

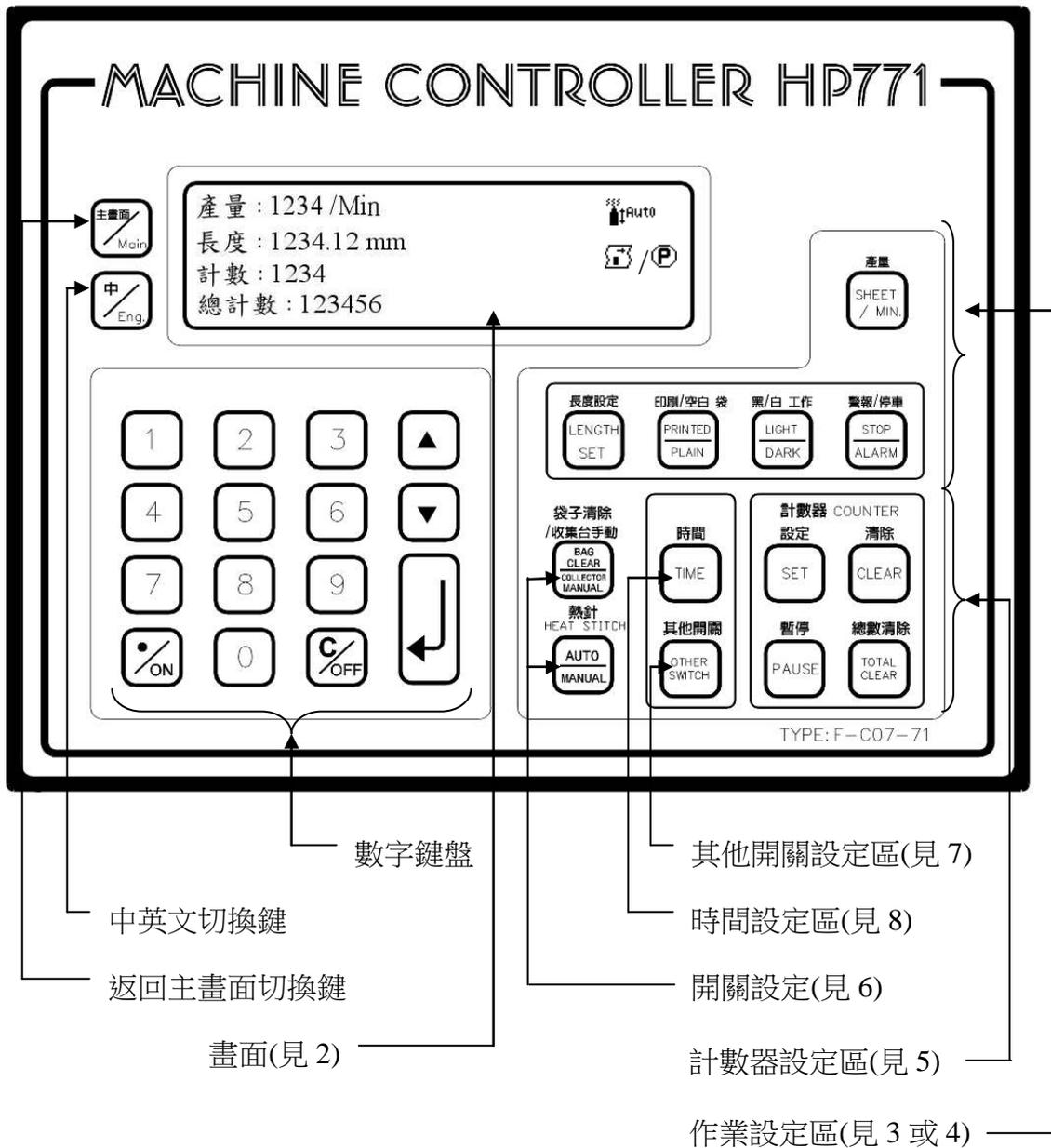
# C07-7 系統 試車操作手冊

## 目錄

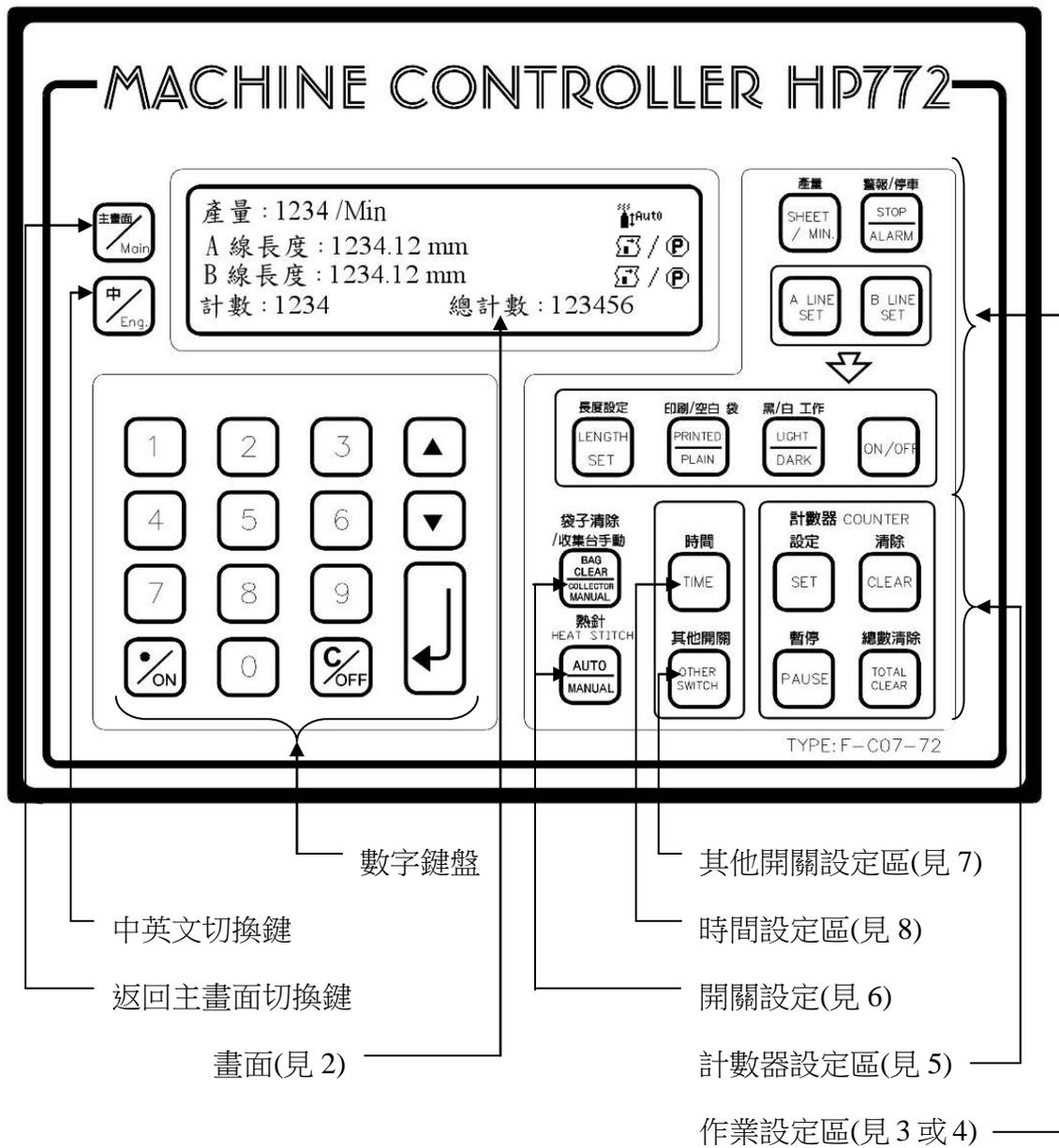
1. 操作面板 .....	2
2. 畫面 .....	4
3. 單伺服作業設定 .....	5
4. 雙伺服作業設定 .....	7
5. 計數器設定.....	10
6. 開關設定.....	11
7. 其他開關設定 .....	13
8. 時間設定 .....	14
9. 機械控制 .....	15
10.機械結構 .....	16
11.主機自動測試模式.....	17
12. 分度卡使用說明.....	18~19
13.異常畫面.....	20~21

# 1. 操作面板

## 1-1 單伺服面板



1-2 雙伺服面板



## 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	Auto
長度：1234.12mm	⏪ / Ⓟ
計數：1234	
總數：123456	

其他開關：



計數值到	：停車
------	-----

時間：



壓輪時間	：5S	
收集台時間	：10S	
沖孔 1 時間	：1S	↓
沖孔 2 時間	：1S	

機械控制參數：



計數到空切	：ON
記憶計數器	：ON
下吹受控	：ON
熱針保護	：ON

【見】「9. 機械控制」

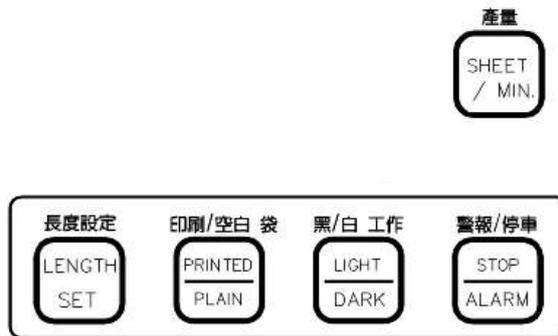
機械結構參數：



停車定位	：ON
SVA 輪直徑	：76.3944rpm
SVA 減速比	：1.0000
SVA 方向	：正轉

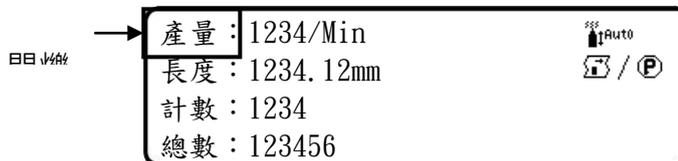
【見】「10. 機械結構」

### 3. 單伺服作業設定



#### 3.1 「產量」鍵

當接觸「產量」鍵，則主畫面的「產量」會閃爍。

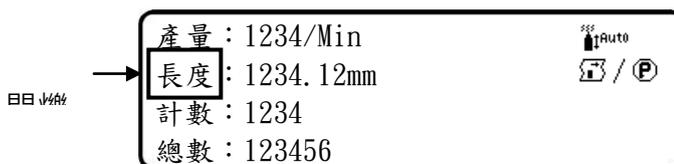


觸按「數字鍵盤」，可改變設定值；按「←」鍵確認並停止閃爍。  
若按「主畫面」鍵，則回復原值，並停止閃爍。

#### 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

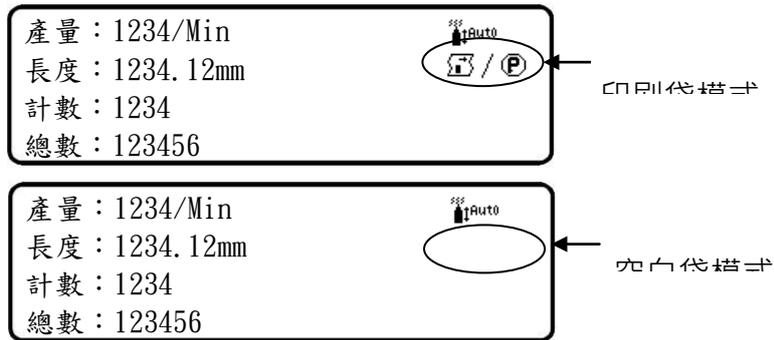
當接觸「長度設定」鍵，則主畫面的「長度」會閃爍。



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。

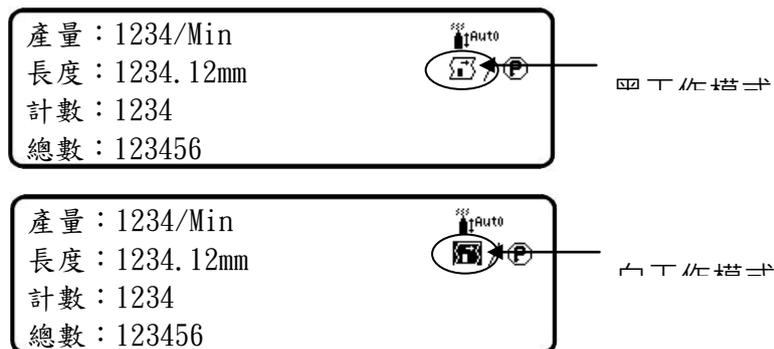
### 3.2.2 「印刷/空白袋」鍵

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。



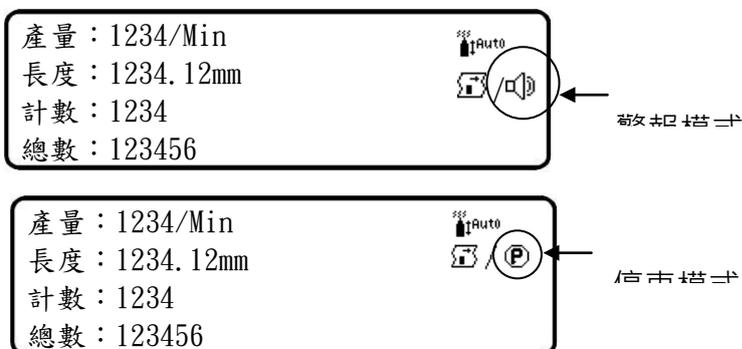
### 3.3.3 「黑/白工作」鍵

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。

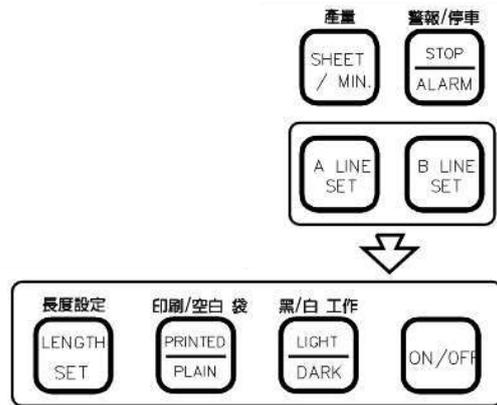


### 3.3.4 「警報/停車」鍵

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. 雙伺服作業設定



### 4.1 「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。

### 4.2 「A LINE SET」、「B LINE SET」、「長度設定」、「印刷/空白袋」、「黑/白工作」、「ON/OFF」及「警報/停車」設定

4.2.1 若欲設定 A 線作業值，則先接觸「A LINE SET」，再接觸其他功能鍵。

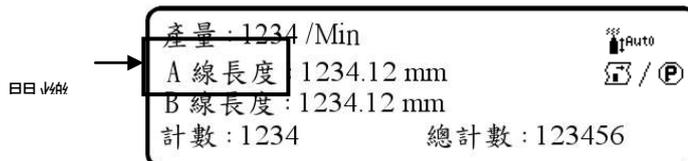
4.2.2 若欲設定 B 線作業值，則先接觸「B LINE SET」，再接觸其他功能鍵。

4.2.3 若前次已設定過 A 線，若欲再設定，則不需再接觸「A LINE SET」，直接接觸其他功能鍵即可；B 線亦同。

4.2.4 當接觸「A LINE SET」，再接觸下述各鍵

#### (1) 「長度」鍵

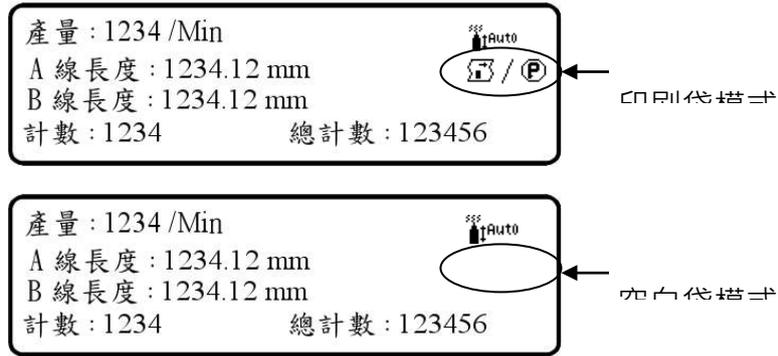
當接觸「長度」鍵，則主畫面的「A 線長度」會閃爍。



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。

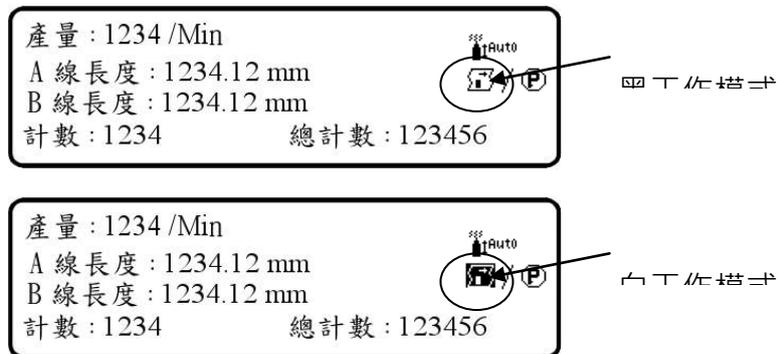
#### (2) 「印刷/空白袋」鍵

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) 「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。



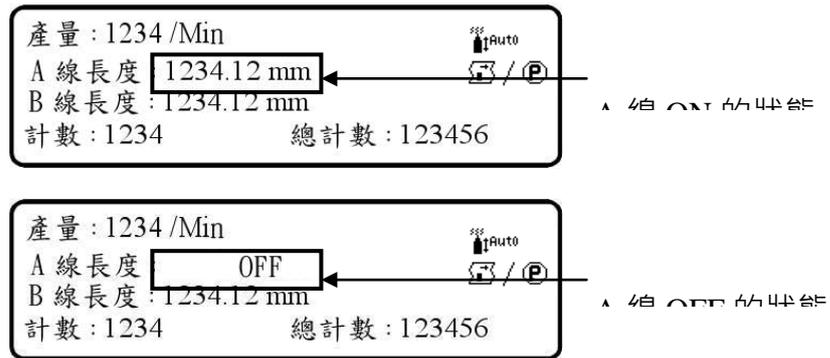
(4) 「警報/停車」鍵

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。



(5) 「ON/OFF」鍵

當接觸「ON/OFF」鍵時，可作A線「ON」和「OFF」切換。

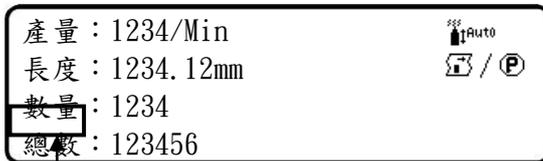


4.2.5 當接觸「B LINE SET」，再接觸「長度設定」、「印刷/空白袋」、「黑/白工作」、「ON/OFF」鍵；操作功能同「3.2.4 A LINE SET」操作模式。

## 5. 計數器設定



### 5.1 「設定」鍵



當按觸一次「設定」鍵，則主畫面「計數」變成「數量」，並閃爍。



再按觸一次「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。

### 5.2 「清除」鍵

觸按「清除」，會將計數值清除為 0。

### 5.3 「總數清除」鍵

觸按「總數清除」鍵，會將總計數值清除為 0。

### 5.4 「暫停」鍵

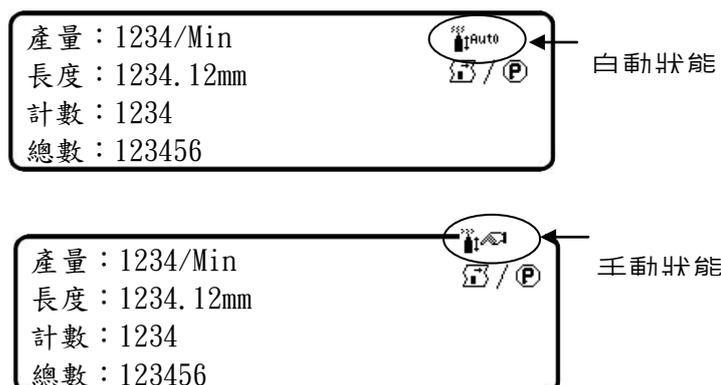
按「暫停」鍵，會使計數值和總計數值暫停計數；再按一次才繼續計數。

## 6. 開關設定

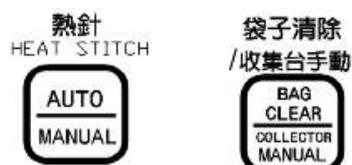
### 6.1 「熱針」鍵(單伺服)



當接觸「熱針」鍵時，可作「自動」和「手動」切換。

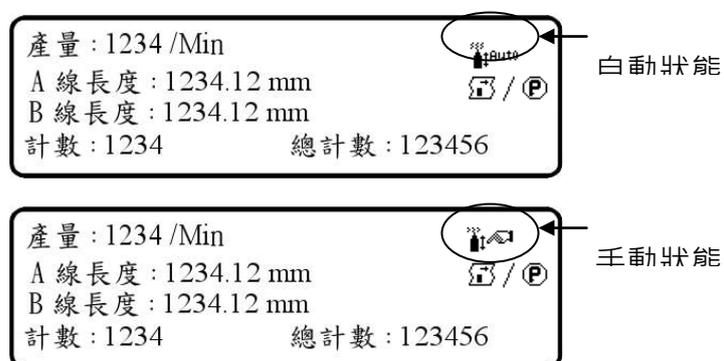


### 6.2 雙伺服



#### 6.2.1 「熱針」鍵

當接觸「熱針」鍵時，可作「自動」和「手動」切換。



### 6.2.2 「袋子清除/收集台手動」鍵

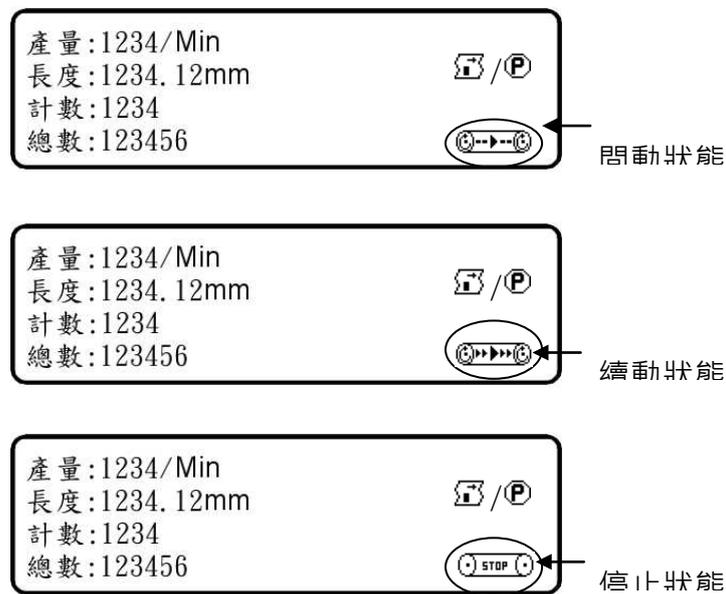
機械依文字功能動作，畫面沒有任何變化。

## 6.3 單伺服



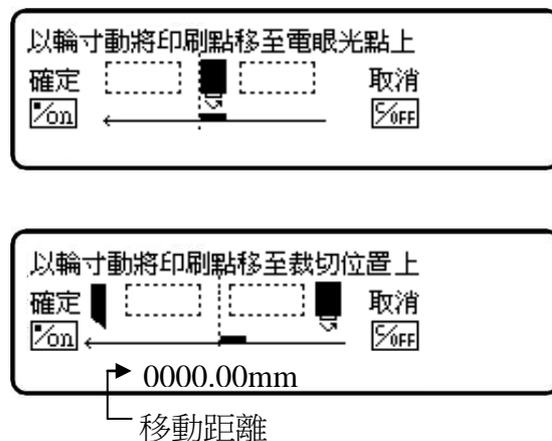
### 6.3.1 「收集台」鍵

當接觸「收集台」鍵時，可作「間動」、「續動」和「停止」切換。



### 6.3.2 「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。



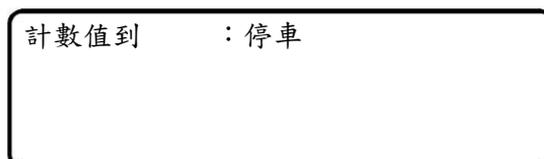
6.4 依機台的不同，請選擇相關的使用按鍵說明。

## 7. 其他開關設定



### 7.1 「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  的  OFF 切換，或自動/停止/手動切換；接觸「主畫面」鍵，可返回主畫面。

## 8.時間設定



### 8.1「時間」鍵

當接觸「時間」鍵，則畫面由「主畫面」跳至「時間設定畫面」。

壓輪時間	: 5S	
收集台時間	: 10S	
沖孔 1 時間	: 1S	
沖孔 2 時間	: 1S	↓

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。

## 9. 機械控制

於主畫面的狀態同時按下  鍵 +  鍵，則系統跳至「機械控制」畫面。

計數到空切	: ON
記憶計數器	: ON
下吹受控	: ON
熱針保護	: ON

按觸數字鍵盤內的▲、▼鍵，可作上移、下移來選擇各項設定，若欲修改的值為”數值”，則直接輸入所要的數字鍵後按「」鍵確認即可；若欲修改的值不為數值時，則需按  鍵來修改，修改完後，按「」鍵確認即可；按觸  鍵，可返回主畫面。

## 10. 機械結構

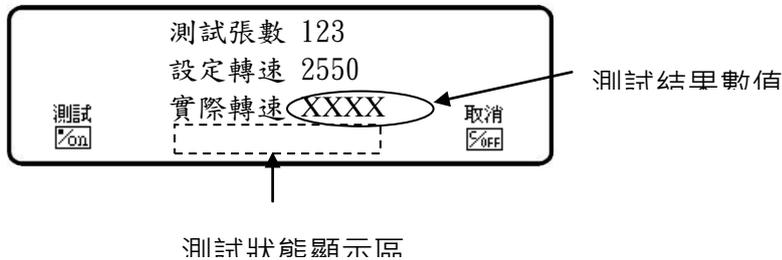
於主畫面的狀態同時按下  鍵 +  鍵，則系統跳至「機械結構」畫面。

停車定位	: ON
SVA 輪直徑	: 76.3944rpm
SVA 減速比	: 1.0000
SVA 方向	: 正轉

按觸數字鍵盤內的▲、▼鍵，可作上移、下移來選擇各項設定，若欲修改的值為”數值”，則直接輸入所要的數字鍵後按「」鍵確認即可；若欲修改的值不為數值時，則需按  鍵來修改，修改完後，按「」鍵確認即可；按觸  鍵，可返回主畫面。

## 11. 主機自動測試模式

按 **0** + **5** 鍵後，則進入主機自動測試模式中，顯示畫面如下



按 **ON** 鍵開始測試，則測試狀態顯示區會顯示”測試中”，若按 **C/OFF** 則取消返回主畫面。

若在”測試中”，按下停車鈕，則測試狀態顯示區會顯示”測試中斷”，若想再繼續測試，再按下 **ON** 即可。

測試完畢時，測試狀態顯示區會顯示”測試成功”，實際轉速會顯示數值，若想使用測試值，則按下 **ON** 鍵即可，不想使用按 **C/OFF** 即可返回。



## 12. 分度卡使用說明：

### 12-1. 進入分度卡設定畫面：

按 **0** + **2** 鍵進入分度卡設定畫面

設定組數	: 1
起始角度	: 10°
結束角度	: 50°
目前角度	: 123.4°

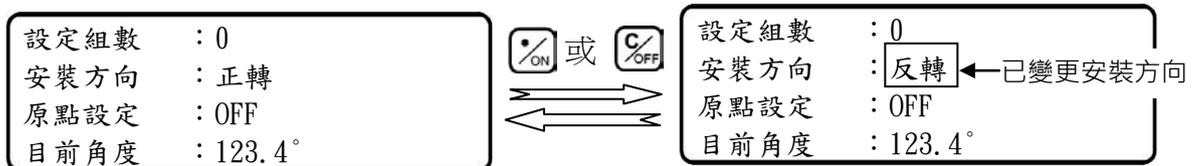
在此畫面可使用▲、▼鍵選擇「設定組數」、「起始角度」或「結束角度」，被選擇到的項目則以反白顯示。

### 12-2. 設定安裝方向及原點：

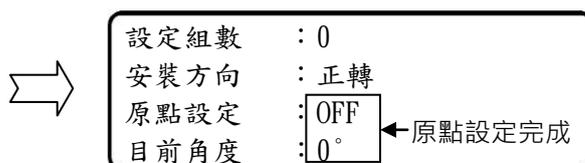
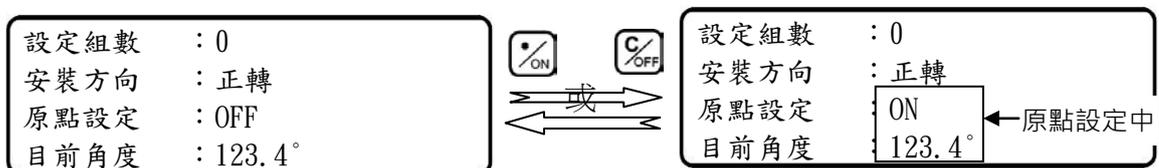
12-2-1. 以▲、▼鍵選擇「設定組數」，輸入 **0**，則可進入安裝方向及原點設定畫面，可使用▲、▼鍵來選擇。

設定組數	: 0
安裝方向	: 正轉
原點設定	: OFF
目前角度	: 123.4°

12-2-2. 當選擇「安裝方向」時，可使用  或  做正轉、反轉切換。

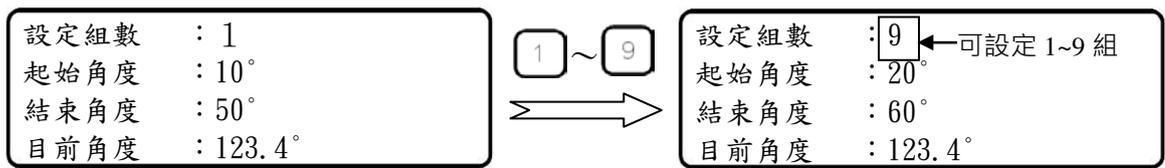


12-2-3. 當選擇「原點設定」時，可使用  或  做原點設定。



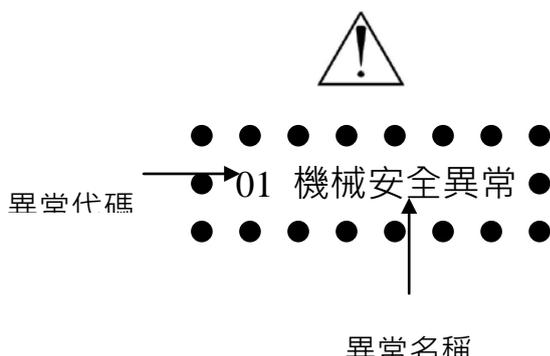
### 12-3. 起始角度和結束角度設定：

12-3-1. 有 9 組分度卡可做「起始角度」和「結束角度」，可以▲、▼鍵選擇至欲設定之「設定組數」，輸入數字鍵 **1** ~ **9**，可設定該組的起始角度及結束角度。



當選擇欲設定組數時，以▲、▼鍵選擇至「起始角度」或「結束角度」後，直接輸入即可。

## 12. 異常畫面



### 12.1 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，再重新啟動。
	02	隔袋	1. 停車後，按"停止"鈕關閉異常畫面及警報音。 2. 將隔袋下壓至正確位置(輕輕的下壓直到不能推動為止)。 3. 檢查隔袋近接與週期近接是否同時感應到，若不行則調整隔袋近接的位置。
	04	伺服 OFF	1. 按"停止"鈕關閉異常畫面及警報音。 2. 請將伺服開關切在"ON"的狀態。
	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，再重新啟動。 3. 請檢查 C09-*之保險絲有無燒毀，更換後再重新啟動。
	07	沖台機未定位	1. 停車後，按"停止"鈕關閉異常畫面及警報音。 2. 確定沖台機定位後，再重新啟動。
	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	電源重複被開啟	關閉電源，5 秒後再開啟電源。

	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，再重新啟動。
	23	A 線原料架缺料	
	25	沖台機	1. 停車後，按"停止"鈕關閉異常畫面及警報音。 2. 請確定沖台機連線無誤後，再重新啟動。
	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。
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
	42	PWM1 通訊異常	
	43	PWM2 通訊異常	
	44	PWM3 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，再開啟電源。 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。
	52	IVB 變頻器異常	
	53	IVC 變頻器異常	
	54	IVD 變頻器異常	
	55	IVE 變頻器異常	
	59	主機定位停車異常	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。

伺服系統異常	61	SVA 驅動器異常	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 關閉電源，待所有變頻器及驅動器關閉後再開啟電源。</li> <li>2. 檢查伺服驅動器至伺服馬達之連接線是否脫落。</li> <li>3. 檢查伺服驅動器至 C07-7* 之連接線是否脫落。</li> <li>4. 若伺服驅動器有異常請將異常訊息記錄下來。</li> <li>5. 查閱"驅動器使用手冊"中"異常訊息"部份。</li> <li>6. 依照使用手冊提示之方法處理，或通知技術服務人員。</li> </ol>
--------	----	-----------	---