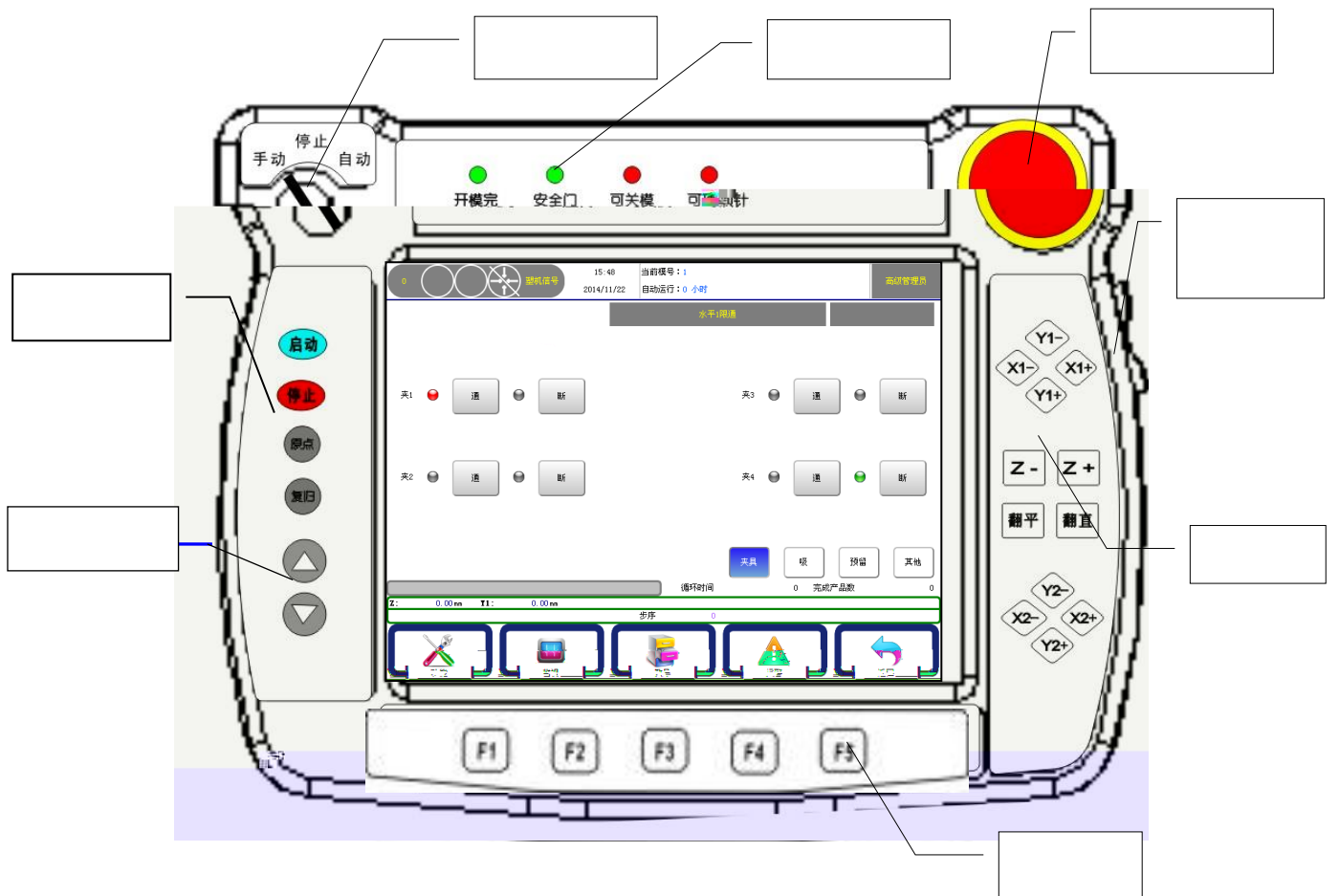
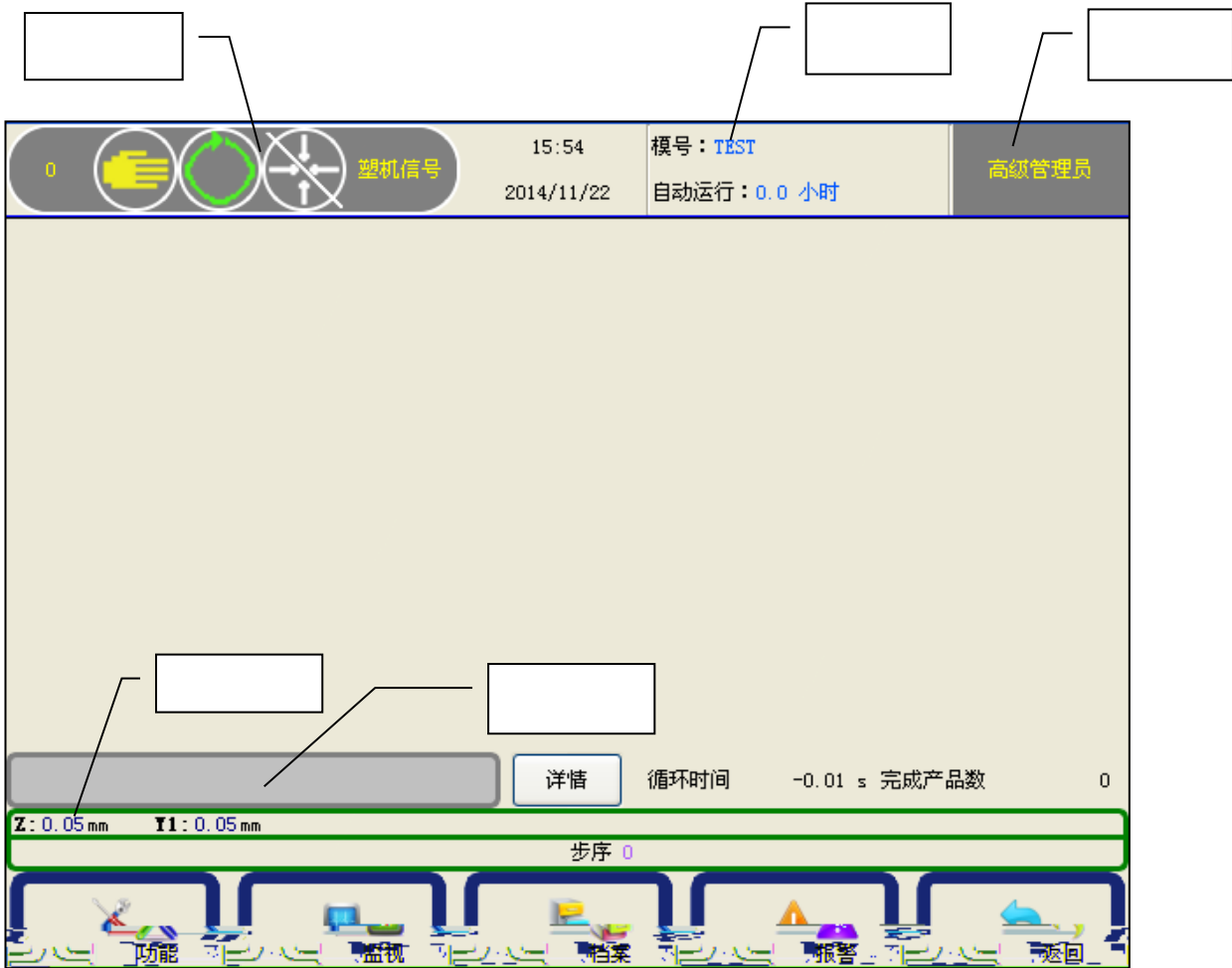


| | | |
|--------|---------|-----------|
| | | 1 |
| 1.1 | | 1 |
| 1.2 | | 1 |
| | | 2 |
| 2.1 | | 2 |
| 2.2 | | 3 |
| 2.2.1 | | 3 |
| 2.2.2 | | 3 |
| | | 4 |
| 3.1 | | 4 |
| 3.2 | | 4 |
| 3.2.1 | | 5 |
| 3.2.2 | | 6 |
| 3.2.3 | | 7 |
| 3.2.3 | | 8 |
| 3.2.4 | | 9 |
| 3.3 | | 10 |
| 3.3.1 | | 10 |
| 3.3.2 | | 11 |
| 3.3.3 | | 11 |
| 3.3.4 | | 11 |
| 3.3.5 | | 11 |
| | | 12 |
| 4.1 | | 12 |
| 4.2 | | 13 |
| 4.2.1 | | 14 |
| 4.2.2 | | 15 |
| 4.2.3 | | 16 |
| 4.2.4 | / | 17 |
| 4.2.5 | | 19 |
| 4.2.6 | | 20 |
| 4.2.7 | | 21 |
| 4.2.8 | | 22 |
| 4.2.9 | | 23 |
| 4.2.10 | | 24 |
| 4.2.11 | | 25 |
| 4.3 | | 26 |

| | | |
|-------|-----------|-----------|
| 4.4 | | 30 |
| 4.5 | | 32 |
| 4.5.1 | | 32 |
| 4.5.2 | | 32 |
| 4.5.3 | | 32 |
| | | 33 |
| 5.1 | | 34 |
| 5.2 | | 36 |
| 5.3 | | 37 |
| 5.4 | | 38 |
| 5.5 | | 42 |
| 5.6 | | 45 |
| 5.6.1 | | 46 |
| 5.6.2 | | 47 |
| 5.6.3 | / | 48 |
| 5.7 | | 49 |
| 5.7.1 | | 49 |
| 5.7.2 | | 52 |
| 5.8 | | 53 |
| 6.1 | I/O | 54 |
| 6.2 | | 55 |
| 6.3 | | 56 |
| | | 60 |
| 7.1 | | 60 |
| 7.2 | I/O | 61 |
| 7.3 | | 62 |
| | | 63 |
| 8.1 | I/O | 63 |
| 8.2 | | 64 |
| 8.3 | | 65 |
| 8.3.1 | | 65 |
| 8.3.2 | | 66 |
| 8.4 | | 67 |
| | | 69 |
| 9.1 | | 69 |
| 9.2 | I/O | 70 |







2014/11/25 13:39 自动运行: 0.0 小时 模号: TEST

水平1限通 垂直1

| | | | | |
|----|----------------------------------|---|-----------------------|---|
| 夹3 | <input checked="" type="radio"/> | 通 | <input type="radio"/> | 断 |
| 夹4 | <input checked="" type="radio"/> | 通 | <input type="radio"/> | 断 |
| 夹1 | <input type="radio"/> | 通 | <input type="radio"/> | 断 |
| 夹2 | <input checked="" type="radio"/> | 通 | <input type="radio"/> | 断 |

夹具 吸 预留 其他

详情 循环时间 -0.01 s 完成产品数 0

步序 0 Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm

教导 报警 返回 功能 监视

Y1-

Y1+

Y2-

Y2+

X1-

X1+

X2-

X2+

翻直

翻平

Z -

Z +

2014/11/25 13:39 自动运行: 0.0 小时 模号: TEST

水平1限通 垂直1

| | | | | | | | | | |
|----|----------------------------------|---|-----------------------|---|----|----------------------------------|---|-----------------------|---|
| 夹3 | <input type="radio"/> | 通 | <input type="radio"/> | 断 | 夹1 | <input type="radio"/> | 通 | <input type="radio"/> | 断 |
| 夹4 | <input checked="" type="radio"/> | 通 | <input type="radio"/> | 断 | 夹2 | <input checked="" type="radio"/> | 通 | <input type="radio"/> | 断 |

夹具 吸 预留 其他

详情 循环时间 -0.01 s 完成产品数 0

Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm

步序 0

教导 报警 返回 功能 监视



0    塑机信号

13:44 模号: TEST
2014/11/25 自动运行: 0.0 小时

高级管理员

水平1限通 垂直1

吸1 通 断

吸2 通 断

吸3 通 断

吸4 通 断

夹具 吸 预留 其他

详情 循环时间 -0.01 s 完成产品数 0

Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm

步序 0

 功能  监视  教导  报警  返回

0    塑机信号

13:44 模号: TEST
2014/11/25 自动运行: 0.0 小时 高级管理员

水平1限通 垂直1

输送带 通 断 喷油 通 断

夹具 吸 预留 其他

详情 循环时间 -0.01 s 完成产品数 0

Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm

步序 0

视   教导  报警  返回  功能  监

0    塑机信号

13:45 模号: TEST 高级管理员

2014/11/25 自动运行: 0.0 小时

垂直1 水平1限通

留2 通 断

留4 通 断

预留1 通 断

预留3 通 断

吸 预留 其他 夹具

时间 -0.01 s 完成产品数 0 详情 循环

Z: 0.05 mm I1: 0.05 mm 步序 0

 报警  返回  功能  监视  教导

0
塑机信号

47 模号: 21
4/11/25 自动运行: 0.0 小时

高级管理员

| | | |
|----|---|------------------------|
| 起点 | * | 主臂后退: 延时:0.00 |
| 起点 | * | Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00 |
| 起点 | * | Z: 0.00 速度:80 延时:0.00 |
| 起点 | * | 姿势垂直1: 延时:0.00 |
| 1 | * | 等待: 开模完 延时:0.00 |
| 2 | * | 姿势垂直1: 延时:0.00 |
| 3 | * | Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00 |
| 4 | * | 可顶针: 延时:0.10 |
| 5 | * | 主臂前进: 延时:0.00 |
| 6 | * | 夹1通: 延时:0.10 |

编辑

不跟随

单步

单循环

调速禁止

详情

循环时间 -0.01 s

完成产品数 0

TextLabel

成型周期

取物时间

设定产量

良品个数

堆叠个数

Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm

步序 0

功能

监视

教导

报警

返回

2 * Z: 100.00 速度:80 延时:0.00

延时时间: s

确定(O)

速度: %

取消(C)

位置(+/-): mm

0
塑机信号

13:48

2014/11/25

模号：21

自动运行：0.0 小时

高级管理员

全选
全不选
反选

USB导出
 USB导入

| 最后修改日期 | | 新建 | 复制 | 删除 | 模号名 | |
|---------------------|--------------------------|----|----|----|-----|-----|
| 2014/11/20 10:36:59 | <input type="checkbox"/> | | | | 1 | 12 |
| 2014/11/22 17:10:04 | <input type="checkbox"/> | | | | 2 | 124 |
| 2014/11/23 12:42:04 | <input type="checkbox"/> | | | | 3 | 124 |
| 2014/11/25 13:47:41 | <input type="checkbox"/> | | | | 21 | |

文件名 新文件名

原文件

详情

循环时间 -0.01 s 完成产品数 0

X: 0.05 mm Y: 0.05 mm

步序 0

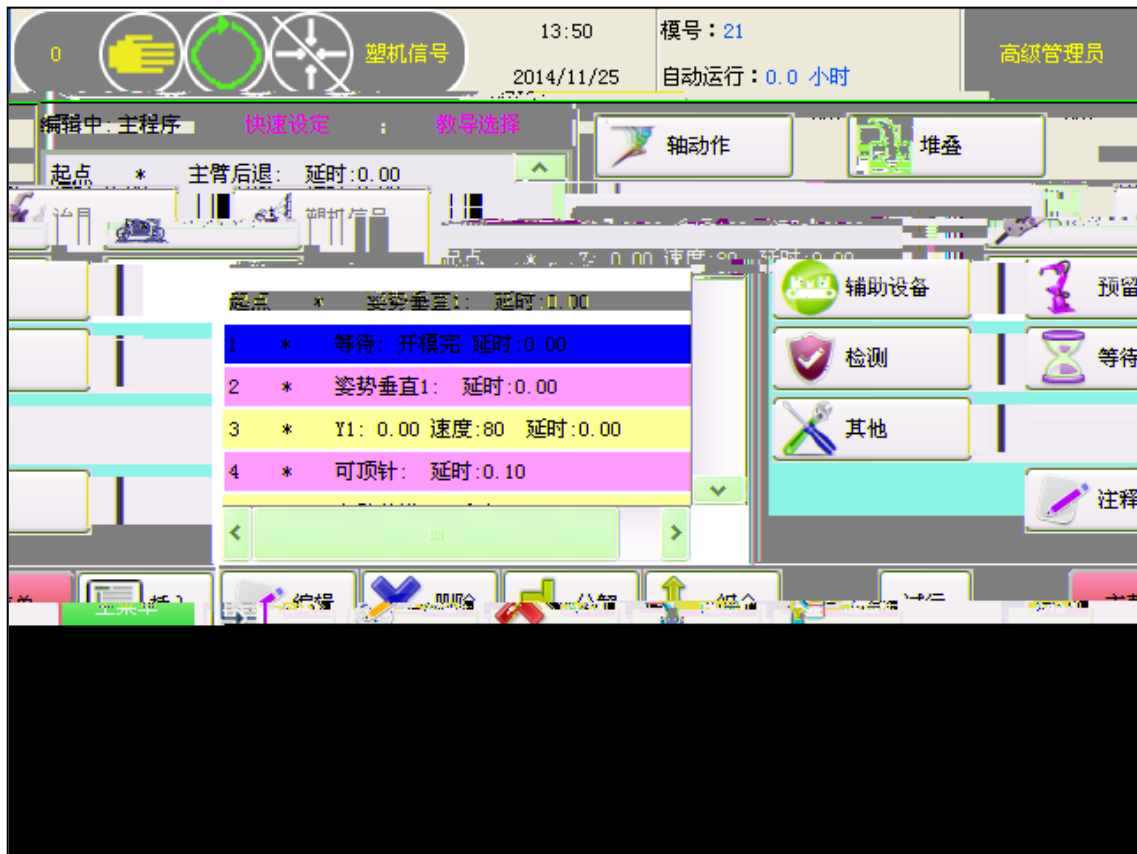
功能

监视

档案

报警

返回



0 13:50 模号: 21 高级管理员
 2014/11/25 自动运行: 0.0 小时

编辑中: 主程序 快速设定 教导选择

起点 * 主臂后退: 延时:0.00

| 序号 | 名称 | 速度 (%) | 延时 (s) |
|----|------------------|--------|--------|
| 1 | * 等待: 开模完 | | 0.00 |
| 2 | * 姿势垂直1: | | 0.00 |
| 3 | * Y1: 0.00 速度:80 | 80 | 0.00 |
| 4 | * 可顶针: | | 0.10 |

插入 编辑 删除 分解 组合 试行 主菜单

0 详情 循环时间 -0.01 s 完成产品数

Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm 步序 0

返回 功能 监视 教导 报警



- 1.
- 2.

0 13:51 模号: 21 高级管理员
 2014/11/25 自动运行: 0.0 小时

编辑中: 主程序 快速设定 教导选择

| | | |
|------|----------------|---------|
| 起点 * | 主臂后退: | 延时:0.00 |
| 起点 * | Y1: 0.00 速度:80 | 延时:0.00 |
| 起点 * | Z: 0.00 速度:80 | 延时:0.00 |
| 起点 * | 姿势垂直1: | 延时:0.00 |
| 1 * | 等待: 开模完 | 延时:0.00 |
| 2 * | 姿势垂直1: | 延时:0.00 |
| 3 * | Y1: 0.00 速度:80 | 延时:0.00 |
| 4 * | 可顶针: | 延时:0.10 |

轴动作 堆叠
 治具 塑机信号
 辅助设备 预留
 检测 等待
 其他 注释

删除 分解 组合 试运行 主菜单 插入 编辑

0 详情 循环时间 -0.01 s 完成产品数

Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm

步序 0

回 功能 监视 教导 报警 返

0
塑机信号

13:52
2014/11/25

模号: 21
自动运行: 0.0 小时

高级管理员

| 编辑中: 主程序 | 快速设定 | 教导快捷 | 顺序 | 轴: 方向 | 个数 | 间距 |
|----------|------|-------|------|------------------------|----|-------------|
| 正向 | 2 | 10.00 | 起点 * | 主臂后退: 延时:0.00 | | 第1组 >> |
| 正向 | 3 | 10.00 | 起点 * | Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00 | | 第2组 X->Z->Y |
| 反向 | 3 | 10.00 | 起点 * | Z: 0.00 速度:80 延时:0.00 | | 第3组 X->Z->Y |
| 正向 | 3 | 10.00 | 起点 * | 姿势垂直1: 延时:0.00 | | 第4组 X->Z->Y |
| 正向 | 4 | 5.00 | 1 * | 等待: 开模完 延时:0.00 | | |
| 反向 | 4 | 5.00 | 2 * | 姿势垂直1: 延时:0.00 | | |
| 正向 | 4 | 5.00 | 3 * | Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00 | | |
| 正向 | 5 | 5.00 | 4 * | 可顶针: 延时:0.10 | | |
| 正向 | 5 | 5.00 | | | | |

主菜单
插入
编辑
删除
分解
组合
试行

-0.01 s 完成产品数
0
详情
循环时间

Z: 0.05 mm
Y1: 0.05 mm
步序 0

报警
返回
功能
监视
教导

0 塑机信号 13:52 模号: 21 高级管理员
2014/11/25 自动运行: 0.0 小时

编辑中: 主程序 快速设定 教导选择 治具动作

| 起点 | * | 主臂后退: 延时: 0.00 |
|----|---|--------------------------|
| 起点 | * | Y1: 0.00 速度: 80 延时: 0.00 |
| 起点 | * | Z: 0.00 速度: 80 延时: 0.00 |
| 起点 | * | 姿势垂直1: 延时: 0.00 |

| 使能 | 当前设定 | 延时 |
|--------------------------|------|------|
| <input type="checkbox"/> | 夹具1 | 0.00 |
| <input type="checkbox"/> | 夹具2 | 0.00 |
| <input type="checkbox"/> | 夹具3 | 0.00 |
| <input type="checkbox"/> | 夹具4 | 0.00 |
| <input type="checkbox"/> | 吸1 | 0.00 |

| | | |
|---|---|--------------------------|
| 1 | * | 等待: 开模完 延时: 0.00 |
| 2 | * | 姿势垂直1: 延时: 0.00 |
| 3 | * | Y1: 0.00 速度: 80 延时: 0.00 |
| 4 | * | 可顶针: 延时: 0.10 |

组合 试行 主菜单 插入 编辑 删除 分解

循环时间 0.01 s 完成产品数 1

Z: 0.1 mm X1: 0.1 mm Y1: 0.1 mm 步序 0

回 功能 监视 教导 报警





13:54 模号: 21_

2014/11/25 自动运行: 0.0 小时

编辑中: 主程序 快速设定 教导选择 注塑

| 使能 | 当前设定 | 延时 |
|--------------------------|-------|------|
| <input type="checkbox"/> | 关模允许 | 0.50 |
| <input type="checkbox"/> | 顶针允许 | 0.50 |
| <input type="checkbox"/> | 抽芯1允许 | 0.50 |
| <input type="checkbox"/> | 抽芯2允许 | 0.50 |

| | |
|------|------------------------|
| 起点 * | Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00 |
| 原点 * | Z: 0.00 速度:80 延时:0.00 |
| 原点 * | 姿势垂直1: 延时:0.00 |
| 1 * | 等待: 开模完 延时:0.00 |
| 2 * | 姿势垂直1: 延时:0.00 |
| 3 * | Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00 |
| 4 * | 可顶针: 延时:0.10 |

主菜单 插入 编辑 删除 分解 组合

循环时间 -0.01 s 完成产品数 0

Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm

报警 返回 功能 监视 教导

13:54 模号: 21
2014/11/25 自动运行: 0.0 小时

编辑中: 主程序 快速设定 教导选择

| 时间 | 间隔模数 |
|----|------|
| | s 0 |
| | s 0 |

| 起点 | * | 主臂后退: | 延时: 0.00 |
|----|---|-----------------|----------|
| 起点 | * | Y1: 0.00 速度: 80 | 延时: 0.00 |
| 起点 | * | Z: 0.00 速度: 80 | 延时: 0.00 |
| 起点 | * | 姿势垂直1: | 延时: 0.00 |

辅助设备

| 使能 | 当前设定 |
|--------------------------|----------|
| <input type="checkbox"/> | 喷油 0.00 |
| <input type="checkbox"/> | 输送带 0.00 |

0.00

2 * 姿势垂直1: 延时: 0.00

3 * Y1: 0.00 速度: 80 延时

4 * 可顶针: 延时: 0.10

分解 组合 试行 主菜单 插入 编辑 删除

详情 循环时间 -0.01 s 完成产品数 0

步序 0

Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm

监视 教导 报警 返回 功能



0
塑机信号

14:00

2014/11/25

模号: 21

自动运行: 0.0 小时

高级管理员

编辑中: 主程序
快速设定
教导选择

| | | |
|----------------|----------------|---------|
| 起点 * | 主臂后退: | 延时:0.00 |
| 起点 * | Y1: 0.00 速度:80 | 延时:0.00 |
| 起点 * | Z: 0.00 速度:80 | 延时:0.00 |
| 等待: 开模完 | 延时:0.00 | |
| 姿势垂直1: | 延时:0.00 | |
| Y1: 0.00 速度:80 | 延时:0.00 | |
| 可顶针: | 延时:0.10 | |

| | |
|---|---|
| 1 | * |
| 2 | * |
| 3 | * |
| 4 | * |

编辑
✕ 删除
↙ 分解
↗ 组合
试行
主菜单
📄 插入
✎ 编辑

详情

循环时间 -0.01 s 完成产品数 0

Y1: 0.05 mm
步序 0
Z: 0.05 mm

监视
教导
报警
返回
功能

设入

位置 mm

速度 %

延迟时间 s

提前结束位置

提前减速 %

提前位置 mm

不良品使能

取消(C) 确定(O)

0 14:03 模号: 21 高级管理员
2014/11/25 自动运行: 0.0 小时

编辑中: 主程序 快速设定 教导选择 手臂选择

起点 * 主臂后退: 延时: 0.00

1 * 等待: 开模完 延时: 0.00
2 * 姿势垂直1: 延时: 0.00
3 * Y1: 0.00 速度: 90 延时: 0.00

✓ 治具确认

取成品治具
使用治具: 夹1
取水口治具

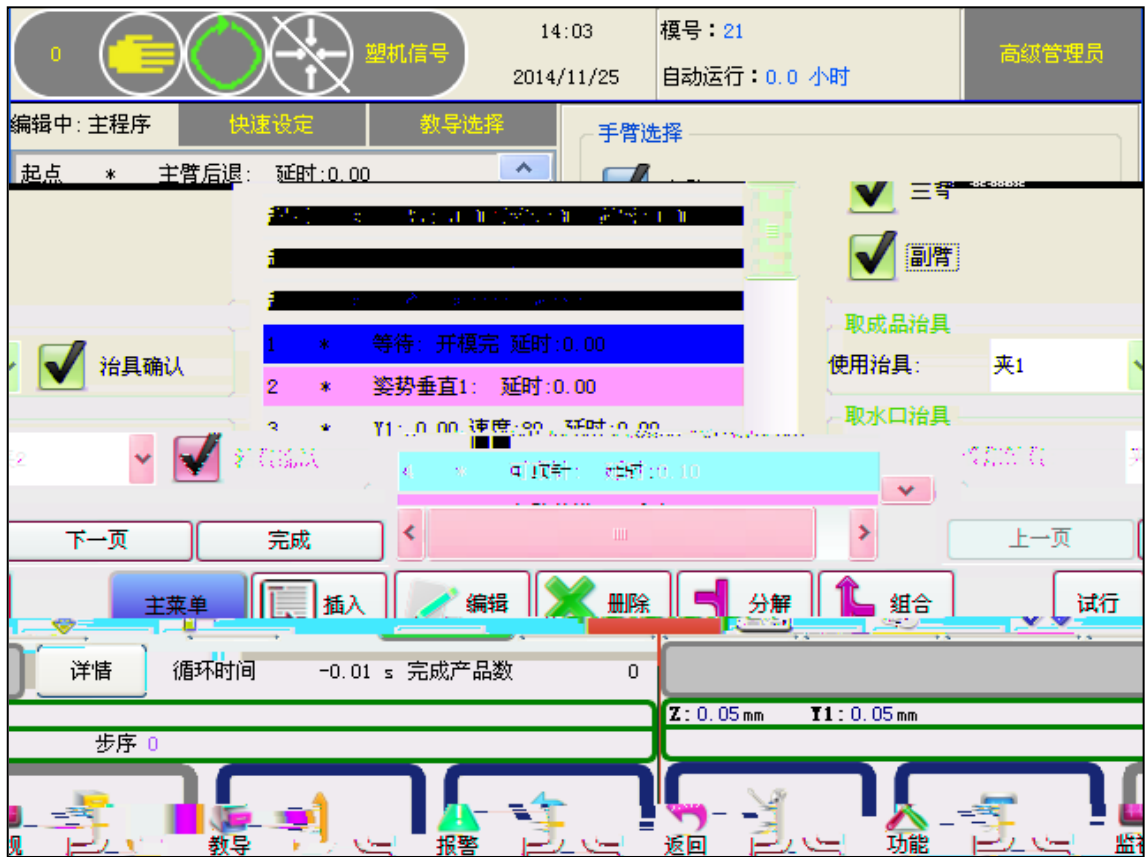
下一页 完成 上一页

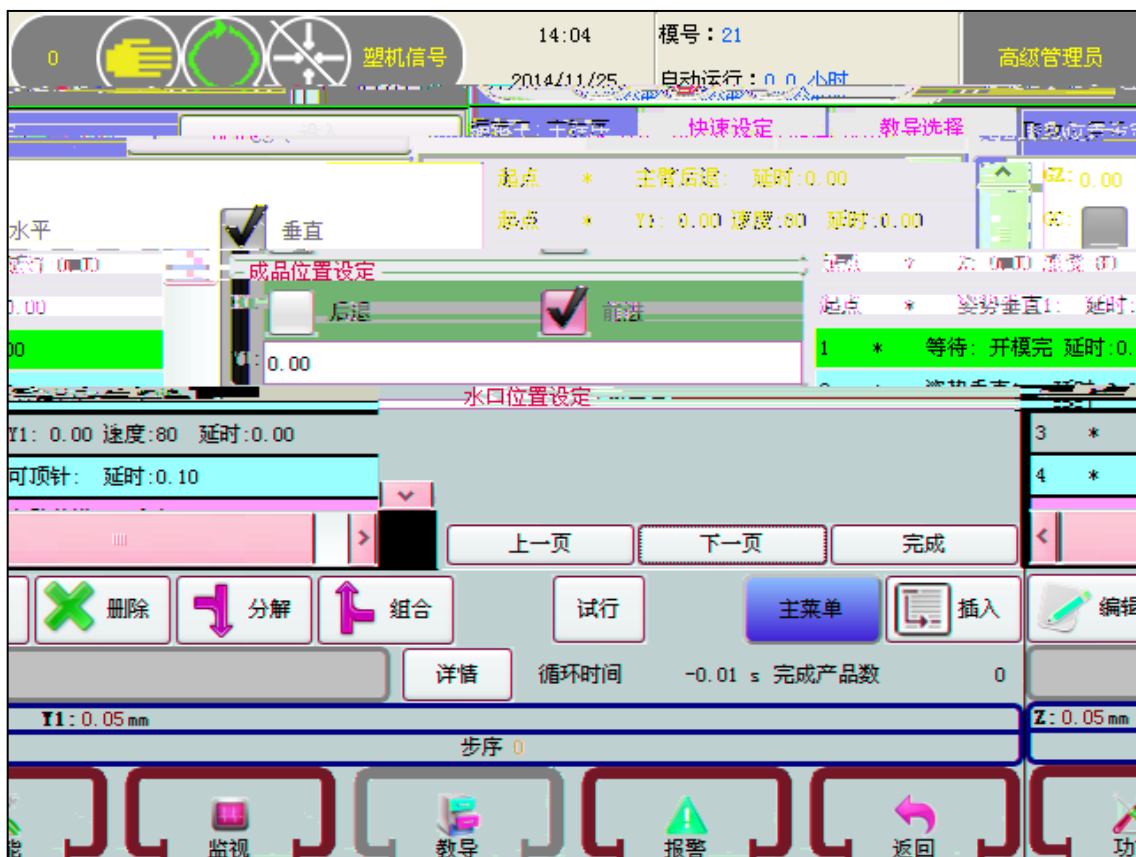
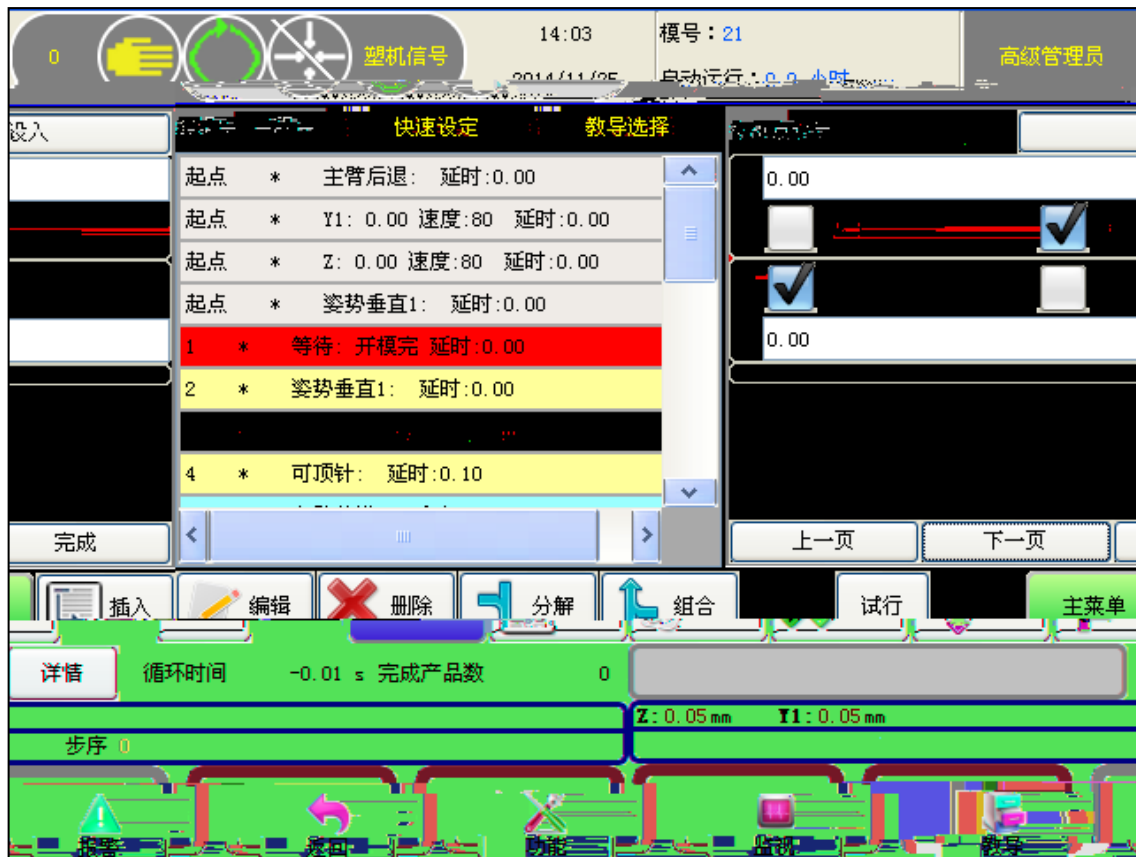
主菜单 插入 编辑 删除 分解 组合 试行

详情 循环时间 -0.01 s 完成产品数 0

步序 0 Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm

教导 报警 返回 功能 监视





0 14:04 模号: 21 高级管理员
2014/11/25 自动运行: 0.0 小时

编辑中: 主程序 快速设定 教导选择

放成品位置设定 设定

GZ: 0.00
GC: 水平 垂直
成品位置设定
X1: 后退 前进
Y1: 0.00

起点 * 主臂后退: 延时:0.00
起点 * Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00
起点 * Z: 0.00 速度:80 延时:0.00
起点 * 姿势垂直1: 延时:0.00
1 * 等待: 开模完 延时:0.00
2 * 姿势垂直1: 延时:0.00
3 * Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00
4 * 可顶针: 延时:0.10

上一页 下一页 完成

编辑 删除 分解 组合 试行 主菜单 插入

循环时间 -0.01 s 完成产品数 0 详情

Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm 步序 0

报警 返回 功能 监视 教导

0 14:09 模号: 21 高级管理员
2014/11/25 自动运行: 0.0 小时

编辑中: 主程序 快速设定 教导选择

放水口位置设定 设定

GZ: 0.00
GC: 水平 垂直
水口位置设定

起点 * 主臂后退: 延时:0.00
起点 * Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00
起点 * Z: 0.00 速度:80 延时:0.00
起点 * 姿势垂直1: 延时:0.00
1 * 等待: 开模完 延时:0.00
2 * 姿势垂直1: 延时:0.00
3 * Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00
4 * 可顶针: 延时:0.10




上一页 下一页 完成

分解 组合 试行 主菜单 插入 编辑 删除

详情 循环时间 -0.01 s 完成产品数 0

步序 0 Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm

教导 报警 返回 功能 监视

0    塑机信号 14:10 模号: 21 高级管理员
2014/11/25 自动运行: 0.0 小时

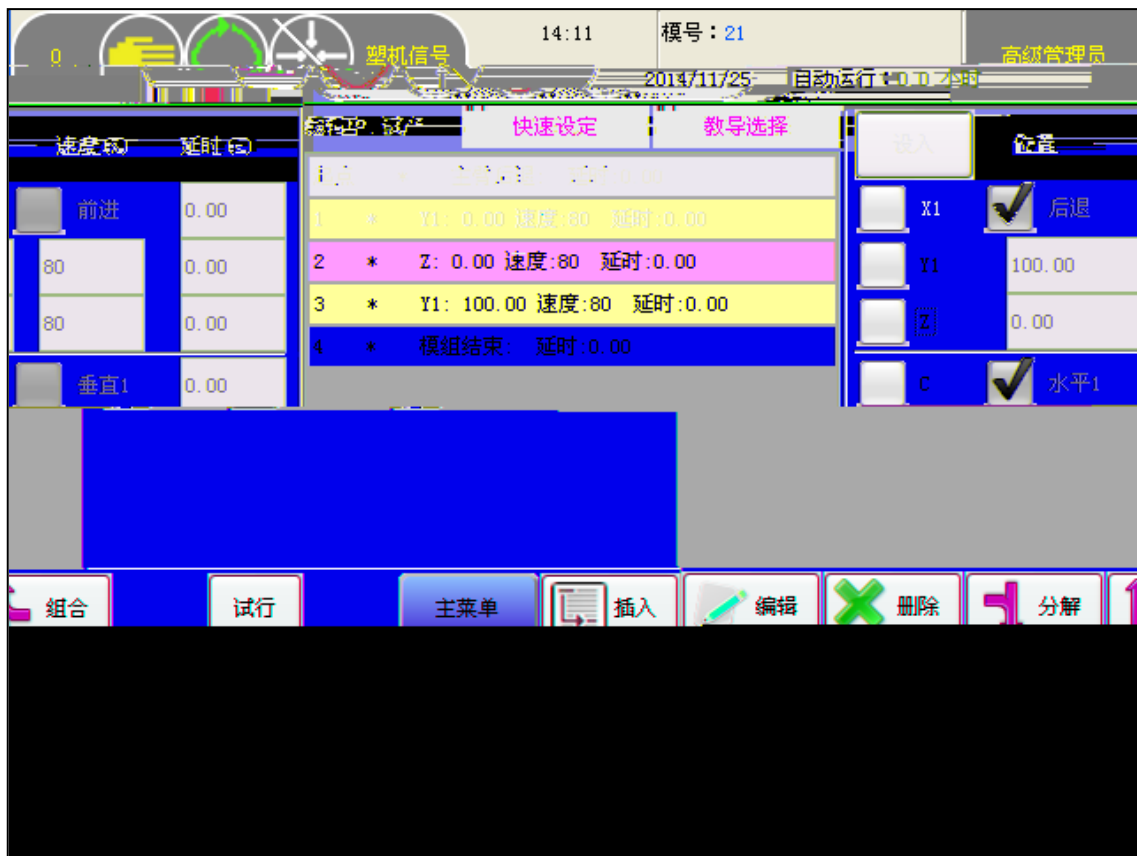
编辑中: 主程序 快速设定 教导选择 横出姿势

| | | | |
|----|---|-----------------|----------|
| 起点 | * | 主臂后退: | 延时: 0.00 |
| 起点 | * | Y1: 0.00 速度: 80 | 延时: 0.00 |
| 起点 | * | Z: 0.00 速度: 80 | 延时: 0.00 |

水平
 垂直

插入空执





4.2.1 4.2.8

0



1

X Y

3

1

0.00

0.00

Y1 0.0 30 0.00

Z 0.0 30 0.00

1

2 Y1 850.0 90 0.00

3 0.00

4 1 0.00

5 0.35

6 Y1 0.0 90 0.00

7 1

8 0.00

9 0.00

10 Z 1000.0 90 0.00

11 Y1 800.0 90 0.00

12 1 0.00

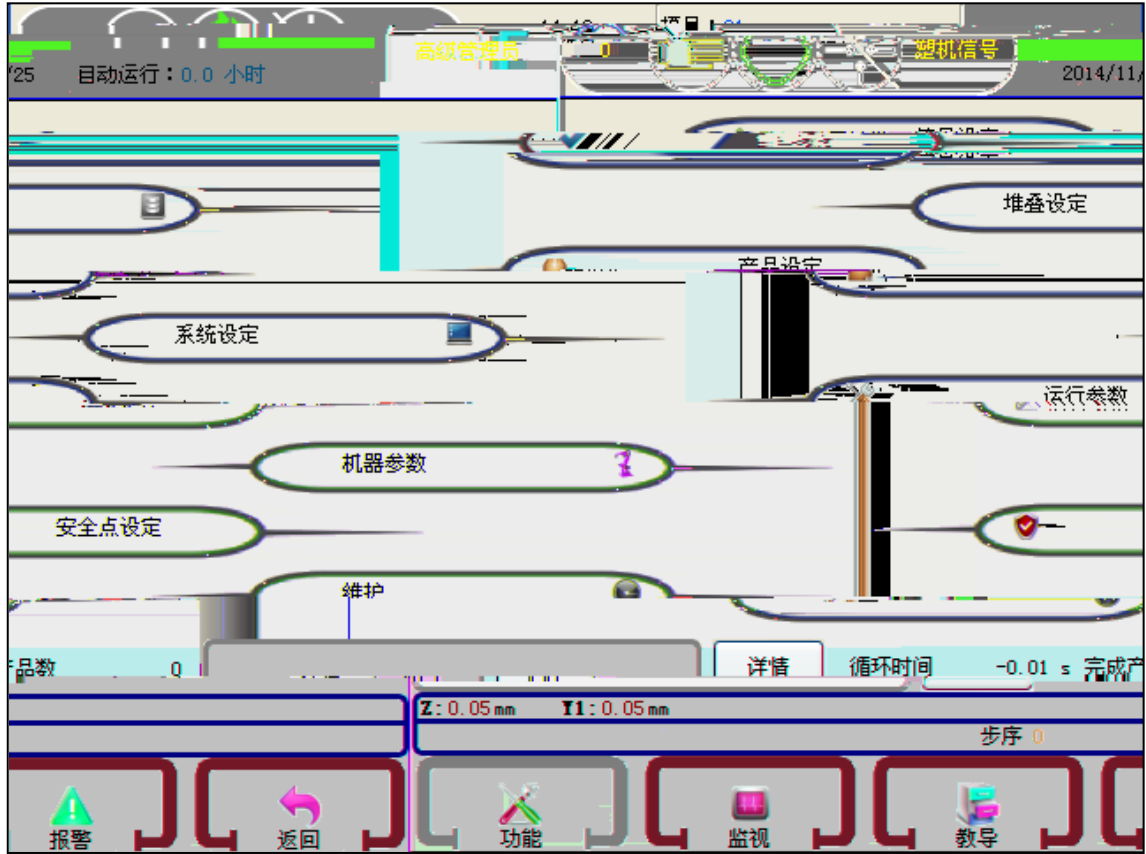
13 Y1 0.0 90 0.25

14 1 3.00

15 Z 0.0 90 0.00

16 1 0.00

17 0.00



0
塑机信号

14:13

2014/11/25

模号: 21

自动运行: 0.0 小时

高级管理员

| | | | |
|------|---------------------------------------|--------|--|
| 产品数 | <input type="text" value="5000"/> | 等待开模时间 | <input type="text" value="60.0"/> s |
| 试产模数 | <input type="text" value="0"/> | 报警时间 | <input type="text" value="30"/> s |
| 取样间隔 | <input type="text" value="0"/> | 成型周期 | <input type="text" value="0.0"/> s |
| 不良品数 | <input type="text"/> | 治具定义 | <input checked="" type="checkbox"/> 正相 <input type="checkbox"/> 反相 |
| 取物失败 | <input type="text" value="模内上升报警"/> ▼ | 输送带计数器 | <input type="text" value="全部"/> ▼ |

产量记忆

循环时间 -0.01 s 完成产品数 0

Z: 0.05 mm
Y1: 0.05 mm

步序 0

监视

教导

报警

返回

功能

14:15 模号: 21
2014/11/25 自动运行: 0.0 小时 高级管理员

| | | | | | | |
|----------------------|----|--------|-----------------------------------|----|---------|------------------------------------|
| <input type="text"/> | mm | 引拔距离 | <input type="text" value="50.0"/> | mm | 容差 | <input type="text" value="10.00"/> |
| <input type="text"/> | s | X1最高速度 | <input type="text" value="100"/> | | X1轴加速时间 | <input type="text" value="0.30"/> |
| <input type="text"/> | s | Y1最高速度 | <input type="text" value="100"/> | | Y1轴加速时间 | <input type="text" value="0.30"/> |
| <input type="text"/> | s | Z最高速度 | <input type="text" value="100"/> | | Z轴加速时间 | <input type="text" value="0.30"/> |
| <input type="text"/> | s | C最高速度 | <input type="text" value="100"/> | | C轴加速时间 | <input type="text" value="0.30"/> |

循环时间 -0.01 s 完成产品数 0

步序 0

Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm

监视 教导 报警 返回 功能

0 塑机信号 14:15 模号: 21 高级管理员
2014/11/25 自动运行: 0.0 小时

X1轴 Y1轴 Z轴 限制

安全点

| | | |
|--------|--------|----|
| 最大移动 | 1300.0 | mm |
| 最大待机位置 | 250.0 | mm |
| 离开原点位置 | 400.0 | mm |

保存

测试区域

| | |
|-----|----|
| 测试 | -1 |
| 反馈 | -1 |
| Z信号 | -1 |

电机反转 清除测试 电机正转

01 s 完成产品数 0 详情 循环时间 -0.

Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm 步序 0

返回 功能 监视 教导 报警

Y1



Y1

Z

The screenshot displays a CNC control interface with the following elements:

- Header:** Includes a status bar with icons, the text "塑机信号", the time "14:17", the model number "模号: 21", and the user role "高级管理员".
- Axis Selection:** A row of buttons for "X1轴", "Y1轴", "Z轴" (highlighted), "C轴", and "限制".
- Safety Point Settings (安全点):**
 - 最大移动 (Max Move): 2000.0 mm
 - 型内安全区 (In-type Safety Zone): 300.0 mm
 - 型外安全区 (Out-type Safety Zone): 900.0 mm
- Test Feedback (测试反馈):**
 - 测试 (Test): -1
 - 反馈 (Feedback): -1
 - Z信号 (Z Signal): -1
- Buttons:** "保存" (Save), "电机正转" (Motor Forward), "电机反转" (Motor Reverse), and "清除测试" (Clear Test).
- Bottom Status Bar:** Shows "Z: 0.05 mm", "Y1: 0.05 mm", "循环时间 -0.01 s", and "完成产品数 0".
- Footer:** A sequence of icons for "返回" (Return), "功能" (Function), "监视" (Monitor), "教导" (Teach), and "报警" (Alarm).

高级管理员 15:12 机床信号 2014/11/25 自动运行: 0.0 小时

X1轴 Y1轴 Z轴 C轴 限制

模内上升X轴最小位置 0.0
模内上升X轴最大位置 400.0
模内下降X轴最小位置 553
模内下降X轴最大位置 552
模外上升X轴最小位置 0.0
模外上升X轴最大位置 400.0

完成产品数 0 详情 循环时间 -0.01

Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm 步序 0

返回 功能 监视 教导 报警



0
塑机信号

15:13
2014/11/25

模号: 21
自动运行: 0.0 小时

高级管理员

当前组

顺序

方向

第1组

第2组

第3组

第4组

X→Z→Y Y→X→Z

Z→X→Y Y→Z→X

X轴正向 X轴反向

Y轴正向 Y轴反向

Z轴正向 Z轴反向

| | | 个数 | 间距 |
|----|-----------------------------------|----|-------|
| mm | X轴 <input type="checkbox"/> 0.1mm | 2 | 10.00 |
| mm | Y轴 <input type="checkbox"/> 0.1mm | 2 | 10.00 |
| mm | Z轴 <input type="checkbox"/> 0.1mm | 2 | 10.00 |

堆叠计数器 全部

0
详情
循环时间
-0.01 s
完成产品数

Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm

步序 0

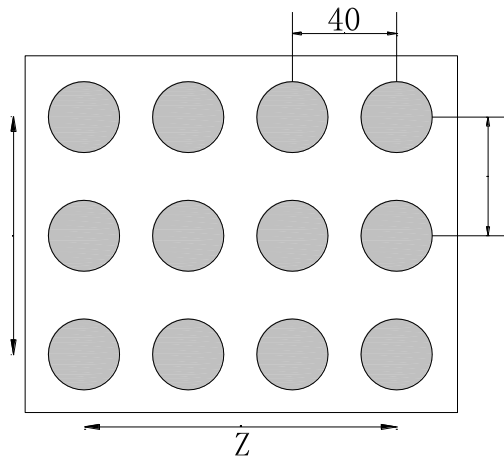
报警

返回

功能

监视

教导



0
塑机信号

15:14

2014/11/25

模号: 21

自动运行: 0.0 小时

高级管理员

编辑中: 主程序 快速设定 教导选择

起点 * 姿势垂直1: 延时:0.00

1 * 等待: 开模完 延时:0.00

2 * 姿势垂直1: 延时:0.00

3 * Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00

4 * 可顶针: 延时:0.10

5 * 主臂前进: 延时:0.00

6 * 夹1通: 延时:0.10

7 * 主臂后退: 延时:0.00

| 顺序 | 轴:方向 | 个数 | 间距 |
|---|-------|----|-------|
| <input checked="" type="checkbox"/> 第1组 | X: 正向 | 2 | 10.00 |
| | Y: 反向 | 2 | 10.00 |
| | Z: 正向 | 2 | 10.00 |
| <input type="checkbox"/> 第2组 | X: 正向 | 3 | 10.00 |
| | Y: 反向 | 3 | 10.00 |
| | Z: 正向 | 3 | 10.00 |
| <input type="checkbox"/> 第3组 | X: 正向 | 4 | 5.00 |
| | Y: 反向 | 4 | 5.00 |
| | Z: 正向 | 4 | 5.00 |
| <input type="checkbox"/> 第4组 | X: 正向 | 5 | 5.00 |
| | Y: 反向 | 5 | 5.00 |
| | Z: 正向 | 5 | 5.00 |

编辑
✖ 删除
↵ 分解
⇧ 组合

试行
主菜单
📄 插入

详情

循环时间 -0.01 s

完成产品数 0

Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm

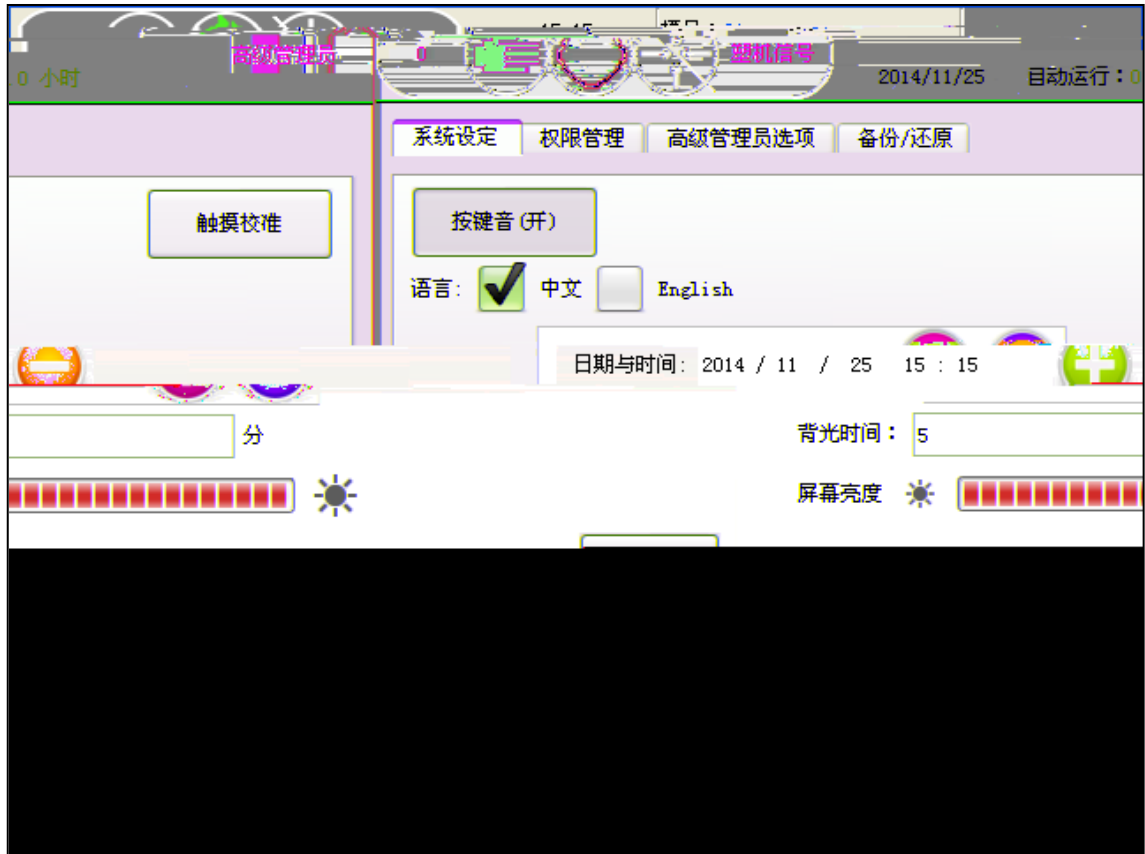
步序 0



Y

Y





0 15:16 模号: 21 高级管理员
2014/11/25 自动运行: 0.0 小时

高级管理员选项 备份/还原

高级管理员
高级管理员
余

权限 管
 高
旧密码
新密码
变更 清除

详情 循环时间 -0.01 s 完成产品数 0

Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm

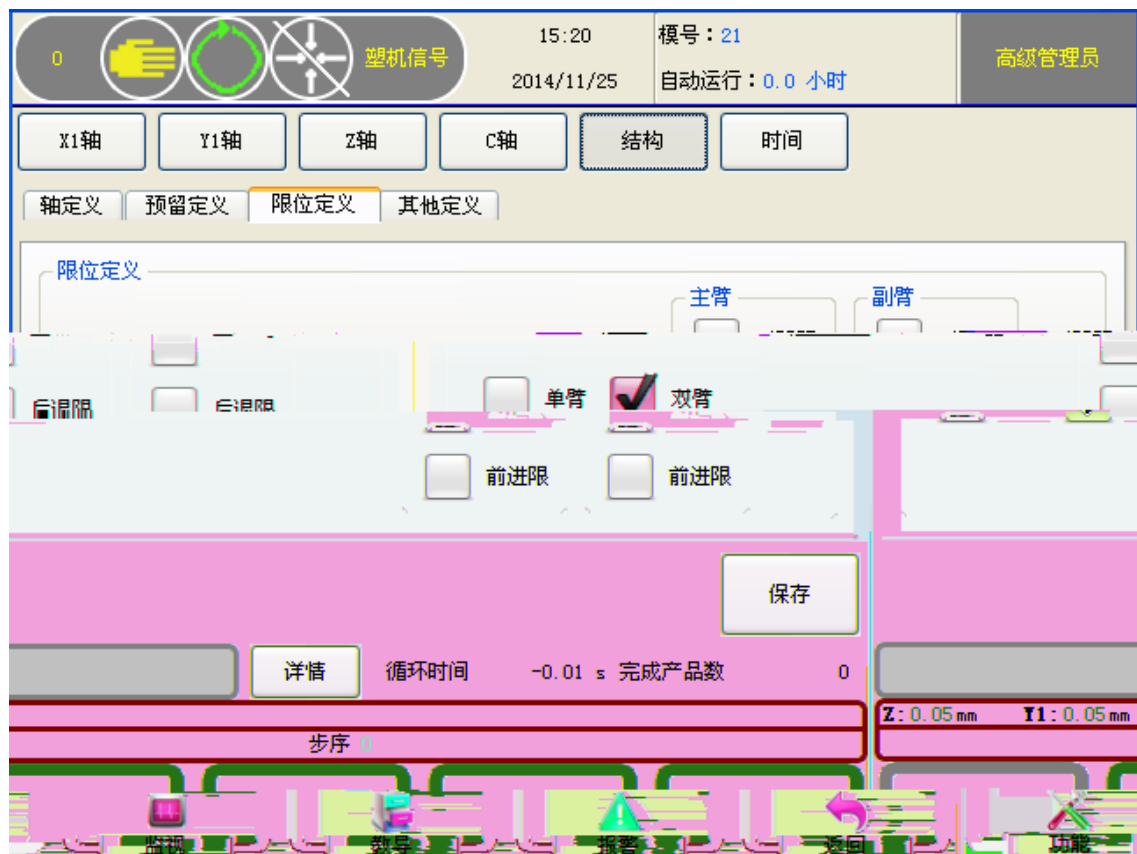
步序 0

返回 功能 监视 教导 报警

The image shows a screenshot of a CNC machine control interface. At the top, there is a status bar with a '0' indicator, a '塑机信号' (Machine Signal) button, the time '15:16', the date '2014/11/25', the model number '模号: 21', and the automatic run time '自动运行: 0.0 小时'. The user is logged in as '高级管理员' (Advanced Administrator). The main interface is divided into two panels. The left panel, titled '高级管理员选项' (Advanced Administrator Options), contains a '备份/还原' (Backup/Restore) button and a list of users with input fields for names and a '余' (Remaining) button. The right panel, titled '权限管理' (Permission Management), shows a table of permissions with a checked box for '高' (High) and input fields for '旧密码' (Old Password) and '新密码' (New Password), along with '变更' (Change) and '清除' (Clear) buttons. Below the panels, there is a data display area showing '详情' (Details), '循环时间 -0.01 s' (Cycle Time -0.01 s), and '完成产品数 0' (Completed Product Count 0). Below this, the current step is '步序 0' (Step 0). At the bottom, there is a navigation bar with icons for '返回' (Return), '功能' (Function), '监视' (Monitor), '教导' (Teach), and '报警' (Alarm). The background shows a stylized representation of the machine's internal structure.









15:24 模号: 21

2014/11/25 自动运行: 0.0 小时

| | | X1轴 | Y1轴 | Z轴 | C轴 | 结构 | 时间 |
|---|--|------|-----|----|----|------|------|
| s | | 垂直1 | 3.0 | | | 副臂上升 | 3.0 |
| s | | 水平1 | 3.0 | | | 副臂下降 | 3.0 |
| s | | 垂直2 | 3.0 | | | 副臂前进 | 3.0 |
| s | | 水平2 | 3.0 | | | 副臂后退 | 3.0 |
| s | | 主臂前进 | 3.0 | | | 主臂上升 | 3.0 |
| s | | 主臂后退 | 3.0 | | | 主臂下降 | 3.0 |
| | | 插入 | 0.5 | | | 堆出 | 0.05 |

环时间 -0.01 s 完成产品数 0

Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm

步序 0



报警



返回



功能



监视



教导



I/O

I/O

I/O

I/O



0    塑机信号 15:40 模号: 21 高级管理员
2014/11/25 自动运行: 0.0 小时

| 报警编号 | 报警信息 | 报警时间 | 报警解除时间 |
|------|------|------|--------|
| | | | |

详情 循环时间 -0.01 s 完成产品数 0

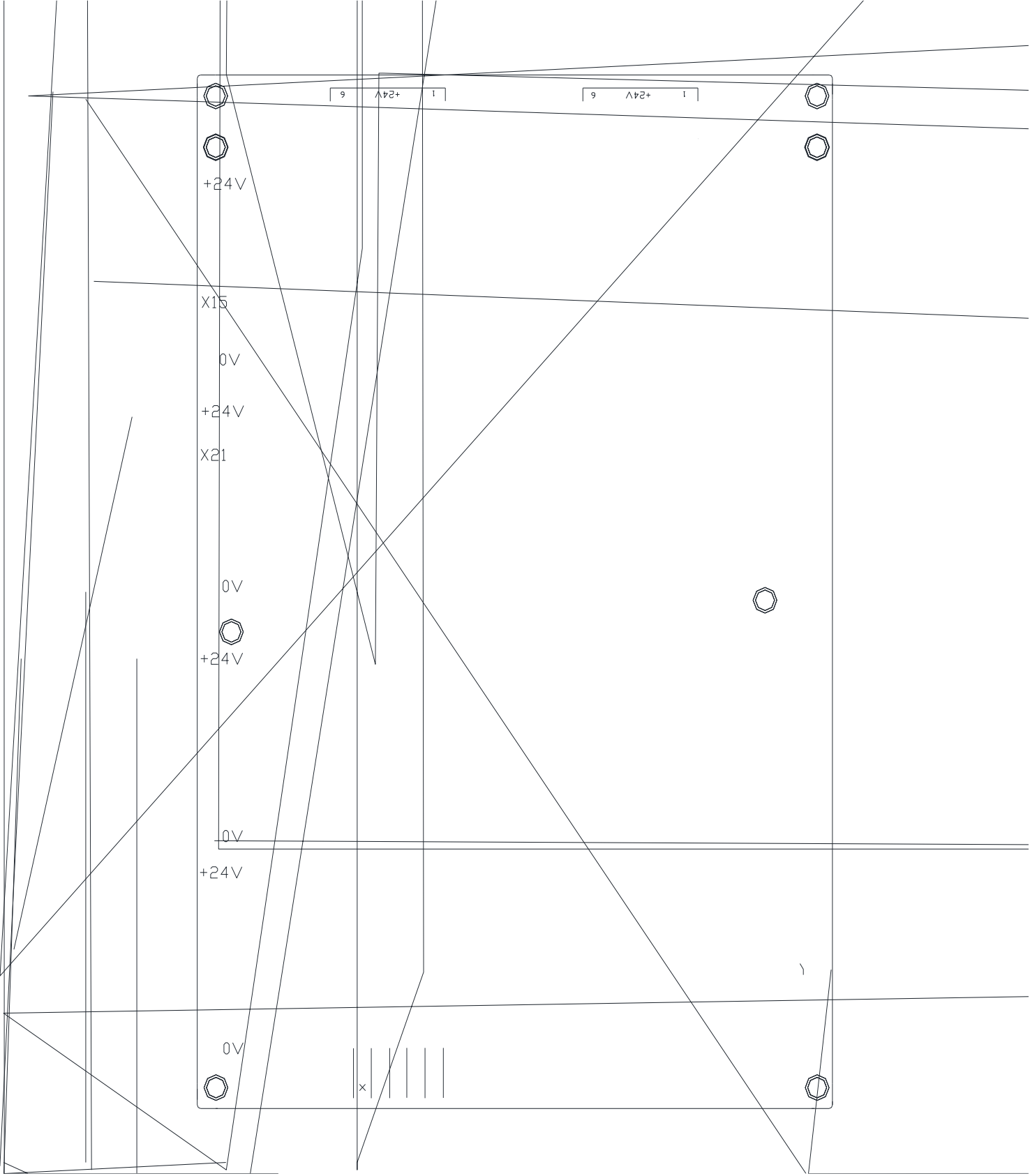
Z: 0.05 mm Y1: 0.05 mm 步序 0

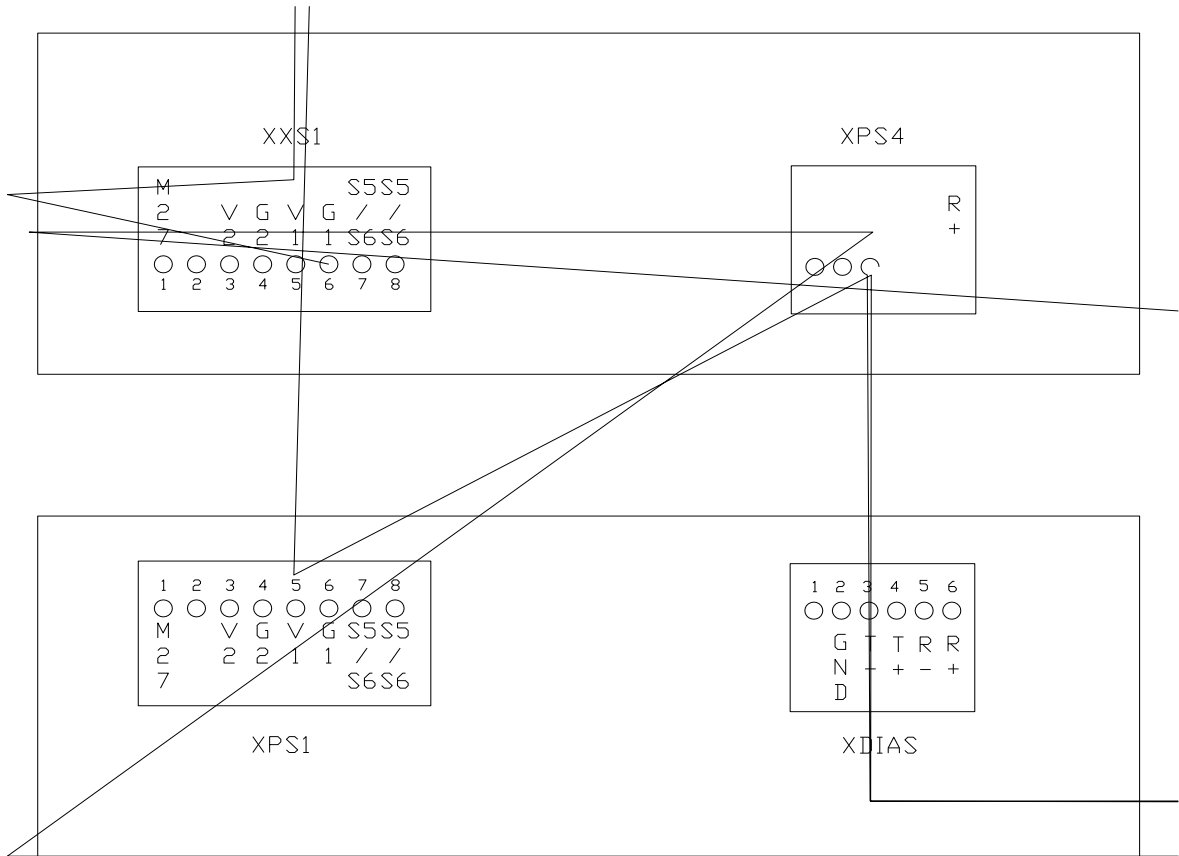
 功能  监视  档案  报警  返回

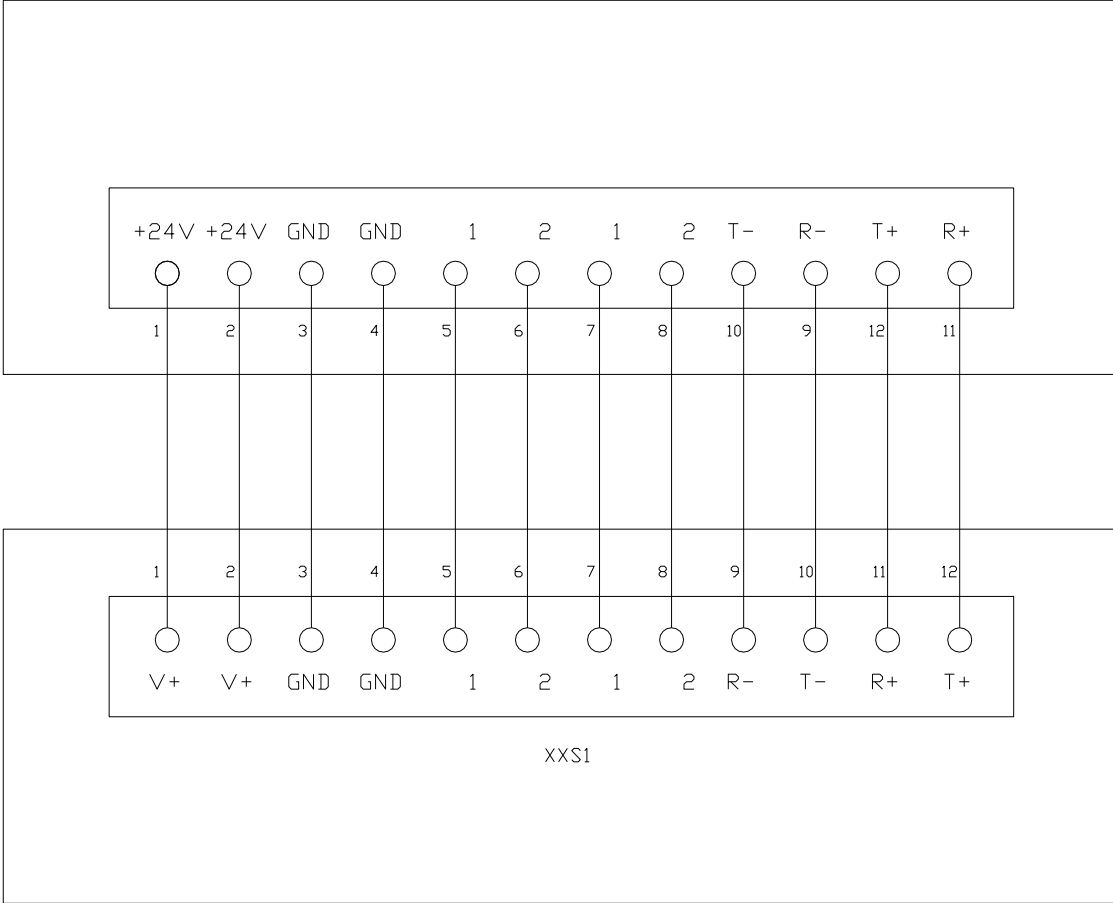
| | | |
|--|--|----------|
| | | |
| | | 1. 2. |
| | | |
| | | |
| | | X2 |
| | | X2 |
| | | Y2 |
| | | Y2 |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | Y |
| | | |
| | | |
| | | I/O |
| | | I/O |
| | | |
| | | |
| | | I/O |
| | | |
| | | |

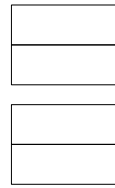
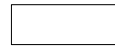
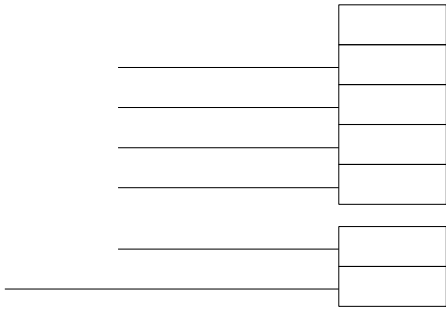
| | | |
|--|--|---|
| | | |
| | | Z |
| | | |
| | | |
| | | Z |
| | | Z |
| | | Z |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | Z |
| | | Z |
| | | Z |
| | | |
| | | |
| | | Z |
| | | Z |

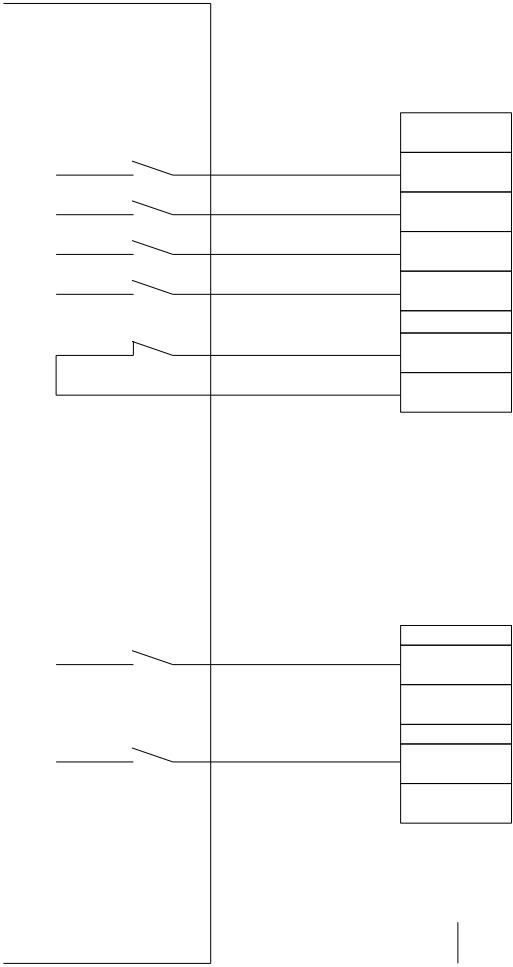
| | | | |
|--|--|---|---|
| | | | |
| | | Z | |
| | | Z | Y |
| | | Z | Y |
| | | | |
| | | | |
| | | 1 | 1 |
| | | 1 | 1 |
| | | 2 | 2 |
| | | 2 | 2 |
| | | 3 | 3 |
| | | 3 | 3 |
| | | 4 | 4 |
| | | 4 | 4 |
| | | 1 | 1 |
| | | 1 | 1 |
| | | 2 | 2 |
| | | 2 | 2 |
| | | | 1 |
| | | | 1 |
| | | | 2 |
| | | | 2 |



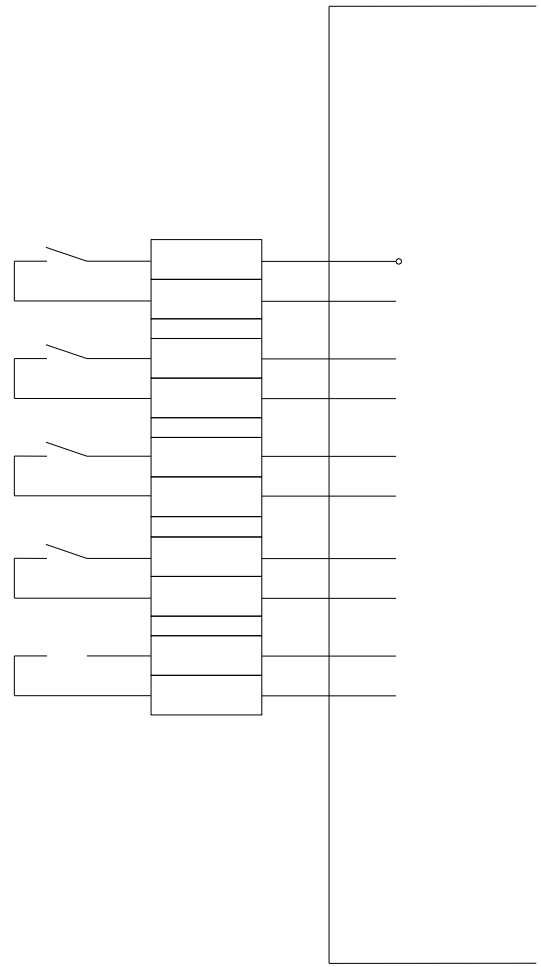


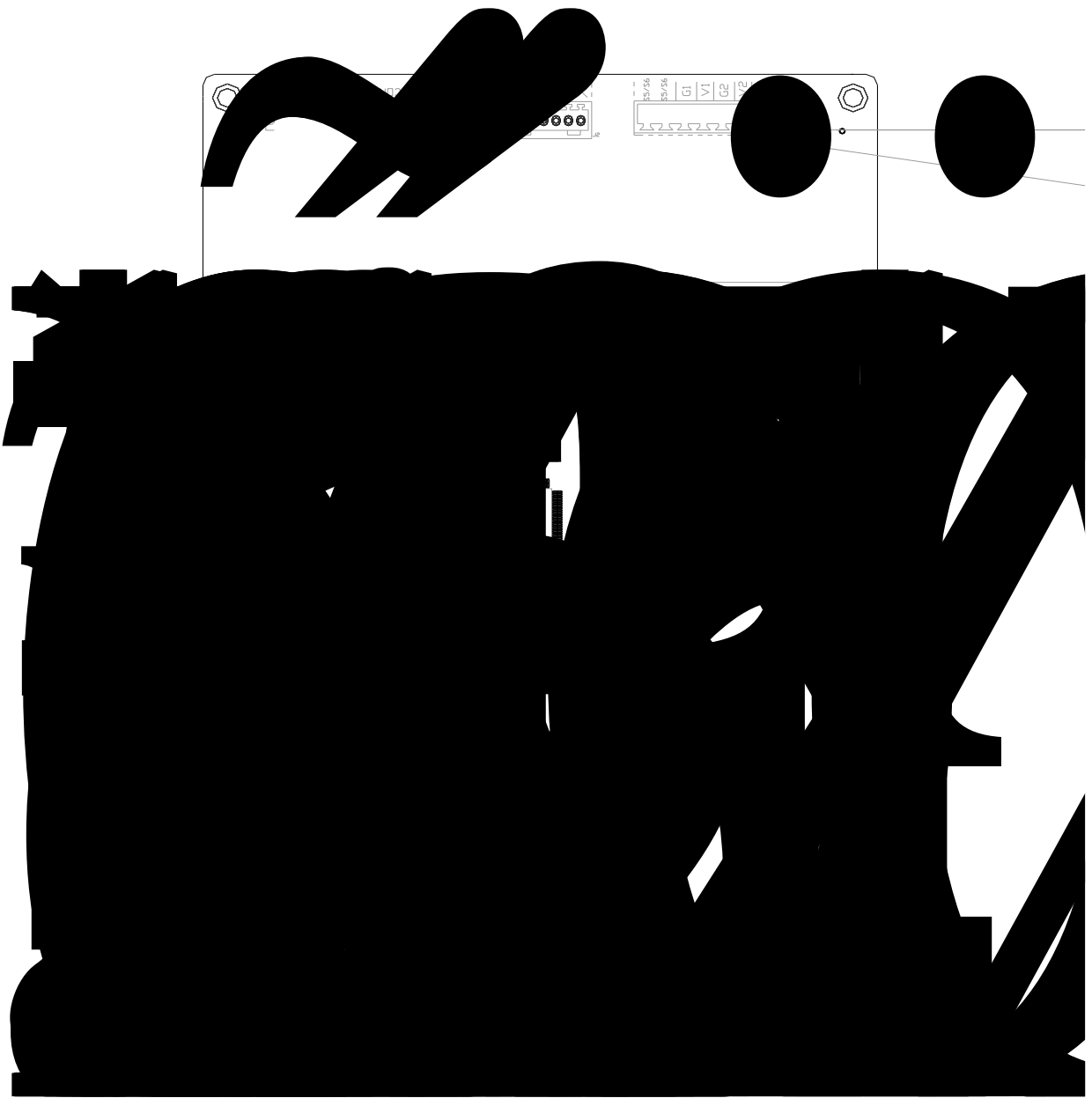


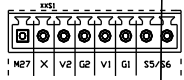
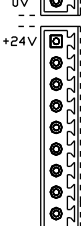
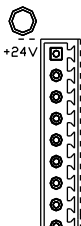
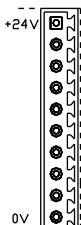
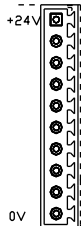
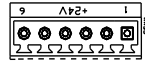
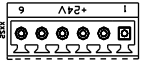
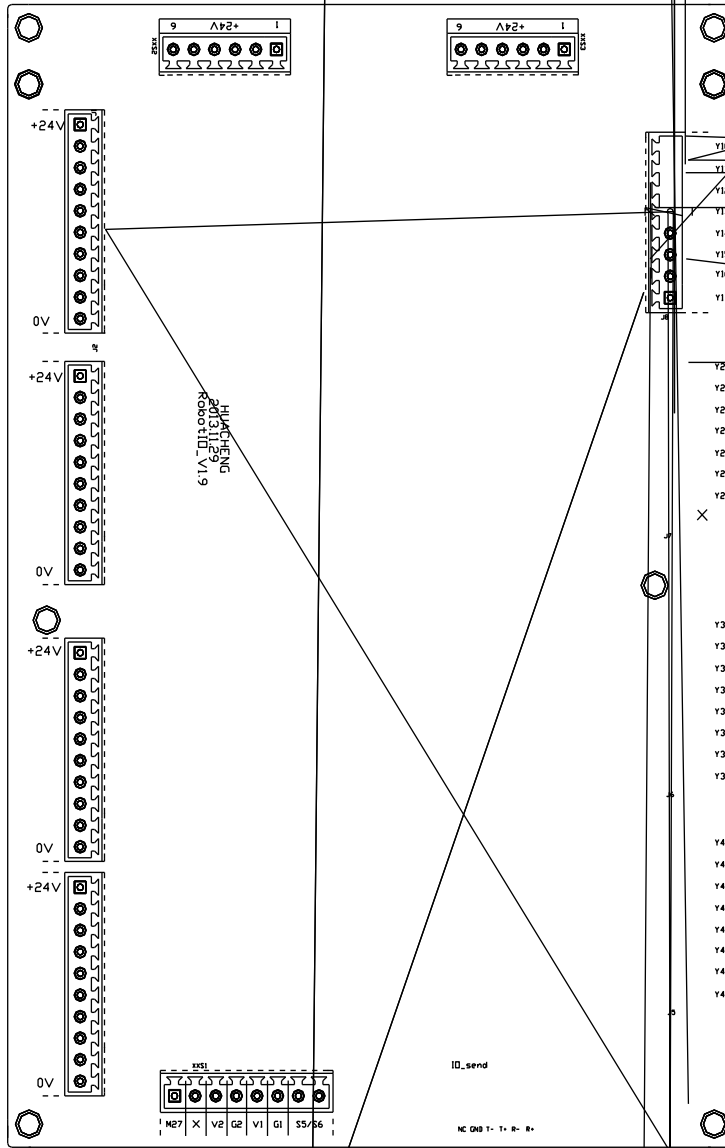




|







- Y10
- Y11
- Y12
- Y13
- Y14
- Y15
- Y16
- Y17
- Y20
- Y21
- Y22
- Y23
- Y24
- Y25
- Y26
- X
- Y30
- Y31
- Y32
- Y33
- Y34
- Y35
- Y36
- Y37
- Y40
- Y41
- Y42
- Y43
- Y44
- Y45
- Y46
- Y47