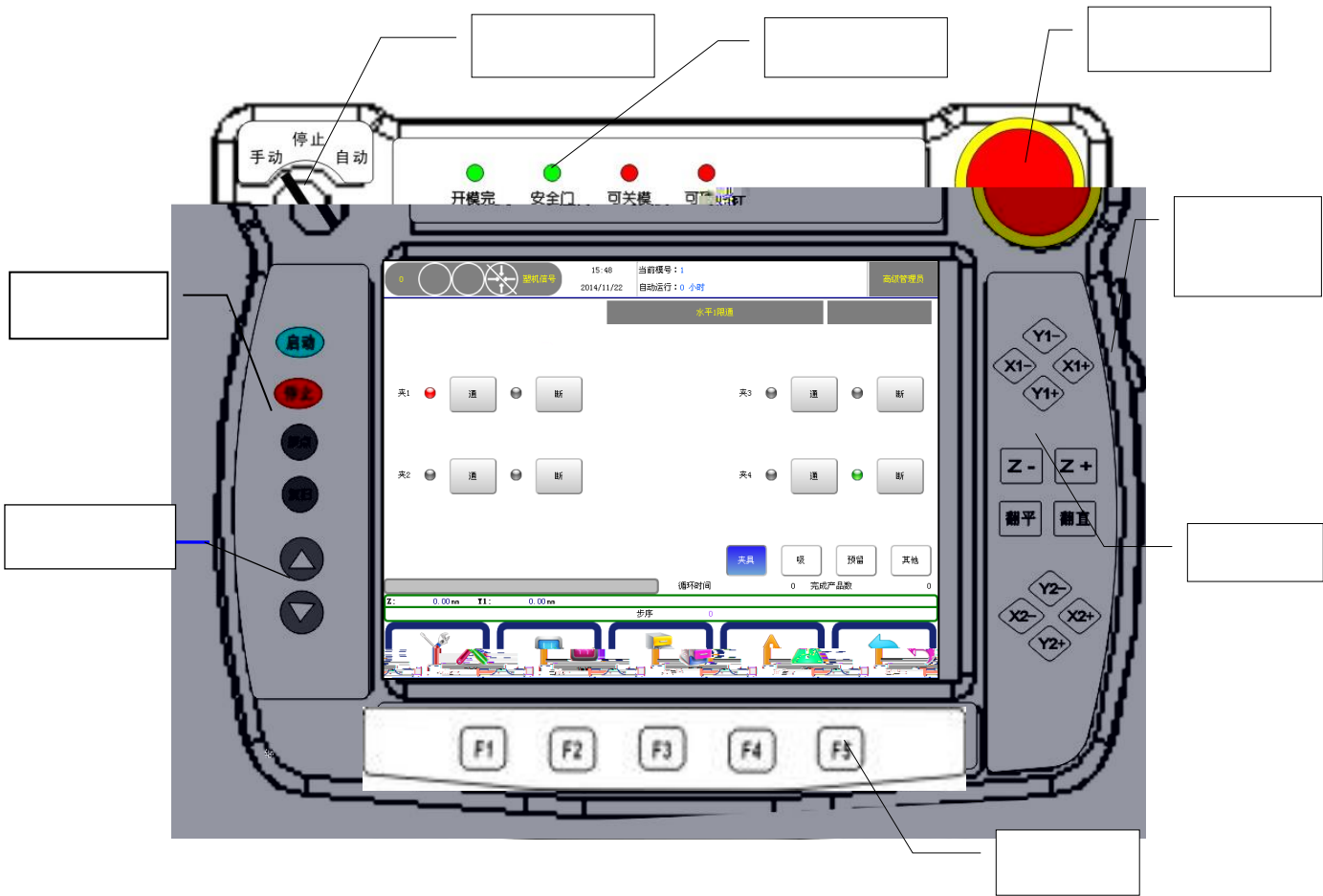
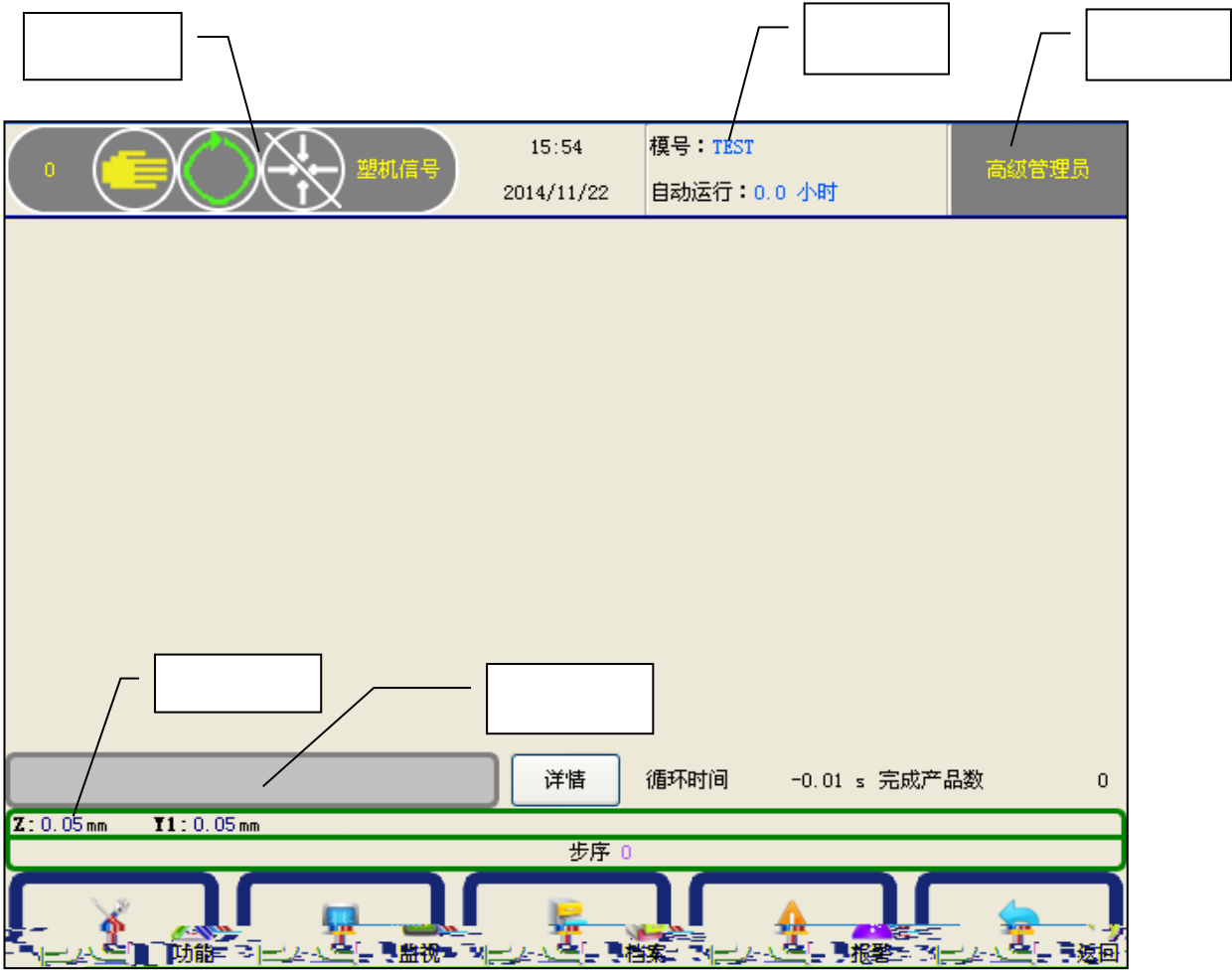


		1
1.1		1
1.2		1
		2
2.1		2
2.2		3
2.2.1		3
2.2.2		3
		4
3.1		4
3.2		4
3.2.1		5
3.2.2		6
3.2.3		7
3.2.3		8
3.2.4		9
3.3		10
3.3.1		10
3.3.2		11
3.3.3		11
3.3.4		11
3.3.5		11
		12
4.1		12
4.2		13
4.2.1		14
4.2.2		15
4.2.3		16
4.2.4	/	17
4.2.5		19
4.2.6		20
4.2.7		21
4.2.8		22
4.2.9		23
4.2.10		24
4.2.11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







Y1-

Y1+

Y2-

Y2+

X1-

X1+

X2-

X2+

翻直

翻平

Z -

Z +



0	  	塑机信号	13:44 2014/11/25	模号: TEST 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
2014/11/25

模号: TEST
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

05 mm

Y1: 0.05 mm

步序 0

Z: 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: 0.00 s

确定(O)

速度: 80 %

取消(C)

位置(+/-): 0.0 mm

0

塑机信号

13:48

模号：21

高级管理员

2014/11/25

自动运行：0.0 小时

全选

全不选

反选

☒ USB导出
 ☐ USB导入

最后修改日期		模号名	
	2014/11/20 10:36:59	1	12
	2014/11/22 17:10:04	2	124
	2014/11/23 12:42:24	3	124
删除	21		2014/11/25 13:47:41

新建

复制

导入

导出

导入

原文件名

21.act

新文件名

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

功能

监视

档案

报警

返回



0

塑机信号

13:50

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

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

设入

位置

速度(%)

延时(s)

后退

前进

0.00

0.00

80

0.00

0.00

80

0.00

C

水平1

垂直1

0.00

编辑

删除

分解

组合

试行

主菜单

插入

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

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

0.00

0.00

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

治具动作

使能

当前设定

延时

夹具1

夹具2

夹具3

夹具4

吸1

分解

组合

试行

主菜单

插入

编辑

删除

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

功能

监视

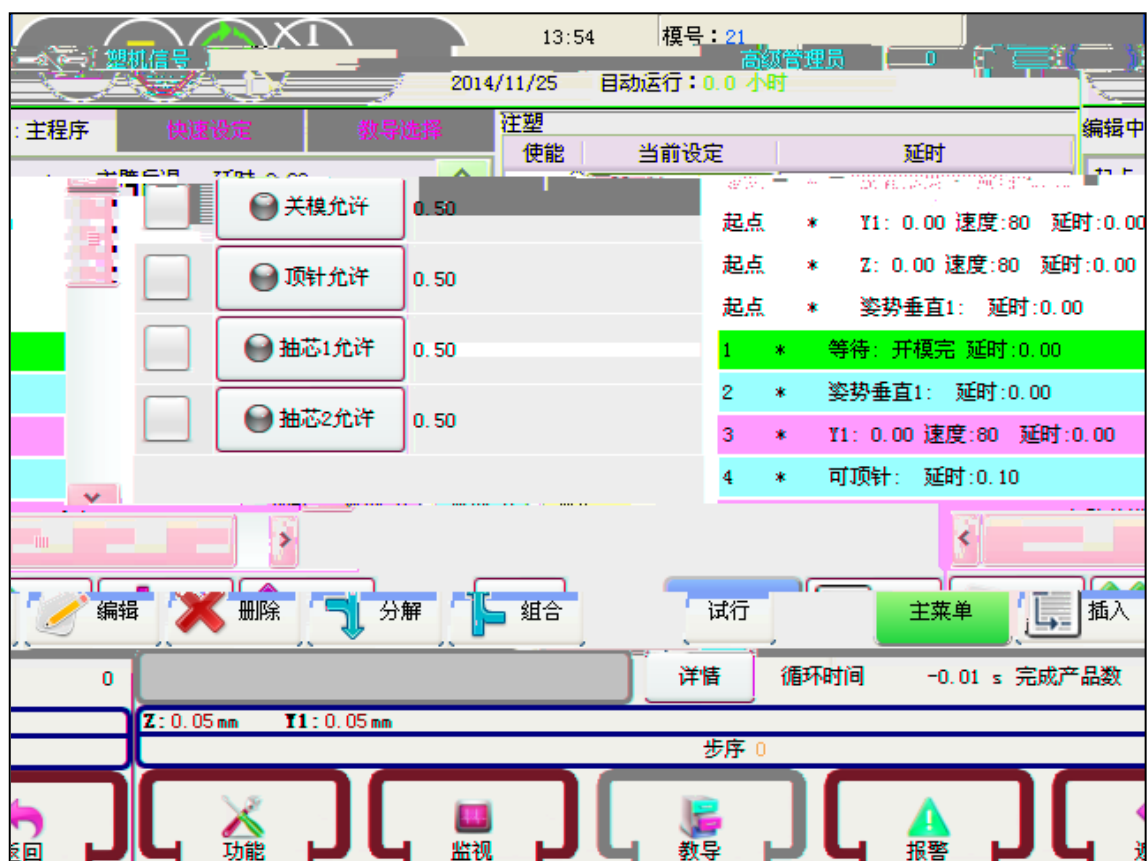
教导

报警

返回









0



塑机信号

13:58
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

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

其他

☐ 产品清零

 编辑

 删除

 分解

 组合

 试行

 主菜单

 插入

Z: 0.05mm Y1: 0.05mm

步序 0











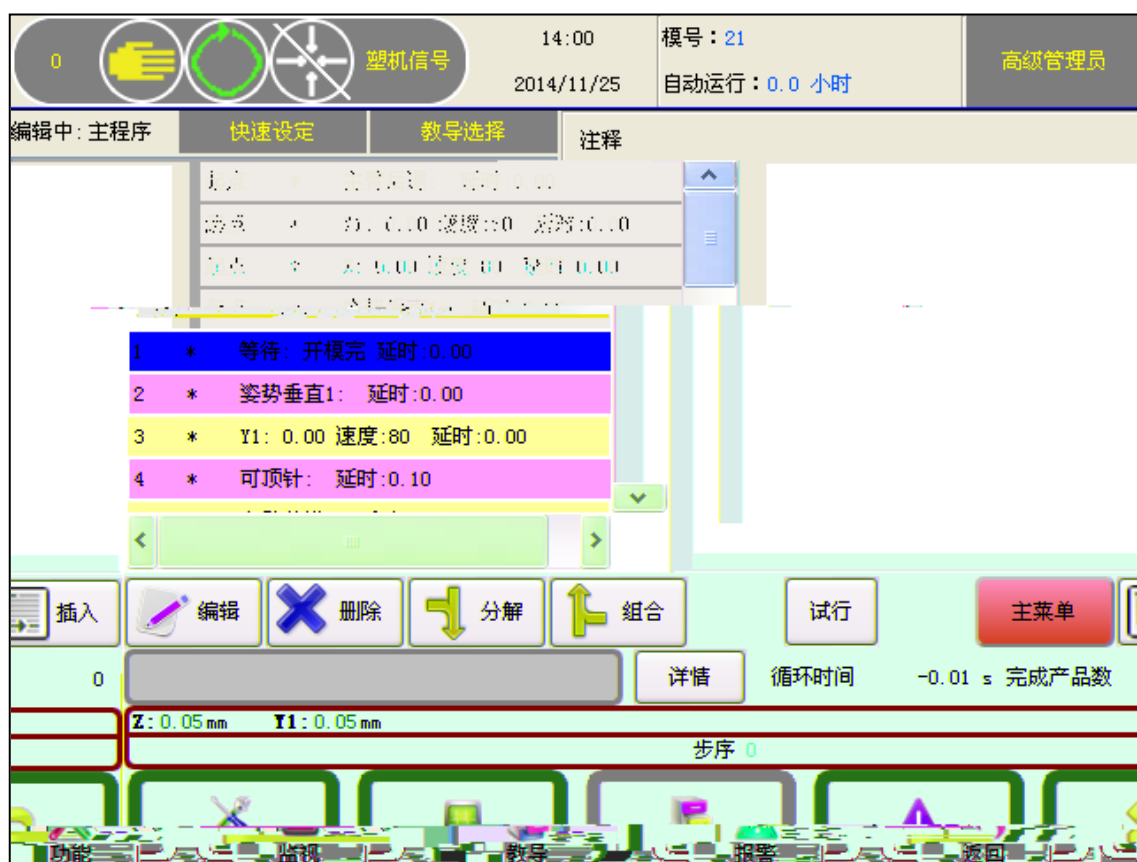
报警

报警

报警

报警

报警



设入

位置

100.00

mm

速度

80

%

延迟时间

0.00

s

☐

提前结束位置

☐

提前减速

0

%

mm

提前位置

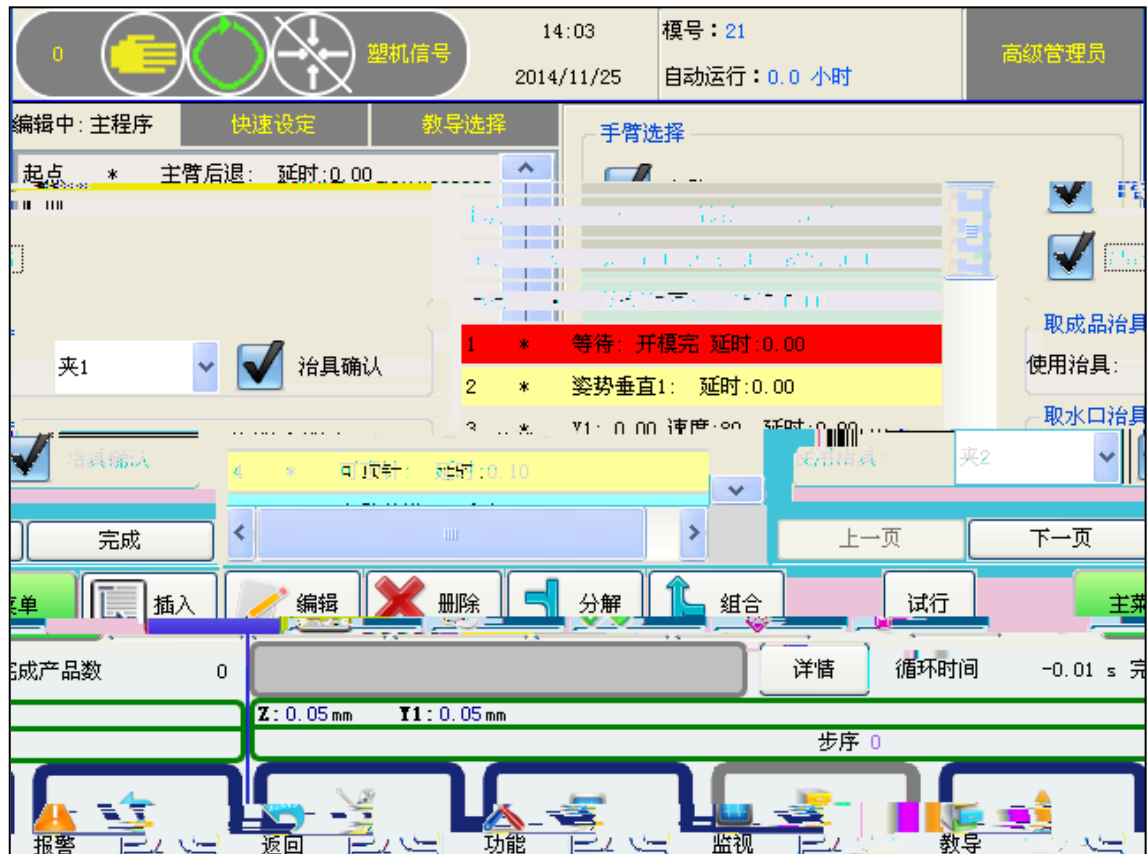
0

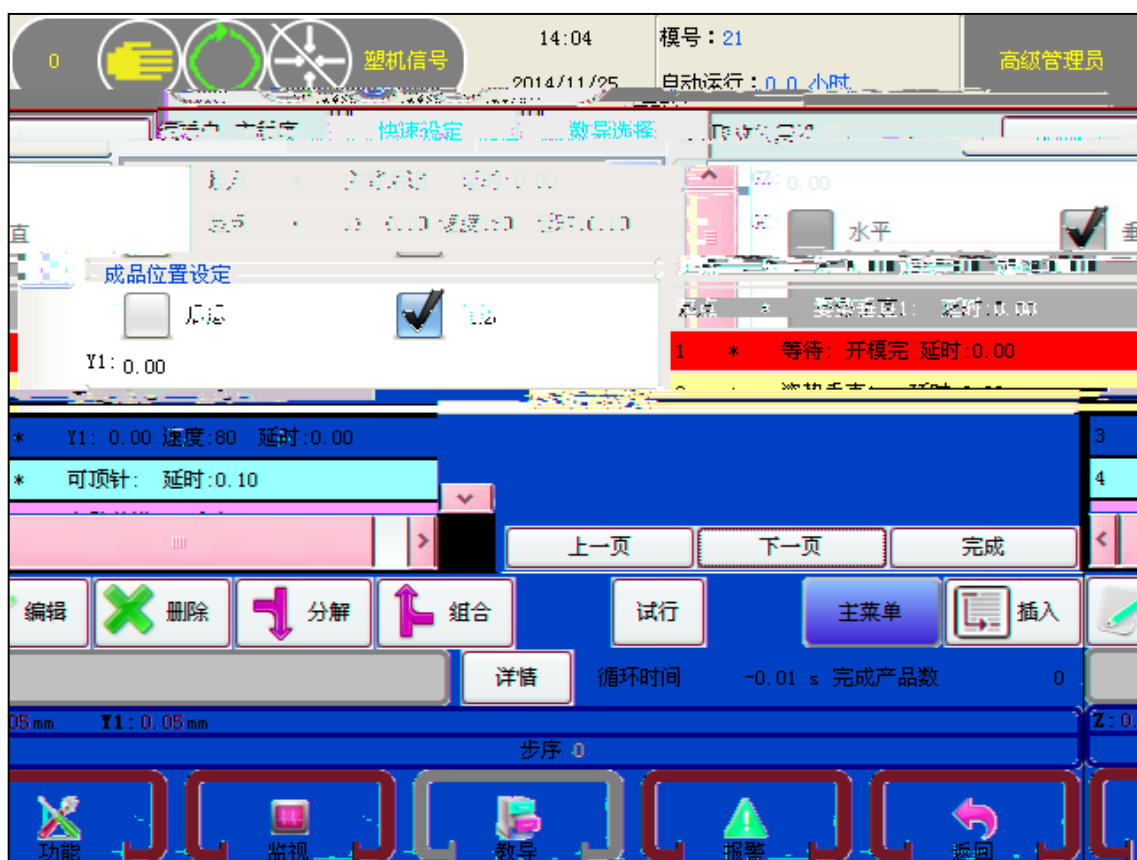
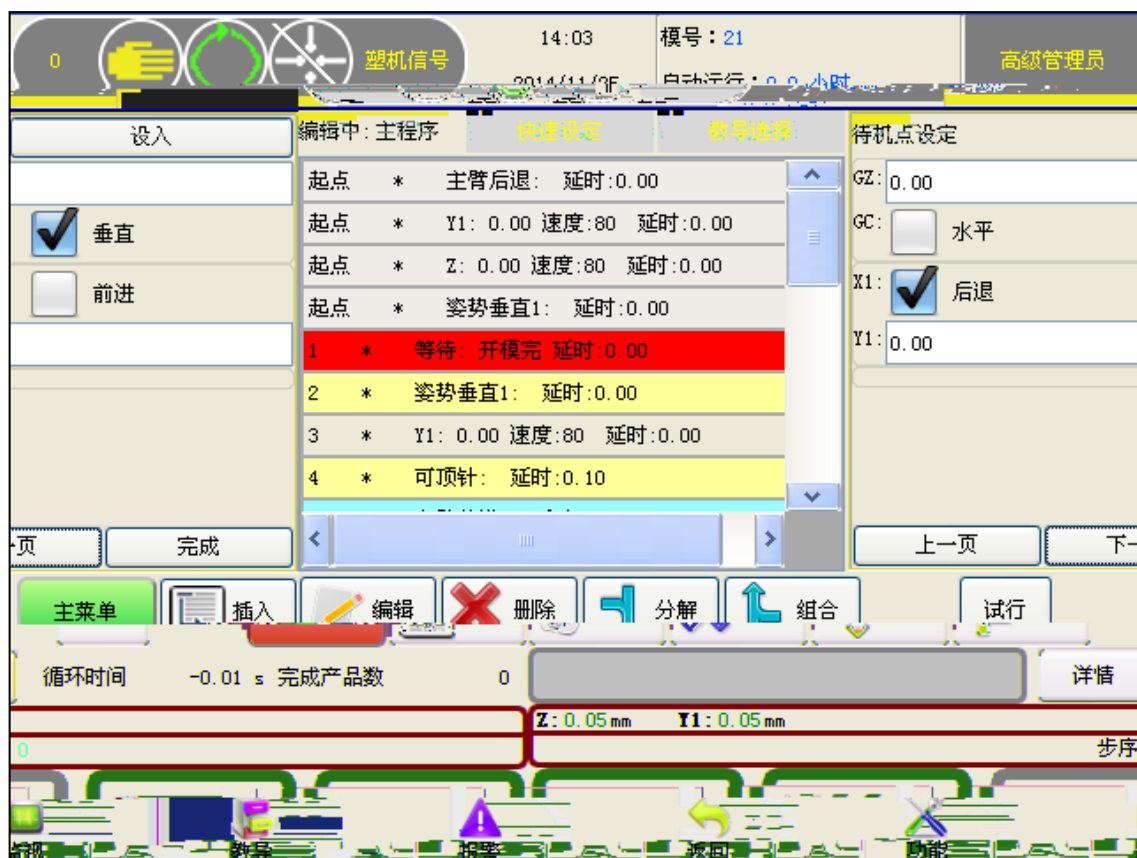
☐

不良品使能

取消(C)

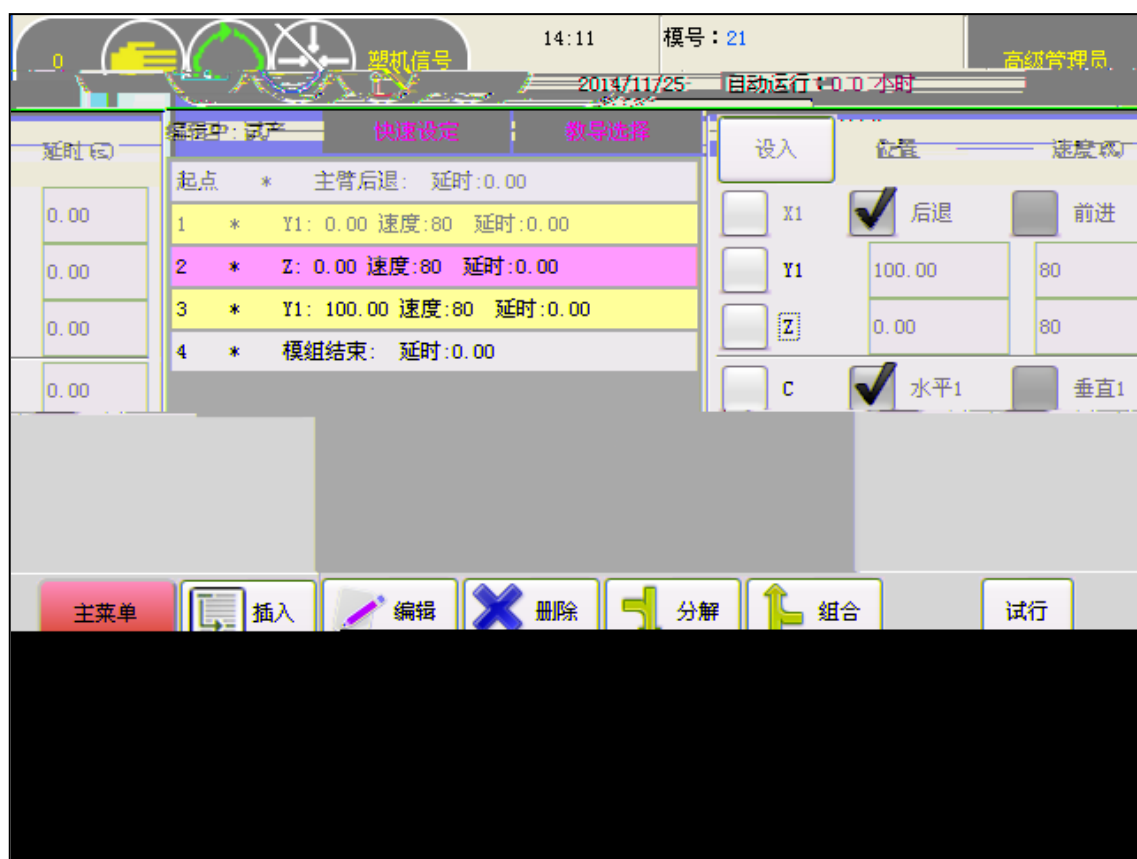
确定(O)











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
----	---	--	------

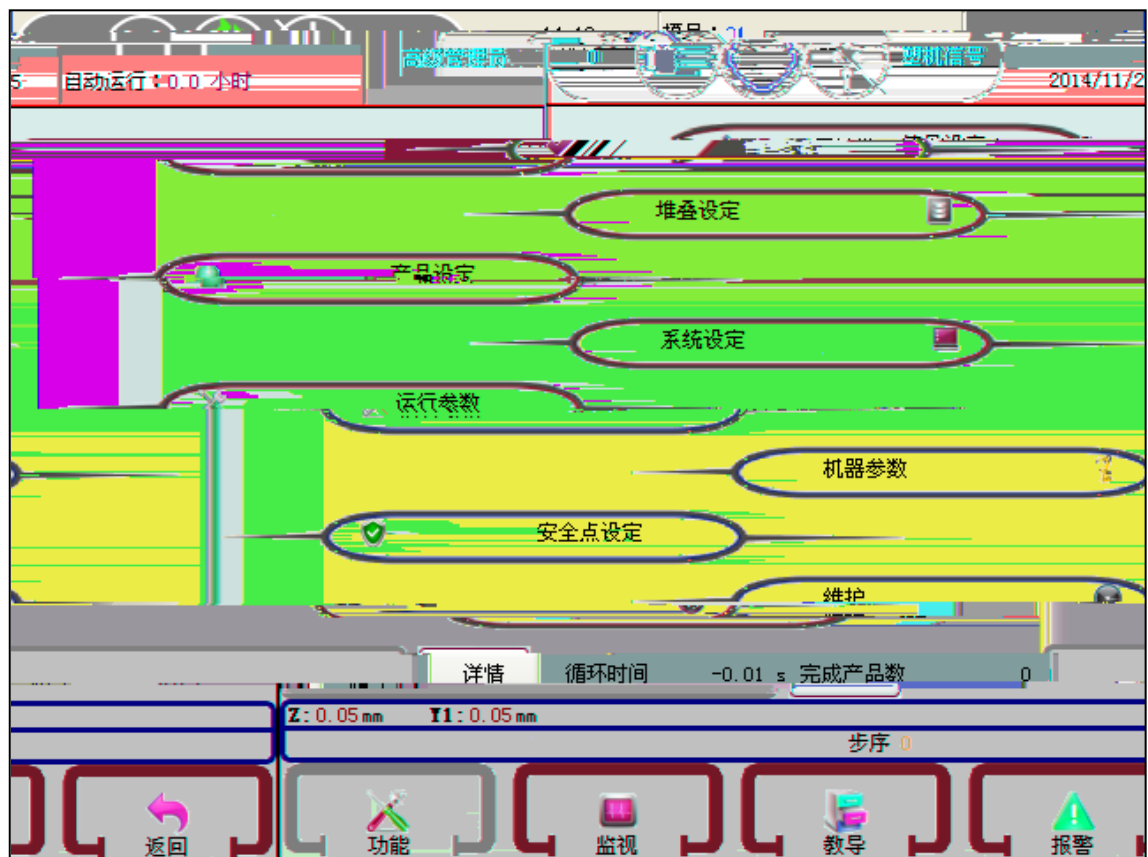
13	Y1	0.0	90	0.25
----	----	-----	----	------

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	模号: 21	高级管理员
					2014/11/25	自动运行: 0.0 小时	
产品数	5000			等待开模时间	60.0 s		
试产模数	0			报警时间	30 s		
取样间隔	0			成型周期	0.0 s		
不良品数				治具定义	☒ 正相 ☐ 反相		
取物失败	模内上升报警			输送带计数器	全部		
				☐ 产量记忆	产品清零		
				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							
							

14:15 模号: 21 2014/11/25 自动运行

0.0 小时

0.0 mm

容差 10.00 mm

引拔距离 50.00 mm

X1轴加减速时间 0.30 s

X1最高速度 100.00 mm/s

Y1轴加减速时间 0.30 s

Y1最高速度 100.00 mm/s

Z轴加减速时间 0.30 s

Z最高速度 100.00 mm/s

C轴加减速时间 0.30 s

C最高速度 100.00 mm/s

-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	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	R轴	限制			
		安全点			测试反馈		
		最大移动			1300.0	mm	测试 -1
		最大待机位置			250.0	mm	反馈 -1
		离开原点位置			400.0	mm	Z信号 -1
电机反转		清除测试					电机正转
		保存					
-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		

Y1

0		  		塑机信号	14:15 2014/11/25	模号: 21 自动运行: 0.0 小时	高级管理员
X1轴	Y1轴	Z轴	R轴	限制			
		安全点				测试反馈	
		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
电机反转		清除测试		保存		电机正转	
-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	

Y1

Z

0



塑机信号

14:17

模号: 21

高级管理员

X1轴

Y1轴

Z轴

C轴

限制

安全点

最大移动

2000.0

mm

型内安全区

300.0

mm

型外安全区

900.0

mm

保存

测试反馈

测试

-1

反馈

-1

Z信号

-1

电机正转

电机反转

转

清除测试

完成产品数

0

详情

循环时间

-0.01 s

Z: 0.05 mm

Y1: 0.05 mm

步序 0

教导

报警

返回

功能

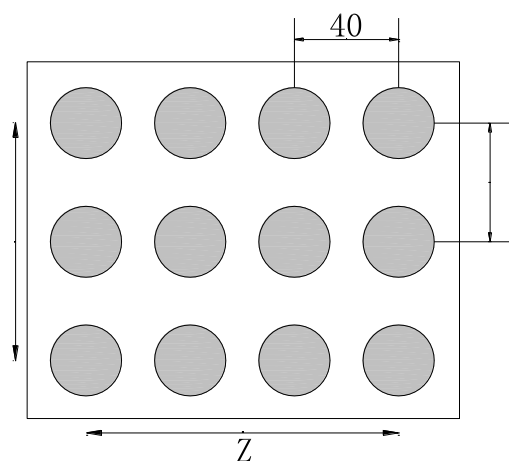
监视



The screenshot displays a CNC machine control interface with various sections:

- Top Bar:** Includes icons for emergency stop, reset, and feed hold. It shows "模机信号" (Machine Signal), date "2014/11/25", time "15:13", model number "模号: 21", and mode "自动运行: 0.0 小时". The user role is "高级管理员" (Advanced Administrator).
- Axis Settings Section:** Labeled "当前组" (Current Group) and "顺序" (Sequence). It lists axes X, Y, and Z with options for reverse ("反向") and forward ("正向") directions. Checkmarks indicate current settings.
- Group Configuration Section:** Shows four groups (第1组 to 第4组) with their respective axis counts ("个数") and distances ("间距").

Group	X Axis Count	X Axis Distance	Y Axis Count	Y Axis Distance	Z Axis Count	Z Axis Distance
第1组	2	10.00	2	10.00	2	10.00
第2组	2	10.00	2	10.00	2	10.00
第3组	2	10.00	2	10.00	2	10.00
第4组	2	10.00	2	10.00	2	10.00
- Status Section:** Displays "堆叠计数器" (Stack Counter) as "全部" (All), "产品数" (Product Count) as "0", "循环时间" (Cycle Time) as "-0.01 s", and "完成产" (Completed Production).
- Bottom Bar:** Shows "Z: 0.05 mm", "Y1: 0.05 mm", "步序 0" (Step Sequence 0), and navigation buttons like "报警" (Alarm), "返回" (Return), "功能" (Function), "监视" (Monitor), and "教导" (Teach).



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
☒ 第1组	X: 正向	2	10.00
	Y: 反向	2	10.00
	Z: 正向	2	10.00
☐ 第2组	X: 正向	3	10.00
	Y: 反向	3	10.00
	Z: 正向	3	10.00
☐ 第3组	X: 正向	4	5.00
	Y: 反向	4	5.00
	Z: 正向	4	5.00
☐ 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

返回
 功能
 位置
 速度
 压力



Y

Y





0



塑机信号

15:16

模号：21

2014/11/25

自动运行：0.0 小时

高级管理员

高级管理员选项

备份/还原

管理员

高级管理员

清除

权限

☒

旧密码

新密码

变更

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

功能

监视

教导

报警

返回



0



塑机信号

15:17

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

C轴

结构

时间

测试反馈

式 -1

质 -1

号 -1

电机正转

电机反转

清除测试

安全点

机械长度1400.0mm

最大移动1300.0mm

最大待机位置250.0mm

离开原点位置400.0mm

每转距离20.00mm

保存

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



0

塑机信号

15:18
2014/11/25

模号: 21
自动运行: 0.0 小时

高级管理员

X1轴

Y1轴

Z轴

C轴

结构

时间

轴定义

预留定义

限位定义

其他定义

轴定义

X1 气动轴

X2 无

A 无

Y1 伺服轴

Y2 无

B 无

Z 伺服轴

C 气动轴

保存

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

0

塑机信号

15:20
2014/11/25

模号: 21
自动运行: 0.0 小时

高级管理员

X1轴

Y1轴

Z轴

C轴

结构

时间

轴定义

预留定义

限位定义

其他定义

限位定义

主管

副臂

后退限

单臂

☒ 双臂

前进限

前进限

保存

详情

循环时间

-0.01 s

完成产品数

0

步序 0

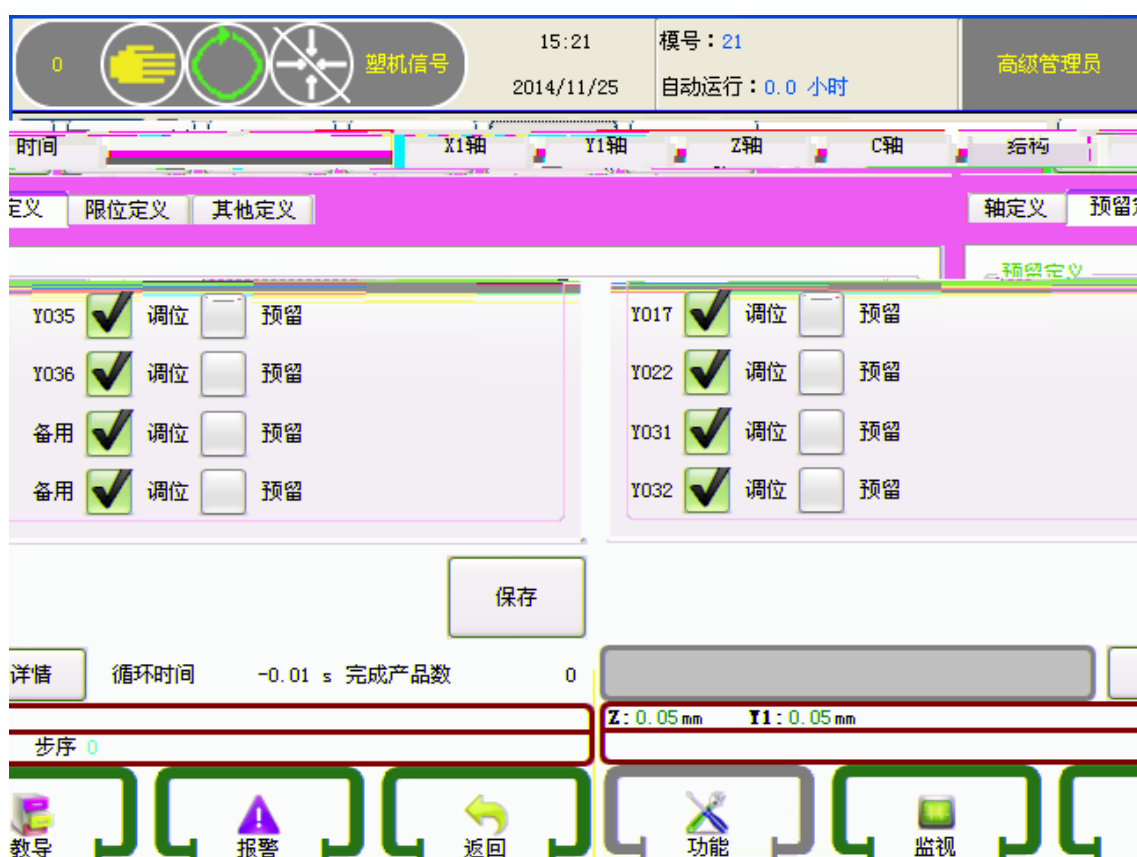
监视

教导

报警

返回

功能



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

s

s

s

s

s

垂直1

3.0

s

副臂上升

3.0

水平1

3.0

s

副臂下降

3.0

垂直2

3.0

s

副臂前进

3.0

水平2

3.0

s

副臂后退

3.0

主臂前进

3.0

s

主臂上升

3.0

主臂后退

3.0

s

主臂下降

3.0

横入

0.0

横出

0.0

循环时间

-0.01 s

完成产品数

0

详情

序 0

Z: 0.05 mm

Y1: 0.05 mm

步

报警

返回

功能

监视

教导

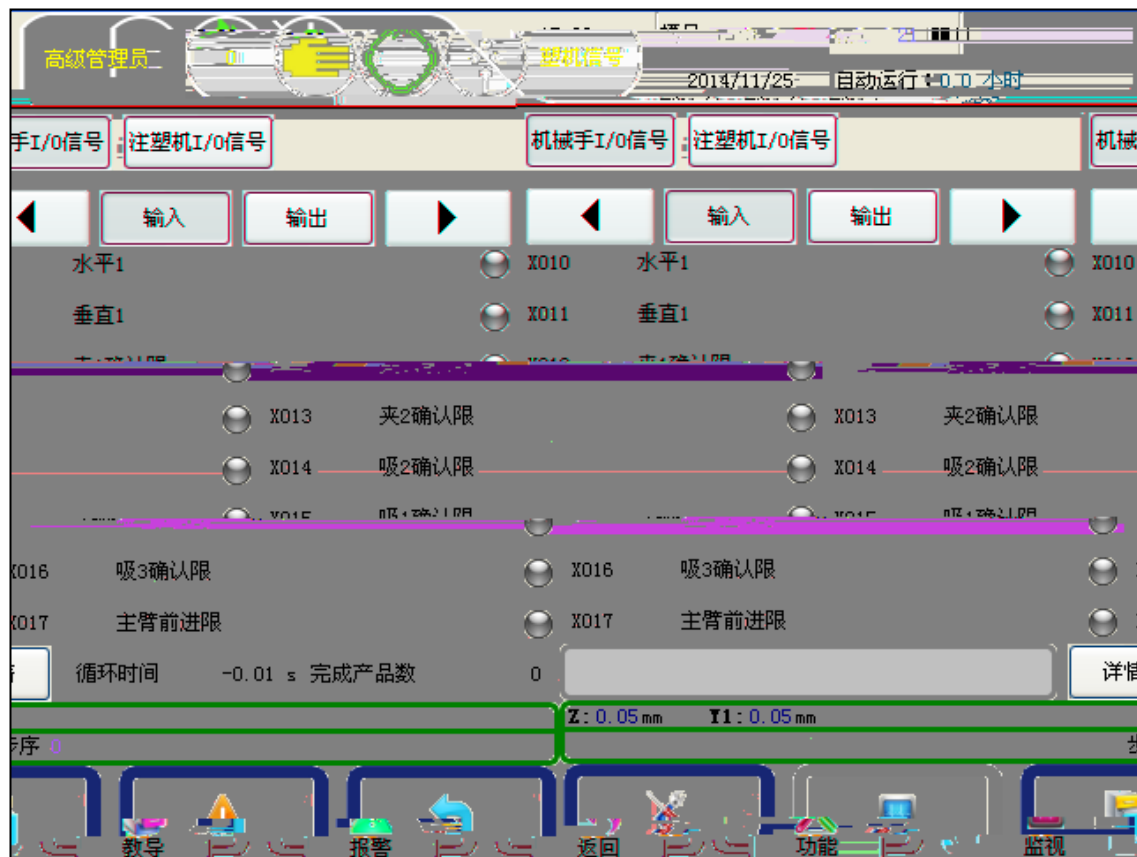


I/O

I/O

I/O

I/O



0



塑机信号

15:40
2014/11/25

模号：21
自动运行：0.0 小时

高级管理员

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 mmY1: 0.05 mm

步序 0

功能

监视

档案

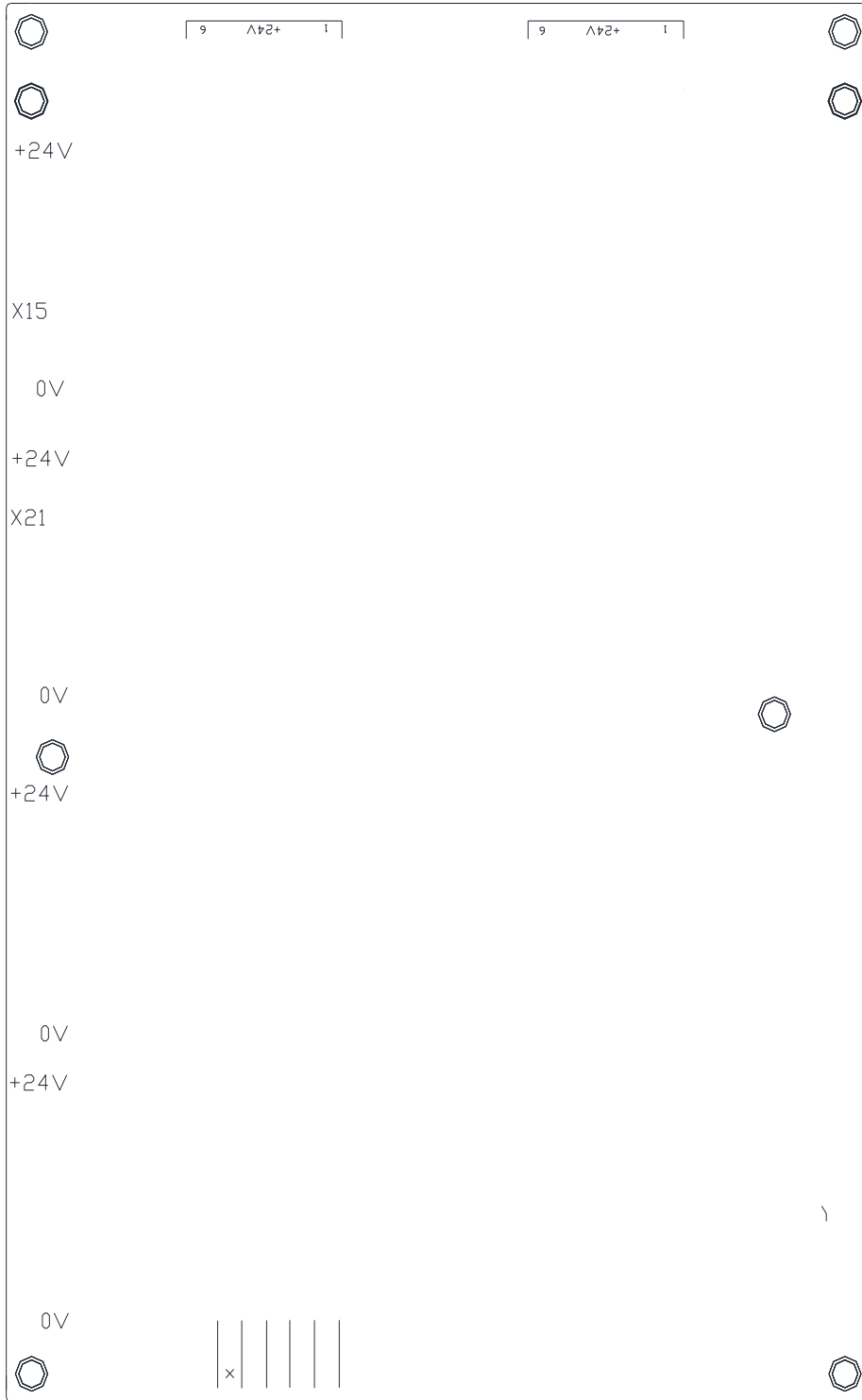
报警

返回

		1. 2.
		X2
		X2
		Y2
		Y2
		Y
		I/OI/O
		I/O

[illegible]

		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



XXS1

M						S	S	S
2		V	G	V	G	/	/	
7		2	2	1	1	S	S	6
○ 1	○ 2	○ 3	○ 4	○ 5	○ 6	○ 7	○ 8	

XPS4

		R
○	○	+

A rectangular box containing two small circles on the left side and the text "R +" on the right side.

The diagram illustrates two 8x8 grids representing data from XPS1 and XDIAS. The XPS1 grid contains symbols such as M, V, G, S, /, and 6. The XDIAS grid contains symbols such as G, T, R, N, -, +, and D.

1	2	3	4	5	6	7	8
○	○	○	○	○	○	○	○
M		V	G	V	G	S	S
2		2	2	1	1	/	/
7						S	6

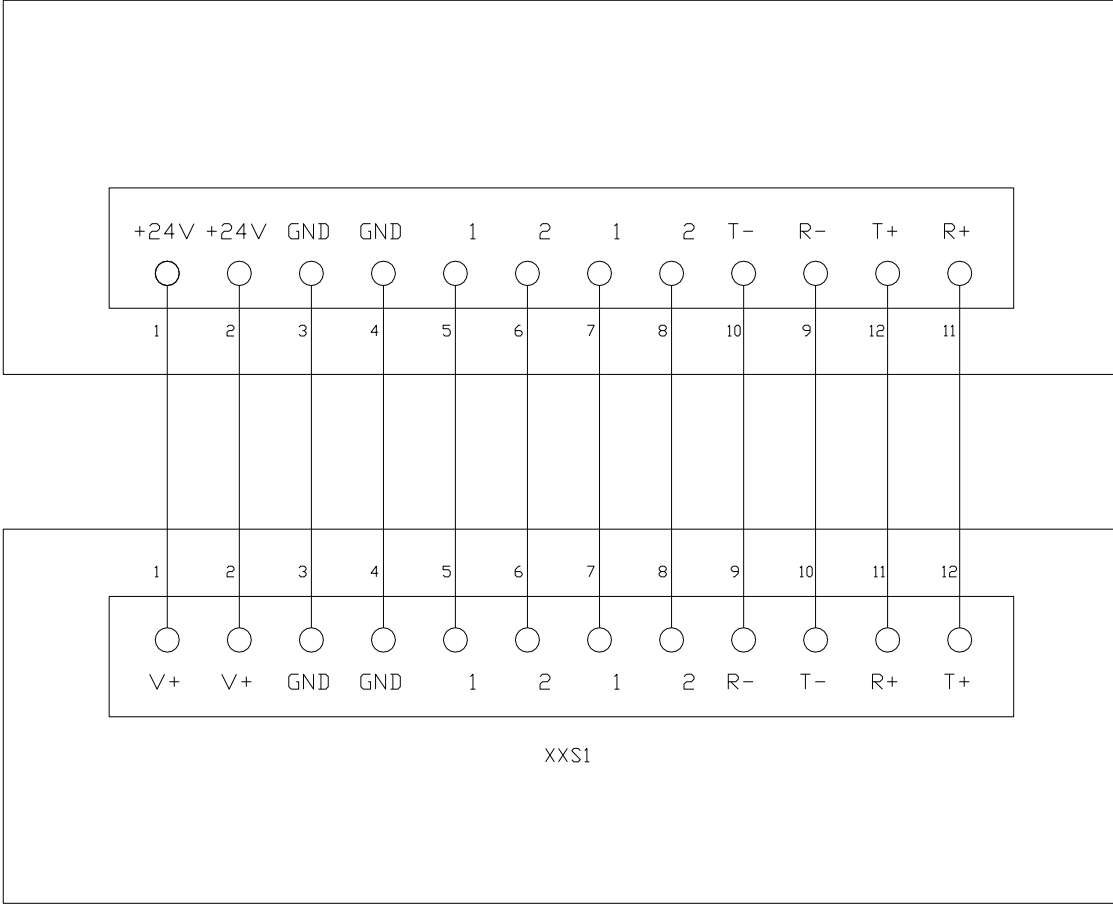
XPS1

1	2	3	4	5	6
○	○	○	○	○	○
	G	T	T	R	R
	N	-	+	-	+
	D				

XDIAS

1	2	3	4	5	6	7	8
○	○	○	○	○	○	○	○
M		V	G	V	G	S	S
2		2	2	1	1	/	/
7						S	S

1	2	3	4	5	6
○	○	○	○	○	○
	G	T	T	R	R
	N	-	+	-	+
	D				



CN1 6 LSP 7(LSN) 8(EMG) 13 SG					

