



# F-1227 電腦人機介面 操作指導手冊



## 目錄

- 第一章 — 電腦操作介紹
  - 1-1. 電腦操作手冊
- 第二章 — 人機介面功能介紹
  - 2-1. 主人機
  - 2-2. 計數部人機
  - 2-3. 積下機人機
  - 2-4. VTK人機
  - 2-5. STK人機
  - 2-6. CTK人機



## 電腦操作手冊

### ➤ 登入頁面

開機進入排單系統頁面，操作員需按下“SUNRISE”標誌進入登入畫面。



選擇班別及班次後登入排單程式。



### ➤ 主畫面

### ◆ 待生產訂單



① 工具列：新增訂單、刪除以儲存訂單資料、查看停機記錄等。

② 待生產訂單：顯示目前排程內尚未生產的訂單資訊，勾選“確認”欄位後，即確定為準備要生產的訂單，將無法再調整訂單內容及順序。  
對訂單按右鍵，可點選“訂單資訊”，進入訂單資訊頁面，進行訂單尺寸確認或修改的動作。

③ 功能按鈕：

排單：按下排單後，印刷機會開始排勾選“確認”的第一筆訂單。

停機：按下停機按鈕，可針對目前生產中訂單，新增一筆停機紀錄，通常用在新增休息時間。

上下：點選訂單後，按上/下移動按鈕，可調整訂單在排程中的順序。

置顶：點選訂單後，按下置頂按鈕，可將訂單調整為未勾選“確認”的第一筆訂單。

插入：點選訂單後，按下插入按鈕，可將訂單移動至指定的順序。



## 1-1. 電腦操作手冊

：輸入訂單編號，按下查詢，可在排程中搜尋對應的訂單。

：按下訂單重整按鈕，可重整排成中訂單序號。

- ④ 色座資訊：顯示訂單所使用的色座、墨號、及模號。
- ⑤ 生產中：目前生產中訂單資訊。
- ⑥ 最佳化按鈕：訂單調整完成後，按下後儲存當筆訂單各單元相位及機構位置最佳化數值。
- ⑦ 撤單按鈕：點選生產中訂單或是待生產訂單，在按下撤單按鈕，即可撤掉該筆訂單。
- ⑧ 保養：按鈕亮紅燈為提醒目前機台有零件到達預計使用年限，需更換新品。

### ◆ 已完成訂單



① 已完成訂單：顯示已完成訂單資訊，可直接搜尋訂單編號，或是選擇日期顯示。

② 功能按鈕：

：輸入訂單編號或是選擇日期，按下讀取按鈕，頁面顯示當筆訂單，或是選定日期已完成的訂單。

：按下今日按鈕，會顯示當天已完成訂單。

：按“下載”按鈕，匯出選定日期的已完成訂單，檔案類型為記事本(.TXT)。

：顯示選訂日期以完成訂單筆數，撤單不會列入計算。

：點選已完成的訂單，按下“停機紀錄”按鈕，進入停機紀錄視窗，可針對訂單輸入停機原因及說明。

：點選已完成的訂單，按下“損耗紀錄”按鈕，進入損耗紀錄視窗，可針對訂單輸入損耗紙板數量及說明。先KEY良品數量，自動計算損耗量。

：點選已完成的訂單，按下“良品總數量”按鈕，進入良品總數量視窗，可針對訂單輸入。

：需有ERP功能，按下“上傳”按鈕，重新回傳當天的完工檔。





- ii. 訂單編號：流水號。
  - iii. 客戶代號：輸入訂單客戶代號。
  - iv. 備註：針對訂單要求，或是生產需求輸入訂單注意事項。
  - v. 車速：輸入預計生產車速(張數/分鐘)。
  - vi. 訂單數量：輸入該筆訂單需生產張數。
  - vii. 每捆打包數量：輸入該筆訂單於FFG 排出時，多少張數一捆。
  - viii. 交貨時間：輸入該筆訂單預計交貨時間。
  - ix. 分印：勾選“啟用”後，可輸入該筆訂單分印次數及張數。
- ② 選擇箱型與楞別：點選“選擇箱型與楞別”按鈕，會跳出選擇箱型與楞別視窗，進行箱型及楞別選擇。
- ③ 新增/修改：
- i. 新增：將新訂單匯入排程。
  - ii. 修改：修改已經在排程內的訂單內容。
- ④ 色座版號/墨號：
- 
- 上方空格輸入該色座使用的印版版號，下方空格輸入該色座使用的墨水墨號。
- ⑤ 模切木模模號：
- 
- 空格處輸入模切使用的木模模號。
- ⑥ 產品最佳化：該筆訂單有最佳化紀錄，顯示為：○，該筆訂單沒有最佳化紀錄，顯示為：X。

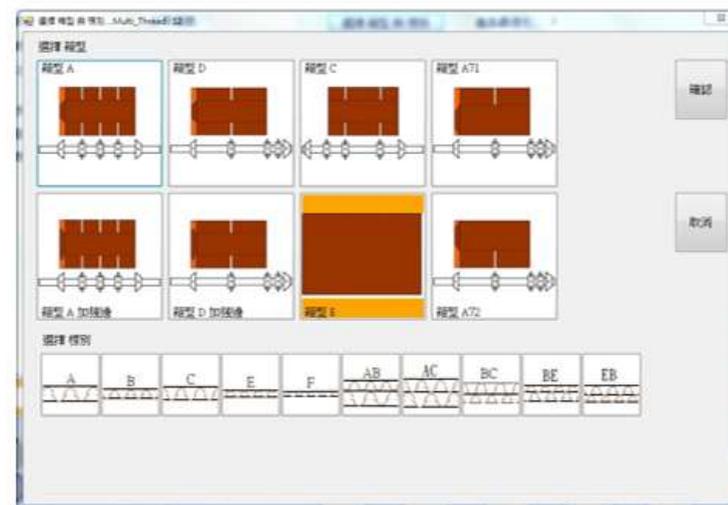
## 1-1. 電腦操作手冊

### ◇ 選擇箱型與楞別

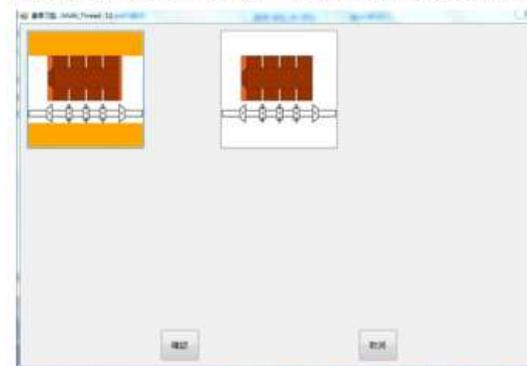
點選“選擇箱型與楞別”，跳出選擇箱型及楞別視窗。

#### 選擇箱型與楞別

依照訂單選擇箱型與楞別，按“確認”按鈕回到新增訂單頁面。



對箱型圖示點兩下左鍵，可選擇是否修邊與使用刀座。





## ◇ 已完成查詢

輸入查詢條件，自動顯示符合條件的訂單。

查詢條件

產品代號:

訂單編號:

客戶代號:

生產日期: 2020-11-06

資料

訂單編號:  平均車速:  張 / 分鐘

開始時間:  結束時間:

準備時間:

運轉時間:

停機時間:  停機次數:

明細	訂單編號	產品代號	客戶代號	訂單數量	生產數量	損耗量

資料：內容定義

- 訂單編號：該筆訂單編號，由操作員輸入，或是 ERP 匯入。
- 開始時間：紀錄該筆訂單於工業電腦按下排單的時間點。
- 準備時間：記錄從按下排單，到運轉前的時間。
- 運轉時間：主機車速大於 50，送紙超過 3 張，切換為運轉時間，並開始記錄運轉時長。
- 停機時間：該筆訂單停機的時長記錄。
- 平均車速：連續(隔張)送紙時的車速平均。
- 結束時間：紀錄該筆訂單撤單的時間點。
- 停機次數：該筆訂單停機的次數。

## ◇ 已完成刪除

## 1-1. 電腦操作手冊

可將設定的日期以前的生產紀錄刪除(不論是否有最佳化)，產品代號等資訊會保留。(密碼：33850780)

已完成 訂單 批次刪除 ...Multi\_Thread: 13

刪除多久以前的訂單(不含設定的日期)

2018-11-04

刪除

## ➤ 工具列-機台

點選工具列-機台，可選擇查看“停機紀錄”、“損耗紀錄”。

機台 使用者資訊 登出

停機紀錄

損耗紀錄

MLC 檢測

異常檢測

機台	序號	訂單編號	客戶名稱	產品代號	最佳化	訂單數量	單位	性別	每張數量	備註
01	10	1	228	123	21508	X	110	A	AB	20
02	30	2	2020-10-08	123	TTTT	X	200	E	A	20
03	40	3	2020-10-08-001	123	TTTT	X	200	E	A	20
04	50	4	1234	4054	YYYYY	X	200	A	A	20

色深	序號	訂單編號	05 色	04 色	03 色	02 色	01 色	紙張大小 (mm)	備註
01	10	228				2	1	1027 X 150	
02	30	2020-10-08						900 X 600	
03	40	2020-10-08...						900 X 600	

## ◇ 停機紀錄

輸入條件後點選“查詢”，將依設定條件列出相關停機紀錄。

訂單每次停機，電腦會自動紀錄停機時間點，於“停機紀錄”頁面，點選訂單，可按“修改”按鈕修改內容。

## ◇ 損耗紀錄

訂單生產完成後，於主畫面“已完成訂單”頁面輸入良品數量後，電腦會自動計算該筆訂單損耗量(損耗量 = 總生產量 - 良品數量)。

可於“損耗紀錄”頁面針對訂單輸入損耗的原因。

## ◇ MLC 檢測

原廠工程師維修用。

## ◇ 異常檢測

原廠工程師維修用。

## ➤ 使用者資訊

使用者資訊顯示各班別操作員登入時間。

班別	班次	登入	登出	登入(秒)	登入(分)
A	早班	20-11-05 08:45:12		0	0
A	早班	20-11-05 08:37:41	20-11-05 08:38:09	28	0.47
A	早班	20-11-04 15:55:06	20-11-04 15:57:09	123	2.05
A	早班	20-11-04 13:50:27	20-11-04 15:54:18	7431	123.85
A	早班	20-11-04 13:32:22	20-11-04 13:50:10	1068	17.8
A		20-11-04 08:53:41	20-11-04 08:53:43	2	0.03
A	早班	20-11-04 08:51:31	20-11-04 08:53:40	129	2.15

## ➤ 登出

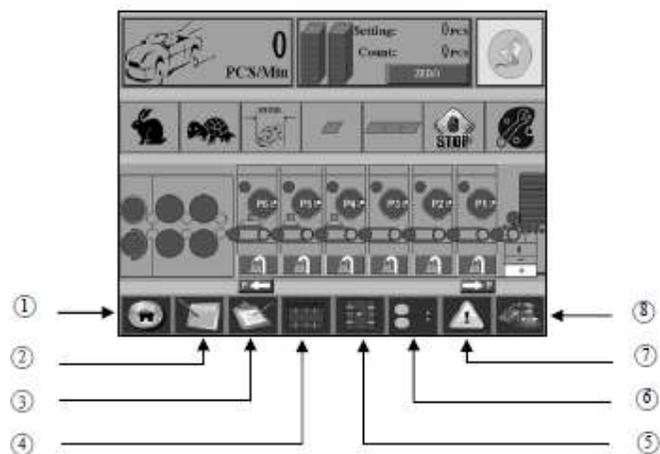
## 1-1. 電腦操作手冊

換班時按“登出”按鈕，程式將跳轉到登入畫面，可重新選擇使用者及班別。

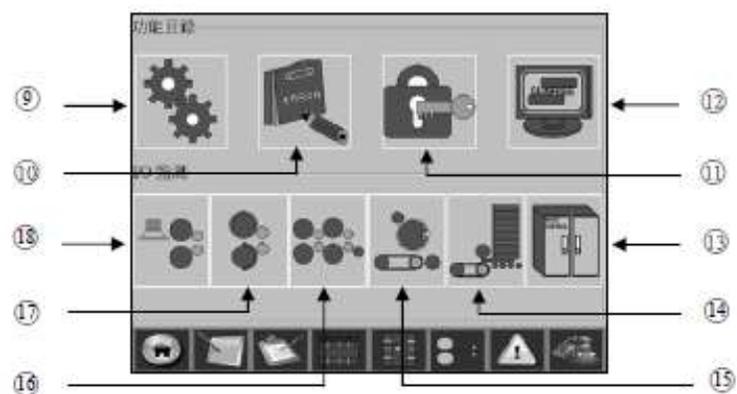
## 畫面操作說明

### 2-1. 主人機

#### 一、功能畫面



- ①  主畫面，查閱 1 項說明。
- ②  排單畫面，查閱 2 項說明。
- ③  定位畫面，查閱 3 項說明。
- ④  開槽刀畫面，查閱 4 項說明。
- ⑤  基準點畫面，查閱 5 項說明。
- ⑥  間隙調整畫面，查閱 6 項說明。
- ⑦  異常訊息畫面，查閱 7 項說明。
- ⑧  設定畫面，查閱 8 項說明。

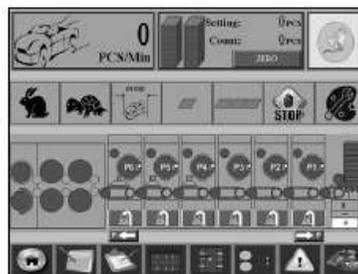


## 2-1. 主人機

- ⑨  功能控制參數區，查閱 8.1 項說明。
- ⑩  異常履歷查詢，查閱 8.2 項說明。
- ⑪  參數區，查閱 8.3 項說明。
- ⑫  螢幕保護畫面，查閱 8.4 項說明。
- ⑬  主控箱 I/O 監測畫面，查閱 8.5.1 項說明。
- ⑭  送紙部 I/O 監測畫面，查閱 8.5.2 項說明。
- ⑮  印刷部 I/O 監測畫面，查閱 8.5.3 項說明。
- ⑯  開槽部 I/O 監測畫面，查閱 8.5.4 項說明。
- ⑰  模切部 I/O 監測畫面，查閱 8.5.5 項說明。
- ⑱  乾燥部 I/O 監測畫面，查閱 8.5.6 項說明。

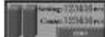
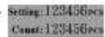


## 1. 主畫面



## 2-1. 主人機

1.1.  : 顯示目前速度。

1.2.  : 設定張數&顯示目前張數。當按下  則顯示此畫面。



- ① 設定張數：設定工作數量。範圍：0 ~ 999999 PCS。
- ② 提前警報張數：當設定張數為 100 張，警報張數設定為 10 張，當 Count 計數到 90 張時，提前警報音開始警報。範圍：0 ~ 100 PCS。

1.3.  : 警示響鈴按鈕，當按下此按鈕時，會發出咚咚聲響警告人員注意。

1.4.  : 加速按鈕，當按下此按鈕時，機器運轉速度微調增加。

1.5.  : 減速按鈕，當按下此按鈕時，機器運轉速度微調減少。

1.6.  : 定速度按鈕，當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



- ① 啟動速度：當按下啟動按鈕時，機器運轉此設定速度。範圍：0~定速速度。
- ② 定速速度：當按下  按鈕時，機器運轉此設定速度。  
範圍：啟動速度 ~最高車速
- ③ 五段速度：當按下  按鈕時，機器運轉對應之速度。

1.7.  : 單張送紙按鈕，當按下此按鈕時，送紙部送出一張瓦楞紙。

1.8. 、、 : 連續送紙按鈕，當按下此按鈕時，送紙部依 1.10.-d. 設定送出一批瓦楞紙。

1.9.  : 機器停止按鈕，當按下此按鈕時，機器停止運轉。

1.10.  : 送紙設定按鈕，當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

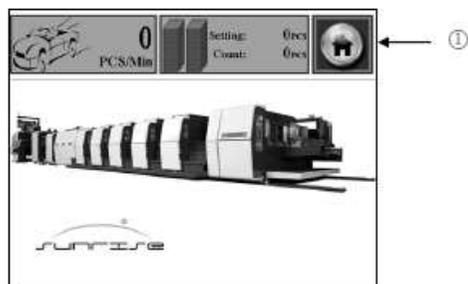




- 1.11.  ← 準備完成指示燈。  
 ← 目前印刷軸使用狀態指示燈。  
 ← 無閃爍狀態：下一工作單自動洗墨選擇狀態指示燈。  
 ← 閃爍狀態：印刷軸自動洗墨運轉中指示燈。

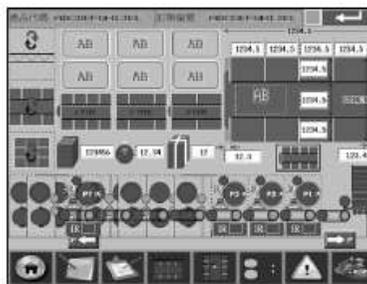
## 2-1. 主人機

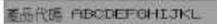
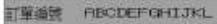
- 1.12. 螢幕保護畫面：當於主畫面中，靜止 30 分鐘時，則顯示此畫面。



- ①  : 主畫面按鈕，當欲返回主畫面時，按下此按鈕顯示鍵盤畫面，輸入正確密碼後，返回主畫面。

### 2. 排單畫面



- 2.1.  : 自動排單時顯示目前工作單編號。  




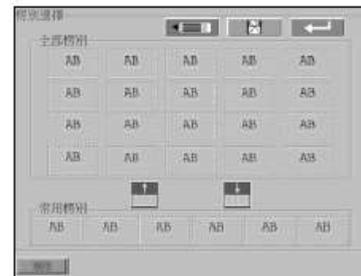
- 2.2.  : 自動排單顯示狀態，當於電腦排單載入時，人機無顯示此畫面時，請檢查參數是否有開啟連接 PC。



- 2.3.  : 手動排單載入按鈕，按下此按鈕執行手動載入工作單，連接 PC 時，無法操作。

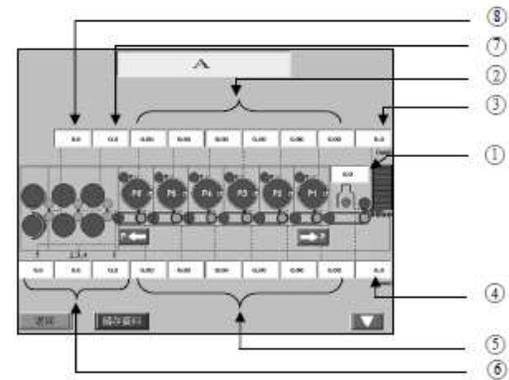


- 2.4.  : 進入榜別資料畫面按鈕，當按下此按鈕時，則顯示此畫面 (連接 PC 無法操作)。



## 2-1. 主人機

2.4.1.  : 編輯標別工作單設定，當按鈕此按鈕時，則顯示此畫面。



- ① 前擋板間隙：設定前擋板開啟間距。範圍：最小移動距離~最大移動距離。
- ② 送紙咬紙輪間隙：設定咬紙輪開啟間距。範圍：最小移動距離~最大移動距離。
- ③ 毛刷輪間隙：設定毛刷輪開啟間距。範圍：最小移動距離~最大移動距離。
- ④ 印刷版壓間隙：設定印刷版壓開啟間距。範圍：最小移動距離~最大移動距離。
- ⑤ 印刷印壓間隙：設定印刷印壓開啟間距。範圍：最小移動距離~最大移動距離。
- ⑥ 開槽破壞 1~5 間隙：設定開槽破壞 1~5 開啟間距。  
範圍：最小移動距離~最大移動距離。
- ⑦ 開槽壓線間隙：設定開槽壓線開啟間距。範圍：最小移動距離~最大移動距離。
- ⑧ 模切咬紙輪間隙：設定咬紙輪開啟間距。範圍：最小移動距離~最大移動距離。

2.4.2.  : 刪除標別工作單設定，當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



- ① YES：執行刪除標別資料。
- ② NO：關閉顯示畫面，不執行刪除標別資料。



2.4.3. ：載入榜別工作單設定，當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



- ① YES：執行載入榜別資料。
- ② NO：關閉顯示畫面，不執行載入榜別資料。

2.4.4. ：當點選全部榜別中任一個榜別後，按下此按鈕，常用榜別新增對應之榜別資料。

2.4.5. ：當點選常用榜別中任一個榜別後，按下此按鈕，常用榜別移除對應之榜別資料。

2.4.6. ：返回上一畫面。

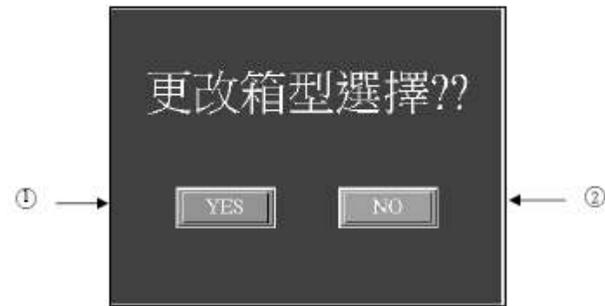
2.5. ：進入箱型資料畫面按鈕，當按下此按鈕時，則顯示此畫面。  
(連接 PC 時無法操作)



## 2-1. 主人機

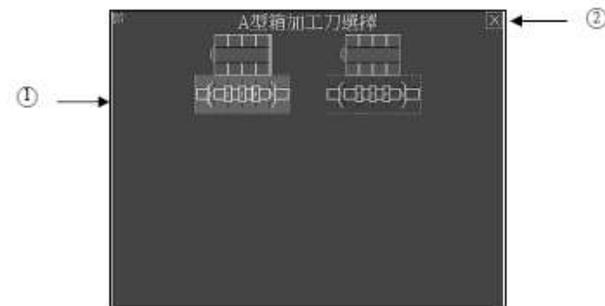


2.5.1. ：載入箱型工作單設定，當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



- ① YES：執行載入箱型選擇。
- ② NO：關閉顯示畫面，不執行載入箱型選擇。

2.5.2. ：當點選全部箱型中任一個箱型後，按下此按鈕，會顯示對應之開槽刀排列畫面。



- ① ：當點選此按鈕，則表示變更此刀型排列並關閉顯示畫面。
- ② ：當點選此按鈕時，則表示不變更刀型排列並關閉顯示畫面。

## 2-1. 主人機



## 2-1. 主人機

- 2.5.3.  : 當點選全部箱型中任一箱型，點選第一次箱型名稱閃爍，點選第二次圖 2-5-2 所示。
- 2.5.4.  : 當點選全部箱型中任一個箱型後，按下此按鈕，常用箱型新增對應之箱型選擇。
- 2.5.5.  : 當點選常用箱型中任一個箱型後，按下此按鈕，常用箱型移除對應之箱型選擇。
- 2.5.6.  : 返回上一畫面。
- 2.6.  : CTK 資料選擇，當按下按鈕時，則顯示此畫面 (無連接 CTK 時無法操作)。



- ①  : 前後剖樣式選擇。
- ②  : 左後剖樣式選擇。
- ③  : 魚鱗疊/一般堆疊功能選擇。

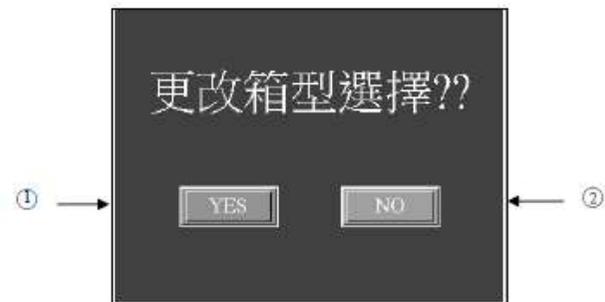


2.7.  : 常用標別選擇，當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



- ① YES：執行載入標別資料。
- ② NO：關閉顯示畫面，不執行載入標別資料。

2.8.  : 常用箱型選擇，當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



- ① YES：執行載入箱型選擇。
- ② NO：關閉顯示畫面，不執行載入箱型選擇。

## 2-1. 主人機

## 2.9. 箱型資料設定。

## 2-1. 主人機



- ① 箱長 1。
- ② 箱寬 1。
- ③ 箱長 2。
- ④ 箱寬 2。
- ⑤ 箱高 1。
- ⑥ 箱高 2。
- ⑦ 箱高 3。
- ⑧ 箱耳。
- ⑨ 箱貼合。

2.10.  : 數量設定

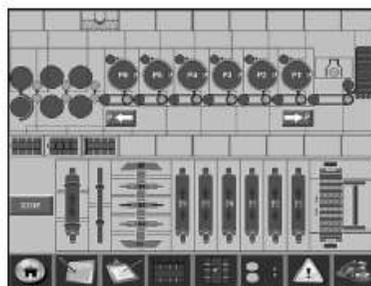
2.11.  : 打包數量設定

2.12.  : 選擇印刷軸連線/離線狀態

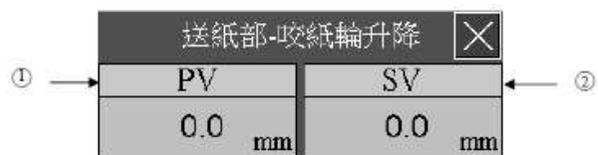
2.13.  : 選擇加強邊 ON/OFF 狀態



### 3. 定位畫面



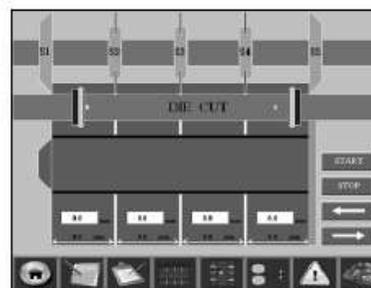
3.1.  : 點選功能按鈕，則顯示對應之畫面。



- ① PV：目前位置。
- ② SV：動作距離。

3.2.  : 停止按鈕，停止所有執行排單定位之機構。

### 4. 開槽刀位置畫面



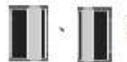
- 4.1.  : 開槽刀微調按鈕。

當按下任一按鈕後，再按壓  、  ，可以微調開槽刀具位置。

- 4.2.  刀具設定。當按壓此設定時，則顯示鍵盤，輸入刀與刀的間距值後。

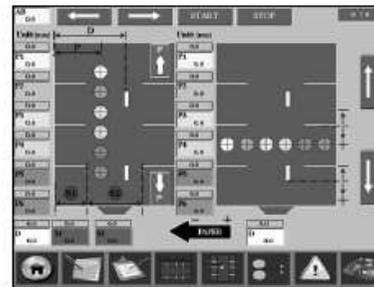
按下  鈕，開始移動刀具。按下  ，停止移動刀具。

 =  時，停止移動刀具。

- 4.3.  模切咬紙輪微調按鈕。

當按下任一按鈕後，再按壓  、  ，可以微調模切咬紙輪位置。

5. 基準點位置畫面 



- 5.1.  : 印刷軸、開槽、模切方向左右調整。

當按下任一按鈕後，再按壓  或  可以微調基準點位置。

- 5.2.  基準點設定。當按壓此設定時，則顯示鍵盤，輸入基準點值後。

按下  鈕，開始移動機構。按下  ，停止移動機構。

 =  時，停止移動機構。



## 2-1. 主人機

### 5 7. 異常訊息畫面

5



6

7.1.  異常母目錄。

7.2.  異常子目錄。

7.3. 當點選  母目錄時，則會顯示對應之  子目錄，再點選子目錄，會顯示對應之異常處理說明。

6 7.4. 

Machine	L	R
System	L	R

 顯示定位異常目前感應之位置。

6 7.5.  清除警報 清除警報音按鈕。

### 6 8. 設定畫面

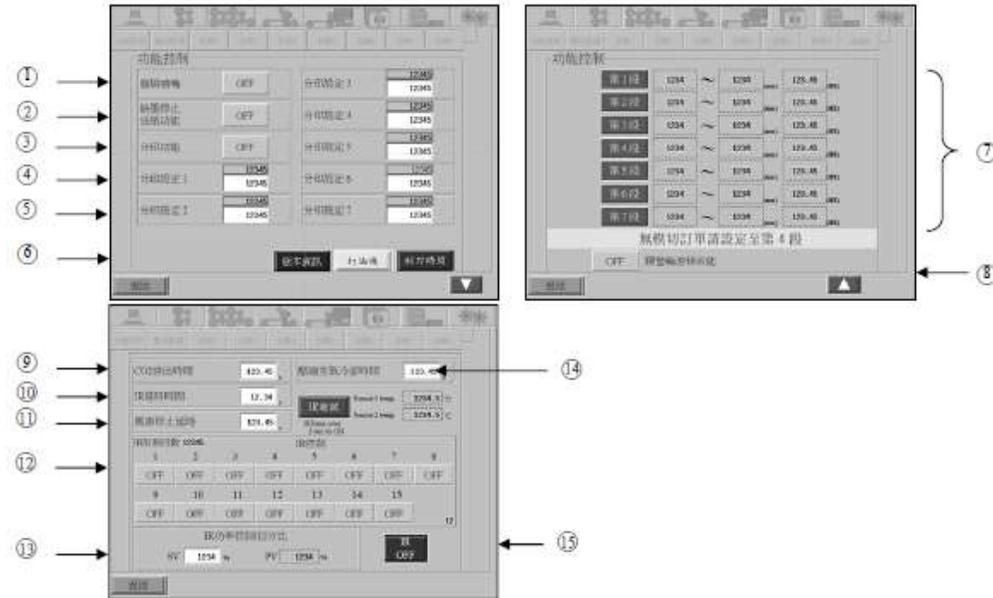
6



6

8.1. 功能控制參數區 。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

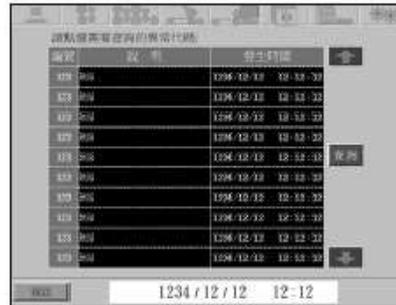
2-1. 主人機



- ① 廢屑噴嘴：控制廢屑噴嘴風車功能。範圍：ON / OFF
- ② 開槽修邊刀：控制開槽修邊刀。範圍：ON / OFF
- ③ 缺墨停止功能：當缺墨異常時，則停止送紙。
- ④ 分印功能：控制分印功能。範圍：ON / OFF
- ⑤ 分印 1~7 設定：設定分印工作數量。0 ~ 65535
- ⑥ 按鈕：顯示刮刀時間。
- ⑦ 段數選擇：選擇 1~7 段數。(無模切訂單請設定至第 4 段)
- ⑧ 膠墊輪游移致能：控制膠墊輪游移功能。範圍：ON / OFF
- ⑨ CO2 排出時間：設定 CO2 排出時間。範圍：30.00 ~ 300.00 s
- ⑩ IR 延時時間：設定 IR 延時時間。範圍：0.00 ~ 20.00 s
- ⑪ 風車停止延時：設定乾燥停止延時。範圍：60.00 ~ 300.00 s
- ⑫ IR 控制開關：控制 IR 功能。範圍：ON / OFF
- ⑬ IR 功率控制/百分比：設定 IR 功率控制/百分比。範圍：5 ~ 100 %
- ⑭ 壓縮空氣冷卻時間：設定壓縮空氣冷卻時間。範圍：10.00 ~ 100.00 s
- ⑮ IR 啟動開關：控制 IR 啟動開關。範圍：ON / OFF



8.2. 異常履歷查詢 。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



編號	說 明	發生時間	查詢
119	PH	12/16 12:12 12:12:30	
120	PH	12/16 12:12 12:12:30	
121	PH	12/16 12:12 12:12:30	
122	PH	12/16 12:12 12:12:30	
123	PH	12/16 12:12 12:12:30	查詢
124	PH	12/16 12:12 12:12:30	
125	PH	12/16 12:12 12:12:30	
126	PH	12/16 12:12 12:12:30	
127	PH	12/16 12:12 12:12:30	
128	PH	12/16 12:12 12:12:30	

1234 / 12 / 12 12:12

① 詳細查詢請查閱 PAGE-300。

8.3. 參數區 。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



參數設定

[Input Field]			
7	8	9	放棄
4	5	6	清除
1	2	3	確定
0			

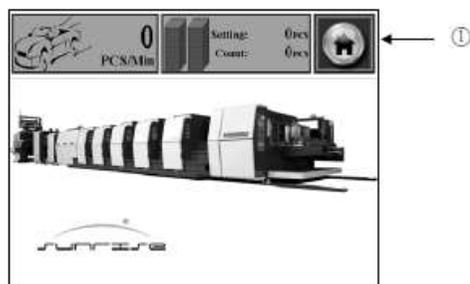
① 輸入參數區密碼，進入對應之參數畫面。

2-1. 主人機



## 2-1. 主人機

8.4. 螢幕保護畫面 。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



① ：主畫面按鈕，當欲返回主畫面時，按下此按鈕顯示鍵盤畫面，輸入正確密碼後，返回主畫面。

8.5. INPUT / OUTPUT 監測 

8.5.1. 主控箱 I/O 監測畫面 。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



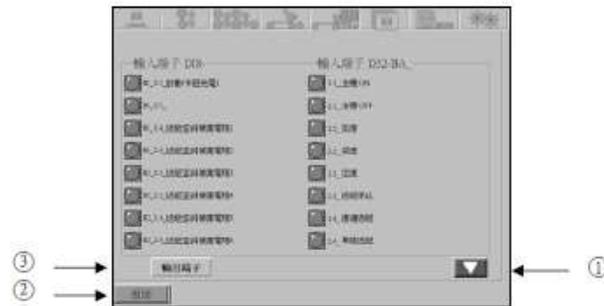
[註]：請和配線資料一起查閱相對應之腳位名稱。

①  ：切換下一頁、上一頁端子監測畫面。

② ：返回目錄畫面。

8.5.2. 送紙部 I/O 監測畫面 。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

2-1. 主人機



- ① ：切換下一頁，上一頁端子監測畫面。
- ② ：返回目錄畫面。
- ③ ：進入輸出端子畫面。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



[註]：請和配線資料一起查閱相對應之腳位名稱。

- ：進入輸入端子畫面。

8.5.3. 印刷部 I/O 監測畫面  當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

## 2-1. 主人機



- ①   : 切換下一頁、上一頁端子監測畫面。
- ②  : 返回目錄畫面。
- ③  : 進入輸出端子畫面。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。
- ④  : 進入對應之印刷軸畫面。(會依機構實際軸數顯示)



[註]：請和配線資料一起查閱相對應之腳位名稱。

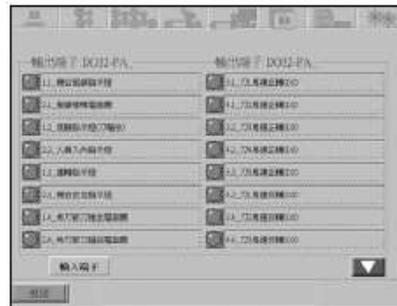
 : 進入輸入端子畫面。

8.5.4. 開槽部 I/O 監測畫面  。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

2-1. 主人機



- ①   : 切換下一頁、上一頁端子監測畫面。
- ②  : 返回目錄畫面。
- ③  : 進入輸出端子畫面。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



[註]：請和配線資料一起查閱相對應之腳位名稱。

-  : 進入輸入端子畫面。

8.5.5. 模切部 I/O 監測畫面  。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

2-1. 主人機



- ①   : 切換下一頁、上一頁端子監測畫面。
- ②  : 返回目錄畫面。
- ③  : 進入輸出端子畫面。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



[註]：請和配線資料一起查閱相對應之腳位名稱。

-  : 進入輸入端子畫面。

8.5.6. 乾燥部 I/O 監測畫面 。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

2-1. 主人機



- ①  ：切換下一頁，上一頁端子監測畫面。
- ② ：返回目錄畫面。
- ③ ：進入輸出端子畫面。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

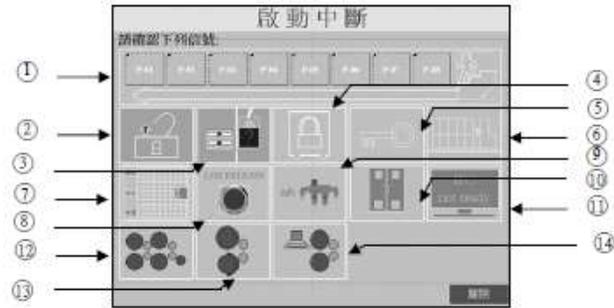


[註]：請和配線資料一起查閱相對應之腳位名稱。

：進入輸入端子畫面。

## 二、訊息顯示

### 1. 啟動中斷

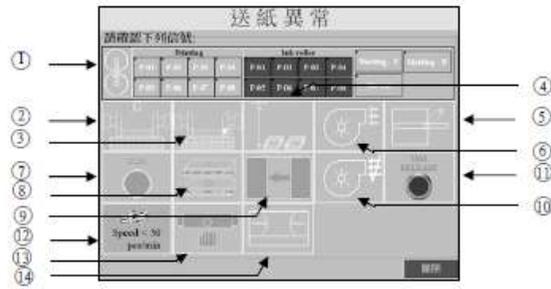


- ①  印刷軸 1~7 人員入內保護：待工作人員離開機器後，按復歸按鈕，將此訊號清除。(會依機器實際印刷軸數顯示燈號)
- ②  機壁扣開啟保護:移動機器將各段連軸段接續完成，將機台固鎖鎖上，此訊號清除。(送紙部、開槽部、模切部固鎖顯示狀態)
- ③  機壁扣自動近接:移動機器將各段連軸段接續完成，當近接感應到，此訊號清除。(送紙部、開槽部、模切部固鎖顯示狀態)
- ④  機台未定位：將機台定位後，此訊號清除。
- ⑤  機台移動鎖匙 OFF：將機台鎖匙開關切為 ON，此訊號清除。
- ⑥  送紙部機台未定位：移動機器將連軸段接續完成，此訊號清除。
- ⑦  連接 CTK 段安全門開啟：人員離開機台後，關上安全門，此訊號清除。
- ⑧  卡紙異常解除：按下卡紙解除開關，此訊號清除。
- ⑨  空壓不足：檢查空壓是否足夠，待空壓滿足，此訊號清除。
- ⑩  電氣箱安全門異常。
- ⑪  IPC 未備妥：請檢查工業電腦是否已備妥。
- ⑫  開槽部異常。
- ⑬  模切部異常。
- ⑭  乾燥部異常。

## 2-1. 主人機

## 2. 送紙異常

### 2-1. 主人機

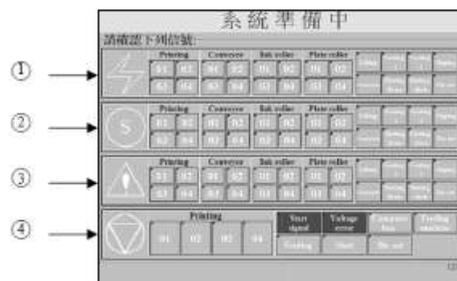


- ①  同步信號：太陽盤位置錯誤，調整機構位置到達定位點後，此訊號清除。(會依機器實際印刷軸數顯示燈號)
- ②  送紙部無瓦楞紙：補充瓦楞紙後，此訊號清除。
- ③  下水位光電偵測無瓦楞紙：補充瓦楞紙後，此訊號清除。
- ④  計數值到：將計數值清除為 0，此訊號清除。
- ⑤  接紙臂未定位：將接紙臂定位後，此訊號清除。
- ⑥  風車無動作：開起吸風風車後，此訊號清除。
- ⑦  **RUN** 燈亮：待 **RUN** 燈號熄滅後，此訊號清除。
- ⑧  連續送紙異常：請重新設定紙幅參數，此訊號清除。
- ⑨  送紙歪斜偵測異常：請重新送紙，此訊號清除。
- ⑩  風門未關閉：關閉風門後，此訊號清除。
- ⑪  卡紙異常解除：按下卡紙解除開關，此訊號清除。
- ⑫  速度小於 30：將速度開到 30 以上，此訊號清除。
- ⑬  檢查強制著墨開關是否為自動模式。
- ⑭  請檢查打包機，排除異常後請按下復歸鍵。

※上敘之訊號燈亮，則須先排除後才能啟動機器



### 3. 系統準備中



- ① 動力信號未備妥：請檢查伺服動力信號是否故障。排除故障後，此訊號清除。
- ② 系統信號未備妥：請檢查伺服系統信號是否故障。排除故障後，此訊號清除。
- ③ 異常信號：請檢查伺服異常碼。排除異常後，此訊號清除。
- ④ 急停信號：急停信號動作，請復歸急停按鈕。

※上敘之訊號燈亮，則須先排除後才能啟動機器

### 4. 分印數量已到達



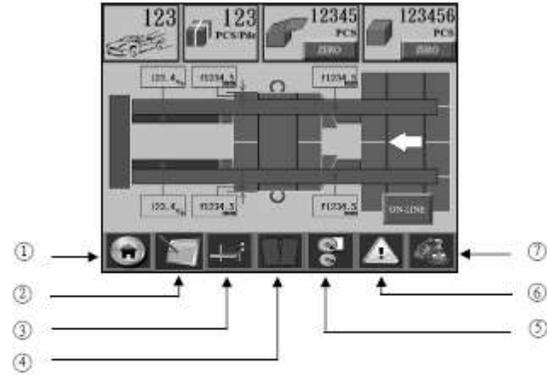
- ① : 顯示目前分印位置。
- ② 12345 : 分印顯示。
- ③ 12345 : 分印設定。
- ④ 確認 : 關閉畫面，返回主畫面。



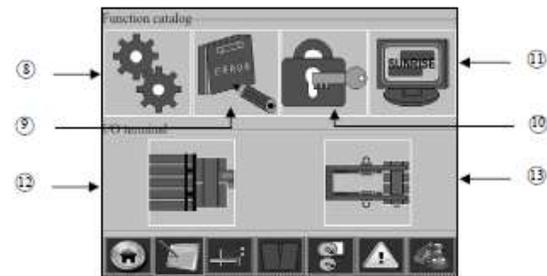
## 畫面操作說明

### 一、功能畫面

### 2-2. 計數部人機



- ①  : 主畫面，查閱 1 項說明。
- ②  : 排單畫面，查閱 2 項說明。
- ③  : 計數部調整畫面，查閱 3 項說明。
- ④  : 折架部調整畫面，查閱 4 項說明。
- ⑤  : 糊座調整畫面，查閱 5 項說明。
- ⑥  : 異常訊息畫面，查閱 6 項說明。
- ⑦  : 設定畫面，查閱 7 項說明。

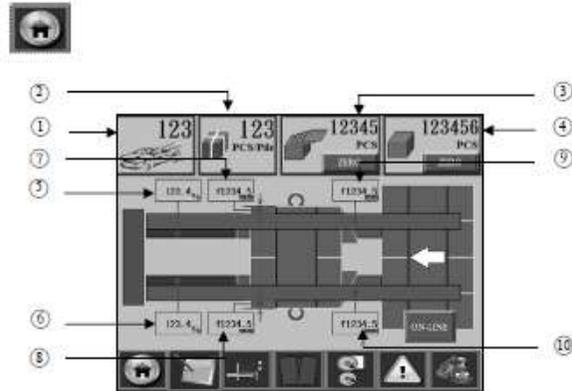




## 2-2. 計數部人機

- ⑧ : 功能控制參數區，查閱 7.1 項說明。
- ⑨ : 異常履歷畫面，查閱 7.2 項說明。
- ⑩ : 參數區，查閱 7.3 項說明。
- ⑪ : 螢幕保護畫面，查閱 7.4 項說明。
- ⑫ : 計數部 INPUT/OUTPUT 監測，查閱 7.5 項說明。
- ⑬ : 折架部 INPUT/OUTPUT 監測，查閱 7.6 項說明。

### 1. 主畫面



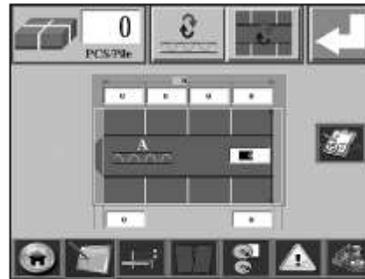
- ① 123 : 顯示目前機器運轉速度。
- ② 123 PCS/900 : 顯示目前批量堆疊數量。
- ③ 12345 PCS : 顯示目前堆疊數量。按下[ZERO]按鈕，清除目前值。
- ④ 123456 PCS : 顯示目前總堆疊數量。按下[ZERO]按鈕，清除目前值。
- ⑤ 123.4% : 顯示目前 DS 後下皮帶百分比。
- ⑥ 123.4% : 顯示目前 OS 後下皮帶百分比。
- ⑦ f1234.5 : 顯示目前 DS 側導輪間隙開啟空間。
- ⑧ f1234.5 : 顯示目前 OS 側導輪間隙開啟空間。



- ⑨ : 顯示目前 DS 支架位置。
- ⑩ : 顯示目前 OS 支架位置。

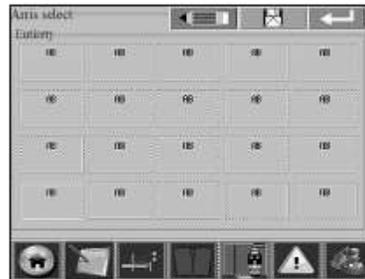
## 2-2. 計數部人機

### 2. 排單畫面



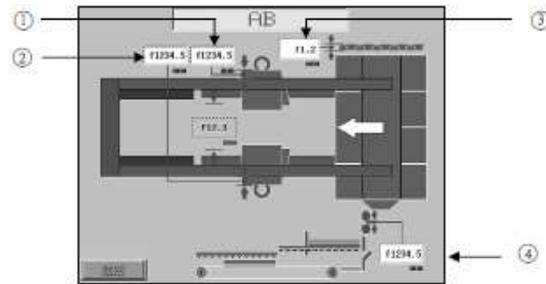
: 排單批量堆疊數量。範圍：0~999 PCS/Pile

- 2.1. : 類別資料設定畫面。進入類別資料畫面按鈕，當按下此按鈕時，則顯示此畫面（連接 PC 時無法操作）



2.1.1.1.  : 編輯楞別工作單設定，當按鈕此按鈕時，則顯示此畫面。

## 2-2. 計數部人機



- ① DS 側導輪間隙：設定間隙開啟空間。範圍：最小移動距離～最大移動距離 mm。
- ② OS 側導輪間隙：設定間隙開啟空間。範圍：最小移動距離～最大移動距離 mm。
- ③ 紙厚：設定瓦楞紙厚度。範圍：0.0～9.9 mm。
- ④ 出紙輪間隙：設定間隙開啟空間。範圍：最小移動距離～最大移動距離 mm。

2.1.1.2.  : 刪除楞別工作單設定，當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



- ① YES：執行刪除楞別資料。
- ② NO：關閉顯示畫面，不執行刪除楞別資料。



## 2-2. 計數部人機

2.1.1.3.  : 載入棚別工作單設定，當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



- ① YES : 執行載入棚別資料。
- ② NO : 關閉顯示畫面，不執行載入棚別資料。

2.2.  : 箱型選擇設定畫面。

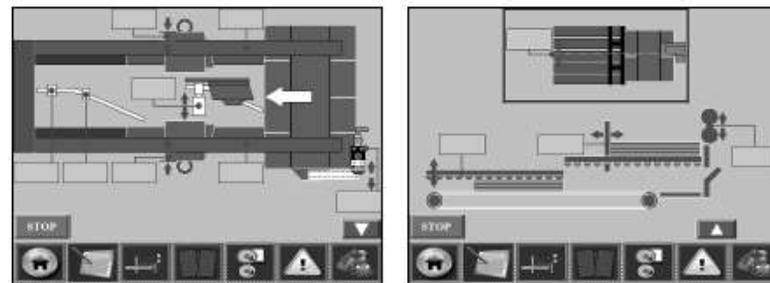


2.2.1.  : 載入棚別工作單設定，當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



- ① YES : 執行載入箱型選擇。
- ② NO : 關閉顯示畫面，不執行載入箱型選擇。

2.3.  : 排單定位畫面。進入排單定位畫面按鈕，當按下此按鈕時，則顯示此畫面

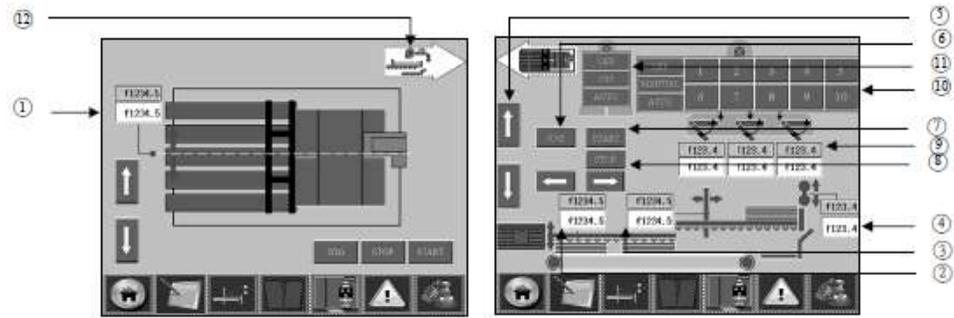


- ①  : 呈現紅色時，表示機構未定位。呈現灰色時，表示機構已定位。
- ②  : 當按下此按鈕時，則顯示機構 

PV	SV
1128.56	1128.56

 值。
- ③  : 排單停止按鈕。當按下此按鈕時，則強制停止排單動作。
- ④  、  : 切換排單定位畫面。

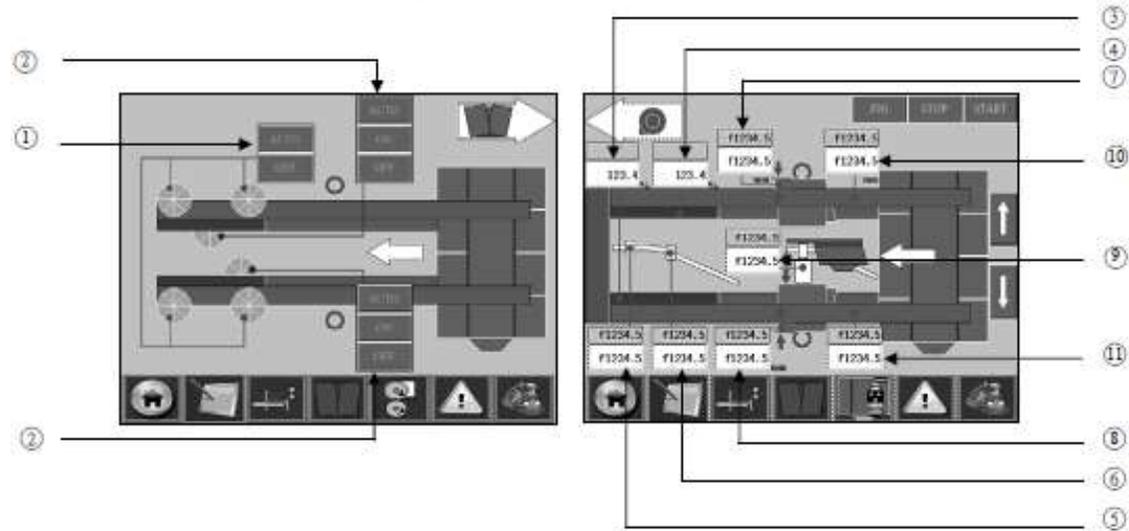
### 3. 計數部調整畫面



- ① 計數部位置：顯示目前位置&設定調整位置。  
範圍：最小移動距離~最大移動距離。
- ② 壓紙座位置：顯示目前位置&設定調整位置。  
範圍：最小移動距離~最大移動距離。
- ③ 後擋板位置：顯示目前位置&設定調整位置。  
範圍：最小移動距離~最大移動距離。
- ④ 出紙輪間隙：顯示目前位置&設定調整位置。  
範圍：最小移動距離~最大移動距離。
- ⑤ ：微動調整按鈕。
- ⑥ ：寸動調整選擇。
- ⑦ ：定位啟動按鈕。
- ⑧ ：定位停止按鈕。
- ⑨ ：風門開啟角度設定。
- ⑩ ：風車轉速選擇&動作模式開關。
- ⑪ ：輔助壓紙風車動作模式開關。
- ⑫ ：切換畫面。

## 2-2. 計數部人機

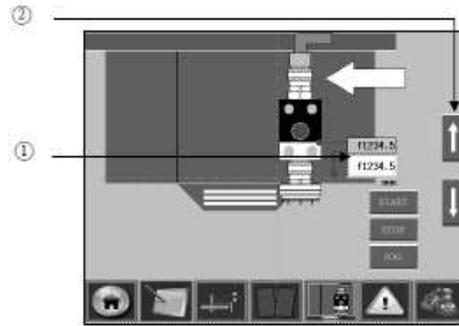
#### 4. 計數部調整畫面



- ① 吸風風車開關；切換 ON/OFF。
- ② 扶紙風車開關；切換 ON/OFF。
- ③ DS 後下皮帶百分比；設定後下皮帶運轉速度百分比。範圍：90.0~120.0 %
- ④ OS 後下皮帶百分比；設定後下皮帶運轉速度百分比。範圍：90.0~120.0 %
- ⑤ 出紙桿位置；設定移動位置。範圍：最小移動距離~最大移動距離 mm。
- ⑥ 入紙桿位置；設定移動位置。範圍：最小移動距離~最大移動距離 mm。
- ⑦ DS 側導輪間隙；設定間隙開啟空間。  
範圍：最小移動距離~最大移動距離 mm。
- ⑧ OS 側導輪間隙；設定間隙開啟空間。  
範圍：最小移動距離~最大移動距離 mm。
- ⑨ 扶紙桿上下位置；設定移動位置。範圍：最小移動距離~最大移動距離 mm。
- ⑩ DS 支架位置；設定移動位置。範圍：最小移動距離~最大移動距離 mm。
- ⑪ OS 支架位置；設定移動位置。範圍：最小移動距離~最大移動距離 mm。
- ⑫ 、；微動調整按鈕。

## 2-2. 計數部人機

5. 糊座調整畫面 



- ① 糊座位置：設定移動位置。範圍：最小移動距離～最大移動距離 mm。
- ②  ：微動調整按鈕。

6. 異常訊息畫面 



6.1.  異常母目錄。

6.2.  異常子目錄。



6.3. 當點選 **定位異常** 母目錄時，則會顯示對應之 **後續報定位異常** 子目錄，再點選子目錄會顯示對應之異常處理說明。

6.4. 

Machine	B	F
System	B	F

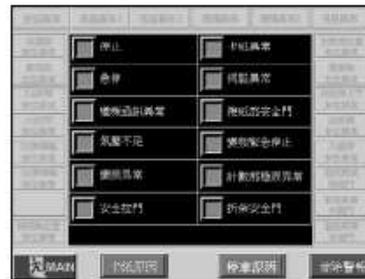
 顯示定位異常目前感應之位置。

## 2-2. 計數部人機

**卡紙原因**：當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



**停車原因**：當按下此按鈕時，則顯示此畫面。







## 2-2. 計數部人機

- ⑤ 目前厚度：顯示紙箱目前厚度。
- ⑥ 楞別：顯示目前使用楞別。
- ⑦ 箱型：顯示目前使用箱型。
- ⑧ 分紙桿異常代碼：顯示分紙桿異常代碼。
- ⑨ 接紙台異常代碼：顯示接紙台異常代碼。
- ⑩ 停車原因異常代碼：顯示停車原因異常代碼。
- ⑪ 顯示：顯示一張時間。

7.2. 異常覆歷查詢 。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

日期	說明	發生時間
12/12	異常	12:12:12

① 詳細查詢請查閱 PAGE-300。

7.3. 參數區 。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

參數設定

ABCDEFGHIJ

7 8 9 放棄

4 5 6 清除

1 2 3 確定

0

① 輸入參數區密碼，進入對應之參數畫面。



7.4. 螢幕保護畫面  - 當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



①  : 主畫面按鈕，當欲返回主畫面時，按下此按鈕顯示鍵盤畫面，輸入正確密碼後，返回主畫面。

## 2-2. 計數部人機

7.5. INPUT / OUTPUT 監測 

7.5.1. 折架部 I/O 監測畫面  - 當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



①  : 切換下一頁、上一頁端子監測畫面。

②  : 返回目錄畫面。

③  : 進入輸出端子畫面。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



## 2-2. 計數部人機



[註]：請和配線資料一起查閱相對應之腳位名稱。

**Input**：進入輸入端子畫面。

7.5.2. 計數部 I/O 監測畫面 。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



① ：切換下一頁、上一頁端子監測畫面。

② **返回**：返回目錄畫面。

③ **Output**：進入輸出端子畫面。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



## 2-2. 計數部人機



[註]：請和配線資料一起查閱相對應之腳位名稱。

**Input**：進入輸入端子畫面。

## 二、訊息異常

### 1. 啟動中斷



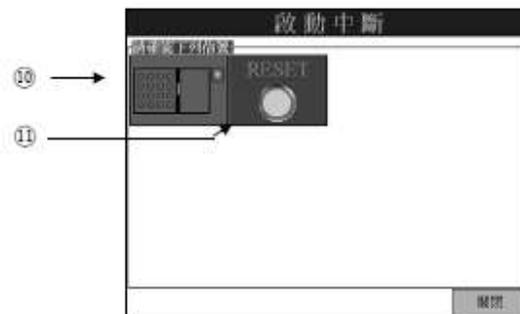
- ① 異常信號：請檢查異常碼。排除異常後，此訊號清除。
- ② 系統信號未備妥：請檢查系統信號是否故障。排除故障後，此訊號清除。
- ③ 急停信號動作，請復歸急停按鈕。



## 2-2. 計數部人機

- ④  : 空壓不足異常，檢查空壓是否足夠，待空壓滿足，此訊號清除。
- ⑤  : 計數部安全門開啟：人員離開機台後，關上安全門，此訊號清除。
- ⑥  : 糊輪部安全門開啟：人員離開機台後，關上安全門，此訊號清除。
- ⑦  : 計數部卡紙異常，將機構內部的瓦楞紙排出，此信號清除。
- ⑧  : 折架部卡紙異常，將機構內部的瓦楞紙排出，此信號清除。
- ⑨  : 計數部堆疊過高，將機構內部的瓦楞紙排出，此信號清除。

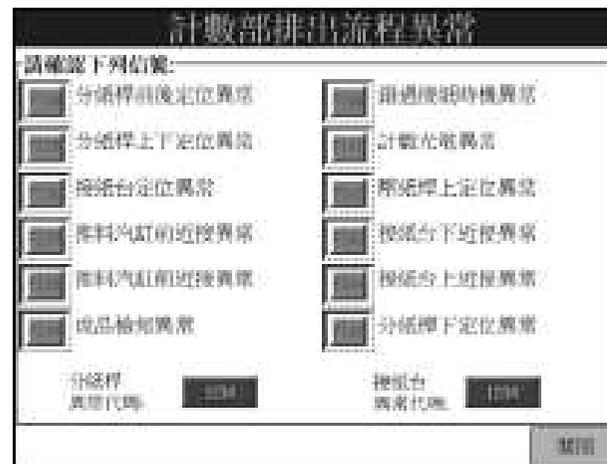
1.1. 卡紙異常  。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



- ⑩  : 計數部入內保護，待工作人員離開機器後，按復歸按鈕，將此訊號清除。
- ⑪  : 卡紙異常動作，請復歸卡紙解除確認按鈕。

※ 上敘之訊號燈亮，則須先排除後才能啟動機器

## 2. 計數部排出流程異常



計數部排出流程異常

請確認下列信號：

<input type="checkbox"/> 分級桿前後定位異常	<input type="checkbox"/> 兩邊接紙時機異常
<input type="checkbox"/> 分級桿上下定位異常	<input type="checkbox"/> 計數光電異常
<input type="checkbox"/> 接紙台定位異常	<input type="checkbox"/> 接紙桿上定位異常
<input type="checkbox"/> 原料汽缸前近接異常	<input type="checkbox"/> 接紙台下近接異常
<input type="checkbox"/> 原料汽缸前近接異常	<input type="checkbox"/> 接紙台上近接異常
<input type="checkbox"/> 成品檢知異常	<input type="checkbox"/> 分級桿下定位異常

分級桿 異常代碼: [ ] 清除

接紙台 異常代碼: [ ] 清除

關閉

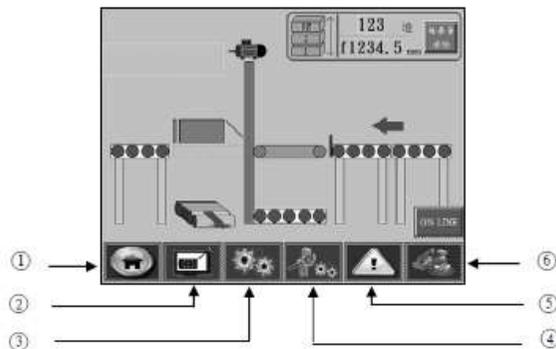
※ 上敘之訊號燈亮，則須先排除後才能啟動機器



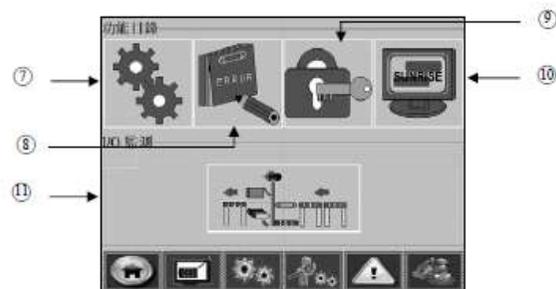
## 畫面操作說明

### 一、功能畫面

### 2-3. 積下機人機



①		: 主畫面，查閱 1 項說明。
②		: 排單畫面，查閱 2 項說明。
③		: 排單定位畫面，查閱 3 項說明。
④		: 位置調整畫面，查閱 4 項說明。
⑤		: 異常訊息畫面，查閱 5 項說明。
⑥		: 設定畫面，查 6 項說明。

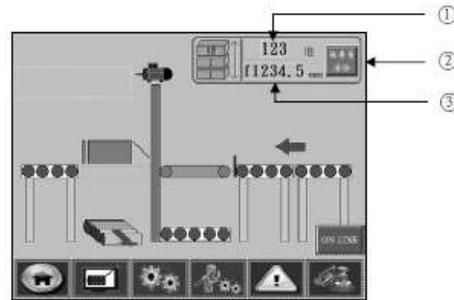




## 2-3. 積下機人機

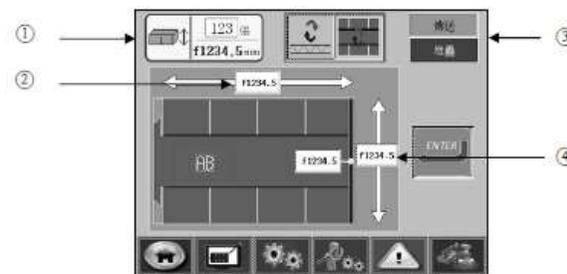
- ⑦  : 功能控制畫面, 查閱 6.1 項說明。
- ⑧  : 異常履歷畫面, 查閱 6.2 項說明。
- ⑨  : 參數區, 查閱 6.3 項說明。
- ⑩  : 螢幕保護畫面, 查閱 6.4 項說明。
- ⑪  : INPUT/OUTPUT 監測, 查閱 6.5 項說明。

### 1. 主畫面



- ① 顯示堆疊模式\_堆疊批數目前值。
- ② 堆疊數量清除。
- ③ 顯示床台目前堆疊高度

### 3. 排單畫面

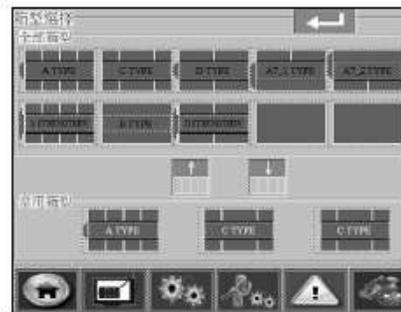




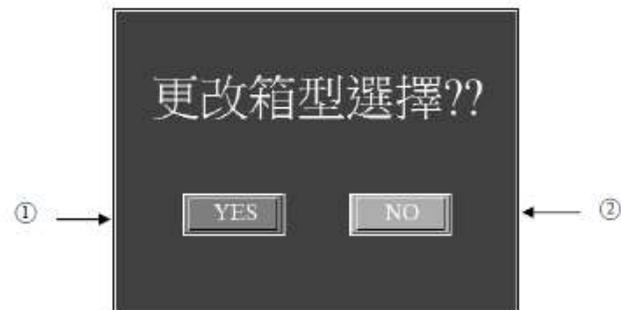
## 2-3. 積下機人機

- ① 批量數：設定糊紙機每批的張數值
- ② 紙寬：設定紙寬長度。
- ③ 模式選擇：設定模式選擇傳送/堆疊
- ④ 紙幅：設定紙幅長度。

2.1. ：箱型選擇設定畫面。



2.1.1. ：載入箱型選擇，當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



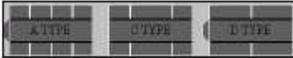
- ① YES：執行載入箱型選擇。
- ② NO：關閉顯示畫面，不執行載入箱型選擇。



## 2-3. 積下機人機

2.1.2.  : 當點選全部箱型中任一個箱型後，按下此按鈕，常用箱型新增對應之箱型選擇。

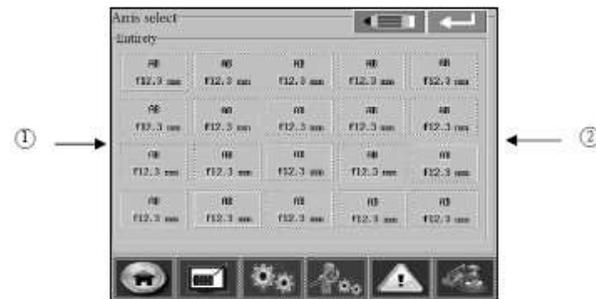
2.1.3.  : 當點選常用箱型中任一個箱型後，按下此按鈕，常用箱型移除對箱型選擇。

2.1.4.  : 常用箱型選擇，當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



- ① YES：執行載入箱型選擇。
- ② NO：關閉顯示畫面，不執行載入箱型選擇。

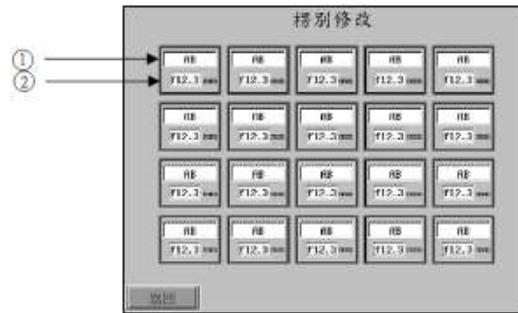
2.2.  : 標別資料設定畫面。進入標別資料畫面按鈕，當按下此按鈕時，則顯示此畫面





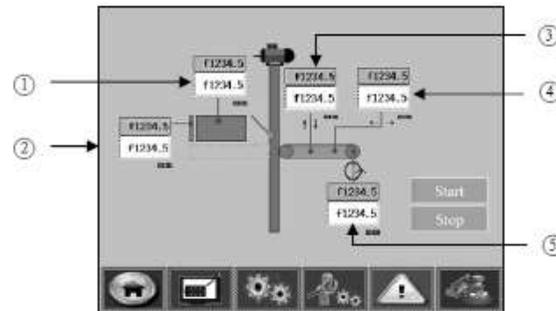
2.2.1. : 編輯標別工作單設定，當按鈕此按鈕時，則顯示此畫面。

## 2-3. 積下機人機



- ① 標別名稱設定：設定標別名稱。
- ② 標別厚度設定：設定標別厚度。範圍：0.0~20.0 mm。

### 3. 位置定位畫面



- ① 床台輸送定位值：設定床台輸送定位位置，範圍：由結構決定 mm。
- ② 床台橫移定位值：設定床台橫移定位位置，範圍：由結構決定 mm。
- ③ 床台升降定位值：設定床台升降定位位置，範圍：由結構決定 mm。
- ④ 前後拍：設定前後拍板拍齊的紙寬，範圍：由結構決定 mm。
- ⑤ 左右拍：設定左右拍板拍齊的紙寬，範圍：由結構決定 mm。







6.3. 參數區 。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



① 輸入參數區密碼，進入對應之參數畫面。

6.4. 螢幕保護畫面 。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



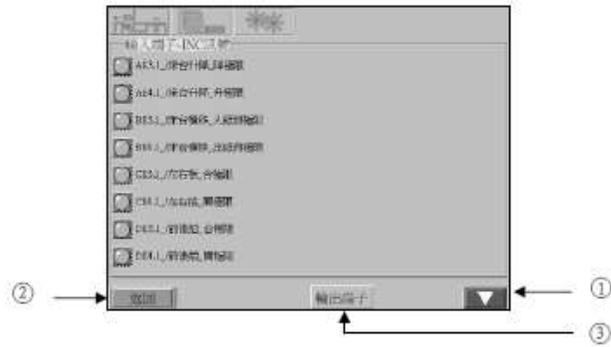
① ：主畫面按鈕，當欲返回主畫面時，按下此按鈕顯示鍵盤畫面，輸入正確密碼後，返回主畫面。

## 2-3. 積下機人機

### 6.5.INPUT / OUTPUT 監測

I/O 監測畫面  。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

### 2-3. 積下機人機



- ①  : 切換下一頁、上一頁端子監測畫面。
- ②  : 返回目錄畫面。
- ③  : 進入輸出端子畫面。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

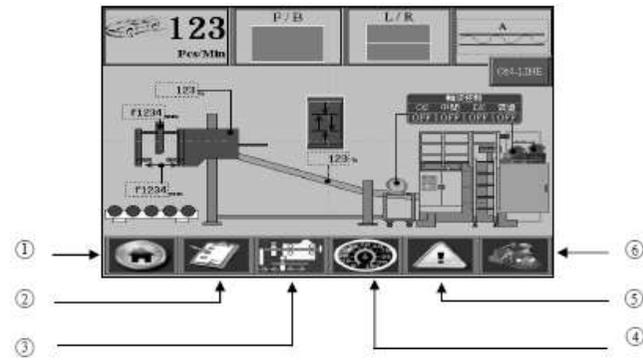


[註]：請和配線資料一起查閱相對應之腳位名稱。

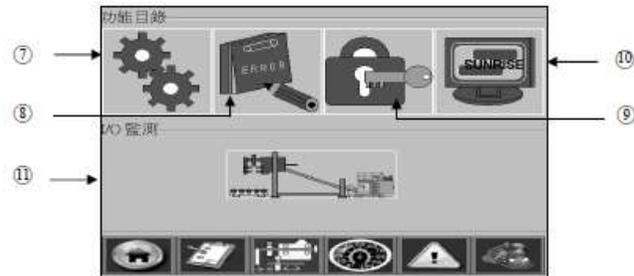
 : 進入輸入端子畫面。



### 畫面操作說明



- ① : 主畫面：查閱 1 項說明。
- ② : 排單畫面：查閱 2 項說明。
- ③ : 位置調整畫面：查閱 3 項說明。
- ④ : 速度調整畫面：查閱 4 項說明。
- ⑤ : 異常訊息畫面：查閱 5 項說明。
- ⑥ : 設定畫面：查閱 6 項說明。



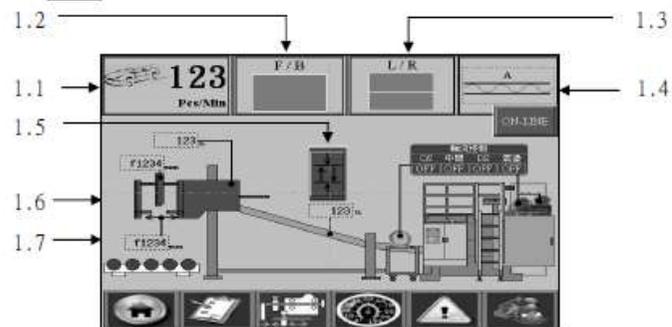
- ⑦ : 功能控制參數區：查閱 6.1 項說明。
- ⑧ : 異常履歷畫面：查閱 6.2 項說明。
- ⑨ : 參數區，查閱 6.3 項說明。
- ⑩ : 參數區，查閱 6.3 項說明。
- ⑪ : 參數區，查閱 6.3 項說明。

## 2-4. VTK人機

⑩  : 螢幕保護畫面, 查閱 6.4 項說明。

⑪  : INPUT/OUTPUT 監測, 查閱 6.5 項說明。

1. 主畫面 



1.1.  : 顯示目前機器運轉速度。

1.2.  : 顯示目前前後剖選擇樣式。

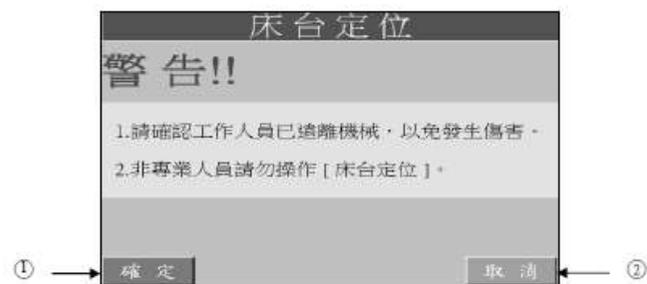
1.3.  : 顯示目前左右剖選擇樣式。

1.4.  : 顯示目前類別選擇樣式。

1.5.  : 床台定位按鈕。當按下此按鈕時, 則顯示此畫面。

1.6.  : 顯示目前床台狀態。  
紅色: 床台定位異常, 黃色: 床台定位完成。

1.7.  : 顯示機構目前位置&目前速度。





## 2-4. VTK人機

- ① 確定：執行床台定位動作。
- ② 取消：關閉顯示畫面，不執行床台定位動作。

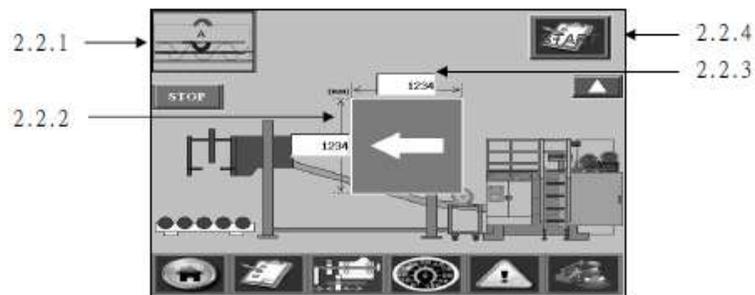
### 2. 排單畫面

#### 2.1. 排單畫面-1

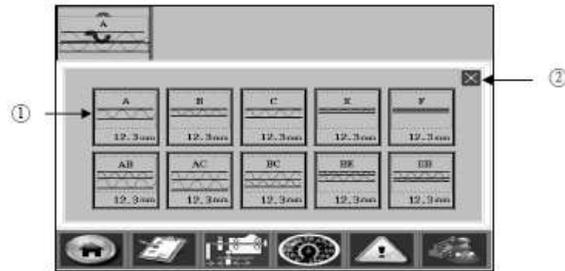


- 2.1.1. ：前後剖樣式選擇。
- 2.1.2. ：左右剖樣式選擇。
- 2.1.3. ：切換下一頁、上一頁畫面。

#### 2.2. 排單畫面-2



- 2.2.1. ：楞別選擇。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



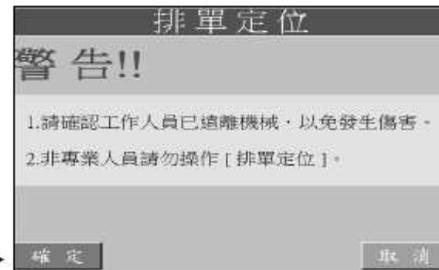
① : 點選欲變更之榜別後，關閉顯示，更換榜別選擇。

② : 關閉顯示畫面，不更換榜別選擇。

2.2.2. : 紙寬設定。

2.2.3. : 紙幅設定。

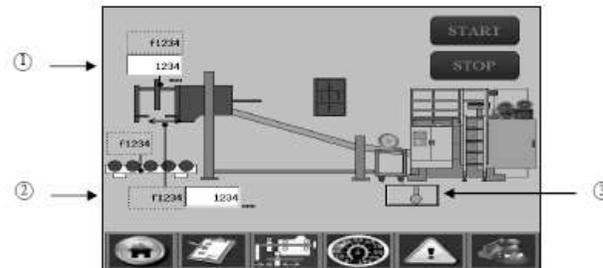
2.2.4. : 排單定位。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



① 確定：執行排單定位動作。

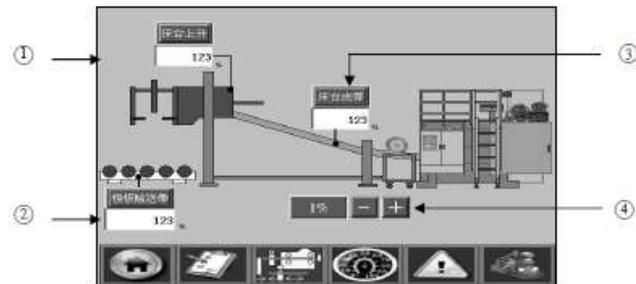
② 取消：關閉顯示畫面，不執行排單定位動作。

3. 位置調整畫面



- ① 側拍板設定：設定側拍板開啟空間。範圍：行走最小距離~行走最大距離 mm。
- ② 後擋板設定：設定後擋板開啟空間。範圍：行走最小距離~行走最大距離 mm。
- ③ 風門開關：設定風門開關 ON/OFF。

4. 速度調整畫面 



- ① 床台上升設定：設定床台上升速度。範圍：0~100 %
- ② 棧板輸送帶設定：設定棧板輸送帶速度。範圍：0~100 %
- ③ 床台皮帶設定：設定床台皮帶速度。範圍：0~200 %
- ④ 5% & 1% 微調量選擇。

4.1 **床台上升**、**床台皮帶**、**棧板輸送帶**：當點選任一選項時，再按壓 **-** **+** 微調速度設定。

5. 異常訊息畫面 



- 5.1. **定位異常**：異常母目錄。
- 5.2. **急停異常**：異常子目錄。
- 5.3. 當點選 **定位異常** 母目錄時，則會顯示對應之 **急停異常** 子目錄，再點選子目錄

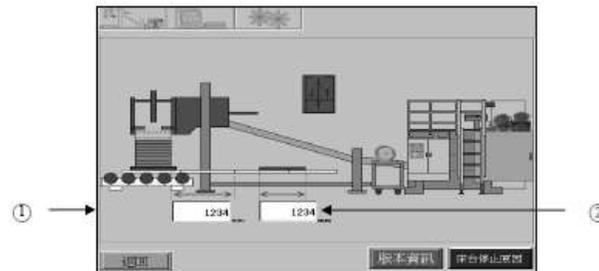
會顯示對應之異常處理說明。

5.4. **清除警報**：清除警報音按鈕。

6. 設定畫面 



6.1. 功能控制參數區 ：當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



- ① 棧板定位距離設定：設定輸送帶棧板定位電眼至後擋板距離。範圍：0~9999mm
- ② 輸送帶棧板設定：設定輸送帶棧板長度。範圍：0~9999 mm

6.2. 異常履歷查詢 ：當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

編號	錯誤	發生時間
100	M50	1234 / 12 / 12 12:12:12
101	M50	1234 / 12 / 12 12:12:12
102	M50	1234 / 12 / 12 12:12:12
103	M50	1234 / 12 / 12 12:12:12
104	M50	1234 / 12 / 12 12:12:12
105	M50	1234 / 12 / 12 12:12:12
106	M50	1234 / 12 / 12 12:12:12
107	M50	1234 / 12 / 12 12:12:12
108	M50	1234 / 12 / 12 12:12:12
109	M50	1234 / 12 / 12 12:12:12
110	M50	1234 / 12 / 12 12:12:12
111	M50	1234 / 12 / 12 12:12:12
112	M50	1234 / 12 / 12 12:12:12
113	M50	1234 / 12 / 12 12:12:12
114	M50	1234 / 12 / 12 12:12:12

MAIN 1234 / 12 / 12 12:12



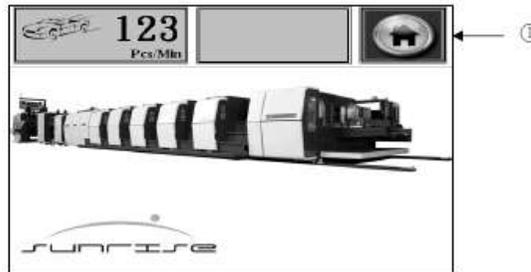
① 詳細查詢請查閱 PAGE-300。

6.3. 參數區 ：當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



① 輸入參數區密碼，進入對應之參數畫面。

6.4. 螢幕保護畫面 ：當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

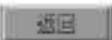


① ：主畫面按鈕，當欲返回主畫面時，按下此按鈕顯示鍵盤畫面，輸入正確密碼後，返回主畫面。

6.5. INPUT/OUTPUT 監測 ：當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



## 2-4. VTK人機

- ①   : 切換下一頁、上一頁端子監測畫面。
- ②  : 返回目錄畫面。
- ③  : 進入輸出端子畫面。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

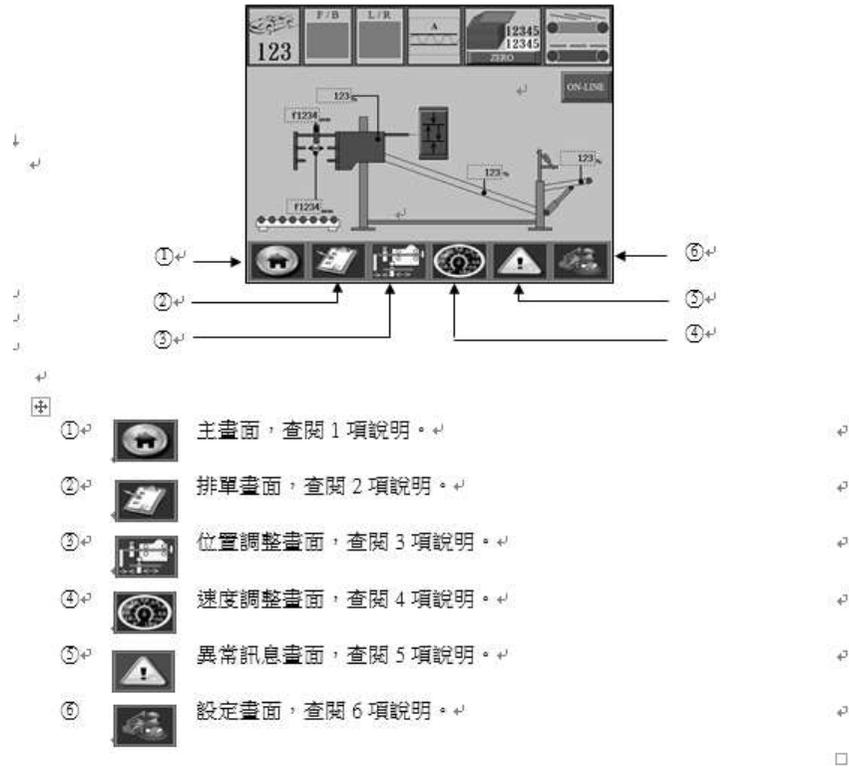


[註]：請和配線資料一起查閱相對應之腳位名稱。

 : 進入輸入端子畫面。

### 畫面操作說明

### 2-5. STK人機

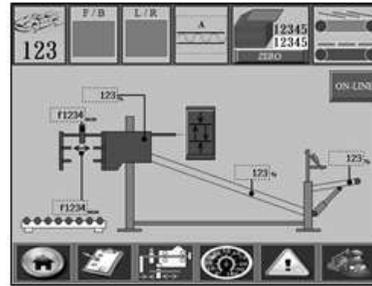




## 2-5. STK人機

- ⑦ 功能控制參數區，查閱 6.1 項說明。
- ⑧ 異常履歷畫面，查閱 6.2 項說明。
- ⑨ 參數區，查閱 6.3 項說明。
- ⑩ 螢幕保護畫面，查閱 6.4 項說明。
- ⑪ INPUT/OUTPUT 監測，查閱 6.5 項說明。

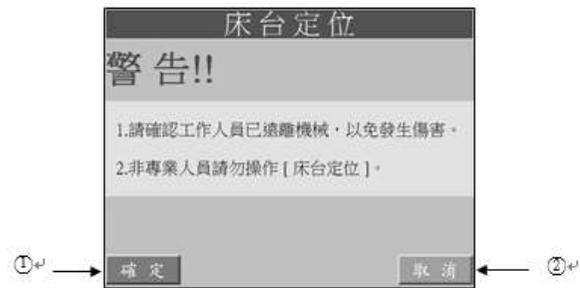
### 1. 主畫面



- 1.1. : 顯示目前機器運轉速度。
- 1.2. : 顯示目前前後剖選擇樣式。
- 1.3. : 顯示目前左右剖選擇樣式。
- 1.4. : 顯示目前標別選擇樣式。
- 1.5.1. : 批量模式，顯示目前數量&目前批量。
- 1.5.2. : 計數模式，顯示目前數量。



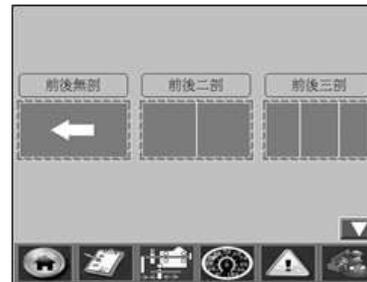
- 1.6.  : 切换魚鱗疊/一般堆疊。
- 1.7.  : 床台定位按鈕。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。
- 1.8.  : 顯示目前床台狀態。  
紅色：床台定位異常，黃色：床台定位完成。
- 1.9. 、 : 顯示機構目前位置&目前速度。



- ① 確定：執行床台定位動作。
- ② 取消：關閉顯示畫面，不執行床台定位動作。

## 2. 排單畫面

### 2.1. 排單畫面-1



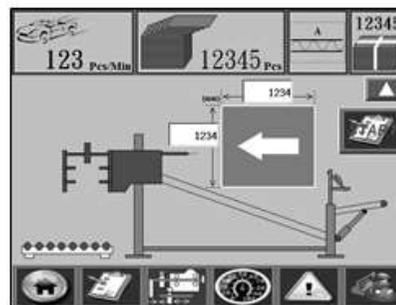


## 2-5. STK人機

2.1.1.  : 前後剖樣式選擇。↵

2.1.2.   : 切換下一頁、上一頁畫面。↵

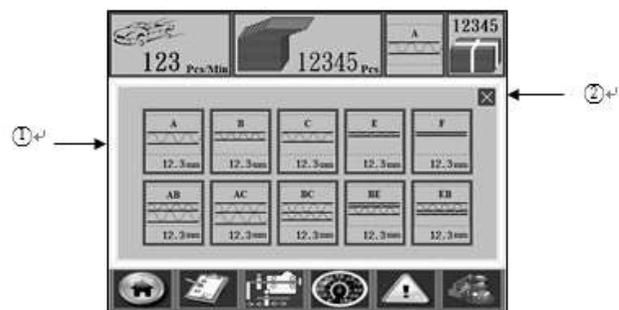
2.2. 排單畫面-2↵



2.2.1.  : 顯示最高車速。↵

2.2.2.  : 顯示最高堆疊自動數量。↵

2.2.3.  : 榜別選擇。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。↵



① ↵  : 點選欲變更之榜別後，關閉顯示，更換榜別選擇。↵

② ↵  : 關閉顯示畫面，不更換榜別選擇。↵



## 2-5. STK人機

2.2.4.  : 紙寬設定。

2.2.5.  : 紙幅設定。

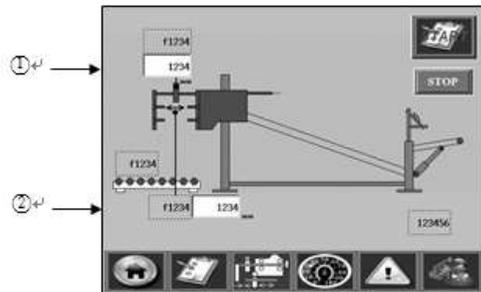
2.2.6.  : 排單定位。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



① 確定：執行排單定位動作。

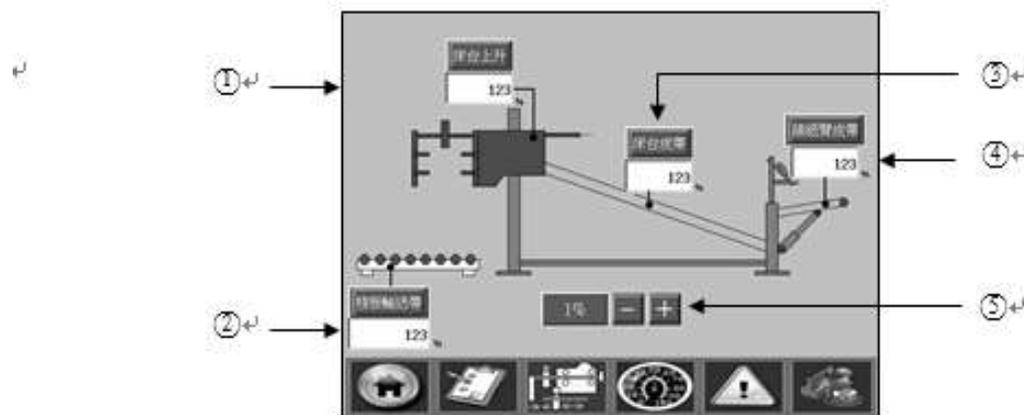
② 取消：關閉顯示畫面，不執行排單定位動作。

3. 位置調整畫面



① 側拍板設定：設定側拍板開啟空間。範圍：行走最小距離~行走最大距離 mm。

② 後擋板設定：設定後擋板開啟空間。範圍：行走最小距離~行走最大距離 mm。

4. 速度調整畫面
 


- ① 床台上升設定：設定床台上升速度。範圍：0 ~ 100 %
- ② 棧板輸送帶設定：設定棧板輸送帶速度。範圍：0 ~ 100 %
- ③ 床台皮帶設定：設定床台皮帶速度。範圍：0 ~ 200 %
- ④ 接紙臂皮帶設定：設定接紙臂皮帶速度。範圍：0 ~ 200 %
- ⑤ 5% & 1% 微調量選擇。

4.1. 床台上升、床台皮帶、接紙臂皮帶、棧板輸送帶：當點選任一選項時，再按壓 - + 微調速度設定。

5. 異常訊息畫面 



」  
」

5.1.  **異常母目錄**。

5.2.  **異常子目錄**。

5.3. 當點選  母目錄時，則會顯示對應之  子目錄，再點選子目錄會顯示對應之異常處理說明。

5.4.  : 清除警報音按鈕。

6. 設定畫面 





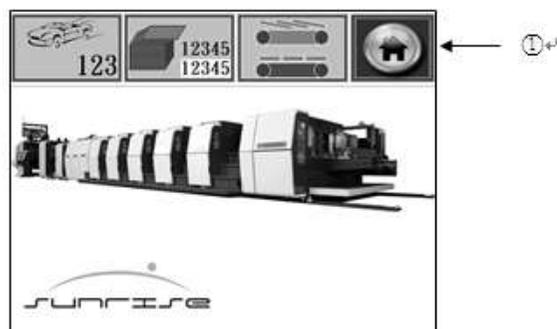


6.3. 參數區 。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。↵



 ①↵ 輸入參數區密碼，進入對應之參數畫面。↵

6.4. 螢幕保護畫面 。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。↵



①↵ ：主畫面按鈕，當欲返回主畫面時，按下此按鈕顯示鍵盤畫面，輸入正確密碼後，返回主畫面。↵

### 6.5.INPUT / OUTPUT 監測 。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

## 2-5. STK人機



- ① ：切換下一頁、上一頁端子監測畫面。
- ② ：返回目錄畫面。
- ③ ：進入輸出端子畫面。當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

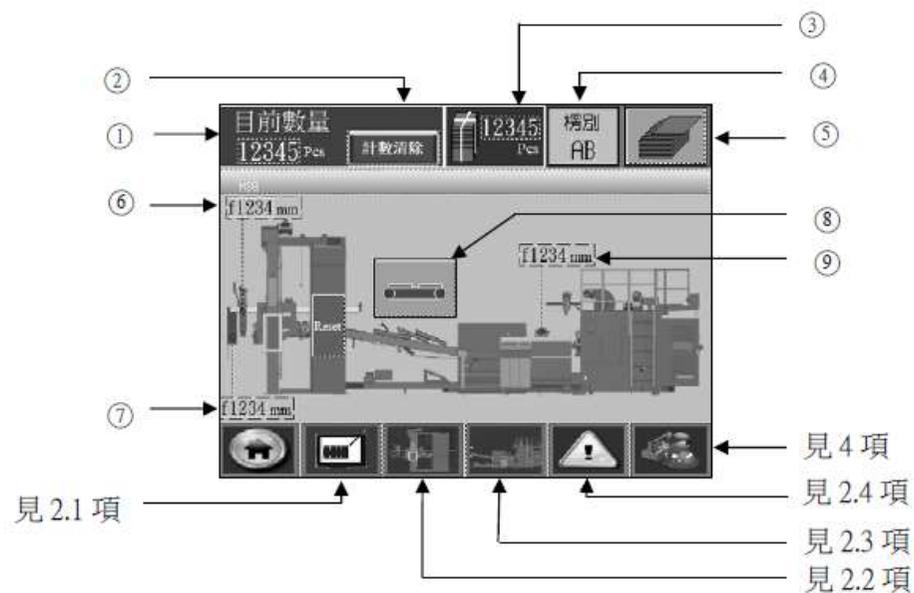


[註]：請和配線資料一起查閱相對應之腳位名稱。

：進入輸入端子畫面。

## 畫面操作說明

### 1. 主畫面



- ① 目前數量：顯示目前工作張數。
- ② 計數清除：清除計數值。
- ③ 批量堆疊數量：顯示批量堆疊數量。
- ④ 楞別：顯示目前楞別。
- ⑤ 批量模式開關：切換 批量堆疊/一般堆疊。
- ⑥ 側拍板位置：顯示側拍板目前位置。
- ⑦ 後檔板位置：顯示後檔板目前位置。
- ⑧ 堆疊模式開關：切換 魚鱗疊/無堆疊
- ⑨ 壓紙輪位置：顯示壓紙輪目前位置。

## 2. 第二頁

### 2.1 排單

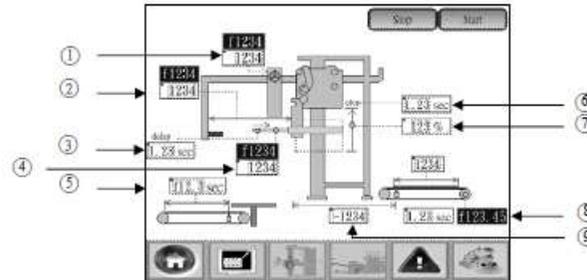
當於主畫面中，按“排單”時，  
則顯示此畫面



- ① 可切換 左右無割/左右兩割/左右三割/左右三割(大)  
/左右四割/左右四割(大)。

### 2.2 位置調整

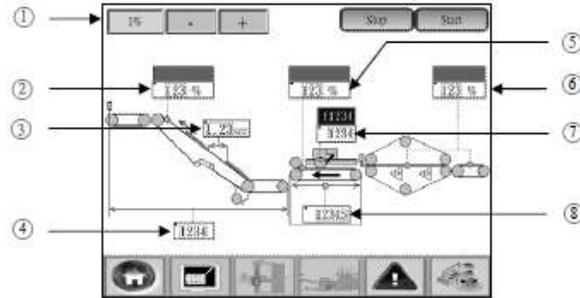
當於主畫面中，按“位置調整”時，  
則顯示此畫面



- ① 側擋板位置設定：由結構決定 mm。  
② 後擋板位置設定：由結構決定 mm。  
③ 紙叉定位距離設定：0.01~5.00 sec。  
④ 輸送帶動作時間設定：0~由結構決定 mm  
⑤ 接紙台輸送帶停止延遲時間設定：1.0~20.0 sec  
⑥ 滿紙上升停止延遲時間設定：0.01~5.00 sec。  
⑦ 床台上升 速度比：5~100 %。  
⑧ 送帶動作時間設定：0.01~5.00 sec  
⑨ 輸送帶棧板定位電眼至前擋板距離設定：0~2000 mm

### 2.3 速度調整

當 於主畫面中，按 “速度調整” 時，  
則 顯示此畫面



- ①  : 切換 5% / 1%。
- : 微調鍵。
- ② 分段皮帶速度比設定：5-200 %。
- ③ 批量到達間隔延遲時間設定：0.01~5.00 sec
- ④ 分段光電開啟距離設定：5000~8000 mm
- ⑤ 前段皮帶速度比設定：5-200 %。
- ⑥ 去屑皮帶速度比設定：5-200 %。
- ⑦ 壓紙輪開啟空間設定：由結構決定 mm。
- ⑧ 計數電眼到壓紙輪長度設定：由結構決定 mm。

### 2.4 目前異常

當 於主畫面中，按 “目前異常” 時，則 顯示此畫面





### 3. 功能目錄

當於主畫面中，按“功能目錄”時，則顯示此畫面



## 2-6. CTK人機

3.1. 功能參數區  當按下此按鈕時，則顯示此畫面。

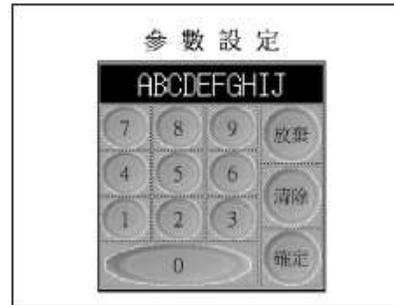


3.2. 異常履歷查詢  當按下此按鈕時，則顯示此畫面。





3.3. 參數區  當按下此按鈕時，則顯示此畫面。



## 2-6. CTK人機

3.4. INPUT / OUTPUT 監測 

