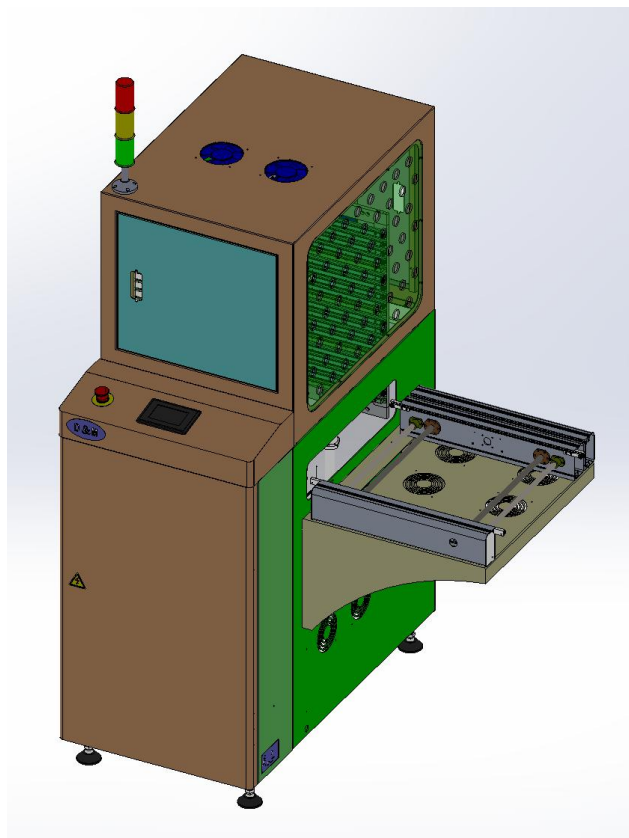


# 操作手册

机型：暂存机



# 目录

第一章:设备概述

第二章:操作画面

第三章:信号接线

第四章:IO 图

第五章:异常处理

第六章:注意事项

第七章:设备保养

亲爱的客户，你好！

感谢你购买NGOK暂存机！为使你所购买的设备能发挥更好的作用，在使用前请详阅此说明书，并按说明书要求正确操作！

## 第一章：设备概述

本设备采用 PLC 控制+人机操作，设备具有良好的稳定性。中文的人机界面，使操作方便易懂。根据客户的需求，多种模式可任意选择。

## 第二章:操作画面

### 1. 开机画面



开机后，自动进入此画面。要进一步操作点击（进入）按钮

## 2. 主画面



此画面为主画面，可监控当前设备状态，启动和停止设备运行

前NG信号X21 后机要板X11 存板数量  
前机有板X10 本机有板Y10 前机信号状态显示 本机有板Y11 后机信号状态显示 0 显示机内存储数量

当前格号 0 缓存时间 0  
目标格号 0 显示存储当前位置及目标位置 缓存计时 0 显示缓存设定时间及出板倒计时

NG板 NGOK 模式下，显示进板 NG 或者 OK 板

NG板保留 NG 板保留，即存 NG 板，OK 板正常进出。NG 板排除，即排除存储的 NG 板

启动 点击设备从手动状态切换自动运行状态 停止 点击设备从自动状态切换到手动状态




清除异常 点击清除设备异常

自动，手动，异常状态指示灯


### 3. 手动画面




本页面需要在手动状态下才能控制


 升降台做上升动作  升降台做下降动作  缓存机构自动升到上限位置

 手动开启/关闭输送

 把当前存储层设为有板状态（当格无板时，才能搬入）

 先进先出时，只能清除待出格号里面的数据，后进先出时，可随意清除

 每一层轨道设为有板状态，可当送板机用（升降台在上限时，长按 2 秒有效）

 清除设备内所有存板记忆（升降台在上限时，长按 2 秒有效）

20			OK	
19			OK	
18			OK	
17			OK	
16			OK	
15			OK	
14			OK	
13			OK	
12			OK	
11			OK	
10			OK	
9			OK	
8			OK	
7			OK	
6			OK	
5			OK	
4			OK	
3			OK	
2			OK	
1			OK	

显示缓存内部及进出板状态

## 4. 轨道设定



坏道设定可在当前画面设定（进入此画面，密码 321）

当设备某一层进板不顺或者损坏时，可到此画面把它设为停用状态屏蔽掉，这样就可以使设备正常运行，而不影响产线生产。

以后待我公司工程师修好后再切换为启用状态即可。

### 注意：

为防止记忆错误

更改坏道时，需要先把机内产品全拿出。更改后到上限清除记忆，方可生产

## 5. 参数设定



所有时间与速度可在此画面设定（进入此画面，密码 321）

**进出报警时间:**设定设备输送动作超时报警的时间（单位 0.1 秒）例:20=2 秒

**进板停止时间:**设定 PCB 进入设备内部时停止时间，时间过大 PCB 容易超出内部轨道

**出板停止时间:**设定 PCB 送出后内部轨道空转时间（初始值 10）

**缓存时间:**设定 PCB 完全进入内部后的保留时间，从而达到冷却效果

**上升时间:**用于校正平台上升定位差异的时间（出厂已设定 OK 严禁乱调）

**下降时间:**用于校正平台下降定位差异的时间（出厂已设定 OK 严禁乱调）

**提示数量:**设定存板数量提示（存板提示打开有效）

**存板提示开**

打开时，设备内部存满则提示输出

**先进先出**

后进先出:作缓存用，随机进出板。先进先出:先后顺序依次进出板

**NG模式开**

NG 模式开:可区分好坏板，NG 产品保留，OK 产品自动送出。NG 模式关:不区分好坏板，所有产品自动进出

**进板计时**

进板计时:则产品进入缓存后计时停止。倒板计时:则产品进入缓存出口检测，倒转计时停止。

**BZ关**

BZ 关:则关闭报警声音。BZ 开:则开启报警声音

## 6. 异常画面



所有异常信息在此画面显示

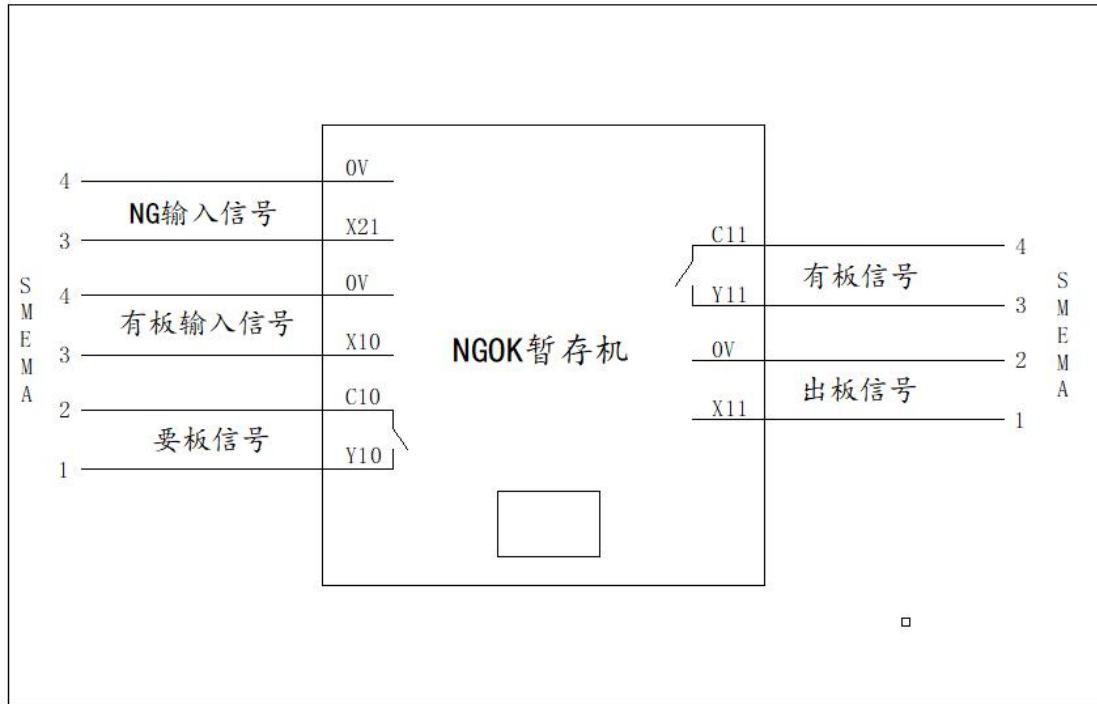
## 7. IO 画面



设备异常维修时，可在 IO 画面查看信号输入输出是否异常

# 第三章:信号接线

## SMEMA 信号



C10. Y10 脚为要板信号，接上位机的出板信号  
0V . X10 脚为待入信号，接上位机的待出信号  
0V . X21 脚为 NG 输入信号，接上位机的 NG 信号

0V . X11 脚为出板信号，接下位机的要板信号  
C11. Y11 脚为待出信号，接下位机的待入信号

### 前 SMEMA 工作原理:

当本机 0V. X10 脚接收到上位机的待出信号时，本机如果也准备就绪则 C10. Y10 发出要板信号给上位，从而上位机收到此信号送出 PCB 到本设备！

当本机 0V. X21 脚接收到上位机的 NG 信号时，则确认当前进入产品为 NG

### 后 SMEMA 工作原理:

当本机有 PCB 待出时，C11. Y11 脚会输出待出信号给下位机，下位机收到此信号则输出要板信号给本设备，本设备 0V. X11 收到要板信号则 PCB 送出到下位机！

## 第四章:IO 图

暂存机 IO 图			
I	输入	O	输出
X0	升降计数	Y0	缓存输送马达
X1		Y1	
X2	入板保护	Y2	后段输送马达
X3	出板保护	Y3	
X4	离合原点	Y4	离合气缸
X5		Y5	缓存输送方向
X6	升降上极限	Y6	升降马达升
X7	升降下极限	Y7	升降马达降
X10	前工程输入	Y10	前工程要板
X11	后工程输入	Y11	后工程有板
X12		Y12	绿灯
X13		Y13	黄灯
X14	后段轨道入口	Y14	红灯
X15	后段轨道出口	Y15	蜂鸣器
X16	NG 放行按钮		
X17	急停		
X20			
X21	NG 信号输入		

## 第五章:异常处理

常见异常问题	处理方法
轨道马达无动作	检查马达驱动器电源是否正常,马达与驱动器之间连线是否断开
轨道马达时正转时反转	检查马达与驱动器之间连线是否有松动,从而导致马达缺相
升降平台不能升降	检查继电器是否损坏,马达是否发热损坏。上下极限及保护传感器是否有误感应
调宽无动作	先确定机内是否有 PCB,确保自动画面的当前板数为 0,才可以自动。如果还不能调宽就检查保护传感器及调宽马达供电电路是否正常

## 第六章:注意事项

### 装机注意事项:

本机为精密设备，搬运途中请勿给予过份振动或强力摇晃。在装机时注意下列事项:

1. 机台运抵工厂时，请先不要拆卸机台包装，小心搬运至厂房后方可拆卸包装。
2. 拆卸包装后，请检查是否为贵公司所订做之机台。如果不是请尽快和本公司连系。
3. 把设备放到安装位置，将用于固定轨道，防置轨道在运输途中滑动的两个固定块拆除。
4. 将设备通电，测试每个动作是否正常。
5. 调节设备水平，使PCB能顺利通过。为了使设备不会晃动，请锁紧脚标上的螺母。

### 注意:

连线及测试动作务必请熟悉此项动作之工程师操作，若贵公司没有适当工程师可操作，请勿擅自连线测试，务必请本公司工程师为您服务  
插电时请注意工作电压是否正确

## 第七章:设备保养

请依指示定期保养，以利延长使用寿命。维修保养时，必须先切断电源！机器出现故障时，请立即与本公司联络，切勿尝试自行修理！

### 一、 调整项目

所有马达传动轮：如松弛时，可用六角扳手重新锁运紧

### 二、 灰尘清理

- 请先以气枪吹拭机台各部灰尘。
- 再以一般清洁剂轻轻擦拭，即可清除灰尘。
- 切勿让设备堆积过多的灰尘，灰尘过多会影响机器运转。
- 务必在拔掉电源插头后才可清理配电箱底部灰尘。

### 三、 零件更换

- 更换零件时务必购买本公司所指定之零件，以免发生不相容或不能使用之情况发生。

### 四、 注油和检查

项目	零件	保养期
1	升降轴滚珠螺杆及导杆	3 个月注油一次
2	马达主动轮螺丝	6 个月检查一次

↑各传动零件请保持清洁。