标准 12 寸系列液压机控制器

用户操作手册 简略版(V1.0)



前言

本手册为弘讯科技控制系统的用户手册,该手册包括了控制界面与系统相关设定的指导。

警告:为保证操作者的安全和保护机器免于受损,请认真阅读本手册并严格按照该手册的操作说明进 行操作。

责任:除本控制系统以外的连接及操作,在任何形式上本公司无任何责任。确保机器安全操作是贵公司的责任。未经过训练及专业技术指导请勿操作机器,在操作任何机器前请先认真阅读机械厂提供的说明书与本手册。

注意:本手册中的任何数据,在没有任何通知的情况下,是不可以做任何更动的。如有任何信息、备 品、服务及相关疑问等,敬请联络我司。同时,为了精益求精不断优化满足您的需求,敬请提出宝贵建议。

本手册版权归本公司所有。未经公司许可,不得修改、复制、公布、传播本资料。本手册及所含内容 涉及商业秘密信息归本公司拥有,受版权、商标、专利或其他知识产权法律保护。本手册及所包含内容包 括但不限于照片、图像、图标图纸、文字、设计、工艺流程、标示、商标标志、名称、软件程序、包装及 其他各类商业秘密信息内容。

本公司拥有上述法律范畴内的权利,若有侵犯,保留依法追究的权利。

著作权为宁波弘讯科技股份有限公司与弘讯科技股份有限公司(台湾)所有

目录

1.	主画面介绍	.1
	1.1. 主画面介绍	. 1
	1.2. 操作模式按键	. 3
	1.3. 手动操作按键	. 3
2.	画面介绍	, 4
	2.1. 工艺设置	. 4
	2.1.1.主缸设置	. 4
	2.1.2.顶缸设置	. 9
	2.1.3.加料设置(选用)	14
	2.1.4. 气缸设置	17
	2.1.5.产品程序	18
	2.2. 信息监测	19
	2.2.1.数据监测	19
	2.2.2.警报信息	22
	2.2.3.输入点	23
	2.2.4.输出点	24

2.	2.5.输入配置	
2.	2.6.输出配置	
2.3.	系统信息	27
2.	3.1.版本信息	27
2.	3.2.归零设定	27
2.	3.3.系统配置	
2.	3.4.资料诊断	33
2.	3.5.系统重置	
2.	3.6.程序更新	35
2.4.	系统设置	
2.	4.1.软件组态	
2.	4.2.硬件组态	
2.	4.3.系统建置	41
2	1.4.一键备份	

1. 主画面介绍

1.1. 主画面介绍



▶ 画面展开介绍:

点击主画面右上角**菜单键**,会展开四个主选项(工艺设置、信息监测、系统信息、系统设置)。点击这四个主选项,会展开副选项,可分别对其进行设置。



点击**菜单键**后,会出现如下画面选项(低权级有些画面不显示,各权级画面的开放范围在**系统配置**-**权级设置**中介绍):

工艺设置	 主缸设置	顶缸设置	加料设置	气缸设置	产品程序	
信息监测	 数据监测	警报信息	输入点	输出点	输入配置	输出配置
系统信息	 版本信息	归零设定	系统配置	资料诊断	系统重置	程序更新
系统设置	 软件组态	硬件组态	系统建置			

点击**快速设置区**,可进入相对应的设置画面:

快设设置	主缸设置	顶缸设置	产品程序	信息监测	质量曲线	输入输出
------	------	------	------	------	------	------

1.2. 操作模式按键

手动键:此键具有多项功能,可实现从任何操作模式到手动操作模式的转换,也可用作警报及不正常状况之清除,即还原键。

半自动键:按下此键,机器处于自动循环,每一循环开始,均需按启动键一次,才能继续下一个循环。

全自动键:按下此键时,机器进入全自动循环,除非有警报发生,否则机器在循环结束后,即进行下一个循环。(此按键仅对 8 权级以上开放)

注: 在手动状态下, 按下自动键进入自动操作时, 均需按启动键一次, 以确保安全, 才进行压制动作。

1.3. 手动操作按键

调试:于手动状态下,按此键,动作状态由手动切换为调试。在此状态下,操作压制、顶缸的压力 速度均使用寸动压力/速度,运动中也不随着位置变化而变换压力速度,且不受位置、时间所控制, 即:按键按下动作,按键松开停止。因此在调试模具时,请务必先使用调试状态。

马达:于手动状态下,按此键则油泵马达运转,再按一次则油泵马达停止。自动时此键无效,马达运转时,画面上方状态显示区马达图标显示白色,马达按键上的指示灯也对应亮起。

回程:于手动状态下,按此键不放,持续进行回程动作;放开此键,则停止回程动作。

压制:于手动状态下,按此键不放,持续进行压制动作;放开此键,则停止压制动作。

顶缸上:于手动状态下,按此键不放,持续进行顶缸上动作;放开此键,则停止顶缸上动作。

顶缸下:于手动状态下,按此键不放,持续进行顶缸下动作;放开此键,则停止顶缸下动作。

2. 画面介绍

包含: 工艺设置、信息监测、系统信息、系统设置

2.1. 工艺设置

包含: 主缸设置、顶缸设置、加料设置、气缸设置、产品程序

2.1.1. 主缸设置

包含: 工艺设置、功能设置、机器参数、机器限定、控制设置

2.1.1.1. 主缸工艺设置

进入路径 – 主画面 → 工艺设置 → 主缸设置 → 工艺设置

G TECHMATION	🗛 1 .	Ф	ک 🖨	I .	
终止位于	置(mm) 压力(bar)	速度(%)	时间(sec)		◆ 主缸设置
快下	.00 50.00	50.00			- 工艺设置
快转慢 250.	.00 50.00	50.00			功能设置
压制终 300.	.00 50.00	50.00			
保压	0.00	0.00	0.000		
压制结束压力	200.00 kN				
压制结束主缸压力	0.00 Bar				
实际位置 0.0	00 mm 主缸液)	压压力 0). 00 Bar		
上模位置 0.0	00 mm				
终止位于	置(mm) 压力(bar)	速度(%)	时间(sec)		
原位点50.	00 50.00	50.00			
回程快速 100.	00 50.00	50.00			四柱
回程一慢 300.	.00 50.00	50.00			压制
泄压	0.00	0.00	0.000		
40000522					2010 10 10/12 50
40000525					2019.10.16/12:50

主缸工艺设定:设置主缸压制/回程的各段动作的压力、速度、时间及终止位置。

保压:保压阶段用时间控制,保压阶段是否需要系统输出压力,则根据机械油路而定。

压制结束压力:若设定值 >0,当压制结束压力到达此设定值时,压制转保压(没保压则停止压制)。 此为压制转保压的四个条件中的其中一个条件,详见下页主缸功能设置介绍。 若不用压制结束压力,则将设定值设定为0.

压制结束主缸压力:若设定值>0,当主缸中的液压压力超出设定值时,压制转保压(没保压则停止压制)。主缸需安装压力传感器。

主缸液压压力:显示主缸液压压力。

2.1.1.2. 主缸功能设置

FIECHMATION	Ҏ ⁸ 🗄	۵ 🖨	
再循环计时 保压模式 泄压阀保持 压制检查下缸退终	Sec 不用 ▼ 不用 ▼ 不用 ▼		 ◆ 主缸设置 - 工艺设置 - 功能设置 - 机器参数 - 机器限定 - 控制の累
压制成型压力检测 压力检测起始位置 压力检测载束位置 压力检测最大值 压力检测最小值	不用 ▼ 0.00 mm 0.00 mm 0.00 kN 0.00 kN		- 控制 设直
3f000001			2019.10.16/12:50

进入路径 – 主画面 → 工艺设置 → 主缸设置 → 功能设置

压制转保压,满足下面四个条件其中之一,即转保压(没保压则停止压制)

A、 压制结束位置;

B、输入点:压制结束;

C、压制结束力设定值(KN)>0,则判断压制力 > 设定值;

D、 主缸结束力设定值(bar) > 0, 则判断主缸油压压力 > 设定值;

所以,根据实际机器上安装的信号做设定:

若不用位置,则将压制终止位置设定大一些;

若不用输入点,则不接入电控;

若不用压制结束力,则将设定值设定为0;

若不用主缸结束压力,则将设定值设定为0;

保压模式:有三种选择,"不用"、"机械保压"、"系统保压"

- **机械保压:**即靠机械油路自行保压,需要保压阀配合;当液压系统压力低于设定值 20bar 时, 开始补压。
- 系统保压:此阶段,电控根据液压系统压力时时做压力闭环。

泄压阀保持:泄压阀正常在回程前泄压段输出,若此功能选择,则泄压阀保持到回程结束。

压制检查下缸退终:正常情况下,主缸压制时会检查下缸是否是在退终的位置,当此功能选择不用,则压制时不检查下缸位置。

压制成型压力检测:即箱体监测功能,在曲线画面汇总,经过某个区域的压力上下限的监测;超出此范围则视为不合格产品。

压力检测起始/结束位置:设定箱体的起始位置和结束位置。(即箱体的横坐标)

压力检测最大值/最小值:设定箱体的最小压力和最大压力。(即箱体的纵坐标)

2.1.1.3. 主缸机器参数

G TECHMATION	•	8 1234	\mathcal{P}	(2) (2)	
压制寸动 3 回程寸动 3	压力 0.00 0.00	速度 10.00 10.00		压制完等待时间 0.000 压制延迟计时 0.00 回程完等待时间 0.000 回程完延迟切阀计时 0.00 时程完延迟切阀计时 0.00 转自动模式主缸位置 0.00 自动结束转手动选择 不用 ◆	 主缸设置 工艺设置 功能设置 机器参数 机器限定 控制设置
400003e1					2019.09.24/10:34

进入路径 – 主画面 → 工艺设置 → 主缸设置 → 机器参数

可根据实际需要设置压制寸动和回程寸动的压力及速度

压制完等待时间:压制动作结束后的等待时间。

压制延迟计时:压制动作延迟时间。

回程完等待时间:回程动作结束后的等待时间。

回程比例阀延迟计时:回程时比例阀延迟输出时间。

回程完延迟切阀计时:回程动作结束后的阀延迟切时间。

2.1.1.4. 主缸机器限定

TECHMATION	P 8 1234	4b	۵.) 💀	
位置限定选项 压制位置下限 回程位置上限	使用 A 350.00 30.00		循环时间上限 压制时间上限 回程时间上限 压力警报阀值 压力超限检查时间	0.000 0.000 160.00 10.000	 ◆ 主缸设置 4 工艺设置 4 功能设置 4 机器参数 4 机器限定 4 控制设置
40000142					2019.09.24/10:34

进入路径 – 主画面 → 工艺设置 → 主缸设置 → 机器限定

压制位置下限:压制位置超过此值时会警报"主缸下行达到限位"。同时也是压制终止位置设定值的上限值。

回程位置上限:回程位置超过此值时会警报"主缸回程达到限位"。同时是回程终止位置设定值的下限值。

循环时间上限:循环时间上限值,超过时会警报,此值打0则不检测。

压制时间上限:压制动作时间超出此值会警报"主缸压制时间超过上限",此值打0则不检测。

回程时间上限:回程动作时间超出此值会警报"主缸回程时间超过上限",此值打0则不检测。

压力警报阈值: 当系统压力高于上此设定值且超出压力超限检查时间时,发出系统压力异常警报。 依照油压系统压力需求设定。

压力超限检查时间: 当系统压力高于上列设定值且超出此警报时间时,发出系统压力异常警报。

2.1.1.5. 主缸控制设置

进入路径 -	主画面	\rightarrow	工艺设置	\rightarrow	主缸设置	\rightarrow	控制设置
		-		_		-	

FIECHMATION Innovation in Motion	🧛 8 👌	۵. 🖨 🕓	
寸动压制PID序号 寸动回程PID序号 压制减速PID序号 PID1 PID选项 1 KP值 5.00 KI值 1.00 KD值 0.00 压制减速速度 压制减速速度 压制减速速度 压制慢速距离 提前结束位置	正力PID设置 1 泄压PID序号 1 压制PID序号 1 回程PID序号 1 回程PID序号 2 5.00 1.00 0.00 20.00 回程减速压力 5.00 回程減速压力 5.00 回程減速度 500.00 回程減速度 500.00 回程位置減速KP 2.00 回程慢速距离 0.00 回日	位置PID设置 圧制PID序号 1 回程PID序号 1 PID1 PID2 KP值 10.00 10.00 KI值 0.00 0.00 KU值 0.00 0.00 KV值 0.00 0.00 停止KP 0.00 100.00 停止反转KP 0.00 10.00 反转速度 0.00 500.00 反转最小压力 0.00 5.00	 ◆ 主缸设置 4 工艺设置 4 功能设置 4 机器参数 4 机器限定 2 控制设置
40000061			2019.09.24/10:34

通过调整 PID 值来调整机器动作(非工程人员请勿操作)

压力 PID 序号:设定此动作压力闭环使用的 PID 参数控制组别。

压力 PID 选项:为此组 PID 参数设定序号,系统默认已设置好,一般无需设定。

压力 KP 值: 主缸动作时,液压系统压力闭环 KP 值。

压力 KI 值: 主缸动作时,液压系统压力闭环 KI 值。

压力 KD 值: 主缸动作时,液压系统压力闭环 KD 值。

位置 PID 序号: 预留。

位置 KP 值: 预留。

位置 KI 值: 预留。

位置 KD 值: 预留。

压制减速压力:压制结束时系统使用的压力,不要太小,避免推不动主缸下行。

压制减速速度:压制结束时系统使用的速度,不要太大,避免主缸压制过冲。

压制位置减速 KP:决定压制结束位置过冲的距离,KP 太大,过冲较多;KP 太小,压制末端速度 较慢。

压制慢速距离:压制慢速段所走的距离。

提前结束位置:提前结束控制的距离,在特殊情况下,解决压制结束终点过冲现象。

回程减速压力:回程结束时系统使用的压力,不要太小,避免推不动主缸。

回程减速速度:回程结束时系统使用的流量,不要太大,避免回程过冲。

回程位置减速 KP:决定回程结束为止过冲的距离,KP 太大,过冲较多;KP 太小,回程末端速度 较慢。

回程慢速距离:回程慢速段所走的距离。

停止反转 KP: 液压系统闭环控制停止时,为了快速降低系统压力,而进行的油泵反转卸载; KP 决定反转的相应时间。

反转速度: 液压系统反转时所用的速度。

反转最小压力:液压系统反转时,当系统压力降到最小压力后停止反转。

2.1.2. 顶缸设置

包含: 工艺设置、功能设置、机器参数、机器限定、控制设置

2.1.2.1. 顶缸工艺设置

进入路径 – 主画面 → 工艺设置 → 顶缸设置 → 工艺设置

TECHMATIC Innovation in Mot	ON 🥋	8 1234	Ę	à 🖨		
	顶进一段	顶进二段	顶退二段	顶退一段		◆ 顶缸设置
压力	50.00	50.00	50.00	50.00	Bar	- 工艺设置
速度	30.00	30.00	30.00	30.00	_%	- 功能设置
位置	30.00	50.00	0.00	30.00	mm	- 机器参数
时间					sec	- 机器限定
						上 控制设置
	顶进中途	顶退中途				
压力	50.00	50.00 Bar				
速 度 _	50.00	50.00 %				
位置	0.00	0.00 mm				
时间	0.000	0.000 sec				
41000521						2019.09.18/10:39

顶缸工艺设定:顶缸动作分为四段,其压力、速度及位置皆可分开调整。

顶进中途、顶退中途:此功能根据实际需要使用。在顶缸参与自动流程时,且顶缸需要做两次顶出动作时,第一次顶出完成后不需要退到终点,退到中途即可;第二次顶出从中途启动。这样可以节省时间,提高效率。

2.1.2.2. 顶缸功能设置

G TECHMATION	8 1234	\mathbb{P}	ک 🖨	
顶缸功能 顶缸方式 下缸参与自动流程	使用 ▲ 位置 ▼ 不用 ▼			 ◆ 顶缸设置 □ 工艺设置 □ 功能设置 □ 机器参数 □ 机器限定 ½ 約设置
				2019.09.18/10:40

进入路径 – 主画面 → 工艺设置 → 顶缸设置 → 功能设置

顶缸功能:可根据需要选择使用或不用。

顶缸方式:有"位置、时间、限位"三种方式可供选择。

选择**位置模式**,则顶缸动作由位置控制,当位置达到设定值时即进入下一段动作; 选择**时间模式**,则顶缸动作由时间控制,当时间达到设定值时即进入下一段动作; 选择**限位模式**,则顶缸动作由限位控制,当 PB 限位得电时即进入下一段动作。

2.1.2.3. 顶缸机器参数

<i>F</i> TECHMATION Innovation in Motion	•	8 1234	⊘	ک 🖨		
压 力 速 度 顶缸进完阀延延 顶缸退完阀延延	寸动前进 10.00 10.00 聲 0 聲 0	寸动后道 10.00 10.00 0.00 se 0.00 se	Bar %		◆ 顶缸 - 工艺 - 功能 - 机器 - 控制	<u>设置</u> 设置 数 定 置
41000016					2019.09.1	8/10:40

进入路径 – 主画面 → 工艺设置 → 顶缸设置 → 机器参数

在此画面可设置顶缸寸动前进/后退的压力及速度。

顶缸进完阀延迟:顶缸进动作结束后阀延迟时间。

顶缸退完阀延迟:顶缸退动作结束后阀延迟时间。

2.1.2.4. 顶缸机器限定

G TECHMATION	P 8 1234	e 🖉 🖉	
位置限定选项 顶缸位置下限 顶缸位置上限 最大压力 250	使用	压力限定选项 使用 压力警报阀值 160.00 压力超限检查时间 0.000 压力上限 400.00	▲ Bar sec → 顶缸设置 → 工艺设置 → 功能设置 → 机器参数 - 机器参数 一机器限定 控制设置
41000141 请按[.	.]选择		2019.09.18/10:40

进入路径 – 主画面 → 工艺设置 → 顶缸设置 → 机器限定

位置限定选项:对顶缸位置上限、下限检查功能是否使用做选择。

顶缸位置下限:顶缸位置下限值,超过时会警报。

顶缸位置上限:顶缸位置上限值,超过时会警报。

压力限定选项:对顶缸压力超限功能是否使用做选择。

压力警报阈值:当系统压力高于上此设定值且超出压力超限检查时间时,发出系统压力异常警报。 依照油压系统压力需求设定。

压力超限检查时间: 当系统压力高于上列设定值且超出此警报时间时,发出系统压力异常警报。

2.1.2.5. 顶缸控制设置

FTECHMATION	•	8 1234	Ф	ک 🗎) 🗔	
压力	PID设置			位置PID设置	l	◆ 顶缸设置
上升PID序号		1	上升PID序号		0	- 工艺设置
下降PID序号		1	下降PID序号		0	- 功能设置
寸动上升PID序	당	1		PID1	PID2	- 机器参数
寸动下降PID序	号	1	KP值	10.00	10.00	
	PID1	PID2	KI值	0.00	0.00	一机器限定
PID选项	1	2	KD值	0.00	0.00	上一一 <u></u>
KP值	2.00	3.00	KV值	0.00	0.00	
KI值 _	0.00	0.00	停止KP	0.00		
KD值	0.00	0.00				
			停止反转KP	0.00		
			反转速度	0.00		
			反转最小压力	0.00		
41000075		— <u>- A</u> A22				2019.09.18/10:40

进入路径 – 主画面 → 工艺设置 → 顶缸设置 → 控制设置

通过调整 PID 值来调整机器动作(非工程人员请勿操作)

压力 PID 设置:

上升 PID 序号:设定顶缸上升时液压系统闭环控制使用 PID 参数组别。

下降 PID 序号:设定顶缸下降是液压系统闭环控制使用 PID 参数组别。

寸动上升 PID 序号: 慢速模式下,顶缸上升时液压系统闭环控制使用 PID 参数组别。

寸动下降 PID 序号: 慢速模式下,顶缸下降时液压系统闭环控制使用 PID 参数组别。

KP值:顶缸动作时,液压系统压力闭环 KP值。

KI值:顶缸动作时,液压系统压力闭环 KI值。

KD 值:顶缸动作时,液压系统压力闭环 KD 值。

位置 PID 设置:

- 上升 PID 序号:预留。
- 下降 PID 序号: 预留。
- **KP值:**预留。
- **KI 值:** 预留。
- **KD 值:**预留。
- **KV值:**预留。
- 停止 KP: 预留。

2.1.3. 加料设置(选用)

包含: 工艺设置、功能设置、机器参数、机器限定、控制设置

2.1.3.1. 加料工艺设置

进入路径 – 主画面 → 工艺设置 → 加料设置 → 工艺设置

G TECHMATION	•	8 1234 🖑	کې 🖨 🕓	
加 压 力 正 速 间 位 置	1料进一段 0.00 0.000 0.000 0.000	加料进二段 0.00 0.00 0.000 0.00	加料退二段 加料退一段 0.00 0.00 0.00 0.00 0.000 0.000 0.00 0.00	 → 加料设置 工艺设置 → 功能设置 → 机器参数 → 机器限定 控制设置
44000521				2019.09.18/10:40

加料工艺设定:加料动作各段的压力、速度、时间及各段转换位置皆可分开调整。

2.1.3.2. 加料功能设置

CPC FECHMATION A 8 1234 1 <th1</th> 1 <th1</th>

进入路径 – 主画面 → 工艺设置 → 加料设置 → 功能设置

前进/后退段数:可根据实际需求设置加料进退的段数。

2.1.3.3. 加料机器参数



进入路径 – 主画面 → 工艺设置 → 加料设置 → 机器参数

此画面可设置加料寸动前进/后退的压力、速度

2.1.3.4. 加料机器限定

进入路径 – 主画面 → 工艺设置 → 加料设置 → 机器限定

FTECHMATION Innovation in Motion	P 8 1234	4 E	3 🖨	I .	
位置限定选项 加料位置下限 加料位置上限	<u>不用</u> ▼ <u>0.00</u> mm <u>0.00</u> mm	压力限定选项 泄压最小压力 压力警报阀值 压力超限检查时间	不用 ▼ 0.00 0.00 0.000	Bar Bar sec	 ◆ 加料设置 4 工艺设置 4 功能设置 4 机器参数 4 机器限定 4 控制设置
44000141 请按	[.]选择				2019. 09. 18/10: 40

加料位置下限:加料位置下限值,超过时会警报。

加料位置上限:加料位置上限值,超过时会警报。

压力警报阈值:依照油压系统压力需求设定。

压力超限检查时间: 当系统压力高于上列设定值且超出此警报时间时,发出系统压力异常警报。

2.1.3.5. 加料控制设置

G TECHMATION	•	8 1234	P	۵ 🖨	I s	
压力PID序号 PID选项 KP值 KI值 压力前馈 速度前馈	0 0.00 0.00 0.00 0.00	高压 低压 高压KP 低压KP 停止KP	0.00 0.00 0.00 0.00 0.00	01010		 加料设置 工艺设置 功能设置 机器参数 机器限定 控制设置
44000063						2019.09.18/10:40

进入路径 – 主画面 → 工艺设置 → 加料设置 → 控制设置

通过调整 PID 值来调整机器动作(非工程人员请勿操作)

压力 PID 序号:设定加料动作时液压系统闭环控制使用 PID 参数组别

KP值:加料动作时,液压系统压力闭环 KP值;

KI值:加料动作时,液压系统压力闭环 KI值;

KD 值:加料动作时,液压系统压力闭环 KD 值;

2.1.4. 气缸设置

其他机器上气缸相关的动作,均在此设定:

进入路径 – 主画面 → 工艺设置 → 气缸设置

FTECHMATION Innovation in Motion	•	8 1234	P	ſ	ð 🖨	B		
功能选择	不用	-						
控制方式	时间	▼						
前进时间	0.000)						
后退时间	0.000							
							安全	≧销进
							中	≥绪很
								- THIES
							2019.09.	18/10:41

功能选择:可根据实际需要选择使用或不用。

控制方式:"时间"或者"限位"两种模式可供选择。

时间: 气缸各动作由时间控制, 当时间达到设定值时即进入下一段动作;

限位: 气缸各动作由限位控制,当 PB 限位得电时即进入下一段动作。

前进时间:安全销前进的动作时间,该动作时间结束后则停止动作(仅当控制方式选时间时才有效)。 后退时间:安全销后退的动作时间,该动作时间结束后则停止动作(仅当控制方式选时间时才有效)。

2.1.5. 产品程序

进入路径 – 主画面 → 工艺设置 → 产品程序

G	TECHMATION 8	34	×.		
	数据来源 <mark> 面板 </mark> 记忆十 排序方式: <mark> 日期</mark> 名称	储存总数 当前模具	0 / 1000 IMCS		
3	序号 	模具名称	储存日期	材料	颜色
2					
3					
į.					
8					
					Y
	□ 全选	新建	读取 删除	复制	至记忆卡
				1	970.01.01/01:36

此页面可以进行工艺资料的新建/读取/删除/复制

新建:点击新建,在下方输入工艺名称、材料、颜色,点击确认,则完成工艺新建。

读取: 在列表中选中预读取的工艺,点击读取,工艺的数据资料即可读取出来。

删除: 在列表中选中预删除的工艺,点击**删**除,即可删除该工艺资料。若勾选全选,再点击删除,则列表中的工艺信息全部删除。

复制: 当数据来源为面板时, 在列表中选中预读取的工艺, 点击**复制**, 工艺的数据资料即被复制到记忆卡中。

当数据来源为记忆卡时,在列表中选中预读取的工艺,点击**复制**,工艺的数据资料即被复制到面板中。

2.2. 信息监测

包含:数据监测、警报信息、输入点、输出点、输入配置、输出配置

2.2.1. 数据监测

包含: 监测一、监测二、监测点、质量曲线

2.2.1.1. 监测一/二

进入路径 – 主画面 → 信息监测 → 数据监测 → 监测一/监测二

F TECH	MATION in Motion	?	8 1234	₼	۵ 🖨		
显示起	始序号	1	存储数量		取样间隔次数	1	◆ 信息监测
序号	成品序号	循环时间	压制终点	终止压力	压制时间		- 监测一
							上 版测一
		0.000		0,00	0.000		
							- 监测点
		0.000			0.000		└ 质量曲线
		0.000	0.00	0.00	0.000		
		0.000		0.00	0.000		
		0.000	0.00	0.00	0.000		↑৮—页
		0.000	0.00	0.00	0.000		
		0.000	0.00	0.00	0.000		↓下一页
10		0.000	0.00	0.00	0.000		数据保存至USB
11		0.000	0.00	0.00	0.000		
12		0.000	0.00	0.00	0.000		实时保存全USB
13	0	0.000	0.00	0.00	0.000		数据重置
0							2019.09.24/10:34
0 FTECH	MATION in Motion	•	8 1234	⊕	ف 🖉	B	2019. 09. 24/10: 34
0 G TECH Innovation 显示起	<i>IMATION</i> n in Motion 始序号	1	<mark>8</mark> 1234 存储数量	0 P	取样间隔次数	1	2019.09.24/10:34
0 G TECH Innovation 显示起 序号	<i>IMATION</i> n in Motion 始序号 成品序号	介 1 循环时间	8 1234 存储数量 回程时间	● 0 回程终点	取样间隔次数	1	2019.09.24/10:34
0 G TECH Innovation 显示起 序号 1	<i>MATION</i> in Motion 始序号 成品序号 0	1 循环时间 0.000	8 1234 存储数量 回程时间 0.000	● 0 回程终点 0.00	取样间隔次数	1	2019.09.24/10:34 ▲ 信息监测 <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u>
0 GTECH Innovation 显示起 序号 1 2	IMATION h in Motion 始序号 成品序号 0 0	1 循环时间 0.000 0.000	8 1234 存储数量 回程时间 <u>0.000</u>	し 0 回程终点 <u>0.00</u> 0.00	① 章 取样间隔次数	1	2019. 09. 24/10: 34 ▲ 信息监测 ▲ 信息监测 - 监测一 - 监测二
0 G TECH Innovation 显示起 序号 1 2 3	MATION h in Motion 始序号 成品序号 0 0 0	1 循环时间 0.000 0.000 0.000	8 1234 存储数量 回程时间 0.000 0.000 0.000	● 0 回程终点 0.00 0.00 0.00	取样间隔次数	1	2019.09.24/10:34 ← 信息监测 ← 信息监测 – 监测一 监测二 监测点
0 GFTECH Innovation 序号 1 2 3 4	MMATION n in Motion 始序号 0 0 0 0 	1 循环时间 0.000 0.000 0.000 0.000	8 1234 存储数量 回程时间 0.000 0.000 0.000 0.000	● 回程终点 0.00 0.00 0.00 0.00	取样间隔次数	1	2019.09.24/10:34 ◆ 信息监测 – 监测- 监测二 监测点 质量曲线
0 <i>CFTECH</i> Innovation 原号 1 2 3 4 5	MMATION n in Motion 始序号 成品序号 0 0 0 0 0	1 循环时间 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000	8 1234 存储数量 回程时间 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000	● 0 回程终点 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00	取样间隔次数	1	2019. 09. 24/10: 34 ◆ 信息监测 <u> 监测</u> <u> 监测</u> <u> 监测</u> <u> </u> <u> </u> <u> </u> <u> </u> <u> </u> <u> </u> <u> </u> <u></u>
0 G TECH Innovation 原号 1 2 3 4 5 6	MATION n In Motion 始序号 成品序号 0 0 0 0 0 0 0	1 循环时间 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000	8 1234 存储数量 回程时间 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000	● 0 回程终点 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00	取样间隔次数	1	2019. 09. 24/10: 34 ◆ 信息监测 监测一 监测二 监测点 质量曲线
0 G TECH Innovation 原号 1 2 3 4 5 6 7	MATION h in Motion 始序号 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	1 循环时间 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000	8 1234 存储数量 回程时间 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000	● 0 回程终点 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00	取样间隔次数	1	2019.09.24/10:34 ◆ 信息监测 – 监测一 监测二 监测点 质量曲线
0 <i>G</i> TECH Innovation 原号 1 2 3 4 5 6 7 8	MATION n in Motion 始序号 成品序号 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	1 循环时间 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000	8 1234 存储数量 回程时间 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000	● 0 回程终点 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00	取样间隔次数	1	2019. 09. 24/10: 34 ◆ 信息监测 ● 信息监测 - 监测一 监测二 监测点 质量曲线
0 G TECH Innovation 原号 1 2 3 4 5 6 7 8 9	MATION n in Motion 始序号 成品序号 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	1 循环时间 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000	8 1234 存储数量 回程时间 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000	● 0 回程终点 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00	取样间隔次数	1	2019.09.24/10:34 ◆ 信息监测 监测一 监测二 监测点 质量曲线
0 G TECH Innovation 最示起 序号 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10	MATION n in Motion 始序号 成品序号 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	1 循环时间 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000	8 1234 存储数量 回程时间 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000	● 0 回程终点 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00	取样间隔次数	1	2019.09.24/10:34 ◆ 信息监测 – 监测- 监测- 监测二 监测点 质量曲线 ↑上一页 ↓下一页 数据保在至UISB
0 GF TECH Innovation 原号 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11	MATION n in Motion 始序号 成品序号 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	1 循环时间 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000	8 1234 存储数量 回程时间 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000	● 0 回程终点 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00	取样间隔次数	1	2019.09.24/10:34 ← 信息监测 ← 信息监测 – 监测 – 监测 – 监测 , 质量曲线 ↑上一页 支援保存至USB
0 GF TECH Innovation 原号 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12	MATION n in Motion 始序号 成品序号 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	1 循环时间 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.0000 0.00000 0.0000 0.0000 0.00000 0.00000 0.00000000	8 1234 存储数量 回程时间 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000	● 0 回程终点 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00	○ ●	1	2019. 09. 24/10: 34 ▲ 信息监测 ▲ 信息监测 - 监测一 监测二 监测点 质量曲线

可点击" ↑上一页"或" ↓下一页"来切换页面(第一页为序号 1~13,第2页为 14~26,以此类 推)

0

2019.09.24/10:34

数据保存至 USB: 当前所有监测资料全部以 MONI_XXXX.DB 格式存至 USB 中(XXXX 为当前日期)。

实时保存至 USB:每模监测资料以 txt 格式,当前模曲线以 CSV 格式 存至 USB 中。 数据重置:点此重置监测数据。

2.2.1.2. 监测点

进入路径 – 主画面 → 信息监测 → 数据监测 → 监测点

FTECHMA Innovation in M	TION lotion	R 1234	Ф	Q	¢		
监测模式	不用		监测段数	0		◆ 信	息监测
监测点					成品状态		监测—
1 _	0	0	0		ОК		监测二
2 _	0	0	0		ОК		<u> </u>
3 _	0	0	0		ОК	质	量曲线
4 _	0	0	0		ОК		
5 _	0	0	0		ОК		
6 _	0	0	0		ОК		
7 _	0	0	0		ОК	当前位置	0.00
8 _	0	0	0		ОК	当前力	0.00
9 _	0	0	0		ОК	累计OK数	0
10 _	0	0	0		ОК	累计NG数	0
0						2019.09	9.24/10:34

监测模式:可选择不用、设位置检测力、设力检测位置、曲线监测。

选择设位置检测力,则设定需监测的位置点,再设置最小力与最大力,若在设定的位置附近实际监测的到的力在设定范围内,则说明此点的监测状态为OK;根据监测段数可选择多个数据点进行监测,当所有监测点均为OK,则说明此模生产状态OK,累计OK数+1;当有一个监测点数据超过最小力与最大力范围,则此模生产状态为NG,累计NG数+1。

选择设力检测位置,则设定需监测的压力点,再设置最小位置与最大位置,若压力已经到了设定的压力点,且此时监测到的位置在设定范围内,则说明此点的监测状态为OK;根据监测段数可选择多个数据点进行监测,当所有监测点均为OK,则说明此模生产状态OK,累计OK数+1;当有一个监测点数据超过最小力与最大力范围,则此模生产状态为NG,累计NG数+1。

选择曲线监测,则根据标准曲线,实际曲线在上下限偏差范围内,则此模生成状态为OK,累计OK 数+1;否则为NG,累计NG 数+1。

2.2.1.3. 质量曲线



进入路径 – 主画面 → 信息监测 → 数据监测 → 质量曲线

质量曲线分为两个部分: 左半部分为**压制阶段的位置-压制力曲线**, 右半部分为**保压阶段的时间-**压制力曲线。

保存标准曲线:按下此键会将当前的**压制曲线**(绿色曲线)保存为**标准曲线**(灰色曲线),且根据 设定的上下偏差绘制出两条**偏差曲线**(红色曲线)。当监测模式选择"曲线监测"时,当前曲线在 此偏差曲线范围内,则说明产品 OK,否则 NG。

上偏差、下偏差: 设定的偏差值, 会根据标准曲线自动生成偏差曲线。



一方一一一一一一:当触摸压制曲线时,画面中会生成一个标尺,标尺的位置、各曲线的压制力值会在画面中显示。当按此左移、右移键时,标尺会左右移动,可用于微调。

2.2.2. 警报信息

进入路径 – 主画面 → 信息监测 → 警报信息

G	TECH	MATIO	N 📀	8 1234	Ð	\$. •	Π,		
		警打	报总数			起始序号			
	序号	代码	开模序号		警报说明	起始即	间	还原时间	
	1	0	0					14-19 K	
	2	0	0						
	3	0	0						
	4	0	0						
	5	0	0						
	6	0	0						
	7	0	0					and a	
	8	0	0					1 -	E
	0							2019.07.3	1/08:45

警报总数:记录警报总数。

起始序号:此画面最多可显示 8 组警报信息,当警报数据较多时,若要查看前面的警报数据,可输入其序号,对应警报便会在画面中显示,且关电再开机资料仍会被保存。

序号:表示显示序号。

警报说明:包含简单易懂的中文说明,辅助您快速寻找错误来源。

起始时间:错误产生时间。

还原时间:排除错误讯息时间。

2.2.3. 输入点

FTECHMATION Innovation in Motion	🧛 8 1234 🕁	کې 🖨	
+ 1	+2	+3	◆ 输入输出
■01	01	01	- 输入点
02	₽02	€02	
0 3	03	₽ 03	- 输出点
0 4	■04	0 4	输入配置
■05	■05	₿05	
■06	■06	■06	└ 输出配置
■07	■07	■07	
■08	●08	≜08	
■09	€09	€09	
■10	■10	■10	
■ 11	≜ 11	≜ 11	
1 2	1 2	1 2	
1 3	■ 13	■13	
1 4	1 4	≜14	
1 5	1 5	15	
1 6	1 6	= 16	
			2019.09.18/08:01

进入路径 – 主画面 → 信息监测 → 输入点

可经由此画面来确认控制器是否有接收到相对应的输入讯号,若在机器运转中遇到 INPUT 信号有问题,可经由此画面来确认控制器是否有接收到相对应输入信号。

在您在确认 PB 信号灯显示红色《代表输入正常,若显示灰色》代表输入信号未收到。

操作方式请参考输入输出配置画面(见2.2.5、2.2.6),在输入输出配置画面中,提供所有输入/输出信号的定义点。

2.2.4. 输出点

<i>FTECHMATION</i> Innovation in Motion	🧛 8 🕁	۵ 🖨	
+1	+2	+3	◆ 输入输出
■01	■01	01	输入点
0 2	© 02	02	to the
€03	0 3	■03	
0 4	■04	■04	- 输入配置
■05	■05	05	检山司军
■06	■06	■06	一割山町直
07	■07	₽07	
80	■08	●08	
0 9	■09	0 9	
10	10	1 0	强制输出
■ 11	■11 · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	≜ 11	卡0占0
1 2	12	12	1 ⁻
1 3	1 3	1 3	
1 4	≜14	1 4	
■ 15	±15	\$ 15	
16	■16	16	
0			2019.09.18/08:01

进入路径 – 主画面 → 信息监测 → 输出点

当输出阀有输出的时候,信号灯则显示红色。,无输出则显示灰色。。

强制输出:在马达关的条件下,填入想要输出的卡号及点位(例如:输入卡1点2,则卡第1列第2个点会强制输出)。将强制输出点号设置为0,可以取消强制输出。

2.2.5. 输入配置

进入路径 – 主画面 → 信息监测 → 输入配置/输入配置 2

GTECHMATION	8 1234		6	Ę), 🖨				E
卡 INPUT 描述	反逻辑	+	INPUT	「 描述	反逻辑	+	INPUT 描	述	反逻辑
0 0 紧急停止	0	0	0	回程结束	0	0	0 加料	退按键	0
0 0 油位检知	0	0	0	寻零原点	0	0	0 刚性	支撑进按键	0
0 0 启动键一	0	0	0	回程按键	0	0	0 刚性	支撑退按键	0
0 0 启动键二	0	0	0	推料缸前行慢速	0	0	0 侧边	气缸进终	0
0 0 顶缸顶出终点	0	0	0	推料缸前行终点	0	0	0 侧边	气缸退终	_0_
_0_0 顶缸退回终点	0	0	0	推料缸退回终点	0	0	0 侧边	气缸进按键	0
顶缸顶出慢速	0	0	0	马达开按键	0	0		气缸退按键	
紧急回升按钮	0	0	0	手动按键	_0_	0	托板	上升终点	0
安全光栅	0	0	0	半自动按键	0	0	托板	下降终点	
	0	0	0	寸动按键	0	0	托板	上升按键	
	0	0	0	寻零按键	0	0	托板	下降按键	
		0	0	支撑前进终点	0	0	托板	放行	0
		0	0	支撑后退终点		0		压力上限 [[]]	
	0	0	0	」 贝缸进按键	0	0		达刀上限 145.6	<u> </u>
	0		0	」贝缸退按键		0		工行但直上的	
			0	加科进按键		0		下1丁1工直下附	<u>د</u> 0
输入点			输入	配置	输	入配	置2		
1012 4711			103.5		10.7		· — -		
0								2019.09.24	/10:37
G TECHMATION	8	7	₼	tele te	à 🖨		I .		=
	8 1234	۲ ب		Ç)	÷			
	8 1234	۲ + 0		〔 描述)	+ 0	LINPUT 描	介 述	=
CFTECHMATION Innovation in Motion 卡 INPUT 描述 0 0 冷水机警报 0 0 复位按键	8 1234	+ : 0 0		〔 【 描述 -	2	+ 0 0	INPUT 措	介 述	
了TECHMATION Innovation in Motion 卡 INPUT 描述 0 0 冷水机警报 0 0 复位按键 0 0 准备按键	8 1234	+ : 0 0	INPUT 0 0 0	で 「 描述 -	3	0 0 0 0	LINPUT 描 0 0 0	介 述	E
了TECHMATION Innovation in Motion テ ト INPUT 描述 0 0 冷水机警报 0 0 复位按键 0 0 准备按键 0 0 回位按键	8 1234	+ : 0 0 0	INPUT 0 0 0 0 0	〔 【描述 -		+ 0 0 0 0	INPUT 描 0 0 0 0	介 述	
FECHMATION Innovation in Motion テ + INPUT 描述 0 0 冷水机警报 0 0 复位按键 0 0 准备按键 0 0 正制流程选择1	8 1234	0 0 0 0	INPUT 0 0 0 0 0 0	〔 描述 -		0 0 0 0 0 0 0	UNPUT 描 0 0 0 0 0 0	▲ 述	
FECHMATION Innovation in Motion テ * INPUT 描述 0 0 冷水机警报 0 0 复位按键 0 0 准备按键 0 0 固位按键 0 0 压制流程选择1 0 0 压制流程选择2	8 1234	0 0 0 0 0 0	INPUT 0 0 0 0 0 0 0	〔 【描述 -	<u>م</u>	+ 0 0 0 0 0 0	UNPUT 描 0 0 0 0 0 0 0	 述	
FTECHMATION Innovation in Motion テ ホ INPUT 描述 0 0 冷水机警报 0 0 复位按鍵 0 0 准备按鍵 0 0 正制流程选择1 0 0 压制流程选择2 0 0 压制流程选择2 0 0 医制流程选择2 0 0 医制流程选择2 0 0 紧急停止2	8 1234	+ : 0 0 0 0 0 0 0 0	INPUT 0 0 0 0 0 0 0 0	で 描述 - - -	A) (D)		UNPUT 描 0 0 0 0 0 0 0 0	全	
FTECHMATION Innovation in Motion 学校 * INPUT 描述 0 0 次水机警报 0 0 0 位按鍵 0 0 0 准备按鍵 0 0 0 0 日位按鍵 0 0 0 日 0 0 0 日 0 0 0 日 0 0 0 日 0 0 日 日 0 0 日 日 0 0 0 日 0 0 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 2 0 1 0 2 0 2 <td>8 1234</td> <td>0 0 0 0 0 0 0 0</td> <td>INPUT 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0</td> <td>【描述</td> <td><u>)</u></td> <td>+ 0 0 0 0 0 0 0 0 0</td> <td>INPUT 措 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0</td> <td>全</td> <td></td>	8 1234	0 0 0 0 0 0 0 0	INPUT 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	【描述	<u>)</u>	+ 0 0 0 0 0 0 0 0 0	INPUT 措 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	全	
FTECHMATION Innovation in Motion テ 中 INPUT 描述 0 0 冷水机警报 0 0 复位按键 0 0 准备按键 0 0 压制流程选择1 0 0 压制流程选择2 0 0 医制流程选择2 0 0 紧急停止2 0 0 安全销进终 0 0 安全销退终	8 1234	+ : 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	INPU ⁷ 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	〔 描述 - - - - -	à 🖨	+ 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	UNPUT 描 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	介 述	
FTECHMATION Innovation in Motion テ ・ INPUT 描述 0 0 冷水机警报 0 0 复位按键 0 0 准备按键 0 0 压制流程选择1 0 0 压制流程选择2 0 0 压制流程选择2 0 0 医制流程选择2 0 0 医制流程选择2 0 0 医制流程选择3 0 0 安全销进终 0 0 安全销退终 0 0 安全销进按	8 1234	* : 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	♣ INPUT 0	€ T 描述		+ 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	UNPUT 描 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	♪ 述	
FTECHMATION Innovation in Motion テ ・ INPUT 描述 0 0 冷水机警报 0 0 复位按键 0 0 准备按键 0 0 正制流程选择1 0 0 压制流程选择2 0 0 压制流程选择2 0 0 医制流程选择2 0 0 医制流程选择2 0 0 医制流程选择2 0 0 安全销退终 0 0 安全销退终 0 0 安全销退按键	8 1234	<pre></pre>	♣ INPU ⁷ 0	、 描述 		+ 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	INPUT 描 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	♪ 述	
FTECHMATION Innovation in Motion 学家 * INPUT 描述 0 0 冷水机警报 0 0 复位按键 0 0 准备按键 0 0 压制流程选择1 0 0 压制流程选择2 0 0 压制流程选择2 0 0 医制流程选择2 0 0 医制流程选择2 0 0 医制流程选择2 0 0 安全销进线 0 0 安全销退终 0 0 安全销退按键 0 0 安全销退终	8 1234	<pre></pre>	♣ INPU ^T 0	、 描述 - - - - - -			INPUT 描 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	全	
CF TECHMATION Innovation in Motion * INPUT 描述 0 0 冷水机警报 0 0 0 復 0 0 0 2 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 5 10 0 5 0 0 0 5 0 0 0 5 0 0 0 5 0 0 0 5 10 5 11 10 12 10 13 10 14 10 15 10 16 10 17 10 <tr< td=""><td>8 1234</td><td></td><td>♪</td><td>。 播述 - - - - - -</td><td></td><td>+ 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0</td><td>INPUT 描 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0</td><td>全</td><td></td></tr<>	8 1234		♪	。 播述 - - - - - -		+ 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	INPUT 描 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	全	
FTECHMATION Innovation in Motion 学家 * INPUT 描述 0 0 冷水机警报 0 0 2位按鍵 0 0 准备按鍵 0 0 匹制流程选择1 0 0 四 匹制流程选择2 0 0 医制流程选择2 0 0 医制流程选择2 0 0 医制流程选择2 0 0 安全销进终 0 0 0 安全销退终 0 0 0 0	8 1234		INPUT 0	、 描述 - - - - - - -		+ 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	INPUT 描 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	全	
FTECHMATION Innovation in Motion 学家 卡 INPUT 描述 0 0 冷水机警报 0 0 复位按键 0 0 准备按键 0 0 压制流程选择1 0 0 压制流程选择2 0 0 压制流程选择2 0 0 医制流程选择2 0 0 医制流程选择2 0 0 医全销退终 0 0 安全销退终 0 0 安全销退按键 0 0 安全销退按键 0 0 安全销退按	8 1234		INPUT 0	。 描述 - - - - - - - -			INPUT 描 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	▲ 述	
FINPUT 描述 0 0 冷水机警报 0 0 复位按鍵 0 0 復位按鍵 0 0 位依線 0 0 星位按鍵 0 0 正制流程选择 0 0 压制流程选择1 0 0 压制流程选择2 0 0 医4 0 0 医4 0 0 医4 0 0 医4 0 0 安全 0 0 安全 0 0 安全 0 0 安全 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	8 1234		INPUT INPUT 0	Co 描述			INPUT 描 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	▲ 迷	
FINPUT 描述 0 0 冷水机警报 0 0 复位按鍵 0 0 星位按鍵 0 0 星信/ 0 0 星信/ 0 0 医制流程选择 0 0 压制流程选择1 0 0 压制流程选择2 0 0 医半前流程选择2 0 0 医全 0 0 安全 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	8 1234		INPUT 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	、配置		+ 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	INPUT 描 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	▲ 迷	
C TECHMATION Innovation in Motion 卡 INPUT 描述 0 0 冷水机警报 0 0 0 復 0 0 </td <td>8 1234</td> <td></td> <td>INPU 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0</td> <td>€ T 描述</td> <td></td> <td>↓ 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0</td> <td>INPUT 描 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0</td> <td>全 述 2019. 09. 24</td> <td>E /10:37</td>	8 1234		INPU 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	€ T 描述		↓ 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	INPUT 描 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	全 述 2019. 09. 24	E /10:37

卡:将该点配置到对应的卡中。

INPUT:将该点配置到对应的点位中。

反逻辑:打1则代表此点为反逻辑处理。

例:输入点"紧急停止",配置为卡1& INPUT5 & 反逻辑1,则代表将紧急停止配置到扩展卡1输入模块的第5个点上,且此点位具有反逻辑功能。

2.2.6. 输出配置

进入路径 – 主画面 → 信息监测 → 输出配置

CFTECHMATION R 1234	t) 🖄 🗎	
卡 OUTPUT 描述 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 1 0 0 0 1 0 0 0 2 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 1 0 0 0 0 0 0	↓ OUTPUT 描述 0 0 推料缸退回运行 0 0 支撑前进 0 0 支撑后退 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	+ OUTPUT 描述 0 0 0 0 3 3 0 0 3 3 0 0 3 3 0 0 0 0 0 0 4 4 0 0 4 5 4 5 5 6 6 6 7 6 6 7 7 6 6 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7
0 0 回程 () 速速 0 0 回程 法行 0 0 回程 运行 0 0 推料缸前行 0 0 推料缸前行 0 0 推料缸前行 0 0 推料缸前行 小 0 1 0 0 指料缸前行	0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 image: state st	0 0 Ptw工升 0 0 托板下降 0 0 托板放行 0 0 双联泵 0 0 系统泵 0 0 主缸运行
0		2019.09.24/10:38
CFTECHMATION	\$ D	
CFTECHMATION Innovation in Motion 余 8 1234 * OUTPUT 描述 0 0 1234 0 0 下缸运行 0 0 1234 0 0 下缸运行 0 0 1234 0 0 下缸运行 0 0 1234 0 0 万 日动灯 0 1234 0 0 万 日动灯 0 1234 0 0 万 日动灯 0 1234 0 0 万 1234 1234 0 0 1234 1234 1234 0 0 1234 1234 1234 0 0 1234 1234 1234 0 0 1234 1234 1234 0 0 1234 1234 1234 0 0 1234 1234 1234 0 0 1234 1234 1234 0 0 1234 1234 1234 0 0	* OUTPUT 描述 0 0	■ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
CFTECHMATION Innovation in Motion A 8 1 0 0 1234 + OUTPUT 描述 1 0 0 下缸运行 0 0 0 手动灯 0 0 0 手动灯 0 0 0 安全销进 0 0 0 安全領退 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 <	・ ・ 0 0	▶ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●

卡:将该点配置到对应的卡中。

OUTPUT:将该点配置到对应的点位中。

例:输出点"顶缸顶出",配置为卡1&OUTPUT3,则代表将顶缸顶出配置到扩展卡1输出模块第3个点上。

2.3. 系统信息

包含:版本信息、归零设定、系统配置、资料诊断、系统重置、程序更新

2.3.1. 版本信息

进入路径 – 主画面 → 系统信息 → 版本信息

FECHMATION Innovation in Motion	-	8 1234	P	۵ 🖨	.		
HMI版本 MMI版本	7TM_FE	31_199C 04					
PLC版本	71M_40	J0001_1	985. PLC				
					DION	2019.09.2	24/10:38

维修人员可经由这个页面记录了解 HMI/MMI/PLC 版本,方便日后联络时使用

2.3.2. 归零设定

TECHMATION	v 🧛	8 1234 🕑	۵ 🖨	
	压力	位置		
序号	1	2		
归零命令	0	0		
归零值	0.00	0.00		
偏移量				
实际值				
0				2019.09.24/10:

进入路径 – 主画面 → 系统信息 → 归零设定

因为更换位置尺或某些机械零件修改,所以须重新校正归零位置 (只能在手动状态下): 请将所需归零部分操作至归零点,再将该**归零命令**中设定值改为 1,便完成归零动作。

2.3.3. 系统配置

包含:系统设置、联网设置、权级设置

2.3.3.1. 系统设置

进入路径 – 主画面 → 系统信息 → 系统配置 → 系统设置

TECHMATION Innovation in Motion	P 8 1234	Ð	في 🖨	I .	
荧幕保护 由闲置时间启动 由循环次数启动 自动进入主画面 屏保持续时间	#裝置 <u>3</u> min <u>10</u> cnt <u>10</u> sec <u>使用 ▲</u> <u>1</u> min	系 日期 <u>1</u> 时间 <u>1</u> 语言 简体中文	统配置 19 <u>10 9</u> 3 : 59 : 12 言显示 <u>取消</u>		 ◆系统配置 ● 系统设置 ● 联网设置 ● 权级设置
0	- 12				2019.10.09/13:59

荧幕保护:根据您的设定数据来保护 LCD 屏幕并增长其使用寿命。

有闲置时间启动:在设置的"闲置时间"内没有对屏幕进行操作,则屏幕自动进入屏保。如设置为 3min, 3 分钟内没有对屏幕进行操作,则进入屏保。

由循环次数启动:当自动下连续生产数达到所设定的"循环次数",且期间没有对屏幕进行操作,则屏幕自动进入屏保。

以上两种情况,满足任意一个均会进入屏保。

自动进入主画面:从显示开机画面到进入主画面的时间。开机时,屏幕跳出开机 LOGO 画面,经 过所设定的"自动进入主画面"时间后,自动进入主画面。

系统配置:系统的日期和时间设定。

语言显示:可根据需要选择系统语言。

2.3.3.2. 联网设置

F TECHMATION R 8 1234 জি 💼 $\widehat{\mathbf{n}}$ = ◆系统配置 网络设定 系统设置 10 . 10 . 100 . 100 子网掩码 255 . 255 . 255 . 0 联网设置 默认网关 __10 _ . _10 _ . _100 . _254 权级设置 180 . 76 . 109 . 49 INET IP 网卡选择 网卡二 🔺 网络联机 取消 👻 本机物理地址: 64 - CF - D9 - FA - BC - 44 取消 . 2019.09.24/10:38

进入路径 – 主画面 → 系统信息 → 系统配置 → 联网设置

联网功能设定,详细说明请参考 iNet 配置使用说明

2.3.3.3. 权级设置

进入路径 – 主画面 → 系统信息 → 系统配置 → 权级设置

G TECHMATION Innovation in Motion	P 8 1234 ₺	۵ 🖨		
选项:	新增用户	20.		◆系统配置 - 系统设置
选择代号:	<u>9595 </u> 代号: 密码:			- 联网设置 - 权级设置
确 认	权级:	0		
0 请按[.]选择			20	019.09.24/10:39

客户可由此画面来更改原先设定的密码

不同权级开放的画面不同,即有些画面需要高权级才可见。以下为各权级的开放画面范围:

● 1~4 权级:







● 5~7 权级:



资料诊断

系统重置

权级设置





2.3.4. 资料诊断

进入路径 – 主画面	\rightarrow	系统信息	\rightarrow	资料诊断
------------	---------------	------	---------------	------

F TECHMATIO	n 🧖	8 1234	P		۵ 🖨	I .		
使用密码								
起始地址	0000000	3						
地址	资料	- 地	地	资料	地址	资料		
00000000		0000	00000	0	00000000	0		
00000000		0000	00000		00000000	0		
00000000		0000	00000		00000000			
00000000		0000	. 00000		00000000			
00000000		0000	0000 _		0000000			
00000000		0000	. 00000		0000000			
00000000		_ 0000	90000 _					
		PLO	诊断		HMI资料			
					The doct in		2010 00	10/10.40
							2019.09.	10/10.42
FTECHMATIO	N 🗛	8 1234	Ŷ		۵ 🖨	B		
<i>G TECHMATIO</i> Innovation in Motio 使用密码	N 😨	8 1234	Ŷ		کې 🖨			
<i>G TECHMATIO</i> Innovation in Motio 使用密码 ROM	₩ ₩	8 1234	¢	12	۵.	сору	debug _	0
G TECHMATIO Innovation in Motio 使用密码 ROM 0000	o 00000000 0	8 1234 0	<u>م</u>	0	کې 🖨	Copy 0	debug 0	0 0
G TECHMATIO Innovation in Motio 使用密码 ROM 0000 0008	00000000 0 0	8 1234 0 0	<u>ل</u> ه 0 0	0	کی 🖨 م	Copy 0	debug 0	0 0
C TECHMATIO Innovation in Motio 使用密码 ROM 0000 0008 0010	00000000 0 0 0	8 1234 0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	Copy 0 0 0	debug 0 0 0	0 0 0
FECHMATIO Innovation in Motio 使用密码 ROM 0000 0008 0010 0018	00000000 0 0 0 0 0	8 1234 0 0 0 0 0	0 0 0	0 0 0 0 0		Copy 0 0 0 0	debug 0 0 0 0	0 0 0 0 0
FECHMATIO Innovation in Motor 使用密码 ROM 0000 0008 0010 0018 0020		8 1234 0 0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0			Copy 0 0 0 0 0	debug 0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0
FTECHMATIO Innovation in Motio 使用密码 ROM 0000 - 0008 - 0010 - 0018 - 0020 - 0028 -	Wn 00000000 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	8 1234 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0			Copy 0 0 0 0 0 0	debug 0 0 0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0 0 0 0
C TECHMATIO Innovation in Motion 使用密码 ROM 0000 - 0008 - 0010 - 0018 - 0020 - 0028 - 0030 -		8 1234 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0				Copy 0 0 0 0 0 0 0 0		() 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
FECHMATIO Innovation in Motio 使用密码 ROM 0000 - 0008 - 0010 - 0018 - 0020 - 0028 - 0030 -	Mn	8 1234 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0				Copy 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	debug 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	
FECHMATIO Innovation in Motion 使用密码 ROM 0000 - 0008 - 0010 - 0018 - 0020 - 0028 - 0028 - 0030 -	M	8 1234 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0				Copy 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	debug	
CINICAL CONTROL OF C	Mn (2) 000000000 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	8 1234 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0				Copy 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	debug 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	
FECHMATIO Innovation in Motion 使用密码 ROM 0000 - 0008 - 0018 - 0028 - 0028 - 0038 - 0038 - 0040 -	Mn () 000000000 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	8 1234 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	● <					

注意* 此页数据是给工程人员检测系统使用,请勿进入修改

2.3.5. 系统重置

进入路径 - 主画面 > 系统信息 > 系统重置

G TECHMATION	v 🧛	8 1234	Ф) I	¢	I \$		
	主机系统重量	Ë						
	■ 是							
	面板系统重置	Ĩ						
			取消	确	定			
请按[.]选择							2019.09.	12/07:31

可以在此画面选择重置。

因控制器动作不正常,可利用此画面将系统重置,若按确定,系统将会重置。为避免数据的遗失,进入系统重置画面前需输入密码,请洽询供应厂商。

警告:系统重置为最后手段,做过系统重置,所有的模块数据,参数数据都会消失,当您作系统重置后,须将电源关闭。

2.3.6. 程序更新



进入路径 – 主画面 → 系统信息 → 程序更新

可以在此画面选择更新 PLC 程序

点击**挂载 U 盘**, U 盘中的文件将显示在右侧栏位。选择想要更新的程序版本,再点击**更新确认**,选择确定,即开始进行程式更新。

更新提示: 当"确定"选择更新程序后,下边状态区会提示程序更新中;

更新完毕提示:当更新结束,会弹出提示框提示更新完毕,请重新启动等相关信息。

2.4.系统设置

包含:软件组态、硬件组态、系统建置、一键备份

2.4.1. 软件组态

包含: 主缸设置、顶缸设置

2.4.1.1. 主缸组态设置

进入路径 – 主画面 → 系统设置 → 软件组态 → 主缸设置

G TECHMATION	P	8 1234	Ф	۵ 🖨	
设定速度反向 实际位置反向 实际速度反向 开环控制选项 压制成型压力序号 单比例比例阀序号		2	动力源序号 压力序号 位置序号 主缸液压压力	1 1 2 序号 0	◆ 软件组态 主缸设置 页缸设置
双联泵 动力源序号 压力序号 逻辑设定 正逻: 关闭压力 0.	0 0 .00		压力上限 压制力上队	230.00 400.00	
4000036					1970.01.01/03:06

设定速度反向:预留。

实际位置反向: 主缸位置尺反向,当实际位置为负值,且因机械结构问题无法调整位置尺安装方向时,可通过此项进行设定,将负值变为正值。

实际速度反向:预留。

开环控制选项: 当液压系统使用非弘讯提供的情况下,请设定为开环控制。

压制成型反馈力序号:设定 loadcell(称重传感器)信号接入 PLC 控制器 AI 的通道序号。

单比例比例阀序号: 液压系统使用单比例情况下, 设定比例阀 AO 输出通道序号。

动力源序号: 主缸动作使用的液压系统组别, 默认为1; 多组油压系统时根据实际情况设定。

压力序号:系统压力反馈使用压力序号。

位置序号:实际位置来源序号。

主缸液压压力序号: 安装在主缸油路上面的压力传感器序号。(禁止随意设定)

双联泵(当使用双联泵时设定)

双联泵动力源序号:液压系统若使用双联泵,则此序号即为液压系统使用的序号。

双联泵压力序号:液压系统使用压力来源需要。

双联泵逻辑设定: 双联泵输出信号逻辑设定。

双联泵关闭压力:双联泵关闭的压力设定。

压力上限:系统压力(bar)的设定上限。

压制力上限:压制力(kN)设定的上限。

2.4.1.2. 顶缸组态设置

进入路径 – 主画面 → 系统设置 → 软件组态 → 顶缸设置

<i>FECHMATION</i> Innovation in Motion	-	8 1234	Ф	۵ 🖨	
设定速度反向	0		动力源序号	1	◆ 软件组态
实际位置反向 _	0		压力序号	1	- 主缸设置
实际速度反向	0		位置序号	3	顶缸设置
开环控制选项	0				
单比例比例阀序	号	0			
41000121					2019.09.24/10:39

设定速度反向:预留。

实际位置反向:顶缸位置尺反向,当实际位置为负值,且因机械结构问题无法调整位置尺安装方向时,可通过此项进行设定,将负值变为正值。

实际速度反向:预留。

开环控制选项: 当液压系统使用非弘讯提供的情况下,请设定为开环控制。

单比例比例阀序号: 液压系统使用单比例情况下, 设定比例阀 AO 输出通道序号。

动力源序号:顶缸动作使用的液压系统组别,默认为1;多组油压系统时根据实际情况设定。

压力序号:系统压力反馈使用压力序号。

位置序号:实际位置来源序号。

2.4.2. 硬件组态

包含:硬件设置、比例阀、设备设置

2.4.2.1. 硬件设置

进入路径 – 主画面 → 系统设置 → 硬件组态 → 硬件设置

FTECHMATIC Innovation in Mo	ON 🧖	8 1234 🕚	۵ 🖨		
	压力	位置		驱动器	◆ 硬件组态
序号	1	2	序号	1	- 硬件设置
所属模块	1	1	所属模块	0	上的阀
类型	0	3	类型	0	
通道	卡1点_1	卡0点_0_	节点	0	- 设备设直
归零命令	0	0	通讯通道	0	
归零值	0.00	0.00		动力源	
偏移量			序号	1	
单位长度值	0.000	0.000	所属模块	1	
校正点1 AI	0.00	0.00	PQ驱动器序号	0	
校正点1 值	0.00	0.00	马达组	1	
校正点2 AI	10.00	0.00	反转马达组	1	
校正点2 值	250.00	0.00	压力比值	0.00	
滤波频率	0.00		位置值	0.00	
实际值	0.00	0.00	伺服阀组	0	
0					2019.09.12/07:31

压力位置设置:

序号:标识此组压力/位置的组别。

所属模块:预留。

类型: 0-模拟量(AD), 1-编码器(Encoder), 2-驱动器(Driver), 3-通讯(例如: Can 尺)。

通道:如果选择模拟量,则需设定信号来源于硬体的具体 AI (卡的序号、AI 的序号)。

归零命令: 输入1,对压力/位置数值进行归零。

归零值: 输入具体数值, 输入归零命令后, 实际值变成输入的值。

偏移量: 电脑自动计算, 用户可忽略。

单位长度值:类型在通讯模式下,用来确定最小单位;(例如:是 0.001mm,还是 0.1mm 等)。

校正点1AI: 压力/位置线性最小电压值。

校正点1值:压力/位置线性最小值。

校正点2AI:压力/位置线性最大电压值。

校正点2值:压力/位置线性最大值。

滤波频率:滤掉设定频率以上的杂波信号。

实际值:压力/位置当前实际值。

驱动器设置:(使用弘讯提供的液压系统时需要设定)

序号:驱动器组别序号。

所属模块:预留。

类型: 0-模拟量, 1-通讯。

节点: CAN 通讯节点号。

动力源设置:(使用弘讯提供的液压系统时需要设定)

序号:液压控制系统组别序号。

所属模块:预留。

马达组: 驱动器组别设定。

反转马达组:反转驱动器设定。

压力比值:预留。

位置值:预留。

伺服阀组:系统如使用伺服阀,则需设定所使用的组别。

2.4.2.2. 比例阀

进入路径 – 主画面 → 系统设置 → 硬件组态 → 比例阀

席号 1	校正占	校正AO	校正值	◆ 硬件组ね
通道 卡0点	0 1	0.00	0.00	- 硬件设置
强制输出 0.00) 2	0.00	0.00	- 比例阀
实际值 0	3	0.00	0.00	设备设置
	4	0.00	0.00	
	5	0.00	0.00	
		0.00	0.00	
	7	0.00	0.00	
	8	0.00	0.00	
	9	0.00	0.00	
	10	0.00	0.00	

序号: AO 输出的组别序号。

通道: AO 输出物理通道, 需要具体设定卡的序号和 AI 的序号。

强制输出: AO 强制输出值。

实际值:实际输出值。

校正点:通过 10 组校正点上的数值来确定 AO 输出的曲线。

校正 AO: 液压系统设定值。

校正值:实际输出的电压值。

2.4.2.3. 设备设置

Innovation in Motion	1234	4p)	Y	\$, ₽	1		
Innevation in Motion 驱动器类型 T-BUS设备总数 TMiot设备数量 RMTP设备数量 Driver设备数量	▲ 1234 不用 ◆ 0 0 0 0 0					◆ 硬作 - 硬作 - 比 设行	<u>牛组态</u> 牛设置 例阀 备设置
						2019.09	12/07:32

进入路径 – 主画面 → 系统设置 → 硬件组态 → 设备设置

此画面可设置驱动器类型(CAN/T-BUS/不用)及硬件设备数量(更改后需重启机器) T-BUS 设备总数: T-BUS 总线上连接设备的总数。

TMiot 设备数量: T-BUS 总线上连接 TMiot 设备的数量。

RMTP 设备数量: T-BUS 总线上连接 RMTP 设备的数量。

Driver 设备数量: T-BUS 总线上连接 Driver 设备的数量。

2.4.3. 系统建置



进入路径 – 主画面 → 系统设置 → 系统建置 → 信息设置

在**机台编号**和**出厂日期**栏内输入数值,然后算出停机设置画面的开机密码。 输入密码按确认,会出现以下画面。

进入路径 – 主画面 → 系统设置 → 系统建置 → 停机设置

<i>FECHMATION</i> Innovation in Motion	🧛 8 1234 🖞	i	I \$	
机台编号	1234			◆ 系统建置
出厂日期	8 / 30 / 2019			- 信息设置
交付日期	0 / 0 / 257			停机设置
期数	● 当前期数	1		
停车方式选择	☑ 0-固定间隔天数	1-每月固定日期		
单期停车天数	9 停车时数:	0:0		
下期停车日期	0 / 30 / 257			
停车警告天数	0			
下次警告日期	0/ 3/ 257 ji	间隔分钟: 🛛 🕑		
运转时数:	0.00			
停机功能:	2 0-试车 1-正常	Ŕ		
10726	L/III. 10			2010 00 20/10 50
18721 PPR: 1	LPR. 12			2019.08.30/16:59

交付日期:为机台送达客户日期,亦为停机功能开启后的起算日期。

期数:表示为客户付款的总期数。

当前期数:表示为目前客户已付款的期数。

单期停车天数:为每期缴款的间隔天数。

下期停车日期:为客户下一期缴款的期限,计算方法为:机台交付日期+当前期数 x 单期停车天数。 **停车警告天数:**为停车日期到达前预先提示客户之提前天数。

下次警告日期: 计算方法为: 下期停车日期-停车警告天数。

间隔分钟:为每次提示客户停车日期将至的间隔时间。

运转时数:此为马达启动后累积运转时间,只显示不能设定。

停机功能: 设定为1时上述功能开启,停车功能启用; 设定为0表示不使用停车功能。

注意事项:

◆停机功能启用后,于版本画面会显示机台资料、总期数及当前期数。

◆停机功能启用后,系统时间不能更改。

◆输入的期数密码正确后,当前期数自动增加至此密码所代表的期数。

◆若当前期数到达总期数时,表示客户已缴完所有款项,此时停机功能停止。

◆总期数一经修改,当前期数自动变为 1,需再输入正确的期数密码后,当前期数才会增加至此密码所代表的期数。

2.4.4. 一键备份

进入路径 – 主画面 → 系统设置 →一键备份

FTECHMA Innovation in	ATION Motion	8 1234 🖑	🔪 🖨 🖷	
+n 30	备份	还原	dbbakup_7DY1.cdb dbbakup_7DY10.cdb dbbakup_7DY10.cdb dbbakup_7DY12.cdb dbbakup_7DY13.cdb	
机空	挂载U盘	操作确认	dbbakup_7DY14.cdb dbbakup_7DY15.cdb dbbakup_7DY16.cdb dbbakup_7DY17.cdb dbbakup_7DY18.cdb	9/04000
				2010 00 24/10-40

备份: 挂载U盘后, 点击"备份", 可将所存资料备份至U盘中。

还原: 挂载U盘后,点击"还原",点击"挂载U盘",右侧列表区域会展示文件备份(若打开此界面前,已挂载好U盘,无需点击"挂载U盘",系统自动抓取)。点击所需还原的资料,会在机型栏显示选中的文件,按"操作确认",选择确认后即可。

用户手册版本变更记录

日期	变更后版本	变更内容
2019-9	V1.0	第一版

欢迎关注弘讯科技官微

宁波弘讯科技股份有限公司

地址:中国浙江省宁波市北仑区大港五路88号

- 服务热线:0574-86987285
- 传真:0574-86987286
- 网址:www.techmation.com.cn

邮编:315800