

# 開機動作說明

## 1. 開機動作:

- A. 將單相10A總電源220VAC電源送上。
- B. 將所有無熔絲開關電源送上。
- C. 將人機下方之電源轉至ON處即可。

翔慶精密工業 TEL: (02)2206-8257			工程名稱	供板/收板機					
			圖名	動作流程說明			圖號	L/F06_CLEARED	
核准	楊勝程	審核	黃文雄	設計	郭俞辰	製圖	郭俞辰	日期	95年12月05日

畫面功能:

手動動作說明之功能畫面

手動畫面				En	Manual operation				En
上層 輸送機	伺服 取彈匣	伺服 放開		自動	Upper push	Servo M`g in	Servo unlock		A U T O
下層 輸送機	伺服 卸彈匣	伺服 夾取			Bottom C/V	Servo M`g out	Servo lock		
基板 輸送機	伺服 前進	伺服 上一格	原點 復歸	手動	PCB C/V	Upper in	Servo up 1Pt	Servo Origin	M U A A N L
推桿 進	伺服 後退	伺服 下一格	異常 復歸		Pusher in	Upper back	Servo Dn 1Pt	Error Reset	
				設定					S E U T P

圖形/符號		動作說明	異常說明	注意事項
ON	OFF			
上層 輸送機	上層 輸送機	上層框架輸送機運轉/停止		
Upper push	Upper push			
下層 輸送機	下層 輸送機	下層框架輸送機運轉/停止		
Bottom C/V	Bottom C/V			
基板 輸送機	基板 輸送機	基板輸送機運轉/停止		
PCB C/V	PCB C/V			
推桿 前進	推桿 進	推桿前進/後退動作		
Pusher in	Pusher in			
伺服 前進	伺服 前進	進退伺服/前進		
Upper in	Upper in			
伺服 後退	伺服 後退	進退伺服/後退		
Upper back	Upper back			
伺服 放開	伺服 放開	升降伺服框架夾具/放開		

翔慶精密工業			工程名稱		供板/收板機			
TEL: (02)2206-8257			圖名		動作流程說明		圖號	L/F06_CLEARED
核准	楊勝程	審核	黃文雄	設計	郭俞辰	製圖	郭俞辰	日期 95年12月05日

畫面功能:

手動動作說明之功能畫面

手動畫面				En	Manual operation				En
上層 輸送機	伺服 取彈匣	伺服 放開		自動	Upper push	Servo M`g in	Servo unlock		A U T O
下層 輸送機	伺服 卸彈匣	伺服 夾取			Bottom C/V	Servo M`g out	Servo lock		
基板 輸送機	伺服 前進	伺服 上一格	原點 復歸	手動	PCB C/V	Upper in	Servo up 1Pt	Servo Origin	M U A A N L
推桿 進	伺服 後退	伺服 下一格	異常 復歸		Pusher in	Upper back	Servo Dn 1Pt	Error Reset	
				設定					S E U T P

圖形/符號		動作說明	異常說明	注意事項
ON	OFF			
Servo unlock	Servo unlock			
伺服 夾取	伺服 夾取	升降伺服框架夾具/夾取		
Servo lock	Servo lock			
伺服 上一格	伺服 上一格	伺服升降伺服半自動上升一格 動作		
Servo up 1Pt	Servo up 1Pt			
伺服 下一格	伺服 下一格	伺服升降伺服半自動下降一格 動作		
Servo Dn 1Pt	Servo Dn 1Pt			
伺服 取框架	伺服 取框架	升降伺服半自動取框架連續動 作	1. 輸送機須有框架才會 執行此動作 2. 升降伺服須無框架, 才可執行	1. 基板輸送機之超邊界 Sensor 需正常 2. 上層輸送機之超邊界 Sensor 需正常
Servo M`g in	Servo M`g in			
伺服 卸框架	伺服 卸框架	升降伺服半自動卸框架連續動 作	1. 升降伺服須有框架才 可執行 2. 下層輸送機須無框架 滿料時,才可執行	注意: 需先做過原點 復歸後,才可做此動作
Servo M`g out	Servo M`g out			
異常 復歸	異常 復歸	清除所有異常記憶		
Error Reset	Error Reset			
原點 復歸	原點 復歸	升降伺服組原點歸零動作		此動作,會將所有動作 復歸後,再將伺服做原 點復歸

翔慶精密工業		工程名稱		供板/收板機			
TEL: (02)2206-8257		圖名		動作流程說明		圖號 L/F06_CLEARED	
核准	楊勝程	審核	黃文雄	設計	郭俞辰	製圖	郭俞辰
				日期	95年12月05日		

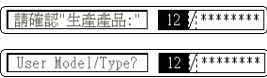
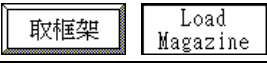




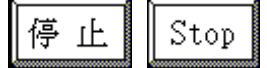

畫面功能:		手動動作說明之功能畫面																																																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">手動畫面</th> <th>En</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>上層 輸送機</td> <td>伺服 取彈匣</td> <td>伺服 放開</td> <td></td> <td rowspan="2">自動</td> </tr> <tr> <td>下層 輸送機</td> <td>伺服 卸彈匣</td> <td>伺服 夾取</td> <td></td> </tr> <tr> <td>基板 輸送機</td> <td>伺服 前進</td> <td>伺服 上一格</td> <td>原點 復歸</td> <td rowspan="2">手動</td> </tr> <tr> <td>推桿 進</td> <td>伺服 後退</td> <td>伺服 下一格</td> <td>異常 復歸</td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td>設定</td> </tr> </tbody> </table>		手動畫面				En	上層 輸送機	伺服 取彈匣	伺服 放開		自動	下層 輸送機	伺服 卸彈匣	伺服 夾取		基板 輸送機	伺服 前進	伺服 上一格	原點 復歸	手動	推桿 進	伺服 後退	伺服 下一格	異常 復歸					設定	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">Manual operation</th> <th>En</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Upper push</td> <td>Servo M`g in</td> <td>Servo unlock</td> <td></td> <td rowspan="2">A U T O</td> </tr> <tr> <td>Bottom C/V</td> <td>Servo M`g out</td> <td>Servo lock</td> <td></td> </tr> <tr> <td>PCB C/V</td> <td>Upper in</td> <td>Servo up 1Pt</td> <td>Servo Origin</td> <td rowspan="2">M U A A N L</td> </tr> <tr> <td>Pusher in</td> <td>Upper back</td> <td>Servo Dn 1Pt</td> <td>Error Reset</td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td>S E U T P</td> </tr> </tbody> </table>				Manual operation				En	Upper push	Servo M`g in	Servo unlock		A U T O	Bottom C/V	Servo M`g out	Servo lock		PCB C/V	Upper in	Servo up 1Pt	Servo Origin	M U A A N L	Pusher in	Upper back	Servo Dn 1Pt	Error Reset					S E U T P
手動畫面				En																																																									
上層 輸送機	伺服 取彈匣	伺服 放開		自動																																																									
下層 輸送機	伺服 卸彈匣	伺服 夾取																																																											
基板 輸送機	伺服 前進	伺服 上一格	原點 復歸	手動																																																									
推桿 進	伺服 後退	伺服 下一格	異常 復歸																																																										
				設定																																																									
Manual operation				En																																																									
Upper push	Servo M`g in	Servo unlock		A U T O																																																									
Bottom C/V	Servo M`g out	Servo lock																																																											
PCB C/V	Upper in	Servo up 1Pt	Servo Origin	M U A A N L																																																									
Pusher in	Upper back	Servo Dn 1Pt	Error Reset																																																										
				S E U T P																																																									
圖形/符號 ON      OFF		動作說明		異常說明		注意事項																																																							
<table border="1"> <tr> <td>Servo Origin</td> <td>Servo Origin</td> </tr> </table>		Servo Origin	Servo Origin					點復歸																																																					
Servo Origin	Servo Origin																																																												

<b>翔慶精密工業</b> TEL: (02)2206-8257			<b>工程名稱</b> 供板/收板機			
<b>圖名</b>			<b>動作流程說明</b>		<b>圖號</b> L/F06_CLEARED	
<b>核准</b> 楊勝程	<b>審核</b> 黃文雄	<b>設計</b> 郭俞辰	<b>製圖</b> 郭俞辰	<b>日期</b> 95年12月05日		

畫面功能說明:

自動動作說明

自動畫面	En	Automatic	En
請確認"生產產品:" 12 /:*****	自動	User Model/Type? 12 /:*****	A U T O
當日生產數: 12345678 清除		Counter/day: 12345678 Clear	
總生產數: 1234567890 清除	手動	Total counter: 1234567890 Clear	M U A A N L
取彈匣 卸彈匣 上一格 下一格		Load Magazine Unload Magazine Up 1 Pt Dn 1 Pt	
啓動 停止 異常復歸 原點復歸	設定	Start Stop Reset Origin	S E U P
LOAD PRINTER UNLOAD 彈匣取出 彈匣參數		Take M`g Magazine Data	

圖形/符號	動作說明	異常說明	注意事項
	目前設定使用機種的組別/產品編號 顯示值。 (進入自動畫面後,本設備會要求 <b>機種確認</b> ,以防止操作人員,錯誤操作.)		
	計算當日生產累計數量 按下 <b>清除/Clear</b> 一秒後,清除 <b>當日生產數</b> 內之數值		
	計算累計生產總數量 按下 <b>清除/Clear</b> 一秒後,清除 <b>當日生產數</b> 及 <b>總生產數</b> 內之數值		
	升降伺服半自動 <b>取彈匣</b> 操作.		1. 操作 <b>取彈匣</b> , <b>卸彈匣</b> , <b>下一格</b> , <b>上一格</b> , <b>啓動</b> 及 <b>原點復歸</b> 時,只能在同時操作一種動作. 2. 開機後,請先操作一次 <b>原點復歸</b> 後,才可操作 <b>取彈匣</b> , <b>卸彈匣</b> , <b>上一格</b> , <b>下一格</b> , <b>啓動</b> 等動作
	升降伺服半自動 <b>卸彈匣</b> 操作.		
	升降伺服半自動 <b>上一格</b> 操作.		
	升降伺服半自動 <b>下一格</b> 操作.		
	自動狀態下操作之 <b>啓動</b> 鈕		
	自動狀態下操作之 <b>停止</b> 鈕		
	當系統產生異常時 按下此鈕即可復歸系統目前之異常		

<b>翔慶精密工業</b> TEL: (02)2206-8257			工程名稱 圖名		供板/收板機 動作流程說明				圖號 L/F06_CLEARED	
核准	楊勝程	審核	黃文雄	設計	郭俞辰	製圖	郭俞辰	日期	95年12月05日	

畫面功能說明:

自動動作說明

<p><b>自動畫面</b></p> <p>請確認"生產產品:" 12 /:*****</p> <p>當日生產數: 12345678 <input type="button" value="清除"/> 總生產數: 1234567890 <input type="button" value="清除"/></p> <p><input type="button" value="取彈匣"/> <input type="button" value="卸彈匣"/> <input type="button" value="上一格"/> <input type="button" value="下一格"/></p> <p><input type="button" value="啓動"/> <input type="button" value="停止"/> <input type="button" value="異常復歸"/> <input type="button" value="原點復歸"/></p> <p><input type="button" value="LOAD"/> <input type="button" value="PRINTER"/> <input type="button" value="UNLOAD"/> <input type="button" value="彈匣取出"/> <input type="button" value="彈匣參數"/></p>	En	自動	手動	設定	<p><b>Automatic</b></p> <p>User Model/Type? 12 /:*****</p> <p>Counter/day: 12345678 <input type="button" value="Clear"/> Total counter: 1234567890 <input type="button" value="Clear"/></p> <p><input type="button" value="Load Magazine"/> <input type="button" value="Unload Magazine"/> <input type="button" value="Up 1 Pt"/> <input type="button" value="Dn 1 Pt"/></p> <p><input type="button" value="Start"/> <input type="button" value="Stop"/> <input type="button" value="Reset"/> <input type="button" value="Origin"/></p> <p><input type="button" value="LOAD"/> <input type="button" value="PRINTER"/> <input type="button" value="UNLOAD"/> <input type="button" value="Take M`g"/> <input type="button" value="Magazine Data"/></p>	En	A U T O	M U A A N L	S E U T P
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----	----	----	----	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----	------------------	----------------------------	-----------------------

圖形/符號	動作說明	異常說明	注意事項
<input type="button" value="原點復歸"/> Origin	為開機後或是異常後所作之伺服復歸動作	1. 在操作此功能時. 若蜂鳴器響起間斷聲響. 且有警告文字出現時. 請按下	
<input type="button" value="彈匣取出"/> Take M`g	當原點復歸中有警告需取出彈匣時, 按此鈕 (第一次汽夾打開, 第二次汽夾閉合)	架取出. 將彈匣取出 2. 取出後. 再按一次	
<input type="button" value="彈匣參數"/> Magazine Data	按下此鈕 切換觸控畫面至彈匣參數畫頁		此畫面為操作者操作設定畫面
自動 A U T O	按下此鈕 切換觸控畫面至自動畫頁		
手動 M U A A N L	按下此鈕 切換觸控畫面至手動畫頁		使用維修者密碼進入者, 才會顯示此畫面
設定 S E U T P	按下此鈕 切換觸控畫面至設定畫頁		
<input type="button" value="LOAD"/> <input type="button" value="PRINTER"/> <input type="button" value="UNLOAD"/>	顯示目前機台對外交訊狀況		

<p><b>翔慶精密工業</b></p> <p>TEL: (02)2206-8257</p>			<p>工程名稱</p> <p>圖名</p>	<p>供板/收板機</p>					
			<p>動作流程說明</p>	<p>圖號</p>	<p>L/F06_CLEARED</p>				
核准	楊勝程	審核	黃文雄	設計	郭俞辰	製圖	郭俞辰	日期	95年12月05日

畫面功能說明:

自動動作說明

自動畫面	En	Automatic	En
請確認"生產產品:" 12 /:*****	自動	User Model/Type? 12 /:*****	A U T O
當日生產數: 12345678 清除 總生產數: 1234567890 清除		Counter/day: 12345678 Clear Total counter: 1234567890 Clear	
取彈匣 卸彈匣 上一格 下一格	手動	Load Magazine Unload Magazine Up 1 Pt Dn 1 Pt	M U A A N L
啓動 停止 異常復歸 原點復歸	設定	Start Stop Reset Origin	S E U P
LOAD PRINTER UNLOAD 彈匣取出 彈匣參數		LOAD PRINTER UNLOAD Take M`g Magazine Data	

圖形/符號	動作說明	異常說明	注意事項				
	設定框架尺寸內容說明						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>A-框架外寬</td></tr> <tr><td>123.45 mm</td></tr> <tr><td>A-M`g W/Out</td></tr> <tr><td>123.45 mm</td></tr> </table>	A-框架外寬	123.45 mm	A-M`g W/Out	123.45 mm	框架外部實際尺寸設定值	(此參數不可調整)	請將框架之實際尺寸,填入設定位置中
A-框架外寬							
123.45 mm							
A-M`g W/Out							
123.45 mm							
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>B-框架內寬</td></tr> <tr><td>123.45 mm</td></tr> <tr><td>B-M`g W/In</td></tr> <tr><td>123.45 mm</td></tr> </table>	B-框架內寬	123.45 mm	B-M`g W/In	123.45 mm	框架內部實際尺寸設定值	(此參數不可調整)	
B-框架內寬							
123.45 mm							
B-M`g W/In							
123.45 mm							
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>C-底座高度</td></tr> <tr><td>12.345 mm</td></tr> <tr><td>C-base H1</td></tr> <tr><td>12.345 mm</td></tr> </table>	C-底座高度	12.345 mm	C-base H1	12.345 mm	框架底部到第一格中心的高度距離設定值	(此參數不可調整)	
C-底座高度							
12.345 mm							
C-base H1							
12.345 mm							
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>D-框架總格數</td></tr> <tr><td>12 格</td></tr> <tr><td>Total count</td></tr> <tr><td>12 pcs</td></tr> </table>	D-框架總格數	12 格	Total count	12 pcs	框架內部實際總格數設定值	(此參數不可調整)	(MAN=20,MAX=60)
D-框架總格數							
12 格							
Total count							
12 pcs							
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>E-放置間隔</td></tr> <tr><td>1 格</td></tr> <tr><td>Pitch</td></tr> <tr><td>1 pcs</td></tr> </table>	E-放置間隔	1 格	Pitch	1 pcs	PCB 放置在框架內部的距離間隔設定值	(此參數開放調整)	設定數值:1~4
E-放置間隔							
1 格							
Pitch							
1 pcs							
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>F-第一片放置在</td></tr> <tr><td>第 1 格</td></tr> <tr><td>1st position</td></tr> <tr><td>N.O. 1</td></tr> </table>	F-第一片放置在	第 1 格	1st position	N.O. 1	PCB 實際收/放板的排列方式為由下而上,若工作物有凸出時,可有選擇設定之空間	(此參數開放調整)	設定數值:1~4
F-第一片放置在							
第 1 格							
1st position							
N.O. 1							

翔慶精密工業		工程名稱		供板/收板機			
TEL: (02)2206-8257		圖名		動作流程說明		圖號 L/F06_CLEARED	
核准	楊勝程	審核	黃文雄	設計	郭俞辰	製圖	郭俞辰
				日期	95年12月05日		

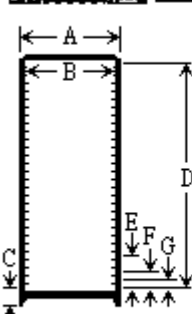
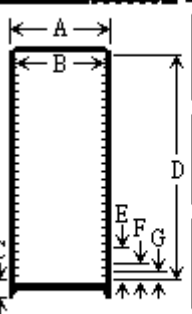
畫面功能說明:	<b>自動動作說明</b>
---------	---------------

<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">自動畫面</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-top: 5px;">請確認"生產產品:" 12 /:*****</div> <p>當日生產數: 12345678 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">清除</span>    總生產數: 1234567890 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">清除</span></p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 5px;"> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">取彈匣</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">卸彈匣</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">上一格</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">下一格</span> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 5px;"> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">啓動</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">停止</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">異常復歸</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">原點復歸</span> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: flex; gap: 5px;"> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">LOAD</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">PRINTER</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">UNLOAD</span> </div> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">彈匣取出</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">彈匣參數</span> </div>	En	自動	手動	設定	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">Automatic</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-top: 5px;">User Model/Type? 12 /:*****</div> <p>Counter/day: 12345678 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Clear</span>    Total counter: 1234567890 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Clear</span></p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 5px;"> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Load Magazine</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Unload Magazine</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Up 1 Pt</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Dn 1 Pt</span> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 5px;"> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Start</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Stop</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Reset</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Origin</span> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: flex; gap: 5px;"> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">LOAD</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">PRINTER</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">UNLOAD</span> </div> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Take M`g</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Magazine Data</span> </div>	En	A U T O	M U A A N L	S E U P
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----	----	----	----	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----	------------------	----------------------------	------------------

圖形/符號	動作說明	異常說明	注意事項
-------	------	------	------

<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">G- 框架格位間隔 1.234 mm</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">M`g Interval 1.234 mm</div>	框架內部格位的距離	(此參數不可調整)	設定數值: 0.001~9.999
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------	-----------	----------------------

畫面功能說明:      此畫面為設定框架之參數

<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">目前使用 第 12 組 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">△</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">▽</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">呼叫</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">En</span></div>  <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 45%;"> A- 框架外寬 123.45 mm </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 45%;"> D- 框架總格數 12 格 </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 45%;"> B- 框架內寬 123.45 mm </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 45%;"> E- 放置間隔 1 格 </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 45%;"> C- 底座高度 12.345 mm </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 45%;"> F- 第一片放置在 第 1 格 </div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-top: 5px; width: 100%;"> G- 框架格位間隔 1.234 mm </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-top: 5px; width: 100%;"> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">上一頁</span> </div>	En	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">User Type N.O.: 12 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">△</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">▽</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">CALL</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">En</span></div>  <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 45%;"> A-M`g W/Out 123.45 mm </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 45%;"> Total count 12 pcs </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 45%;"> B-M`g W/In 123.45 mm </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 45%;"> Pitch 1 pcs </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 45%;"> C-base Hi 12.345 mm </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 45%;"> 1st position N.O. 1 </div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-top: 5px; width: 100%;"> M`g Interval 1.234 mm </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-top: 5px; width: 100%;"> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Previous</span> </div>	En
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----

圖形/符號	動作說明	異常說明	注意事項
-------	------	------	------

<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">△</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">▽</span>	按下此二鈕 切換組數設定值	(此功能開放)	
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------	---------	--

目前使用 第 12 組	顯示目前使用設定組數	(此功能開放)	
-------------	------------	---------	--

User Type N.O.: 12			可設定的組數: 01~20 組
--------------------	--	--	--------------------

翔慶精密工業 TEL: (02)2206-8257			工程名稱 供板/收板機
圖名		動作流程說明	圖號 L/F06_CLEARED
核准 楊勝程	審核 黃文雄	設計 郭俞辰	製圖 郭俞辰
日期 95年12月05日			

畫面功能說明:

自動動作說明

自動畫面	En	Automatic	En
請確認"生產產品:" 12 /:*****	自動	User Model/Type? 12 /:*****	A U T O
當日生產數: 12345678 清除		Counter/day: 12345678 Clear	
取彈匣 卸彈匣 上一格 下一格	手動	Load Magazine Unload Magazine Up 1 Pt Dn 1 Pt	M U A A N L
啓動 停止 異常復歸 原點復歸	設定	Start Stop Reset Origin	S E U T P
LOAD PRINTER UNLOAD 彈匣取出 彈匣參數		LOAD PRINTER UNLOAD Take M`g Magazine Data	

圖形/符號	動作說明	異常說明	注意事項
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">呼叫</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin-left: 10px;">CALL</div>	將組數裡面所儲存的資料 呼叫出來	(此功能開放)	需長按此鈕,直到蜂鳴器發出聲響為止,資料才有被設定
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">上一頁</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin-left: 10px;">Previous</div>	切換操作畫頁至自動頁	(此功能開放)	

<b>翔慶精密工業</b> TEL: (02)2206-8257			工程名稱 供板/收板機		
圖名		動作流程說明	圖號	L/F06_CLEARED	
核准	楊勝程	審核	黃文雄	設計	郭俞辰
製圖		郭俞辰		日期	95年12月05日

畫面功能說明:

# 框架(彈匣)參數頁 操作說明

組別/產品名稱:  
12 / \*\*\*\*\*



呼叫

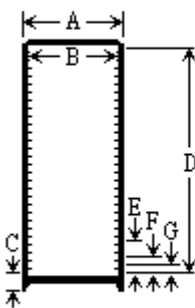
En

User Type/Name:  
12 / \*\*\*\*\*



CALL

En



A-彈匣外寬  
123.45 mm

D-彈匣總格數  
12 格

B-彈匣內寬  
123.45 mm

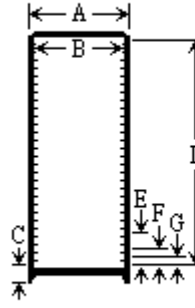
E-放置間隔  
1 格

C-底座高度  
12.345 mm

F-第一片放置在  
第 1 格

上一頁

G-彈匣格位間隙  
1.234 mm



A-M`g W/Out  
123.45 mm

D-Total count  
12 pcs

B-M`g W/In  
123.45 mm

E-Pitch  
1 pcs

C-base Hi  
12.345 mm

F-1st pos'  
N.O. 1

Previous

G-M`g Interval  
1.234 mm

圖形/符號	動作說明	異常說明	注意事項		
	設定框架尺寸內容說明				
<table border="1"> <tr><td>A-框架外寬 123.45 mm</td></tr> <tr><td>A-M`g W/Out 123.45 mm</td></tr> </table>	A-框架外寬 123.45 mm	A-M`g W/Out 123.45 mm	框架外部實際尺寸設定值	(此參數不可調整)	請將框架之實際尺寸,填入設定位置中
A-框架外寬 123.45 mm					
A-M`g W/Out 123.45 mm					
<table border="1"> <tr><td>B-框架內寬 123.45 mm</td></tr> <tr><td>B-M`g W/In 123.45 mm</td></tr> </table>	B-框架內寬 123.45 mm	B-M`g W/In 123.45 mm	框架內部實際尺寸設定值	(此參數不可調整)	
B-框架內寬 123.45 mm					
B-M`g W/In 123.45 mm					
<table border="1"> <tr><td>C-底座高度 12.345 mm</td></tr> <tr><td>C-base Hi 12.345 mm</td></tr> </table>	C-底座高度 12.345 mm	C-base Hi 12.345 mm	框架底部到第一格中心的高度距離設定值	(此參數不可調整)	
C-底座高度 12.345 mm					
C-base Hi 12.345 mm					
<table border="1"> <tr><td>D-框架總格數 12 格</td></tr> <tr><td>Total count 12 pcs</td></tr> </table>	D-框架總格數 12 格	Total count 12 pcs	框架內部實際總格數設定值	(此參數不可調整)	(MAN=20,MAX=60)
D-框架總格數 12 格					
Total count 12 pcs					
<table border="1"> <tr><td>E-放置間隔 1 格</td></tr> <tr><td>Pitch 1 pcs</td></tr> </table>	E-放置間隔 1 格	Pitch 1 pcs	PCB 放置在框架內部的距離間隔設定值	(此參數開放調整)	設定數值:1~4
E-放置間隔 1 格					
Pitch 1 pcs					
<table border="1"> <tr><td>F-第一片放置在 第 1 格</td></tr> <tr><td>1st position N.O. 1</td></tr> </table>	F-第一片放置在 第 1 格	1st position N.O. 1	PCB 實際收/放板的排列方式為由下而上,若工作物有凸出時,可有選擇設定之空間	(此參數開放調整)	設定數值:1~4
F-第一片放置在 第 1 格					
1st position N.O. 1					

<b>翔慶精密工業</b> TEL: (02)2206-8257		工程名稱 圖名 動作流程說明	供板/收板機 圖號 L/F06_CLEARED	
核准	楊勝程	審核	黃文雄	設計
				郭俞辰
				製圖 郭俞辰
				日期 95年12月05日

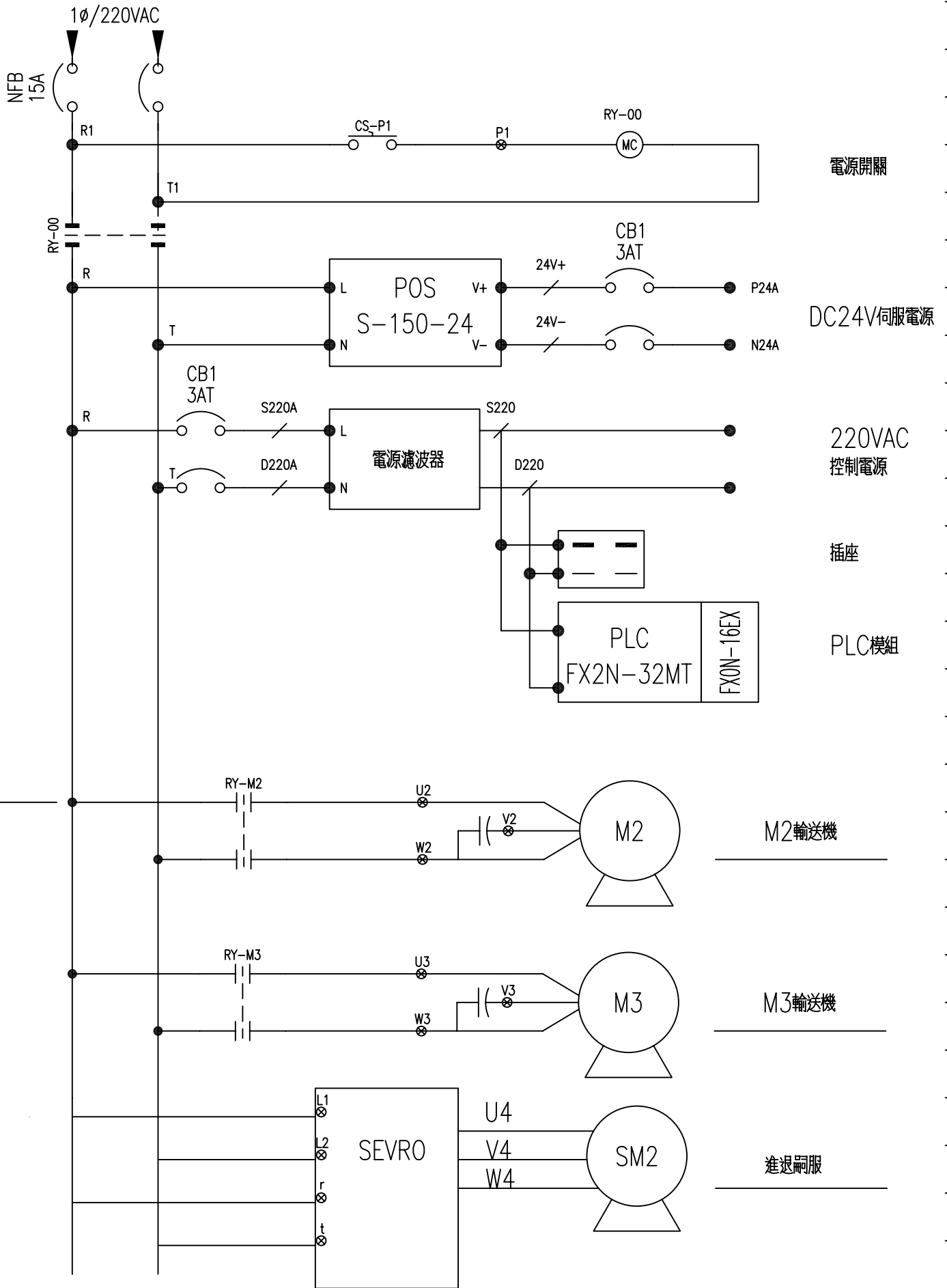
畫面功能說明:

框架(彈匣)參數頁 操作說明

組別/產品名稱: 12 / *****			呼叫	En	User Type/Name: 12 / *****			CALL	En
	A-彈匣外寬 123.45 mm	D-彈匣總格數 12 格		B-彈匣內寬 123.45 mm	E-放置間隔 1 格		C-底座高度 12.345 mm	F-第一片放置在 第 1 格	G-彈匣格位間隙 1.234 mm
	A-M`g W/Out 123.45 mm	D-Total count 12 pcs		B-M`g W/In 123.45 mm	E-Pitch 1 pcs		C-base Hi 12.345 mm	F-1st pos' N.O. 1	G-M`g Interval 1.234 mm
上一頁					Previous				

圖形/符號	動作說明	異常說明	注意事項
 	框架內部格位的距離	(此參數不可調整)	設定數值: 0.001~9.999
	按下此二鈕 切換組數設定值	(此功能開放)	
組別/產品名稱: 12 / ***** User Type/Name: 12 / *****	顯示目前使用設定組數	(此功能開放)	可設定的組數: 01~20 組
	將組數裡面所儲存的資料 呼叫出來	(此功能開放)	需長按此鈕,直到蜂鳴器發出聲響為止,資料才有被設定
	切換操作畫頁至自動頁	(此功能開放)	

<b>翔慶精密工業</b> TEL: (02)2206-8257		工程名稱 供板/收板機
核准 楊勝程	審核 黃文雄	圖名 動作流程說明
設計 郭俞辰	製圖 郭俞辰	圖號 L/F06_CLEARED
日期 95年12月05日		



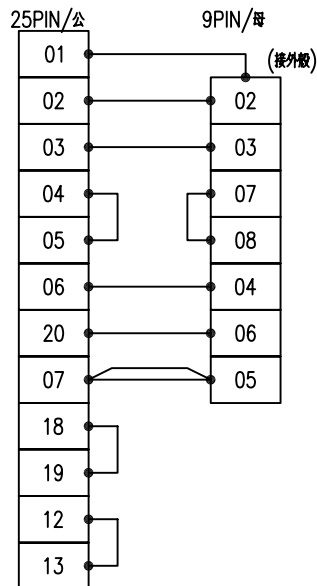
				工程名稱		工程名稱				
				圖名		圖名		圖號		
核准	傅仁德	審核	傅仁德	設計	傅仁德	製圖	傅仁德	日期	93年 03月 31日	

P24 N24

### SM1升降伺服 400BR

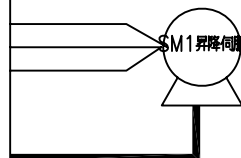
FROM PLC

RS-232通訊線



X30 X31

P24A DC24V  
N24A DC24G  
ES-1  
ES-2



P24	1棕	1A
PRG-1	1紅	1B
PRG-2	1橙	2A
PRG-4	1黃	2B
PRG-8	1綠	3A
PRG-10	1藍	3B
PRG-20	1紫	4A
預留點	1灰	4B
CPU RESET	1白	5A
000	1黑	5B
001	2棕	6A
002	2紅	6B
003	2橙	7A
004	2黃	7B
005	2綠	8A
006	2藍	8B
007	2紫	9A
008	2灰	9B
009	2白	10A
010	2黑	10B
011	3棕	11A
012	3紅	11B
013	3橙	12A
014	3黃	12B
015	3綠	13A
300	3藍	13B
301	3紫	14A
302	3灰	14B
303	3白	15A
304	3黑	15B
305	4棕	16A
306	4紅	16B
307	4橙	17A
N24	4黃	17B

工程名稱

工程名稱

圖名

圖名

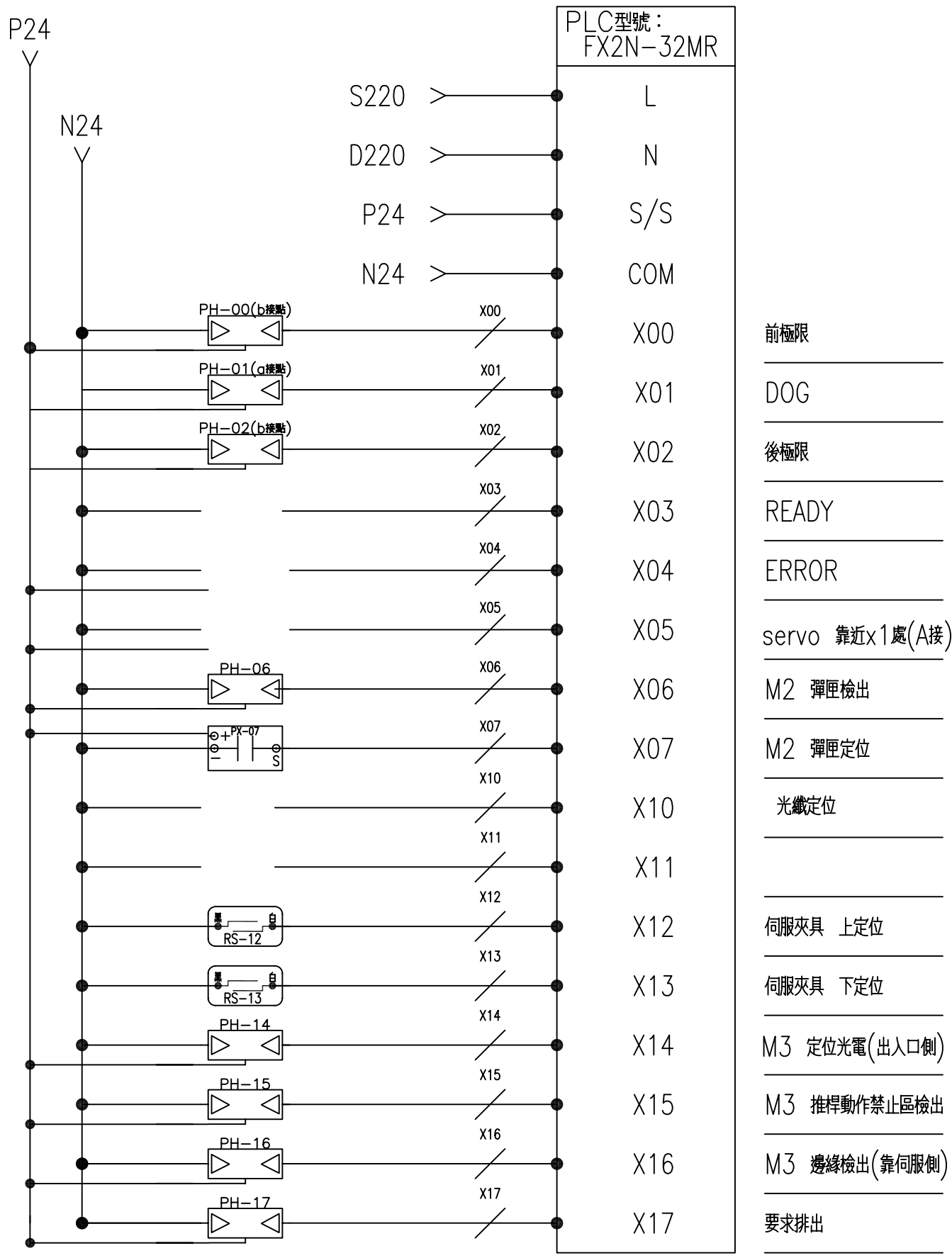
圖號

\*\*\*\*\_\*\*\*\*\_\*\*

核准 傅仁德 審核 傅仁德

設計 傅仁德 製圖 傅仁德

日期 93年 03月 31日

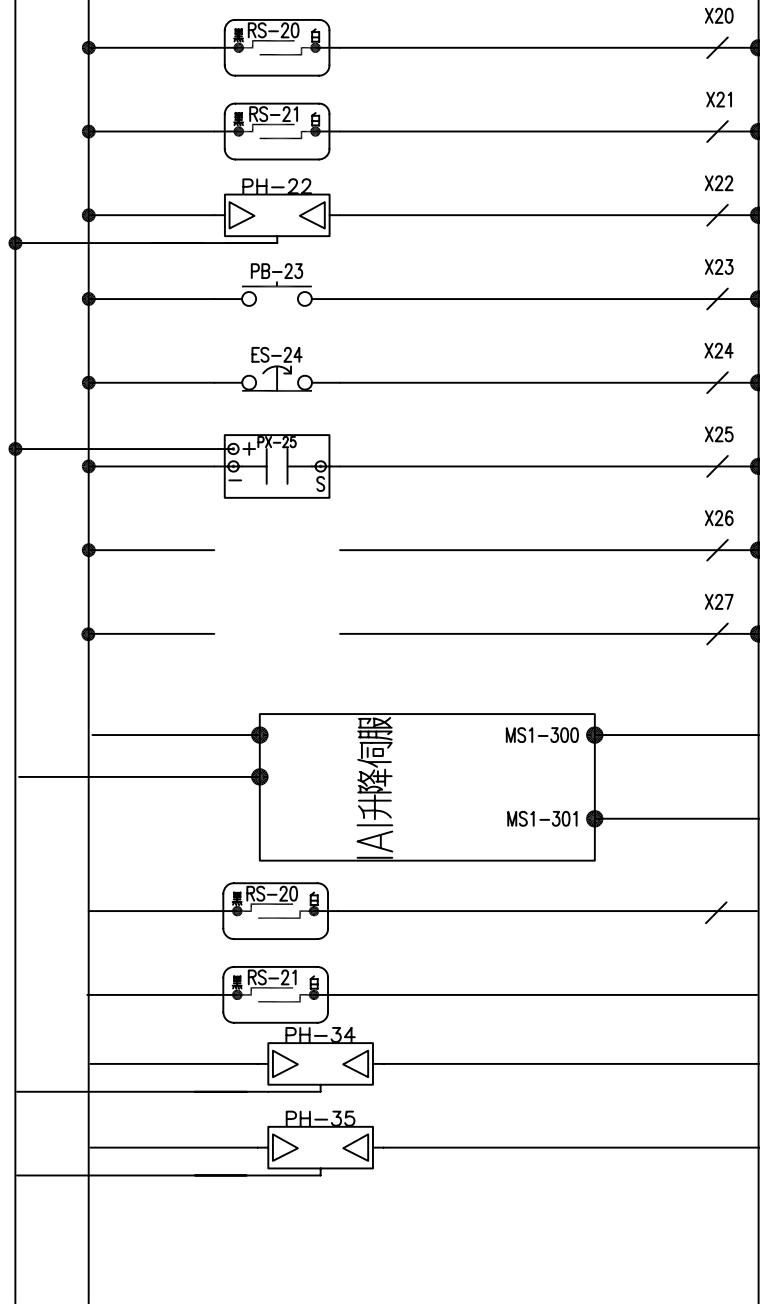


				工程名稱		工程名稱			
				圖名	圖名			圖號	****_****_**
核准	傅仁德	審核	傅仁德	設計	傅仁德	製圖	傅仁德	日期	93年 03月 31日

P24

N24

PLC型號：  
FX2N-32MR



X20

推桿前定位

X21

推桿後定位

X22

推桿卡板檢出

X23

夾具強制打開

X24

緊急停止

X25

夾具區有彈匣檢知

X26

X27

X30

昇降伺服Ready

X31

昇降伺服Error

X32

上層氣缸前進定位

X33

上層氣缸後退定位

X34

上層框架檢出

X35

上層框架前進定位

X36

X37

工程名稱

工程名稱

圖名

圖名

圖號

\*\*\*\*\_\*\*\*\*\_\*\*

核准

傅仁德

審核

傅仁德

設計

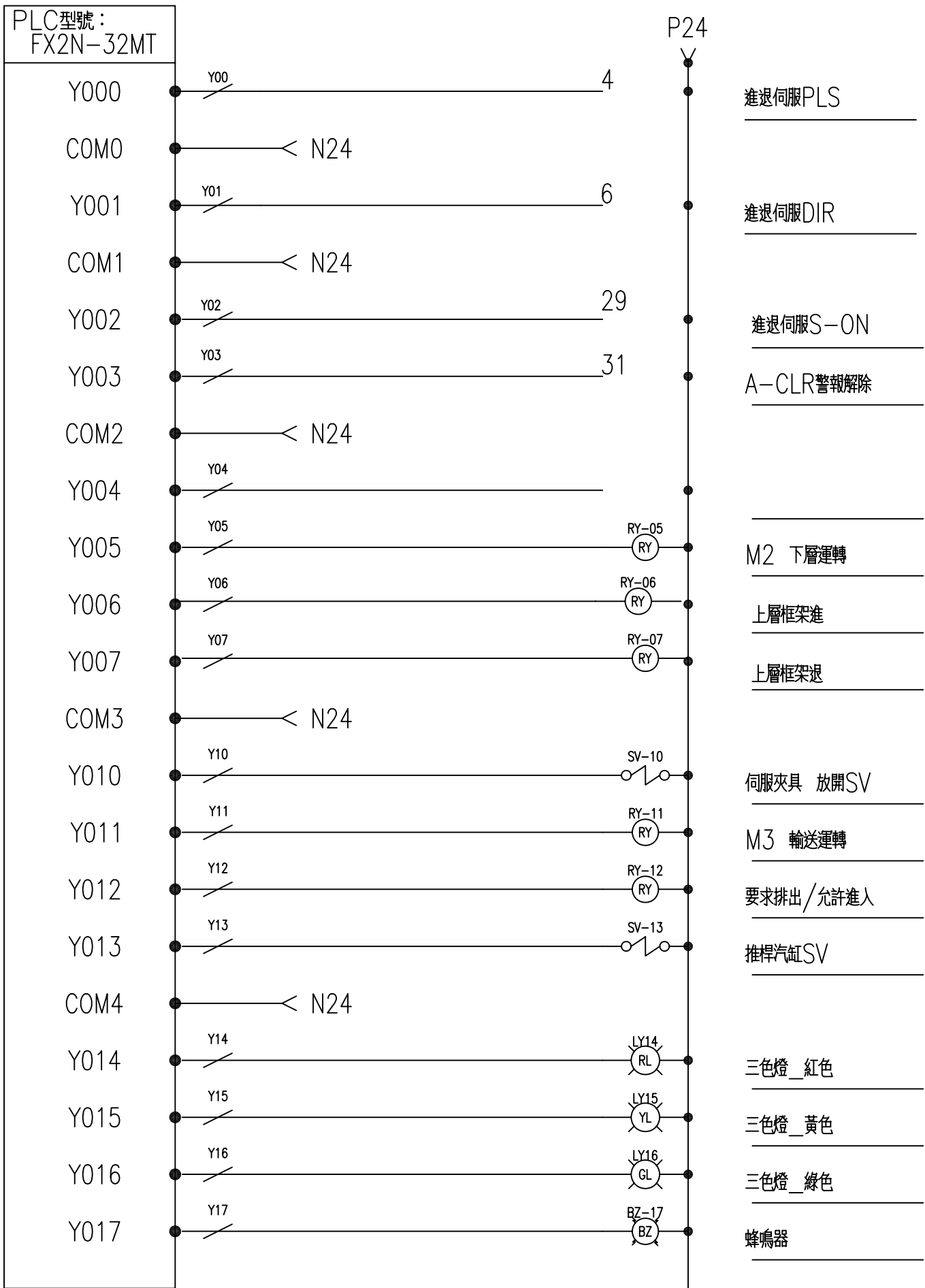
傅仁德

製圖

傅仁德

日期

93年 03月 31日



				工程名稱		工程名稱					
				圖名		圖名		圖號		****_****_**	
核准	傅仁德	審核	傅仁德	設計	傅仁德	製圖	傅仁德	日期	93年 03月 31日		