



華嶸精密機械股份有限公司
HUARONG PLASTIC MACHINERY CO., LTD.

Taiwan
Excellent Injection Molding Machine

BL-920

操作說明書

INSTRUCTION MANUAL



Certificate No: AJA01/3324

華嶸能滿足您一切所需
Your production fulfilled is our promise!
Huarong motivate both to be worth.

目 錄

一. BL-920 系統特色.....	P.3
二. 920-MK2S-2 操作面板介紹	P.5
三. 啟動 BL-920 控制器.....	P.10
四. 螢幕各頁畫面之說明.....	P.11
1. 監視畫面	P.11
2. 關模/調模畫面	P.13
3. 開模/調模畫面.....	P.15
4. 托模畫面.....	P.17
5. 托模畫面-邊開邊托.....	P.18
6. 前托模畫面-邊開邊托.....	P.19
7. 風托畫面.....	P.20
8. 風托畫面-八風托.....	P.22
9. 中子畫面.....	P.24
10. 中子畫面-三中子.....	P.26
11. 壓縮畫面.....	P.28
12. 特殊(開模前托模)畫頁.....	P.30
13. 射座畫面.....	P.31
14. 射出畫面.....	P.32
15. 保壓畫面.....	P.35
16. 儲料/洗料畫面	P.37
17. 儲料/洗料畫面-邊開邊儲.....	P.39
18. 溫度畫面.....	P.41
19. 料管預熱畫面.....	P.43
20. 烘料預熱畫面	P.44
21. 熱澆道畫面.....	P.45
22. 功能畫面.....	P.46
23. 時間設定畫面.....	P.47
24. 產量畫面.....	P.48
25. 生產記錄畫面.....	P.49
26. 修改記錄畫面.....	P.50
27. 警報記錄畫面.....	P.51
28. 模組記憶畫面.....	P.52
29. 塑料特性畫面.....	P.54
30. 機械廠頁畫面.....	P.55
31. 計算機畫面	P.56
32. 程式版本畫面	P.57

33. IO 檢查（輸入畫面）.....	P.58
34. IO 檢查（輸出畫面）.....	P.59
35. IO 檢查（擴充輸入畫面）.....	P.60
36. IO 檢查（擴充輸出畫面）.....	P.61
37. IO 檢查（手動鍵檢查畫面）.....	P.62
38. 射出壓力速度曲線畫面.....	P.63
39. 溫度曲線畫面.....	P.64
40. 工程參數畫面.....	P.65
41. 特殊功能（工程師）畫面.....	P.66
42. 系統時間畫面.....	P.67
43. 輸出規劃和強制輸出 1 畫面.....	P.68
44. 輸出規劃和強制輸出 2 畫面.....	P.69
45. 動作監視時間畫面.....	P.70
46. 電腦功能畫面.....	P.71

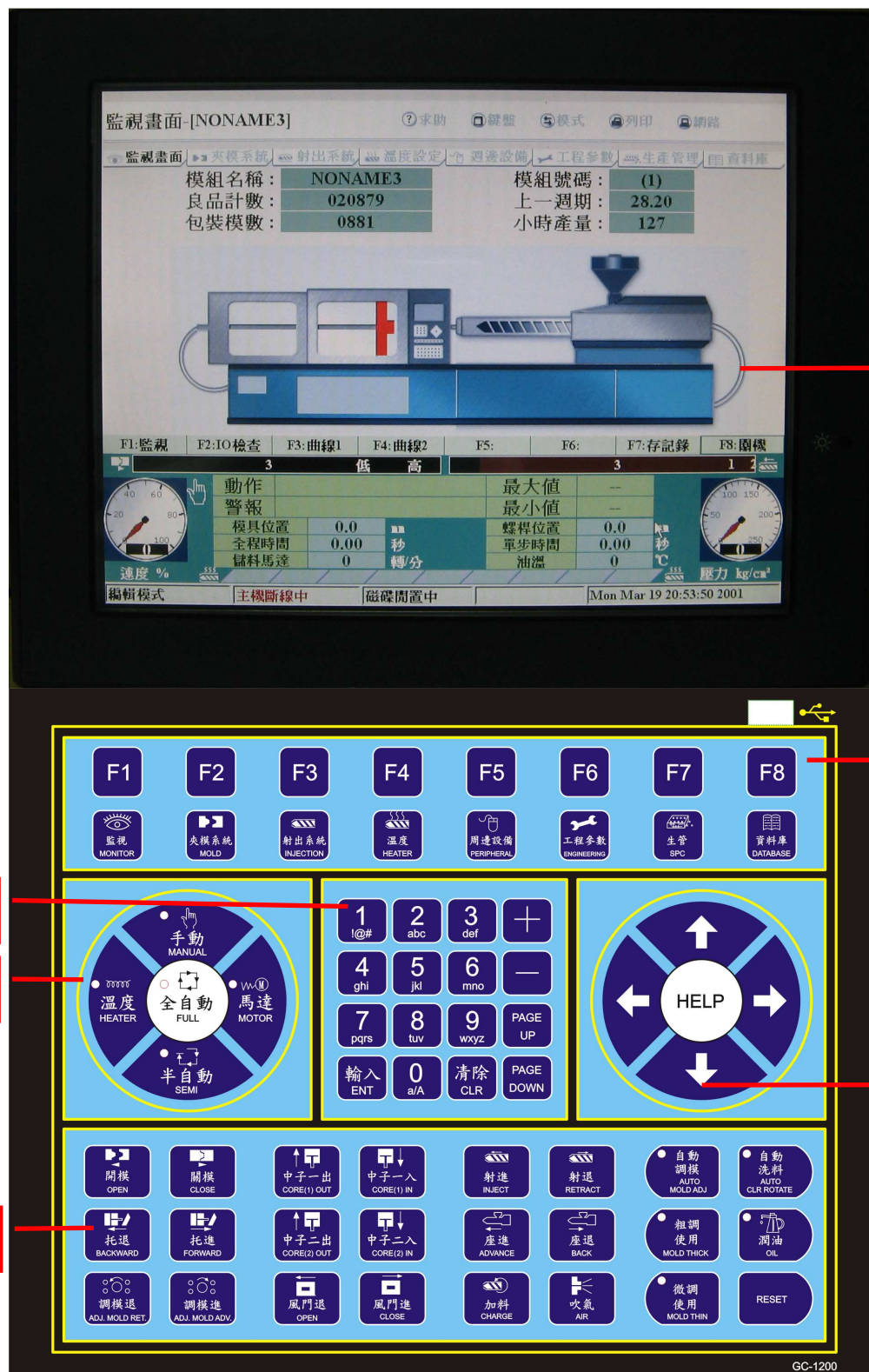
一. BL-920 系統特色：

- **熟悉介面：**沿襲 AMC890, BL1200 系列操作介面及功能, 老客戶好操作, 好上手.
- **學習曲線低：**線上求助子畫面, 每畫面都有說明, 還有針對各可輸入項目詳細說明. 警報也有說明.
- **資料庫：**塑料溫度設定查詢.
- **安全檢查：**提示最大最小範圍值, 如資料輸入超過範圍, 用聲音提示, 並自動回復原值.
- **大字報：**大型字體, 美觀容易看. 功能排列簡潔, 容易操作.
- **一目了然：**輸入時用不同顏色區分可輸入, 不可輸入, 未輸入資料.
- **人性化：**可使用觸摸式面板, 點到哪裡, 輸入哪裡. 電腦可用語音提示警報.
- **完全掌控：**儀表板子畫面, 在任何時候, 隨時瞭解機台狀態.
- **超強記憶：**模組記憶可記憶 200 組, 或外部擴充無限組數.
- **生產品質：**可用 SPC 系統追蹤生產狀況.
- **整廠管理：**具備乙太網路連線功能, 使用 Internet TCP/IP 協定, 連線數目無限制. 搭配連線程式, 可遠端監控機台狀況, 可遠端傳送及備份模存資料.
- **身歷其境：**連線程式介面與機台面板介面完全相同, 不需另外學習. 身在辦公室, 也可直接瞭解機台的狀態.
- **多種列印選擇：**可接 USB 介面印表機, 任何支援 PCL 語言的噴墨、雷射系列印表機皆可. 搭配連線程式還可遠端列印.
- **萬國語言：**具有多種語言顯示模式, 可隨時切換, 方便不同地區人員操作.
- **3D 動畫：**機械動作全程動畫顯示.
- **非常耐用：**採工業級多層板, 抗干擾能力強.
- **高速運算：**主機 CPU 採 ARM7 系統(32Bit, 66MHz)與 486/586 同級. 顯示部分 CPU 採 SiS550 SOC 系統(32Bit, 200MHz)與 586 同等級.
- **不傷眼睛：**高亮度, 全彩 12.1" TFT LCD 螢幕. 解析度 800x600 點, 一千六百萬色. 亮度 230nit.
- **無限擴充：**內建記憶體, 可外 USB 隨身碟.
- **最多周邊：**2 組 115200 BPS RS-232. 2 組 USB, 1 組乙太網路.
- **容易安裝：**模組接頭朝上, 可排列更緊密, 節省空間, 容納更多模組.
- **保密容易：**可選購 USB 鑰匙, 進出內頁不用密碼. 密碼遺失可查詢密碼手冊來輸入新密碼.
- **快速校機：**可用 USB 隨身碟儲存及載入機台設定.
- **雙重保障：**資料自動備份儲存, 資料不流失.
- **隨傳隨到：**搭配連線程式, 可遠端偵錯機台, 可遠端更新動作及畫面程式, 可遠端傳送及備份機械廠設定.

一般功能：

- SPC 製程追蹤記憶，可統計產品的優劣狀況.
- 全電腦控制所有功能及溫度,達到保護螺桿.
- 溫度採 PID 控制，準確度高.
- 溫度可一週預約定時，操作更便利.
-
- 模組記憶可輸入模具編號及查閱,方便管理.
- 備機械手 (ROBOT) 連結功能.
- 螢幕省電保護功能.
- 檢查畫面採用文字敘述，好看好操作.
- 單步動作時間顯示,週期時間顯示、週期時間顯示.
- 包裝模數設定功能.
- 入料馬達轉速(RPM)顯示.
- 具備 Real Time 功能，可即時顯示日期和時間.
- 系統採多 CPU 設計，運算速度快，控制精確，穩定性高.
- 輸入、輸出均採用光藕合隔離,強抗干擾,穩定性佳.
- 每個動作切換間可單獨設定延遲時間,使機器運轉平順無噪音.
- 控制主機採模組化設計，擴充容易，安裝省時，維修迅速.
- IO 偵錯畫面，協助查修,容易判別,方便故障排除.
- 輸入、輸出皆有 LED 指示燈，檢測維護很方便.

二. 920-MK2S-2 操作面板介紹



(一).螢幕顯示區

螢幕區為 LCD 顯示幕,主要是顯示各設定頁,機器動作狀態,以及警告訊息.....等等.

(二).功能操作區



功能操作區，共分為 16 個按鍵,茲介紹如下：

F1~F8 ： 搭配底下 8 個功能鍵，可切換全部的畫面。

	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8
1.監視	監視	I/O 檢查 *	壓力速度曲線	溫度曲線			存記錄	關機
2.夾模系統	關模/調模	開模/調模	托模	風托	中子一/二	壓縮	特殊	專家
3.射出系統	射出	保壓	儲料	射座				
4.溫度	溫度	料管預熱	烘料預熱		熱澆道			
5.周邊設備	功能畫面	時間設定						
6.工程參數	工程師頁	系統時間	自動監視	電腦功能				
7.生管	產量	生產記錄	修改記錄	警報記錄	模組記憶			
8.資料庫	塑料特性	機械廠頁	計算機	程式版本				
* I/O 檢查	上頁	輸入	輸出	擴充輸入	擴充輸出	手動鍵		

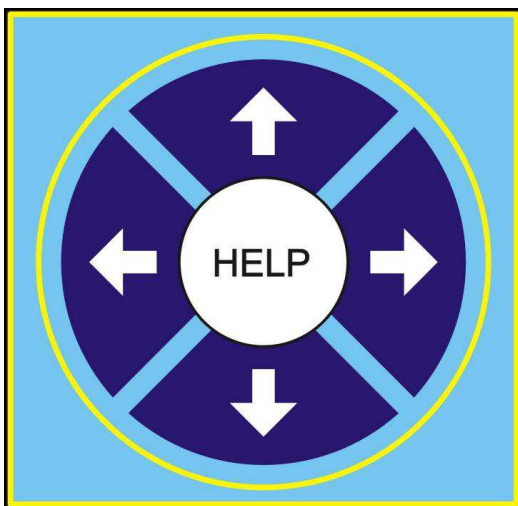
(三). 數字操作區



數字操作區,共分為 16 個按鍵,茲介紹如下:

- (1). 數字鍵 : 0 - 9
- (2). 清除鍵 : 當資料輸入錯誤時,按此鍵可將之清除.
- (3). 輸入鍵 : 資料輸入完畢後,須按此輸入鍵才有輸入電腦,電腦才會將此資料反應到動作上去.
- (4). " + " , " - " 鍵 : 數值加 1 或減 1.

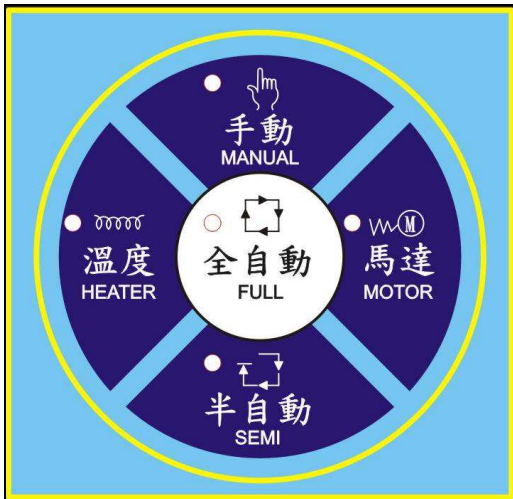
(四). 方向鍵區



方向鍵區,共分為 5 個按鍵,茲介紹如下:

- (1). 方向鍵上下左右 : 按方向鍵可上下左右移動游標至欲修改資料的地方.
- (2). HELP : 求助鍵.

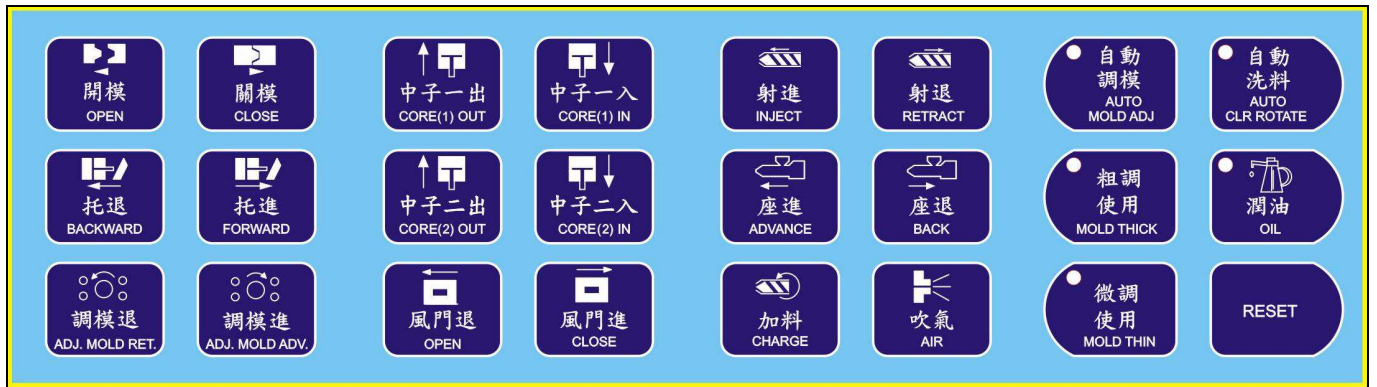
(五).動作類別選擇區



動作類別選擇區,共分為 5 個按鍵,茲介紹如下:

- (1).馬達啟動鍵：壓一下此鍵則指示燈亮，表示馬達開始運轉，再壓一下此鍵則指示燈熄，表示馬達停止運轉。
- (2).溫度啟動鍵：壓一下此鍵則指示燈亮，表示溫度開始加熱，再壓一下此鍵則指示燈熄，表示溫度停止加熱。
- (3).全自動鍵：壓此鍵則指示燈亮，表示全自動狀態中。
- (4).半自動鍵：壓此鍵則指示燈亮，表示半自動狀態中。
- (5).手動鍵：壓此鍵則指示燈亮，表示手動狀態中。

(六).手動操作區



手動操作區,共分為 23 個按鍵,茲介紹如下:

開模、關模、托退、托進、調模進、調模退、中子一出、中子一入、中子二出、中子二入、風門退、風門進、射出、射退、座進、座退、加料、吹氣、自動調模、自動洗料、粗調使用、微調使用、潤油

以上各按鍵在手動狀態中配合使用。

三. 啟動 BL-920 控制器

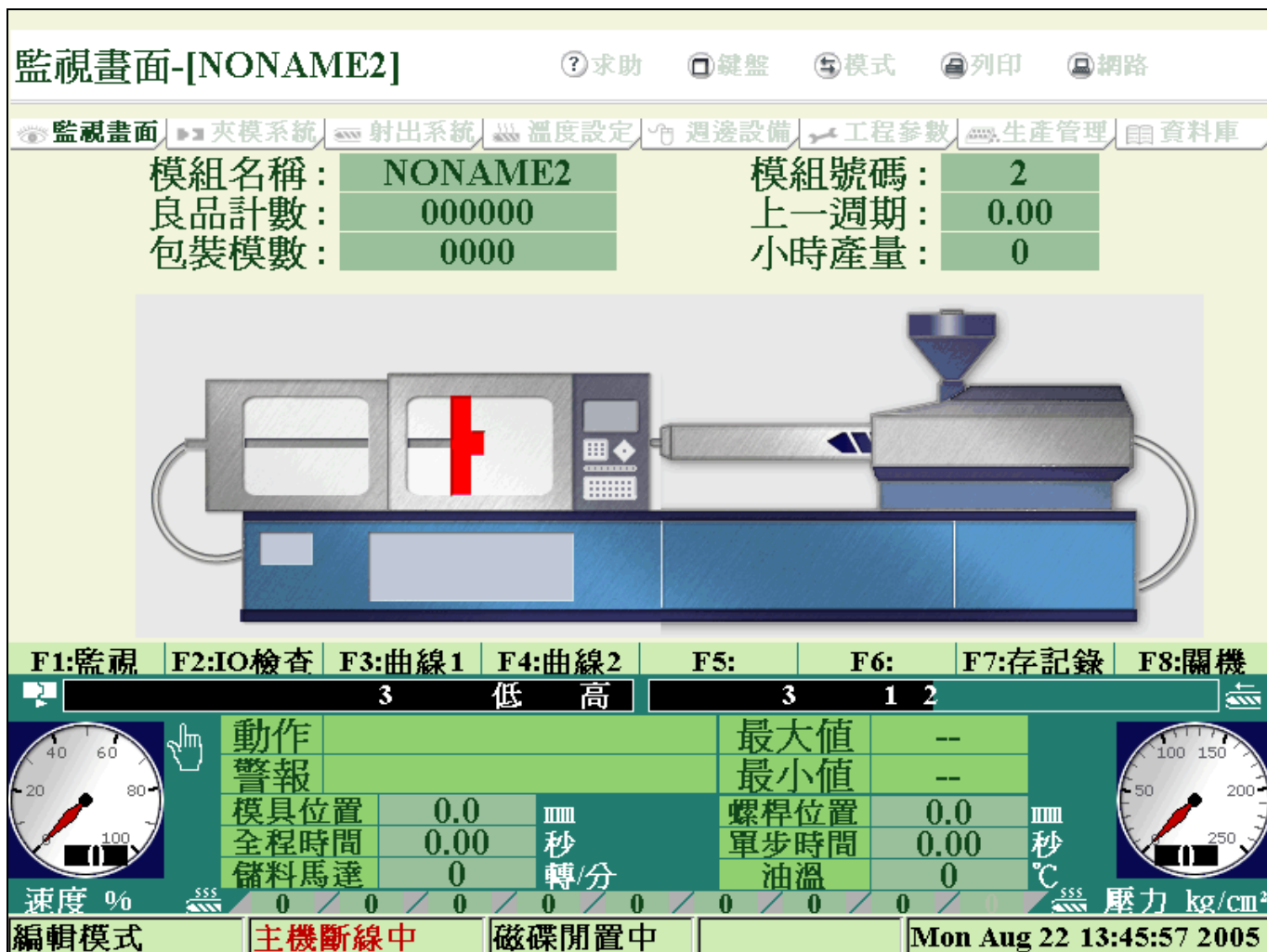
打開電源首先進入此畫面,按任意鍵即可進入監視畫面,或其他操作。



若系統有異常現象,則畫面會出現異常的訊息,提醒操作者檢查,本系統有螢幕保護功能,若 5 分鐘內操作者沒有碰觸任何按鍵,則螢幕會自動暗掉;直到操作者碰觸任何一個按鍵,螢幕才會又重新顯示出來。

四．螢幕各頁畫面之說明

1.監視畫面：



↑	↑	↑
模式	連線狀態	記憶狀態

監視畫面資料解說:

- 本畫面僅提供動作監控，不能進行資料更改。
- 模組名稱和模組號碼由記憶畫面設定。
- 小時產量是經生產週期的自動換算每小時的產能預估。
- 上一週期是表示上一模的生產耗時。
- 包裝模數和良品計數是顯示截至目前為止累積的產能。
- 畫面下方訊息列是顯示機器正在進行的動作及顯示警報訊息之用。
- 最大、最小值是日前游標所在位置所允許輸入的範圍值。
- 模具位置是顯示機器正在進行開關模時的距離。
- 螺桿位置是顯示機器正在進行射出或儲料時的距離。
- 全程時間是顯示機器完成一模的總時間。
- 單步時間是顯示每一單步動作的時間。

- 儲料馬達是顯示馬達轉速。
- 油溫和溫度是顯示各段的實際值。
- F7 儲存：在操作功能區按 F7 鍵儲存在操作模式的面板中所有資料。
- F8 關機：在操作功能區按 F8 鍵儲存面板中所有資料在關掉電源前。
- **模式分為：**
 1. 資料鎖定模式 — 使用者只可觀看監視畫面，不可修改資料。
 2. 編輯模式 — 使用者可切換畫面並可編輯一般畫面資料。
 3. 主管模式 — 使用者可編輯一般畫面並進入工程參數畫面內的主管畫面。
 4. 機械廠模式 — 僅供機械廠使用。
 5. 經銷商模式 — 僅供經銷商使用。
 6. 好景模式 — 僅供好景內部測試使用。
- **連線狀態分為：**
 1. 主機斷線中 — 與主機通訊有問題，請檢查主機是否正常、連接線是否脫落。
 2. 主機連線中 — 與主機連線狀態無問題。
- **記憶狀態分為：**
 1. 磁碟閒置中 — 磁碟閒置中。
 2. 寫入中 — 磁碟正在寫入資料中，請勿關機，以免流失新的設定資料。

2. 關模/調模畫面：

關模/調模 畫面

求助
鍵盤
模式
列印
網路

監視畫面
夾模系統
射出系統
溫度設定
週邊設備
工程參數
生產管理
資料庫

關模	啓動	一段	二段	三段	關模低壓	關模高壓
速度	15	0	0	60	10	25
壓力	40	0	0	60	5	60
距離		->>>	0.0	0.0	150.0	60.0
時間	0.30				3.00	3.00

關模段數：3

機械手選擇：不使用
 差動：使用

調模	手調	微調	關模	開模
速度	30	30	20	20
壓力	30	30	60	50
格數		001		

F1:關/調
F2:開/調
F3:托模
F4:風托
F5:中子一
F6:
F7:特殊
F8:專家

速度 %

動作 3 低 高

警報

模具位置 0.0 mm

全程時間 0.00 秒

儲料馬達 0 轉/分

最大值 --

最小值 --

螺桿位置 0.0 mm

單步時間 0.00 秒

油溫 0 °C

壓力 kg/cm²

編輯模式
主機斷線中
磁碟閒置中
Mon Jun 15 13:17:43 2009

關模畫面資料解說:

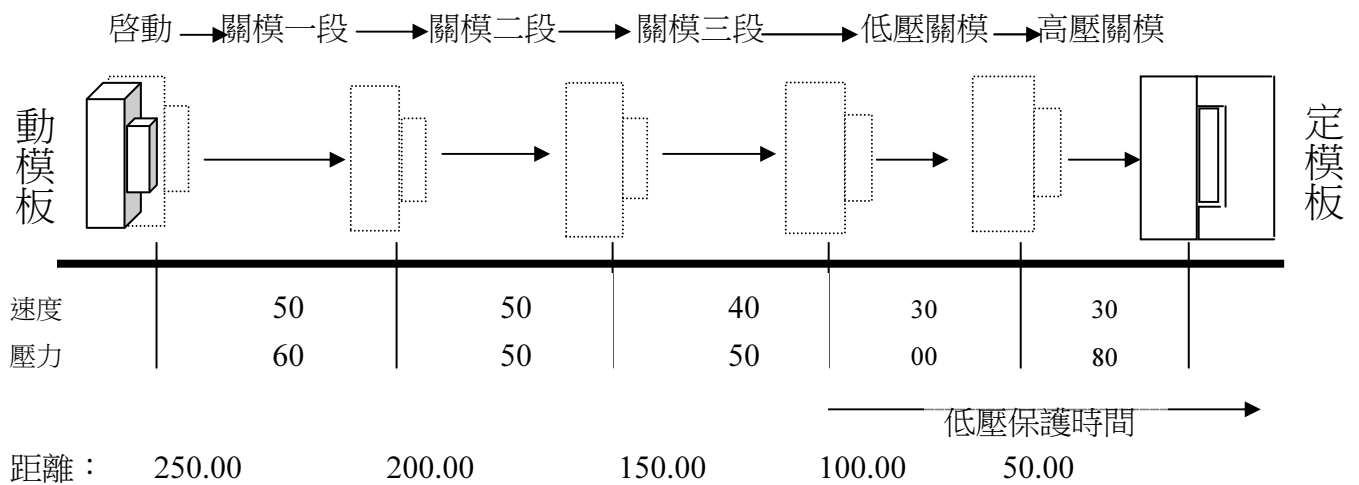
- **關模段數：**最多 5 段，關模一段位置不能小於關模二段位置，依此類推。可依需要選擇段數。
- **機械手選擇：**” 不使用” ；” 使用” ；若有使用機械手臂時應選為” 使用” 。
- **差動：**差動使用、不使用選用選擇，選擇使用時，關模為快速動作。
- **關模低壓保護時間：**低壓監視計時進入低壓關模開始計時，其輸入值約3秒。（注：此時間不能設為0，否則會出現低壓時間到或模內有雜物的警告而自動停機。）
- **關模啟動時間：**關模前以此壓力速度作動到時間到達，接著關模流程。
- **高壓距離設定：**先找高壓關模距離，輸入 0 於高壓關模距離後，按關模，然後螢幕畫面之最後關模距離為多少，將目前距離 + 1 . 0 輸入高壓關模距離→如為 49 . 0 mm，輸入 5 0 . 0 於高壓關模距離。

➤ **動作流程說明：**

關模段數 = 5 時，關模一段→關模二段→關模三段→關模低壓→關模高壓→完。

關模段數 = 4 時，只做”關模二段→關模三段→關模低壓→關模高壓→完。

關模段數 = 3 時，只做”關模三段→關模低壓→關模高壓→完。



關模動作流程示意圖

➤ **調模速度：**調模進退時所須之速度（約 30 – 40）。

➤ **調模壓力：**調模進退時所須之壓力（約 50 – 70）。

➤ **調模格數：**調模微調所需格數。

（註：關模時距離位置設置必須由大設到小。）

3.開模/調模畫面：

開模/調模 畫面

求助
鍵盤
模式
列印
網路

監視畫面
夾模系統
射出系統
溫度設定
週邊設備
工程參數
生產管理
資料庫

開模	開模後慢	開模四段	開模三段	開模二段	開模前慢
速度	10	0	0	50	20
壓力	10	0	0	50	70
距離	250.0	0.0	0.0	210.0	60.0

開模段數：3
 中板檢查：不使用
 開模背壓選擇：不使用

機械手選擇：不使用
 開模背壓延遲：0.30 秒

調模	手調	微調	關模	開模
速度	30	30	20	20
壓力	30	30	60	50
格數		001		

F1:關/調
F2:開/調
F3:托模
F4:風托
F5:中子一
F6:
F7:特殊
F8:專家

速度 %

動作 3 低 高 1

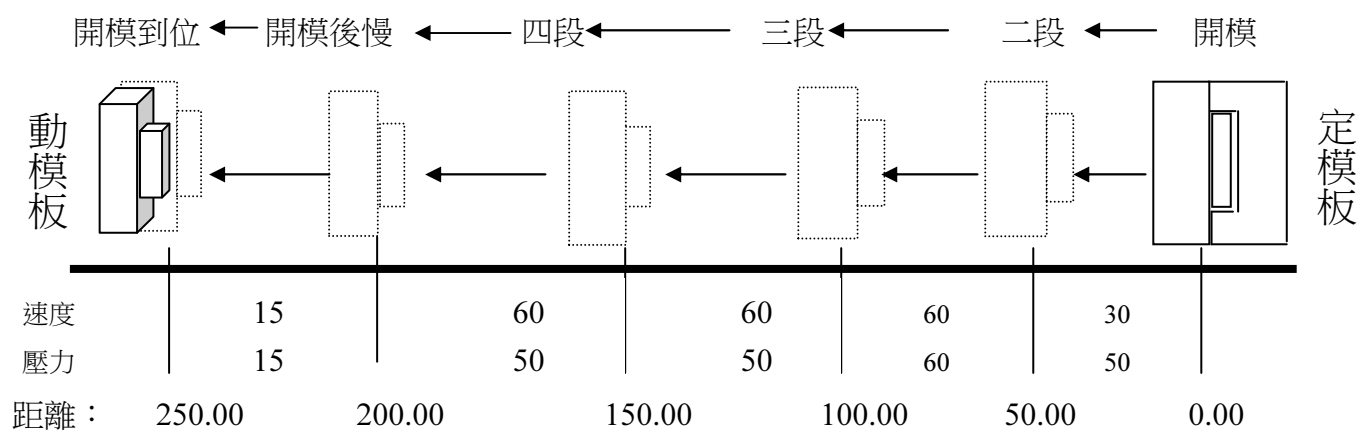
壓力 kg/cm²

動作	最大值	最小值
模具位置	0.0	0.0
全程時間	0.00	0.00
儲料馬達	0	0
螺桿位置	0.0	0.0
單步時間	0.00	0.00
油溫	0	0

編輯模式
主機斷線中
磁碟閒置中
Mon Jun 15 13:58:05 2009

開模畫面資料解說:

- 開模段數：最多 5 段，可依需要選擇段數。
- 機械手選擇：“ 不使用” ；“ 使用” ；若有使用機械手臂時應選為“ 使用” 。
- 中板檢查：（預留）
- 開模背壓選擇：（預留）
- 開模背壓延遲：開模前慢距離到達時，延遲此一時間再做開模二段。
- 距離：指開模時每一段的位置。其數值設置必須由小設置到大。
- 調模速度：調模進退時所須之速度（約 3 0－4 0）。
- 調模壓力：調模進退時所須之壓力（約 5 0－7 0）。
- 調模格數：調模微調所需格數。



4. 托模畫面：

托模畫面-[NONAME2]
求助
鍵盤
模式
列印
網路

監視畫面
夾模系統
射出系統
溫度設定
週邊設備
工程參數
生產管理
資料庫

托模	退二	退一	一次壓: 關	進一	進二	保持壓
速度	30	50	0	50	30	0
壓力	30	50	0	50	30	0
距離	0.5	5.0	0.0	80.0	80.0	
時間	定位	0.00	0.00	0.00	定位	0.00

設定
托模次數: 02
托模進前延遲: 0.20 秒
開模中托模: 不使用

托模方式: 1: 振托
開模中托模距離: 0.0 mm
現在距離: 0.0 mm

F1: 關/調 F2: 開/調 F3: 托模 F4: 風托 F5: 中子一 F6: F7: 特殊 F8: 專家

40 60 80 100

速度 %

100

SSS

動作

警報

模具位置 0.0 mm

全程時間 0.00 秒

儲料馬達 0 轉/分

最大值 --

最小值 --

螺桿位置 0.0 mm

單步時間 0.00 秒

油溫 0 °C

100 150 200 250

壓力 kg/cm²

編輯模式

主機斷線中

磁碟閒置中

Wed Dec 21 10:36:21 2005

托模畫面資料解說:

➤ 托模方式：

0：一般托模：托進止——→托退止” 為一循環，依次數動作。

1：振托：托進止——→托進極限 O F F” 為一循環，依”托模次數”設定動作，次數完成時作托模退完成。

2：半托：於自動中使用，托模進到極限後，直到下一循環關模前再托模退。

➤ 托模次數：托模次數設定，依成品脫落之需要而設定。

➤ 保持壓時間：即托進停留；托模進極限開關碰到後，停止一段時間後才做托退之動作。

➤ 保持壓速度、壓力：托模停留時須設定一足夠之壓力，以免托模桿被模具彈簧頂回。

➤ 一次壓：當選則為”開”時，則第一次托進到一次壓位置後托退，第二次以後托進動作為進一，進二，托退。

➤ 托模進前延遲：托模前延遲此一時間再做托模進。

➤ 開模中托模距離：托模於開模行程中動作的距離，取開模行程 1/2 為安全距離。

➤ 開模中托模（選用）：開模行程中依“開模中托模距離”所設定的位置停止開模並執行托模進退動作，托模完成再執行開模至開模完成所設定的位置，此模式為特殊模具使用。

5.托模畫面-邊開邊托：(選用)

托模畫面-[NONAME2]
求助
鍵盤
模式
列印
網路

監視畫面
夾模系統
射出系統
溫度設定
週邊設備
工程參數
生產管理
資料庫

托模

托模	退二	退一	一次壓: 關	進一	進二	保持壓
速度	30	50	0	50	30	0
壓力	30	50	0	50	30	0
距離	0.5	5.0	0.0	80.0	80.0	
時間	定位	0.00	0.00	0.00	定位	0.00

設定

托模次數:	02	托模方式:	1: 振托
托模進前延遲:	0.20 秒	開模中托模距離:	0.0 mm
手動托模選擇:	前托模	現在距離:	0.0 mm
邊開邊托選擇:	不使用	特殊功能:	2: 邊開邊托

F1: 關/調 F2: 開/調 F3: 前托模 F4: 風托 F5: 中子一 F6: F7: F8: 專家

40 60 80 100

速度 %

100 200 300

壓力 kg/cm²

動作	最大值	--
警報	最小值	--
模具位置	0.0	mm
全程時間	0.00	秒
儲料馬達	0	轉/分
螺桿位置	0.0	mm
單步時間	0.00	秒
油溫	0	°C

0 0 0 0

速度 %

0 0 0 0

壓力 kg/cm²

編輯模式 主機斷線中 磁碟閒置中 Mon Aug 29 15:48:16 2005

托模畫面資料解說:

- 托模方式：“0：一般托模”、“1：振托”、“2：半托”
- 托模次數：托模次數設定，依成品脫落之需要而設定。
- 保持壓時間：即托進停留；托模進極限開關碰到後，停止一段時間後才做托退之動作。
- 保持壓速度、壓力：托模停留時須設定一足夠之壓力，以免托模桿被模具彈簧頂回。
- 一次壓：當選則為“開”時，則第一次托進到一次壓位置後托退，第二次以後托進動作為進一，進二，托退。
- 托模進前延遲：托模前延遲此一時間再做托模進。
- 特殊功能：“0：中子”、“1：前托模”、“2：邊開邊托”，功能三選一，被選擇之功能於動作中可選擇使用或不使用，其餘功能皆強制不使用。
- 開模中托模距離：托模於開模行程中動作的距離，取開模行程 1/4 為安全距離。
- 邊開邊托選擇：可選擇“使用”、“不使用”；當選擇使用時，托模於開模行程中與開模同步動作，依“開模中托模距離”所設定的距離為托模動作時機。
- 手動托模選擇：可選擇“托模”、“前托模”，此時皆以手動操作區內之托進及托退按鍵作為托模、前托模手動控制鍵。

6. 前托模畫面-邊開邊托：(選用)

前托模畫面-[NONAME2] 求助 鍵盤 模式 列印 網路

監視畫面 夾模系統 射出系統 溫度設定 週邊設備 工程參數 生產管理 資料庫

前托模

前托模	退一	進一
速度	30	30
壓力	30	30
距離	5.0	60.0
時間	0.00	0.00

設定

托模進前延遲： 0.00 秒

托模停止方式： 1: 時間

前托模： 不使用

開模中托模距離 0.0 mm

手動托模選擇： 前托模

現在距離： 0.0 mm

特殊功能： 2: 邊開邊托

F1: 關/調 F2: 開/調 F3: 托模 F4: 風托 F5: 中子一 F6: F7: F8: 專家

3 低 高 3 2 1

速度 %

動作	最大值
警報	--
模具位置	0.0 mm
全程時間	0.00 秒
儲料馬達	0 轉/分
螺桿位置	0.0 mm
單步時間	0.00 秒
油溫	0 °C

壓力 kg/cm²

編輯模式 主機斷線中 磁碟閒置中 Mon Aug 29 16:04:26 2005

前托模畫面資料解說：

- 托模進前延遲：托模前延遲此一時間再做托模進。
- 托模停止方式：分為“0：Limit (定位)”、“1：時間”。
- 特殊功能：“0：中子”、“1：前托模”、“2：邊開邊托”，功能三選一，被選擇之功能於動作中可選擇使用或不使用，其餘兩項功能皆強制不使用。
- 前托模選擇：可選擇“使用”、“不使用”；當選擇使用時，前托模與開模前慢同步動作。
- 手動托模選擇：可選擇“托模”、“前托模”，此時皆以手動操作區內之托進及托退按鍵作為托模、前托模手動控制鍵。

7.風托畫面：

風托畫面-[NONAME2] 求助 鍵盤 模式 列印 網路

監視畫面 夾模系統 射出系統 溫度設定 週邊設備 工程參數 生產管理 資料庫

風托	風托一	風托二	風托三	風托四
距離	100.0	0.0	0.0	0.0
延遲時間	0.50	0.00	0.00	0.00
動作時間	2.00	0.00	0.00	0.00
風托方式	1: 開模	0: 不使用	0: 不使用	0: 不使用

F1:關/調 F2:開/調 F3:托模 F4:風托 F5:中子一 F6: F7:特殊 F8:專家

3 低 高 3 12

動作			最大值	--
警報			最小值	--
模具位置	0.0	mm	螺桿位置	0.0 mm
全程時間	0.00	秒	單步時間	0.00 秒
儲料馬達	0	轉/分	油溫	0 °C

速度 % 0 / 0 / 0 / 0 / 0 / 0 / 0 / 0 壓力 kg/cm²

編輯模式 主機斷線中 磁碟閒置中 Wed Dec 21 10:43:10 2005

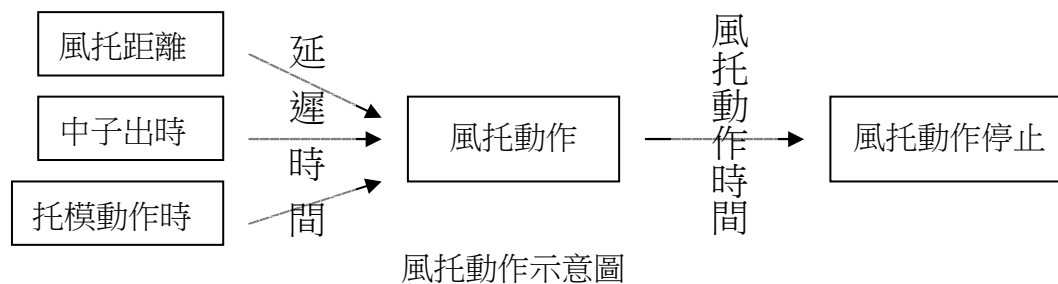
風托畫面資料解說：

➤風托方式： 0：不使用：表示不使用風托。

- 1：開模：以距離控制動作，表示在開模過程中的指定距離時做風托輸出動作。
- 2：關模：以距離控制動作，表示在關模過程中的指定距離時做風托輸出動作。
- 3：中子出：與中子出同時動作，在中子出的時候做風托輸出，此時，不使用距離控制。
- 4：隨托模：與托模同時動作，在托模時同時進行風托輸出，此時，不使用距離控制。
- 5：射出完：與射出完同時動作，在射出完時同時進行風托輸出，此時，不使用距離控制。
- 6：隨射出：與射出同時動作(含延時射出時間)，在射出時同時進行風托輸出，此時，不使用距離控制；手動射出時，此功能無輸出。
- 7：射出信號：與射出信號同步(含延時射出時間)，在射出時同時進行風托輸出，且當射出保壓結束時風托動作同時結束輸出，不受動作時間及距離控制；手動射出時，此功能無輸出。

➤**動作時間**：表示作風托輸出動作的時間。

延遲時間：表示延遲作風托動作的時間。例如，若設定風托一方式為開模，距離為150.0，延遲時間為2秒，動作時間為5秒，則在開模位置運行到150.0後，延遲2秒風托一開始動作，又經過5秒，風托動作結束。（注：風托動作開始運行後，則不再受其他動作限制，只受其動作時間控制。風托一至風托四可同時運行，也可分別運行。其距離、動作時間和延遲時間可分別設置。



8.風托畫面-八風托：(選用)

風托畫面-[NONAME2] 求助 鍵盤 模式 列印 網路

監視畫面 夾模系統 射出系統 溫度設定 週邊設備 工程參數 生產管理 資料庫

風托	風托一	風托二	風托三	風托四
距離	100.0	0.0	0.0	0.0
延遲時間	0.50	0.00	0.00	0.00
動作時間	2.00	0.00	0.00	0.00
風托方式	1: 開模	0: 不使用	0: 不使用	0: 不使用

風托	風托五	風托六	風托七	風托八
距離	0.0	0.0	0.0	0.0
延遲時間	0.00	0.00	0.00	0.00
動作時間	0.00	0.00	0.00	0.00
風托方式	0: 不使用	0: 不使用	0: 不使用	0: 不使用

F1:關/調 F2:開/調 F3:托模 F4:風托 F5:中子一 F6: F7: F8:專家

3 低 高 3 2 1

動作			最大值	--
警報			最小值	--
模具位置	0.0	mm	螺桿位置	0.0
全程時間	0.00	秒	單步時間	0.00
儲料馬達	0	轉/分	油溫	0

速度 % 壓力 kg/cm²

編輯模式 主機斷線中 磁碟閒置中 Mon Aug 29 16:09:03 2005

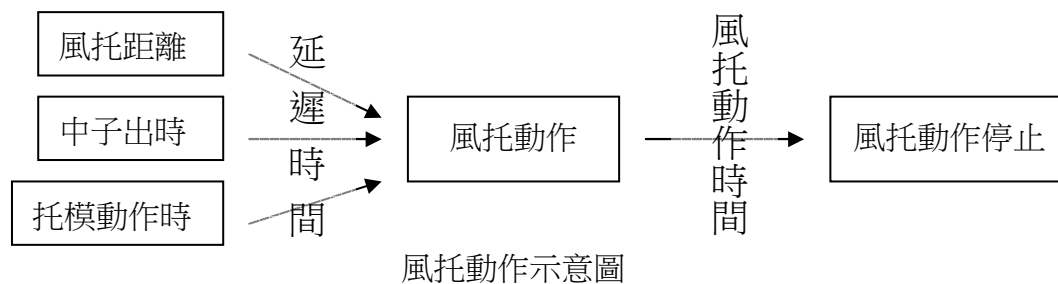
風托畫面資料解說:

➤風托方式： 0：不使用：表示不使用風托。

- 1：開模：以距離控制動作，表示在開模過程中的指定距離時做風托輸出動作。
- 2：關模：以距離控制動作，表示在關模過程中的指定距離時做風托輸出動作。
- 3：中子出：與中子出同時動作，在中子出的時候做風托輸出，此時，不使用距離控制。
- 4：隨托模：與托模同時動作，在托模時同時進行風托輸出，此時，不使用距離控制。
- 5：射出完：與射出完同時動作，在射出完時同時進行風托輸出，此時，不使用距離控制。
- 6：隨射出：與射出同時動作(含延時射出時間)，在射出時同時進行風托輸出，此時，不使用距離控制；手動射出時，此功能無輸出。
- 7：射出信號：與射出信號同步(含延時射出時間)，在射出時同時進行風托輸出且當射出保壓結束時風托動作同時結束輸出，不受動作時間及距離控制；手動射出時，此功能無輸出。

➤**動作時間**：表示作風托輸出動作的時間。

延遲時間：表示延遲作風托動作的時間。例如，若設定風托一方式為開模，距離為150.0，延遲時間為2秒，動作時間為5秒，則在開模位置運行到150.0後，延遲2秒風托一開始動作，又經過5秒，風托動作結束。（注：風托動作開始運行後，則不再受其他動作限制，只受其動作時間控制。風托一至風托八可同時運行，也可分別運行。其距離、動作時間和延遲時間可分別設置。



9. 中子畫面：

中子一畫面-[NONAME2]

求助

鍵盤

模式

列印

網路

監視畫面

夾模系統

射出系統

溫度設定

週邊設備

工程參數

生產管理

資料庫

中子一	一入快速	一入慢速	一出快速	一出慢速
速度	30	0	30	0
壓力	30	0	30	0
距離	15.0		0.0	
次數	2.00	0.00	2.00	0.00

設定

中子使用：

不使用

中子選擇：

0: 軍中子

中子方式：

0: 以距離控制

停止方式：

1: 次數

F1:關/調

F2:開/調

F3:托模

F4:風托

F5:中子二

F6:

F7:特殊

F8:專家

3

低

高

3

12

動作

警報

模具位置

全程時間

儲料馬達

0.0

0.00

0

mm

秒

轉/分

最大值

最小值

螺桿位置

單步時間

油溫

--

--

0.0

0.00

0

mm

秒

℃

速度 %

SSS

0

0

0

0

0

0

0

0

0

SSS

壓力 kg/cm²

機械廠模式

主機斷線中

磁碟閒置中

Wed Dec 21 11:37:12 2005

中子畫面資料解說:

- **一入快速**：中子（絞牙）入快速資料。
- **一入慢速**：中子（絞牙）入慢速資料。
- **一出快速**：中子（絞牙）出快速資料。
- **一出慢速**：中子（絞牙）出慢速資料。
- **距離**：模板在何處停止，做中子動作之設定值。
- **時間**：當**停止方式**選為” 0: 時間” 時為中子動作時間，但當停止方式選為” 1: 次數” 時，此欄位顯示**次數**，為中子／絞牙次數，停止方式選為” 3: 定位” 時，此欄位顯示定位，但無資料。
 - ★ 例：中子入時間 3.0 sec 中子慢時間 1.0 sec，
則中子動作為 3.0 sec 其中 2 sec 為快速，1 sec 為慢速。
- **中子使用**：中子使用、不使用選用選擇。
- **中子方式**：
 - 0：以距離控制：依設定位置，在關模中作中子入，在開模中作中子出。
 - 1：關前入、開完出：關模前作中子入，在開模完作中子出。
 - 2：關完入、開前出：關模完作中子入，在開模前作中子出。
 - 3：不做入、只做出：只做開模行程中依設定距離之中子出動作。
 - 4：托模完做中子出：托模完才作中子出動作，關模中依設定位置做中子入。

5：托模前(開模完成)中子入出：托模前(開模完成)才作中子入出動作。

6：托模進完中子入出：托模進完成後才作中子入出動作。

➤ **中子選擇**：分為” 0：單中子” ，” 1：雙中子” 。

” 0：單中子” -當選擇 0 時，只有中子一能在手動模式下作用。

” 1：雙中子” -當選擇 1 時，中子一和中子二可以分別在手動模式下作用。

➤ **停止方式**：決定中子動作完成方式。

0·時間：時間結束即完成動作。

1·次數：以感應近接開關作計次，依” 次數” 欄設定次數。

2·定位：中子動作信號完成即完成動作。

註：中子二畫面內容及設定方式與中子一相同。

10. 中子畫面-三中子：(選用)

中子一畫面-[NONAME2]

求助

鍵盤

模式

列印

網路

監視畫面

夾模系統

射出系統

溫度設定

週邊設備

工程參數

生產管理

資料庫

中子

中子一	一入快速	一入慢速	一出快速	一出慢速
速度	30	0	30	0
壓力	30	0	30	0
距離	15.0		0.0	
時間	2.00	0.00	2.00	0.00

設定

中子使用：

不使用

中子選擇：

0: 單中子

中子方式：

0: 以距離控制

停止方式：

0: 時間

手動中子輸出選擇

0: 中子一

F1:關/調

F2:開/調

F3:托模

F4:風托

F5:中子二

F6:

F7:

F8:專家

3

低

高

3

12

40

60

80

100

動作

警報

模具位置

0.0

mm

全程時間

0.00

秒

儲料馬達

0

轉/分

最大值

--

最小值

--

螺桿位置

0.0

mm

單步時間

0.00

秒

油溫

0

°C

100

150

200

250

速度 %

0

0

0

0

0

0

0

0

0

0

0

0

0

0

0

0

0

0

0

0

編輯模式

主機斷線中

磁碟閒置中

Thu Jan 12 14:30:15 2006

中子畫面資料解說:

- **一入快速**：中子（絞牙）入快速資料。
- **一入慢速**：中子（絞牙）入慢速資料。
- **一出快速**：中子（絞牙）出快速資料。
- **一出慢速**：中子（絞牙）出慢速資料。
- **距離**：模板在何處停止，做中子動作之設定值。
- **時間**：當**停止方式**選為”0: 時間”時為中子動作時間，但當停止方式選為”1: 次數”時，此欄位顯示**次數**，為中子／絞牙次數，停止方式選為”2: 定位”時，此欄位顯示定位，但無資料。
 - ★ 例：中子入時間 3.0 sec 中子慢時間 1.0 sec，
則中子動作為 3.0 sec 其中 2 sec 為快速，1 sec 為慢速。
- **中子使用**：中子使用、不使用選用選擇。
- **中子方式**：
 - 0：以距離控制：依設定位置，在關模中作中子入，在開模中作中子出。
 - 1：關前入、開完出：關模前作中子入，在開模完作中子出。
 - 2：關完入、開前出：關模完作中子入，在開模前作中子出。
 - 3：不做入、只做出：只做開模行程中依設定距離之中子出動作。
 - 4：托模完做中子出：托模完才作中子出動作，關模中依設定位置做中子入。

5：托模前(開模完成)中子入出：托模前(開模完成)才作中子入出動作。

6：托模進完中子入出：托模進完成後才作中子入出動作。

➤ **中子選擇**：分為” 0：單中子” ，” 1：雙中子” ，” 2：三中子” 。

選擇” 單中子” ，手動中子輸出選擇只可選擇『中子一』。

選擇” 雙中子” ，手動中子輸出選擇可選擇『中子一』、『中子二』。

選擇” 三中子” ，手動中子輸出選擇可選擇『中子一』、『中子二』、『中子三』。

手動中子輸出選擇：可選擇『中子一』、『中子二』、『中子三』，在手動狀態上，於手動操作區按中子一入、中子一出可操作**中子手動選擇**欄位內所選擇之中子動作。

➤ **停止方式**：決定中子動作完成方式。

0·時間：時間結束即完成動作。

1·次數：以感應近接開關作計次，依” 次數” 欄設定次數。

2·定位：中子動作信號完成即完成動作。

註：中子二、中子三畫面內容及設定方式與中子一相同。

11. 壓縮畫面：(選用)

壓縮畫面-[NONAME2]

求助

鍵盤

模式

列印

網路

監視畫面

夾模系統

射出系統

溫度設定

週邊設備

工程參數

生產管理

資料庫

中子壓縮	入快速	入慢速	出快速	出慢速
速度	0	0	0	0
壓力	0	0	0	0
時間	0.00	0.00	0.00	0.00

設定

中子壓縮使用：

不使用

射出壓縮檢測：

60.0

射出壓縮使用：

使用

鎖模保持定位：

不使用

特殊功能：

1: 射出壓縮

設定

關模

一次檢測

鎖模保持

二次鎖模

速度

5

40

壓力

25

50

100

距離

80.0

關模一次檢測選擇：

距離

射出壓縮同步選擇：

使用

F1:關/調

F2:開/調

F3:托模

F4:風托

F5:中子一

F6:壓縮

F7:

F8:專家

3

低

高

3

12

動作

警報

模具位置

全程時間

儲料馬達

0.0

0.00

0

mm

秒

轉/分

最大值

最小值

螺桿位置

單步時間

油溫

--

--

0.0

0.00

0

mm

秒

°C

速度 %

0

0

0

0

0

0

0

0

0

0

0

壓力 kg/cm²

編輯模式

主機斷線中

磁碟閒置中

Tue Apr 25 09:27:00 2006

中子壓縮畫面資料解說:

- **入快速**：中子壓縮入快速資料。
- **入慢速**：中子壓縮入慢速資料。
- **出快速**：中子壓縮出快速資料。
- **出慢速**：中子壓縮出慢速資料。
- **時間**：為中子壓縮動作時間；例：入快速時間 3.0 sec 入慢速時間 1.0 sec，則中子壓縮動作為 3.0 sec 其中 2 sec 為入快速，1 sec 為入慢速。
- **特殊功能**：“0：中子壓縮”、“1：射出壓縮”、“2：ACC”，功能三選一，被選擇之功能於動作中可選擇使用或不使用，其餘兩項功能皆強制不使用。
- **射出壓縮檢測**：中子壓縮或射出壓縮選擇使用時，射出距離到達“射出壓縮檢測”位置即開始執行中子壓縮或射出壓縮功能。
- **中子壓縮使用**：中子壓縮使用、不使用選擇；選擇“使用”時，射出動作至“射出壓縮檢測”位置時，中子壓縮入，並在開模前做中子壓縮出。
- **射出壓縮使用**：射出壓縮使用、不使用選擇；選擇“使用”時，關模至低壓轉高壓點時，關模即進入“鎖模保持”狀態，當關模“鎖模保持”至“一次檢測”點時，射出開始動作直到“射出壓縮檢測”位置時，“鎖模保持”即進入“二次鎖模”並完成關模動作，接著射出、保壓完成後即完成“射出壓縮”動作。

- **鎖模保持定位：**選擇“使用”，關模進入“**一次檢測**”點時，關模為定位停止狀態；“不使用”時，關模依“**鎖模保持**”所設定壓力、速度繼續關模。
- **關模一次檢測選擇：**選擇關模一次檢測”壓力”或”距離”控制。
- **射出壓縮同步選擇：**選擇“使用”時，射出至“**射出壓縮檢測**”位置點，“**二次鎖模**”與射出同步動作；“不使用”時，射出至“**射出壓縮檢測**”位置點，射出停止動作，待“**二次鎖模**”關模完成後，再繼續執行射出動作。

12. 特殊(開模前托模)畫面：(選用)

特殊頁-[NONAME2]
求助
鍵盤
模式
列印
網路

監視畫面
夾模系統
射出系統
溫度設定
週邊設備
工程參數
生產管理
資料庫

開模前托模:

開模前托模: 關
開模前托模:
壓力: 15
流量: 15
時間: 1.00

F1:關/調 F2:開/調 F3:托模 F4:風托 F5:中子一 F6: F7:特殊 F8:專家

40 60 80 100

速度 %

100 200 250

壓力 kg/cm²

動作			最大值	--
警報			最小值	--
模具位置	0.0	mm	螺桿位置	0.0 mm
全程時間	0.00	秒	單步時間	0.00 秒
儲料馬達	0	轉/分	油溫	0 °C

0 0 0 0 0 0 0 0 0 0

速度 %

機械廠模式
主機斷線中
磁碟閒置中
Wed Dec 21 11:36:09 2005

開模前托模畫面資料解說:

- **開模前托模：**選擇”開”時，開模前托模進退一次，開模完成後可再依托模畫頁的設定執行托模動作，動作如下：
開模前托模進 → 開模前托模退 → 開模前慢、快速、後慢(完成) → 托模進 → 托模退
- **壓力：**開模前托模進退所需之壓力。
- **流量：**開模前托模進退所需之速度。
- **時間：**開模前托模進退輸出的動作時間。

13.射座畫面：

射座畫面-[NONAME2]
求助
鍵盤
模式
列印
網路

監視畫面
夾模系統
射出系統
溫度設定
週邊設備
工程參數
生產管理
資料庫

射座	延時射出	進二	進 1	退 1	退二
速度		10	10	10	10
壓力		10	15	10	15
時間	0.00	0.00		1.00	1.00
座退方式：	2: 冷卻後				

F1:射出
F2:保壓
F3:儲料
F4:射座
F5:
F6:
F7:
F8:

40 60 80 100

速度 %

100 150 200 250

壓力 kg/cm²

動作	最大值	最小值
警報		
模具位置	0.0	mm
全程時間	0.00	秒
儲料馬達	0	轉/分
螺桿位置	0.0	mm
單步時間	0.00	秒
油溫	0	°C

0 0 0 0 0 0 0 0

速度 %

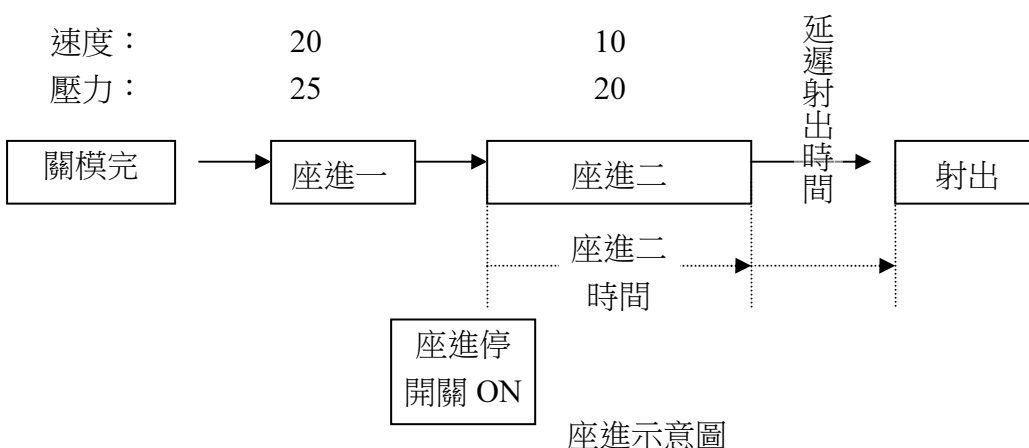
0 0 0 0 0 0 0 0

壓力 kg/cm²

編輯模式
主機斷線中
磁碟閒置中
Mon Aug 22 15:05:55 2005

射座畫面資料解說：

- **延時射出：**座進停極限開關碰到後，速度自動降為 10，同時延遲此設定時間再做射出的動作。
- **動作時間：**射座退動作進行時間。
- **座退方式：**分為” 0: 不使用” ，” 1: 冷卻前” ，” 2: 冷卻後” 動作。
- **動作流程說明：**



14. 射出畫面：

射出畫面-[NONAME2]

求助

鍵盤

模式

列印

網路

監視畫面

夾模系統

射出系統

溫度設定

週邊設備

工程參數

生產管理

資料庫

射出	六段	五段	四段	三段	二段	一段	冷射:關
速度	5	0	10	30	40	60	0
壓力	5	0	10	30	45	55	0
距離	0.0	0.0	0.0	5.0	25.0	60.0	<<<
時間	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

切換方式 2:時間距離
 射出段數 3

距離	射出終	儲料終
1	0.0	0.0
2	0.0	0.0
3	0.0	0.0

ACC

ACC使用 關
 ACC現在值 0

充壓上限 0 kg/cm²
 系統充壓 0 kg/cm²

充壓下限 0 kg/cm²
 充壓延時 0.00 Sec

F1:射出

F2:保壓

F3:儲料

F4:射座

F5:

F6:

F7:

F8:

3

低

高

3

2

1

40

60

20

80

100

速度 %

動作

警報

模具位置

全程時間

儲料馬達

0.0

0.00

0

mm

秒

轉/分

最大值

最小值

螺桿位置

單步時間

油溫

--

--

0.0

0.00

0

mm

秒

°C

100

150

50

200

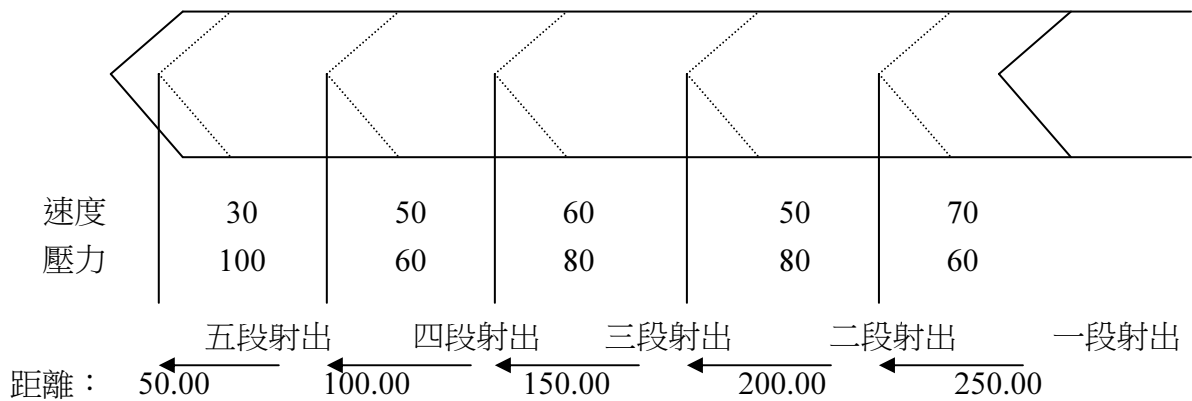
250

壓力 kg/cm²

編輯模式
 主機斷線中
 磁碟閒置中
 Mon Aug 22 15:07:28 2005

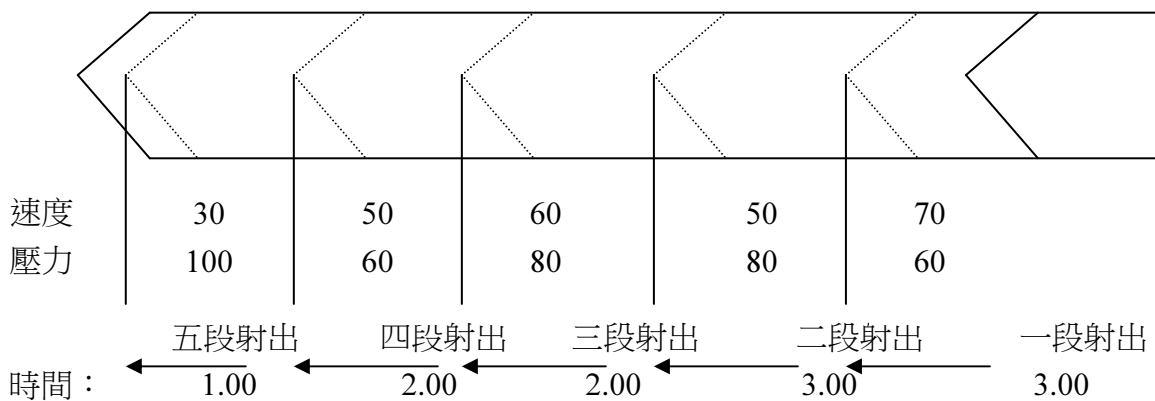
射出畫面資料解說:

- 射出共分為六段，可依需要設定之，若射出段數 = 1 時，只作射出一段後轉保壓；段數 = 2 時，射出一段→二段→保壓；其餘類推。
手動射出依射出一段設定速度、壓力動作，但不作保壓。
- 切換方式：
 - 0、距離：當選擇”距離”時，射出依各段設定距離射出，依照所設定段數，射出最後一段距離為切換保壓之距離，射出一段所設置時間為射出監視時間，當監視時間到達而射出未達到設定之距離則警報射出監視時間到達。（注：各段射出位置設置依次由大設到小。）



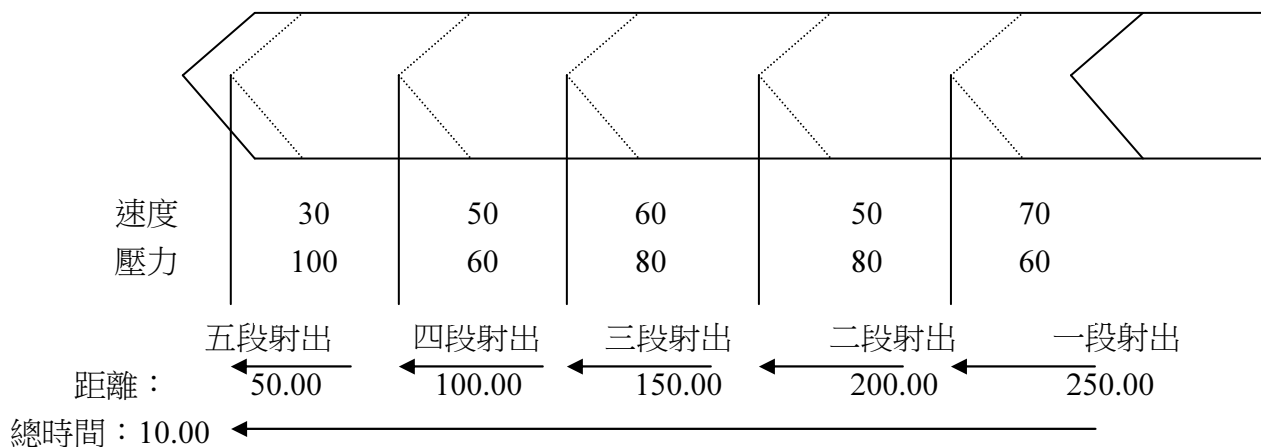
射出示意圖 1

- 1、時間：當選擇<時間>時，射出依各段設定時間作射出動作，五段時間結束則切換至保壓。一段射出經過3秒後，切至二段，再過3秒切至三段，再過2秒切入四段，四段過2秒後切入五段，再過1秒後進入保壓。



射出示意圖 2

- 2、時間距離：當選擇時間距離時，射出的一段時間為射出過程總時間，時間未結束前依各段距離設定值射出，若時間結束而距離未到位，則切換保壓，若射出距離已到而時間未到，也自動切換至保壓。



射出示意圖 3

- **射出終點 1，2，3**，顯示最近三次射出終點位置的數值提供參考。
- **儲料終點 1，2，3**，顯示最近三次儲料終點位置的數值提供參考。
- **冷料射出**：選擇 ” **冷射：開** ” 時，動作如下：
關模完—>座退—>冷料射出—>座進—>射出行程
- **當選擇使用 A C C 時**：
射出一段為正常射出，射出二段為ACC射出，射出三段後為正常射出。
- **充壓上限、充壓下限、系統充壓、充壓延時**(預留功能)。

15. 保壓畫面：

保壓畫面-[NONAME2]
求助
鍵盤
模式
列印
網路

監視畫面
夾模系統
射出系統
溫度設定
週邊設備
工程參數
生產管理
資料庫

保壓	6	5	4	3	2	1
速度	0	0	0	0	10	30
壓力	0	0	0	0	20	60
時間	0.00	0.00	0.00	0.00	0.50	1.00
斜率	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

射出監視： 不使用 下限(溢料): 0.0 上限(不足): 0.0

距離	1	2	3
保壓終點	0.0	0.0	0.0
儲料終點	0.0	0.0	0.0

F1:射出 F2:保壓 F3:儲料 F4:射座 F5: F6: F7: F8:

3 低 高 3 2 1

動作
警報
模具位置 0.0 mm
全程時間 0.00 秒
儲料馬達 0 轉/分

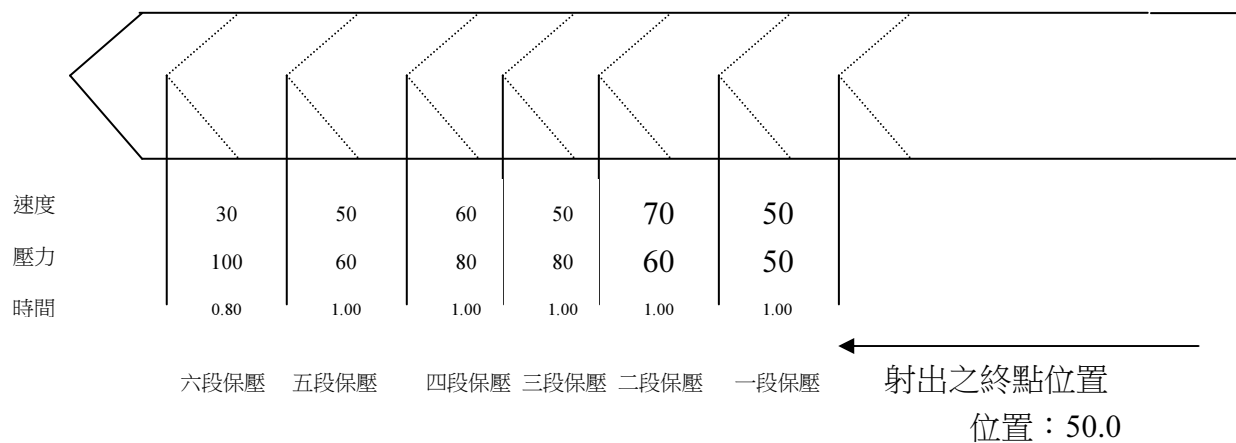
最大值 --
最小值 --
螺桿位置 0.0 mm
單步時間 0.00 秒
油溫 0 °C

速度 % 0 0 0 0 0 0 0 0 壓力 kg/cm²

編輯模式 主機斷線中 磁碟閒置中 Mon Aug 22 15:09:45 2005

保壓畫面資料解說：

- 保壓共計六段動作，若任何一段不使用時，請將時間設定為 0。



保壓示意图

➤ **射出監視之使用方法：**

1．射出監視可以檢查射出時是否有漏料或充填不足之現象，亦可由保壓終點粗略地判斷產品之好壞，漏料由下限查出（射出開始即行監視）充填不足由上限定之（射出完成後進行核對）。

2．欲使用此功能時：

射出監視：使用。

上限不足：比終點距離稍大之值，若實際終點距離比上限大則警報上限。

下限溢料：比終點距離稍小之值，若實際終點距離比下限小則警報下限。

有警報上限／下限，則產能不良品加1。

3．注意事項：

(a)．試模時不可使用此功能，射出監視應輸入”不使用”，待試模完成後觀察保壓終點距離後，輸入正確之監視範圍再使用此功能。

(b)．過量與不足之距離值應是保壓完成後，終點距離稍小與稍大值。

例：如三段保壓之終點距離為 20.5 mm 欲保護範圍為 5 mm 則

下限溢料： $20.5\text{ mm} - 5\text{ mm} = 15.5\text{ mm}$ 。

上限不足： $20.5\text{ mm} + 5\text{ mm} = 25.5\text{ mm}$ 。

超過下限：於射出開始即監視，若有此情形則停止射出，保壓動作，並警報下限溢料。

(c)．保壓終點1，2，3顯示最近三次保壓終點值提供參考。

16. 儲料/洗料畫面：

儲料/洗料 畫面-[NONAME2]
 求助
鍵盤
模式
列印
網路

監視畫面
夾模系統
射出系統
溫度設定
週邊設備
工程參數
生產管理
資料庫

儲料	溢料	前射退	儲料一	儲料二	儲料三	後射退	完
速度	0	0	0	0	50	20	
壓力	0	0	0	0	50	20	
距離		>>>	0.0	0.0	0.0	0.0	57.0
時間	0.00		100.00				
背壓	0		0	0	0		

冷卻時間

儲料前冷卻	0.00 秒
冷卻含儲料	0.00 秒
儲料完冷卻	2.00 秒

自動洗料	射出	射退	儲料	洗料次數：
速度	30	50	40	003
壓力	30	50	80	儲料時間：
距離	10.0	120.0		10.00 秒
背壓			0	

F1:射出 F2:保壓 F3:儲料 F4:射座 F5: F6: F7: F8:

3 低 高 3 2 1

動作	最大值
警報	--
模具位置	0.0 mm
全程時間	0.00 秒
儲料馬達	0 轉/分

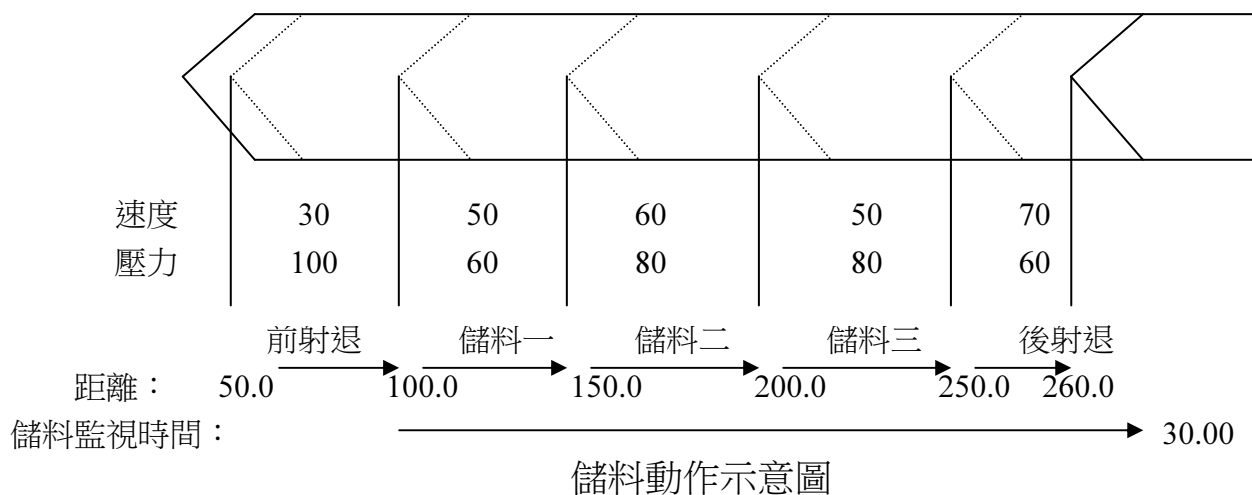
最大值	最小值
--	--
螺桿位置	0.0 mm
單步時間	0.00 秒
油溫	0 °C

速度 % 壓力 kg/cm²

編輯模式 主機斷線中 磁碟閒置中 Mon Aug 22 15:10:47 2005

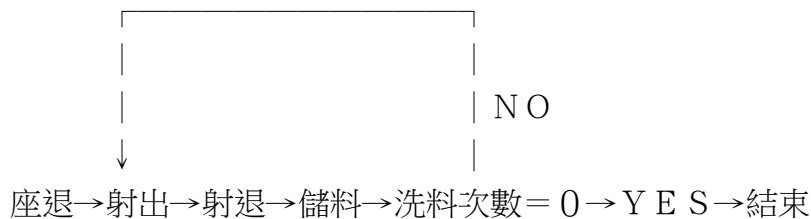
儲料畫面資料解說：

- **儲料距離：**為欲儲料之距離。
- **儲料監視時間：**儲料監視時間，儲料開始即計時，計時到達時若儲料未完畢則警報無料（時間不可設定 0，但亦不宜設定太長）。



- **溢料射出時間：**當製品太大、射出量不足可選用此時間否則輸入 0
此一時間選擇後，座進完後不立刻轉入射出，“先儲料此一時間後”再射出，這樣在射出前以溢料之壓力／速度向模具內溢料，以保證有足夠的料作射出。
- **洗料次數：**重覆做儲料，射出之動作次數。
- **自動洗料射出、射退距離：**可以決定清洗料管之長度，此距離視大小機台而定。
- **手動儲料：**以儲料一、儲料二、儲料三順序作動。
- **自動洗料射出距離：**自動洗料時射出至此距離停止，因機台裝置問題，不能每台都為 0.0，一般設為 0.5，除可清洗到底亦可防止撞擊聲。
- **自動洗料方法：**於手動中，壓自動洗料鍵，即可進入自動洗料。

自動洗料流程：



- **儲料前冷卻時間：**射出完畢後，射出機完全停止動作這一段時間後，再進行儲料，此功能為先冷卻功能。不用時輸入 0，此功能完全獨立與正常冷卻無關。
- **冷卻含儲料時間：**冷卻時間（含儲料行程）。
- **儲料完冷卻時間：**儲料完成後之冷卻時間。不用時輸入 0，此功能完全獨立與正常冷卻無關。
- **前射退：**還沒儲料就進行射退之動作稱之為前射退，不射退則輸入 0（需小於儲料距離，否則無法儲料）
後射退：儲料完畢後才進行射退之動作稱之為後射退，不射退則輸入 0（需大於儲料距離，否則無法射退）

17. 儲料/洗料畫面-邊開邊儲：(選用)

儲料/洗料 畫面-[NONAME2]
 求助
鍵盤
模式
列印
網路

監視畫面
夾模系統
射出系統
溫度設定
週邊設備
工程參數
生產管理
資料庫

儲料	溢料	前射退	儲料一	儲料二	儲料三	後射退	完
速度	0	0	0	0	100	20	
壓力	0	0	0	0	0	20	
距離		>>>	0.0	0.0	0.0	15.0	20.0
時間	0.00		100.00				
背壓	0		0	0	0		

冷卻時間
 儲料前冷卻 0.00 秒
 冷卻含儲料 0.00 秒
 儲料完冷卻 2.00 秒
 邊開邊儲 不使用

自動洗料
 速度 30
 壓力 30
 距離 10.0
 背壓
 射出 50
 射退 50
 儲料 40
 80
 120.0
 0

洗料次數：003
 儲料時間：10.00 秒

F1:射出 F2:保壓 F3:儲料 F4:射座 F5: F6: F7: F8:

3 低 高

3 12

速度 %
 0 0 0 0 0 0 0 0

動作
 警報
 模具位置 0.0 mm
 全程時間 0.00 秒
 儲料馬達 0 轉/分

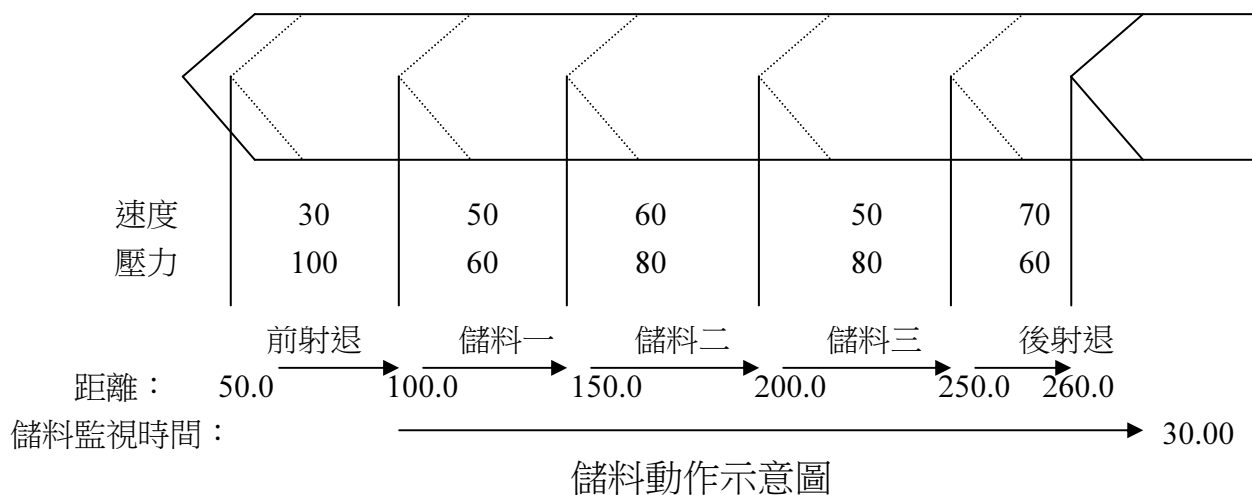
最大值 --
 最小值 --
 螺桿位置 0.0 mm
 單步時間 0.00 秒
 油溫 0 °C

壓力 kg/cm²

編輯模式 主機斷線中 磁碟閒置中 Fri Jan 13 09:43:13 2006

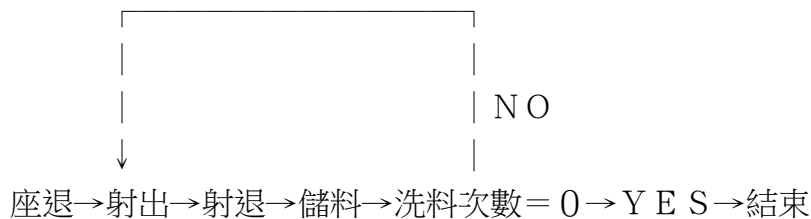
儲料畫面資料解說:

- **儲料距離**：為欲儲料之距離。
- **儲料監視時間**：儲料監視時間，儲料開始即計時，計時到達時若儲料未完畢則警報無料（時間不可設定 0，但亦不宜設定太長）。



- **溢料射出時間：**當製品太大、射出量不足可選用此時間否則輸入 0
此一時間選擇後，座進完後不立刻轉入射出，“先儲料此一時間後”再射出，這樣在射出前以溢料之壓力／速度向模具內溢料，以保證有足夠的料作射出。
- **洗料次數：**重覆做儲料，射出之動作次數。
- **自動洗料射出、射退距離：**可以決定清洗料管之長度，此距離視大小機台而定。
- **手動儲料：**以儲料一、儲料二、儲料三順序作動。
- **自動洗料射出距離：**自動洗料時射出至此距離停止，因機台裝置問題，不能每台都為 0.0，一般設為 0.5，除可清洗到底亦可防止撞擊聲。
- **自動洗料方法：**於手動中，壓自動洗料鍵，即可進入自動洗料。

自動洗料流程：



- **儲料前冷卻時間：**射出完畢後，射出機完全停止動作這一段時間後，再進行儲料，此功能為先冷卻功能。不用時輸入 0，此功能完全獨立與正常冷卻無關。
- **冷卻含儲料(開模前冷卻)時間：**”邊開邊儲”不使用時，冷卻時間含儲料行程；”邊開邊儲”使用時，射出完畢即進行儲料動作，模具需冷卻此一段時間後再進行開模。
- **儲料完冷卻時間：**儲料完成後之冷卻時間。不用時輸入 0，此功能完全獨立與正常冷卻無關。
- **前射退：**還沒儲料就進行射退之動作稱之為前射退，不射退則輸入 0（需小於儲料距離，否則無法儲料）。
- 後射退：**儲料完畢後才進行射退之動作稱之為後射退，不射退則輸入 0（需大於儲料距離，否則無法射退）。
- **邊開邊儲：**可選擇“使用”、“不使用”；選擇使用時，開模與儲料同步動作。

18.溫度畫面:

溫度畫面-[NONAME2]

求助

鍵盤

模式

列印

網路

監視畫面

夾模系統

射出系統

溫度設定

週邊設備

工程參數

生產管理

資料庫

溫度	1	2	3	4	5	6	7	8	9
實際值	0	0	0	0	0	0	0	0	0
設定值	220	200	200	190	0	0	0	0	60
保溫值	0	0	0	0	0	0	0	0	0
上限	30	30	30	30	0	0	0	0	30
下限	30	30	30	30	0	0	0	0	30
電熱線									
感溫線									

溫度	油溫
實際值	0
預熱	25
冷卻	40
最高	55

預熱

不使用

加熱(%)

1: 0

2: 0

風車

2: 0: 不使用

0 °C

3: 0: 不使用

0 °C

冷啟動時間

300 秒

停機降溫:

不使用 0 °C

F1:溫度

F2:預熱1

F3:預熱2

F4:

F5:

F6:

F7:

F8:

3 低 高

3 2

動作

警報

模具位置

全程時間

儲料馬達

速度 %

0.0

0.00

0

0

0

mm

秒

轉/分

最大值

最小值

螺桿位置

單步時間

油溫

--

--

0.0

0.00

0

mm

秒

°C

壓力 kg/cm²

機械廠模式

主機斷線中

磁碟閒置中

Wed Jan 11 16:16:13 2006

溫度畫面資料解說:

- **實際值：**為目前之實際溫度，不可加以設定。
- **設定值：**為欲控制加熱之溫度。(最大溫度可以設定到399℃)
- **保溫值：**為欲控制保溫之溫度，配合料管預熱畫面使用。
- **上限：**為溫度設定值與實際值之容許誤差值，範圍15~30℃。
- **下限：**為溫度設定值與實際值之容許誤差值，範圍15~30℃。
- **電熱線狀態：**若顯示為綠色表示加溫中，顯示為黑色表示不加溫。
- **感溫線狀態：**若顯示為黑色表示感溫線正常，若顯示紅色表示感溫線斷線。
- **油溫預熱：**當馬達啟動後，假若油溫實際溫度比此設定溫度低時，則電腦會自動壓入一壓力（100KG/CM²）以提升油溫至此溫度，否則油溫過低時不利機器動作穩定性，一般來說約設定為20℃~25℃。
- **油溫冷卻：**當油溫實際溫度大於此設定溫度時，則電腦會啟動冷卻水開關以冷卻油溫，一般來說約設定為40℃因動作油約在此溫度、穩定性最好。
- **最高油溫：**當油溫實際溫度大於此設定值時，則自動動作不能作且會警報油溫過高，一般來說約設定為55℃，因動作油溫超出此溫度時，油急速劣化影響動作。（最高油溫可設定到60℃）
- **加熱（%）：**當射嘴電熱片使用比例加溫時，設定加熱百分比。

- **風車 (料管風扇)：**分為” 0：不使用” ，” 1：強制” ，” 2：上限” 。（選用）
 - 0. 不使用：料管風扇不輸出。
 - 1. 強制：料管風扇強制輸出。
 - 2. 上限：依所設定的溫度控制料管風扇動作，風車2以料管第二段實際溫度為參考值，當風車2的設定溫度低於第二段的實際溫度時，料管風扇輸出；反之高於第二段實際溫度則不輸出。（風車3以料管第三段實際溫度為參考值）
- **冷啟動時間：**為螺桿保護時間；即開機後各段溫度到達設定溫度時，須等此時間計時完畢，方可作射出，儲料，射退動作。
- **停機降溫：**選擇” 使用” 時，當有警報發生導致停機時，各段溫度設定值減去停機降溫，做為溫度加熱值。
- **料口水路控制：**（選用）

料口水路開關以第九段溫度控制，當實際值大於設定值時，水路開關導通；反之實際值低於設定值則水路開關關閉。水路控制溫度設定約 0~80℃，實際顯示溫度會隨著塑料溫度及生產條件不同而有所差異，設定值需依實際狀況調整設定，例如：當第九段實際顯示溫度為60℃時，設定值約為55℃~57℃以確保水路開關能夠開、關有效的控制水路循環，達到保持溫度穩定控制。

19.料管預熱畫面：

料管預熱畫面-[NONAME2]

求助

鍵盤

模式

列印

網路

監視畫面

夾模系統

射出系統

溫度設定

週邊設備

工程參數

生產管理

資料庫

料管預熱方式: 0: 定時加熱

料管

功能	星期	加熱			保溫			停止		
OFF	星期日	00	:	00	00	:	00	00	:	00
OFF	星期日	00	:	00	00	:	00	00	:	00
OFF	星期日	00	:	00	00	:	00	00	:	00
OFF	星期日	00	:	00	00	:	00	00	:	00
OFF	星期日	00	:	00	00	:	00	00	:	00
OFF	星期日	00	:	00	00	:	00	00	:	00
OFF	星期日	00	:	00	00	:	00	00	:	00

F1:溫度

F2:預熱1

F3:預熱2

F4:

F5:

F6:

F7:

F8:

3

低

高

3

2

1

動作

警報

模具位置

全程時間

儲料馬達

0.0

0.00

0

mm

秒

轉/分

最大值

最小值

螺桿位置

單步時間

油溫

--

--

0.0

0.00

0

mm

秒

℃

速度 %

壓力 kg/cm²

編輯模式

主機斷線中

磁碟閒置中

Mon Aug 22 15:14:48 2005

料管預熱畫面資料解說:

➤ 料管預熱方式：

- 0・定時加熱：以時間控制加熱／保溫／停止動作。
- 1・設定值加熱：強制以設定值作為加熱值。
- 2・保溫值加熱：強制以保溫值作為加熱值。

- **功能：**利用輸入鍵，決定是否啟動預熱功能（O N／O F F）
- **星期：**可做一週七天的時間預約設定，利用數字鍵 0－7 選擇。
- **加熱：**輸入欲加熱的啟動時間
- **保溫：**輸入欲保溫的啟動時間
- **停止：**輸入系統停止加溫的時間

*〔註〕：時間輸入值採用24小時制，輸入值00：00表示午夜12：00

20. 烘料預熱畫面：

烘料預熱畫面-[NONAME2] 求助 鍵盤 模式 列印 網路

監視畫面 夾模系統 射出系統 溫度設定 週邊設備 工程參數 生產管理 資料庫

烘料機預熱方式: 0: 定時使用

烘料機

功能	星期	加熱		停止	
OFF	星期日	00	: 00	00	: 00
OFF	星期日	00	: 00	00	: 00
OFF	星期日	00	: 00	00	: 00
OFF	星期日	00	: 00	00	: 00
OFF	星期日	00	: 00	00	: 00
OFF	星期日	00	: 00	00	: 00
OFF	星期日	00	: 00	00	: 00

F1:溫度 F2:預熱1 F3:預熱2 F4: 低 高 F5: 3 2 1 F6: F7: F8:

速度 % 0 100 壓力 kg/cm² 0 100 250

編輯模式 主機斷線中 磁碟閒置中 Mon Aug 22 15:15:34 2005

烘料預熱畫面資料解說：

➤ 烘料機預熱方式：

0・定時使用：以時間控制烘料機之ON／OFF。

1・強制使用：強制烘料機動作。

2・強制清除：強制烘料機不動作。

➤ 功能：利用輸入鍵，決定是否啟動預熱功能（ON／OFF）

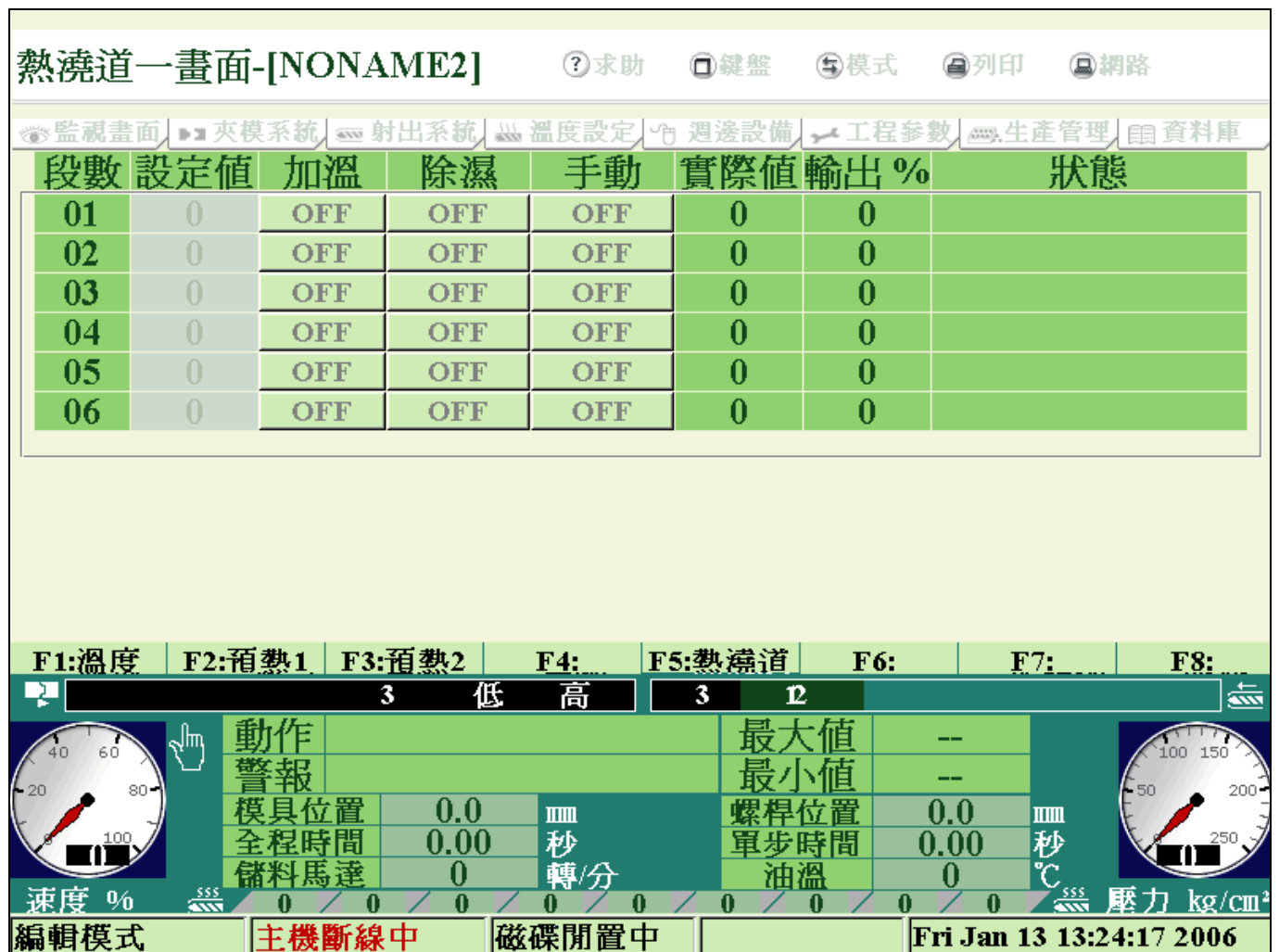
➤ 星期：可做一週七天的時間預約設定，利用數字鍵0－7選擇

➤ 加熱：輸入欲加熱的啟動時間

➤ 停止：輸入系統停止加溫的時間

*〔註〕：時間輸入值採用24小時制，輸入值00：00表示午夜12：00

21.熱澆道畫面：(選用)



熱澆道畫面資料解說：

除溼：對電熱作緩慢加熱動作，由常溫開始加熱至 100℃ 將電熱內含之水氣清除。

手動：控溫方式由 PID 方式改為手動設定輸出功率百分比，可由 0%~100%之內作設定。

設定值：控溫設定值可由 0~450℃。

加溫：控制器開關 ON:控溫、OFF:關閉。

實際值：目前感應到的實際溫度。

輸出%：控制器輸出之功率，由 0~100%。

22.功能畫面：

功能畫面-[NONAME2]
求助
鍵盤
模式
列印
網路

監視畫面
夾模系統
射出系統
溫度設定
週邊設備
工程參數
生產管理
資料庫

停機馬達：☐ 使用
停機電熱：☐ 使用
電眼使用：☐ 使用
機械手選擇：☐ 不使用

語文選擇：
電眼時間：
機械手監視時間：

自動紀錄	總週期	低壓時間	高壓時間	射出時間	儲料時間	
手動	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	秒
0 週期	100.00	5.00	3.00	0.00	100.00	秒

壓示
☐ 壓示 ☐ 不使用

速度： %

壓力： kg/cm²

F1:功能	F2:時間	F3:...	F4:	F5:	F6:	F7:	F8:
	3 低 高		3	2	1		
	動作			最大值		--	
	警報			最小值		--	
	模具位置	0.0	mm	螺桿位置	0.0	mm	
	全程時間	0.00	秒	單步時間	0.00	秒	
	儲料馬達	0	轉/分	油溫	0	°C	
速度 %	0 / 0		0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	壓力 kg/cm ²

編輯模式
主機斷線中
磁碟閒置中
Mon Aug 22 15:54:12 2005

功能週邊畫面資料解說:

- 若警報產生未在監控時間內排除將導致停機，如停機時要將馬達或電熱關閉，請將”停機馬達”或”停機電熱”設定成”使用”。
- **電眼使用：**欲做電眼自動時應選為”使用”（電眼自動應將面板工作狀態 放在全自動位置）。
- **語文選擇：**您可選擇”0:英文”或”1:中文”顯示所有的畫面。
- **機械手選擇：**”不使用”；”使用”；若有使用機械手臂時應選為”使用”。
- **機械手監視時間：**監視機械手動作時間。
- **電眼時間：**當作全自動且選擇電眼時，此一時間為成品監視時間，若此一時間到達，成品尚未掉落則警報成品未掉落。
- **壓示方式：**將游標移至壓示處，切換壓示按鈕為”使用”即壓示開始動作，解除時再按一次壓示按鈕為”不使用”即可。

23.時間設定畫面：

時間設定畫面-[NONAME2] 求助 鍵盤 模式 列印 網路

監視畫面 夾模系統 射出系統 溫度設定 週邊設備 工程參數 生產管理 資料庫

總週期時間：	100.00	秒
再循環時間：	2.00	秒
風門關快速時間：	0.10	秒
風門開快速時間：	0.00	秒
風門開時間：	0.00	秒

打油機
間歇模數： 0100 潤滑時間： 15.00 秒
0000

離型劑
噴劑模數： 0000 噴劑時間： 0.00 秒
延時噴離劑時間 0.00 秒

F1:功能	F2:時間	F3:	F4:	F5:	F6:	F7:	F8:
3	低	高	3	2	1		
動作			最大值	--			
警報			最小值	--			
模具位置	0.0	mm	螺桿位置	0.0	mm		
全程時間	0.00	秒	單步時間	0.00	秒		
儲料馬達	0	轉/分	油溫	0	°C		

速度 % 0 0 0 0 0 0 0 0 壓力 kg/cm²

編輯模式 主機斷線中 磁碟閒置中 Mon Aug 22 15:55:59 2005

時間設定畫面資料解說：

- **總週期時間：**為一模行程之總時間監視，此週期時間設定，應比實際所需時間稍長約10秒-20秒，以免誤警報。
- **再循環時間：**每模生產完後延遲此時間，再繼續關模。
- **風門關快速時間：**自動風壓安全門關快速時間。
- **風門開快速時間：**自動風壓安全門開快速時間。
- **風門開時間：**自動風壓安全門打開時間。
- **間歇模數：**自動打油潤滑機之間歇模數，每次打油完後停頓此一模數再繼續打油，週期時間愈短打油間歇模數需愈少，使結構能得到最佳的潤滑。
- **潤滑時間：**潤滑時間設定，假若設定時間內打油至壓力開關ON則打油機時間到達後OFF，假使設定時間內壓力開關無法ON，則可能油管破裂或無潤滑油或打油機故障，於自動時就會警報“打油機異常”，但將警報解除後還可繼續動作，但下一打油循環時還會警報直至故障排除；間歇模數可視機台之動作頻率更改，潤滑時間亦同。
- **噴劑模數：**設定生產幾模後噴離型劑。
- **噴劑時間：**設定每次噴離型劑之時間。

24.產量畫面：

產量畫面-[NONAME2]							
<div> 監視畫面 夾模系統 射出系統 溫度設定 週邊設備 工程參數 生產管理 資料庫 </div>							
產量	良品模數	包裝模數	不良品模數	總產量	模穴數		
現在產量	000000	0000	0000	000000			
設定產量	010000	0000	0000		0002		
計量到處理	1:到達停機	0:到達警報	0:到達警報				
歸零選擇	歸零	歸零	歸零				
保養							
加注黃油	已保養	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0
動作油	已保養	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0
清洗油箱濾網	已保養	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0
更換濾心	已保養	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0
清洗冷卻器	已保養	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0
F1:產量	F2:記錄1	F3:記錄2	F4:記錄3	F5:模組	F6:	F7:	F8:
3		低	高	3	2	1	
<div> <div> 動作 警報 模具位置 全程時間 儲料馬達 </div> </div>				<div> <div> 最大值 最小值 螺桿位置 單步時間 油溫 </div> <div> -- -- 0.0 0.00 0 </div> </div>			
速度 %				壓力 kg/cm ²			
0 / 0 / 0				0 / 0 / 0			
編輯模式		主機斷線中		磁碟閒置中		Mon Aug 22 15:57:29 2005	

產量畫面資料解說:

- **現在產量**：產量計數、包裝模數、不良品之實際值。
- **設定產量**：產量計數、包裝模數、不良品之設定值。
- **處理方式**：當實際產量＝設定產量，可選擇”0:到達警報”或”1:到達停機”。
- **歸零選擇**：游標移至”歸零”再按下”輸入”鍵，即可將現在產量歸零。
- **包裝模數**：可設定一數量，當做產量小計，只要做到此數量便輸出一個訊號通知外部週邊人員，產品可包裝數量到達將小計歸零重新計數。
- 各項保養項目依機械廠制定保養週期於保養日期到達時，警示保養項目提醒操作人員，並於保養結束後將”應保養”欄位改為”已保養”（將游標移到該欄位，並按”輸入”鍵），則警示自動消失，否則將一直存在警示訊息。
- **加注黃油保養項目**：
 - 1．調模車壁
 - 2．砲管滑座
 - 3．活動車壁
 - 4．電動馬達
 - 5．調模大齒輪
 - 6．微調齒輪座

25. 生產記錄畫面：


生產紀錄畫面-[NONAME2]

頁: **1 / 30**

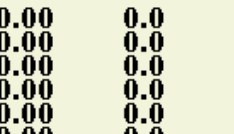
總模數次	良品次	不良品次	週期秒	開模終mm	射出終秒	射出終mm	保壓終mm	儲料終秒	儲料終mm	油溫℃
最大值			0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0
最小值			0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0
平均值			0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0
0	0	0	0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0
0	0	0	0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0
0	0	0	0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0
0	0	0	0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0
0	0	0	0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0
0	0	0	0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0
0	0	0	0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0
0	0	0	0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0
0	0	0	0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0
0	0	0	0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0
0	0	0	0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0
0	0	0	0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0
0	0	0	0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0
0	0	0	0.00	0.0	0.00	0.0	0.0	0.00	0.0	0

每 1 模, 紀錄 1 筆
 存到外部

F1:產量	F2:記錄1	F3:記錄2	F4:記錄3	F5:模組	F6:	F7:	F8:
3		低	高	3	2	1	



動作	最大值
警報	--
模具位置	0.0 mm
全程時間	0.00 秒
儲料馬達	0 轉/分



速度 %
 0 / 0 / 0 / 0 / 0 / 0 / 0 / 0 / 0

壓力 kg/cm²

編輯模式 |
 主機斷線中 |
 磁碟閒置中 |
 Mon Aug 22 15:58:37 2005

生產記錄書面資料解說：

- 此頁只提供資料檢視之用，不能進行資料更改。
- 此畫面共有10頁，共計300模的連續資料，可利用”箭頭按鈕 ” 切換頁數，作為產品的生產管理之用，進而提升產品的品質。
- **資料清除：**游標移到此欄位按”輸入(E N T)”鍵，即將生管資料清為零。產能畫面之現在產量不歸零。

26. 修改記錄畫面：

修改紀錄畫面-[NONAME2]
求助
鍵盤
模式
列印
網路

監視畫面
夾模系統
射出系統
溫度設定
週邊設備
工程參數
生產管理
資料庫

◀
◀
▶
▶
頁: 1 / 10

日期	修改項目	舊值	新值	產量
Mon Aug 22 15:57:25 2005	良品計量到達處理	0	1	0
Mon Aug 22 15:57:20 2005	良品產量設定值	0	10000	0
Mon Aug 22 15:13:16 2005	第四段設定溫度	180	190	0
Mon Aug 22 15:13:12 2005	第三段設定溫度	190	200	0
Mon Aug 22 15:13:10 2005	第二段設定溫度	195	205	0
Mon Aug 22 15:13:08 2005	第一段設定溫度	200	210	0
Mon Aug 22 15:13:07 2005	第四段設定溫度	0	180	0
Mon Aug 22 15:13:04 2005	第三段設定溫度	0	190	0
Mon Aug 22 15:13:02 2005	第二段設定溫度	0	195	0
Mon Aug 22 15:12:59 2005	第一段設定溫度	0	200	0

F1:產量
F2:記錄1
F3:記錄2
F4:記錄3
F5:模組
F6:
F7:
F8:

3
低
高
3
2
1

速度 %

動作
警報
模具位置 0.0 mm
全程時間 0.00 秒
儲料馬達 0 轉/分

最大值
最小值
螺桿位置 0.0 mm
單步時間 0.00 秒
油溫 0 °C

壓力 kg/cm²

速度 %
0 / 0 / 0 / 0 / 0 / 0 / 0 / 0

編輯模式
主機斷線中
磁碟閒置中
Mon Aug 22 16:01:48 2005

修改紀錄畫面資料解說：

- 此頁只提供資料檢視之用，不能進行資料更改。
- 此畫面共有10頁，共有100筆資料，可利用”箭頭按鈕”切換頁數，檢查曾經修改過的資料。

27. 警報記錄畫面：



警報經過畫面資料解說：

- 此頁只提供資料檢視之用，不能進行資料更改。
- 此畫面共有10頁共有100筆資料，可利用”箭頭按鈕 ” 切換頁數，檢查曾經發生的警報資料，作為故障排除的參考。

28. 模組記憶畫面：

模組記憶畫面-[NONAME1] 求助 鍵盤 模式 列印 網路

模存頁面選擇鍵 模存編號顯示框

到 1 面板記憶 外部記憶

面板記憶模存	編號	名稱	紀錄日期
選擇	001	NONAME1	Mon Aug 15 08:58:09 2005
選擇	002	模存頁面顯示區	
選擇	003		
選擇	004		
選擇	005		

模存功能選擇區 儲存最後確認鍵區

取消 取出 刪除 儲存 備份全部 還原全部 不要 確定

F1:產量 F2:記錄1 F3:記錄2 F4:記錄3 F5:模組 F6: F7: F8:

動作	最大值	最小值
警報	--	--
模具位置	0.0	螺桿位置
全程時間	0.00	單步時間
儲料馬達	0	油溫

速度 % 0 0 0 0 秒/分 壓力 kg/cm²

編輯模式 主機斷線中 磁碟閒置中 Fri Aug 26 11:07:07 2005

記憶畫面資料解說：

- 模存頁面選擇鍵：
 - a: ◀◀ 表示進入第一頁模組記憶畫面。
 - b: ▶▶ 表示進入最後一頁模組記憶畫面。
 - c: ◀ 表示進入當前頁的前一頁模組記憶畫面。
 - d: ▶ 表示進入當前頁的後一組模組記憶畫面。
- 模存功能選擇區：
 - a: <取消>鍵，表示取消當前選擇的功能。
 - b: <取出>鍵，表示取出模存頁面編號對應的資料。
 - c: <刪除>鍵，表示刪除模存頁面編號對應的資料。
 - d: <存儲>鍵，表示準備把資料存儲在模存頁面指定編號內。

➤ 存儲最後確認鍵區：

- a: <不要>鍵，表示最後放棄確認當前選擇功能。
- b: <確認>鍵，表示最後確認當前選擇的功能。

（註：在進入模組記憶畫面後，移動面板上的方向鍵可以移動游標，當游標移到某一功能按鍵上時，該功能鍵會變一種底色，這時再按面板上的〈輸入〉鍵可選擇進入該功能鍵對應的功能，例如，在示圖中游標處於第一組編號對應的選擇鍵上，此時再按面板上的〈輸入〉鍵，則進入第一組編號對應的功能上。）

- 模存頁面顯示區：顯示當前的記憶編號對應的頁面。（註：記憶編號[001 - 200]共40頁）

- **取出：** ➤ 按左上角的◀◀ ◀ ▶▶▶選擇已存資料的編號頁。（也可直接在模存編號選擇框中輸入資料編號）
- 按面板上的選擇鍵把游標移到準備取出的那一組資訊對應的編號前的〈選擇〉鍵上。
 - 按面板上的〈輸入〉鍵，移動游標到畫面左下角四個鍵中的〈取消〉鍵上。
 - 按面板上的方向鍵，把游標移到〈取出〉鍵時，按面板上的〈輸入〉鍵。
 - 移動游標到右下方的〈不要〉鍵上，再按面板上的選擇鍵，把游標移到〈確定〉鍵上。
 - 按面板上的〈輸入〉鍵，取出存儲在電腦內部的該編號的資料。
- **刪除：** ➤ 按面板上的移動鍵，移動游標到螢幕左下角的功能選擇區中的〈刪除〉鍵。
- 按面板上的〈輸入〉鍵，游標自動移到螢幕右下角的〈不要〉鍵上。
 - 按面板上的方向鍵，移動游標到〈確定〉鍵上。
 - 按面板上的〈輸入〉鍵，刪除該編號內的存儲的資料。
- **儲存：** ➤ 把游標移到螢幕左上角頁面選擇鍵上，選擇好準備儲存入的空白編號對應的頁面。
- 把游標移到該編號前的〈選擇〉鍵上，按面板上的〈輸入〉鍵。這時，該編號對應的名稱和記錄日期會改變底色提示被選中，同時，游標會移到左下角的〈取消〉鍵上。
 - 按面板上的方向鍵，移動游標到〈儲存〉鍵。
 - 按面板上的〈輸入〉鍵，系統會在螢幕上自動彈出一個鍵盤和名稱輸入框的對話方塊，框內會有一個系統自定名稱。
 - 把游標移到〈clear〉鍵上，刪除系統自定名稱。
 - 配合面板上的〈輸入〉鍵和方向鍵，在螢幕上的鍵盤上選擇字母，輸入準備儲存的資料的名稱。
 - 把游標移到〈ok〉鍵上，按面板上的輸入鍵，逸出鍵盤對話方塊，游標回到儲存主畫面上的〈不要〉鍵上。
 - 移動面板上的方向鍵，選擇〈確定〉。
 - 按面板上的〈輸入〉鍵，幾秒鐘後，記錄日期欄位元顯示此時記錄日期和時間，資料儲存完畢。

29. 塑料特性畫面：

塑料特性畫面

求助

鍵盤

模式

列印

網路

監視畫面

夾模系統

射出系統

溫度設定

週邊設備

工程參數

生產管理

資料庫

材料	乾燥溫度		料筒溫度(°C)				模具表面溫度
	溫度(°C)	時間(h)	第一段	第二段	第三段	第四段	
PE	85	1	220-240	200-220	180-190	160-170	30-70
PP	90	1	240-250	190-250	170-230	150-210	20-60
PS	80	1	220-240	210-240	180-230	180-150	10-70
ABS	80	2-3	220-240	210-240	180-230	150-180	50-90
壓克力	80	3-4	200-220	190-220	170-200	150-180	20-90
PVC	70	1	180-200	180-200	160-180	140-160	20-60
PA6	75	4-5	230	230	220	210	40-60
POM	100	2-3	190-215	195-215	180-205	150-180	60-120
PC	120	2-3	260-270	260-270	240-250	220-230	80-100
PPO	100-120	1-2	320-340	320-340	300-310	260-280	80-110

僅供參考

F1:料特性

F2:機械廠

F3:計算機

F4:版本

F5:

F6:

F7:

F8:

3

低

高

1

40 60 80 100

0

動作

警報

模具位置

全程時間

儲料馬達

0.0

0.00

0

mm

秒

轉/分

最大值

最小值

螺桿位置

單步時間

油溫

--

--

0.0

0.00

0

mm

秒

°C

100 150 200 250

0

速度 %

0

0

0

0

壓力 kg/cm²

機械廠模式

主機斷線中

磁碟閒置中

Mon Jun 15 14:57:26 2009

塑料特性畫面資料解說：

- 此畫面提供各種塑膠材料加工製造成型之相關溫度,做為參考。

30. 機械廠頁畫面：

關於華嶸：

華嶸精密機械股份有限公司

C E



■ 台南工廠：
 74555 台南縣安定鄉中沙村沙崙37-1號
 TEL : 886-6-5939888 (代表號)
 FAX : 886-6-5937699
 E-mail : roy@huarong.com.tw
 統編 : 97079523

■ 無錫工廠：
 214251 無錫市宜興官林鎮義莊工業集中區
 TEL : 86-510-87207622 . 87203688
 FAX : 86-510-87207619 . 87207620
 E-mail : whr1@pub.wx.jsinfo.net



<http://www.huarong.com.tw>

F1:料特性		F2:機械廠		F3:計算機		F4:版本	
		3		低 高		1	



速度 %

動作			最大值	--
警報			最小值	--
模具位置	0.0	mm	螺桿位置	0.0 mm
全程時間	0.00	秒	單步時間	0.00 秒
儲料馬達	0	轉/分	油溫	0 °C



壓力 kg/cm²

編輯模式
主機斷線中
磁碟閒置中
Mon Jun 15 15:38:45 2009

此畫面提供華嶸相關的資訊。

31. 計算機畫面：

計算機功能畫面-[NONAME2] ?求助 鍵盤 模式 列印 網路

監視畫面 夾模系統 射出系統 溫度設定 週邊設備 工程參數 生產管理 資料庫

螺桿行程公式

料管直徑= 34 mm

塑料比重= 0:PS 91

成品重量= 10 g

理論射出行程= 12 mm 計算

F1:料特性	F2:機械廠	F3:計算機	F4:版本	F5:	F6:	F7:	F8:
3		低	高	3	2	1	

速度 %

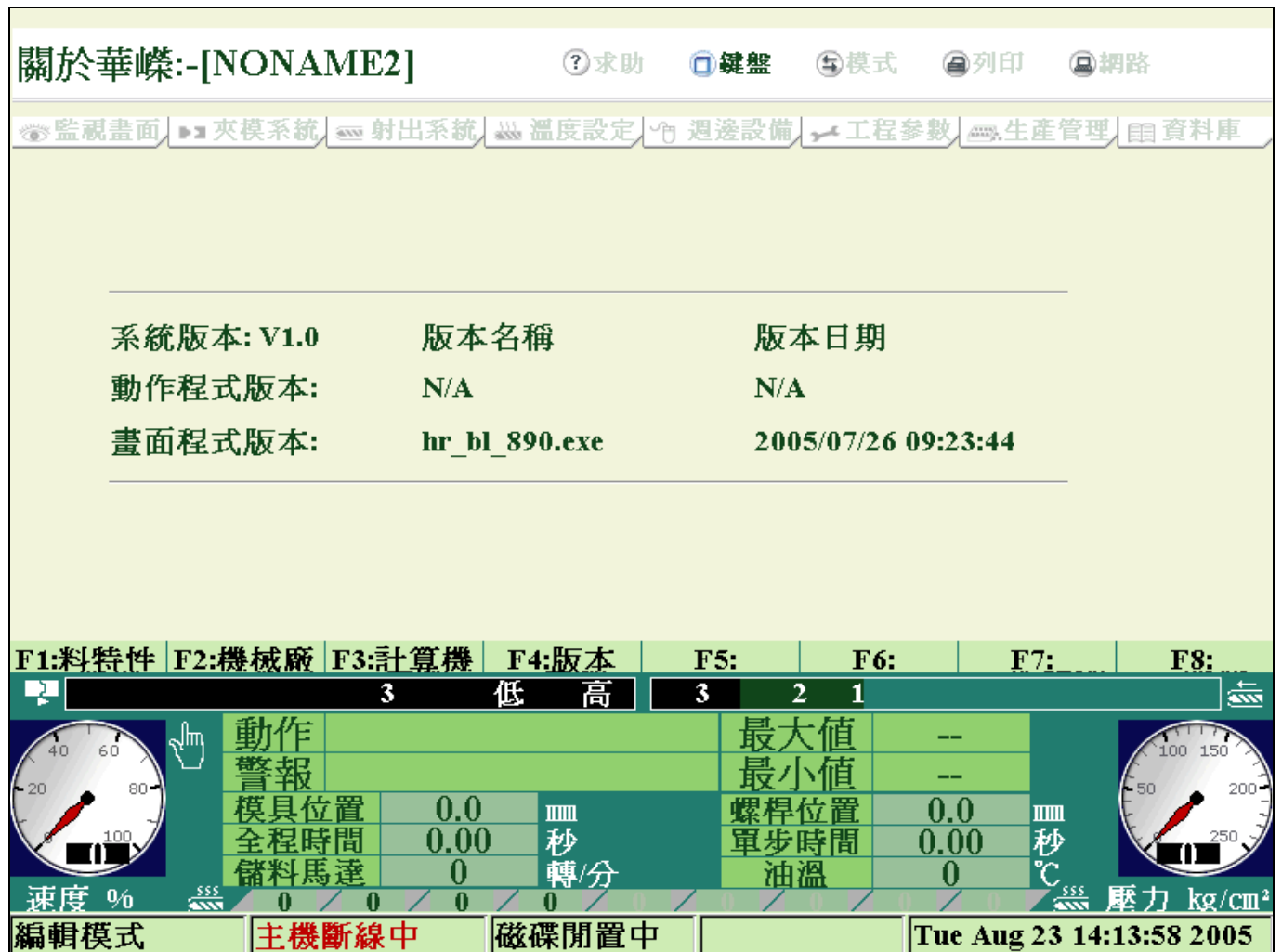
動作			最大值	--
警報			最小值	--
模具位置	0.0	mm	螺桿位置	0.0 mm
全程時間	0.00	秒	單步時間	0.00 秒
儲料馬達	0	轉/分	油溫	0 °C

壓力 kg/cm²

編輯模式 主機斷線中 磁碟閒置中 Mon Aug 22 16:13:27 2005

此畫面提供各種塑膠材料比重供操作者依實際需要做選擇，經成品重量的設定可計算理論射出行程做為參考。

32. 程式版本畫面：



由此頁面可知程式版本與日期。

33.IO 檢查（輸入畫面）：

輸入畫面-[NONAME2]

求助 鍵盤 模式 列印 網路

監視畫面 夾模系統 射出系統 溫度設定 週邊設備 工程參數 生產管理 資料庫

00	後安全門
01	緊急停止
02	
03	關模完
04	
05	
06	托退停
07	托進停
10	
11	
12	
13	RPM
14	絞牙計次一
15	絞牙計次二
16	
17	

40	前安全門
41	馬達未啟動
42	馬達未運轉
43	電眼輸入
44	射出護罩
45	打油機壓力開關
46	動作油位過低
47	緊急風門開
50	座進停
51	打油機油油位過低
52	
53	
54	調進保護
55	調退保護
56	容許托模
57	ROBOT 再關模指令

F1:上頁 F2:輸入1 F3:輸出1 F4:輸入2 F5:輸出2 F6:手動鍵 F7: F8:

3 低 高 3 12

動作		最大值	--
警報		最小值	--
模具位置	0.0	螺桿位置	0.0
全程時間	0.00	單步時間	0.00
儲料馬達	0	油溫	0

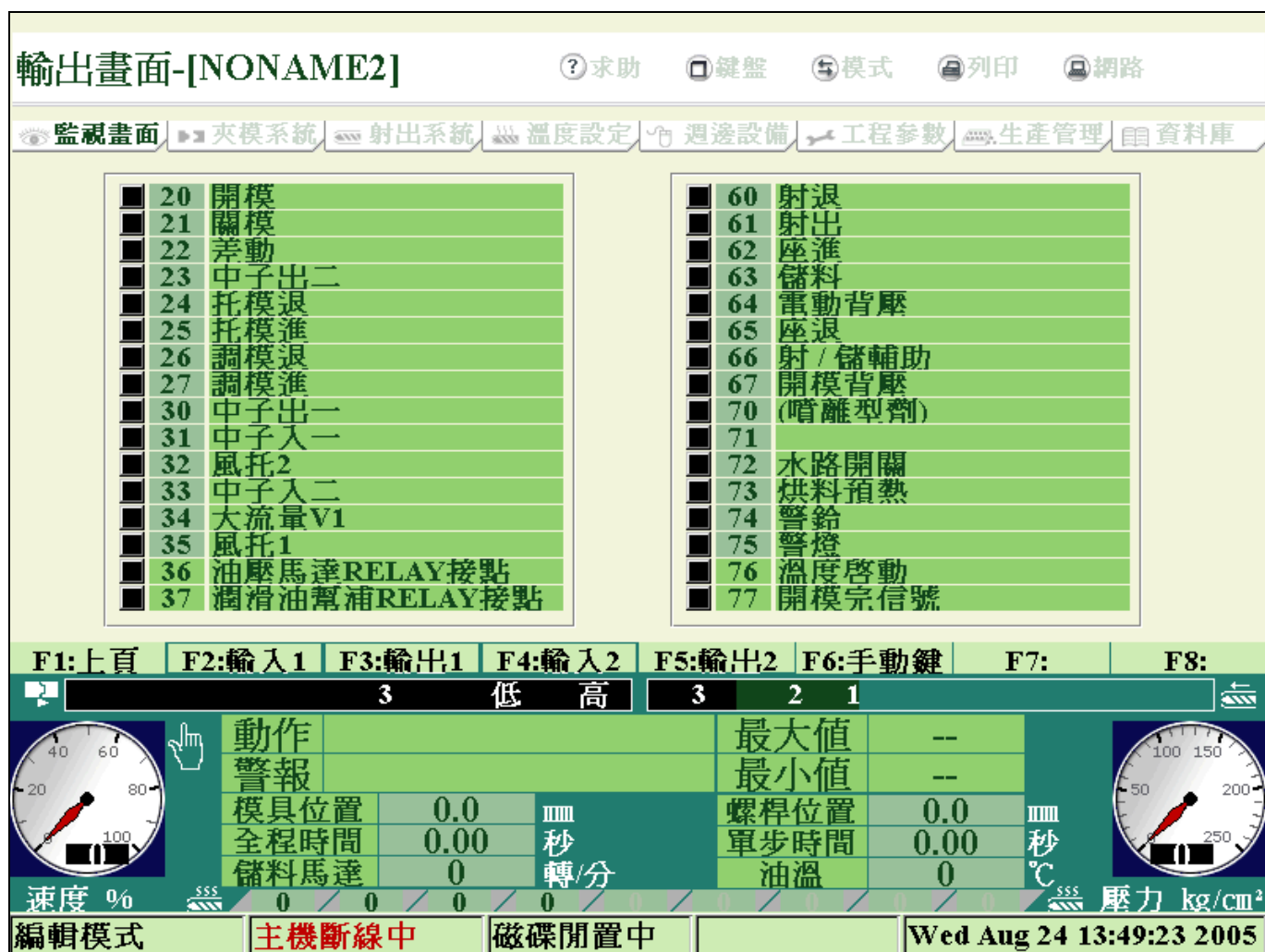
速度 % 0 0 0 0 0 0 0 0 壓力 kg/cm²

編輯模式 主機斷線中 磁碟閒置中 Wed Dec 21 15:03:31 2005

輸入點檢查畫面資料解說:

- 此頁只作為輸入點信號檢查之用，無法輸入任何資料。
- 當輸入點有信號時，會在定義點的編號前面有小綠點 “■”，可檢查機台動作是否正確。

34.10 檢查（輸出畫面）：



輸出點檢查畫面資料解說:

- 此頁只作為輸出點信號檢查之用，無法輸入任何資料。
- 當或輸出點有信號時，會在定義點的編號前面有小綠點 “

35.IO 檢查（擴充輸入畫面）：

擴充輸入畫面

求助
鍵盤
模式
列印
網路

監視畫面
夾模系統
射出系統
溫度設定
週邊設備
工程參數
生產管理
資料庫

150	中子入一停
151	中子出一停
152	中子入二停
153	中子出二停
154	中子入三停
155	中子出三停
156	風門進 SW
157	風門退 SW
160	中子入四停
161	中子出四停
162	
163	
164	
165	
166	
167	

200	
201	
202	
203	
204	
205	
206	
207	
210	
211	
212	
213	
214	
215	
216	機械手使用確認
217	

F1:上頁
F2:輸入1
F3:輸出1
F4:輸入2
F5:輸出2
F6:手動鍵
F7:
F8:

速度 %

動作			最大值	--
警報			最小值	--
模具位置	0.0	mm	螺桿位置	0.0 mm
全程時間	0.00	秒	單步時間	0.00 秒
儲料馬達	0	轉/分	油溫	0 °C

壓力 kg/cm²

機械廠模式
主機斷線中
磁碟閒置中
Mon Jun 15 15:19:02 2009

擴充輸入點檢查畫面資料解說：

- 此頁只作為擴充 I / O 板輸入點信號，和狀態檢查之用，無法輸入任何資料。
- 當輸入點有信號時，會在定義點的編號前面有小綠點 “■”，可檢查機台動作是否正確。

36.10 檢查（擴充輸出畫面）：

擴充輸出畫面

求助

鍵盤

模式

列印

網路

監視畫面

夾模系統

射出系統

溫度設定

週邊設備

工程參數

生產管理

資料庫

170 中子入三

171 中子出三

172 大流量 V2

173 大流量 V3

174 風門總壓

175 風門進

176 風門退

177 包裝信號

180 風托5

181 風托6

182 風托7

183 風托8

184 風托3

185 風托4

186 風車2

187 風車3

220 ACC 充壓閥

221 ACC 洩壓閥

222 ACC 系統閥

223 ACC 輔助射出

224 中子入四

225 中子出四

226

227

230

231

232

233

234

235

236

237

F1:上頁

F2:輸入1

F3:輸出1

F4:輸入2

F5:輸出2

F6:手動鍵

F7:

F8:

3

低

高

1

動作

警報

模具位置

全程時間

儲料馬達

0.0

0.00

0

mm

秒

轉/分

最大值

最小值

螺桿位置

單步時間

油溫

--

--

0.0

0.00

0

mm

秒

℃

速度 %

壓力 kg/cm²

編輯模式

主機斷線中

磁碟閒置中

Mon Jun 15 15:44:17 2009

擴充輸出點檢查畫面資料解說:

- 此頁只作為擴充 I / O 板輸出點信號，和狀態檢查之用，無法輸入任何資料。
- 當輸出點有信號時，會在定義點的編號前面有小綠點 “■”，可檢查機台動作是否正確。

37. IO 檢查（手動鍵檢查畫面）：

手動鍵畫面

求助
鍵盤
模式
列印
網路

監視畫面
夾模系統
射出系統
溫度設定
週邊設備
工程參數
生產管理
資料庫

<input type="checkbox"/>	手動鍵	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	微調使用	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	溫度啟動	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	粗調使用	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	自動鍵	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	馬達啟動	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	開模	
<input type="checkbox"/>	關模	
<input type="checkbox"/>	托模退	
<input type="checkbox"/>	托模進	
<input type="checkbox"/>	中子一入	
<input type="checkbox"/>	中子一出	
<input type="checkbox"/>	調模退	
<input type="checkbox"/>	調模進	

<input type="checkbox"/>	射出	
<input type="checkbox"/>	射退	
<input type="checkbox"/>	座進	
<input type="checkbox"/>	座退	
<input type="checkbox"/>	自動調模	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	儲料	
<input type="checkbox"/>	自動洗料	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	半自動	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	潤滑	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	吹氣	
<input type="checkbox"/>	風門退	
<input type="checkbox"/>	風門進	
<input type="checkbox"/>	中子二入	
<input type="checkbox"/>	中子二出	

F1:上頁
F2:輸入1
F3:輸出1
F4:輸入2
F5:輸出2
F6:手動鍵
F7:
F8:

3
低
高
1

速度 %

動作		最大值	--		
警報		最小值	--		
模具位置	0.0	mm	螺桿位置	0.0	mm
全程時間	0.00	秒	單步時間	0.00	秒
儲料馬達	0	轉/分	油溫	0	°C

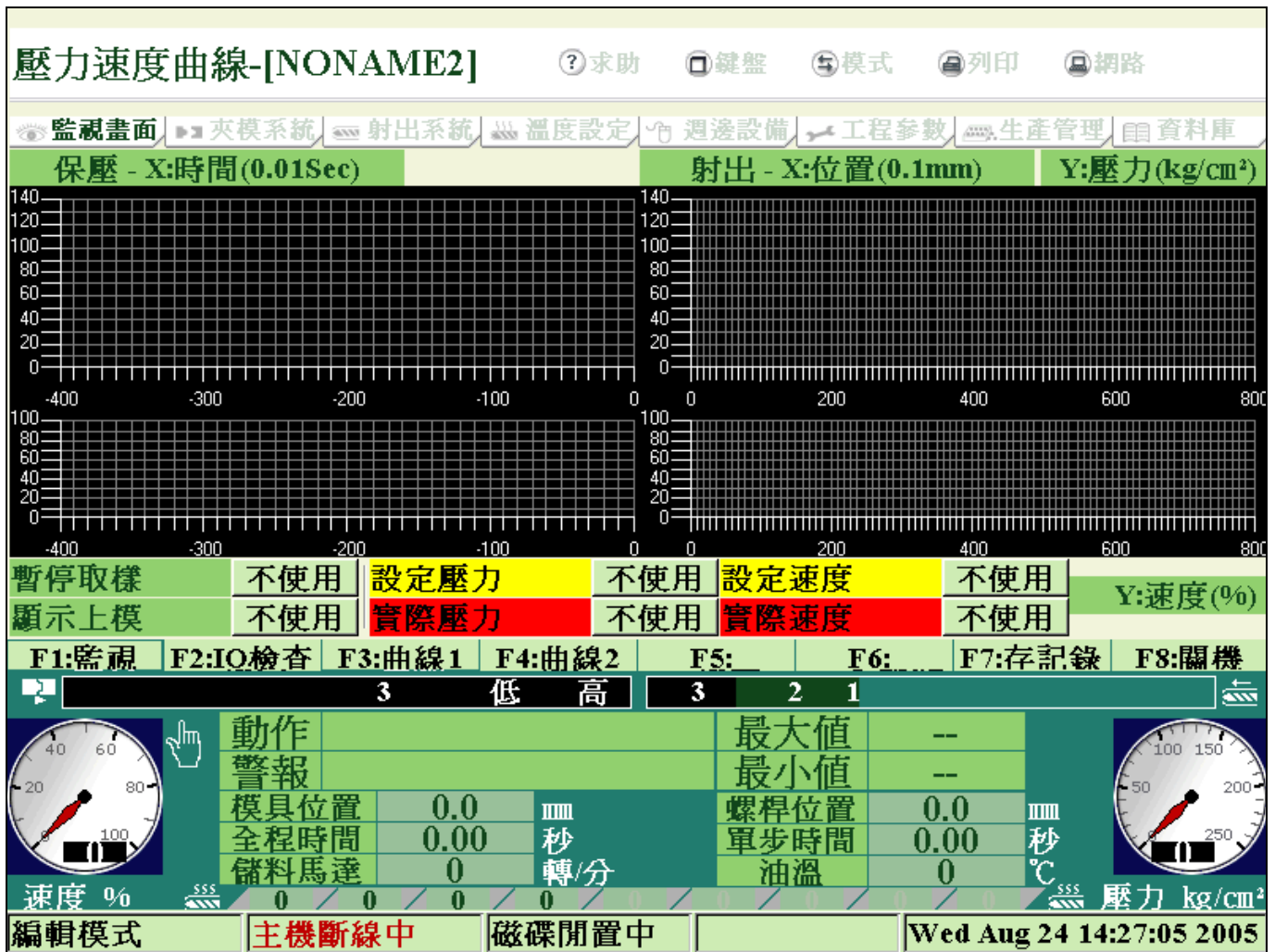
壓力 kg/cm²

編輯模式
主機斷線中
磁碟閒置中
Mon Jun 15 15:46:16 2009

手動盤檢查畫面資料解說:

- 此頁只作為手動鍵信號，和手動鍵狀態檢查之用，無法輸入任何資料。
- 當手動鍵有信號時，會在定義點的編號前面有小綠點 “☐”，可檢查機台動作是否正確。

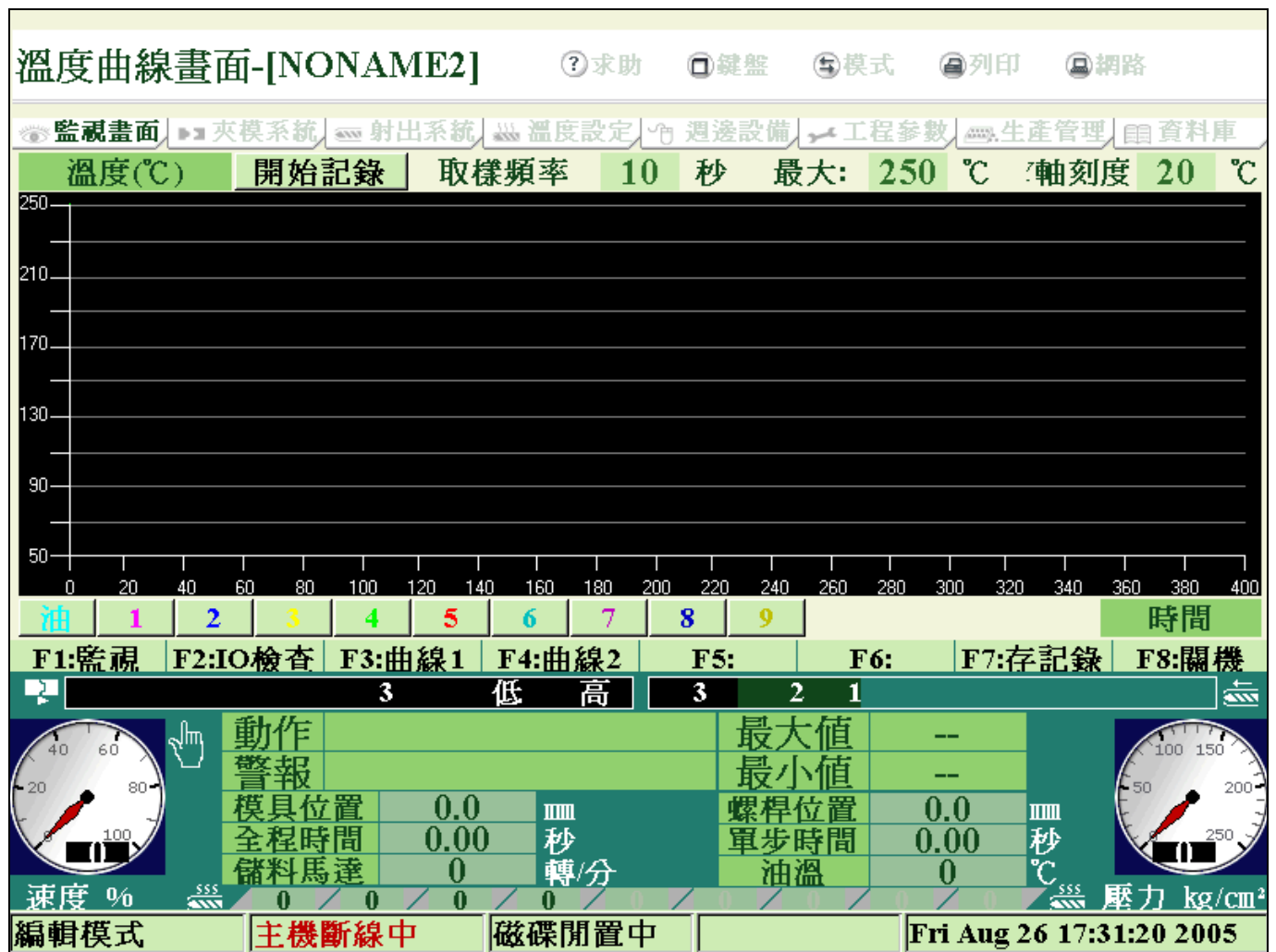
38. 射出壓力速度曲線畫面：



壓力速度曲線畫面資料解說：

- **設定壓力：**為”使用”時畫面所呈現曲線為設定壓力曲線，顏色以黃色為代表。
- **實際壓力：**為”使用”時畫面所呈現曲線為實際壓力曲線，顏色以紅色為代表。
- **設定速度：**為”使用”時畫面所呈現曲線為設定速度曲線，顏色以黃色為代表。
- **實際速度：**為”使用”時畫面所呈現曲線為實際速度曲線，顏色以紅色為代表。

39. 溫度曲線畫面：



溫度曲線畫面資料解說：

- 按鈕“開始紀錄”再按一次為“停止紀錄”，此扭即為溫度曲線紀錄與否之選擇開關。

40.工程參數畫面：

監視畫面-[NONAME2] ? 求助 鍵盤 模式 列印 網路

監視畫面 夾模系統 射出系統 溫度設定 週邊設備 **工程參數** 生產管理 資料庫

模組名稱: **更改模式**

良品計數: 2

包裝模數: 0.00

請選擇模式並輸入密碼


模式: **3: 主管模式**

密碼: ****

更改密碼 **輸入** **取消**


29295

F1:工程師	F2:系統	F3:動作	F4:電腦	F5:	F6:	F7:	F8:
3		低	高	3	2	1	



速度 %

動作		最大值	--
警報		最小值	--
模具位置	0.0 mm	螺桿位置	0.0 mm
全程時間	0.00 秒	單步時間	0.00 秒
儲料馬達	0 轉/分	油溫	0 °C



壓力 kg/cm²

編輯模式 **主機斷線中** 磁碟閒置中 Wed Aug 24 14:48:40 2005

在任何畫面中按下“工程參數”鍵，會出現“更改模式”視窗，選擇“模式”並輸入“密碼”後，可以進入工程師頁。

41. 特殊功能畫面（工程師頁）：

特殊功能畫面-[NONAME2] 求助 鍵盤 模式 列印 網路

監視畫面 夾模系統 射出系統 溫度設定 週邊設備 工程參數 生產管理 資料庫

主管

- 系統時間
- 輸出規劃和強制輸出 1
- 輸出規劃和強制輸出 2
- 自動監視時間
- 電腦功能
- 回復編輯模式
- 更改密碼

F1:工程師 F2:系統 F3:動作 F4:電腦 F5: F6: F7: F8:

3 低 高 3 2 1

	動作		最大值	--	
	警報		最小值	--	
	模具位置	0.0 mm	螺桿位置	0.0 mm	
	全程時間	0.00 秒	單步時間	0.00 秒	
	儲料馬達	0 轉/分	油溫	0 °C	

速度 % 0 0 0 0 壓力 kg/cm²

主管模式 主機斷線中 磁碟閒置中 Wed Aug 24 14:52:58 2005

特殊功能畫面資料解說：

- 特殊功能提供主管和工程師作為機器的內部調整之用。
- 須輸入正確密碼方可進入。
- **回到編輯模式**：回到編輯模式，並跳回監視畫面。

42. 系統時間畫面：

系統時間畫面-[NONAME2] 求助 鍵盤 模式 列印 網路



監視畫面 夾模系統 射出系統 溫度設定 週邊設備 工程參數 生產管理 資料庫

時間調整

時間校正：	<input type="button" value="確定"/>	星期：	<input type="text" value="星期三"/>
年：	<input type="text" value="2005"/>	時：	<input type="text" value="14"/>
月：	<input type="text" value="8"/>	分：	<input type="text" value="55"/>
日：	<input type="text" value="24"/>	秒：	<input type="text" value="21"/>

印出型式： 溫度段數：

回復原始機台工程參數

F1:工程師	F2:系統	F3:動作	F4:電腦	F5:	F6:	F7:	F8:
3		低	高	3	2	1	
		動作 警報 模具位置 0.0 mm 全程時間 0.00 秒 儲料馬達 0 轉/分		最大值 最小值 螺桿位置 0.0 mm 單步時間 0.00 秒 油溫 0 °C			
速度 %		0 / 0 / 0 / 0		0 / 0 / 0 / 0		壓力 kg/cm ²	
主管模式		主機斷線中		磁碟閒置中		Wed Aug 24 14:56:00 2005	

系統時間畫面資料解說：

- **時間校正：**選擇“確定”，可用來調整現在時刻。
 - 1．日期欄：此為西元記年，請輸入西元年、月、日。
 - 2．時間欄：此為24小時制，例如下午2點50分00秒
請輸入14點50分00秒。
- **溫度段數：**可設定使用的溫度段數，段數從0－9。

43.輸出規劃和強制輸出 1 畫面：

輸出畫面-[NONAME2]

求助

鍵盤

模式

列印

網路

監視畫面

夾模系統

射出系統

溫度設定

週邊設備

工程參數

生產管理

資料庫

輸出: 關

號碼: 0 0 0 0 0 0 0 0

20 開模

21 關模

22 差動

23 中子出二

24 托模退

25 托模進

26 調模退

27 調模進

30 中子出一

31 中子入一

32 風托2

33 中子入二

34 大流量V1

35 風托1

36 油壓馬達RELAY接點

37 潤滑油幫浦RELAY接點

60 射退

61 射出

62 座進

63 儲料

64 電動背壓

65 座退

66 射 / 儲輔助

67 開模背壓

70 (噴離型劑)

71

72 水路開關

73 烘料預熱

74 警鈴

75 警燈

76 溫度啟動

77 開模完信號

F1:工程師

F2:系統

F3:動作

F4:電腦

F5:

F6:

F7:

F8:

3

低

高

3

2

1

動作

警報

模具位置

全程時間

儲料馬達

0.0

0.00

0

mm

秒

轉/分

最大值

最小值

螺桿位置

單步時間

油溫

--

--

0.0

0.00

0

mm

秒

℃

速度 %

壓力 kg/cm²

0

0

0

0

0

0

0

0

主管模式

主機斷線中

磁碟閒置中

Wed Aug 24 14:57:53 2005

輸出規劃和強制輸出畫面資料解說:

- 此頁為輸出規劃，若因某點動作異常或損壞而欲更換至別點控制，可依照下列方式修改輸出點，例：將0 2 0開模改為0 6 0射退。
 - 1．將游標移至0 2 0開模，輸入0 6 0開模。
 - 2．再將游標移至0 6 0射退，改為0 2 0射退，按” E N T” 鍵。將輸出接線調換即完成。
- 輸出規劃中，輸出點Y 3 6，Y 3 7，Y 7 0，Y 7 6，Y 7 7，為不可更改之接點
- **強制輸出：**馬達沒有啟動，才可做此動作。

將欲測試之輸出號碼鍵入如0 2 0，0 3 0，0 6 0，等（儘可能不要超過4點）輸出：選擇” 使用” 即可，再選擇” 不使用”，則清除輸出。

44. 輸出規劃和強制輸出 2 畫面：

擴充輸出畫面

求助

鍵盤

模式

列印

網路

監視畫面

夾模系統

射出系統

溫度設定

週邊設備

工程參數

生產管理

資料庫

輸出：關

號碼：00000000

170 中子入三

171 中子出三

172 大流量 V2

173 大流量 V3

174 風門總壓

175 風門進

176 風門退

177 包裝信號

180 風托5

181 風托6

182 風托7

183 風托8

184 風托3

185 風托4

186 風車2

187 風車3

220 ACC 充壓閥

221 ACC 洩壓閥

222 ACC 系統閥

223 ACC 輔助射出

224 中子入四

225 中子出四

226

227

230

231

232

233

234

235

236

237

F1:工程師

F2:系統

F3:動作

F4:電腦

F5:

F6:

F7:

F8:

3 低 高 1

40 60 80 100

0

動作

警報

模具位置

全程時間

儲料馬達

0.0

0.00

0

mm

秒

轉/分

100 150 200 250

0

最大值

最小值

螺桿位置

單步時間

油溫

--

--

0.0

0.00

0

mm

秒

°C

速度 %

壓力 kg/cm²

0 0 0 0

主管模式

主機斷線中

磁碟閒置中

Mon Jun 15 15:55:08 2009

輸出規劃和強制輸出畫面 2 資料解說：同輸出規劃和強制輸出畫面 1。

45.自動監視畫面：

自動監視畫面
求助
鍵盤
模式
列印
網路

監視畫面
夾模系統
射出系統
溫度設定
週邊設備
工程參數
生產管理
資料庫

Time

關模：	30.00	秒	中子：	30.00	秒
開模：	30.00	秒	半自動開門時間：	30.00	秒
射座進：	30.00	秒	警報時間：	30.00	秒
射退：	30.00	秒	轉盤監視：	30.00	秒
托模進：	30.00	秒	定位栓監視：	30.00	秒
托模退：	30.00	秒	半自動開門時機：	0: 儲料	

ACC

ACC充壓：	小P	ACC壓力選擇：	Limit
ACC 手動射出	不使用	ACC鎖定：	不使用

F1:工程師	F2:系統	F3:動作	F4:電腦	F5:	F6:	F7:	F8:
3		低	高	1			

	動作			最大值	--		
	警報			最小值	--		
	模具位置	0.0	mm	螺桿位置	0.0		mm
	全程時間	0.00	秒	單步時間	0.00		秒
	儲料馬達	0	轉/分	油溫	0		°C

速度 %
0 / 0 / 0 / 0
壓力 kg/cm²

主管模式
主機斷線中
磁碟閒置中
Mon Jun 15 15:57:47 2009

自動監視畫面資料解說：

- 此頁提供設定各動作之監視時間，若時間到達則警報。
- 半自動開門時機：半自動風門開時機，可選擇“0：儲料”、“1：開模”、“2：托退止”。
- ACC充壓：可分為“系統”和“小P”充壓兩種，依ACC所使用的方式而做選擇。
- ACC手動射出：為“使用”時，手動射出可釋放ACC。
- ACC壓力選擇：可分為“Sensor”和“Limit”兩種控制選擇。
- ACC鎖定：鎖定射出畫頁ACC使用功能，選擇使用時，射出畫頁ACC使用無法選擇。

46.電腦功能畫面：

電腦功能畫面-[NONAME2]
求助
鍵盤
模式
列印
網路

監視畫面
夾模系統
射出系統
溫度設定
週邊設備
工程參數
生產管理
資料庫

螢幕保護
觸摸螢幕
顏色主題
控制台

10 分

調整

1: 欣榮木

調整

儲存

F1:工程師	F2:系統	F3:動作	F4:電腦	F5:	F6:	F7:	F8:
3		低	高	3	2	1	

速度 %

動作

警報

模具位置

全程時間

儲料馬達

0.0

0.00

0

mm

秒

轉/分

最大值

最小值

螺桿位置

單步時間

油溫

10

3

0.0

0.00

0

%

%

mm

秒

°C

壓力 kg/cm²

主管模式

主機斷線中

磁碟閒置中

Wed Aug 24 15:05:53 2005

此頁為調整螢幕保護時間、觸摸螢幕範圍及調整螢幕顏色主題使用。

- **螢幕保護**：可設定幾分鐘後進入螢幕保護模式。
- **觸摸螢幕**：調整觸摸螢幕的定位。
- **顏色主題**：0. 開運金
 - 1. 欣榮木
 - 2. 活流水
 - 3. 旺盛火
 - 4. 扎根土

<<Global Networks>>



追求創新高品質 產業結盟創價值

Quality-Innovation & Industry-Alliance

<http://www.huarong.com.tw>

台灣華嶸 (Headquarter & Taiwan Factory)

台南縣安定鄉中沙村沙崙37-1號

No 37-1, Shalun, Jhonglun, Anding Village, Tainan County 74555, Taiwan.

TEL : +886-6-5939888 FAX : +886-6-5937698

E-mail:roy@huarong.com.tw

無錫華嶸數控 (Wuxi Factory)

江蘇省無錫市宜興官林鎮義莊村遠大路

Yuanda Road, Yizhuang Village, Guanlin Town, Yixing Ci

TEL : +86-510-87207622, 87203688 FAX : +86-510-8720

E-mail : wxhr1@live.cn

China.

