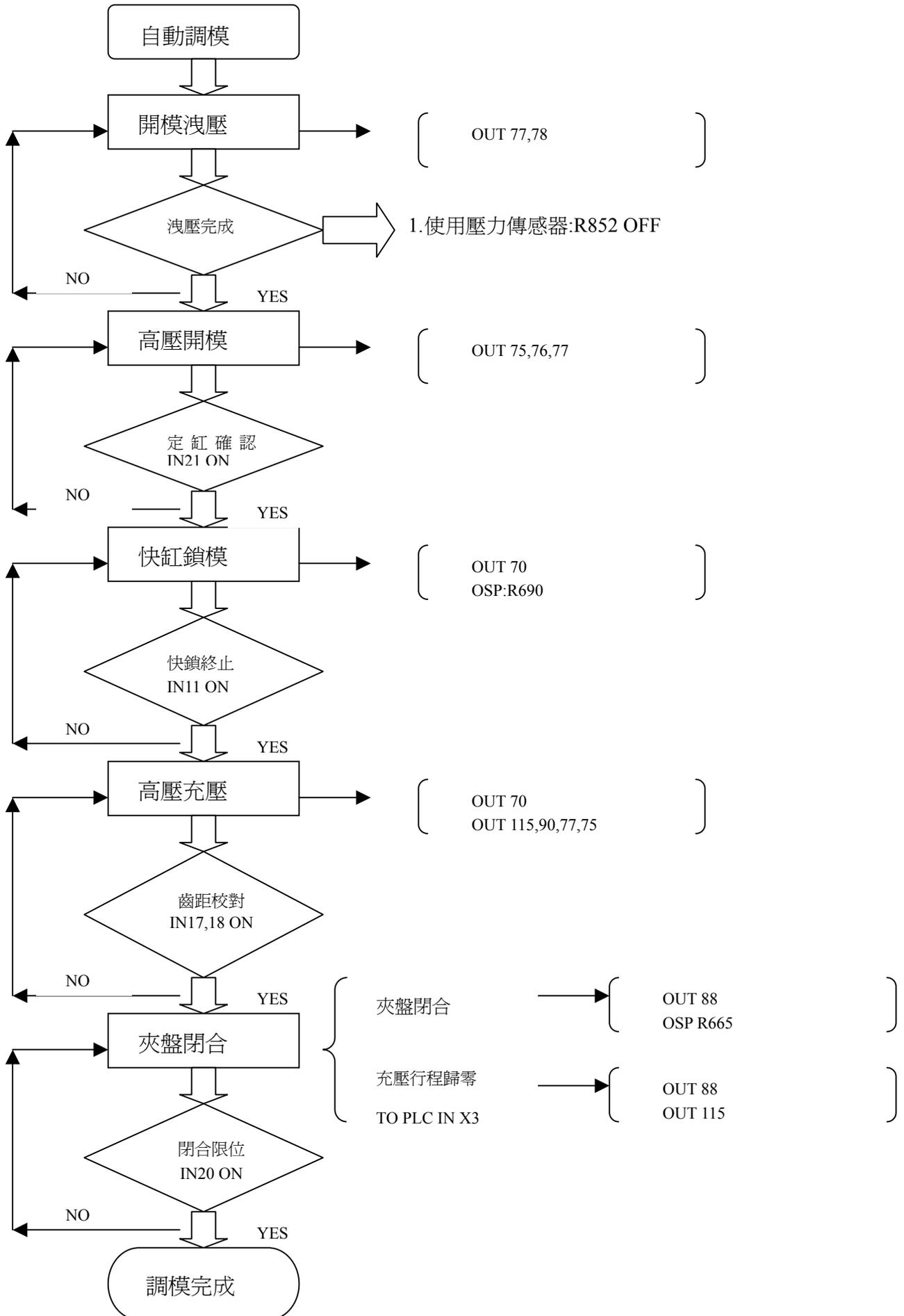
在畫面(09)模具吊入機器鎖模機構內，利用模具定位圈與機器鎖模頭板定位孔來做模具中心孔位定位用，按下  鍵將模具往頭板面靠緊，利用模具壓板將模具固定在

二板上，再將模具吊環拆除,此時按下  鍵就自動作模具閉合調整動作。此時畫面(09)上 “aaaaaaaaaaaa “ 是顯示 “ 自動模厚調整 “。若要中途停止調模，則按下  鍵或切回手動畫面即可。

- A) 此時機器只用畫面(33) “快速油缸調模 II JJ “ 做鎖模動作，不受畫面(03) 鎖模參數所控制，鎖模動作直到與模具完全閉合。
- B) 快速油缸將模具閉合確認後作調模(高壓油缸充壓)動作，直到齒距校對完成後充壓動作停止。
- C) 齒距校對動作完成(Input 17 & Input 18 ON)後，油壓夾盤做夾緊動作，直到夾盤閉合限位開關確認完成(Input 20 ON)，自動調模動作結束。

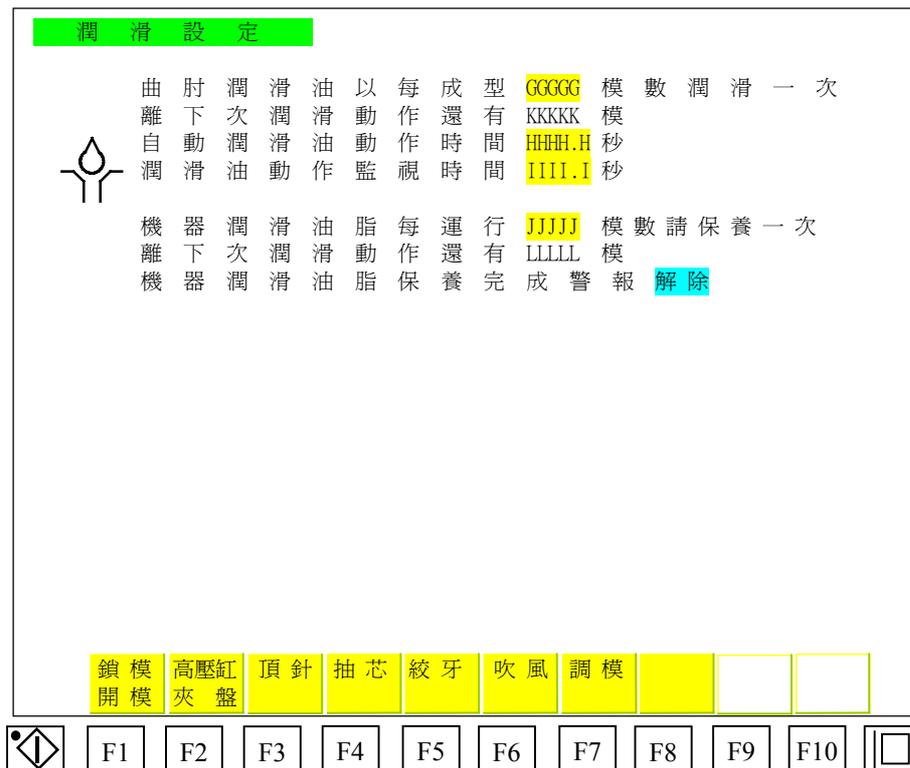
D)

2.11.1.4. 自動模具調整流程圖：



2.12. 潤滑設定

畫面 10



按下游標鍵移動游標選擇潤滑參數設定項目，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改。潤滑設定畫面(10)代碼內容說明如下：

- A) “GGGGG”：曲肘潤滑油每次動作間隔次數設定，程式計數器編號 “Cnt 18”。（選用件）
- B) “HHH.H”：曲肘潤滑油每次動作時間設定，程式時間制編號 “Tim 28”。（選用件）
- C) “IIII.I”：曲肘潤滑油動作行程檢查時間設定，程式時間制編號 “Tim 29”（選用件）。
- D) “KKKKK”：曲肘潤滑油動作距離下次潤滑還剩多少模數顯示。（選用件）
- E) （二板機是使用黃油故無上述功能）
- F) “JJJJJ”：機器潤滑油每次動作間隔次數設定，程式計數器編號 “Cnt 19”。
- G) “LLLLL”：機器潤滑油每次動作距離下次潤滑還剩多少模數顯示。

機器潤滑油定期保養方式，機器運行狀態不論手動或自動動作方式皆一樣。當鎖模行程在高壓鎖模時 “LLLLL” 計數信號減 1，當 “LLLLL” 數量減為 0 時，出現警報字幕 “071 定期保養潤滑油”，此時請停機作潤滑油保養工作，保養工作完成後請到畫面(10)移動游標至 “解除” 位置後，再按下  鍵即可解除警報。

2.13. 射膠設定

畫面 11

射膠設定
射膠終點：uuuu.umm
充填時間：xx.xx秒
熔膠時間：www.w秒

←	??.	??.	??.	??.	??.	??.	⊗	監視時間 秒
---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---	--------

	6	5	4	3	2	1			
	UU	QQ	MM	II	EE	AA	熔膠終點		
	VV	RR	NN	JJ	FF	BB		速度 %	
	zzz.z							時間 秒	
	WWW.W	SSS.S	OOO.O	KKK.K	GGG.G	CCC.C	ZZZ.Z	位置 mm	
	XX	TT	PP	LL	HH	DD	100%	百分比 %	

	4	3	2	1	
	oo	gg	dd	aa	速度 %
	pp	hh	ee	bb	壓力 %
	qqq.q	i.iii	f.fff	c.ccc	時間 秒
	vv.v	tt.t	ss.s	rr.r	加減速 %

射膠六轉保壓壓力：jjj bar 射膠大流量：k

射膠溢料位置：llll.lmm 射膠阻塞位置：mmmm.mmm

射膠模式選擇：nnnnnnnnnnnnnn

			熔膠 鬆退	射座		壓力速 度曲線	機 械 射膠量	快 速 設 定	
--	--	--	----------	----	--	------------	------------	------------	--

⏪	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	⏩
---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	---

2.13.1. 射膠充填行程設定

按下游標鍵移動游標選擇射膠參數設定項目，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改。射膠畫面(11)代碼內容說明如下：

- A) uuuu.u :射膠動作完成位置顯示。
- B) xx.xx :射膠充填(射膠 1~射膠 6)動作時間顯示。
- C) www.w :熔膠(熔膠 1~熔膠 3)動作時間顯示。
- D) ZZZ.Z :熔膠終止位置設定，以此位置為整射膠行程的百分之百，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵則射膠 1~6 段位置設定值，將依照各段百分比設定值重新計算更改位置設定值。
- E) zzz.z :射膠時間設定，射膠一段至射膠六段動作時間，(電腦程式時間制編號“Tim 00”)時間計時完成則切換至保壓動作。
- F) AA :射膠一段速度設定
- G) BB :射膠一段壓力設定
- H) CCC.C :射膠一段動作終止位置設定，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵則依照射膠一段位置設定值重新計算，並更改射膠一段位移比例設定值。
- I) DD :射膠一段位移比例設定，以熔膠終點為 100%，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵即完成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵則射膠一段位置

設定將依照百分比設定值重新計算，並更改位置設定值。

J) EE :射膠二段速度設定

K) FF :射膠二段壓力設定

L) GGG.G :射膠二段動作終止位置設定，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵即完

成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵則依照射膠二段位置設定值重新計算，並更改射膠二段位移比例設定值。

M) HH :射膠二段位移比例設定，以熔膠終點為 100%，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵即完成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵則射膠二段位置

設定將依照百分比設定值重新計算，並更改位置設定值。

N) II :射膠三段速度設定

O) JJ :射膠三段壓力設定

P) KKK.K :射膠三段動作終止位置設定，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵即完

成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵則依照射膠三段位置設定值重新計算，並更改射膠三段位移比例設定值。

Q) LL :射膠三段位移比例設定，以熔膠終點為 100%，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵即完成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵則射膠三段位置

設定將依照百分比設定值重新計算，並更改位置設定值。

R) MM :射膠四段速度設定

S) NN :射膠四段壓力設定

T) 000.0 :射膠四段動作終止位置設定，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵即完

成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵則依照射膠四段位置設定值重新計算，並更改射膠四段位移比例設定值。

U) PP :射膠四段位移比例設定，以熔膠終點為 100%，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵即完成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵則射膠四段位置

設定將依照百分比設定值重新計算，並更改位置設定值。

V) QQ :射膠五段速度設定

W) RR :射膠五段壓力設定

X) SSS.S :射膠五段動作終止位置設定，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵即完

成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵則依照射膠五段位置設定值重新計算，並更改射膠五段位移比例設定值。

Y) TT :射膠五段位移比例設定，以熔膠終點為 100%，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵即完成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



鍵則射膠五段位置

設定將依照百分比設定值重新計算，並更改位置設定值。

Z) UU :射膠六段速度設定

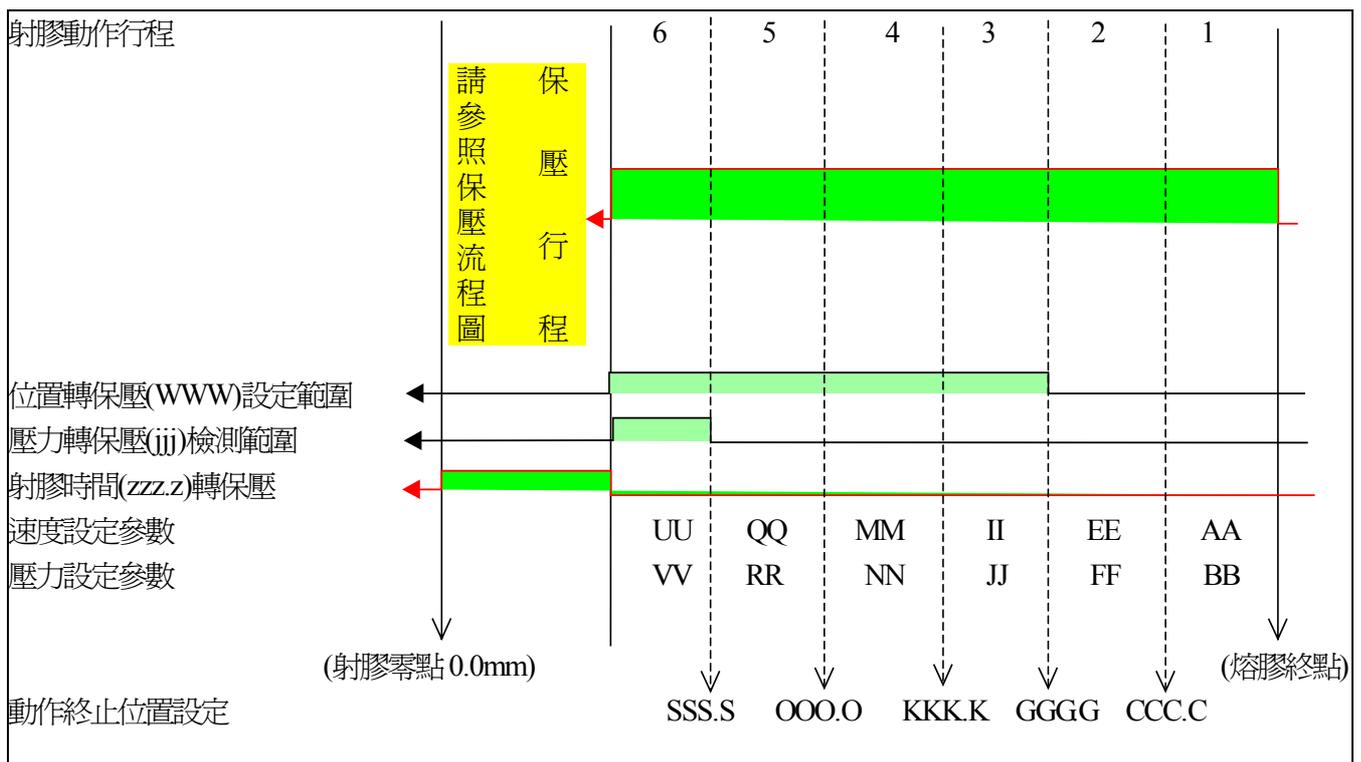
AA) VV :射膠六段壓力設定

BB) www.w :射膠六段動作終止位置設定即射出行程轉換為保壓行程位置，不等射膠時間是否計時完成，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下

鍵即完成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值，再按下 鍵則依照射膠六段位置設定值重新計算，並更改射膠六段位移比例設定值。

CC) XX :射膠六段位移比例設定即射出行程轉換為保壓行程位移比例設定，以熔膠終點為100%，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下 鍵即完成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值，再按下 鍵則射膠六段位置設定將依照百分比設定值重新計算，並更改位置設定值。

2.13.2. 射膠時序圖



2.13.3. 射膠保壓行程設定

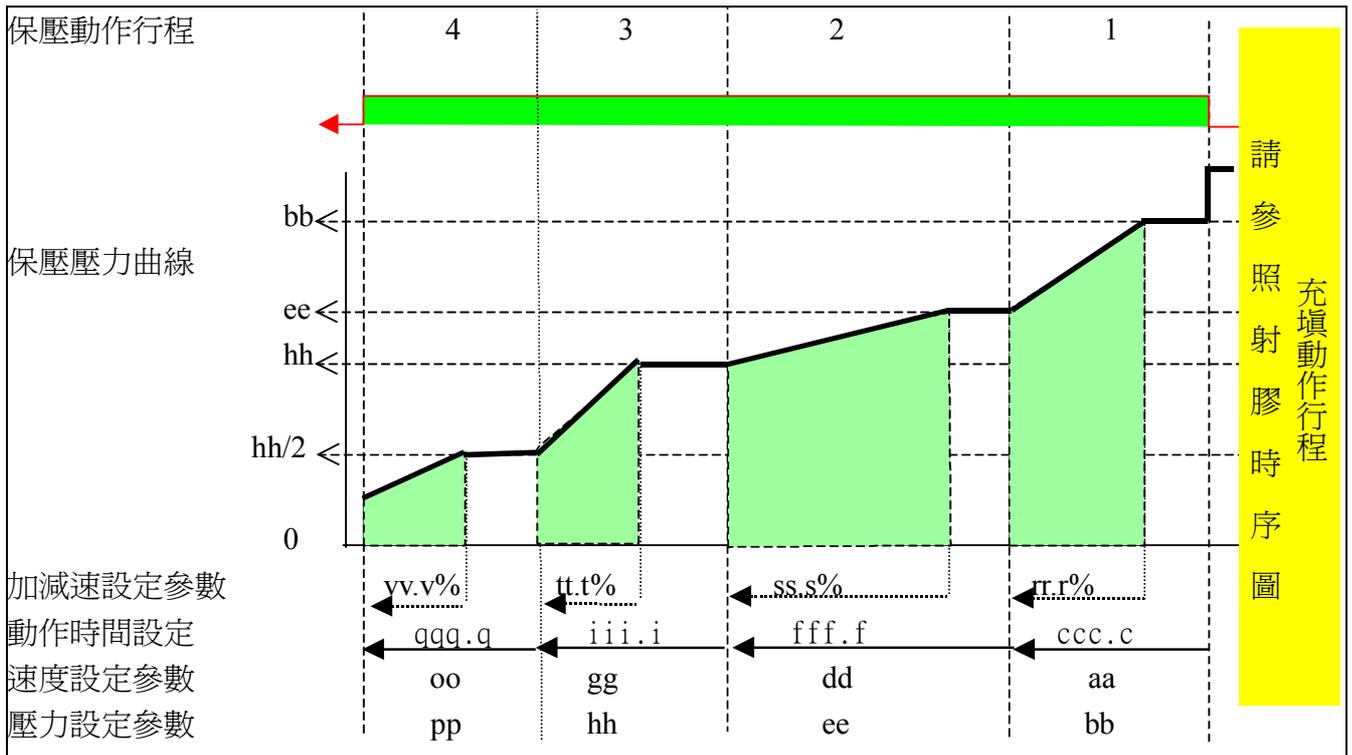
按下游標鍵移動游標選擇射膠參數設定項目，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下 鍵即完成修改。畫面(11)代碼內容說明如下：

A) aa :保壓一段速度設定。

B) bb :保壓一段壓力設定。

- C) cccc.c :保壓一段動作時間設定。(程式時間制編號“Tim 21”)
- D) rr.r% :保壓一段轉保壓二段加減速動作比例設定，動作時間為 cccc.cxrr.r%。
- E) dd :保壓二段速度設定。
- F) ee :保壓二段壓力設定。
- G) fff.f :保壓二段動作時間設定。(程式時間制編號“Tim 22”)
- H) ss.s :保壓二段轉保壓三段加減速動作比例設定，動作時間為 fff.fxss.s%。
- I) gg :保壓三段速度設定。
- J) hh :保壓三段壓力設定。
- K) iii.i :保壓三段動作時間設定。(程式時間制編號“Tim 23”)
- L) tt.t :保壓三段動作完成加減速動作比例設定，動作時間為 iii.ixtt.t%。
- M) oo :保壓四段速度設定。
- N) pp :保壓四段壓力設定。
- O) qqq.q :保壓四段動作時間設定。(程式時間制編號“Tim 05”)
- P) vv.v :保壓四段動作完成加減速動作比例設定，動作時間為 qqq.qxvv.v%。
- Q) jjj :射膠六段動作液壓油壓力大於設定值時，射出行程轉換為保壓行程。(選用件)
- R) k : 射膠大流量功能選擇開關，請按  或  鍵選擇“開”或“關”，選擇後再按下  鍵即完成。
- S) llll.l :射膠溢料檢查位置設定，自動模式下當射膠行程超過此設定位置時，會出現“060 熔膠量不足或溢料”警報。
- T) mmmm.m :自動模式下在射膠時間計時完成，若射膠行程未超過此設定位置時，會出現“059 射咀孔異物阻塞”警報。
- U) nnnnnnnnnnnnn :射膠模式選擇使用按鍵  或  鍵選擇下列四種模式，選擇後再按下  鍵即完成：
- U.a) 1.閉環(特殊功能請勿選擇)。
- U.b) 2.開環(標準)。
- U.c) 3.閉環及自動保壓(特殊功能請勿選擇)。
- U.d) 4.開環及自動保壓(特殊功能請勿選擇)。

2.13.4. 保壓時序圖



2.14. 熔膠與鬆退設定

畫面 14

熔膠鬆退設定
?????.?mm

射膠終點 : uuuu.umm
熔膠轉速 : vvvv RPM
熔膠時間 : wwwwww.秒

	1	2	3	
速度 %	DD	II	NN	
壓力 %	EE	JJ	OO	
位置 mm	GGG.G	LLL.L	QQQ.Q	
百分比 %	HH	MM	100%	
重量 g	kkkk.k	llll.l	mmmm.m	
背壓 %	FF	KK	PP	
	前鬆退		後鬆退	
速度 %	AA		RR	
壓力 %	BB		SS	
位置 mm	CCC.C		+TT.T	= XXX.X

熔膠大流量 : d
開模同步熔膠 : e

熔膠延遲時間 : YYYY.Y秒
成品冷卻時間 : ZZZZ.Z秒

射膠

射座

壓力速度曲線
機械射膠量
快速設定

↙
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10
□

按下游標鍵移動游標選擇熔膠或鬆退參數設定項目，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下

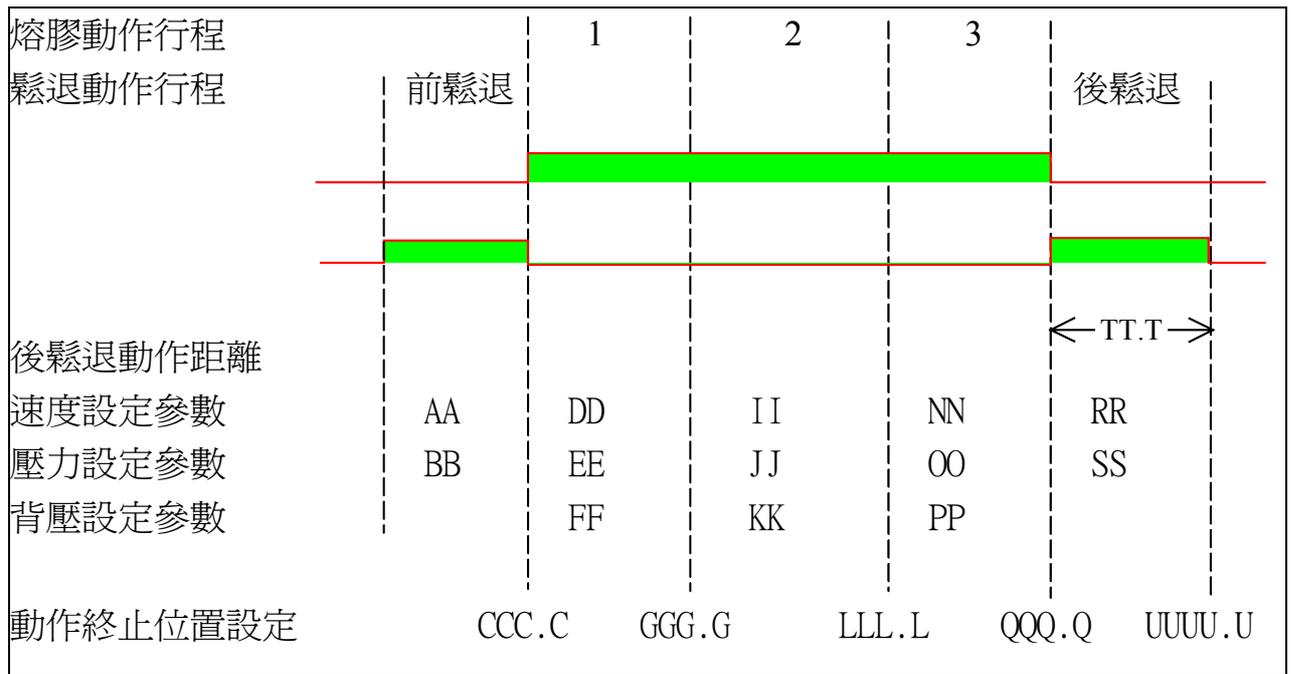


鍵即完成修改。熔膠鬆退設定畫面(14)代碼內容說明如下：

- A) uuuu.u :射膠動作完成位置顯示。
- B) vvvv :熔膠動作時熔膠轉速顯示。
- C) wwwwww.w :熔膠(熔膠 1~熔膠 3)動作時間顯示。
- D) AA :熔膠動作前先鬆退速度設定。
- E) BB : 熔膠動作前先鬆退壓力設定。
- F) CCC.C :熔膠動作前先鬆退動作終止位置設定。
- G) DD :熔膠 1 段動作速度設定。
- H) EE :熔膠 1 段動作壓力設定。
- I) GGG.G :熔膠 1 段動作終止位置設定，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下 鍵即完成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值，再按下 鍵則依照熔膠 1 段位置設定值重新計算，並更改熔膠 1 段位移比例設定值。
- J) HH :熔膠 1 段位移比例設定，以熔膠終點為 100%，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下 鍵即完成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值後，再按下 鍵則熔膠 1 段位置設定值將依照百分比設定值重新計算更改。

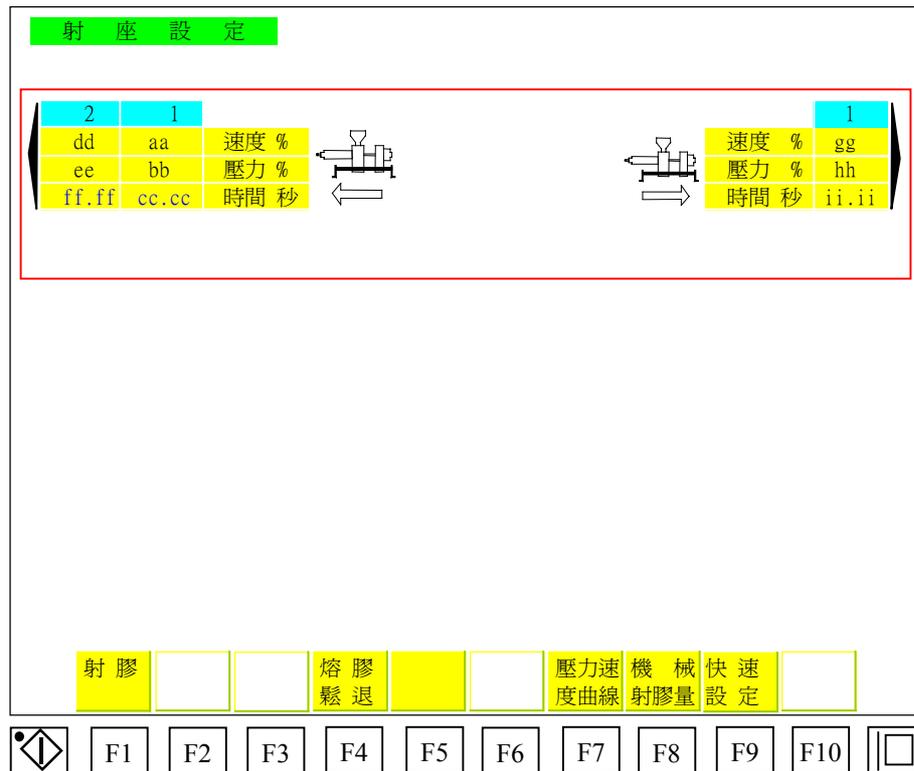
- K) FF :熔膠 1 段背壓壓力設定。
- L) kkkk.k :熔膠至熔膠 1 段設定位置時塑料重量顯示。
- M) II :熔膠 2 段動作速度設定。
- N) JJ :熔膠 2 段動作壓力設定。
- O) LLL.L :熔膠 2 段動作終止位置設定，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值後，再按下  鍵則依照熔膠 2 段位置設定值重新計算，並更改熔膠 2 段位移比例設定值。
- P) MM :熔膠 2 段位移比例設定，以熔膠終點為 100%，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改，若以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵則熔膠 2 段位置設定值將依照百分比設定值重新計算更改。
- Q) KK :熔膠 2 段背壓壓力設定。
- R) llll.l :熔膠至熔膠 2 段設定位置時塑料重量顯示。
- S) NN :熔膠 3 段動作速度設定。
- T) OO :熔膠 3 段動作壓力設定。
- U) QQQ.Q :熔膠 3 段動作動作終止位置設定，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改。
- V) PP :熔膠 3 段背壓壓力設定。
- W) mmmm.m :熔膠至熔膠 3 段設定位置時塑料重量顯示。
- X) RR :熔膠動作完後鬆退速度設定。
- Y) SS :熔膠動作完後鬆退壓力設定。
- Z) TT.T :熔膠動作完後鬆退行走距離設定。
- AA) XXX.X :實際螺桿後退即熔膠和鬆退動作終止行程顯示。
- BB) d :熔膠大流量功能選擇開關，當本機器為 DS 型式機器時此功能才有效，請按  或  鍵選擇“開”或“關”，選擇後再按下  鍵即完成。
- CC) e :開模同步熔膠功能選擇開關，此功能為選用配備，請按  或  鍵選擇“開”或“關”，選擇後再按下  鍵即完成。
- DD) YYYY.Y :自動模式時，射膠動作完成後延遲切換至熔膠行程的時間設定。(程式時間制編號“Tim 07”)
- EE) ZZZ.Z :成品冷卻時間設定。(程式時間制編號“Tim 01”)

2.14.2. 熔膠時序圖



2.15. 射座設定

畫面 15



按下游標鍵移動游標選擇射座參數設定項，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下



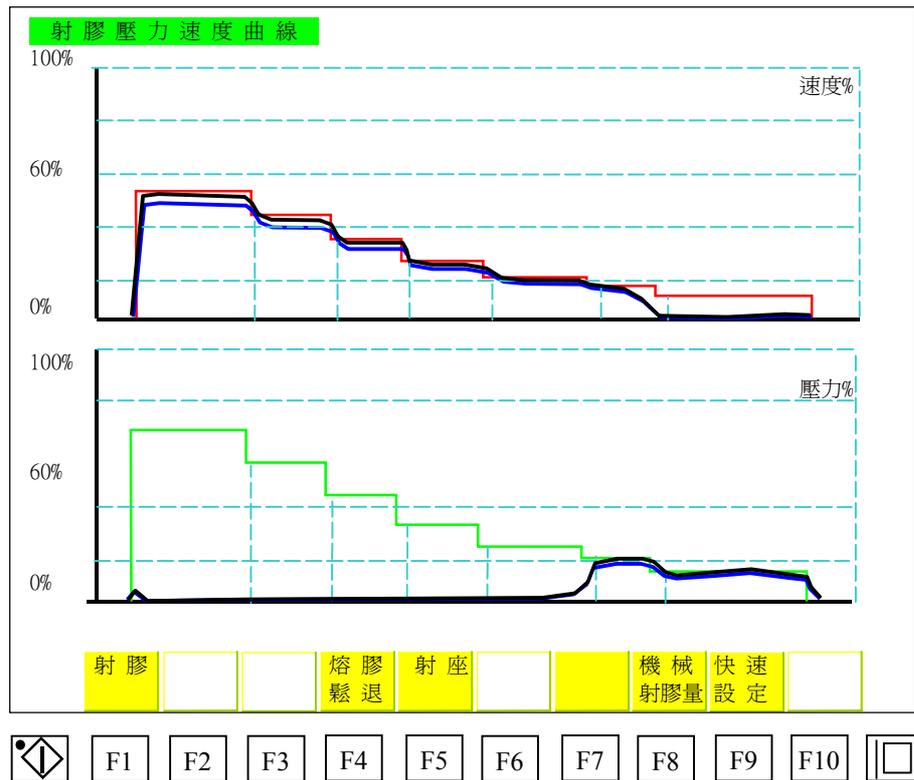
鍵

即完成修改。射座設定畫面(03)代碼內容說明如下：

- A) aa :射座快進速度設定。
- B) bb :射座快進壓力設定。
- C) cc.cc :射座快進動作行程時間調整，時間計時完成切換到射座慢進。(程式時間制編號“Tim09”)
- D) dd :射座慢進速度設定。
- E) ee :射座慢進壓力設定。
- F) ff.ff :自動模式下，射座前進動作行程檢查時間設定。(程式時間制編號“Tim10”)
- G) gg :射座後退速度設定。
- H) hh :射座後退壓力設定。
- I) ii.ii :自動模式下，射座後退動作行程時間設定。(程式時間制編號“Tim11”)

2.16. 速度與壓力記錄曲線

畫面 48

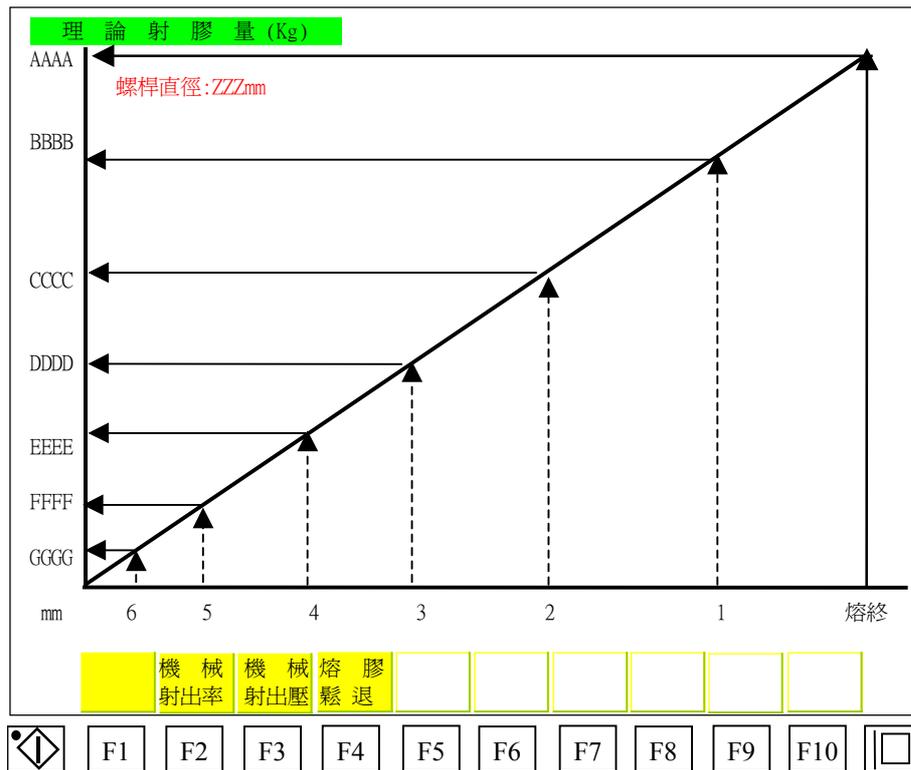


在射出成形中，此畫面記錄射膠動作過程中速度與壓力曲線，上圖為速度記錄曲線，圖形上紅色線條為射膠速度設定值顯示曲線，白色線條為實際射膠速度曲線，下圖為壓力記錄曲線(此功能僅限於有安裝壓力傳感器的機器)，圖形上綠色線條為射膠壓力設定值顯示曲線，白色線條為實際射膠壓力曲線。

在顯示畫面(48)時，同時按下  +  複合按鍵後，將上下圖現在實際射膠曲線記憶為標準曲線，此標準曲線線條為黃色，此時可作標準曲線與實際曲線比較。

2.17. 理論射膠量曲線圖

畫面 16

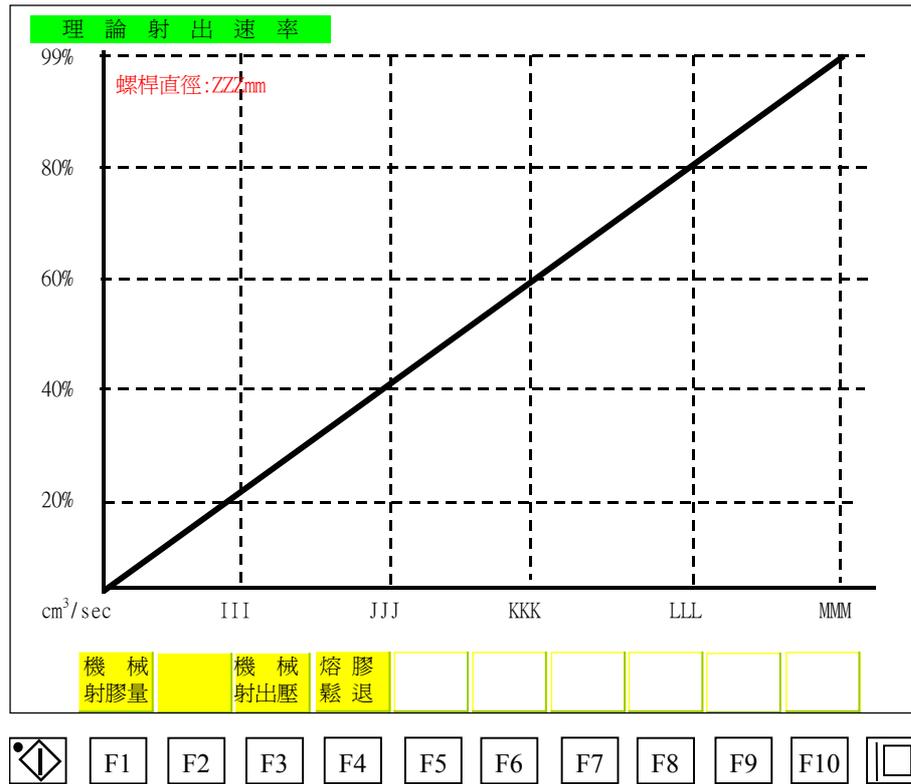


此畫面顯示料管理論射膠量曲線，畫面(16)代碼內容說明如下:

- A) AAAA : 設定熔膠終點位置此時射出重量顯示(密度為 1)。
- B) BBBB : 設定射膠 1 終點位置此時射出重量顯示(密度為 1)。
- C) CCCC : 設定射膠 2 終點位置此時射出重量顯示(密度為 1)。
- D) DDDD : 設定射膠 3 終點位置此時射出重量顯示(密度為 1)。
- E) EEEE : 設定射膠 4 終點位置此時射出重量顯示(密度為 1)。
- F) FFFF : 設定射膠 5 終點位置此時射出重量顯示(密度為 1)。
- G) GGGG : 設定射膠 6 終點位置此時射出重量顯示(密度為 1)。

2.18. 理論射出速率曲線圖

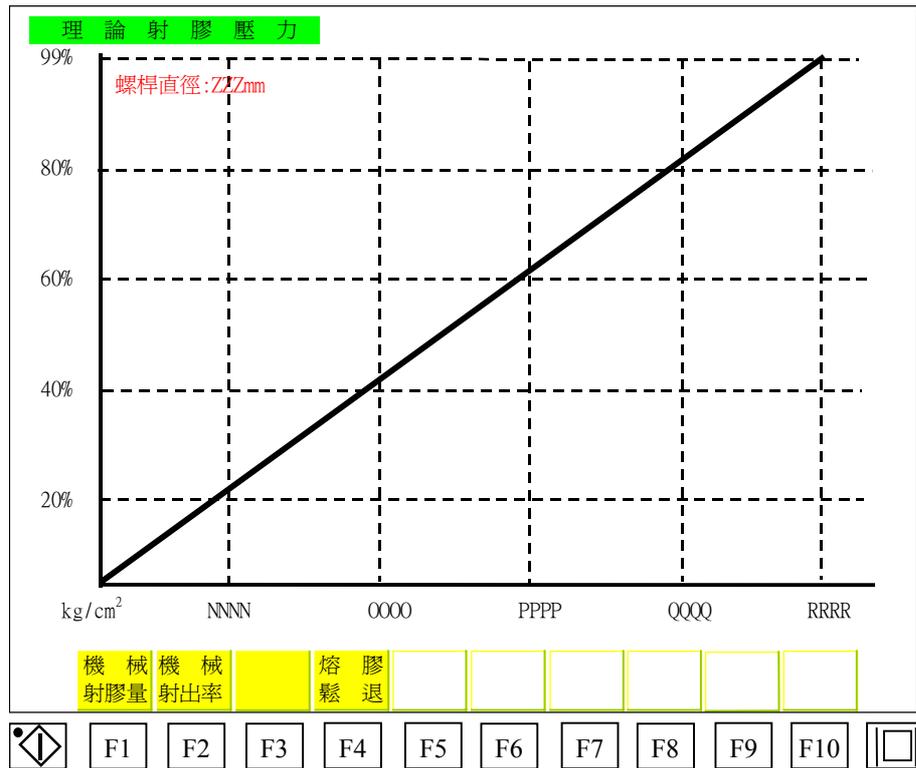
畫面 17



此畫面顯示料管理論射出速率曲線。

2.19. 理論射膠壓力曲線圖

畫面 18



此畫面顯示料管理論射膠壓力曲線圖。

2.20. 快速設定畫面

畫面 19

快速設定											
減速		快速		慢速		開模-鎖模		快速		低壓	高壓
F1		E1		D1		速度 %		A1	B1	C1	
F2		E2		D2		壓力 %		A2	B3	C2	
FFFF.F		EEEE.E		DDDDp		位置 mm		AAAA.A		BBBBB	CCCCCp
頂針次數	頂後 2		頂後 1		頂退-頂前		頂前 1		頂前 2		頂針暫停
bbbb	J1		I1		速度 %		G1	H1		aaaa.a	
	J2		I2		壓力 %		G2	H2			
	JJJ.J		III.I		位置 mm		GGG.G		HHH.H		
4	3	2	1	6	5	4	3	2	1	射膠	
g1	S1	R1	Q1	P1	O1	N1	M1	L1	K1	速度 %	
g2	S2	R2	Q2	P2	O2	N2	M2	L2	K2	壓力 %	
gg.gg	SS.SS	RR.RR	QQ.QQ	cccc.c						時間 秒	
				PPP.P	OOO.O	NNN.N	MMM.M	LLL.L	KKK.K	位置 mm	
熔膠		前鬆退		1	2	3	後鬆退				冷卻時間 : dddd.d
速度 %		T1		U1	V1	W1	X1				中間時間 : eeee.e
壓力 %		T2		U2	V2	W2	X2				週期時間 : ffff.f
位置 mm		TTT.T		UUU.U	VVV.V	WWW.W	+ XX.X				
射膠			熔膠	射座		壓力速	機 械	度曲線	機 械	射膠量	
			鬆退			度	射	線	射	量	

↙
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10
↘

常用成型條件設定畫面可快速修改成型參數，移動游標至欲修改參數處，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改。快速參數設定畫面畫面(19)代碼內容說明如下：

2.20.1. 鎖模行程設定:

- A) A1 :快速鎖模速度設定。
- B) A2 :快速鎖模壓力設定。
- C) AAAA.A :快速鎖模動作終止位置設定。
- D) B1 :低壓鎖模速度設定。
- E) B1 :低壓鎖模壓力設定。
- F) BBBB : 此位置為為模具閉合點即低壓鎖模動作終止位置設定，亦為高壓鎖模起動位置。
- G) C1 :高壓鎖模速度設定。
- H) C1 :高壓鎖模壓力設定。
- I) CCCC :高壓鎖模動作終止位置設定，此位置設定在 1p。

2.20.2. 開模行程設定:

- A) D1 :慢速開模速度設定。
- B) D2 :慢速開模壓力設定。
- C) DDDDD :慢速開模動作終止位置設定。
- D) E1 :快速開模速度設定。

- E) E2 :快速開模壓力設定。
- F) EEEE.E :快速開模動作終止位置設定。
- G) F1 :減速開模速度設定。
- H) F2 :減速開模壓力設定。
- I) FFFF.F :減速開模動作終止位置設定。

2.20.3. 頂針前進行程設定:

- A) G1 :頂針前進 1 速度設定。
- B) G2 :頂針前進 1 壓力設定。
- C) GGG.G :頂針前進 1 動作終止位置設定。
- D) H1 :頂針前進 2 速度設定。
- E) H1 :頂針前進 2 壓力設定。
- F) HHH.H :頂針前進 2 動作終止位置設定。

2.20.4. 頂針後退行程設定:

- A) I1 :頂針後退 1 速度設定。
- B) I2 :頂針後退 1 壓力設定。
- C) III.I :頂針後退 1 動作終止位置設定。
- D) J1 :頂針後退 2 速度設定。
- E) J2 :頂針後退 2 壓力設定。
- F) JJJ.J :頂針後退 2 動作終止位置設定。
- G) bbbbb :自動模式下往復頂針動作次數設定，頂針前進終止時此次數加 1。
- H) aaaa.a :自動模式下頂針頂前終止後停留時間。

2.20.5. 射膠行程設定:

- A) K1 :射膠一段速度設定
- B) K2 :射膠一段壓力設定
- C) KKK.K:射膠一段動作終止位置設定。
- D) L1 :射膠二段速度設定
- E) L2 :射膠二段壓力設定
- F) LLL.L :射膠二段動作終止位置設定。
- G) M1 :射膠三段速度設定
- H) M2 :射膠三段壓力設定
- I) MMM.M :射膠三段動作終止位置設定。
- J) N1 :射膠四段速度設定
- K) N2 :射膠四段壓力設定
- L) NNN.N :射膠四段動作終止位置設定。
- M) O1 :射膠五段速度設定
- N) O2 :射膠五段壓力設定
- O) OOO.O :射膠五段動作終止位置設定。

- P) P1 :射膠六段速度設定
- Q) P2 :射膠六段壓力設定
- R) PPP.P :射膠六段動作終止位置設定即射出行程轉換為保壓行程位置。
- S) cccc.c :射膠時間設定，射膠一段至射膠六段動作時間，時間計時完成則切換至保壓動作。

2.20.6. 保壓行程設定:

- A) Q1 :保壓一段速度設定。
- B) Q2 :保壓一段壓力設定。
- C) QQQ.Q :保壓一段動作時間設定。
- D) R1 :保壓二段速度設定。
- E) R2 :保壓二段壓力設定。
- F) RRR.R :保壓二段動作時間設定。
- G) S1 :保壓三段速度設定。
- H) S2 :保壓三段壓力設定。
- I) SSS.S :保壓三段動作時間設定。
- J) g1 :保壓四段速度設定。
- K) g2 :保壓四段壓力設定。
- L) ggg.g :保壓四段動作時間設定。

2.20.7. 熔膠與鬆退行程設定:

- A) T1 :熔膠動作前先鬆退速度設定。
- B) T2 : 熔膠動作前先鬆退壓力設定。
- C) TTT.T :熔膠動作前先鬆退動作終止位置設定。
- D) U1 :熔膠 1 段動作速度設定。
- E) U2 :熔膠 1 段動作壓力設定。
- F) UUU.U :熔膠 1 段動作終止位置設定
- G) V1 :熔膠 2 段動作速度設定。
- H) V2 :熔膠 2 段動作壓力設定。
- I) VVV.V :熔膠 2 段動作終止位置設定。
- J) W1 :熔膠 3 段動作速度設定。
- K) W2 :熔膠 3 段動作壓力設定。
- L) WWW.W :熔膠 3 段動作動作終止位置設定。
- M) X1 :熔膠動作完後鬆退速度設定。
- N) X1 :熔膠動作完後鬆退壓力設定。
- O) XX.X :熔膠動作完後鬆退行走距離設定。

2.20.8. 時間設定:

- A) dddd.d : 成品冷卻時間設定。
- B) eeee.e : 再循環時間設定值。
- C) ffff.f : 週期警報時間設定。

2.21. 料管溫度設定

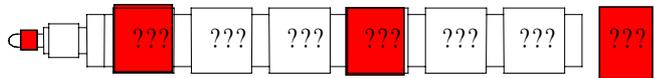
畫面 20

溫度設定畫面 使用模號：yyyyyyy

油溫 ???度

射嘴

AA%



T1

BBB

T2

CCC

T3

DDD

T4

EEE

T5

FFF

T6

GGG

Tc

HHH

偏 高 警 報	III	JJJ	KKK	LLL	MMM	NNN	OOO
偏 低 警 報	PPP	QQQ	RRR	SSS	TTT	UUU	VVV
備 用	aaa	bbb	ccc	ddd	eee	fff	
選 擇	ZZZZZZZZZZ						

料管溫度保溫選擇時，保溫溫度設定值：YY%

常用料管塑膠原料溫度記憶設定								
原料	T1	T2	T3	T4	T5	T6	TC	密度
PE	260	270	260	255	250	240	500	1.0
PP	220	230	220	210	200	190	500	1.0
HI-PS	210	220	210	200	190	180	500	1.0
ABS	255	260	250	240	230	220	500	1.0
PC	280	300	290	280	270	260	500	1.0
PA-66	300	300	290	280	270	260	500	1.0
POM	200	210	210	200	190	180	500	1.0
PMMA-1	240	250	240	230	220	210	500	1.0
PMMA-2	225	230	220	210	210	200	500	1.0

設定

溫度

定時

加溫

曲線

◀

F1

F2

F3

F4

F5

F6

F7

F8

F9

F10

▶

按下游標鍵移動游標選擇參數設定項目，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改，說明書上畫面上若標示" ??? "符號，表示此數值為電腦量測值，此資料無法更改。

2.21.1. 料管溫度設定代碼內容說明如下:

- A) AA :射嘴加溫比例設定值。
- B) BBB :料管第一段溫度設定值。
- C) CCC :料管第二段溫度設定值。
- D) DDD :料管第三段溫度設定值。
- E) EEE :料管第四段溫度設定值。
- F) FFF :料管第五段溫度設定值。
- G) GGG :料管第六段溫度設定值。
- H) HHH :備用段溫度設定值。

2.21.2. 料管溫度偏高警報設定代碼內容說明如下:

- A) III :料管第一段實際溫度與設定溫度比較，實際溫度偏高警報設定。

- B) JJJ :料管第二段實際溫度與設定溫度比較，實際溫度偏高警報設定。
- C) KKK :料管第三段實際溫度與設定溫度比較，實際溫度偏高警報設定。
- D) LLL :料管第四段實際溫度與設定溫度比較，實際溫度偏高警報設定。
- E) MMM :料管第五段實際溫度與設定溫度比較，實際溫度偏高警報設定。
- F) NNN :料管第六段實際溫度與設定溫度比較，實際溫度偏高警報設定。
- G) 000 :備用段實際溫度與設定溫度比較，實際溫度偏高警報設定。

2.21.3. 料管溫度偏低警報設定代碼內容說明如下:

- A) PPP :料管第一段實際溫度與設定溫度比較，實際溫度偏低警報設定。
- B) QQQ :料管第二段實際溫度與設定溫度比較，實際溫度偏低警報設定。
- C) RRR :料管第三段實際溫度與設定溫度比較，實際溫度偏低警報設定。
- D) SSS :料管第四段實際溫度與設定溫度比較，實際溫度偏低警報設定。
- E) TTT :料管第五段實際溫度與設定溫度比較，實際溫度偏低警報設定。
- F) UUU :料管第六段實際溫度與設定溫度比較，實際溫度偏低警報設定。
- G) VVV :備用溫度實際溫度與設定溫度比較，實際溫度偏低警報設定。

2.21.4. 備用警報代碼內容說明如下:

- A) aaa :料管第一段備用警報設定(選用件)。
- B) bbb :料管第二段備用警報設定(選用件)。
- C) ccc :料管第三段備用警報設定(選用件)。
- D) ddd :料管第四段備用警報設定(選用件)。
- E) eee :料管第五段備用警報設定(選用件)。
- F) fff :料管第六段備用警報設定(選用件)。

2.21.5. ZZZZZZZZZZZZ :料管溫度功能選擇，使用按鍵 鍵或 鍵選擇下列三種模式，選擇後再按下 鍵即完成。功能選擇代碼內容說明如下:

- A) 關閉或定時 :電熱不加溫或使用料管一週時間定時加溫設定功能
- B) 加熱 :料管溫度正常加熱功能選擇。
- C) 保溫 :保溫功能是將所有各段溫度值降低至設定值的” YY “百分比，射嘴段除外，此時將出現 "119 料管保溫中" 警報字幕。

例如:設定 20% 設定溫度為 250°C。

$250^{\circ}\text{C} \times 20\% = 50^{\circ}\text{C}$ 。

此時設定溫度值降低至 50°C 時，便保持其溫度控制狀態。

2.21.6. YY : 當料管溫度功能選擇“保溫”時，各段設定溫度值降低設定值。

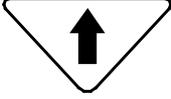
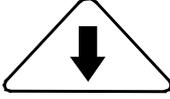
2.21.7. CDC-2000 常用料管塑膠原料溫度記憶共可記憶 20 組塑膠原料溫度其使用方式如下:

A) 設定方式:

- A.a) 移動游標至“原料”設定欄位輸入原料名稱後按  鍵

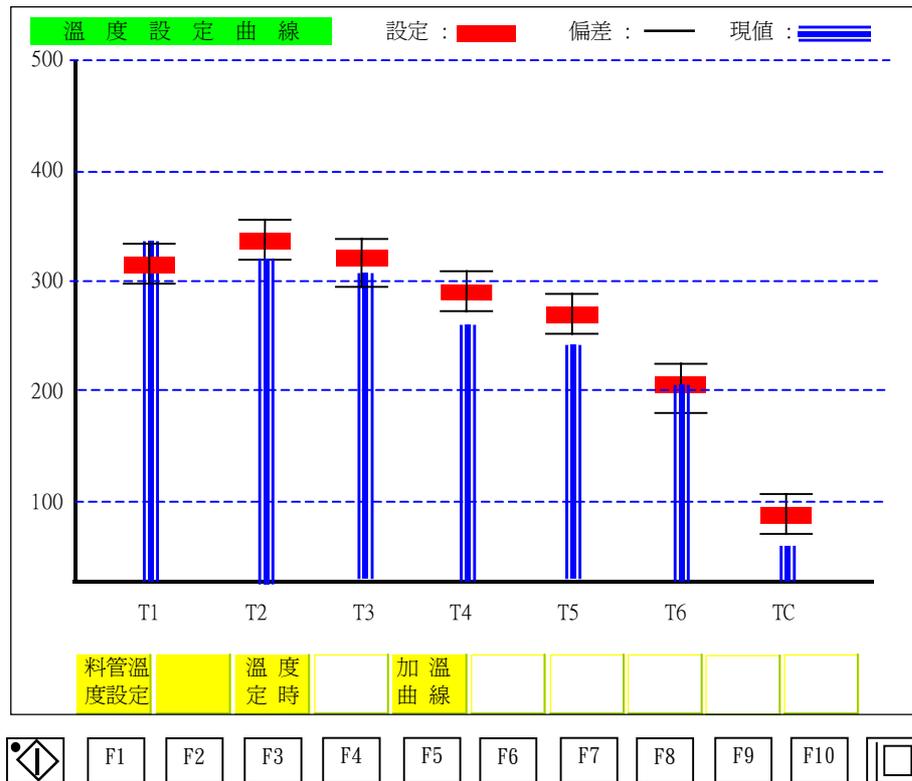
A.b) 按下  鍵移動游標至個段溫度(T1~T6)設定欄位輸入溫度後按  鍵

B) 快速設定方式:

使用移動游標至“原料”設定欄後，按下  或  鍵選擇適當原料後按下  再按  鍵，此時料管 T1~T6 和 TC 溫度設定參數將被原料溫度記憶參數所更改。

2.22. 料管溫度設定曲線

畫面 21



此畫面顯示料管溫度設定值及實際料管溫度直條圖。

┌ : 料管溫度偏高設定值指示。

└ : 料管溫度偏低設定值指示。

■ : 料管溫度設定值指示。

▬ : 料管實際溫度指示。

2.23. 溫度定時設定

畫面 23

溫度定時設定		1999/04/07		11:25		星期三		
		一	二	三	四	五	六	日
料管加溫	07:20	08:00	07:30	07:40	07:50	08:00	08:10	
使用選擇	A	B	C	D	E	F	G	
		一	二	三	四	五	六	日
模溫加溫	07:20	08:00	07:30	07:40	07:50	08:00	08:10	
使用選擇	H	I	J	K	L	M	N	
		一	二	三	四	五	六	日
乾燥機加溫	07:20	08:00	07:30	07:40	07:50	08:00	08:10	
使用選擇	O	P	Q	R	S	T	U	
料管溫度設定	設定曲線							
加溫曲線								














此畫面是一週定時器設定畫面為選用配備，每個定時控制使用方式如下：

2.23.1. 料管定時加溫使用說明：

先到溫度設定畫面(20)功能選擇”:”選擇 **關閉或定時** 功能，再到溫度定時設定畫面(22)移動游標至欲設定料管加溫時間參數設定處(綠色位置)，以數字鍵輸入時間

間後按下  鍵，再按下  鍵設定選擇開關，若此選擇開為開時，先按下

 鍵或  鍵選擇 “關”後再按下  鍵，再按下  鍵或  鍵選擇

“開”後，再按下  鍵即完成定時設定，按下  鍵關掉油泵，保持控制器是在工作狀態，當現在時間到達料管加溫時間時，畫面(20) ”:”由 **關閉或定時** 轉為 **加熱**，此時料管開使加熱。

2.23.2. 模溫定時加溫使用說明(選用件):

溫度定時設定畫面(22)移動游標至欲設定模溫加溫時間參數設定處(綠色位置)，以數字鍵輸入時間

後按下  鍵，再按下  鍵設定選擇開關，若此選擇開為開時，先

按下  鍵或  鍵選擇“關”後再按下  鍵，再按下  鍵或  鍵選擇“開”後，再按下  鍵即完成定時設定，當現在時間到達料管加溫時間時，此時將會輸出一信號控制模具加熱單元。

2.23.3. 乾燥機定時加溫使用說明(選用件):

溫度定時設定畫面(22)移動游標至欲設定乾燥機加溫時間參數設定處(綠色位置)，以數字鍵

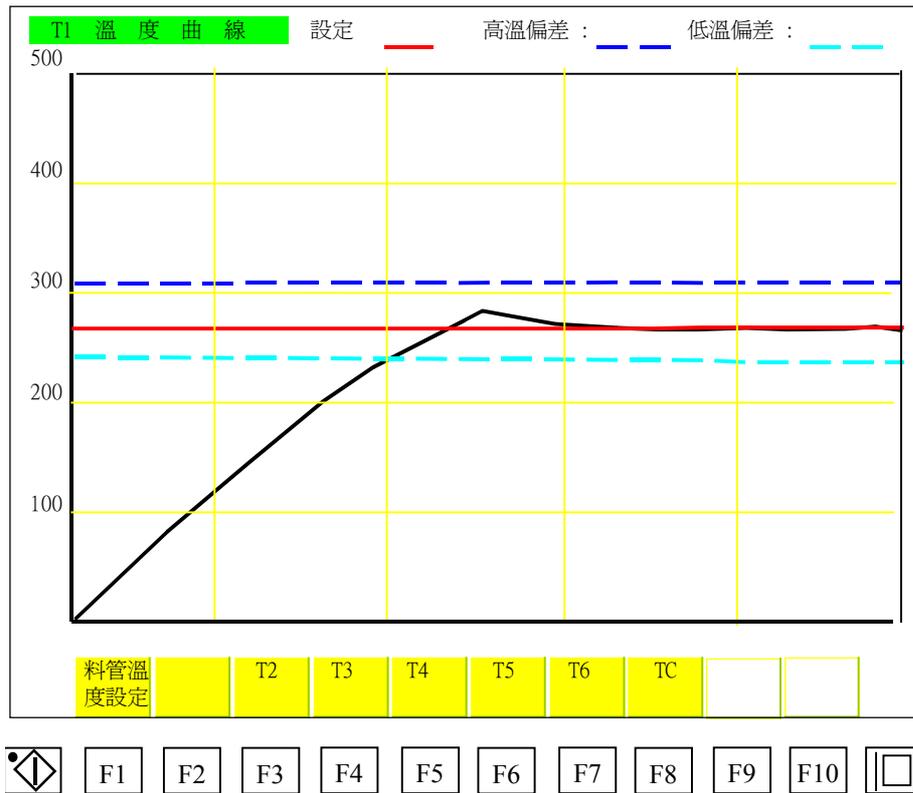
輸入時間後按下  鍵，再按下  鍵設定選擇開關，若此選擇開為開時，

先按下  鍵或  鍵選擇“關”後再按下  鍵，再按下  鍵或  鍵

選擇“開”後，再按下  鍵即完成定時設定，當現在時間到達料管加溫時間時，此時將會輸出一信號控制乾燥機加熱單元。

2.24. T1 加溫曲線

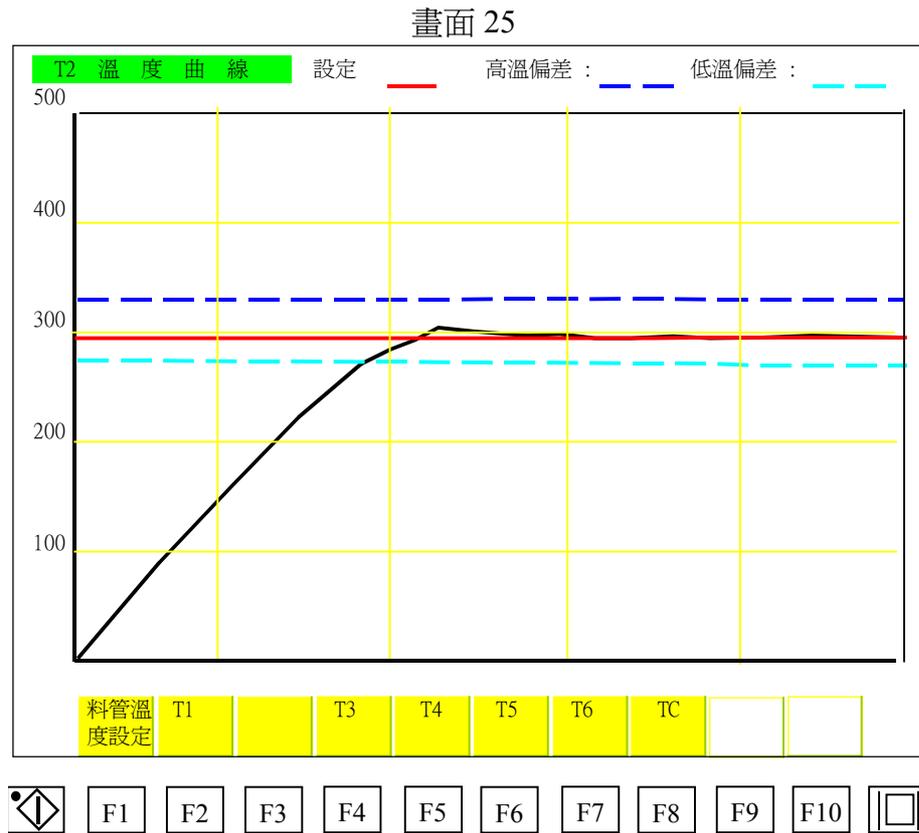
畫面 24



此畫面顯示第一段料管溫度加溫曲線圖，各曲線代表說明如下：

- — — — —：藍色線條為料管高溫偏差設定值指示。
- ——：紅色線條為料管溫度設定值指示。
- - - - -：水藍色線條為料管低溫偏差設定值指示。
- ——：白色線條為料管實際溫度指示。

2.25. T2 加溫曲線

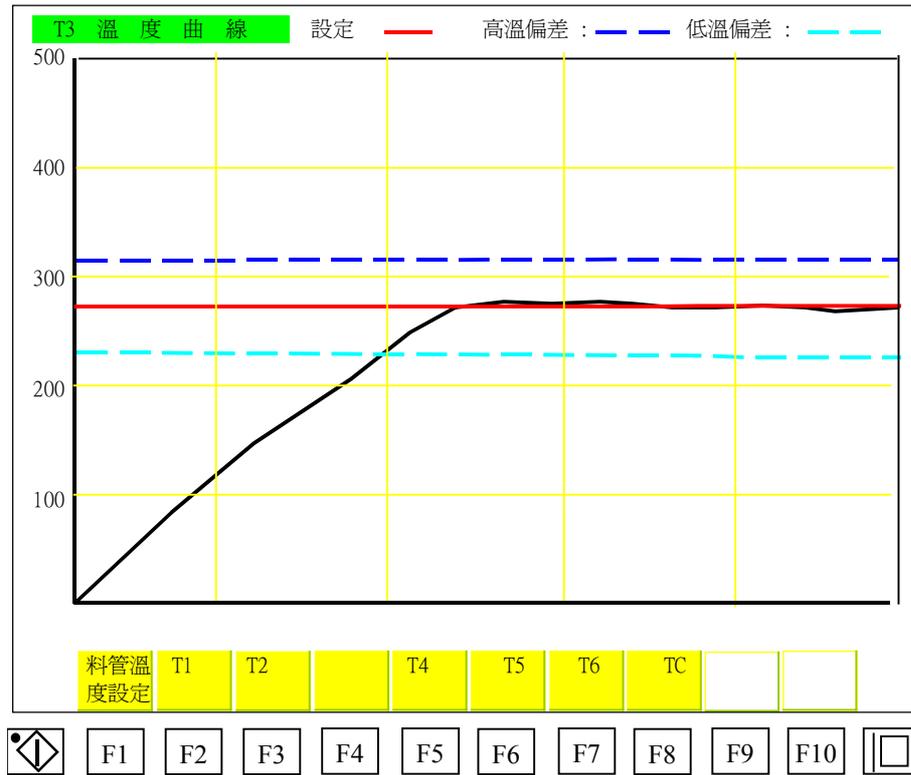


此畫面顯示第二段料管溫度加溫曲線圖，各曲線代表說明如下：

- — — — —：藍色線條為料管高溫偏差設定值指示。
- ——：紅色線條為料管溫度設定值指示。
- - - - -：水藍色線條為料管低溫偏差設定值指示。
- ——：白色線條為料管實際溫度指示。

2.26. T3 加溫曲線

畫面 26

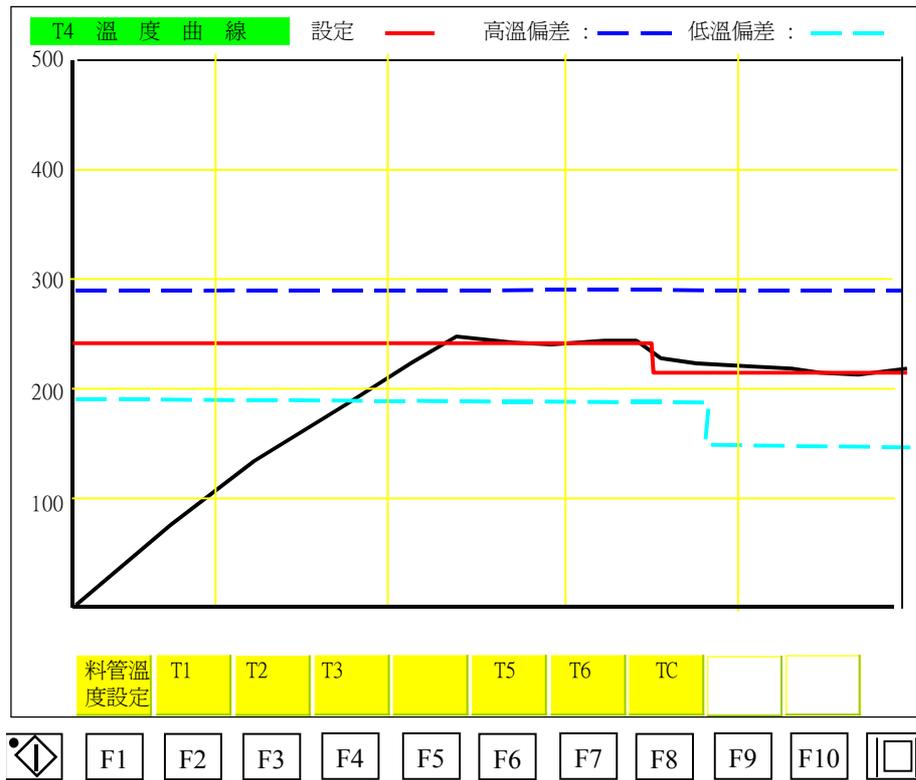


此畫面顯示第三段料管溫度加溫曲線圖，各曲線代表說明如下：

- — — — —：藍色線條為料管高溫偏差設定值指示。
- ——：紅色線條為料管溫度設定值指示。
- - - - -：水藍色線條為料管低溫偏差設定值指示。
- ——：白色線條為料管實際溫度指示。

2.27. T4 加溫曲線

畫面 27

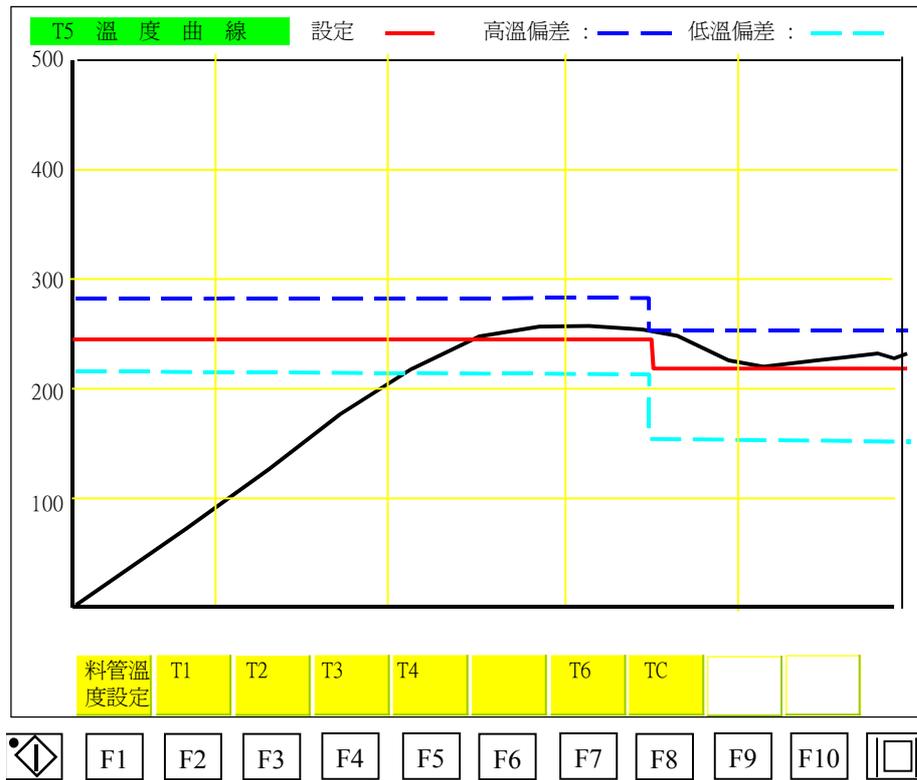


此畫面顯示第四段料管溫度加溫曲線圖，各曲線代表說明如下：

- — — — — 藍色線條為料管高溫偏差設定值指示。
- 紅色線條為料管溫度設定值指示。
- — — — — 水藍色線條為料管低溫偏差設定值指示。
- 白色線條為料管實際溫度指示。

2.28. T5 加溫曲線

畫面 28

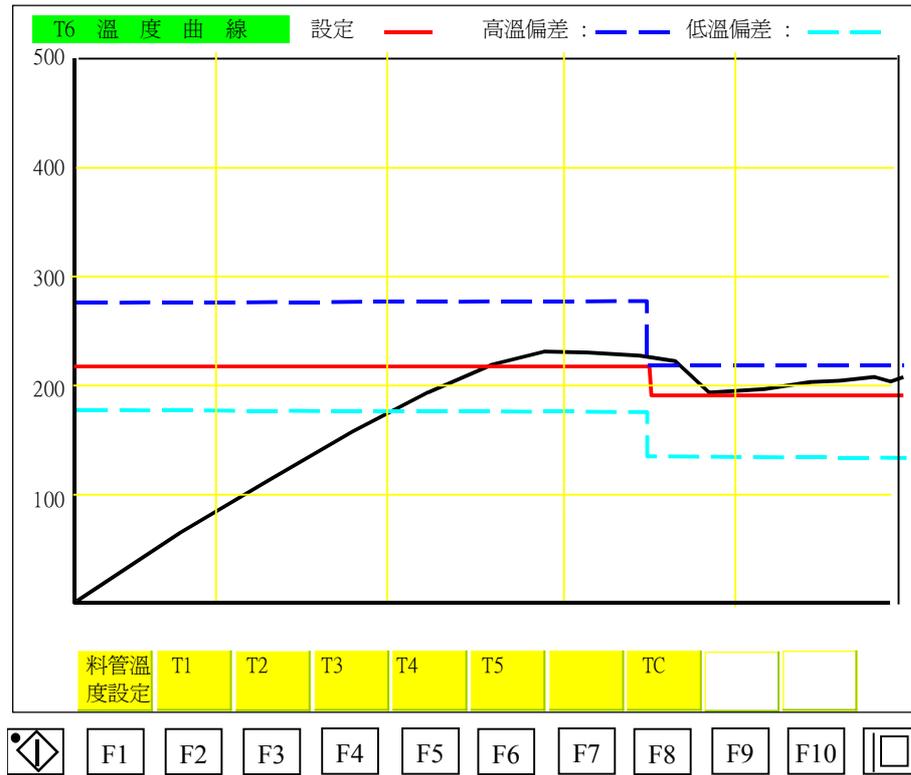


此畫面顯示第五段料管溫度加溫曲線圖，各曲線代表說明如下：

- — — — — 藍色線條為料管高溫偏差設定值指示。
- 紅色線條為料管溫度設定值指示。
- — — — — 水藍色線條為料管低溫偏差設定值指示。
- 白色線條為料管實際溫度指示。

2.29. T6 加溫曲線

畫面 29

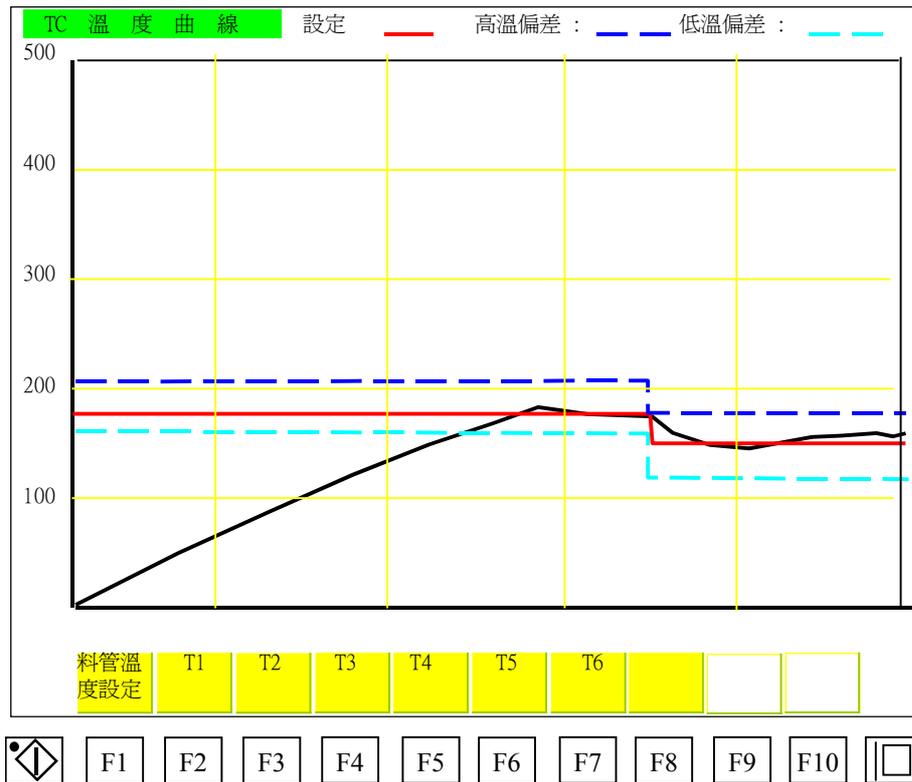


此畫面顯示第六段料管溫度加溫曲線圖，各曲線代表說明如下：

- — — — —：藍色線條為料管高溫偏差設定值指示。
- ——：紅色線條為料管溫度設定值指示。
- - - - -：水藍色線條為料管低溫偏差設定值指示。
- ——：白色線條為料管實際溫度指示。

2.30. TC 加溫曲線

畫面 30



此畫面顯示備用溫度加溫曲線圖，各曲線代表說明如下：

- — — — — 藍色線條為料管高溫偏差設定值指示。
- 紅色線條為料管溫度設定值指示。
- — — — — 水藍色線條為料管低溫偏差設定值指示。
- 白色線條為料管實際溫度指示。

2.31. 模號設定

畫面 42A

模 號 設 定		CDC-2000		磁碟機	
模 號 內 容	注	解	磁 碟 內 容		
DATA-001	12345678901234567890123456789012345		FILES001		
DATA-002	12345678901234567890123456789012345		FILES002		
DATA-003	12345678901234567890123456789012345		FILES003		
DATA-004	12345678901234567890123456789012345		FILES004		
DATA-005	12345678901234567890123456789012345		FILES005		
DATA-006	12345678901234567890123456789012345		FILES006		
DATA-007	12345678901234567890123456789012345		FILES007		
DATA-008	12345678901234567890123456789012345		FILES008		
DATA-009	12345678901234567890123456789012345		FILES009		
DATA-010	12345678901234567890123456789012345		FILES010		
DATA-011	12345678901234567890123456789012345		FILES011		
DATA-012	12345678901234567890123456789012345		FILES012		
DATA-013	12345678901234567890123456789012345		FILES013		
DATA-014	12345678901234567890123456789012345		FILES014		
DATA-015	12345678901234567890123456789012345		FILES015		
DATA-016	12345678901234567890123456789012345		FILES016		

成型模號 模號複寫 模號內容修改 存至磁碟機

成型	品質	SPC圖	品質				上頁	下頁
計數	記錄		曲線					

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10

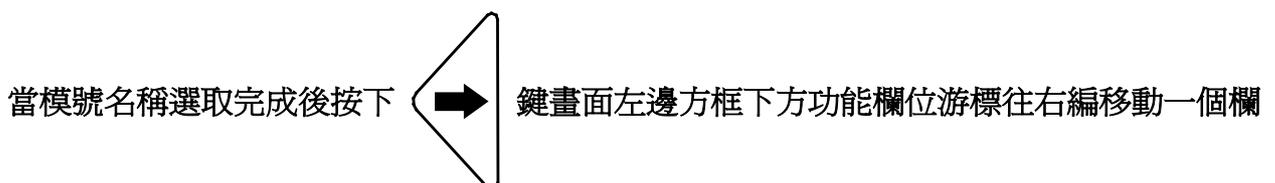
畫面(42)為電腦儲存成型參數操作畫面，畫面左邊方框內為 CDC-2000 所儲存模號內容及註解顯示，CDC-2000 可儲存 100 組成型模號(DATA-001~DATA-100)，每組模號可提供可輸入 1~35 文字說明欄給客戶輸入模具註解。

2.31.1. 模號搜尋選取操作方式如下：

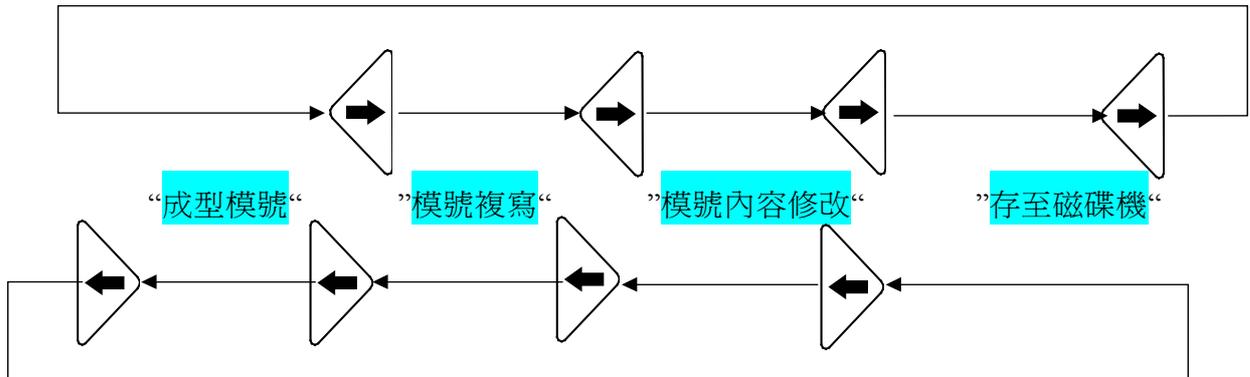
左邊方框內一次顯示 16 組模號名稱，當模號及註解列文字顏色轉為白色，表示游標移動後所選擇位置，當顏色為黃色時，表示此模號正在使用中，若非成型號及註解列文字顏色是為藍色，按下

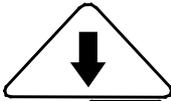
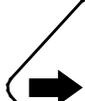


2.31.2. 功能欄位使用說明如下：



位，或按下  鍵畫面左邊方框下方功能欄位游標往左編移動一個欄位。



- A) 使用模號：此功能欄位是將已選取模號名稱(文字顏色為白色)，成為目前使用模號名稱，按下  鍵出現 “ YES/C “ 後再按  鍵確認完成功能設定。
- B) 模號覆寫：此功能欄位是 CDC-2000 內部模號複製用，將已選取模號名稱(文字顏色為白色)，按下  鍵後此模號名稱及說明文字顏色轉為紅色，表示此模號名稱為複寫用基準模號，再按下  鍵或  鍵或  鍵或  鍵找尋將被覆蓋的模號名稱後，此時被覆蓋的模號名稱文字顏色為白色，按下  鍵出現 “ YES/C “ 後再按  鍵確認完成複寫功能。
- C) 內容變更：此功能欄位是修改被選取模號的說明文字，按下  鍵後閃動游標出現在被選取模號說明(文字顏色為白色)欄位內，按  鍵或  鍵移動游標選擇修改文字，再按下按面板上數字操作按鍵可輸入數字或英文字，修改完成後按下  鍵完成內容修改。
- * 數字或英文字操作方式：連續按數字鍵  畫面文字循環顯示 7 → A → B → C → 7，若是輸入空白鍵，必須按數字鍵  連續按四次， 3 → Y → Z → _。
- D) 存至磁碟機：選用此功能欄位時若 CDC-2000 有安裝外部磁碟機時才能使用，可將 CDC-2000 模號參數儲存到磁碟片上備份存檔，或由磁碟片上將備份模號參數回存到現有 CDC-2000 模號上。
- D.a) CDC-2000 儲存到磁碟片(畫面42B) 使用方式如下：

按  鍵或  鍵在 CDC-2000 欄位上移動游標，選擇適當備份模號後按  ，此時畫面出現 “CDC-2000 [???????] 儲存到磁碟機 YES/C? “ 詢問信息，若確定請按  完成備份工作，若不是請按  。

畫面 42B

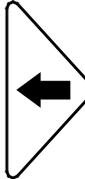
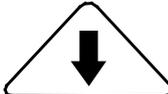
模 號 設 定			CDC-2000			磁碟機		
模號內容	注	解	模號內容	注	解	磁碟內容	注	解
DATA-001	12345678901234567890123456789012345		DATA-001			FILES001		
DATA-002	12345678901234567890123456789012345		DATA-002			FILES002		
DATA-003	12345678901234567890123456789012345		DATA-003			FILES003		
DATA-004	12345678901234567890123456789012345		DATA-004			FILES004		
DATA-005	12345678901234567890123456789012345		DATA-005			FILES005		
DATA-006	12345678901234567890123456789012345		DATA-006			FILES006		
DATA-007	12345678901234567890123456789012345		DATA-007			FILES007		
DATA-008	12345678901234567890123456789012345		DATA-008			FILES008		
DATA-009	12345678901234567890123456789012345		DATA-009			FILES009		
DATA-010	12345678901234567890123456789012345		DATA-010			FILES010		
DATA-011	12345678901234567890123456789012345		DATA-011			FILES011		
DATA-012	12345678901234567890123456789012345		DATA-012			FILES012		
DATA-013	12345678901234567890123456789012345		DATA-013			FILES013		
DATA-014	12345678901234567890123456789012345		DATA-014			FILES014		
DATA-015	12345678901234567890123456789012345		DATA-015			FILES015		
DATA-016	12345678901234567890123456789012345		DATA-016			FILES016		

成型模號 模號複寫 模號內容修改 存至磁碟機

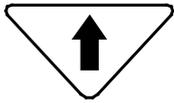
成型	品質	SPC圖	品質			磁碟機	上頁	下頁
計數	記錄		曲線					

 F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10 

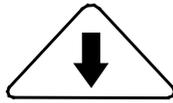
D.b) 磁碟片回存到現有CDC-2000模號 (畫面42C):

- 1) :先到畫面(42A)移動游標選擇欲被回存(覆蓋)模號後，按  鍵功能欄位游標移至 “存至磁碟機” 處，再按下 “F8” 鍵後畫面顯示 42C，按  鍵或  鍵在磁碟機欄位上移動游標，選擇適當回存模號檔後按  ，此時畫面出現 “磁碟機 [???????] 複製到 CDC-2000 [???????] YES/C? “ 詢問信息，若確定請按  完成回存工作，畫面回到 42A，若不是請按  。

- 2) 在畫面(42B)移動游標選擇欲被回存(覆蓋)模號後，按下 “F8” 鍵後畫面顯示畫面(42C)，按



鍵或



鍵在磁碟機欄位上移動游標，選擇適當回存模號檔後按



，此時畫面出現“磁碟機 [??????] 複製到 CDC-2000 [??????] YES/C?” 詢問信

息，若確定請按



完成回存工作，畫面回到畫面(42A)，若不是請按



畫面 42C

模 號 設 定

CDC-2000

模 號 內 容	注 解	磁 碟 機 磁 碟 內 容
DATA-001	12345678901234567890123456789012345	FILES001
DATA-002	12345678901234567890123456789012345	FILES002
DATA-003	12345678901234567890123456789012345	FILES003
DATA-004	12345678901234567890123456789012345	FILES004
DATA-005	12345678901234567890123456789012345	FILES005
DATA-006	12345678901234567890123456789012345	FILES006
DATA-007	12345678901234567890123456789012345	FILES007
DATA-008	12345678901234567890123456789012345	FILES008
DATA-009	12345678901234567890123456789012345	FILES009
DATA-010	12345678901234567890123456789012345	FILES010
DATA-011	12345678901234567890123456789012345	FILES011
DATA-012	12345678901234567890123456789012345	FILES012
DATA-013	12345678901234567890123456789012345	FILES013
DATA-014	12345678901234567890123456789012345	FILES014
DATA-015	12345678901234567890123456789012345	FILES015
DATA-016	12345678901234567890123456789012345	FILES016

成型模號
 模號複寫
 模號內容修改
 存至磁碟機

成型
計數

品質
記錄

SPC圖

品質
曲線

CDC-
2000

上 頁

下 頁

↩

F1

F2

F3

F4

F5

F6

F7

F8

F9

F10

□

2.32. 成型計數

畫面 43

成型計數畫面											
	良品數	+	次品數	=	生產數量		不良率				
設定值	AAAAA		BBBBB		HHHHH		CC.C%				
累計值	FFFFF		GGGGG				II.I%				
選擇	LLLLLLL						MMMMMMM				
	批量數		開機次品數量								
設定值	DDDDD		EEEE								
累計值	JJJJJ		KKKKK								
選擇	NNNNNNN		OOOOOOO								
開機運轉時間：PPPPP時QQ分 自動運轉時間：RRRRR時SS分											
模號 設定	品質 記錄	SPC圖	品質 曲線								
↩	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	□

移動游標選擇成型計數參數設定項目，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改。畫面(43)代碼內容說明如下：

- A) AAAAA：自動模式下每一批生產良品數量設定，電腦程式計數器編號“CNT 02”。
- B) FFFFF：在每一批成型良品數量設定中，顯示這一批已經累計成型之模數。
- C) LLLLLLLL：使用生產良品數量計數功能選擇，按  鍵或  鍵選擇“不計數”或“計數”，再按下  鍵即完成功能設定。
- D) BBBBB：自動模式下次品生產過量時，產生警報之設定，電腦程式計數器編號“CNT 3”。
- E) GGGGG：已經生產次品累計數量顯示。
- F) MMMMMMM：使用生產次品計數功能選擇，按  鍵或  鍵選擇“不計數”或“計數”，再按下  鍵即完成功能設定。
- G) HHHHHH：已生產總成型模數顯示，此顯示值為已經成型良品數量“FFFFF”加上已經成型次品數量“GGGGG”。
- H) CC.C：自動模式下生產產品不良比率範圍設定。
- I) II.I：已經生產產品不良比率顯示。
- J) DDDDD：此一產品生產批量數設定，電腦程式計數器編號“CNT 4”。

- K) JJJJJ : 已經生產批量累計數量顯示。
- L) NNNNNNN : 使用生產批量計數功能選擇，按  鍵或  鍵選擇 “不計數” 或 “計數”，再按下  鍵即完成功能設定。
- M) EEEEE : 開機次品計數設定，電腦程式計數器編號 “CNT 16”(選用功能)。
- N) KKKKK : 已經生產開機次品數量顯示。
- O) 00000000 : 使用開機次品計數功能選擇，按  鍵或  鍵選擇 “不計數” 或 “計數”，再按下  鍵即完成功能設定。
- P) PTTTT : 開機運轉時間 “時” 顯示。
- Q) QQ : 開機運轉時間 “分” 顯示。
- R) RRRR : 自動運轉時間 “時” 顯示。
- S) SS : 自動運轉時間 “分” 顯示。
- T) 良品計數使用:
到畫面(43)將 “LLLLLL” 選為計數模式，就有良品計數功能，若 [2.33](#) 節畫面(44)次品分類選擇開關 “F” “G” “H” “I” “J” 多選 “關”，此時只是生產數量計數。
- U) 次品計數使用:
到畫面(43)將 “LLLLLL” 選為計數模式，再到 [2.33](#) 節 畫面(44)將次品分類選擇開關 “F” “G” “H” “I” “J” 選擇開關，要判別不良品項目選為開，就有次品計數功能，良品與次品計數方式請參照 [2.33](#) 說明。
- V) 生產批量計數使用:
到畫面(43)將 “LLLLLL” 選為計數模式，再移動游標將 “NNNNNN” 選為計數模式，就有批量計數功能，當良品數累計值 “FFFFFF” 已達設定值時，批量累計數自行加一，當批量數累計數量達設定值時，將發出” **041 生產批量已達設定** “警報，一週循環完成時機器將停止運轉。

2.33. 品質記錄畫面

畫面 44

品質記錄															
良品數量	次品數量	生產週期	充填時間	射膠終點	熔膠時間	熔膠終點	V/P 壓	T1	T2	T3	T4	T5	T6	TC	
125742	12312	123.3	12.12	12.1	123.1	123.0	123	220	228	220	210	200	190	180	
125741	12312	123.3	12.13	12.0	123.1	122.9	123	220	228	220	210	200	190	179	
125740	12312	123.3	12.10	12.0	123.1	22.5	123	220	229	220	210	200	190	180	
125739	12312	123.3	12.09	12.2	123.1	123.1	123	220	229	220	210	200	190	180	
125738	12312	123.3	12.10	12.1	123.1	23.6	123	220	229	221	210	200	190	180	
125737	12312	123.3	12.11	12.4	123.1	123.1	123	220	229	221	210	200	190	181	
125736	12311	123.3	12.15	12.1	123.1	123.1	123	220	230	221	210	200	190	181	
125735	12311	123.3	12.12	12.0	123.1	123.0	123	220	230	221	210	200	190	180	
125734	12311	123.3	12.10	12.0	123.1	123.1	29	220	230	221	210	200	190	180	
125733	12311	123.3	12.10	12.3	122.1	122.9	123	220	229	221	210	200	190	180	
125732	12311	123.3	12.15	12.1	123.1	123.1	123	220	230	221	210	200	190	181	
125731	12311	123.3	12.12	12.0	123.1	123.0	123	220	230	221	210	200	190	180	
125730	12311	123.3	12.10	12.0	123.1	123.1	123	220	230	221	210	200	190	180	
標準值	ll.l	aa.aa	bb.b	ccc.c	ddd.d	eee									
偏差值±	AA.AA	BB.B	CCC.C	DDD.D	EEE										
次品分類	F	G	H	I	J										

以 KKKKK 良品數量為品質監視之標準值設定：確認
每成型 LL 模品質記錄輸出至印表機 M

模號設定	成型計數	SPC圖	品質曲線				上頁	下頁
------	------	------	------	--	--	--	----	----

2.33.1. 此畫面可分為二部份，上半部份為生產品質統計記錄區，記錄區最多可記錄最近生產 100 模次成型資料，按下 **F10** 鍵時品質記錄資料向下移 10 行，按下 **F9** 鍵時品質記錄資料向上移 10 行，各欄位說明如下：

- A) 第 1 欄位是記錄每模次生產良品累計數量。
- B) 第 2 欄位是記錄每模次生產不良品累計數量。
- C) 第 3 欄位是記錄每模次機器成型一循環週期時所用總週期時間記錄。
- D) 第 4 欄位是記錄每模次射膠充填時間(不含保壓)。
- E) 第 5 欄位是記錄每模次射出終止點位置。
- F) 第 6 欄位是記錄每模次熔膠動作時間。
- G) 第 7 欄位是記錄每模次熔膠動作終止點位置。
- H) 第 8 欄位是記錄每射膠充填動作結束轉保壓動作時油壓壓力。
- I) 第 9 欄位是記錄每模次料管第一段實際溫度。
- J) 第 1 0 欄位是記錄每模次料管第二段實際溫度。
- K) 第 1 1 欄位是記錄每模次料管第三段實際溫度。
- L) 第 1 2 欄位是記錄每模次料管第四段實際溫度。
- M) 第 1 3 欄位是記錄每模次料管第五段實際溫度。
- N) 第 1 4 欄位是記錄每模次料管第六段實際溫度。
- O) 第 1 5 欄位是記錄每模次備用溫度實際溫度。

2.33.2. 畫面(44)標準值代碼內容說明如下:

- A) fff.f : 機器成型一循環週期時所用標準週期時間顯示。
- B) aa.aa : 射膠充填標準時間顯示。
- C) AA.AA : 射膠充填時間偏差設定。
- D) bb.b : 射出終止標準位置顯示。
- E) BB.B : 射出終止位置偏差設定。
- F) ccc.c : 熔膠動作標準時間顯示。
- G) CCC.C : 熔膠動作時間偏差設定。
- H) ddd.d : 熔膠動作終止標準位置顯示。
- I) DDD.D : 熔膠動作終止位置偏差設定。
- J) eee : 射膠充填動作結束轉保壓動作時標準壓力顯示。
- K) EEE : 射膠充填動作結束轉保壓動作時壓力偏差設定。
- L) F : 射膠充填時間次品分類選擇開關。
- M) G : 射出終止記錄資料次品分類選擇開關。
- N) H : 熔膠動作時間記錄資料次品分類選擇開關。
- O) I : 熔膠動作終止記錄資料次品分類選擇開關。
- P) J : 射膠充填動作結束轉保壓動作記錄資料次品分類選擇開關。
- Q) KKKK : 品質記錄資料標準值設定。
- R) LL : 品質記錄資料列印間格設定。
- S) M : 品質記錄資料列印選擇開關。
- T)

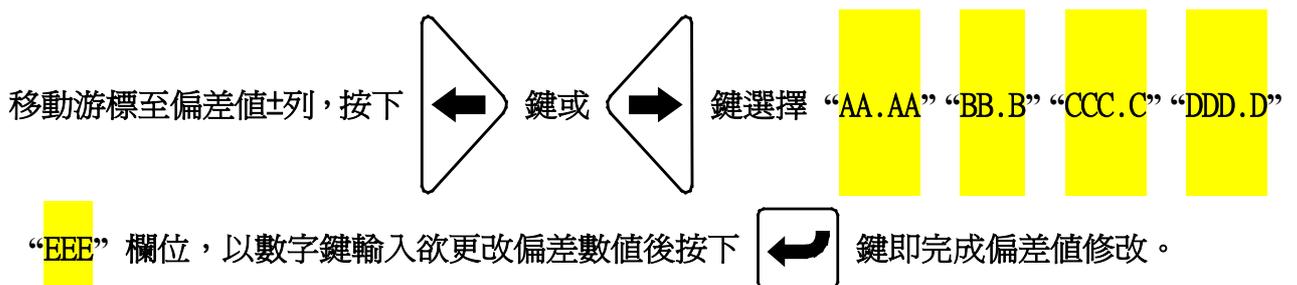
2.33.3. 品質標準值設定方式:

移動游標至 “KKKK” 良品品質監視標準值設定處，以數字鍵輸入檢驗後為良品模數(第 1 欄

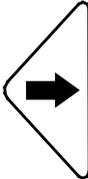


制器將以所設定模數抓取第 1 欄位記錄資料當做標準參數設定到 “fff.f” “aa.aa” “bb.b” “ccc.c” “ddd.d” “eee” 。

2.33.4. 品質偏差值設定方式



2.33.5. 良品與次品計數方式:

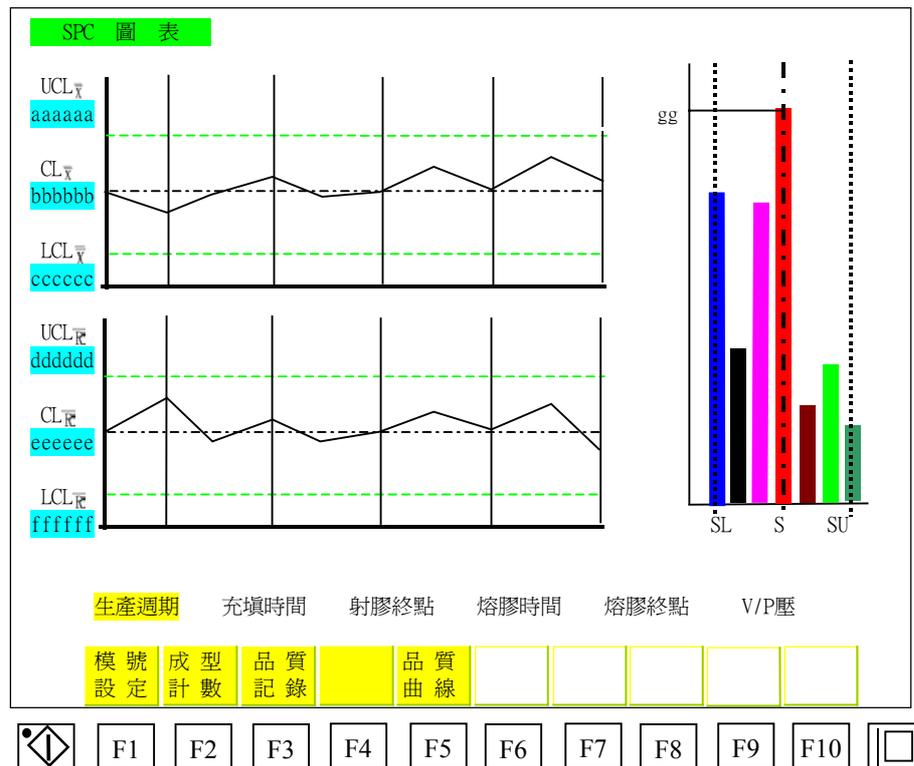
移動游標至次品分類列，按下  鍵或  鍵選擇 “F” “G” “H” “I” “J” 分類項目，按  鍵或  鍵選擇 ”開“，如此控制器將以標準值與偏差值參數來判別此生產模次，若為不良品則該欄位數字將以紅底白字顯示，並在畫面(43)次品計數加 1。

2.33.6. 品質記錄資料列印:

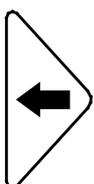
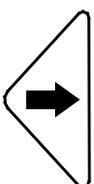
- A) 移動游標至 “LL” 處，設定列印間格模數，若設定 1 時為每生產一模次就列印此模次品質資料，設定 2 時為每生產二模次才列印此模次品質資料，設定 0 時不列印。
- B) 移動游標至印表機選擇開關 “M” 處，按  鍵或  鍵選擇 ”開“，此時印表機才能使用。
- C) 當在自動時每成形完一模次後，印表機就依照設定輸出品質資料。

2.34. SPC 圖表顯示畫面

畫面 13



此畫面依據品質記錄資料，每生產 10 模次作一平均成爲一筆資料，100 模次資料共分 10 筆所繪制而成圖形，左上爲品質資料平均值所繪制圖形，左下爲偏差平均偏差所繪制圖形，右邊爲品質記錄資料分佈形態圖。

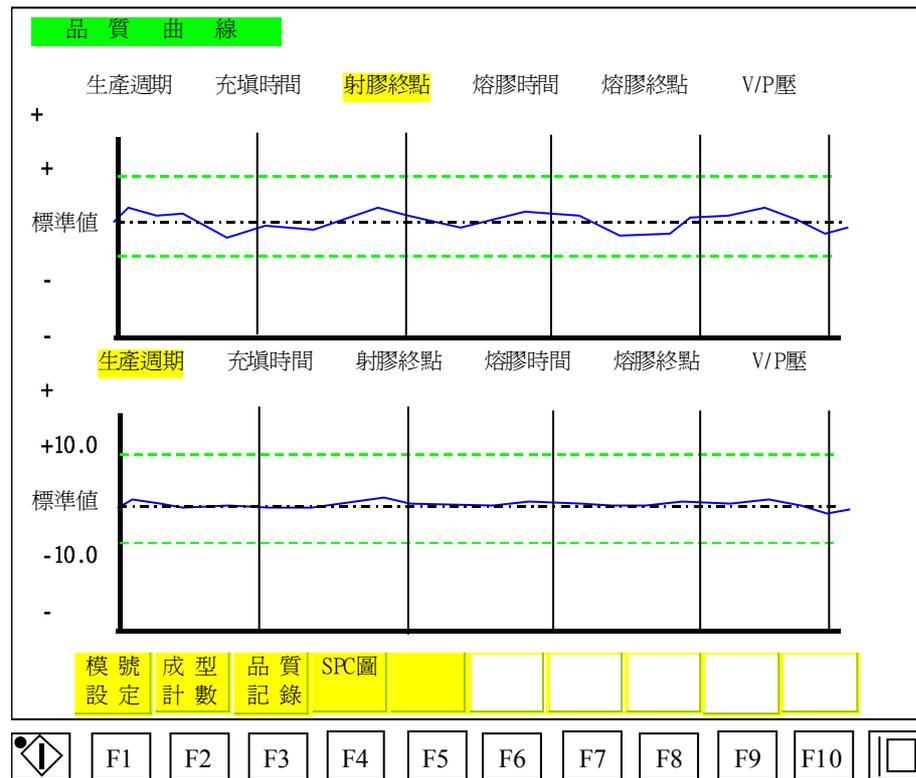
按下  游標游標往左移動，按下  游標游標往右移動選擇功能欄位，畫面

圖表依照功能欄位選擇，讀取品質記錄資料重新繪製新 SPC 曲線。畫面(13) 功能欄位內容說明如下：

- A) 生產週期:自動模式下每 10 筆機器成型總週期時間平均值所繪製 SPC 曲線圖。
- B) 充填時間:自動模式下每 10 筆射膠充填行程所花費時間(不含保壓) 平均值所繪製 SPC 曲線圖。
- C) 射膠終點:自動模式下每 10 筆射膠終止點位置平均值所繪製 SPC 曲線圖。
- D) 熔膠時間:自動模式下每 10 筆熔膠動作時間平均值所繪製 SPC 曲線圖。
- E) 熔膠終點:自動模式下每 10 筆熔膠動作終止點位置平均值所繪製 SPC 曲線圖。
- F) V/P 壓:自動模式下每 10 筆射膠充填動作結束轉保壓動作時油壓壓力平均值所繪製 SPC 曲線圖。

2.35. 品質曲線顯示畫面

畫面 61

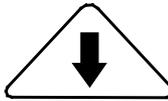


此畫面是將品質記錄資料及標準值與偏差值設定，轉換為圖形顯示方便使用者管制生產品質。

A) 畫面(61) 功能欄位內容說明如下：

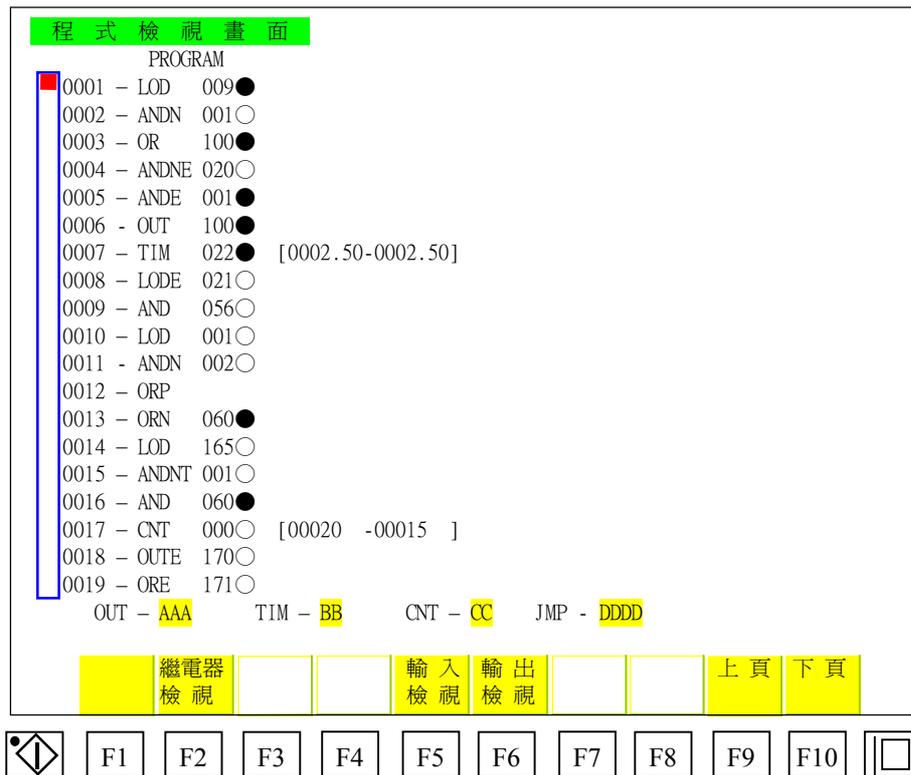
- A.a) 生產週期:自動模式下機器成型一循環週期時所用總週期時間100模次記錄曲線圖。
- A.b) 充填時間:自動模式下射膠充填行程所花費時間(不含保壓)100模次記錄曲線圖。
- A.c) 射膠終點:自動模式下射膠終止點位置100模次記錄曲線圖。
- A.d) 熔膠時間:自動模式下熔膠動作時間100模次記錄曲線圖。
- A.e) 熔膠終點:自動模式下熔膠動作終止點位置100模次記錄曲線圖。
- A.f) V/P壓:自動模式下射膠充填動作結束轉保壓動作時油壓壓力100模次記錄曲線圖。

B) 下  上方游標往左移動，按下  上方游標往右移動選擇功能欄位，此時上方曲線圖表依照游標所在功能欄位，讀取品質記錄資料重新繪製新曲線。

C) 按下  中間游標往左移動，按下  中間游標往右移動選擇功能欄位，下方曲線圖表依照游標在功能欄位，讀取品質記錄資料重新繪製新曲線圖。

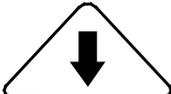
2.36. 程式檢視

畫面 36

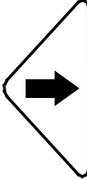


此畫面是供技術員維修時,檢查電腦程式用,程式檢查操作方式如下:

程式行號操作方式是按下  程式行號加 10 行, 按下  程式行號減 10 行, 按

下  程式行號減 1 行, 按下  程式行號加 1 行。

快速搜尋程式內部輸出(OUT - AAA)或時間制(TIM - CC)或計數器(CNT - EE)及程式

行號(JMP - DDDD)所在位置, 操作方式為按下  游標右移 1 欄位, 游標由左往

右移動 “AAA” → ”BB” → “CC” → “DDDD”, 或按下  游標左移 1 欄位,

游標由右往左移動 “AAA” ← ”CC” ← “EE” → “DDDD”, 游標移動完成後直接輸入數值, 按下  鍵完成程式快速搜尋。

2.37. 繼電器檢視

畫面 37-1

繼電器檢視畫面 1

R000 ● R001 ● R002 ○ R003 ● R004 ○ R005 ○ R006 ○ R007 ○ R008 ○ R009 ○
 R010 ○ R011 ○ R012 ○ R013 ○ R014 ○ R015 ● R016 ○ R017 ○ R018 ○ R019 ○
 R020 ○ R021 ○ R022 ● R023 ○ R024 ○ R025 ○ R026 ○ R027 ○ R028 ● R029 ●
 R030 ○ R031 ○ R032 ○ R033 ○ R034 ● R035 ○ R036 ○ R037 ○ R038 ○ R039 ○
 R040 ○ R041 ○ R042 ○ R043 ○ R044 ○ R045 ○ R046 ● R047 ○ R048 ○ R049 ○
 R050 ● R051 ○ R052 ○ R053 ○ R054 ○ R055 ○ R056 ○ R057 ○ R058 ○ R059 ○
 R060 ○ R061 ○ R062 ○ R063 ○ R064 ○ R065 ○ R066 ○ R067 ○ R068 ○ R069 ○
 R070 ○ R071 ○ R072 ○ R073 ○ R074 ○ R075 ○ R076 ● R077 ○ R078 ○ R079 ○
 R080 ○ R081 ○ R082 ○ R083 ○ R084 ○ R085 ○ R086 ○ R087 ○ R088 ○ R089 ○
 R090 ○ R091 ○ R092 ○ R093 ○ R094 ○ R095 ○ R096 ○ R097 ○ R098 ● R099 ○
 R100 ● R101 ○ R102 ○ R103 ○ R104 ○ R105 ○ R106 ○ R107 ○ R108 ○ R109 ○
 R110 ○ R111 ○ R112 ○ R113 ○ R114 ○ R115 ○ R116 ○ R117 ○ R118 ○ R119 ○
 R120 ○ R121 ○ R122 ○ R123 ○ R124 ○ R125 ○ R126 ○ R127 ○ R128 ○ R129 ○
 R130 ○ R131 ○ R132 ○ R133 ○ R134 ○ R135 ○ R136 ○ R137 ○ R138 ○ R139 ○
 R140 ○ R141 ○ R142 ○ R143 ● R144 ○ R145 ○ R146 ○ R147 ● R148 ● R149 ○
 R150 ● R151 ○ R152 ○ R153 ○ R154 ● R155 ○ R156 ○ R157 ○ R158 ○ R159 ○
 R160 ○ R161 ○ R162 ○ R163 ○ R164 ○ R165 ● R166 ○ R167 ○ R168 ○ R169 ○
 R170 ○ R171 ○ R172 ○ R173 ○ R174 ○ R175 ○ R176 ○ R177 ○ R178 ○ R179 ○
 R180 ○ R181 ○ R182 ○ R183 ○ R184 ○ R185 ○ R186 ● R187 ○ R188 ○ R189 ○
 R190 ○ R191 ○ R192 ○ R193 ○ R194 ○ R195 ○ R196 ○ R197 ○ R198 ○ R199 ○

程式 檢視				輸入 檢視	輸出 檢視				下頁
----------	--	--	--	----------	----------	--	--	--	----

↕

F1

F2

F3

F4

F5

F6

F7

F8

F9

F10

□

畫面 37-2

繼電器檢視畫面 2

R200 ○ R201 ○ R202 ○ R203 ○ R204 ○ R205 ○ R206 ○ R207 ○ R208 ○ R209 ○
 R210 ○ R211 ○ R212 ○ R213 ○ R214 ○ R215 ● R216 ○ R217 ○ R218 ○ R219 ○
 R220 ○ R221 ○ R222 ● R223 ○ R224 ○ R225 ○ R226 ○ R227 ○ R228 ● R229 ●
 R230 ○ R231 ○ R232 ○ R233 ○ R234 ○ R235 ○ R236 ○ R237 ○ R238 ○ R239 ○
 R240 ○ R241 ○ R242 ○ R243 ○ R244 ○ R245 ○ R246 ● R247 ○ R248 ○ R249 ○
 R250 ● R251 ○ R252 ○ R253 ○ R254 ○ R255 ○ R256 ○ R257 ○ R258 ○ R259 ○
 R260 ○ R261 ○ R262 ○ R263 ○ R264 ○ R265 ○ R266 ○ R267 ○ R268 ○ R269 ○
 R270 ○ R271 ○ R272 ○ R273 ○ R274 ○ R275 ○ R276 ○ R277 ○ R278 ○ R279 ○
 R280 ○ R281 ○ R282 ○ R283 ○ R284 ○ R285 ○ R286 ○ R287 ○ R288 ○ R289 ○
 R290 ○ R291 ○ R292 ○ R293 ○ R294 ○ R295 ○ R296 ● R297 ● R298 ● R299 ○
 R300 ● R301 ○ R302 ○ R303 ○ R304 ○ R305 ○ R306 ○ R307 ○ R308 ○ R309 ○
 R310 ○ R311 ○ R312 ○ R313 ○ R314 ○ R315 ○ R316 ○ R317 ○ R318 ○ R319 ○
 R320 ○ R321 ○ R322 ○ R323 ○ R324 ○ R325 ○ R326 ○ R327 ○ R328 ○ R329 ○
 R330 ○ R331 ○ R332 ○ R333 ○ R334 ○ R335 ○ R336 ○ R337 ○ R338 ○ R339 ○
 R340 ○ R341 ○ R342 ○ R343 ● R344 ○ R345 ○ R346 ○ R347 ● R348 ● R349 ○
 R350 ● R351 ● R352 ○ R353 ○ R354 ○ R355 ○ R356 ○ R357 ○ R358 ○ R359 ○
 R360 ○ R361 ○ R362 ○ R363 ○ R364 ○ R365 ○ R366 ○ R367 ○ R368 ○ R369 ○
 R370 ○ R371 ○ R372 ○ R373 ○ R374 ○ R375 ○ R376 ○ R377 ○ R378 ○ R379 ○
 R380 ○ R381 ○ R382 ○ R383 ○ R384 ○ R385 ○ R386 ○ R387 ○ R388 ○ R389 ○
 R390 ○ R391 ○ R392 ○ R393 ○ R394 ○ R395 ● R396 ○ R397 ○ R398 ○ R399 ○

程式 檢視				輸入 檢視	輸出 檢視			上頁	下頁
----------	--	--	--	----------	----------	--	--	----	----

↕

F1

F2

F3

F4

F5

F6

F7

F8

F9

F10

□

畫面 37-3

繼電器檢視畫面 3																			
R400	<input type="radio"/>	R401	<input type="radio"/>	R402	<input type="radio"/>	R403	<input type="radio"/>	R404	<input type="radio"/>	R405	<input type="radio"/>	R406	<input type="radio"/>	R407	<input type="radio"/>	R408	<input type="radio"/>	R409	<input type="radio"/>
R410	<input type="radio"/>	R411	<input type="radio"/>	R412	<input type="radio"/>	R413	<input type="radio"/>	R414	<input type="radio"/>	R415	<input checked="" type="radio"/>	R416	<input type="radio"/>	R417	<input type="radio"/>	R418	<input type="radio"/>	R419	<input type="radio"/>
R420	<input type="radio"/>	R421	<input type="radio"/>	R422	<input checked="" type="radio"/>	R423	<input type="radio"/>	R424	<input type="radio"/>	R425	<input type="radio"/>	R426	<input type="radio"/>	R427	<input type="radio"/>	R428	<input checked="" type="radio"/>	R429	<input checked="" type="radio"/>
R430	<input type="radio"/>	R431	<input type="radio"/>	R432	<input type="radio"/>	R433	<input type="radio"/>	R434	<input type="radio"/>	R435	<input type="radio"/>	R436	<input type="radio"/>	R437	<input type="radio"/>	R438	<input type="radio"/>	R439	<input type="radio"/>
R440	<input type="radio"/>	R441	<input type="radio"/>	R442	<input type="radio"/>	R443	<input type="radio"/>	R444	<input type="radio"/>	R445	<input type="radio"/>	R446	<input checked="" type="radio"/>	R447	<input type="radio"/>	R448	<input type="radio"/>	R449	<input type="radio"/>
R450	<input checked="" type="radio"/>	R451	<input type="radio"/>	R452	<input type="radio"/>	R453	<input type="radio"/>	R454	<input type="radio"/>	R455	<input type="radio"/>	R456	<input type="radio"/>	R457	<input type="radio"/>	R458	<input type="radio"/>	R459	<input type="radio"/>
R460	<input type="radio"/>	R461	<input type="radio"/>	R462	<input type="radio"/>	R463	<input type="radio"/>	R464	<input type="radio"/>	R465	<input type="radio"/>	R466	<input type="radio"/>	R467	<input type="radio"/>	R468	<input type="radio"/>	R469	<input type="radio"/>
R470	<input type="radio"/>	R471	<input type="radio"/>	R472	<input type="radio"/>	R473	<input type="radio"/>	R474	<input type="radio"/>	R475	<input type="radio"/>	R476	<input type="radio"/>	R477	<input type="radio"/>	R478	<input type="radio"/>	R479	<input type="radio"/>
R480	<input type="radio"/>	R481	<input type="radio"/>	R482	<input type="radio"/>	R483	<input type="radio"/>	R484	<input type="radio"/>	R485	<input type="radio"/>	R486	<input type="radio"/>	R487	<input type="radio"/>	R488	<input type="radio"/>	R489	<input type="radio"/>
R490	<input type="radio"/>	R491	<input type="radio"/>	R492	<input type="radio"/>	R493	<input type="radio"/>	R494	<input type="radio"/>	R495	<input type="radio"/>	R496	<input checked="" type="radio"/>	R497	<input checked="" type="radio"/>	R498	<input checked="" type="radio"/>	R499	<input type="radio"/>
R500	<input checked="" type="radio"/>	R501	<input type="radio"/>	R502	<input type="radio"/>	R503	<input type="radio"/>	R504	<input type="radio"/>	R505	<input type="radio"/>	R506	<input type="radio"/>	R507	<input type="radio"/>	R508	<input type="radio"/>	R509	<input type="radio"/>
R510	<input type="radio"/>	R511	<input type="radio"/>	R512	<input type="radio"/>	R513	<input type="radio"/>	R514	<input type="radio"/>	R515	<input type="radio"/>	R516	<input type="radio"/>	R517	<input type="radio"/>	R518	<input type="radio"/>	R519	<input type="radio"/>
R520	<input type="radio"/>	R521	<input type="radio"/>	R522	<input type="radio"/>	R523	<input type="radio"/>	R524	<input type="radio"/>	R525	<input type="radio"/>	R526	<input type="radio"/>	R527	<input type="radio"/>	R528	<input type="radio"/>	R529	<input type="radio"/>
R530	<input type="radio"/>	R531	<input type="radio"/>	R532	<input type="radio"/>	R533	<input type="radio"/>	R534	<input type="radio"/>	R535	<input type="radio"/>	R536	<input type="radio"/>	R537	<input type="radio"/>	R538	<input type="radio"/>	R539	<input type="radio"/>
R540	<input type="radio"/>	R541	<input type="radio"/>	R542	<input type="radio"/>	R543	<input checked="" type="radio"/>	R544	<input type="radio"/>	R545	<input type="radio"/>	R546	<input type="radio"/>	R547	<input checked="" type="radio"/>	R548	<input checked="" type="radio"/>	R549	<input type="radio"/>
R550	<input checked="" type="radio"/>	R551	<input checked="" type="radio"/>	R552	<input type="radio"/>	R553	<input type="radio"/>	R554	<input type="radio"/>	R555	<input type="radio"/>	R556	<input type="radio"/>	R557	<input type="radio"/>	R558	<input type="radio"/>	R559	<input type="radio"/>
R560	<input type="radio"/>	R561	<input type="radio"/>	R562	<input type="radio"/>	R563	<input type="radio"/>	R564	<input type="radio"/>	R565	<input type="radio"/>	R566	<input type="radio"/>	R567	<input type="radio"/>	R568	<input type="radio"/>	R569	<input type="radio"/>
R570	<input type="radio"/>	R571	<input type="radio"/>	R572	<input type="radio"/>	R573	<input type="radio"/>	R574	<input type="radio"/>	R575	<input type="radio"/>	R576	<input type="radio"/>	R577	<input type="radio"/>	R578	<input type="radio"/>	R579	<input type="radio"/>
R580	<input type="radio"/>	R581	<input type="radio"/>	R582	<input type="radio"/>	R583	<input type="radio"/>	R584	<input type="radio"/>	R585	<input type="radio"/>	R586	<input type="radio"/>	R587	<input type="radio"/>	R588	<input type="radio"/>	R589	<input type="radio"/>
R590	<input type="radio"/>	R591	<input type="radio"/>	R592	<input type="radio"/>	R593	<input type="radio"/>	R594	<input type="radio"/>	R595	<input checked="" type="radio"/>	R596	<input type="radio"/>	R597	<input type="radio"/>	R598	<input type="radio"/>	R599	<input type="radio"/>

程式 檢視				輸入 檢視	輸出 檢視			上頁	下頁
----------	--	--	--	----------	----------	--	--	----	----

	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	
--	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	--

畫面 37-4

繼電器檢視畫面 4																			
R600	<input type="radio"/>	R601	<input type="radio"/>	R602	<input type="radio"/>	R603	<input checked="" type="radio"/>	R604	<input type="radio"/>	R605	<input type="radio"/>	R606	<input type="radio"/>	R607	<input type="radio"/>	R608	<input type="radio"/>	R609	<input type="radio"/>
R610	<input type="radio"/>	R611	<input checked="" type="radio"/>	R612	<input type="radio"/>	R613	<input type="radio"/>	R614	<input type="radio"/>	R615	<input checked="" type="radio"/>	R616	<input type="radio"/>	R617	<input type="radio"/>	R618	<input type="radio"/>	R619	<input type="radio"/>
R620	<input type="radio"/>	R621	<input type="radio"/>	R622	<input checked="" type="radio"/>	R623	<input type="radio"/>	R624	<input type="radio"/>	R625	<input type="radio"/>	R626	<input type="radio"/>	R627	<input type="radio"/>	R628	<input checked="" type="radio"/>	R629	<input checked="" type="radio"/>
R630	<input type="radio"/>	R631	<input type="radio"/>	R632	<input type="radio"/>	R633	<input type="radio"/>	R634	<input type="radio"/>	R635	<input type="radio"/>	R636	<input type="radio"/>	R637	<input type="radio"/>	R638	<input type="radio"/>	R639	<input type="radio"/>
R640	<input type="radio"/>	R641	<input type="radio"/>	R642	<input checked="" type="radio"/>	R643	<input type="radio"/>	R644	<input type="radio"/>	R645	<input type="radio"/>	R646	<input checked="" type="radio"/>	R647	<input type="radio"/>	R648	<input type="radio"/>	R649	<input type="radio"/>
R650	<input checked="" type="radio"/>	R651	<input type="radio"/>	R652	<input type="radio"/>	R653	<input type="radio"/>	R654	<input type="radio"/>	R655	<input type="radio"/>	R656	<input type="radio"/>	R657	<input type="radio"/>	R658	<input type="radio"/>	R659	<input type="radio"/>
R660	<input type="radio"/>	R661	<input type="radio"/>	R662	<input type="radio"/>	R663	<input type="radio"/>	R664	<input type="radio"/>	R665	<input type="radio"/>	R666	<input type="radio"/>	R667	<input type="radio"/>	R668	<input type="radio"/>	R669	<input type="radio"/>
R670	<input type="radio"/>	R671	<input type="radio"/>	R672	<input checked="" type="radio"/>	R673	<input type="radio"/>	R674	<input type="radio"/>	R675	<input type="radio"/>	R676	<input type="radio"/>	R677	<input type="radio"/>	R678	<input type="radio"/>	R679	<input type="radio"/>
R680	<input type="radio"/>	R681	<input type="radio"/>	R682	<input type="radio"/>	R683	<input type="radio"/>	R684	<input type="radio"/>	R685	<input type="radio"/>	R686	<input type="radio"/>	R687	<input type="radio"/>	R688	<input type="radio"/>	R689	<input type="radio"/>
R690	<input type="radio"/>	R691	<input type="radio"/>	R692	<input type="radio"/>	R693	<input type="radio"/>	R694	<input type="radio"/>	R695	<input type="radio"/>	R696	<input checked="" type="radio"/>	R697	<input checked="" type="radio"/>	R698	<input checked="" type="radio"/>	R699	<input type="radio"/>
R700	<input checked="" type="radio"/>	R701	<input type="radio"/>	R702	<input type="radio"/>	R703	<input type="radio"/>	R704	<input type="radio"/>	R705	<input type="radio"/>	R706	<input type="radio"/>	R707	<input type="radio"/>	R708	<input type="radio"/>	R709	<input type="radio"/>
R710	<input type="radio"/>	R711	<input type="radio"/>	R712	<input type="radio"/>	R713	<input type="radio"/>	R714	<input type="radio"/>	R715	<input type="radio"/>	R716	<input type="radio"/>	R717	<input type="radio"/>	R718	<input type="radio"/>	R719	<input type="radio"/>
R720	<input type="radio"/>	R721	<input type="radio"/>	R722	<input type="radio"/>	R723	<input type="radio"/>	R724	<input type="radio"/>	R725	<input checked="" type="radio"/>	R726	<input type="radio"/>	R727	<input type="radio"/>	R728	<input type="radio"/>	R729	<input type="radio"/>
R730	<input type="radio"/>	R731	<input type="radio"/>	R732	<input type="radio"/>	R733	<input type="radio"/>	R734	<input type="radio"/>	R735	<input checked="" type="radio"/>	R736	<input type="radio"/>	R737	<input type="radio"/>	R738	<input type="radio"/>	R739	<input type="radio"/>
R740	<input type="radio"/>	R741	<input type="radio"/>	R742	<input type="radio"/>	R743	<input checked="" type="radio"/>	R744	<input type="radio"/>	R745	<input checked="" type="radio"/>	R746	<input type="radio"/>	R747	<input checked="" type="radio"/>	R748	<input checked="" type="radio"/>	R749	<input type="radio"/>
R750	<input checked="" type="radio"/>	R751	<input checked="" type="radio"/>	R752	<input type="radio"/>	R753	<input type="radio"/>	R754	<input type="radio"/>	R755	<input type="radio"/>	R756	<input type="radio"/>	R757	<input type="radio"/>	R758	<input type="radio"/>	R759	<input type="radio"/>
R760	<input type="radio"/>	R761	<input type="radio"/>	R762	<input type="radio"/>	R763	<input type="radio"/>	R764	<input type="radio"/>	R765	<input type="radio"/>	R766	<input checked="" type="radio"/>	R767	<input type="radio"/>	R768	<input type="radio"/>	R769	<input type="radio"/>
R770	<input type="radio"/>	R771	<input type="radio"/>	R772	<input checked="" type="radio"/>	R773	<input type="radio"/>	R774	<input type="radio"/>	R775	<input type="radio"/>	R776	<input type="radio"/>	R777	<input type="radio"/>	R778	<input type="radio"/>	R779	<input type="radio"/>
R780	<input type="radio"/>	R781	<input type="radio"/>	R782	<input type="radio"/>	R783	<input type="radio"/>	R784	<input type="radio"/>	R785	<input type="radio"/>	R786	<input type="radio"/>	R787	<input type="radio"/>	R788	<input type="radio"/>	R789	<input type="radio"/>
R790	<input type="radio"/>	R791	<input type="radio"/>	R792	<input type="radio"/>	R793	<input type="radio"/>	R794	<input type="radio"/>	R795	<input checked="" type="radio"/>	R796	<input type="radio"/>	R797	<input type="radio"/>	R798	<input type="radio"/>	R799	<input type="radio"/>

程式 檢視				輸入 檢視	輸出 檢視			上頁	下頁
----------	--	--	--	----------	----------	--	--	----	----

	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	
--	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	--

畫面 37-5

繼電器檢視畫面 5

R800 R801 R802 R803 R804 R805 R806 R807 R808 R809
R810 R811 R812 R813 R814 R815 R816 R817 R818 R819
R820 R821 R822 R823 R824 R825 R826 R827 R828 R829
R830 R831 R832 R833 R834 R835 R836 R837 R838 R839
R840 R841 R842 R843 R844 R845 R846 R847 R848 R849
R850 R851 R852 R853 R854 R855 R856 R857 R858 R859
R860 R861 R862 R863 R864 R865 R866 R867 R868 R869
R870 R871 R872 R873 R874 R875 R876 R877 R878 R879
R880 R881 R882 R883 R884 R885 R886 R887 R888 R889
R890 R891 R892 R893 R894 R895 R896 R897 R898 R899
R900 R901 R902 R903 R904 R905 R906 R907 R908 R909
R910 R911 R912 R913 R914 R915 R916 R917 R918 R919
R920 R921 R922 R923 R924 R925 R926 R927 R928 R929
R930 R931 R932 R933 R934 R935 R936 R937 R938 R939
R940 R941 R942 R943 R944 R945 R946 R947 R948 R949
R950 R951 R952 R953 R954 R955 R956 R957 R958 R959
R960 R961 R962 R963 R964 R965 R966 R967 R968 R969
R970 R971 R972 R973 R974 R975 R976 R977 R978 R979
R980 R981 R982 R983 R984 R985 R986 R987 R988 R989
R990 R991 R992 R993 R994 R995 R996 R997 R998 R999

程式
檢視

輸入
檢視
輸出
檢視

上頁

繼電器檢視畫面(37) 是供技術員維修時，檢查電腦程式用，共有 5 頁，按下 或 ，可作頁次更換，按下 鍵畫面轉換順序為畫面 37-1→畫面 37-2→畫面 37-3→畫面 37-4→畫面 37-5。

按下 鍵畫面轉換順序為畫面 37-5→畫面 37-4→畫面 37-3→畫面 37-2→畫面 37-1。

2.38. 電腦輸入接點動作狀態檢視

2.38.1. 二板機電腦輸入接點動作狀態檢視

畫面 40

輸入監視畫面					
編號	內容	編號	內容	編號	內容
00	前安全門限位	01	後安全門限位	02	安全門輔助限位
03	射嘴前進終止	04	夾模位置	05	備用I05
06	進芯2限位	07	退芯2限位	08	進芯1限位
09	退芯1限位	10	射嘴保護蓋(選用)	11	快鎖終止
12	備用I12	13	可夾模	14	大油缸限位
15	可預充	16	馬達啟動完成	17	齒距校對1
18	齒距校對2	19	夾盤開限	20	夾盤鎖限
21	定缸確認	22	備用I22	23	油壓頂針回位
24	關門減速限位	25	開門減速限位	26	模具頂針回位
27	備用I27	28	油泵馬達過載	29	氣動門急停開關
30	絞牙計數	31	備用I31	32	機械手連線中
33	機械手成品確認	34	機械手控制頂針前	35	機械手回位確認
36	絞牙進限位	37	絞牙退限位	38	夾盤限位異常
39	系統電源檢查	40	不使用	41	不使用
42	不使用	43	不使用	44	不使用
45	不使用	46	不使用	47	不使用
48	不使用	49	不使用	50	不使用
51	不使用	52	不使用	53	不使用
54	不使用	55	不使用	56	不使用
57	不使用	58	不使用	59	不使用

程 式	繼電器	計數器	時間制		輸 出				
檢 視	檢 視	檢 視	檢 視		檢 視				

	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	
--	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	--

此畫面提供給客戶檢修外部輸入信號動作狀態，當編號欄內白色數字轉為紅色時，表示此輸入點處在接通（ON）的狀態，CDC-2000 輸入編號說明如下：

編號	內 容	說 明
0 0	前安全門確認	前安全門關閉確認信號，此點“ON“表安全門已關上。
0 1	後安全門確認	後安全門關閉確認信號，此點“ON“表安全門已關上。
0 2	安全門輔助確認	前後安全門輔助確認信號，此點“OFF“表前後安全門已關上。
0 3	射嘴前進終止	射座前進終止限位信號。
0 4	夾模位置	容模厚度檢查信號。
0 5	備用	備用。
0 6	進芯 2 限位	當抽芯 2 選擇限位摯功能時，此信號為進芯 2 動作終止信號。
0 7	退芯 2 限位	當抽芯 2 選擇限位摯功能時，此信號為退芯 2 動作終止信號。
0 8	進芯 1 限位	當抽芯 1 選擇限位摯功能時，此信號為進芯 1 動作終止信號。
0 9	退芯 1 限位	當抽芯 1 選擇限位摯功能時，此信號為退芯 1 動作終止信號。
1 0	射嘴保護蓋	射咀保護蓋安全確認信號。(選用件)
1 1	快鎖終止	快速缸鎖模時模具閉合確認信號。
1 2	備用	備用。

編號	內容	說明
1 3	可夾模	大油缸預充行程到位
1 4	大油缸限位	大油缸動作行程保護限位開關。
1 5	可預充	大油缸位置在可預充範圍內
1 6	馬達啟動完成	油泵馬達啟動完成信號
1 7	齒距校對 1	齒距校對 1 確認信號。
1 8	齒距校對 2	齒距校對 2 確認信號。
1 9	夾盤開限	夾盤開啓確認信號。
2 0	夾盤鎖限	夾盤閉合確認信號。
2 1	定位缸回位確認	定位缸回位確認。
2 2	備用	備用。
2 3	油壓頂針回位	機器油壓頂針回位確認信號。
2 4	關門減速限位	氣動門關門減速信號
2 5	開門減速限位	氣動門開門減速信號
2 6	模具頂針回位	當頂針使用近接開關時，此信號為頂後退終止限位。
2 7	備用	備用。
2 8	油泵馬達過載	油泵過載檢出信號。
2 9	氣動門急停開關	氣動門緊急停止信號
3 0	絞牙計數	絞牙計數輸入信號。(選用件)
3 1	備用	備用。
3 2	機械手連線中	此輸入信號“OFF”時為機械手與射出機連線使用中。
3 3	機械手成品取出確認	自動狀態時機械手物品取出確認信號。
3 4	機械手控制頂針前進	自動狀態時機械手控制射出機頂針前進的輸入點，“ON”時射出機可作頂針前進動作。
3 5	機械手取出中	機械手控制射出機開模鎖模動作的信號，“ON”時射出機可作開模鎖模動作。
3 6	絞牙進限位	當絞牙選擇限位摺功能時，此信號即為絞牙進終止限位信號。(選用件)
3 7	絞牙退限位	當絞牙選擇限位摺功能時，此信號即為絞牙退終止限位信號。(選用件)
3 8	夾盤限位異常	夾盤限位開關檢測異常信號
3 9	系統電源檢查	電源停電檢出信號，此信號“ON”表示電源正常。
4 0	不使用	
4 1	不使用	
4 2	不使用	
4 3	不使用	
4 4	不使用	
4 5	不使用	

編號	內容	說明
46	不使用	
47	不使用	
48	不使用	
49	不使用	
50	不使用	
51	不使用	
52	不使用	
53	不使用	
54	不使用	
55	不使用	
56	不使用	
57	不使用	
58	不使用	
59	不使用	

2.39. 電腦輸出接點動作狀態檢視

2.39.1. 二板機電腦輸出接點動作狀態檢視

畫面 41

輸出監視畫面			
編號	內容	編號	內容
60	氣動門關門/減速	61	氣動門開門/減速
63	射膠	64	熔膠/熔膠背壓
66	射嘴後退	67	快速缸開模
69	頂針後退	70	快速缸鎖模
72	退芯1	73	絞牙前進
75	中壓壓力	76	高壓開模
78	開模洩壓	79	氣動門減速
81	開模同步吹風	82	油溫水閥(選用)
84	退芯2	85	機械手用已射膠
87	大流量	88	夾盤閉合
90	高壓鎖模/預充	91	資料儲存完成
93	不使用	94	不使用
96	不使用	97	不使用
99	不使用	100	不使用
102	不使用	103	不使用
105	不使用	106	不使用
108	不使用	109	不使用
111	不使用	112	油泵馬達啟動
114	警報	115	高壓預充
117	不使用	118	不使用
		119	不使用

程 式	繼電器	計數器	時間制	輸 入				
檢 視	檢 視	檢 視	檢 視	檢 視				

	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	
--	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	--

此畫面提供給客戶檢查 CDC-2000 輸出動作狀態，當編號欄內白色數字轉為紅色時，表示此輸出點正在輸出(ON)，CDC-2000 輸出編號說明如下：

編號	內容	說明
60	氣動門關門/減速	氣動門關門輸出點。
61	氣動門開門/減速	氣動門開門輸出點
62	射嘴前進	射咀前進輸出點。
63	射膠	射膠輸出點。
64	熔膠/熔膠背壓	熔膠/熔膠背壓輸出點。
65	鬆退	鬆退輸出點。
66	射嘴後退	射咀後退輸出點。
67	快速缸開模	快缸開模輸出點。
68	頂針前進	頂針前進輸出點。
69	頂針後退	頂針後退輸出點。

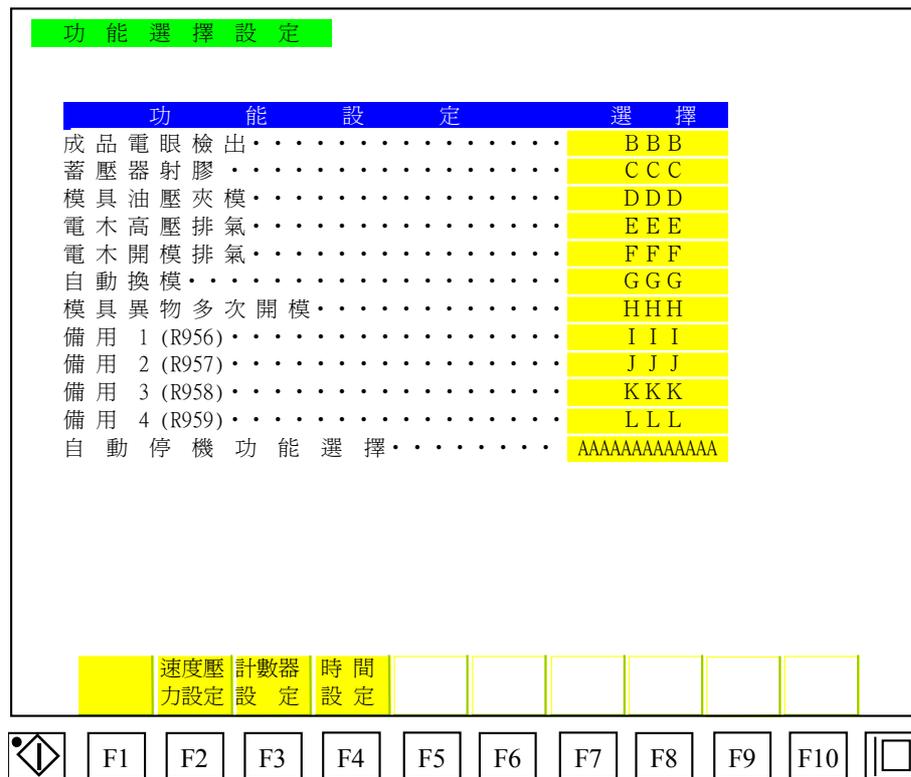
編號	內容	說明
7 0	快速缸鎖模	快缸鎖模輸出點。
7 1	進芯 1	進芯 1 輸出點。
7 2	退芯 1	退芯 1 輸出點。
7 3	絞牙前進	絞牙進輸出點。(選用件)
7 4	絞牙後退	絞牙退輸出點。(選用件)
7 5	中壓壓力	中壓壓力輸出點。
7 6	高壓開模	高壓缸開模輸出點。
7 7	高壓開鎖模	高壓缸開鎖模輸出點。
7 8	開模洩壓	高壓缸開模洩壓輸出點。
7 9	氣動門減速	氣動門減速輸出點。
8 0	開模終止吹風	開模終止後成品吹風輸出點。
8 1	開模同步吹風	開模至設定位置時成品吹風輸出點。
8 2	油溫水閥	油溫水閥輸出點。(選用件)
8 3	進芯 2	進芯 2 輸出點。
8 4	退芯 2	退芯 2 輸出點。
8 5	機械手用已射膠	在自動模式下射出機射膠動作完成時,此輸出點為“ON”。
8 6	機械手用開模終止	射出機控制機械手可以取出物品信號,此輸出在射出機開模終止時此輸出點會“ON”。
8 7	大流量	此為輔助流量輸出點。
8 8	夾盤閉合	夾盤閉合輸出點。
8 9	夾盤開啓	夾盤開啓輸出點。
9 0	高壓鎖模/預充	高壓缸鎖模輸出點。
9 1	資料儲存完成	系統存檔確認用輸出點。
9 2	氣動閥門開啓	氣動閥門開啓輸出點。
9 3	氣動閥門關閉	氣動閥門關閉輸出點。
9 4	油壓閥門開啓	油壓閥門開啓輸出點。
9 5	油壓閥門關閉	油壓閥門關閉輸出點。
9 6	射膠啓動	射膠啓動輸出點。
9 7	鎖模終止	鎖模終止輸出點。
9 8	自動信號	自動信號輸出點。
9 9	安全門正常	安全門正常輸出點。
1 0 0	不使用	

編號	內容	說明
1 0 1	不使用	
1 0 2	不使用	
1 0 3	不使用	
1 0 4	不使用	
1 0 5	不使用	
1 0 6	不使用	
1 0 7	不使用	
1 0 8	不使用	
1 0 9	不使用	
1 1 0	不使用	
1 1 1	不使用	
1 1 2	油泵馬達啓動	油泵 Δ 啓動狀態時輸出爲“ON”。
1 1 3	油泵馬達運轉	油泵 Y 啓動狀態經 TIM 48 所設定時間後，轉爲 Δ 運轉狀態時輸出爲“ON”。
1 1 4	警報	機器動作發生異常時，此輸出點“ON”爲警報中。
1 1 5	高壓預充	高壓預充動作輸出點。
1 1 6	電熱啓動	電熱選擇加溫時此輸出爲“ON”。
1 1 7	不使用	
1 1 8	不使用	
1 1 9	不使用	

2.40. 功能選擇設定

2.40.1. 功能選擇設定

畫面 32



按下游標鍵移動游標選擇參數設定項目，使用按鍵  或  鍵選擇“開“或”關“，再按下  鍵即完成修改。功能選擇設定畫面(32)代碼內容說明如下：

- A) BBB :成品電眼檢出功能選擇。(選用件)
- B) CCC :蓄壓器射膠功能選擇。(選用件)
- C) DDD :模具油壓夾模功能選擇。(選用件)
- D) EEE :電木高壓排氣功能選擇。(選用件)
- E) FFF :電木開模排氣功能選擇。(選用件)
- F) GGG :自動換模功能選擇。(選用件)
- G) HHH :模具異物多次開模功能選擇。(選用件)
- H) III :備用 1 功能選擇。
- I) JJJ :備用 2 功能選擇。
- J) KKK :備用 3 功能選擇。
- K) LLL :備用 4 功能選擇。

- L) AAAAAAAAAAAAA :自動模式下機器異常時停機功能選擇，使用按鍵  或  鍵

選擇下列四種模式，選擇後再按下  鍵即完成。功能選擇代碼內容說明如下：

- L.a) 1.無效 :不使用此項自動停機功能。
- L.b) 2.停油泵 :異常狀況只關掉油泵。

- L.c) 3. **停電熱** : 異常狀況只關掉電熱加溫控制回路。
- L.d) 4. **停油泵及電熱** : 異常狀況關掉油泵與電熱加溫控制回路。

2.41. 備用速度壓力設定

2.41.1. 備用速度壓力設定

畫面 33

備 用 速 度 壓 力 設 定						
速 度 壓 力 設 定					速度 %	壓力 %
蓄	壓	器	充	壓	AA	BB
油	壓	射	嘴	CC	DD	
備	用	速	度	壓 力(664)	EE	FF
特	殊	熔	膠	用 速 度 壓 力(677)	GG	HH
快	速	油	缸	調 模	II	JJ
備	用	速	度	壓 力(691)	KK	LL
備	用	速	度	壓 力(692)	MM	NN
備	用	速	度	壓 力(693)	OO	PP
備	用	速	度	壓 力(694)	QQ	RR
備	用	速	度	壓 力(695)	SS	TT
備	用	速	度	壓 力(696)	UU	VV
備	用	速	度	壓 力(697)	WW	XX

功 能		計 數 器	時 間						
選 擇		設 定	設 定						

	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	
--	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	--

按下游標鍵移動游標選擇參數設定項目，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下 鍵即完成修改。備用速度壓力設定畫面(33)開模代碼內容說明如下：

- A) AA :蓄壓器充壓速度設定。(選用件)
- B) BB :蓄壓器充壓壓力設定。(選用件)
- C) CC :油壓射嘴速度設定。(選用件)
- D) DD :油壓射嘴壓力設定。(選用件)
- E) EE :備用速度設定。
- F) FF :備用壓力設定。
- G) GG :備用速度設定。
- H) HH :備用壓力設定。
- I) II :快速油缸調模速度設定。
- J) JJ :快速油缸調模壓力設定。
- K) KK :備用速度設定。
- L) LL :備用壓力設定。
- M) MM :備用速度設定。
- N) NN :備用壓力設定。
- O) OO :備用速度設定。

- P) PP :備用壓力設定。
- Q) QQ :備用速度設定。
- R) RR :備用壓力設定。
- S) SS :備用速度設定。
- T) TT :備用壓力設定。
- U) UU :備用速度設定。
- V) VV :備用壓力設定。
- W) WW :備用速度設定。
- X) XX :備用壓力設定。

2.42. 備用計數器設定

2.42.1. 備用計數器設定

畫面 34

計 數 器 設 定	
計 數 器	設定值
備 用 C09	AAAAA
備 用 C13	BBBBB
自 動 清 洗 料 管 次 數	CCCCC
開 機 次 品 次 數 C16	DDDDD
備 用 C17	EEEEE

功 能 選 擇	速 度 壓 力 設 定		時 間 設 定							
------------	----------------	--	------------	--	--	--	--	--	--	--

	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	
--	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	--

按下游標鍵移動游標選擇參數設定項目，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改。備用計數器畫面(34)代碼內容說明如下：

- A) AAAAA :程式計數器編號 Cnt 09，備用計數器。
- B) BBBBB :程式計數器編號 Cnt 13，備用計數器。
- C) CCCCC :程式計數器編號 Cnt 15，自動清洗料管射膠動作次數(選用件)。
- D) DDDDD :程式計數器編號 Cnt 16，開機次品次數。
- E) EEEEE :程式計數器編號 Cnt 17，備用計數器。

2.43. 備用時間制說明

2.43.1. 備用時間制說明

畫面 35

時間制設定		設定值 秒
週期循環	AAAA.A
再循環時間	BBBB.B
特殊熔膠用	CCCC.C
蓄壓器警報	DDDD.D
備用 T32	EEEE.E
備用 T35	FFF.FF
備用 T05	GGGG.G
備用 T31	HHHH.H
自動開終延遲頂針	IIII.I
備用 T36	JJJJ.J
備用 T37	KKKK.K
備用 T33	LLLL.L
備用 T34	MMMM.M

功能選擇	速度壓力設定	計數器設定							
------	--------	-------	--	--	--	--	--	--	--

	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	
--	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	--

按下游標鍵移動游標選擇參數設定項目，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下  鍵即完成修改。時間制設定畫面(35)代碼內容說明如下：

- A) AAAA.A : 一循環週期檢查警報時間。
- B) BBBB.B : 程式時間制編號 Tim 02，全自動狀態時，由頂針動作完了至下一週期鎖模啓動前之延遲時間。
- C) CCCC.C : 程式時間制編號 Tim 08，自動射膠動作前先熔膠動作行程兼自動清洗料管熔膠時間(選用件)。
- D) DDDD.D : 程式時間制編號 Tim 30，蓄壓器充壓檢查時間(選用件)。
- E) EEEE.E : 程式時間制編號 Tim 32，備用時間制。
- F) FFFF.F : 程式時間制編號 Tim 35，備用時間制。
- G) GGGG.G : 程式時間制編號 Tim 05，保壓四段時間。
- H) HHHH.H : 程式時間制編號 Tim 31，備用時間制。
- I) IIII.I : 程式時間制編號 Tim 24，自動模式下開模動作完成後延遲頂針動作時間。
- J) JJJJ.J : 程式時間制編號 Tim 36，備用時間制。
- K) KKKK.K : 程式時間制編號 Tim 37，備用時間制。
- L) LLLL.L : 程式時間制編號 Tim 33，備用時間制。
- M) MMMM.M : 程式時間制編號 Tim 34，備用時間制。

畫面 49C

故障記錄畫面 3

記錄時間	內 容
10/16 16:25:40	060 熔膠量不足或溢料
10/16 14:23:27	006 頂針後退行程異常
10/16 14:21:20	019 前安全門未關閉
10/17 14:20:13	061 安全門裝置異常檢查
10/16 11:46:49	010 料管溫度保溫中
10/16 11:34:50	021 頂針後退限位開關異常檢查
10/16 10:24:45	049 電眼感應片被遮
10/16 10:13:34	082 模厚超過規定
10/16 09:42:25	067 次品數過高檢查
10/16 09:11:12	080 請重新啓動安全門
10/16 09:11:00	029 馬達起動未正常
10/16 08:10:50	050 鎖模行程未終止
10/16 08:10:40	049 電眼感應片被遮
10/16 08:10:30	029 馬達起動未正常
10/16 08:09:20	046 機械手未回定位
10/15 16:32:22	047 機械手取出物檢查
10/15 16:01:18	046 機械手未回定位

介面
設定

上 頁

↙
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10
☐

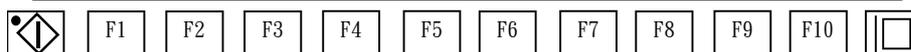
此畫面功用在記錄 CDC-2000 控制器使用中所發生警報記錄，此故障記錄畫面共有三個畫面，按下 F10 或 F9 就可轉換此三個畫面，此三個畫面總共記錄最近發生 54 筆警報內容供使用者查詢。

2.44. 故障記錄畫面

畫面 49A

故障記錄畫面 1	
記錄時間	內容
10/17 15:25:40	110 第一段料管實際溫度太高
10/17 15:25:40	111 第二段料管實際溫度太高
10/17 15:21:20	019 前安全門未關閉
10/17 15:20:10	061 安全門裝置異常檢查
10/17 15:19:49	051 開模行程已終止
10/17 15:15:50	021 頂針後退限位開關異常檢查
10/17 15:14:40	103 第四段料管實際溫度太低
10/17 15:13:30	082 模厚超過規定
10/17 15:12:45	043 抽芯限位開關檢查
10/17 15:12:40	102 第三段料管實際溫度太低
10/17 15:11:00	029 馬達起動未正常
10/17 15:10:50	050 鎖模行程未終止
10/17 15:10:40	054 退針行程已終止
10/17 15:10:30	053 頂針行程已終止
10/17 15:09:20	051 開模行程已終止
10/17 15:02:20	052 開模行程未終止
10/17 15:01:10	055 熔膠行程已終止

介面設定 下頁



畫面 49B

故障記錄畫面 2	
記錄時間	內容
10/17 14:25:40	060 熔膠量不足或溢料
10/17 14:23:27	060 熔膠量不足或溢料
10/17 14:21:20	019 前安全門未關閉
10/17 14:20:13	061 安全門裝置異常檢查
10/17 13:46:49	051 開模行程已終止
10/17 13:34:50	021 頂針後退限位開關異常檢查
10/17 13:24:45	049 電眼感應片被遮
10/17 13:13:34	082 模厚超過規定
10/17 11:42:25	067 次品數過高檢查
10/17 11:12:40	080 請重新啟動安全門
10/17 11:11:00	029 馬達起動未正常
10/17 11:10:50	050 鎖模行程未終止
10/17 10:10:40	049 電眼感應片被遮
10/17 10:10:30	049 電眼感應片被遮
10/17 08:09:20	051 開模行程已終止
10/17 08:02:20	052 開模行程未終止
10/17 08:01:10	055 熔膠行程已終止

介面設定 上頁 下頁



2.45. 光學尺原點復歸操作畫面



2.45.1. 在此畫面可作光學尺原點復歸功能，移動游標至欲修改復歸參數處，以數字鍵輸入欲更改數值，再按下 鍵即完成修改。原點復歸畫面(47)代碼內容說明如下：

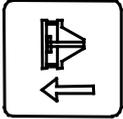
二板機因機構不同,故沒有原點復規歸功能,若要做原點校正動作時,請使用自動調模動作。有關自動調模動作,可參照 [2.11](#)。

- A) FFFFFF : 鎖模到底時鎖模光學尺原點復歸值設定(標準值為 30~60)。
- B) GGGGGG : 射膠到底光射膠學尺原點復歸值設定(標準值為 20~40)。
- C) HHHHHH : 頂針後退到底頂針光學尺原點復歸值設定(標準值為 10~18)。
- D) AAAAAA : 鎖模現在位置顯示值，顯示單位為 mm。
- E) aaaaaa : 鎖模光學尺現在位置顯示值，顯示單位為 P(光學尺計算單位)。
- F) BBBBBB : 射膠現在位置顯示值，顯示單位為 mm。
- G) bbbbbb : 射膠光學尺現在位置顯示值，顯示單位為 P(光學尺計算單位)。
- H) CCCCCC : 頂針現在位置顯示值，顯示單位為 mm。
- I) cccccC : 頂針光學尺現在位置顯示值，顯示單位為 P(光學尺計算單位)。
- J) III : 速度比例閥動作時，實際輸出電流顯示。
- K) JJJ : 比例壓力閥動作時，實際輸出電流顯示。
- L) KKK : 鎖模比例速度閥動作時，實際輸出電流顯示。

2.45.2. 本機器在開鎖模.射膠熔膠.頂針等三個機構上使用光學尺來做位置檢出，當更換新光學尺或光學尺回饋位置異常時，就必須作光學尺原點復歸動作，動作操作方式如下：

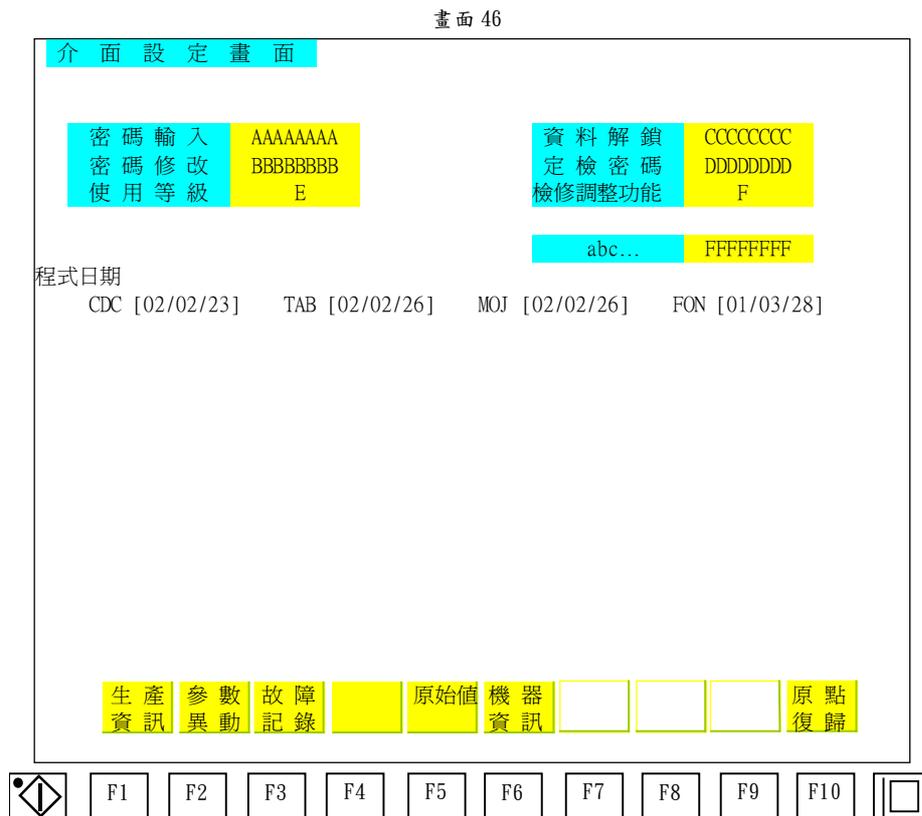
- A) 在顯示畫面(47)下，在“射 出”列狀態顯示“未復歸”時，請按  鍵

此時狀態顯示“復歸中”，直到射膠射到底時，約延遲 1 秒後射膠光學尺現在位置顯示值被更改為“CCCC”設定值，此時狀態顯示“復歸完成”，完成射膠原點復歸操作。

- B) 在顯示畫面(47)下，在“頂 針”列狀態顯示“未復歸”時，請按  鍵

此時狀態顯示“復歸中”，直到頂針後退到底時，約延遲 1 秒後頂針光學尺現在位置顯示值被更改為“DDDD”設定值，此時狀態顯示“復歸完成”，完成頂針後退原點復歸操作。

2.46. 介面與密碼設定畫面



2.46.1. 按下游標鍵移動游標選擇參數設定項目，使用數字操作鍵輸入正確數值後，再按下



鍵即完成修改。介面設定畫面(46)代碼內容說明如下：

- A) E：使用者密碼等級輸入處。
- B) AAAAAAAA：依照“E”處設定使用等級，在“AAAAAAA”輸入正確密碼才能解鎖。
- C) BBBBBBBB：在”AAAAAAA”右邊將顯示“”符號消失後，在“BBBBBBBB”處輸入欲更改密碼後，再按下  鍵即完成密碼變更。
- D) CCCCCCCC：為防資料被任意變更，在“CCCCCCCC”輸入等級 0 正確密碼後，就可防資料被任意變更，請參照“(B)資料鎖定功能”說明。
- E) DDDDDDDD：備用功能。
- F) F：機器維修調整時，可將任何動作速度降低功能選擇，請參照“維修調整速度降低功能”說明。
- G) FFFFFFFF：語言選擇(中文,英文,日本語)

2.46.2. 介面設定畫面(46)使用功能說明如下：

- A) 密碼使用功能：

使用密碼等級區分與密碼修改，CDC-2000 密碼等級共區分為 0~3 級，第 0 級為資料防止被修改鎖定等級，第 1 級為一般使用者操做等級，第 2 級為管理者使用等級，第 3 級

為機械廠維修等級。

當開機或密碼輸入不正確時，在 ”AAAAAAA” 右邊將顯示 “🔑” 符號，密碼解鎖操作先移動游標至 “E” 處輸入密碼等級 0~3 後，移動游標至 “AAAAAAA” 處輸入正確密碼後，”AAAAAAA” 右邊顯示 “🔑” 符號就消失，此時若想要變更密碼，請移動游標至 “BBBBBBB” 處輸入新密碼 8 位數後按 “輸入” 鍵就完成密碼變更。

B) 資料鎖定功能:

移動游標至 “CCCCCCC” 處輸入等級 0 正確密碼後，在 ”CCCCCCC” 右邊將顯示 “🔑” 符號時，動作模式狀態操作  或  或  左上角燈變為閃爍狀態，此時表示所有資料是無法被變更，若要解開此資料鎖定功能時，移動游標至 “CCCCCCC” 處輸入等級 0 正確密碼後，在 ”CCCCCCC” 右邊顯示 “🔑” 符號就消失，動作模式狀態操作  或  或  左上角燈不閃爍，表示解除完成。

C) 維修調整速度降低功能:

移動至檢修調整功能 “F” 處按下  或  鍵選擇 “開”，此時無論做任何動作其速度將降低成為設定值的 50%，若要解除此功能時移動至檢修調整功能 “F” 處按下  或  鍵選擇 “關” 就關掉速度降低功能。機器調整時速度降低百分比設定，配合畫面(51) 機器調整時速度降低 “AA%” 使用

D) 系統程式檢視:

“CDC [02/07/26] TAB [02/08/02] MOJ [02/09/12] FON [01/03/28]” 所顯示資訊為此部 CDC-2000 控制器現在使用系統程式製成日期。

2.47. 生產資訊顯示畫面

畫面 45

生產資訊					
				今天日期	1999/10/17
				時間	11:25
模 號	自動運行	停止時間	生產數量	次品數量	生產 纍 計
AAA	10/17 08:00		329	9	135518
AAA	10/16 08:22	10/16 17:10	1028	15	134590
AAA	10/15 08:15	10/15 16:52	905	21	133562
BBB	10/14 13:10	10/14 17:02	928	12	132657
BBB	10/14 08:11	10/14 10:46	356	9	131729
BBB	10/13 08:00	10/13 20:16	1268	38	131373
CCC	10/12 08:20	10/12 11:56	822	52	130105
CCC	10/10 08:12	10/10 17:07	1988	102	129283
CCC	10/09 08:06	10/09 07:02	1978	115	127295
CCC	10/08 13:52	10/08 17:04	818	48	125317
EEE	10/08 08:06	10/08 11:46	392	20	124499
CCC	10/07 08:09	10/07 20:11	2500	68	124107
JJJ	10/06 13:07	10/06 17:08	298	7	121607
JJJ	10/06 09:29	10/06 11:47	205	3	121309
JJJ	10/06 08:16	10/06 09:26	88	1	121104
TTT	10/05 08:08	10/05 20:12	2513	56	121016
TTT	10/04 08:24	10/04 20:02	2488	64	118503
HHH	10/03 11:05	10/03 16:40	523	1	116015
UUU	10/03 08:22	10/03 09:44	221	4	115492

開機運轉時間 HHHH時MM分 a a 自動運轉時間 :RRRR時SS分 b b

參數	故障	介面	原始值	機器	上頁	下頁
異動	記錄	設定	資訊			

⏮
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10
⏭

此畫面功用在記錄 CDC-2000 控制器自動模式下時間與模數記錄，此畫面必須使用等級為“2”以上時才能顯示使用，此畫面只記錄最近發生 40 筆資料，按下 F10 或 F9 就可往上或往下查詢記錄資料。各欄位說明如下：

- A) 模號欄位：記錄生產中使用模號。
- B) 自動運行欄位：記錄開始生產時間
- C) 停止時間欄位：記錄生產停止時間
- D) 生產數量欄位：記錄此段時間所生產數量
- E) 次品數量欄位：記錄此段時間所生產不良品數量
- F) 生產纍計欄位：記錄總生產累計數量
- G) 開機運轉時間使用說明：
 - G.a) HHHH：開機運轉時間“時”顯示。
 - G.b) MM：開機運轉時間“分”顯示。

開機運轉時間歸零操作方式，按下



鍵在“aa”處轉為紅底時按下



鍵，就

可將開機運轉纍計時間歸零。

- H) 自動運轉時間使用說明：
 - H.a) RRRR：自動運轉時間“時”顯示。
 - H.b) SS：自動運轉時間“分”顯示。

自動運轉時間歸零，按下  鍵在“bb”處轉為紅底時按下  鍵，就可將自動運轉累計時間歸零。

2.48. 參數異動記錄畫面

畫面 31A

參數異動記錄畫面 1

記錄時間	內 容	記錄時間	內 容
10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00003>00000	10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00000>00003
10/01 15:25:30	19H[34,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[34,05] SW3>SW0
10/01 15:25:20	19H[34,04] 00000>01530	10/01 15:25:40	19H[34,04] 01530>00000
10/01 15:25:10	19H[27,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[27,05] SW0>SW3
10/01 15:25:00	19H[27,04] 00000>00033	10/01 15:25:40	19H[27,04] 00033>00000
10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00003>00000	10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00000>00003
10/01 15:25:30	19H[34,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[34,05] SW3>SW0
10/01 15:25:20	19H[34,04] 00000>01530	10/01 15:25:40	19H[34,04] 01530>00000
10/01 15:25:10	19H[27,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[27,05] SW0>SW3
10/01 15:25:00	19H[27,04] 00000>00033	10/01 15:25:40	19H[27,04] 00033>00000
10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00003>00000	10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00000>00003
10/01 15:25:30	19H[34,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[34,05] SW3>SW0
10/01 15:25:20	19H[34,04] 00000>01530	10/01 15:25:40	19H[34,04] 01530>00000
10/01 15:25:10	19H[27,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[27,05] SW0>SW3
10/01 15:25:00	19H[27,04] 00000>00033	10/01 15:25:40	19H[27,04] 00033>00000
10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00003>00000	10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00000>00003
10/01 15:25:30	19H[34,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[34,05] SW3>SW0
10/01 15:25:20	19H[34,04] 00000>01530	10/01 15:25:40	19H[34,04] 01530>00000
10/01 15:25:10	19H[27,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[27,05] SW0>SW3

生產 故障 介面 原始值 機器 下頁
資訊 記錄 設定 資訊

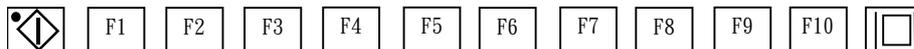


畫面 31B

參數異動記錄畫面 2

記錄時間	內 容	記錄時間	內 容
10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00003>00000	10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00000>00003
10/01 15:25:30	19H[34,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[34,05] SW3>SW0
10/01 15:25:20	19H[34,04] 00000>01530	10/01 15:25:40	19H[34,04] 01530>00000
10/01 15:25:10	19H[27,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[27,05] SW0>SW3
10/01 15:25:00	19H[27,04] 00000>00033	10/01 15:25:40	19H[27,04] 00033>00000
10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00003>00000	10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00000>00003
10/01 15:25:30	19H[34,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[34,05] SW3>SW0
10/01 15:25:20	19H[34,04] 00000>01530	10/01 15:25:40	19H[34,04] 01530>00000
10/01 15:25:10	19H[27,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[27,05] SW0>SW3
10/01 15:25:00	19H[27,04] 00000>00033	10/01 15:25:40	19H[27,04] 00033>00000
10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00003>00000	10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00000>00003
10/01 15:25:30	19H[34,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[34,05] SW3>SW0
10/01 15:25:20	19H[34,04] 00000>01530	10/01 15:25:40	19H[34,04] 01530>00000
10/01 15:25:10	19H[27,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[27,05] SW0>SW3
10/01 15:25:00	19H[27,04] 00000>00033	10/01 15:25:40	19H[27,04] 00033>00000
10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00003>00000	10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00000>00003
10/01 15:25:30	19H[34,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[34,05] SW3>SW0
10/01 15:25:20	19H[34,04] 00000>01530	10/01 15:25:40	19H[34,04] 01530>00000
10/01 15:25:10	19H[27,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[27,05] SW0>SW3

生產 故障 介面 原始值 機器 上頁 下頁
資訊 記錄 設定 資訊



畫面 31C

參數異動記錄畫面 3

記錄時間	內 容	記錄時間	內 容
10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00003>00000	10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00000>00003
10/01 15:25:30	19H[34,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[34,05] SW3>SW0
10/01 15:25:20	19H[34,04] 00000>01530	10/01 15:25:40	19H[34,04] 01530>00000
10/01 15:25:10	19H[27,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[27,05] SW0>SW3
10/01 15:25:00	19H[27,04] 00000>00033	10/01 15:25:40	19H[27,04] 00033>00000
10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00003>00000	10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00000>00003
10/01 15:25:30	19H[34,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[34,05] SW3>SW0
10/01 15:25:20	19H[34,04] 00000>01530	10/01 15:25:40	19H[34,04] 01530>00000
10/01 15:25:10	19H[27,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[27,05] SW0>SW3
10/01 15:25:00	19H[27,04] 00000>00033	10/01 15:25:40	19H[27,04] 00033>00000
10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00003>00000	10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00000>00003
10/01 15:25:30	19H[34,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[34,05] SW3>SW0
10/01 15:25:20	19H[34,04] 00000>01530	10/01 15:25:40	19H[34,04] 01530>00000
10/01 15:25:10	19H[27,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[27,05] SW0>SW3
10/01 15:25:00	19H[27,04] 00000>00033	10/01 15:25:40	19H[27,04] 00033>00000
10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00003>00000	10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00000>00003
10/01 15:25:30	19H[34,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[34,05] SW3>SW0
10/01 15:25:20	19H[34,04] 00000>01530	10/01 15:25:40	19H[34,04] 01530>00000
10/01 15:25:10	19H[27,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[27,05] SW0>SW3
10/01 15:25:00	19H[27,04] 00000>00033	10/01 15:25:40	19H[27,04] 00033>00000
10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00003>00000	10/01 15:25:40	3FH[21,03] 00000>00003
10/01 15:25:30	19H[34,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[34,05] SW3>SW0
10/01 15:25:20	19H[34,04] 00000>01530	10/01 15:25:40	19H[34,04] 01530>00000
10/01 15:25:10	19H[27,05] SW3>SW0	10/01 15:25:40	19H[27,05] SW0>SW3

生產故障介面原始值機器上頁資訊記錄設定資訊



此畫面功用在記錄 CDC-2000 控制器成型參數變更記錄，此畫面必須使用等級為“2”以上時才能顯示使用，此參數異動記錄畫面共有三個畫面，按下 **F9** 或 **F10** 就可轉換畫面，此三個畫面只記錄最近發生 114 筆參數變更內容供管理者查詢。

移動游標棒至所要瞭解參數異動處，按下 **C** 鍵後畫面將轉換到參數異動畫面，使管理者更容易了解何處參數被變更。

3. 警報字幕說明

3.1. 警報字幕顯示" 001 電腦 UPS 電池更換 " " "

控制器電源開機正常後若出現此警報字幕，為控制器所使用 UPS 電池有問題，請檢查與更新控制箱內二個電池及檢修 UPS 控制回路。

3.2. 警報字幕顯示" 003 夾盤夾模位置檢查 " " "

(a)快速缸將模具閉合完成後的位置，未能在最大與最小容模範圍(Input 04 On)時，而油壓夾盤卻要動作。

(b)處理方法：

- a) 請檢查此模具厚度，是否在此機器最大與最小容模範圍內。
- b) 請檢修機器夾模限位開關(Input 04)功能是否正常。

3.3. 警報字幕顯示" 004 齒距位置異常檢查 " " "

(a)快速缸將模具閉合完成後，此時夾盤與哥林柱間齒距異常時(Input 17，Input 18 任何一個是 Off)。

(b)處理方法：

- a.請檢修齒距校對限位開關(Input 17，Input 18)功能是否正常。
- b.請重新作模具厚度調整。

3.4. 警報字幕顯示" 006 頂針後退行程異常 " " "

(A)異常情況:自動模式下頂針後退動作在行程檢查時間內，頂針後退動作未能完成時。

(B)處理方法：

- a) 請到畫面(05)檢查及調整“頂後 1”動作參數“GG”“HH”及“III.I”與“頂後 2”動作參數“JJ”“KK”及“LLL.L”。
- b) 請檢修模具頂針機構
- c) 請檢修頂針油壓方向閥功能是否正常。
- d) 請本廠技術員檢查或修改畫面(39B)頂針行程檢查時間(Tim 39)至適當值。

3.5. 警報字幕顯示" 009 料管溫度未達設定 " " "

(A) 異常情況:電熱開關選擇“關”或“保溫”或料管溫度未達設定時，做射膠熔膠及鬆退動作，此時顯示此警報字幕

(B) 處理方法：

- a) 將電熱開關選擇“開”即可
- b) 等待料管溫度到達設定才做射膠熔膠及鬆退動作

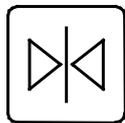
3.6. 警報字幕顯示" 012 閉模力受力超出 " "

- (a) 異常情況:射膠造成撐模,使得模具內壓超過畫面(04)中的高壓保護壓力設定值 PPP bar。
- (b) 處理方法:
 - a) 請調整射膠的成型參數。
 - b) 請調整鎖模噸數。

3.7. 警報字幕顯示" 013 大油缸行程超出 " "

- (a) 異常情況:高壓油缸動作距離超過最大行程時,將關掉馬達。
- (b) 處理方法:
 - a) 請檢修行程保護裝置(Input 14)功能是否正常。

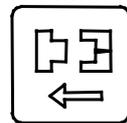
b) 此警報出現時將關掉馬達無法再啟動,且所有動作無法操作,解除方式請同時按  和



組合鍵,完成後按下



鍵就可重新啟動馬達,再按手動



鍵做開

模動作,一直到警報畫面消除即可。

- c) 請重新作模具厚度調整。

3.8. 警報字幕顯示" 015 鎖模行程未終止 " "

(A)動作異常原因

- a) 作射膠或熔膠動作時,在夾盤未開啓完成,檢視信號(Input 19 OFF)時,而且鎖模未起壓完成閉模動作情況下,是無法作射膠或熔膠動作。

(B)請做開模或鎖模動作直到行程終止即可。

3.9. 警報字幕顯示" 018 後安全門未關閉 " "

(A) 動作異常原因:後安全門被打開時(Input 01 OFF)顯示此警報字幕,並在未鎖模終止時,會自動切斷泵浦電源且無法起動泵浦。

(B) 處理方法:

- a) 請關上後安全門即可。
- b) 請檢修前安全門限位開關與線路功能是否正常。

3.10. 警報字幕顯示" 019 前安全門未關閉 " "

(A) 異常情況:前安全門被打開時(Input 00 OFF)顯示此警報字幕。

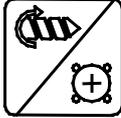
(B) 處理方法:

- a) 請關上前安全門即可。
- b) 請檢修前安全門限位開關與線路功能是否正常。

3.11. 警報字幕顯示" 020 頂針後退限位開關異常檢查 "

(A) 異常情況:

- a) 鎖模時頂針後退原點確認開關(Input 23 OFF) 或模具頂針回位確認開關(Input 26 OFF) 未回定位時。

- b) 手動操作進芯  或絞牙前進  動作時，頂針後退原點確認開關(Input 23 OFF) 或模具頂針回位確認開關(Input 26 OFF)未確認時。

(B) 處理方法:

- a) 請檢修頂針後退原點確認限位開關動作是否正常，與 Input 23 輸入線是否正常。
b) 若模具有裝頂針板回位確認開關時，請檢修頂針板回位限位開關與 Input 26 輸入線是否正常。

3.12. 警報字幕顯示" 027 切斷電源重新開機 "

在功能選擇畫面(32)將自動停機功能選擇 " 停電熱 " 或 " 停油泵及電熱 " 時，當機器運行中發生異常警報時將會關掉電熱，在轉為手動狀態後此警報字幕出現時，將無法作射膠動作。處理方法請關掉電源後重新開機即可。

3.13. 警報字幕顯示" 028 油泵馬達超過負荷 "

(A) 異常情況:油泵馬達運行中過載保護裝置啓動時，顯示此警報字幕。

(B) 處理方法:

- a) 請將電箱內油泵馬達過載保護裝置復歸按鈕壓下，即可消除此警報字幕。
b) 請檢修馬達過載保護裝置設定是否正確與接點是否正常。
c) 量測油泵馬達動做時電流是否在正常範圍，若電流過高就需檢修油壓泵與馬達。

3.14. 警報字幕顯示" 029 馬達起動未正常 "

按  鍵啓動馬達時馬達在 Y 起動未正常運轉時會顯示此字幕。

3.15. 警報字幕顯示" 031 循環油溫度太低 "

(A) 異常情況:液壓油溫度太低字幕將出現此警告。

(B) 處理方法:啓動馬達讓馬達空載運轉，直到警報字幕消失才可運轉機器。

3.16. 警報字幕顯示" 035 生產不良品過高 "

(A) 異常情況:生產產品不良比率已達或超過畫面(43) "CC.C%" 設定值將出現此警告。

(B) 處理方法:

- a) 請重新設定品質記錄畫面(44)標準值與偏差值。
b) 請重新調整射膠成型參數。
c) 將畫面(43) "MMMMMMMM" 選擇 "關" 就無不良率異常警報功能。

3.17. 警報字幕顯示" 036 抽芯 2 限位開關檢查 " " "

(A) 異常情況:配合畫面 (06) 抽芯 2 回饋選擇 “ 限位摯 “ 設定時異常情況如下:

- a) 抽芯 2 動作在行程檢查時間內未能完成動作，會產生警報顯示。
- b) 退芯 2 限位信號 “Input 07” 和進芯 2 限位信號 “Input 06” 同時在” ON “情況時。
- c) 在做頂針前進動作時，退芯限位信號 “Input 07” 沒有確認(OFF 狀態)。

(B)處理方法:

- a) 請檢修退芯 2 限位信號 ”Input 07” 和進芯 2 限位信號 “Input 06” 線路功能是否正常。
- b) 請在畫面(06)調整進芯 2 與退芯 2 行程檢查時間(進芯 2 行程檢查時間 “SSS.S”，退芯 2 行程檢查時間 “WWW.W”)及動作時速度與壓力調至適當值。
- c) 請檢修抽芯 2 油壓方向閥功能是否正常。
- d) 請檢修模具抽芯 2 傳動機構。

3.18. 警報字幕顯視" 037 大油缸限位開關檢查 " " "

(A) 異常情況: 高壓缸鎖模終止時,高壓缸開模回位確認(Input21)ON 時將顯示此警報。

(B)處理方法:

- a) 請檢修定位油缸(高壓油缸)回位信號(Input 21)與高壓油缸鎖模終止壓力傳感器線路功能是否正常。

3.19. 警報字幕顯視" 038 大油缸動作行程異常 " " "

(A) 異常情況:高壓油缸開鎖模動作，在畫面(39A)高壓油缸行程檢查(Tim 53)時間內未能完成行程時。

(B)處理方法:

- a) 請檢修高壓油缸開模終止信號(Input 21)與高壓油缸鎖模終止壓力傳感器線路功能是否正常。
- b) 請檢修高壓鎖模動作油壓方向閥與高壓開模動作油壓方向閥功能是否正常。
- c) 請到畫面(39A)高壓油缸行程檢查(Tim 53)參數至適當值。

3.20. 警報字幕顯示" 039 絞牙限位開關檢查 " " "

(A) 異常情況:配合畫面(07) 絞牙回饋選擇 “ 限位摯 “ 設定時異常情況如下:

- a) 絞牙動作在行程檢查時間內未能完成動作，會產生警報顯示。
- b) 絞牙退限位信號 “ Input 37” 和絞牙進限位信號 “ Input 36”同時在” ON “情況時。
- c) 在做頂針前進動作時，絞牙退限位信號 “ Input 37” 沒有確認(OFF 狀態)。

(B)處理方法:

- a) 請檢修絞牙退限位開關信號 ”Input 37” 和絞牙進限位開關信號 “Input 36” 線路功能是否正常。
- b) 請在畫面(07)調整絞牙進與絞牙退行程檢查時間(進牙行程檢查時間”JJJJ.J”，退牙行程檢查時間”QQQQ.Q”)及動作時速度與壓力調至適當值。
- c) 請檢修絞牙油壓方向閥功能是否正常。

d) 請檢修模具絞牙傳動機構。

3.21. 警報字幕顯示” 041 生產批量已達設定 “

(A) 異常情況:在畫面(43)將批量計數功能選擇 “ 計數 “ 時，當成型模數已達設定值時，批量累計數自行加一，當累計數量達設定值時，將發出此警報，一週循環完成時機器將停止運轉

(B) 處理方法:若要重新生產請在手動狀態下按  鍵即可取消警報。

3.22. 警報字幕顯示” 042 鎖模限位開關檢查 “

(A) 異常情況:在開模終止後若快速油缸模具閉合確認信號 ”Input 11” 是 ON 的狀態時，會產生警報顯示。

(B)處理方法: 請檢修快速油缸模具閉合確認信號 ”Input 11” 線路功能是否正常。

3.23. 警報字幕顯示” 043 抽芯 1 限位開關檢查 “

(A) 異常情況:配合畫面 (06) 抽芯 1 回饋選擇 “ 限位墊 “ 設定時異常情況如下:

- a) 抽芯 1 動作在行程檢查時間內未能完成動作，會產生警報顯示。
- b) 退芯 1 限位信號 “Input 09” 和進芯 1 限位信號 “Input 08” 同時在 ” ON “ 情況時。
- c) 在做頂針前進動作時，退芯 1 限位信號 “Input 09” 沒有確認(OFF 狀態)。

(B)處理方法:

- a) 請檢修退芯 1 限位信號 ”Input 09” 和進芯 1 限位信號 “Input 08” 線路功能是否正常。
- b) 請在畫面(06)調整進芯 1 與退芯 1 行程檢查時間(進芯 1 行程檢查時間 “GGGG.G”，退芯 1 行程檢查時間 “KKKK.K”)及動作時速度與壓力調至適當值。
- c) 請檢修抽芯 1 油壓方向閥功能是否正常。
- d) 請檢修模具抽芯 1 傳動機構。

3.24. 警報字幕顯示” 044 旋轉盤限位開關檢查 “

(A) 異常情況:。

- a) 旋轉盤動作在行程檢查時間(Tim 52)內未能完成動作，會產生警報顯示。
- b) 旋轉盤閉合(Input 20)信號和旋轉盤開啓(Input 19)信號同時在 ” ON “ 情況時，會產生警報顯示。
- c) 在高壓缸鎖模動作時，若旋轉盤閉合(Input 20)信號在 ” Off “ 情況時，會產生警報顯示。
- d) 在開鎖模動作時，若旋轉盤開啓(Input 19)信號在 ” Off “ 情況時，會產生警報顯示。

(B)處理方法:

- a) 請檢修旋轉盤閉合(Input 20)信號和旋轉盤開起(Input 19)信號線路功能是否正常。
- b) 請檢修旋轉盤油壓方向閥功能是否正常。

3.25. 警報字幕顯示” 046 機械手未回定位 “

- (A) 異常情況: 射出機作鎖模或開模動作，此時機械手未回定位(Input 35)會顯示此警報。
- (B) 處理方法:
- 請檢修機械手與射出機連接信號是否正常。
 - 請檢修與調整機械手。

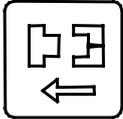
3.26. 警報字幕顯示” 047 機械手取出物檢查 “

- (A) 異常情況: 射出機在自動模式開模終止頂針行程亦動作完成後，若在中間循環設定時間內機械手成品確認信號未” ON “時，會顯示此警報。
- (B) 處理方法:
- 請檢查模具內是否有成品或異物存在，若有異物請清理模具。
 - 請檢修與調整機械手取出裝置。

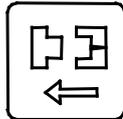
3.27. 警報字幕顯示” 050 鎖模行程已終止 “

在手動模式下按  鍵將模具閉合，當鎖模終止後出現此字幕，放掉此按鍵此字幕就消除。

3.28. 警報字幕顯示” 051 開模行程已終止 “

在手動模式下按  鍵將模具打開，當開模終止後出現此字幕，放掉按鍵此字幕就消除。

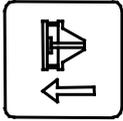
3.29. 警報字幕顯示” 052 開模行程未終止 “

在未開模終止情況下，卻要作頂針前進動作時會顯示此警報，請按  鍵將模具打開至終止即可消除此警報。

3.30. 警報字幕顯示” 053 頂針行程已終止 “

在手動模式開模終止時按  鍵頂出成品時，當頂針前進至設定行程時出現此字幕，放掉按鍵此字幕就消除。

3.31. 警報字幕顯示” 054 退針行程已終止 “

在手動模式時按  鍵讓頂針退回時，當頂針後退至終點時出現此字幕，放掉按鍵此字幕就消除。

3.32. 警報字幕顯示” 055 熔膠行程已終止 “

在手動模式時按  鍵料管進料時，當進料至設定行程熔膠動作終止後，若再按下  鍵就會出現此字幕，放掉按鍵此字幕就消除。

3.33. 警報字幕顯示” 056 螺桿鬆退已終止 “

在手動模式時按  鍵螺桿後退時，當後退至設定行程時出現此字幕，放掉按鍵此字幕就消除。

3.34. 警報字幕顯示” 057 射嘴前進限位檢查 “

(A)異常情況:

- 在自動模式下，當射座前進動作在畫面(15)射座前進限位警報 “ ff.ff “ 時間內，未前進至射嘴限位 (Input 3 ON)將會顯示此警報字幕。
- 在自動模式下使用射座後退功能時，在射座後退動作結束後，射嘴前進限位開關還是處在 ON 狀態時會顯示此警報字幕。

(B) 處理方法:

- 請檢修射嘴前進近接開關功能是否正常與接觸片調整位置是否正確。
- 請檢修射座油壓方向閥功能是否正常。
- 請到畫面(15)調整射座前進限位警報 “ ff.ff “ 時間至適當值。
- 請到畫面(15)調整射座後退速度壓力 “ gg “ “ hh “ 與射座後退動作時間 “ ii.ii “至適當值。

3.35. 警報字幕顯示” 059 射咀孔異物阻塞 “

(A)異常情況:自動模式下，射膠動作在畫面(11)射膠時間 “ zzzz.z “ 時間設定範圍內，料管射出距離未能達到畫面(11) 射嘴阻塞位置 “ mmmm.m “ 設定位置時會顯示此警報字幕。

(B)處理方法:

- 請檢查料管射嘴是否有異物阻塞，若有請清理射嘴。
- 請檢查模具是否有異物阻塞，若有請清理模具。

- c) 請到畫面(11)重新調整成型參數，將射膠時間 “ zzzz.z “ 時間或將射嘴阻塞位置 “ mmmm.m “ 參數調整至適當值。

3.36. 警報字幕顯示” 060 熔膠量不足或溢料 “

- (A)異常情況:在自動模式下，射膠動作終點位置超出畫面(11)射膠溢料位置 “ 1111.1 “ 所設定位置時會顯示此警報字幕。
- (B) 處理方法:
- 請檢查射嘴與模具進膠口圓弧及中心孔位置是否準確。
 - 請到畫面(11)檢查並修改射膠溢料位置 “ 1111.1 “ 設定，若 “ 1111.1 ” 設定值小於射膠終點 “ uuuu.u ” 顯示值時是正常設定。

3.37. 警報字幕顯示” 061 安全門裝置異常檢查 “

- (A)異常情況:前安全門或後安全門輔助信號檢測出安全門未關上時會顯示此警報字幕。
- (B) 處理方法:
- 請檢修前安全門限位開關及後安全門限位開關是否故障。
 - 請檢修前安全門及後安全門輔助線路(Input02)功能是否正常。

3.38. 警報字幕顯示” 065 料斗無料或阻塞 “

- (A)異常情況:在自動模式下，熔膠及鬆退動作在冷卻時間設定範圍內未能完成其行程時。
- (B)處理方法:
- 請檢查料斗是否還有原料及料管原料入料口是否阻塞。
 - 檢查熔膠動作參數設定是否太低或冷卻時間設定太短。
 - 檢查料管溫度設定值是否太低。

3.39. 警報字幕顯示” 066 成型模數已達設定 “

- (A)異常情況:在畫面(43) 良品計數 “LLLLLLLL “ 選擇為計數時，在自動生產時良品累計數量已達設定值時會顯示此警報字幕。
- (B)處理方法:在畫面(43)批量計數 “NNNNNNN “ 選擇為不計數時，生產時良品累計數量已達設定值時將會停機，排除方式在手動模式下，直接按面板  鍵，就可取消警報將成型累計數量歸零重新生產，若將批量計數 ”NNNNNNN “ 選擇為計數，當良品累計數量已達設定值時會顯示此警報字幕，在一成型循環週期完成，批量累計值加一，良品累計值與次品累計值歸零，警報字幕自動消除不會停機。

3.40. 警報字幕顯示” 067 次品數過高檢查 “

- (A)異常情況:在畫面(43)次品計數 “MMMMMMMM “ 選擇為計數時，在半自動或全自動狀態射出成品若檢出為次品時，次品計數一直累計到達次品模數 “CCCCC “ 設定值時會顯示此警報字幕。
- (B)處理方法:排除方式請在手動模式下按  鍵即可取消警報。

3.41. 警報字幕顯示” 068 週期時間過長 “

- (A)異常情況:全自動模式下若實際成型週期時間超出檢視警報時間(Tim 03) 設定時。
- (B) 處理方法:
- 請將畫面(35)週期循環 “ AAAA.A ” 時間參數加長，此時間可參照畫面(02)週期時間 “ MMMM.M ” 所顯示時間來設定此警報週期時間。
 - 檢查各單一動作時間是否正確或有所變更。

3.42. 警報字幕顯示” 071 定期保養潤滑油脂 ”

- (A)異常情況:在機器潤滑油脂保養下次動作間隔 "LLLLL" 計數終了時，將會顯示此警報。
- (B) 處理方法:請停機作機器滑油脂定期保養工作後，在畫面(10)移動游標至 “解除” 處，直接按下鍵就可取消警報信息。

3.43. 警報字幕顯示” 072 模具內異物清理 “

- (A)異常情況:模具閉合至鎖模低壓行程時，在低壓警報(Tim 07)時間內未能將模具閉合或由低壓行程轉為高壓時，將會顯示此警報。
- (B)處理方法:
- 請檢查模具內是否有成品或異物存在，若有異物請清潔模具。
 - 請到畫面(03)檢查及調整低壓警報 “vvv.v “ 時間。
 - 請檢查畫面(03)低壓鎖模速度壓力 “ DD “ “ EE “ 與 “ FFFFF “ 參數設定是否適當。

3.44. 警報字幕顯示” 079 頂針前進行程異常 “

- (A)異常情況:自動模式下頂針前進動作在行程檢查時間內，頂針前進動作未能完成時。
- (B)處理方法:
- 請到畫面(05)檢查及調整“頂前 1” 動作參數 “AA” “BB” 及 “CCC.C” 與 “頂前 2” 動作參數 “DD” “EE” 及 “FFF.F”。
 - 請檢修模具頂針機構。
 - 請檢修頂針油壓方向閥功能是否正常。
 - 請檢查或修改畫面(39B)頂針行程檢查時間(Tim 39)至適當值。

3.45. 警報字幕顯示” 080 請重新啓動安全門 “

在半自動運行模式時，一循環週期結束後，將會顯示此字幕請開啓前安全門取出成品後，在關上前安全門字幕自然消除。

3.46. 警報字幕顯示” 088 料管電熱線斷線 “

- (A)異常情況:當電熱片在加熱情況下，某一段電熱在 20 分鐘內無法加溫至 70 °C 時，即會顯示此警報，此時將立即停機。
- (B)處理方法:
- 請檢查各段感溫線與電熱片。

b) 請檢修各段電熱接觸器接點與功能是否正常,及保險絲是否已損壞。

3.47. 警報字幕顯示” 090 第一段料管感溫線斷線 “

(A)異常情況:感溫線不良斷線情形或在開機 20 分鐘內加溫溫度未達 60 °C 時,即會顯示此警報且將無法作射膠行程。

(B)處理方法:

a) 請檢查或更換料管第一段感溫線。

b) 請檢修第一段電熱接觸器接點與功能是否正常及量測電熱片是否已損壞。

3.48. 警報字幕顯示” 091 第二段料管感溫線斷線 “

(A)異常情況:感溫線不良斷線情形或在開機 20 分鐘內加溫溫度未達 60 °C 時,即會顯示此警報且將無法作射膠行程。

(B)處理方法:

a) 請檢查或更換料管第二段感溫線。

b) 請檢修第二段電熱接觸器接點與功能是否正常及量測電熱片是否已損壞。

3.49. 警報字幕顯示” 092 第三段料管感溫線斷線 “

(A)異常情況:感溫線不良斷線情形或在開機 20 分鐘內加溫溫度未達 60 °C 時,即會顯示此警報且將無法作射膠行程。

(B)處理方法:

a) 請檢查或更換料管第三段感溫線。

b) 請檢修第三段電熱接觸器接點與功能是否正常及量測電熱片是否已損壞。

3.50. 警報字幕顯示” 093 第四段料管感溫線斷線 “

(A)異常情況:感溫線不良斷線情形或在開機 20 分鐘內加溫溫度未達 60 °C 時,即會顯示此警報且將無法作射膠行程。

(B)處理方法:

a) 請檢查或更換料管第四段感溫線。

b) 請檢修第四段電熱接觸器接點與功能是否正常及量測電熱片是否已損壞。

3.51. 警報字幕顯示” 094 第五段料管感溫線斷線 “

(A)異常情況:感溫線不良斷線情形或在開機 20 分鐘內加溫溫度未達 60 °C 時,即會顯示此警報且將無法作射膠行程。

(B)處理方法:

a) 請檢查或更換料管第五段感溫線。

b) 請檢修第五段電熱接觸器接點與功能是否正常及量測電熱片是否已損壞。

3.52. 警報字幕顯示” 095 第六段料管感溫線斷線 “

- (A)異常情況:感溫線不良斷線情形或在開機 20 分鐘內加溫溫度未達 60 °C 時，即會顯示此警報且將無法作射膠行程。
- (B)處理方法:
- a) 請檢查或更換料管第六段感溫線。
 - b) 請檢修第六段電熱接觸器接點與功能是否正常及量測電熱片是否已損壞。

3.53. 警報字幕顯示” 096 備用 TC 感溫線斷線 “

- (A)異常情況:感溫線不良斷線情形或在開機 20 分鐘內加溫溫度未達 60 °C 時，即會顯示此警報且將無法作射膠行程。
- (B)處理方法:
- a) 請檢查或更換料管備用 TC 感溫線。
 - b) 請檢修料管備用 TC 電熱接觸器接點與功能是否正常及量測電熱片是否已損壞。

3.54. 警報字幕顯示” 099 油溫感溫線斷線 “

- (A)異常情況:感溫線不良斷線情形，即會顯示此警報且將無法作射膠行程。
- (B)處理方法:請檢查或更換液壓油溫度感溫線。

3.55. 警報字幕顯示” 100 第一段料管實際溫度太低 “

- (A)異常情況:當料管實際溫度低於電腦設定溫度減上畫面(20)低溫偏差值時，作射膠、熔膠及鬆退動作就會顯示此警報，此時是無法作射膠、熔膠及鬆退動作。
- (B)處理方法:
- a) 請檢修電熱接觸器接點與功能是否正常及量測電熱片是否已損壞。
 - b) 請到畫面(20)調整溫度 T1 低溫偏差值。

3.56. 警報字幕顯示” 101 第二段料管實際溫度太低 “

- (A)異常情況:當料管實際溫度低於電腦設定溫度減上畫面(20)低溫偏差值時，作射膠、熔膠及鬆退動作就會顯示此警報，此時是無法作射膠、熔膠及鬆退動作。
- (B)處理方法:
- a) 請檢修電熱接觸器接點與功能是否正常及量測電熱片是否已損壞。
 - b) 請到畫面(20)調整溫度 T2 低溫偏差值。

3.57. 警報字幕顯示” 102 第三段料管實際溫度太低 “

- (A)異常情況:當料管實際溫度低於電腦設定溫度減上畫面(20)低溫偏差值時，作射膠、熔膠及鬆退動作就會顯示此警報，此時是無法作射膠、熔膠及鬆退動作。
- (B)處理方法:
- a) 請檢修電熱接觸器接點與功能是否正常及量測電熱片是否已損壞。
 - b) 請到畫面(20)調整溫度 T3 低溫偏差值。

3.58. 警報字幕顯示” 103 第四段料管實際溫度太低 “

- (A)異常情況:當料管實際溫度低於電腦設定溫度減上畫面(20)低溫偏差值時，作射膠、熔膠及鬆退動作就會顯示此警報，此時是無法作射膠、熔膠及鬆退動作。
- (B)處理方法:
- 請檢修電熱接觸器接點與功能是否正常及量測電熱片是否已損壞。
 - 請到畫面(20)調整溫度 T4 低溫偏差值。

3.59. 警報字幕顯示” 104 第五段料管實際溫度太低 “

- (A)異常情況:當料管實際溫度低於電腦設定溫度減上畫面(20)低溫偏差值時，作射膠、熔膠及鬆退動作就會顯示此警報，此時是無法作射膠、熔膠及鬆退動作。
- (B)處理方法:
- 請檢修電熱接觸器接點與功能是否正常及量測電熱片是否已損壞。
 - 請到畫面(20)調整溫度 T5 低溫偏差值。

3.60. 警報字幕顯示” 105 第六段料管實際溫度太低 “

- (A)異常情況:當料管實際溫度低於電腦設定溫度減上畫面(20)低溫偏差值時，作射膠、熔膠及鬆退動作就會顯示此警報，此時是無法作射膠、熔膠及鬆退動作。
- (B)處理方法:
- 請檢修電熱接觸器接點與功能是否正常及量測電熱片是否已損壞。
 - 請到畫面(20)調整溫度 T6 低溫偏差值。

3.61. 警報字幕顯示” 106 備用 TC 實際溫度太低 “

- (A)當料管實際溫度低於電腦設定溫度減上畫面(20)低溫偏差值時，作射膠、熔膠及鬆退動作就會顯示此警報，此時是無法作射膠、熔膠及鬆退動作。
- (B)處理方法:
- 請檢修電熱接觸器接點與功能是否正常及量測電熱片是否已損壞。
 - 請到畫面(20)調整溫度 TC 低溫偏差值。

3.62. 警報字幕顯示” 109 油溫實際溫度太低 “

- (A)異常情況:液壓油溫度低於設定溫度時，將出現此警報字幕提醒客戶。
- (B)處理方法:出現此警報字幕時請作液壓油溫度預熱功能。

3.63. 警報字幕顯示” 110 第一段料管實際溫度太高 “

- (A)異常情況:當料管實際溫度高過電腦設定溫度加上畫面(20)高溫偏差值時，作射膠、熔膠及鬆退動作就會顯示此警報，在自動模式下可作射膠動作，但無法作熔膠及鬆退動作，在手動模式下不受限制。
- (B)處理方法:
- 請檢修電熱接觸器接點是否短路(故障)與量測電熱片端點接線是否有接地情形。
 - 請到畫面(20)調整 T1 溫度高溫偏差值。

3.64. 警報字幕顯示” 111 第二段料管實際溫度太高 “

(A)異常情況:當料管實際溫度高過電腦設定溫度加上畫面(20)高溫偏差值時，作射膠、熔膠及鬆退動作就會顯示此警報，在自動模式下可作射膠動作，但無法作熔膠及鬆退動作，在手動模式下不受限制。

(B)處理方法:

- a) 請檢修電熱接觸器接點是否短路(故障)與量測電熱片端點接線是否有接地情形。
- b) 請到畫面(20)調整 T2 溫度高溫偏差值。

3.65. 警報字幕顯示” 112 第三段料管實際溫度太高 “

(A)異常情況:當料管實際溫度高過電腦設定溫度加上畫面(20)高溫偏差值時，作射膠、熔膠及鬆退動作就會顯示此警報，在自動模式下可作射膠動作，但無法作熔膠及鬆退動作，在手動模式下不受限制。

(B)處理方法:

- a) 請檢修電熱接觸器接點是否短路(故障)與量測電熱片端點接線是否有接地情形。
- b) 請到畫面(20)調整 T3 溫度高溫偏差值。

3.66. 警報字幕顯示” 113 第四段料管實際溫度太高 “

(A)異常情況:當料管實際溫度高過電腦設定溫度加上畫面(20)高溫偏差值時，作射膠、熔膠及鬆退動作就會顯示此警報，在自動模式下可作射膠動作，但無法作熔膠及鬆退動作，在手動模式下不受限制。

(B)處理方法:

- a) 請檢修電熱接觸器接點是否短路(故障)與量測電熱片端點接線是否有接地情形。
- b) 請到畫面(20)調整 T4 溫度高溫偏差值。

3.67. 警報字幕顯示” 114 第五段料管實際溫度太高 “

(A)異常情況:當料管實際溫度高過電腦設定溫度加上畫面(20)高溫偏差值時，作射膠、熔膠及鬆退動作就會顯示此警報，在自動模式下可作射膠動作，但無法作熔膠及鬆退動作，在手動模式下不受限制。

(B)處理方法:

- a) 請檢修電熱接觸器接點是否短路(故障)與量測電熱片端點接線是否有接地情形。
- b) 請到畫面(20)調整 T5 溫度高溫偏差值。

3.68. 警報字幕顯示” 115 第六段料管實際溫度太高 “

(A)異常情況:當料管實際溫度高過電腦設定溫度加上畫面(20)高溫偏差值時，作射膠、熔膠及鬆退動作就會顯示此警報，在自動模式下可作射膠動作，但無法作熔膠及鬆退動作，在手動模式下不受限制。

(B)處理方法:

- a) 請檢修電熱接觸器接點是否短路(故障)與量測電熱片端點接線是否有接地情形。
- b) 請到畫面(20)調整 T6 溫度高溫偏差值。

