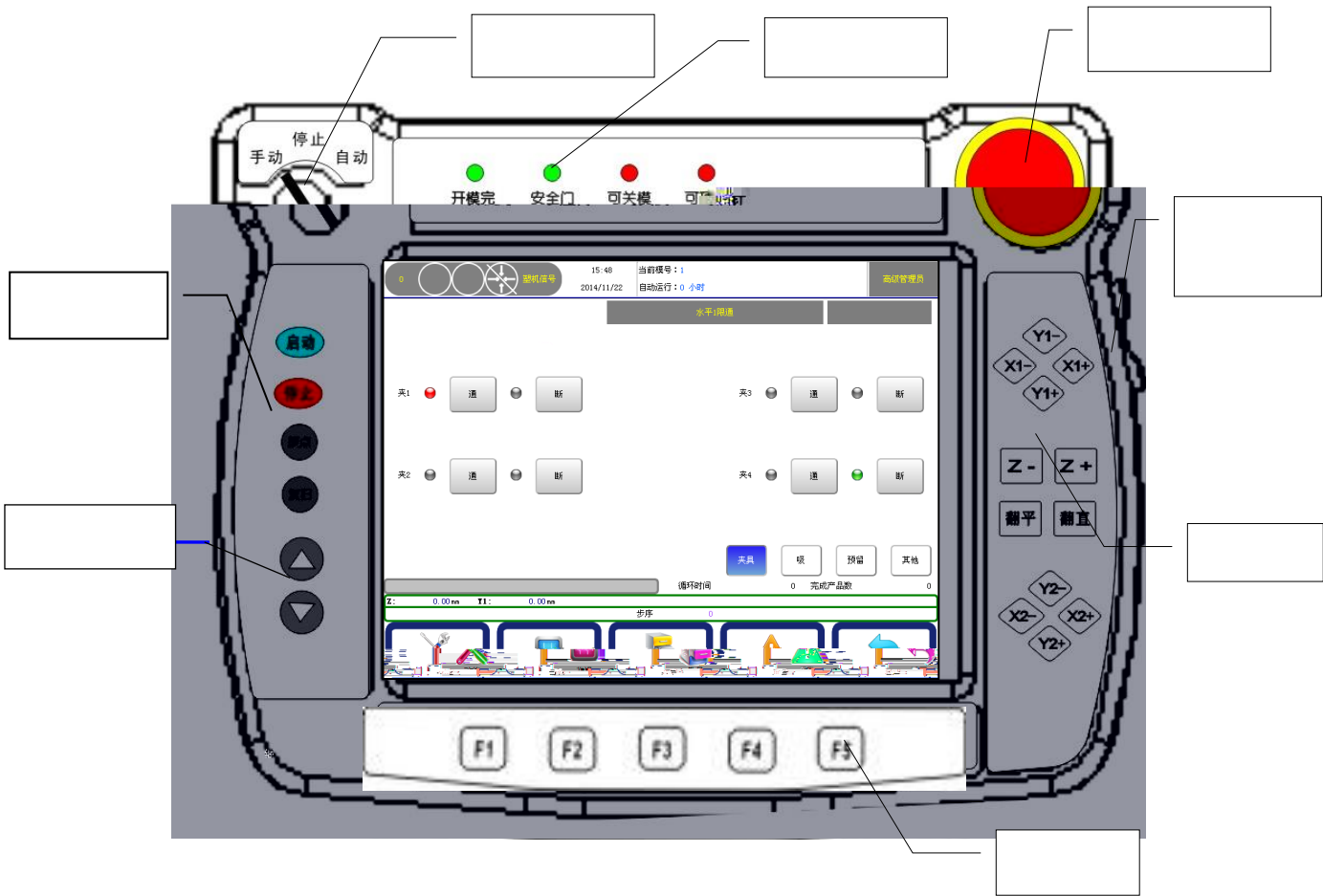
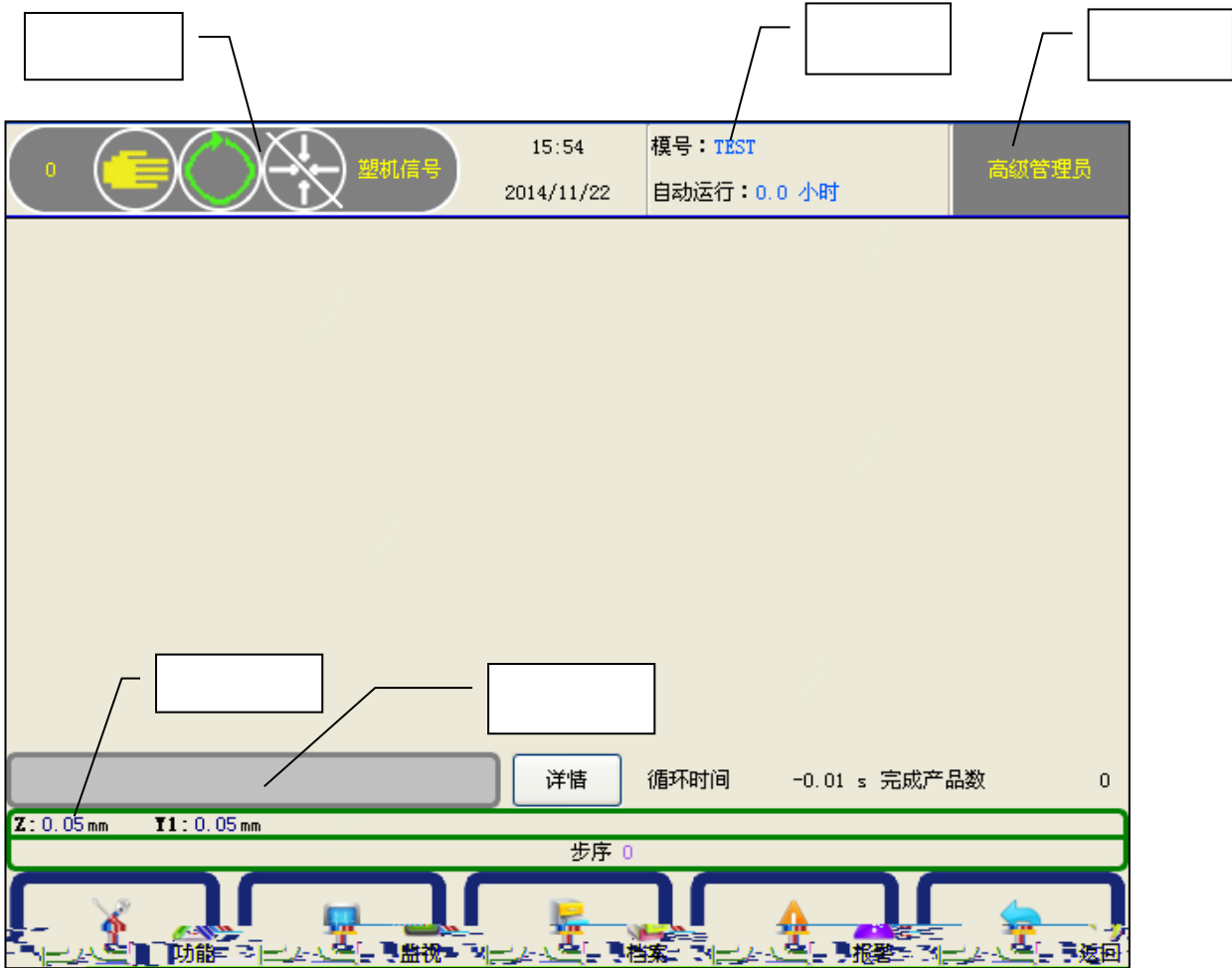


		1
1.1		1
1.2		1
		2
2.1		2
2.2		3
2.2.1		3
2.2.2		3
		4
3.1		4
3.2		4
3.2.1		5
3.2.2		6
3.2.3		7
3.2.3		8
3.2.4		9
3.3		10
3.3.1		10
3.3.2		11
3.3.3		11
3.3.4		11
3.3.5		11
		12
4.1		12
4.2		13
4.2.1		14
4.2.2		15
4.2.3		16
4.2.4	/	17
4.2.5		19
4.2.6		20
4.2.7		21
4.2.8		22
4.2.9		23
4.2.10		24
4.2.11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

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

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

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

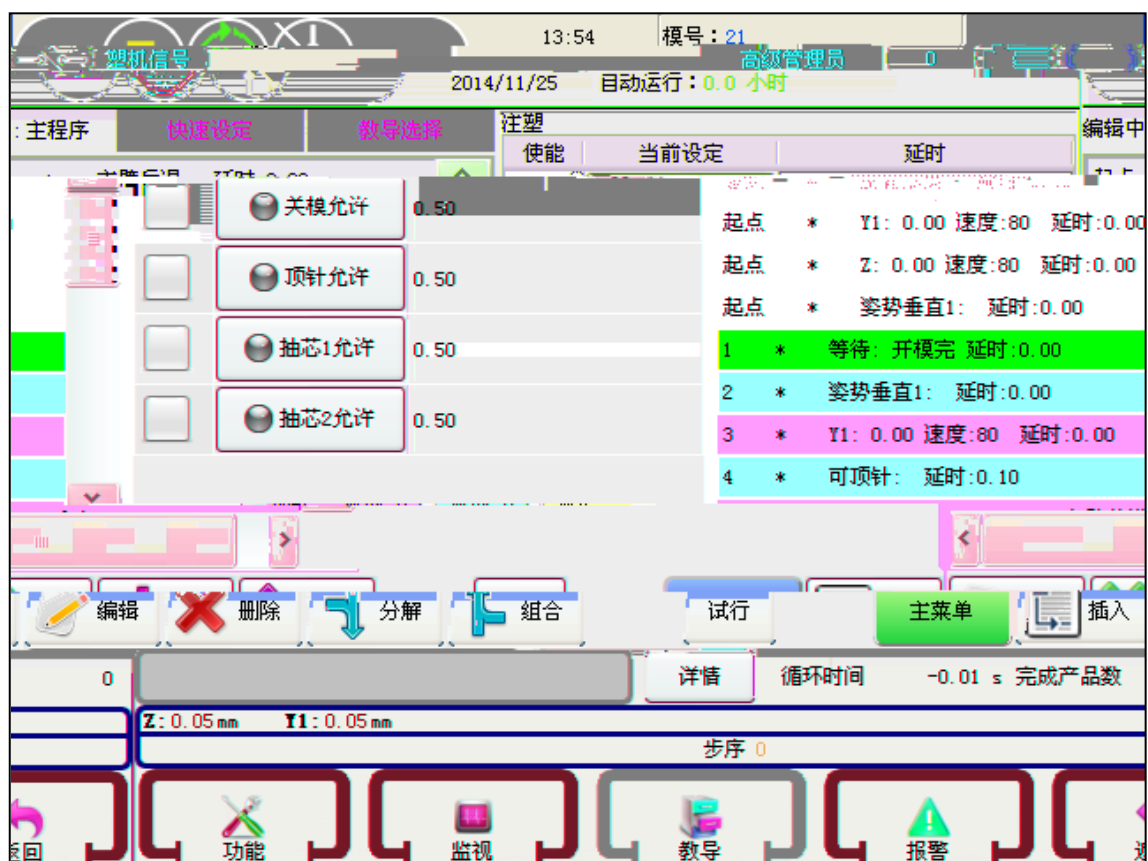
教导

报警

返回



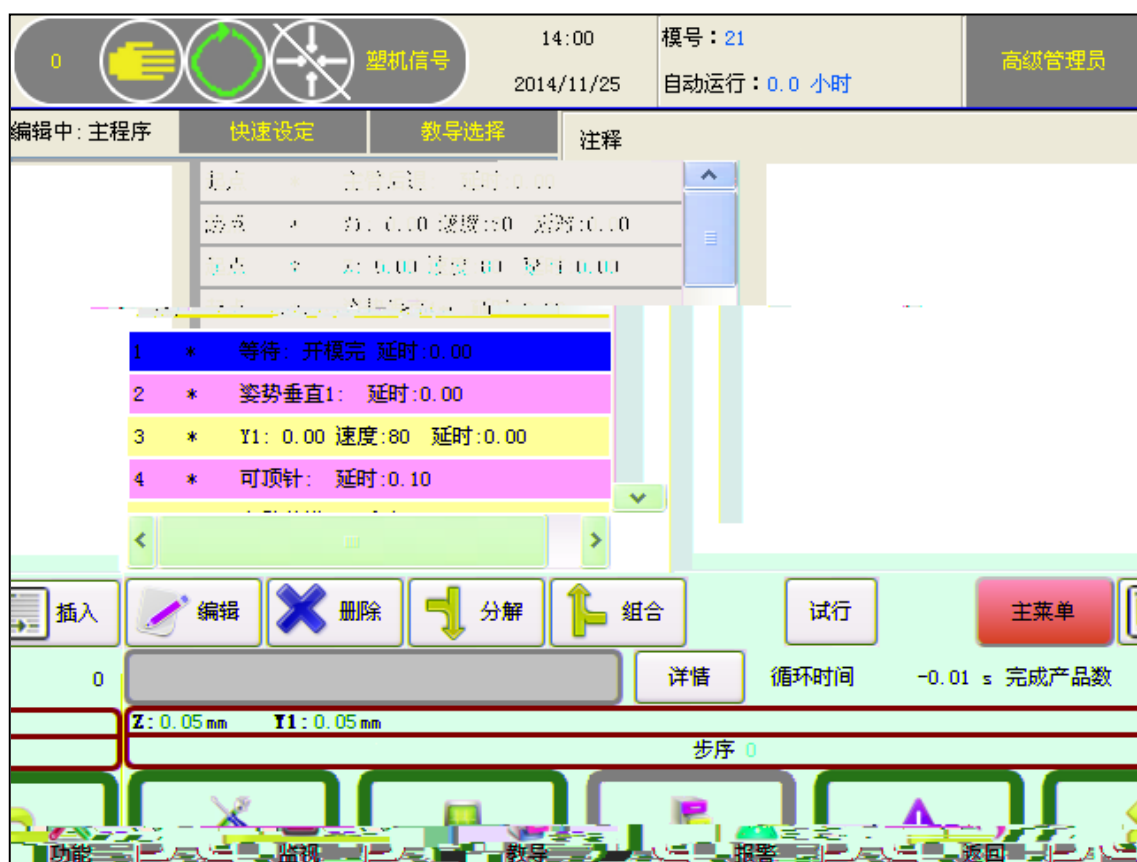






The screenshot displays the CNC control interface with the following components:

- Top Status Bar:**
 - Left: 0, Hand icon, Green circle icon, No cross icon, 塑机信号 (Plastic Machine Signal).
 - Center: 13:58, 2014/11/25.
 - Right: 模号: 21 (Mold No: 21), 自动运行: 0.0 小时 (Automatic Run: 0.0 hours).
- Navigation Bar:**
 - 编辑中: 主程序 (Editing: Main Program)
 - 快速设定 (Quick Setting)
 - 教导选择 (Teaching Selection)
- Program Editor (Left Panel):**
 - 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 (Red background)
 - 2 * 姿势垂直1: 延时:0.00 (Yellow background)
 - 3 * Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00 (Cyan background)
 - 4 * 可顶针: 延时:0.10 (Yellow background)
- Other (Right Panel):**
 - 其他 (Other)
 - ☐ 产品清零 (Reset Product)
- Tool Management (Bottom Panel):**
 - Buttons: 编辑 (Edit), 删除 (Delete), 分解 (Decompose), 组合 (Combine), 试行 (Trial), 主菜单 (Main Menu), 插入 (Insert).
 - Current Tool: Z: 0.05 mm, Y1: 0.05 mm.
 - Step: 步序 0.



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

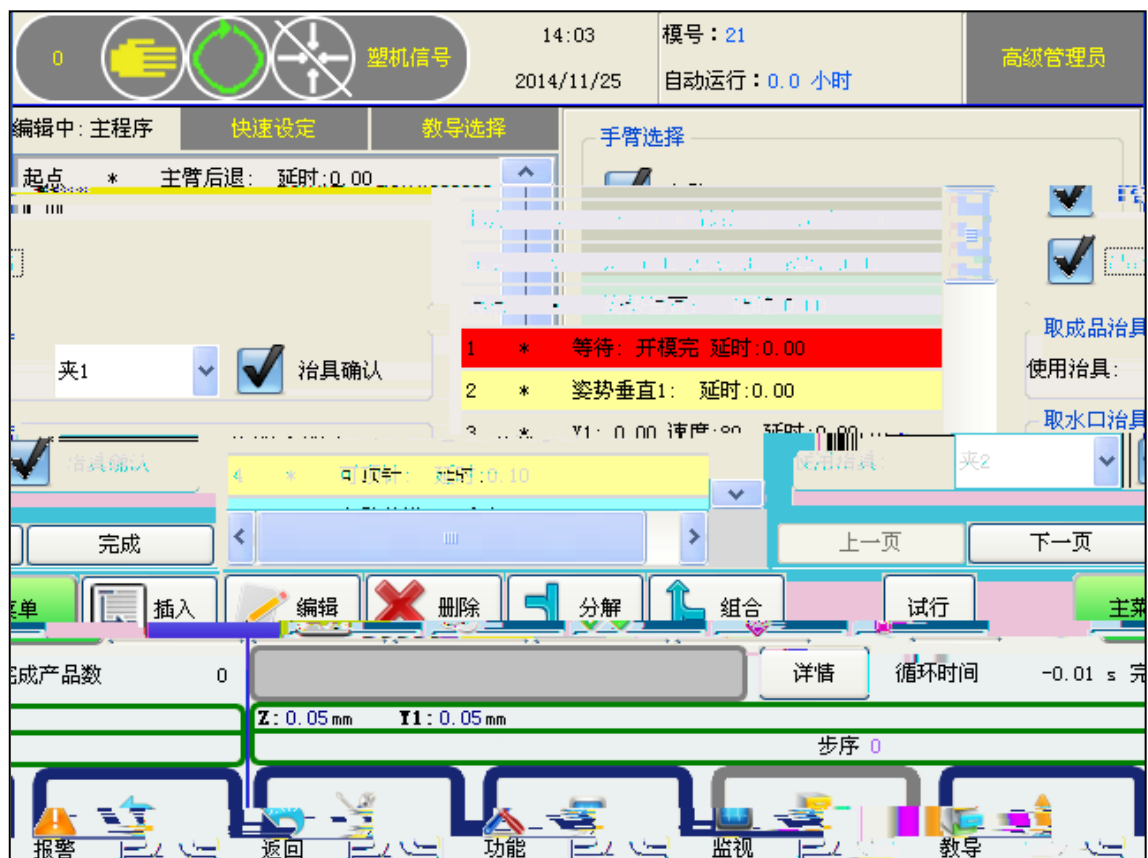
0

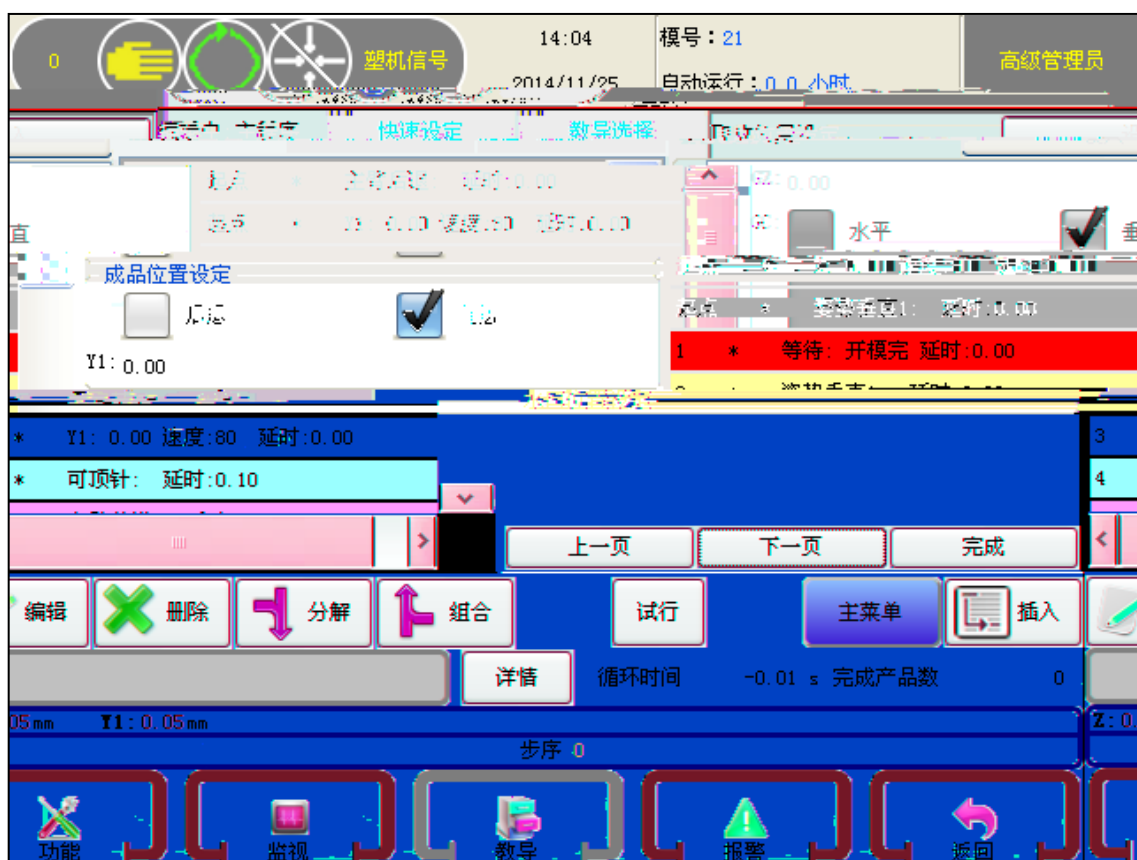
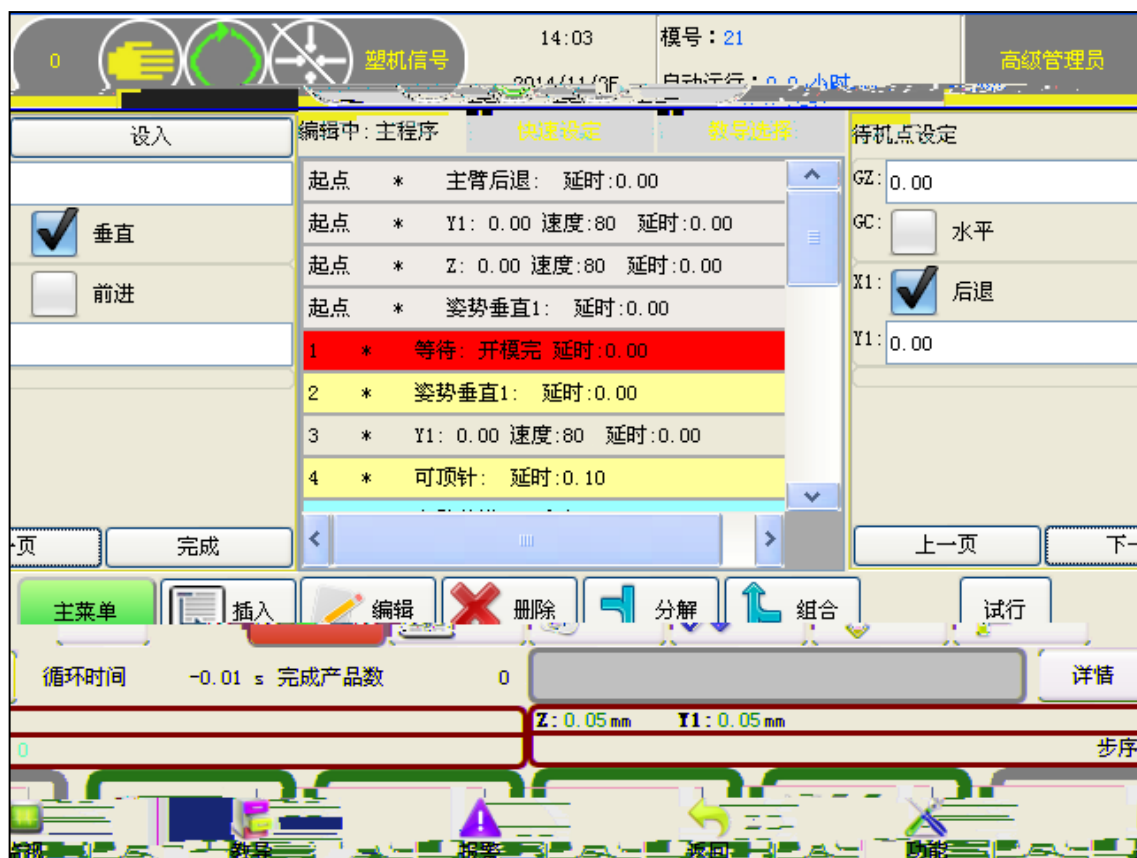
☐

不良品使能

取消(C)

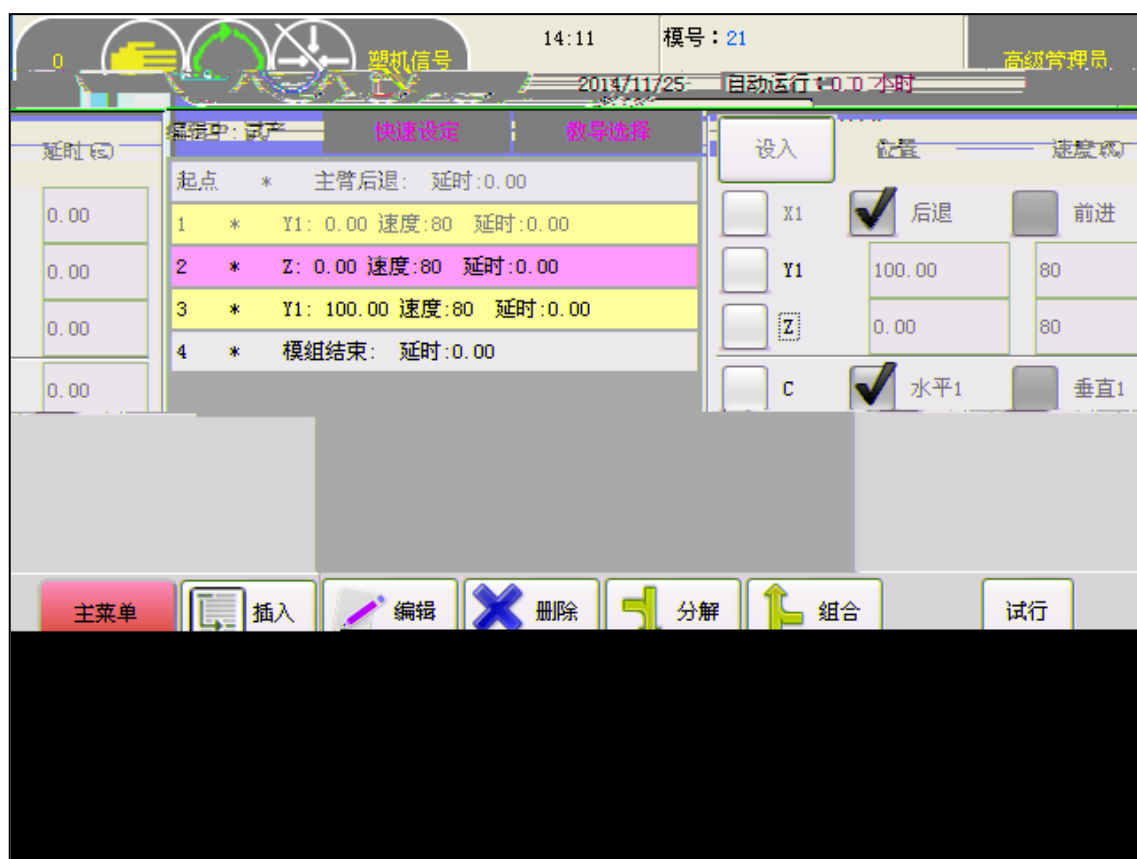
确定(O)











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

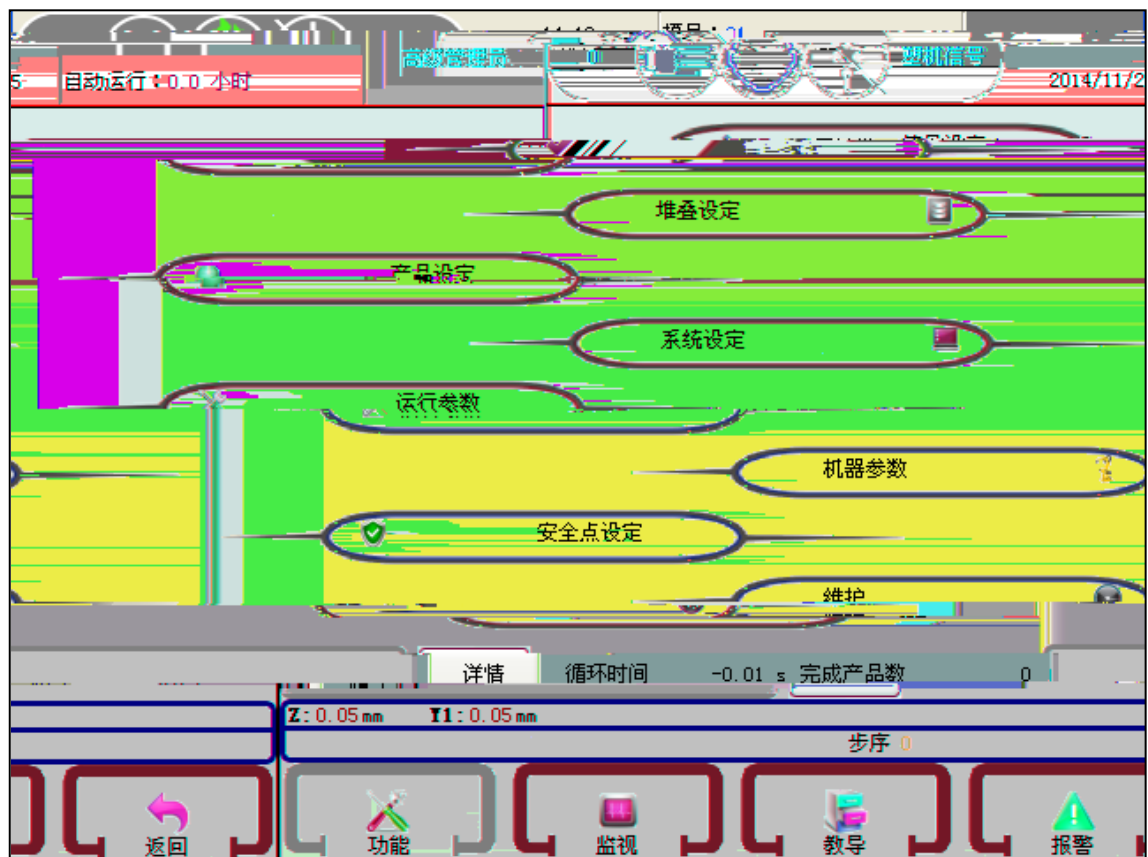
13	Y1	0.0	90	0.25
----	----	-----	----	------

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
2014/11/25

模号: 21
自动运行: 0.0 小时

高级管理员

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

教导

报警

返回

功能

监视

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 10.00 mm/s

Y1轴加减速时间 0.30 s

Y1最高速度 10.00 mm/s

Z轴加减速时间 0.30 s

Z最高速度 10.00 mm/s

C轴加减速时间 0.30 s

C最高速度 10.00 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	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	

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

运行: 0.0 小时

15.12

模具: 21

2014/11/25

报警

限制

X1轴

Y1轴

Z轴

C轴

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

时间

-0.01 s

完成产品数

0

详情

循环

Z: 0.05 mm

Y1: 0.05 mm

步序

0

报警

返回

功能

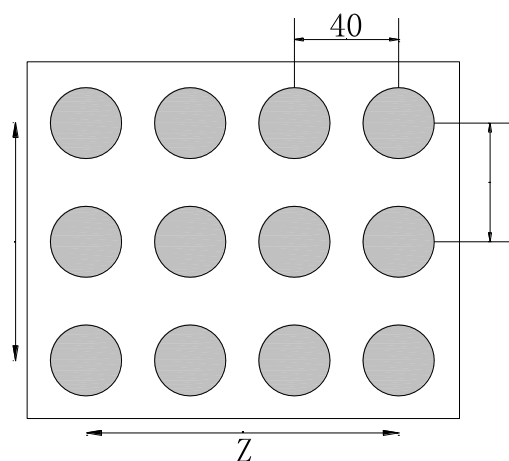
监视

教导

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

- Top Bar:** Includes icons for emergency stop, reset, and feed hold. It shows the date "2014/11/25", time "15:13", model number "模号: 21", and user role "高级管理员".
- Axis Settings Section:** Contains checkboxes for X-axis, Y-axis, and Z-axis reverse ("X轴反向", "Y轴反向", "Z轴反向") and forward ("X轴正向", "Y轴正向", "Z轴正向"). The "第1组" (Group 1) tab is selected.
- Group Configuration Section:** Shows settings for three groups. Group 3 is currently active.

组别	X轴	个数	间距
第3组	☐ 0.1mm	2	10.00
	☐ 0.1mm	2	10.00
第4组	☐ 0.1mm	2	10.00
- Status Bar:** Displays "产品数 0" (Product count 0), "循环时间 -0.01 s" (Cycle time -0.01 s), and "完成产" (Completed production).
- Bottom Navigation:** Features buttons for "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

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

管理员

高级管理员

清除

系统设定

权限管理

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1400.0 mm

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

每转距离20.00 mm

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

Z: 0.05 mm
Y1: 0.05 mm

步序 0

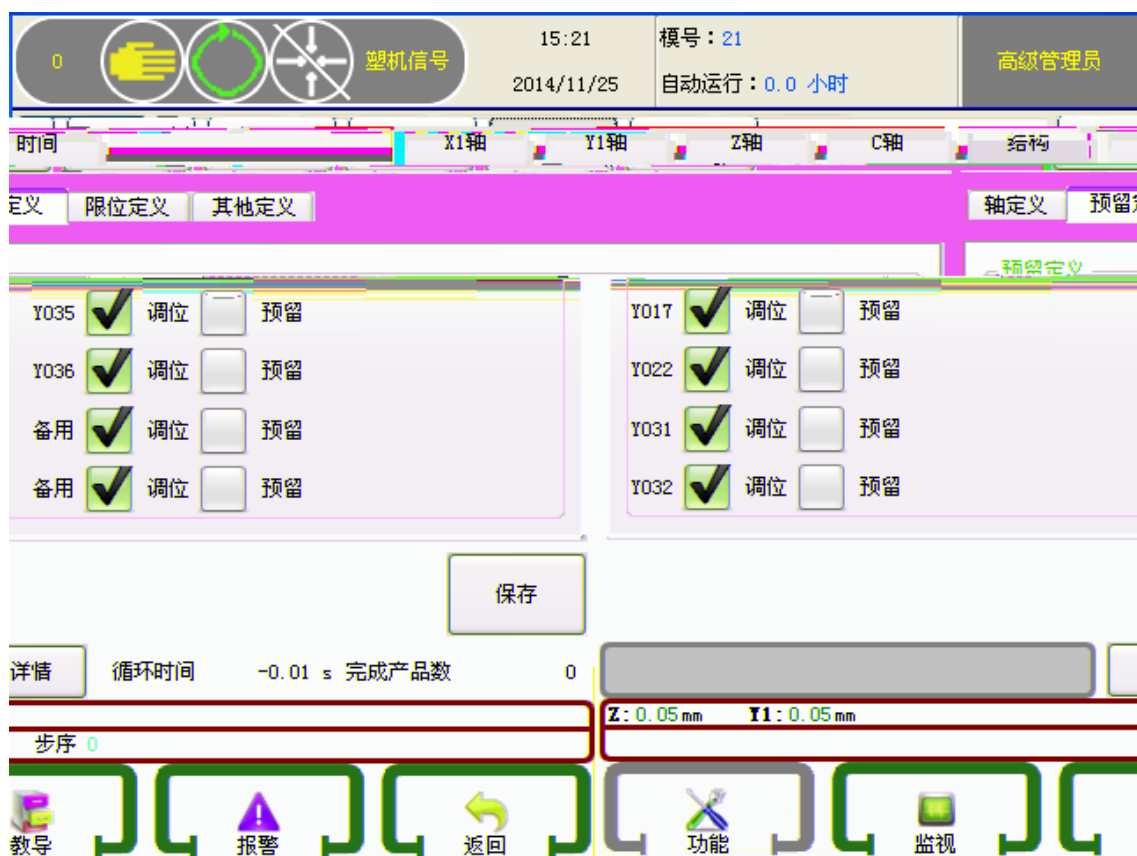
监视

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

垂直1

3.0

s

副臂上升

3.0

s

水平1

3.0

s

副臂下降

3.0

s

垂直2

3.0

s

副臂前进

3.0

s

水平2

3.0

s

副臂后退

3.0

s

主臂前进

3.0

s

主臂上升

3.0

s

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

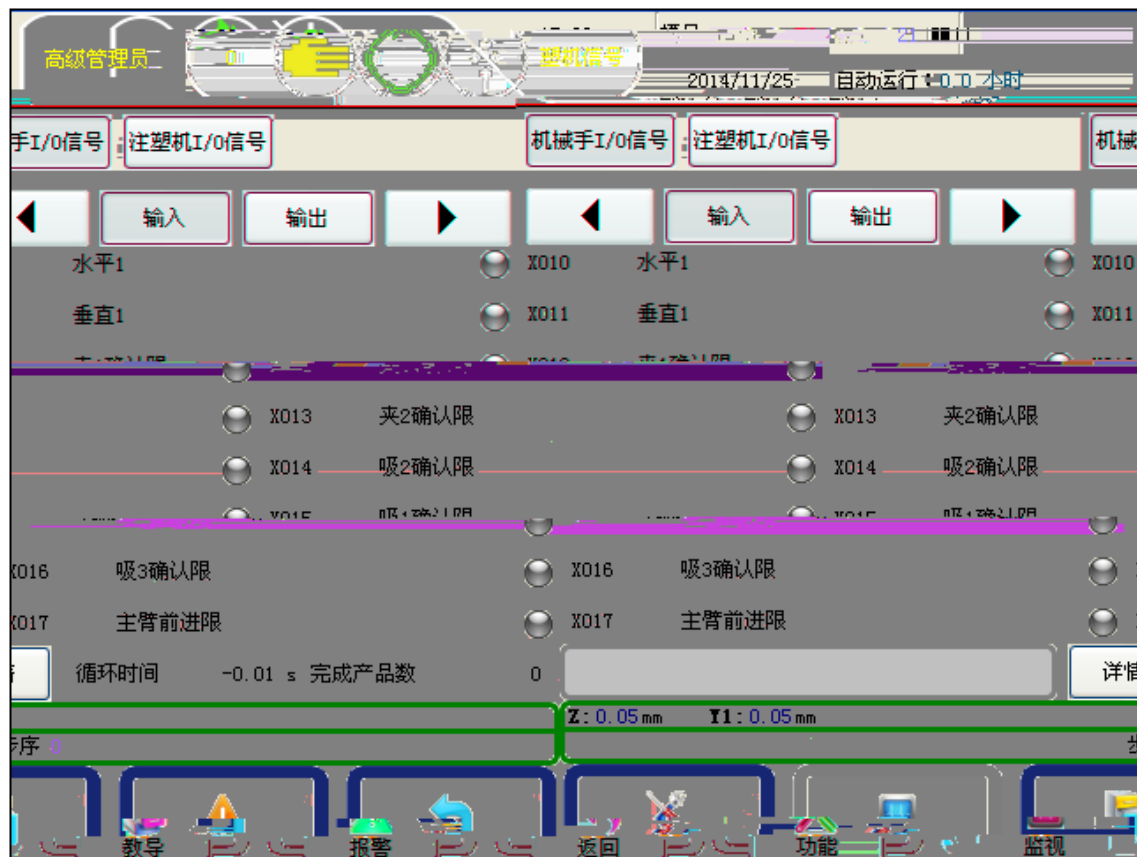


I/O

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

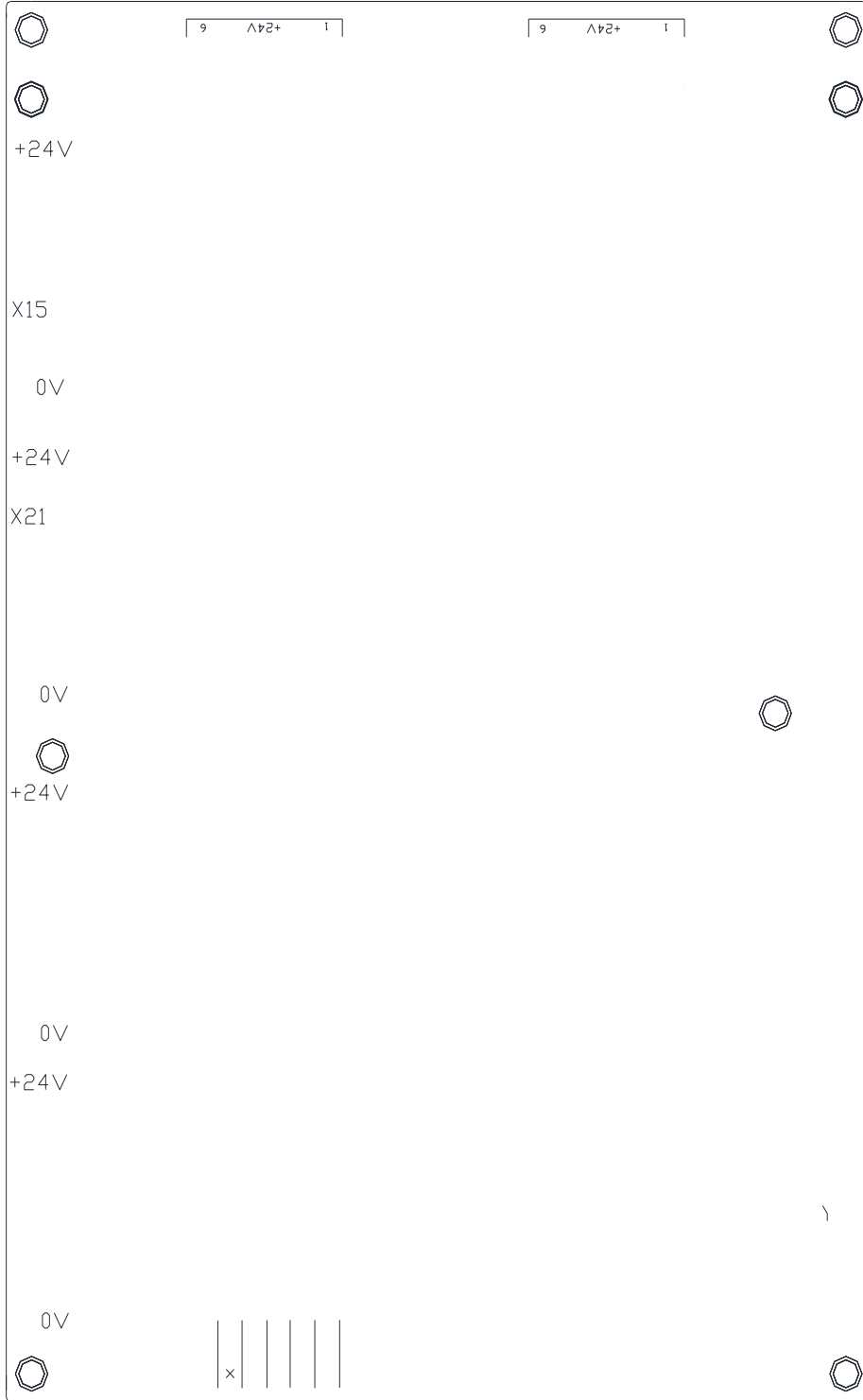
报警

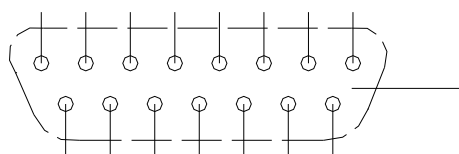
返回

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

		<i>Z</i>
		<i>Z</i>
		<i>Z</i>
		<i>Z</i>
		<i>Z</i>
		<i>Z</i>
		<i>Z</i>
		<i>Z</i>
		<i>Z</i>

		Z
		ZY
		ZY
		11
		11
		22
		22
		33
		33
		44
		44
		11
		11
		22
		22
		11
		22



[illegible]

XXS1

M						S	S	S
2		V	G	V	G	/	/	
7		2	2	1	1	S	6	S
○ 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.

Diagram illustrating the data structure for XPS1 and XDIAS. The XPS1 grid shows values for 8 columns and 5 rows. The XDIAS grid shows values for 6 columns and 5 rows.

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

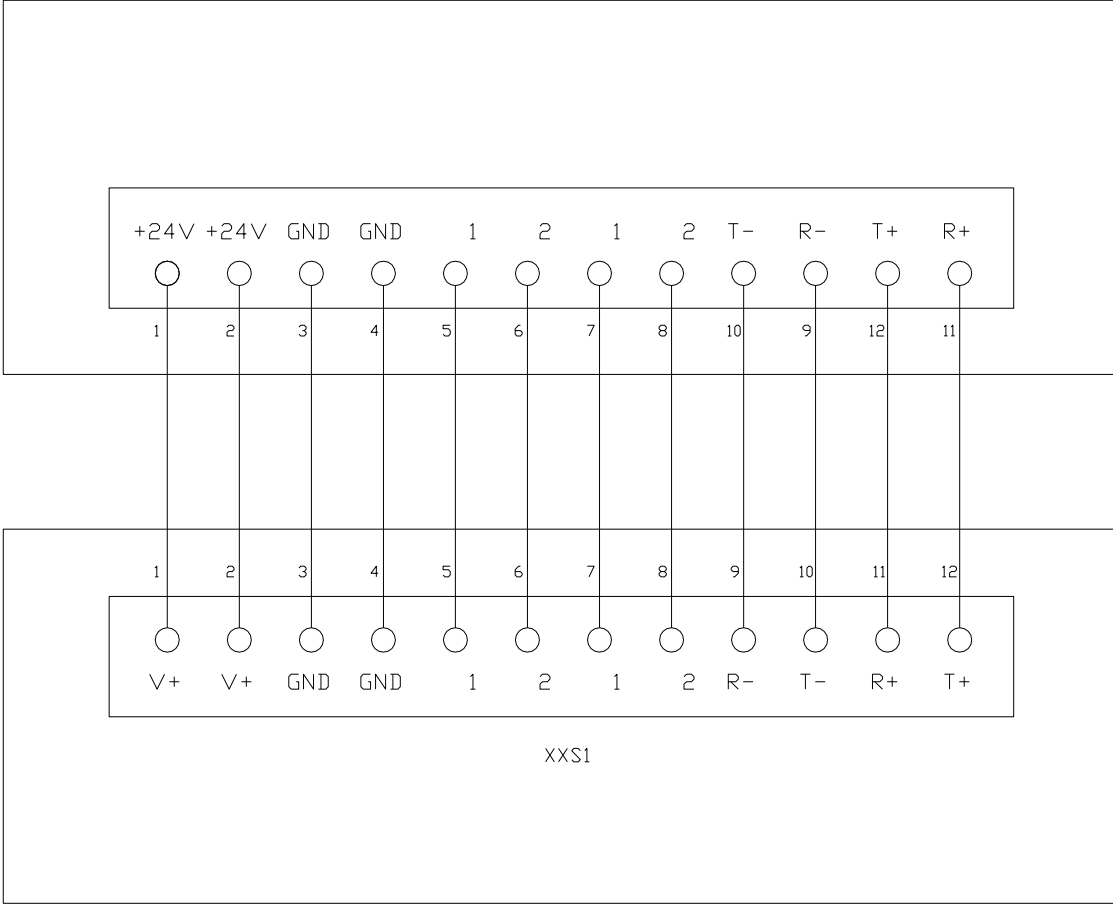
XPS1

1	2	3	4	5	6
O	O	O	O	O	O
	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					

