

Контроллер XL200. Краткая инструкция

Программное обеспечение, версии 2. X, 3. X и 4. X



Программирование заказа

 *Примечание: Если для параметра настройки Use Order Numbers (Использовать номера заказов) установлено значение NO (НЕТ), пропустите шаги 2 – 6.*

1. Нажмите **[Program]**.
2. Нажмите **[End]**.
3. Чтобы добавить заказ, нажмите **[F2]**.
4. Введите **order number (номер заказа)** и нажмите **[Enter]**.
5. (*необязательный параметр*) Введите **material number (номер материала)** и нажмите **[Enter]**.
6. (*необязательный параметр*) Введите **product code (код изделия)** и нажмите **[Enter]**.
7. Введите **bundle number (номер группы)** и нажмите **[Enter]**.
8. Введите **quantity (Qty) (количество)** и нажмите **[Enter]**.
9. Введите **part length (длину детали)** и нажмите **[Enter]**.
10. (*только перфорация*) Введите **pattern number (номер шаблона)** и нажмите **[Enter]**.
11. Повторяйте шаги 7 – 10, пока не введете весь список обработки.
12. Для возврата на экран состояния нажмите **[Status]**.

Редактирование существующего заказа или группы

1. Нажмите **[Program]**.
2. Выберите **order number (номер заказа)** (если он используется) и нажмите **[Enter]**.
3. Выберите для редактирования **order data (данные заказа)** или **cut list item (позиция списка обработки)**.
4. Выберите **specify data (конкретный параметр)**, который нужно отредактировать.
5. Введите **value (значение)** и нажмите **[Enter]**.
6. Для возврата на экран состояния нажмите **[Status]**.

Изменение последовательности позиций в заказе

1. Нажмите **[Program]**.
2. Выберите **order number (номер заказа)**, последовательность которого нужно изменить.
3. Выберите группу, которую нужно переместить.
4. Нажмите **[Move Up]** или **[Move Down]**, чтобы переместить объект.
5. Повторите для любых других объектов.
6. Для возврата на экран состояния нажмите **[Status]**.

Повторное выполнение группы

1. Остановите линию.
2. Нажмите **[Status]**.
3. Выберите нужную выполненную или частично выполненную **группу**.
4. Нажмите **[F4]**, чтобы повторно выполнить заказ. Появится всплывающее окно *Remake Item/Order (Повторить группу/заказ)*
5. В поле **Number of Pieces (Количество изделий)** введите количество изделий, которое вы хотите повторить (это поле предварительно заполнено уже изготовленным количеством выбранного изделия).
6. Нажмите **[OK]**, чтобы сохранить повторное изготовление или нажмите **[Отмена]**, чтобы остановить повторное изготовление.

Удаление нового или выполненного заказа или группы

1. Нажмите **[Program]**.
2. В состоянии **READY (готово)** выберите любой **order (заказ)** или **bundle item (группу)**.
3. Нажмите **[F3]**. Выделенный заказ или объект будет удален.

 *Примечание: Все ВЫПОЛНЕННЫЕ (DONE) заказы и объекты автоматически стираются по истечении количества дней, установленного в поле Auto-Delete Done Orders (Автоматическое удаление выполненных заказов).*

Настройка на выполнение следующей строки

1. Остановите машину.
2. Нажмите **[Status]**.
3. (*только перфорация*) Дважды выполните цикл движения ножниц, чтобы очистить очередь, подлежащую выполнению.
4. Выберите **bundle item (группу)**, которую нужно выполнить (объект должен находиться в состоянии **READY [ГОТОВ]** или **SKIP [ПРОПУСТИТЬ]**).
5. Нажмите **[F2]**. Выбранная группа будет переведена в состояние **next (следующая)**.

Создание шаблона (*только перфорация*)

1. Нажмите **[Program]**.
2. Нажмите **[F6]**. Появится экран *Pattern Editing (Редактирование шаблона)*.
3. Нажмите **[F2]**. Введите **pattern number (номер шаблона)** и нажмите **[Enter]**.
4. Нажмите **[F1]** для перехода из окна меню в окно параметров шаблона.
5. В поле **Tool ID (идентификатор инструмента)** введите **tool number (номер инструмента)** и нажмите **[Enter]**.
6. В развернутом списке **Reference (База)** выберите базу для инструмента и нажмите **[Enter]**.
7. Введите **offset (смещение)** и нажмите **[Enter]**.
8. Если нужно, введите **Y-Reference (База по оси Y)** and **Y-Offset (Смещение по оси Y)**.
9. Повторяйте шаги 5 - 8, пока не закончите шаблон.
10. Нажав **[F1]**, перейдите в главное окно для ввода следующих шаблонов.
11. Чтобы вернуться к программированию заказа, нажмите **[Status]**.

Редактирование шаблона (*только перфорация*)

1. Нажмите **[Program]**.
2. Нажмите **[F6]**. Появится экран *Pattern Editing (Редактирование шаблона)*.
3. Выберите **pattern (шаблон)**, который нужно отредактировать.
4. Выберите **data (данные)**, которые нужно отредактировать.
5. Введите **new value (новое значение)** и нажмите **[Enter]**.
6. Для возврата на экран состояния нажмите **[Status]**.

Удаление частично выполненного заказа или группы

1. Остановите машину.
2. Нажмите **[Status]**.
3. (*только перфорация*) Дважды выполните цикл ножниц, чтобы очистить очередь, подлежащую выполнению.
4. Выберите **bundle item (группу)**, которая должна быть обработана следующей, и нажмите **[F2]**. Ее состояние изменится на **NEXT (СЛЕДУЮЩАЯ)**.
5. Нажмите **[Program]**.
6. Выберите частично выполненный заказ или группу.
7. Нажмите **[F3]**. Строка удалена.



Примечание: В системе Eclipse удаленные частично выполненные заказы или группы отображаются как UNSCHEDULED (НЕЗАПЛАНИРОВАННЫЕ).

2. В главном меню (на левой панели) выберите **Coil Inventory (Список катушек)**. В окне параметров (правая панель) появится информация о катушках.
3. Для возврата на экран состояния нажмите **[Status]**.

Увеличение количества в режиме выполнения обработки

1. Выберите группу, выполняемую в данный момент.
2. Нажмите **[Inc. Qty.]** (Увеличение количества).
3. *(Только для пользователей системы Eclipse)* Из всплывающего меню выберите **scrap code (код отходов)**.
4. Для подтверждения кода отходов нажмите **[OK]**.
5. Нажмите **[Inc. Qty.]** столько раз, сколько потребуется, чтобы получить нужное количество дополнительных деталей.

Уменьшение количества

(Перевод отбракованных деталей в разряд исправных)

1. Остановите линию.
2. Выделите **bundle item (группу)**, число деталей в которой нужно уменьшить.
3. Нажмите **[F5]**. Появится раскрывающееся окно *Decrease Quantity (Уменьшить количество)*.
4. В поле Number of pieces (Число деталей) введите число, на которое нужно уменьшить группу. Нажмите **[Enter]**.
5. В поле Coil to Adjust Footage (Катушка, длина которой подлежит изменению), введите номер катушки, длину которой вы меняете, и нажмите **[Enter]**.
6. Нажмите **[OK]**. Всплывающее окно закроется, и количество, выведенное в поле Done (Готово) выбранной группы, будет увеличено.

Пропуск группы, которая должна быть обработана

1. Нажмите **[Status]**.
2. Выберите **заказ** или **группу**, находящиеся в состоянии READY (ГОТОВО).
3. Нажмите **[F3]**. Состояние объекта изменится на SKIP (ПРОПУСТИТЬ).

Загрузка новой катушки

1. Нажмите **[Production Data]**.
2. В главном меню (на левой панели) выберите **Coil Inventory (Список катушек)**.
3. Нажмите **[F2]**.
 - Если какая-либо катушка в данный момент загружена, появится всплывающее окно Upload Current Coil (Выгрузить рабочую катушку).
 - Выберите **Return Coil to Inventory (Вернуть катушку в список)**, если в катушке остался материал *или*
 - Выберите **Coil was Completed (Катушка закончена)**, если ее материал полностью использован.
 - Появится всплывающее окно *Load New Coil (Загрузить новую катушку)*.
 - Если в данный момент нет загруженной катушки, появится всплывающее окно Load New Coil (Загрузить новую катушку).
4. В поле **Coil (Катушка)** введите идентификатор катушки, которая должна быть загружена.
5. Нажмите **[OK]**. Список катушек соответствующим образом изменится.



Примечание: Если контроллер оборудован датчиком обнаружения листа, всплывающее окно появляется автоматически, без выполнения шагов 1-2.

Просмотр списка катушек

1. Нажмите **[Production Data]**.

Подстройка калибровки

1. Нажмите [**Setup**].
2. В главном меню (левая панель) выберите **Trim Correction** (Подстроить коррекцию).
3. В поле **Last Measured Length** (Последняя измеренная длина) (правая панель) введите значение последней измеренной длины и нажмите [**Enter**]. Появится раскрывающееся окно *Update Correction* (Изменить коррекцию).
4. Выберите [**Да**], чтобы изменить коррекцию, или [**Нет**], чтобы отменить изменение коррекции.
5. Продолжите обработку – изменение начнет действовать после 2-3 деталей
или
(Только перфорация) Остановите работу и дважды выполните цикл ножниц. Поправочный коэффициент начнет действовать немедленно.



Примечание: Выполняйте эту процедуру только в том случае, если детали постоянно оказываются либо длиннее, либо короче, чем нужно; в противном случае обратитесь к специалистам по техобслуживанию.

Просмотр входов и выходов

1. Нажмите [**Diagnostics**].
2. В главном меню (левая панель) выберите **Input/Output** (Вход/Выход).
3. Нажмите [**F1**], чтобы переключиться на информацию о входах-выходах в правой панели.
 - Для прокрутки списка воспользуйтесь кнопками [**Page Down**] и [**Page Up**].
4. Для возврата на экран состояния нажмите [**Status**].

Установка времени

1. Нажмите [**Setup**].
2. В главном меню (левая панель) выберите **Controller Settings** (Настройки контроллера).
3. Нажмите [**→**] (стрелка «вправо»), чтобы развернуть левую панель.
4. Выберите **Clock/Calendar** (Часы/Календарь). В правой панели будут присутствовать только поля параметров часов и календаря.
5. Выберите параметр, который нужно отредактировать, введите его новое значение и нажмите [**Enter**].
6. Повторяйте эти действия, пока не настроите все нужные параметры.
7. Для возврата на экран состояния нажмите [**Status**].



Примечание: Если контроллер подключен к ПК с системой Eclipse, время контроллера согласуется с часами этого ПК.