



# XL200 系列一览表

第2.X, 3.X 和4.X 版软件



## 编制订单

注：如果“使用订单编号”设置参数设置为“否”，那么应该跳过步骤2至6。

1. 按 **[Program]**。
2. 按 **[End]**。
3. 按 **[F2]** 添加订单。
4. 输入订购编号，然后按 **[Enter]**。
5. (可选) 输入材料编号，然后按 **[Enter]**。
6. (可选) 输入产品代码，然后按 **[Enter]**。
7. 输入批量编号，然后按 **[Enter]**。
8. 输入数量 (Qty)，然后按 **[Enter]**。
9. 输入部件长度，然后按 **[Enter]**。
10. (仅限冲压) 输入模式编号，然后按 **[Enter]**。
11. 重复步骤7-10直到输入完整的切割列表。
12. 按 **[Status]** 返回“状态屏幕”。

## 编辑已有的订单或项目

1. 按 **[Program]**。
2. 选择订单编号 (如果使用)，然后按 **[Enter]**。
3. 选择要编辑的订单数据或切割列表项目。
4. 选择要编辑的特定数据。
5. 输入数值，然后按 **[Enter]**。
6. 按 **[Status]** 返回“状态屏幕”。

## 更改订单项目的顺序

1. 按 **[Program]**。
2. 选择要重新排序的订单编号。
3. 选择要移动的批量项目。
4. 按 **[Move Up]** 或 **[Move Down]** 可以移动项目。
5. 对于其他项目重复此操作。
6. 按 **[Status]** 返回“状态屏幕”。

## 重新编制项目

1. 暂停生产线。
2. 按 **[Status]**。
3. 选择期望完成或者已部分完成的批量项目。
4. 按 **[F4]** 重新编制订单。“重新编制项目/订单”弹出窗口将显示。
5. 在部件数量字段中，输入想要重做的部件数量 (该字段已预先填充有已完成的选定项目的数量)。
6. 按 **[确定]** 保存该重做  
或  
按 **[取消]** 停止重做。

## 删除新建或完成的订单或项目

1. 按 **[Program]**。
2. 选择任意一个显示 **READY** 状态的订单或批量项目。
3. 按 **[F3]**。选择的订单或项目即被删除。

注：当在“自动删除完成的订单”中设置的天数到期后，所有完成的订单/项目将自动删除。

## 设置要运行的下一生产线

1. 暂停机器运行。
2. 按 **[Status]**。
3. (仅限冲压) 执行两次剪切循环以清除目标队列。
4. 选择要运行的批量项目 (该项目必须显示 **READY** 或 **SKIP** 状态)。
5. 按 **[F2]**。将选定的批量项目设定为下一个项目。

## 创建模式 (仅限冲压)

1. 按 **[Program]**。
2. 按 **[F6]**。模式编辑屏幕将显示。
3. 按 **[F2]**。输入模式编号，然后按 **[Enter]**。
4. 按 **[F1]** 可以在菜单窗口与详细信息窗口之间切换。
5. 在“工具 ID”字段，输入工具编号，然后按 **[Enter]**。
6. 在“参考”下拉列表中，选择工具参考，然后按 **[Enter]**。
7. 输入偏移量，然后按 **[Enter]**。
8. 如果可行，输入 **Y** 轴参考和 **Y** 轴偏移量。
9. 重复步骤5-8直到完成该模式。
10. 按 **[F1]** 可以切换到主窗口，从而输入更多模式。
11. 按 **[Status]** 返回订单编制。

## 编辑模式 (仅限冲压)

1. 按 **[Program]**。
2. 按 **[F6]**。模式编辑屏幕将显示。
3. 选择要编辑的模式。
4. 选择要编辑的数据。
5. 输入新的数值，然后按 **[Enter]**。
6. 按 **[Status]** 返回“状态屏幕”。

## 删除已部分完成的订单或项目

1. 暂停机器运行
2. 按 **[Status]**。
3. (仅限冲压) 执行两次剪切循环以清除目标队列。
4. 选择接下来要生产的批量项目，然后按 **[F2]**。项目的状态将更改为 **NEXT**。
5. 按 **[Program]**
6. 删除已部分完成的订单或项目。
7. 按 **[F3]**。该生产线即被删除。

注：删除已部分完成的订单或项目将导致其在 **Eclipse** 中显示为 **UNSCHEDULED**。

## 在运行模式期间的增加数量

1. 选择当前正在运行的批量项目。
2. 按 **[Inc. Qty.]**（增加数量）。
3. （仅限 *Eclipse* 用户）从弹出菜单中选择废料代码。
4. 选择 **[确定]** 接受废料代码。
5. 需要多次按 **[Inc. Qty.]** 以获得所要求的增加部件的数量。

## 减少数量

（将废料部件视为优良部件）

1. 暂停生产线。
2. 突出显示需要减少数量的批量项目。
3. 按 **[F5]**。将显示减少数量弹出窗口。
4. 在“部件数量”字段中，输入要减少的部件数量。按 **[Enter]**。
5. 在“调整长度钢卷”字段中，输入您要调整长度的钢卷编号，然后按 **[Enter]**。
6. 按 **[确定]**。弹出窗口关闭，“完成”字段中显示的选定项目的数量则增加。

## 跳过要运行的项目

1. 按 **[Status]**。
2. 选择一个状态为 **READY** 的订单或项目。
3. 按 **[F3]**。该项目的状态则更改为 **SKIP**。

## 装载一个新钢卷

1. 按 **[Production Data]**。
2. 从主菜单中选择**钢卷库存**（左窗格）。
3. 按 **[F2]**。
  - 如果当前已装载了钢卷，那么则会显示“卸载当前钢卷”弹出窗口。
    - 如果钢卷中仍有剩余材料，那么选择**返回钢卷到库存**。  
或者
    - 如果钢卷完全用完，则选择**钢卷已用完**。  
将显示装载新钢卷弹出窗口。
  - 如果当前未装载任何钢卷，那么则显示“装载新钢卷”弹出窗口。
4. 在**钢卷**字段，输入要装载钢卷的 ID。
5. 按 **[确定]**。钢卷库存即被更新，以反映更改。

 注：如果控制器具有订单检测开关，那么弹出窗口会自动显示，从而无需执行步骤 1-2。

## 查看钢卷库存


1. 按 **[Production Data]**。
2. 从主菜单中选择**钢卷库存**（左窗格）。钢卷信息则显示在详细信息窗口中（右侧窗格）。
3. 按 **[Status]** 返回“状态屏幕”。

## 执行校准切割

1. 按 **[Setup]**。
2. 从主菜单（左侧窗格）中，选择**切割修正**。
3. 在上一次测量长度字段（右侧窗格）中，输入上一次测量的长度，然后按 **[Enter]**。将显示更新修正弹出窗口。
4. 选择 **[是]** 更新该次修正，或者选择 **[否]** 取消该次修正更新。
5. 执行更改前，允许运行 2-3 个部件。

或者

（仅限冲压）暂时停止，执行两次剪切循环，以使修正因数立即生效。

 注：只有在部件长度连续变短或变长时才能执行该程序；否则，请联系维修人员。

## 查看输入和输出

1. 按 **[Diagnostics]**。
2. 从主菜单（左侧窗格）中，选择**输入/输出**。
3. 轻按 **[F1]** 可以将视图切换到右侧窗格中的 I/O 信息。
  - 使用 **[Page Down]** 和 **[Page Up]** 滚动该列表。
4. 按 **[Status]** 返回“状态屏幕”。

## 设置时钟

1. 按 **[Setup]**。
2. 从主菜单（左侧窗格）中，选择**控制器设置**。
3. 按 **[→]**（向右箭头）可以扩展左侧窗格内的视图。
4. 选择**时钟/日历**。右侧窗格中只显示时钟和日历参数字段。
5. 选择要编辑的参数，输入该参数的新数值，然后按 **[Enter]**。
  - 每个参数都重复以上步骤，直到根据需要设置完毕所有的参数。
6. 按 **[Status]** 返回“状态屏幕”。

 注：如果控制器连接到 *Eclipse* PC 中，那么控制器时间会进行更新，以使其与 *Eclipse* PC 的时间匹配。