

---

---

# C07-7-E16A1 使用者操作手冊

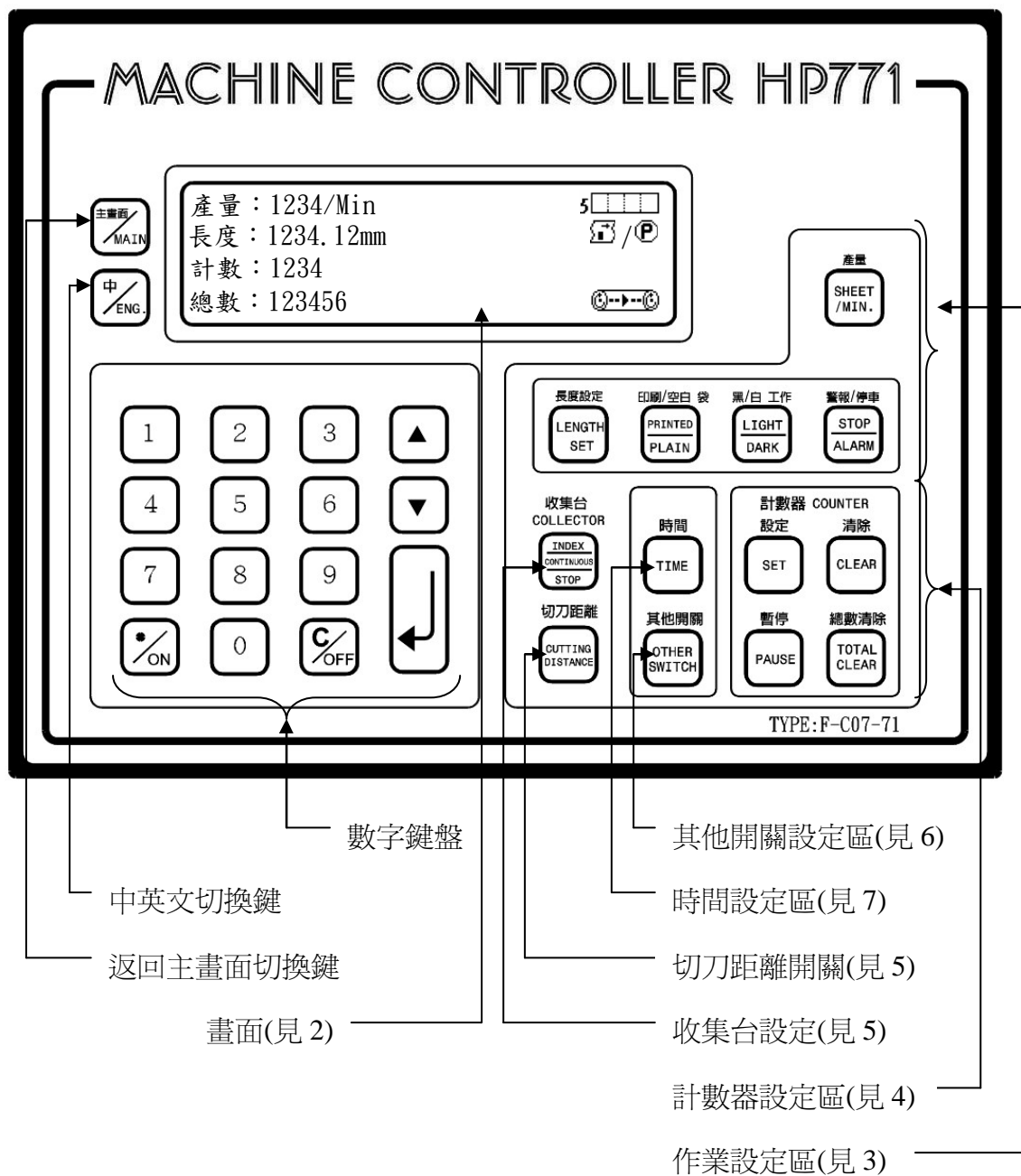
---

---

# 目錄

1. 操作面板.....	2-2
2. 畫面.....	2-3
3. 作業設定.....	2-4
4. 計數器設定.....	2-6
5. 開關設定.....	2-7
6. 其他開關設定.....	2-8
7. 時間設定.....	2-10
8. 異常畫面.....	2-11

# 1. 操作面板



## 2.畫面

### 2.1 畫面概述

區分成「主畫面」、「其他開關畫面」、「時間畫面」及「參數畫面」。

主畫面：

產量：1234/Min	5□□□□
長度：1234.12mm	□/□(P)
計數：1234	
總數：123456	□→□

其他開關：



整箱計數	: 999 PCS/Min	
袋長倍數	: 2	
模式	: 加長袋	
切刀距花模 1	: 50 PCS	↓
計數值到	: 停車	

廢料處理機	: 自動	
無料停車	: ON	
沖孔超音波 1	: ON	
目前米數	: 100 m	↑

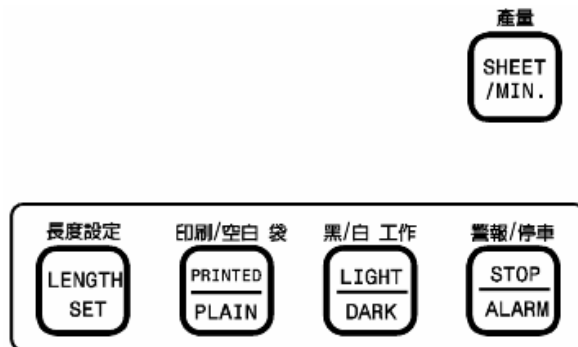
時間：



輸送帶時間	: 5 S	
輸送帶 2 時間	: 5 S	
沖孔 1 時間	: 0.5 S	
沖孔 2 時間	: 0.5 S	
延遲廢料沖孔	: 1 S	↓

廢料沖孔時間	: 1 S	
沖孔超音波	: 1 S	
		↑

### 3. 作業設定



#### 3.1 「產量」鍵

當接觸「產量」鍵，則主畫面的「產量」會閃爍。



觸按「數字鍵盤」，可改變設定值；按「←」鍵確認並停止閃爍。  
若按「主畫面」鍵，則回復原值，並停止閃爍。

#### 3.2 「長度設定」、「印刷/空白袋」、「黑/白工作」及「警報/停車」設定

##### 3.2.1 「長度設定」鍵

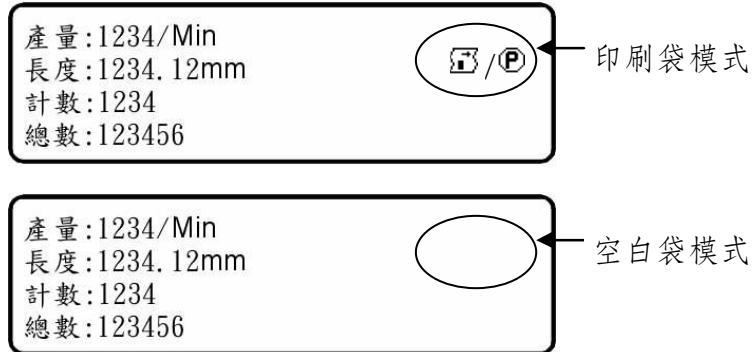
當接觸「長度設定」鍵，則主畫面的「長度」會閃爍。



觸按「數字鍵盤」，可改變設定值；按「←」鍵確認並停止閃爍。  
若按「主畫面」鍵，則回復原值，並停止閃爍。

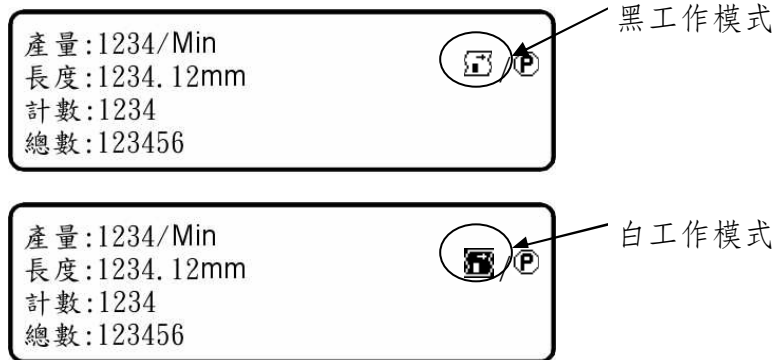
### 3.2.2 「印刷/空白袋」鍵

當接觸「印刷/空白袋」鍵時，可作「印刷袋模式」和「空白袋模式」切換。



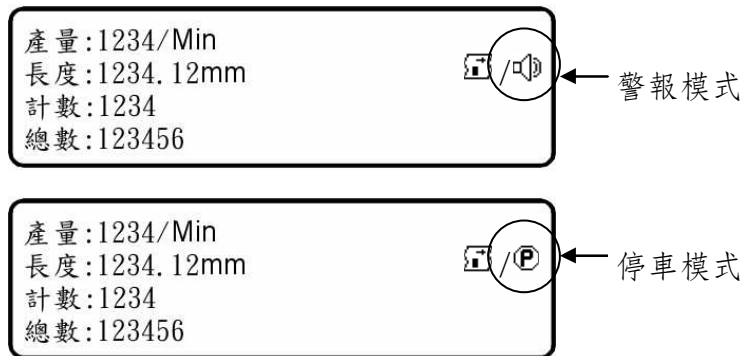
### 3.2.3 「黑/白工作」鍵

當設定於印刷袋模式時，觸按「黑/白工作」鍵，可作「黑工作模式」和「白工作模式」切換。

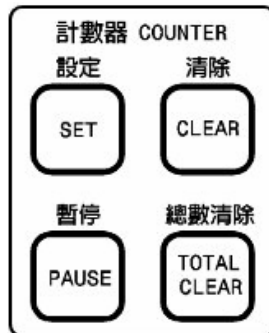


### 3.2.4 「警報/停車」鍵

當設定於印刷袋模式時，觸按「警報/停車」鍵，可作「警報模式」和「停車模式」切換。



## 4. 計數器設定



### 4.1 「設定」鍵



當接觸一次「設定」鍵，則主畫面「計數」變成「數量」並閃爍。



再接觸一次「設定」鍵，則主畫面「數量」變成「提前」並閃爍。

觸按「數字鍵盤」，可改變設定值；按「←」鍵確認並停止閃爍。  
若按「主畫面」鍵，則回復原值，並停止閃爍。

### 4.2 「清除」鍵

觸按「清除」，會將計數值清除為0。

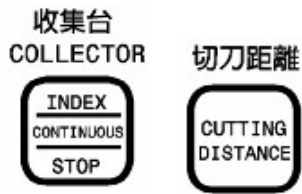
### 4.3 「總數清除」鍵

觸按「總數清除」鍵，會將總計數值清除為0。

### 4.4 「暫停」鍵

按住「暫停」鍵，會使計數值和總計數值暫停計數；放開才繼續計數。

## 5. 開關設定



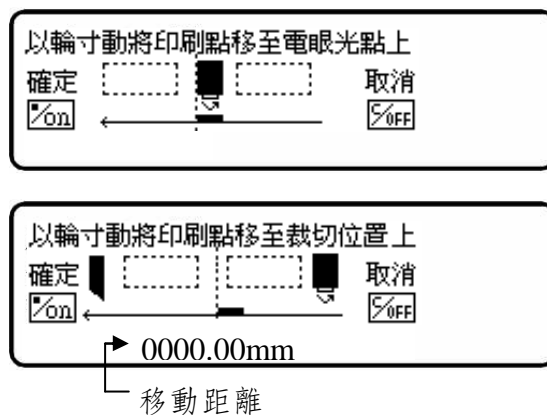
### 5.1 「收集台」鍵

當接觸「收集台」鍵時，可作「間動」、「續動」和「停止」切換。



### 5.2 「切刀距離」鍵

停車狀態中，當接觸「切刀距離」鍵時，出現如下畫面，依畫面說明操作。





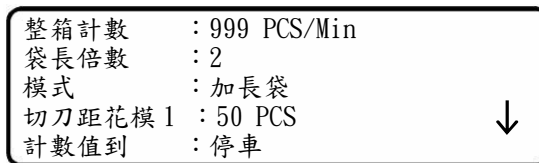
## 6.其他開關設定

其他開關



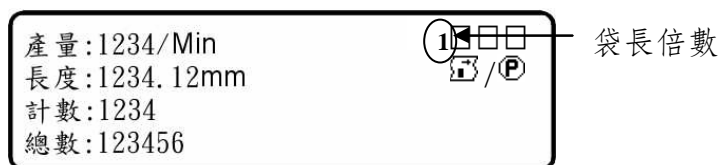
### 6.1「其他開關」鍵

當接觸「其他開關」鍵，則畫面由「主畫面」跳至「開關設定畫面」。



接觸「數字鍵盤」內的 ，可作上移、下移來選擇各項開關；  
接觸 ，可作開關的 ON/OFF 切換，或自動/停止/手動切換；  
接觸「主畫面」鍵，可返回主畫面。

6.1.1 當「袋長倍數」設定為 1 時，則模式為標準袋，所以模式選擇加長或多聯袋，不影響功能，主畫面顯示如下：



6.1.2 當「袋長倍數」設定為 2 以上時，若模式選擇多聯袋，則主畫面顯示如下：



---

6.1.3 當「袋長倍數」設定為 2 以上時，若模式選擇加長袋，則主畫面顯示如下：



---

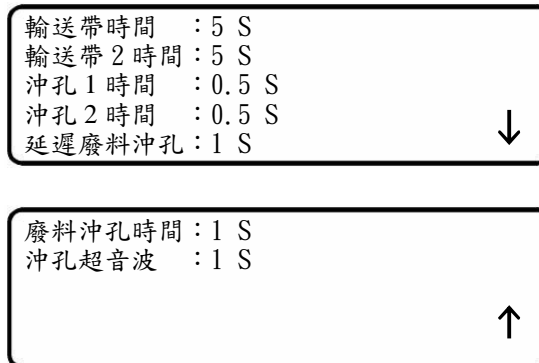
---

## 7.時間設定



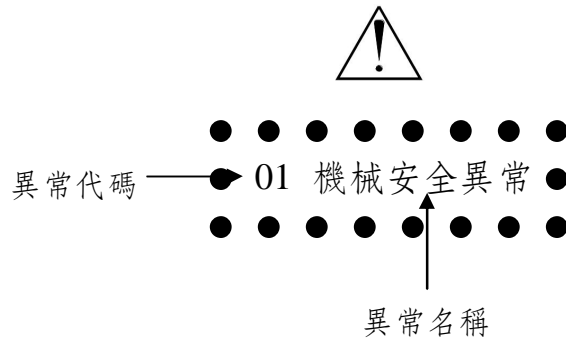
### 7.1「時間」鍵

當接觸「時間」鍵，則畫面由「主畫面」跳至「時間設定畫面」。



接觸「數字鍵盤」內的  ，可作上移、下移來選擇各項開關；若欲修改設定值，接觸「數字鍵」設定所需之時間後，按「」鍵確認即可；接觸「主畫面」鍵，可返回主畫面。

## 8.異常畫面



### 8.1 異常名稱及處理方式

	代碼	異常名稱	處理方式
機構異常	01	機械安全門	1.停車後，按"停止"鈕關閉異常畫面及警報音。 2.確定所有機械上的安全門開關都關上後，再重新啓動。
	05	伺服剛性過軟或週期近接角度過大	1.停車後，按"停止"鈕關閉異常畫面及警報音。 2.請調整伺服剛性。 3.請調整週期近接相位。 4.若還是出現異常則通知技術服務人員前來處理。
	06	電器箱安全門	1.停車後，按"停止"鈕關閉異常畫面及警報音。 2.請將電器箱的安全門關上後，再重新啓動。 3.請檢查 C09-*之保險絲有無燒毀，更換後再重新啓動。
	08	記憶體異常	1.關閉電源，五秒後再打開。 2.若還是出現異常則通知技術服務人員前來處理。
	09	電源重複被開啓	關閉電源，5 秒後再開啓電源。

	代碼	異常名稱	處理方式
作業異常	20	阻袋	1.停車後，按"停止"鈕關閉異常畫面及警報音。 2.若送料正常 則檢查阻袋電眼是否損壞。 3.若送料阻塞 則將切刀下的袋子清除。
	21	A 線無料	1.停車後，按"停止"鈕關閉異常畫面及警報音。 2.將原料裝好後，再重新啓動。
	26	A 線印刷袋異常	1.檢查印刷電眼投射光是否偏離"印刷標誌"。 2.檢查印刷電眼感度是否正確。 3.檢查袋子長度是否正確，若不對則利用"+", "-" 鍵修正長度。 4.若設定為失效停車，則停車後，按"停止"鈕關閉異常畫面及警報音。
	29	溫度	1.停車後，按"停止"鈕關閉異常畫面及警報音。 2.檢查電熱是否正常。 3.檢查溫度表是否正常。
	39	急停	當異常狀況解除時： 1.動力電源已關閉，欲重新開啓，請按'POWER ON'。 2.系統電源尚有電，欲關閉，請按"POWER OFF"。
內部通訊異常	40	SVA 通訊異常	1.按"停止"鈕關閉異常畫面及警報音。 2.關閉電源，五秒後再打開。 3.若還是出現異常則通知技術服務人員前來處理。
	41	SVB 通訊異常	
	42	PWM1 通訊異常	
	43	PWM2 通訊異常	
變頻系統異常	50	主機異常	1.關閉電源，待所有變頻器及驅動器關閉後，再開啓電源。 2.若變頻器有異常，請將異常訊息記錄下來。 3.查閱"變頻器使用手冊"中"異常訊息"部份。 4.依照使用手冊提示之方法處理，或通知技術服務人員。 1.停車後，按"停止"鈕關閉異常畫面及警報音。 2.檢查主機定位停車近接是否損壞。 3.檢查主機定位停車近接位置是否正確。
	52	IVB 變頻器異常	
	53	IVC 變頻器異常	
	54	IVD 變頻器異常	
	59	主機定位停車異常	
伺服系統異常	61	SVA 驅動器異常	1.關閉電源，待所有變頻器及驅動器關閉後，再開啓電源。 2.檢查伺服驅動器至伺服馬達之連接線是否脫落。 3.檢查伺服驅動器至 C07-7*之連接線是否脫落。 4.若伺服驅動器有異常請將異常訊息記錄下來。 5.查閱"驅動器使用手冊"中"異常訊息"部份。 6.依照使用手冊提示之方法處理，或通知技術服務人員。
	62	SVB 驅動器異常	