

塑膠射出成型機控制器系統說明書

MK-300 控制器



盟立自動化股份有限公司
TAIWAN MIRLE AUTOMATION CO.,LTD

目 錄

系統設定頁→電阻尺調整.....	3-4
系統設定頁→溫度參數.....	5-6
系統設定頁→曲肘調整.....	7
系統設定頁→比例閥調整.....	8-11
系統設定頁→開關模參數.....	12
系統設定頁→自動調模參數.....	13
系統設定頁→頂針參數.....	14
系統設定頁→射出加料參數.....	15
系統設定頁→射座參數.....	16
系統設定頁→中子參數.....	17-18
系統設定頁→程序下載.....	19
系統設定頁→其他設定.....	20-21
系統設定頁→系統檔案.....	22
系統設定頁→系統診斷.....	23
系統設定頁→I/O 模擬.....	24
系統設定頁→I/O 轉向.....	25

[系統設定頁→電阻尺調整]

電阻尺調整

原點歸零功能 ☐ 原點模式 **電尺長度**

	動模	射出	頂針	射座
目前位置	A64.4	A64.2	A64.2	A64.2
電尺長度	6553.0	655.3	999.9	999.9
油缸行程	A64.2	A64.2	A64.2	A64.2
原點歸零壓力		A6	A6	A6
原點歸零速度		99	99	99
位置感應器		電阻尺	電阻尺	

開模限位置: 6553.0 in
開模減速行程: 99.9 in

	動模	射出	頂針	射座
油缸最大A/D值	65535	65535	65535	65535
油缸最小A/D值	A6289	A6290	A6291	A6292
電尺目前A/D值	65535	65535	65535	65535

機器狀態: 無動作

F1調整頁 F2參數頁 F3模擬頁 F4診斷頁 F5其他頁 F6檔案頁 F7內部參數 F8監視頁

電阻尺校正

目前位置：顯示各電阻尺的現在值，若使用近接開關則顯示*****

電尺長度：各電阻尺參考長度的設定，可調整以使顯示值與實際值吻合

油缸行程：各機構最大長度的設定（由機器製造商設定）

2.1 電阻尺校正：

- （1）先在偵測長度欄輸入電阻尺長度值（一般先輸入電阻尺規格）
- （2）開模至開模極限位置比對[現在位置]是否為開模限之位置，若不是則依序增加或減少其偵測長度之值，但須恰好為其臨界點，如此電阻尺才會達到最佳靈敏度（即現在位置=油缸行程）

【例】：以動模位置為例，假設動模油缸行程為 580mm

- （1）請先將油缸長度 580mm 輸入至動模油缸行程欄
- （2）將開模位置設定到開模限位置，進行開模動作，將動模開模到底
- （3）此時看動模現在位置：現在位置≠油缸行程，此時在偵測長度欄輸入一數值，並

觀察其變化，例如：輸入 600, 目前位置顯示 565 則表示電尺長度不足需要繼續增加，（反之減少目前之值）依序增加\減少電尺長度直至其現在位置顯示 580，但須恰好為其臨界點，現在位置=油缸行程如此便完成動模電阻尺校正

***【注】** 射膠、頂針、射座電阻尺校正方法和動模電阻尺校正方法一致

三．原點歸零

原點調整壓力：各電阻尺原點歸零時所送出的壓力（動模依照原設定）

原點調整速度：各電阻尺原點歸零時所送出的速度（動模依照原設定）

位置感應器：有兩種型式選擇（電阻尺, 近接開關），請選擇正確的位置偵測器

原點歸零：執行原點位置設定，原點歸零只能在系統設定頁中執行



：原點歸零功能失效



：原點歸零功能有效

方法：在手動模式中，當原點歸零選擇為“”時會出現“原點歸零中”之警告訊息

動模歸零：按“關模鍵”，動模會以調模進 P/Q 動作，當油缸已到行程底後，放掉“關模鍵”則動模位置變更為 0，如此便完成動模位置歸零（直壓機直接按調模使用鍵，再按調模進鍵即可，調模進鍵放開後動模位置自動歸零）

射膠歸零：按“射膠鍵”，射出缸會以歸零 P/Q 運動，當油缸已到行程底後，放掉“射膠鍵”則射膠位置變更為 0，如此便完成射膠位置歸零（射膠歸零一定要待溫度達到正常工作料溫）

射座歸零：按“座進鍵”，射座缸會以歸零 P/Q 運動，當油缸已到行程底後，放掉“座進鍵”則座進位置變更為 0，如此便完成射座位置歸零

頂針歸零：按“頂退鍵”，頂退缸會以歸零 P/Q 運動，當油缸已到行程底後，放掉“頂退鍵”則頂針位置變更為 0，如此便完成頂針位置歸零

（注：若歸零 P/Q 操作者認為不妥時仍可直接調整）

【系統設定頁→溫度參數】

一. PID: 用以調整控制加熱的控制器參數

P: 可輸入 0→999 到 P 欄位元中，其調整規則如下：

減少 P 值，溫度上升速度加快，但會造成溫升過量或震盪

增加 P 值，溫度上升速度減緩，但會造成溫升過慢或震盪

I: 可輸入 0→999 到 I 欄位元中，其調整規則如下：

增加 I 值，穩態誤差比較少，但溫度會造成震盪

減少 I 值，溫度震盪減緩，但穩態誤差較大

D: 可輸入 0→999 到 D 欄位元中，其調整規則如下：

增加 D 值，對溫度變化敏感，但會造成溫升過量或震盪

減少 D 值，溫升過量或震盪減緩，但對溫度變化比較不敏感

若溫度一直比設定值高，請將 D 值設 0

PID 調整法則：溫度震盪 D 值設大

溫度一直偏高 D 值設大

【注】 加熱剎車、溫度倍增、溫度自調等功能屬於 PID 功能的輔助功能

加熱輸出模式選擇：使用固態\接觸器加熱選，即加熱是使用固態繼電器或交流接觸器選擇

加熱剎車：加熱剎車可輸入 10～90，主要是防止溫度過溫，加熱開始以 PID 設定加熱，當進入到加熱剎車範圍即開始進入剎車狀態加熱

加熱剎車設定原則：

- * 溫度過量越大，加熱剎車值越大
- * 若有的段不過溫時請將值設定最小值

建議：射嘴段和入料段設定：50～70，其他中間段設定：80～90

加熱倍增：加熱倍增可輸入 1.00～9.00，主要防止溫度來回振蕩（加熱不到溫度設定值：例溫度設定 200℃時，但溫度一直在 190℃～200℃之間來回波動）

* PID 加熱計算出的輸出功率值再乘以此設定值進行加熱，實際加熱倍增就是功率放大功能

溫度自調：溫度 PID 系統自動演算調整

“OFF” 溫度自動演算無效

“ON” 溫度自動演算有效，當使用溫度自動演算功能時溫度會來回震蕩，出現不穩定，此周期大約會持續 2～3 小時，PID 演算完成系統會自動將 PID 值填入相應的欄位且自動調整 PID 功能自動關閉，溫度回到正常狀態

最高料溫：最高加熱溫度上限設定，標準設定為 580℃

最高油溫：最高油溫溫度上限設定，若油溫超過此設定溫度，系統將產生“警 493：油溫達 70℃”提示訊息

建議請將 PID 值設定如下：溫度以四段為標準設定，具體設定還得以現場實際情況如定

【系統設定頁→曲肘調整】

曲肘調整

鎖模機構 曲軸 位置型態 動模

5B曲肘尺寸設定 (in)

a	6500.0	d	6500.0	h	6500.0
b	6500.0	e	6500.0		
c	6500.0	f	6500.0		

序號 檔名 日期

電阻尺調整
比例閥調整
程式下載

最大油缸行程
6553.5 in
最大動模行程
6553.5 in

曲軸資料匯入

機器狀態 無動作

F1調整頁 F2參數頁 F3模擬頁 F4診斷頁 F5其他頁 F6檔案頁 F7內部參數 F8監視頁

最大油缸行程：當位置型態選擇”動模”時，而人機經由曲肘參數設定而運算出來的最大可控的油缸行程

最大動模行程：當位置型態選擇”動模”時，而人機經由曲肘參數設定而運算出來的最大可控的動模行程

鎖模機構：分為”曲軸”或是”直壓”機構

位置型態：分為”油缸”或”動模”的位置控制型態

曲肘尺寸設定：目前僅提供通用的五點式曲肘機構，而在這個視窗裡頭，並有a/b/c/d/e/f等七項須輸入，以做為油缸與動模位置間的轉換參數

曲肘轉換：按[ENT]鍵後系統即可開始進行油缸與動模位置的轉換，而系統為詳細計算曲肘的係數，可能需一段時間轉換，請耐心等待

【系統設定頁→比例閥調整】

調整項目：有三種模式，系統壓、背壓、流量

最大：各比例閥最大輸出控制器電壓調整（0~10V 調整）

最小：各比例閥最小輸出調整（只能調軟體）

待機：機器不作動時，各比例閥輸出調整

* 【注】 若使用本廠放大板時 MAX 欄值一定要設定（99.9）若使用原廠放大板時 MAX 欄其詳細設定法及調整法則請與敝公司聯繫

背壓控制：有三種模式可選擇（手動，背壓校正、背壓不校）

手動：背壓調整為手動調整，此類型為最單純的手動調整

背壓不校：此為一個比壓閥和一個比流閥，背壓控制是透過方向閥的切換由比壓閥控制，而加料壓力為系統壓

背壓校正：此為一個比壓閥和一個比流閥，背壓控制是透過單獨的比壓閥（背壓閥）控制，而加料壓力由系統壓力閥控制，此時因背壓有獨立的比壓閥控制故需做背壓測試

一．壓力、流量、背壓校正方法：

1.1、系統壓力校正：

【第十段】：OFF：不作測試

ON：作各比例閥最大輸出壓力的測試，若不符合規格可經由軟體或硬體來調整（建議用硬體）。測試“OK”請將值填入，測試時系統壓力顯示 175Bar，則與第十段系統壓欄位元中填入 175Bar

[系統壓因各機種有所不同，若不為最大值時可調整 PQ 放大板 VR6 壓力上限可調電阻，並觀察壓力電流錶改變狀態，使其壓力總表顯示正確的系統壓力為止]

【第九段】：OFF：不作測試。

ON：作各比例閥次大輸出壓力的測試，測試“OK”請將值填入，測試時系統壓力錶顯示 160Bar（如上圖），則與第九段系統壓欄位元中填入 160Bar

注意：【第十段】和【第九段】的值不能相同

【第八段】，【第七段】，【第六段】，【第五段】，【第四段】，【第三段】，【第二段】，【第一段】測試方法和【第九段】相同。測試時將系統壓力錶顯示之值填入相應系統壓欄位元中

【起始段】：OFF：不作測試

ON：作各比例閥最小輸出的測試，若不符合規格可經由軟體來調整測試“OK”請將值填入，測試壓力顯示 0Bar，則與起始段系統壓欄位元中填入 0Bar（起始段壓力之值必須填入 0Bar）

1.2、流量校正

【第十段】：OFF：不作測試

ON：作各比例閥最大流量輸出的測試，若不符合規格可經由軟體或硬體來調整（建議用硬體）。測試“OK”請將值填入，測試時流量顯示 150 轉速，則與第十段流量欄位元中填入 150

[螺桿轉速因各機種有所不同，請查閱相關資料，若不為最大值時可調整 PQ 放大板 VR2 流量上限可調電阻，並觀察螺桿轉速變化，使其恰為最大轉速]

【第九段】：OFF：不作測試。

ON：作各比例閥次大流量輸出的測試，測試“OK”請將值填入，測試時系統壓力錶顯示 131 轉速（如上圖），則與第九段流量欄位元中填入 131

注意：【第十段】和【第九段】的值不能相同

【第八段】，【第七段】，【第六段】，【第五段】，【第四段】，【第三段】，【第二段】，【第一段】測試方法和【第九段】相同，測試時將螺桿轉速顯示之值填入相應流量

欄位元中

【起始段】：OFF：不作測試

ON：作各比例閥最小輸出流量的測試，若不符合規格可經由軟體來調整測試
“OK”請將值填入，測試流量顯示 0 轉速，則與起始段流量欄位元中填入 0（起始段流量之值必須填入 0 轉速）

3.1：背壓校正

背壓校正分：背壓不校和背壓校正二種模式

3.1.1 背壓不校調整方法：

1. 先計算出系統最大輸出電壓

最大輸出電壓計算，最大系統壓為 140Kg 若最大背壓為 42Kg 時

$$42 \div P_{\max} \times 100 = 30$$

背壓最大輸出其值設定為 30.0，故背壓最大輸出電壓為 3.0V

$$BP10 = 30 \times P10 \div 100$$

$$BP10 = 30 \times 140 \div 100 = 42$$

$$BP9 = 30 \times P9 \div 100$$

$$BP9 = 30 \times 126 \div 100 = 37$$

BP8~BP1 以此類推，參照以上步驟將計算出之值依序填入背壓欄內

【起始段】：OFF：不作測試

ON：作背壓閥最小背壓輸出的測試，若不符合規格可經由軟體來調整測試
“OK”請將值填入，則起始段背壓欄位元中填入 0Bar

注：若還想提高背壓精度時，可將背壓之“最大”之值將設小，如 20.0

3.2.2 背壓校正調整方法：

背壓校正最大輸出電壓計算和背壓不校最大輸出電壓計算方法一致

背壓校正調整方法：

【第十段】：OFF：不作測試

ON：作背壓閥最大背壓輸出的測試，若不符合規格可經由軟體或硬體來調整
（建議用硬體）。測試“OK”請將值填入，例如：調整模式“背壓校正”，且測試時壓力顯示 42Bar，則與第十段系統壓欄位元中填入 42Bar

[背壓因各機種有所不同，若不為最大值時可調整 PQ 放大板背壓組壓力上限可調電阻，
並觀察背壓壓力電流錶改變狀態，使其背壓表顯示正確的背壓壓力為止]

【第九段】：OFF：不作測試。

ON：作背壓閥次大背壓輸出的測試，測試“OK”請將值填入

注意：**【第十段】**和**【第九段】**的值不能相同

【第八段】，**【第七段】**，**【第六段】**，**【第五段】**，**【第四段】**，**【第三段】**，**【第二段】**，**【第一段】**測試方法和**【第九段】**相同。

【起始段】：OFF：不作測試

ON：作各背壓閥最小背壓輸出的測試，若不符合規格可經由軟體來調整測試
“OK”請將值填入，例如：調整模式“背壓校正”且測試壓力顯示
0Bar，則與起始段被背壓欄位元中填入 0Bar

【系統設定頁→開關模參數】

開模限位置：開模動作最長的位置上限

合模位置：關模升高壓(合模)的位置偏置量(offset)

開模減速行程：開模末段的內定減速行程

開模快速輸出：開模閥快速輸出點, 因其使用系統控制故可提升控制精度

關模前延遲：關模命令動作前的延遲時間

開模前延遲：開模命令動作前的延遲時間

關轉開延遲：關模轉開模動作命令的延遲時間(通常發生在低壓保護時)

自動調模延遲：執行自動調模命令動作前的延遲時間

關模前延遲：關模命令下達前先開方向閥並延遲設定的時間後再輸出壓力/流量

關模後延遲：關模命令結束時, 先停止壓力/流量並延遲設定的時間後, 再關方向閥

開模前延遲：開模命令下達前先開方向閥並延遲設定的時間後再輸出壓力/流量

開模後延遲：開模命令結束時, 先停止壓力/流量並延遲設定的時間後, 再關方向閥

【系統設定頁→自動調模參數】

自動調模參數

溫度參數	鎖模力-自動調模	位置-調模
開關模參數	鎖模完偵測: 3.0 秒	原始模厚: A72.3 in
頂針參數	鎖模未完偵測: 5.0 秒	最小模厚: A71.1 in
射出加料參數	微調進齒數: 5 齒	最大模厚: 999.9 in
射座參數	微調退齒數: 5 齒	齒距 (in): 99.9 in
中子參數	粗調退齒數: 999 齒	調模計齒輸入: 48
	無計齒保護: 15.0 秒	模厚初始化: <input type="checkbox"/>
	調模計齒輸入: A7	

調模最高壓限: A64 10psi 調模最高速限: 99 %

機器狀態: 無動作

F1調整頁 F2參數頁 F3模擬頁 F4診斷頁 F5其他頁 F6檔案頁 F7內部參數 F8監視頁

鎖模力調模

位置調模

原始位置: 二板與動模之實際距離 (MM) 與模具現在厚度顯示值, 請將所測實際距離 (MM) 輸入原始位置

最薄厚度: 當模具現在厚度等於此厚度時, 系統產生“達調模最厚厚度”之警報訊息

最厚厚度: 當模具現在厚度等於此厚度時, 系統產生“達調模最薄厚度”之警報訊息

調模每齒 (MM): 當調模時每轉一齒時, 模具現在厚度將加[調模退]或減[調模進]此單位, 此值固定請將其設定 0.1mm

調模模厚預設: 此欄OFF>ON>OFF一次, 便可將原始位置填入[調模頁] “模具現在厚度”欄位中

調模快速輸入點: 此欄配合調模進/調模退做快速輸入轉換

調模其它

調模壓限: 調模動作時, 最高可使用的壓力上限值

調模速限: 調模動作時, 最高可使用的速度上限值

【系統設定頁→頂針參數】

頂針參數

溫度參數

開關模參數

自動調模參數

射出加料參數

射座參數

中子參數

延時設定

頂針動作前延時 1.00 秒

頂進前泵延時 1.00 秒

頂進後閥延時 1.00 秒

頂退前泵延時 1.00 秒

頂退後閥延時 1.00 秒

頂進定位減速

頂進減速行程 25.0 in

頂進減速抵壓 20 10psi

頂進減速抵流 20 %

快速I/O設定

頂進閥 48

頂退閥 48

頂針/射座保護 99.9 秒

機器狀態 無動作

F1調整頁 F2參數頁 F3模擬頁 F4診斷頁 F5其他頁 F6檔案頁 F7內部參數 F8監視頁

頂進快速輸出：頂進閥快速輸出點的設定

頂退快速輸出：頂退閥快速輸出點的設定

頂進前延遲：頂進命令下達前先開方向閥，並延遲設定的時間後再輸出壓力/流量

頂進後延遲：頂進命令結束時，先停止壓力/流量並延遲設定的時間後，再關方向閥

頂退前延遲：頂退命令下達前先開方向閥，並延遲設定的時間後再輸出壓力/流量

頂退後延遲：頂退命令結束時，先停止壓力/流量並延遲設定的時間後，再關方向閥

【系統設定頁→射出加料參數】

溫度參數

開關模參數

自動調模參數

頂針參數

射座參數

中子參數

延時設定

射出前泵延時	1.00 秒
射出後閥延時	1.00 秒
前鬆退前泵延時	1.00 秒
前鬆退後閥延時	1.00 秒
加料前泵延時	1.00 秒
加料後閥延時	1.00 秒
後鬆退前泵延時	1.00 秒
後鬆退後閥延時	1.00 秒
高應答延遲射出	1.00 秒

快速I/O設定

射出輸出閥	48
RPM偵測輸入	48
RPM感應齒數	99 齒/轉
保壓最高速限	99 %
加料速度限	×
加料壓力限	99 %
加料壓力限	170 bar

機器狀態 無動作

F1調整頁 F2參數頁 F3模擬頁 F4診斷頁 F5其他頁 F6檔案頁 F7內部參數 F8監視頁

動作延遲時間

射前加料前延遲：射前加料命令動作前的延遲時間

自動清料前延遲：自動清料命令動作前的延遲時間

方向閥先開后關（系統）

射出前延遲：射出命令下達前先開方向閥，並延遲設定的時間後再輸出壓力/流量

射出後延遲：射出命令結束時，先停止壓力/流量並延遲設定的時間後，再關方向閥

加料前延遲：加料命令下達前先開方向閥，並延遲設定的時間後再輸出壓力/流量

加料後延遲：加料命令結束時，先停止壓力/流量並延遲設定的時間後，再關方向閥

鬆退前延遲：鬆退命令下達前先開方向閥，並延遲設定的時間後再輸出壓力/流量

鬆退後延遲：鬆退命令結束時，先停止壓力/流量並延遲設定的時間後，再關方向閥

前鬆退前延遲：前鬆退命令下達前先開方向閥，並延遲設定的時間後再輸出壓力/流量

前鬆退後延遲：前鬆退命令結束時，先停止壓力/流量並延遲設定的時間後，再關方向閥

快速I/O點

加料RPM輸入感應：加料RPM感測輸入點的設定

加料感應 齒/轉：加料感應齒盤的設定

射出輸出閥：射出閥快速輸出點的設定

【系統設定頁→射座參數】



延時設定	
座進前泵延時	1.00 秒
座進後閥延時	1.00 秒
座退前泵延時	1.00 秒
座退後閥延時	1.00 秒

射座歸零方向：可選擇“前進或”“後退”做為原點歸零方向

命令延遲時間

加料時座進閥開欄：自動生產過程中，加料時座進閥是否繼續打開之選擇，☒打開，☐關閉

座進方向閥先：座進方向閥先開此時間後，再送壓力流量可消除機台之震動，一般為0.1秒若超過0.2秒便不正常請檢查油路

壓力/流量&方向閥延遲：

座進前延遲：座進命令下達前先開方向閥，並延遲設定的時間後再輸出壓力/流量

座進後延遲：座進命令結束時，先停止壓力/流量並延遲設定的時間後，再關方向閥

座退前延遲：座退命令下達前先開方向閥，並延遲設定的時間後再輸出壓力/流量

座退後延遲：座退命令結束時，先停止壓力/流量並延遲設定的時間後，再關方向閥

【系統設定頁→中子參數】

中子參數

溫度參數
開關模參數
自動調模參數
頂針參數
射出加料參數
射座參數

延時設定

中子1動作延時	2.0 秒
中子2動作延時	2.0 秒
中子3動作延時	2.0 秒
中子入前泵延時	1.00 秒
中子入後閥延時	1.00 秒
中子出前泵延時	1.00 秒
中子出後閥延時	1.00 秒

快速輸入

絞牙1計齒偵測	64
絞牙2計齒偵測	64

中子定位減速

減速一行程	90 in
減速一流量	99 %
減速二行程	90 in
減速二流量	99 %

絞牙定位減速

減速壓力	A6 10psi
減速流量	99 %
減速齒數	99

射出中子1 閥開 ☒
射出時中2 閥開 ☒

機器狀態 無動作

F1調整頁 F2參數頁 F3模擬頁 F4診斷頁 F5其他頁 F6檔案頁 F7內部參數 F8監視頁

中子保護

中子 1 感應保護：當中子一動作時間超過此時間，控制器會發出異常警報

中子 2 感應保護：當中子二動作時間超過此時間，控制器會發出異常警報

中子 3 感應保護：當中子三動作時間超過此時間，控制器會發出異常警報

射出時中子 1 閥開：射出動作時中子一入閥開使用，☒使用，☒不使用

射出時中子 2 閥開：射出動作時中子二入閥開使用，☒使用，☒不使用

方向閥先開后關（系統）：

中子入前延遲：中子入命令下達前先開方向閥，並延遲設定的時間後再輸出壓力/流量

中子入後延遲：中子入命令結束時，先停止壓力/流量並延遲設定的時間後，再關方向閥

中子出前延遲：中子出命令下達前先開方向閥，並延遲設定的時間後再輸出壓力/流量

中子出後延遲：中子出命令結束時，先停止壓力/流量並延遲設定的時間後，再關方向閥

絞牙定位減速：

減速壓力：做中子絞牙減速時的壓力設定

減速流量：做中子絞牙減速時的流量設定

減速齒數：做中子絞牙動作減速所需的齒數設定

芯心定位速度

減速一流量：做芯心定位時，開模動作中的第一段流量減速設定值

減速一行程：做芯心定位時，開模動作中的第一段減速行程設定值

減速二流量：做芯心定位時，開模動作中的第二段流量減速設定值

減速二行程：做芯心定位時，開模動作中的第二段減速行程設定值

快速I/O點

中子二入輸出閥：中子二入快速輸出點的設定

中子二出輸出閥：中子二出快速輸出點的設定

絞牙齒數 1 感應：絞牙一的計齒感測輸入點設定

絞牙齒數 2 感應：絞牙二的計齒感測輸入點設定

【系統設定頁→程式下載】



PLC程式下載： 如要進行PLC程式更新則須先將程式放入USB硬碟，並將硬碟插入操作面板的USB位置，再將游標移至“PLC程式下載”項目並按[ENT]鍵，即可開始執行下載動作

系統程式下載： 如要進行系統程式更新則須先將程式放入USB硬碟，並將硬碟插入操作面板的USB位置，再將游標移至“系統程式下載”項目並按[ENT]鍵，即可開始執行下載動作

系統初始化： 當第一次安裝程式或系統參數異常時，可對控制器的系統參數進行初始化復歸，操作方式同上

【系統設定頁→其他設定】

The screenshot displays the '其他設定' (Other Settings) page. At the top, there's a status bar with various indicators like 'in', 'A644.0', 'A642.7', 'A642.6', 'A642.8', '99', '10psi', 'A64', '100', '10psi', '180', 'RPM', '999', and a date/time display '12/31/9999 23:59:59'. The main area is divided into several sections:

- 單位 (Unit):** Set to '英制' (Imperial).
- 螢幕保護 (Screen Protection):** Enabled (checked).
- 螢幕保護時間 (Screen Protection Time):** Set to 60000 分 (minutes).
- 系統級密碼 (System Level Password):** Masked with asterisks.
- 成型級密碼 (Mold Level Password):** Masked with asterisks.
- 站號 (Station Number):** 255.
- IP:** 255.255.255.255.
- 機器設定 (Machine Settings):**
 - 機型 (Machine Model):** 123456789012
 - 噸數 (Capacity):** 9999 噸 (tons)
- 系統保護計時(秒) (System Protection Timing in seconds):**
 - 馬達超載 (Motor Overload): 99.9
 - 電眼偵測 (Photo-eye Detection): 99.9
 - 電眼遮蔽 (Photo-eye Shielding): 99.9
- 馬達時間設定(秒) (Motor Time Setting in seconds):**
 - 馬達起動 (Motor Start): 10.0
 - Y→△(0.2-0.3): 2.0
 - 手動省電開關 (Manual Power Saving Switch): Disabled (X)
 - 省電時間設定 (Power Saving Time Setting): 20分 (minutes)
- 機器狀態 (Machine Status):** 無動作 (No action).
- Bottom Navigation Bar:** F1調整頁 (Adjustment Page), F2參數頁 (Parameter Page), F3模擬頁 (Simulation Page), F4診斷頁 (Diagnosis Page), F5其他頁 (Other Page), F6檔案頁 (File Page), F7內部參數 (Internal Parameters), F8監視頁 (Monitoring Page).

單位：可選擇為”公制”或”英制”系統單位設定與顯示

螢幕保護：可選擇為使用“ ”或不使用“ ”

螢幕保護時間：當操作面板無按鍵動作或警報發生達到此設定時間時，控制器將自動進入螢幕保護狀態，以延長螢幕的使用壽命

系統級密碼：此欄位密碼可管制進入系統或成型頁的參數修改者

成型級密碼：此欄位密碼可管制進入成型頁的參數修改者

站號：此欄位做為連線監看時所使用的電腦站號設定(1~99)

IP：此欄位為控制器的IP位址設定，以便透過ETHERNET線與電腦連結

日期設定：為控制器日期與時間的設定

系統保護計時(秒)

馬達超載：馬達Y→△的系統保護時間

電眼偵測：使用電眼偵測產品的保護時間

電眼遮蔽：使用電眼偵測產品的異常時間設定

馬達時間設定(秒):

馬達啟動: 即控制馬達的啟動時間設定

Y→△: 即馬達Y→△的轉換時間設定

機器設定

機型: 即目前機台的機型號碼設定

噸數: 即目前機台的最大使用噸數設定

其他壓限: 即其他動作命令(通常為加料/頂進/頂退等)的最大壓力上限設定

其他限速: 即其他動作命令(通常為加料/頂進/頂退等)的最大流量上限設定

【系統設定頁→系統檔案】

存取來源：即拷貝系統檔工作碟的源頭裝置(控制器或USB裝置)

復制目的：即拷貝系統檔工作碟的目的裝置(控制器或USB裝置)

複製序號起始：即拷貝系統檔的起始序號

複製總筆數：即拷貝系統檔的總筆數

複製：按[ENT]鍵後即可開始拷貝系統檔,但系統會先檢查是否處於手動模式



:查詢系統檔時,按[↕]頁鍵或[ENT]鍵則可上下翻頁

取出/刪除序號：即執行[取出]或[刪除]時,系統檔案的位置序號

“取出”、“刪除”或“存檔”：按[ENT]鍵後,即開始執行[取出]、[刪除]或[存檔]系統檔案的功能,但同樣地系統也會先檢查是否處於手動模式

【系統設定頁→系統診斷】



設定位址：即有關系統資料的參數位址設定

顯示 16 進制：即以 16 進制顯示相對應位址的內容值 (0~FFFF)

顯示 10 進制：即以 10 進制顯示相對應位址的內容值 (0~65535)

此頁功能為原廠工程師發展程式時查詢記憶體位置資料

【系統設定頁→I/O 模擬】



不管外部條件如何強制 I/O 輸入或輸出 （輸入 32 點、輸出 32 點）

有三中模式：

輸入點模擬

表示輸入點由外部感應器控制

表示輸入點被強制 “OFF”

表示輸入點被強制 “ON”

輸出點模擬

表示輸出點由控制器控制

表示輸出點被強制 “OFF”

表示輸出點被強制 “ON”

此頁功能使用時（ “” “” 狀態），螢幕將會提示 “I/O 模擬中”

按輸入鍵可以自由切換以上三模式，當切換到“*”時螢幕警告訊息將自動消失

[注] 測試此功能時存在一定危險性，測試請注意安全（將油泵關閉）！！

【系統設定頁→I/O 轉向】



輸入點：可經由此功能做輸入點狀態轉移，也就是當硬件上的某個輸入點異常或故障時，即可以使用其它未使用的輸入點來做為緊急轉向使用，全部共有 8 點，的左邊是原始接點，而其右邊是轉移後的接點

輸出點：可經由此功能做輸出點狀態轉移，使用方法同輸入點

假設輸出點 Y2 故障時且 Y20 為無接線之空白點，可於輸出欄定為 2-→20 此時 Y20 和 Y2 表示同一點，Y2 “ON” 時 Y20 也會一起 “ON” 且 Y2 的接線也要連接到 Y20 位置，同理輸入輸入欄也一樣且系統會產生警報 “I/O 轉向中 ”，直到取消轉點