

XL200 系列一覽表

第 2.X, 3.X 與 4.X 版軟體



編製訂單

☰ 附註：若「使用訂單編號」設定參數設為「否」，請跳過步驟 2 到 6。

1. 按下 [Program]。
2. 按下 [End]。
3. 按 [F2] 新增訂單。
4. 輸入訂單編號並按下 [Enter]。
5. (選用) 輸入物料編號並按下 [Enter]。
6. (選用) 輸入產品編碼並按下 [Enter]
7. 輸入批量編號並按下 [Enter]。
8. 輸入數量 (Qty) 並按下 [Enter]。
9. 輸入零件長度並按下 [Enter]。
10. (僅限衝壓) 輸入型樣編號並按下 [Enter]。
11. 重複步驟 7 到 10，直到填完整份切割單。
12. 按下 [Status] 返回「狀態畫面」。

編輯現有訂單或項目

1. 按下 [Program]。
2. 選取訂單編號 (如有使用)，然後按下 [Enter]。
3. 選取要編輯的訂單資料或切割單項目。
4. 選取要編輯的特定資料
5. 輸入值並按下 [Enter]。
6. 按下 [Status] 返回「狀態畫面」。

變更訂單內的項目次序

1. 按下 [Program]。
2. 選取要更改次序的訂單編號。
3. 選取要移動的批量項目。
4. 按 [Move Up] 或 [Move Down] 來移動項目。
5. 對其他項目重複此動作。
6. 按下 [Status] 返回「狀態畫面」。

重製項目

1. 暫停產線。
2. 按下 [Status]。
3. 選取所需已完工或半完工的批量項目。
4. 按下 [F4] 重製訂單。隨即會顯示「重製項目/訂單」快顯視窗。
5. 在工件數欄位中輸入要重製的工件數 (此欄位會預先填入選定項目的已完工數目)。

6. 按下 [確定] 儲存重製
或
按下 [取消] 停止重製。

刪除新建或完工的訂單或項目

1. 按下 [Program]。
2. 選取任何一個狀態為 READY 的訂單或批量項目。
3. 按下 [F3]。如此即可刪除選定訂單或項目。

☰ 附註：系統會依照「自動刪除完工訂單」內的設定，在經過一定天數後自動清除完工訂單/項目。

設定下一條執行產線

1. 暫停機器。
2. 按下 [Status]。
3. (僅限衝壓) 將剪床循環兩次以清除目標佇列。
4. 選取要執行的批量項目 (項目狀態必須是 READY 或 SKIP)。
5. 按下 [F2]。如此即可將選定的批量項目設定為下一個項目。

建立型樣 (僅限衝壓)

1. 按下 [Program]。
2. 按下 [F6]。隨即顯示「型樣編輯」畫面。
3. 按下 [F2]。輸入型樣編號並按下 [Enter]。
4. 按下 [F1] 從功能表視窗切換到詳細資訊視窗。
5. 在「工具 ID」欄位中，輸入工具編號後按下 [Enter]。
6. 從「參照」下拉清單中選取工具的參照，然後按下 [Enter]。
7. 輸入位移並按下 [Enter]。
8. 如適用的話輸入 Y 參照和 Y 位移。
9. 重複步驟 5 到 8 直到完成型樣。
10. 按下 [F1] 切換到主視窗以輸入更多型樣。
11. 按下 [Status] 返回訂單編製畫面。


編輯型樣 (僅限衝壓)

1. 按下 [Program]。
2. 按下 [F6]。隨即顯示「型樣編輯」畫面。
3. 選取要編輯的型樣。
4. 選取要編輯的資料。
5. 輸入新值並按下 [Enter]。
6. 按下 [Status] 返回「狀態畫面」。

刪除半完工訂單或項目

1. 暫停機器
2. 按下 [Status]。
3. (僅限衝壓) 將剪床循環兩次以清除目標佇列。
4. 選取下一個要製造的批量項目，然後按下 [F2]。該項目狀態會變更為 NEXT。

5. 按下 **[Program]**
6. 選取半完工的訂單或項目。
7. 按下 **[F3]**。如此即可刪除產線。

 附註：被刪除的半完工訂單或項目在 Eclipse 中會顯示成 **UNSCHEDULED** 狀態。

執行模式期間增量

1. 選取目前正在執行的批量項目。
2. 按下 **[Inc. Qty.]** (增量)。
3. (僅適用於 Eclipse 使用者) 從下拉清單選取報廢代碼。
4. 選取 **[確定]** 接受報廢代碼。
5. 依需要數次按 **[Inc. Qty.]** 以加到所需的零件數。

減量 (將報廢品辨明為良品)

1. 暫停產線。
2. 反白要減量的批量項目。
3. 按下 **[F5]**。隨即顯示「減量」快顯視窗。
4. 在「工件數」欄位中，輸入要減掉的件數目。按下 **[Enter]**。
5. 在「調整鋼捲」欄位中，輸入所要調整的鋼捲長度，然後按下 **[Enter]**。
6. 按下 **[確定]**。快顯視窗關閉，且選定項目之「完工」欄位內的數量會增加。

跳過要執行的項目

1. 按下 **[Status]**。
2. 選取任何一個狀態為 **READY** 的訂單或項目。
3. 按下 **[F3]**。項目狀態變更為 **SKIP**。

載入新鋼捲

1. 按下 **[Production Data]**。
2. 從主功能表 (左邊窗格) 選取 **鋼捲庫存**。
3. 按下 **[F2]**。
 - 若目前已有載入鋼捲，則會顯示「卸載目前鋼捲」快顯視窗。
 - 若有剩餘的鋼捲物料，請選取 **鋼捲入庫**。
 - 或
 - 若鋼捲已用盡，請選取 **鋼捲用盡**。
 隨即會顯示「載入新鋼捲」快顯視窗。
 - 若目前沒有載入鋼捲，會顯示「載入新鋼捲」快顯視窗。
4. 在 **鋼捲** 欄位中，輸入要載入鋼捲的 ID。
5. 按下 **[確定]**。如此即會更新鋼捲庫存，反應庫存量變更。


 附註：若控制器備有捲板偵測開關，則不需經過步驟 1-2 即會自動顯示快顯視窗。

檢視鋼捲庫存

1. 按下 **[Production Data]**。
2. 從主功能表 (左邊窗格) 選取 **鋼捲庫存**。詳細資訊視窗內 (右邊窗格) 會顯示鋼捲資訊。
3. 按下 **[Status]** 返回「狀態畫面」。

執行校準裁剪

1. 按下 **[Setup]**。
 2. 從主功能表 (左邊窗格)，選取 **裁剪修正**。
 3. 在 **最後測量長度** 欄位 (右邊窗格) 中，輸入最後測量的長度，然後按下 **[Enter]**。隨即顯示「更新修正」快顯視窗。
 4. 選取 **[是]** 更新修正，或按下 **[否]** 取消修正更新。
 5. 進行變更前，允許執行 2 到 3 個零件
- 或
- (僅限衝壓) 暫停機器並循環剪床兩次，讓修正係數立即生效。


 附註：只有在零件長度一律為短或長時才能執行此程序；否則請聯絡維修人員。

檢視投入和產出

1. 按下 **[Diagnostics]**。
2. 從主功能表 (左邊窗格)，選取 **投入/產出**。
3. 按下 **[F1]** 將檢視畫面切換到右邊窗格的 I/O 資訊。
 - 使用 **[Page Down]** 和 **[Page Up]** 來捲動清單。
4. 按下 **[Status]** 返回「狀態畫面」。

設定時鐘

1. 按下 **[Setup]**。
2. 從主功能表 (左邊窗格)，選取 **控制器設定**。
3. 按下 **[→]** (右箭頭) 展開左邊窗格的檢視畫面。
4. 選取 **時鐘/行事曆**。右邊窗格只會顯示時鐘和行事曆參數欄位。
5. 選取要編輯的參數，輸入新的數值後按下 **[Enter]**。
 - 對每個參數重複此步驟，直到所有設定依要求完成。
6. 按下 **[Status]** 返回「狀態畫面」。

 附註：若有連接到 Eclipse PC，則會依照 Eclipse PC 的時間自動更新控制器的時間。