

設備操作及電控程式修改說明：

主頁		23:59:59		9999		歷史警報	
良品數量		S5-右軸	OK	NG	超時	999999	
9999999999							
良品總數量		S5-左軸	OK	NG	超時	999999	
9999999999							
		S6-右軸	OK	NG	超時	999999	
S2 節流		S3 節流	S6-左軸	OK	NG	超時	999999
手動		伺服 設定	時間 設定	清線關	半自動	計數 重置	

新增設定項目
由此進入

※時間設定頁面進入後，移至該設定第二頁。

S2-振筒缺料計時	-99.9	秒
S3-振筒缺料計時	-99.9	秒
S5-振筒缺料計時	-99.9	秒
S6-振筒缺料計時	-99.9	秒
頂起計時	-99.9	秒
反轉計時	99.9	秒
S2-S3進料異常時間	-99.9	秒
S2-S3進料檢查時間	-99.9	秒
S2-S3節流歸錯誤次數設定	-9	次
自動	上頁	

※時間設定頁面進入後，移至該設定第二頁，如左：

◎S2-S3 進料異常時間：

此項設定時間起點為節流氣缸退回原點開始計算，直到多久時間到位檢知光纖都未偵測到來料。

◎S2-S3 進料檢查時間：

此項設定時間起點為到位檢知光纖偵測到來料後，再延長多久時間節流氣缸才將來料推出。

◎S2-S3 節流歸錯誤次數設定：

此項次數設定為節流氣缸將來料推出時，如遇卡料，則氣缸將退回原點，此狀況計為一次，並且氣缸會重複執行該動作，若持續發生達設定次數，警報即會響起；操作人員可依照設備實際狀況來調整次數，避免警報頻響。