

GOODVIEW

Parison Controller

模口控制器

操作說明書

好景企業股份有限公司

GOODVIEW ELECTRONIC CO.,LTD.

台北縣三重市重新路 5 段 609 巷 4 號 5 樓之 2

5F-2, NO.4, LANE 609, CHUNG-SIN ROAD SEC.5,
SAN CHUNG CITY, TAIPEI, TAIWAN, R.O.C.

TEL : (886) 2 29991498

FAX : (886) 2 29991487

目 錄

壹. 操作面板介紹

一. 操作面板功能說明.....	P. 3
------------------	------

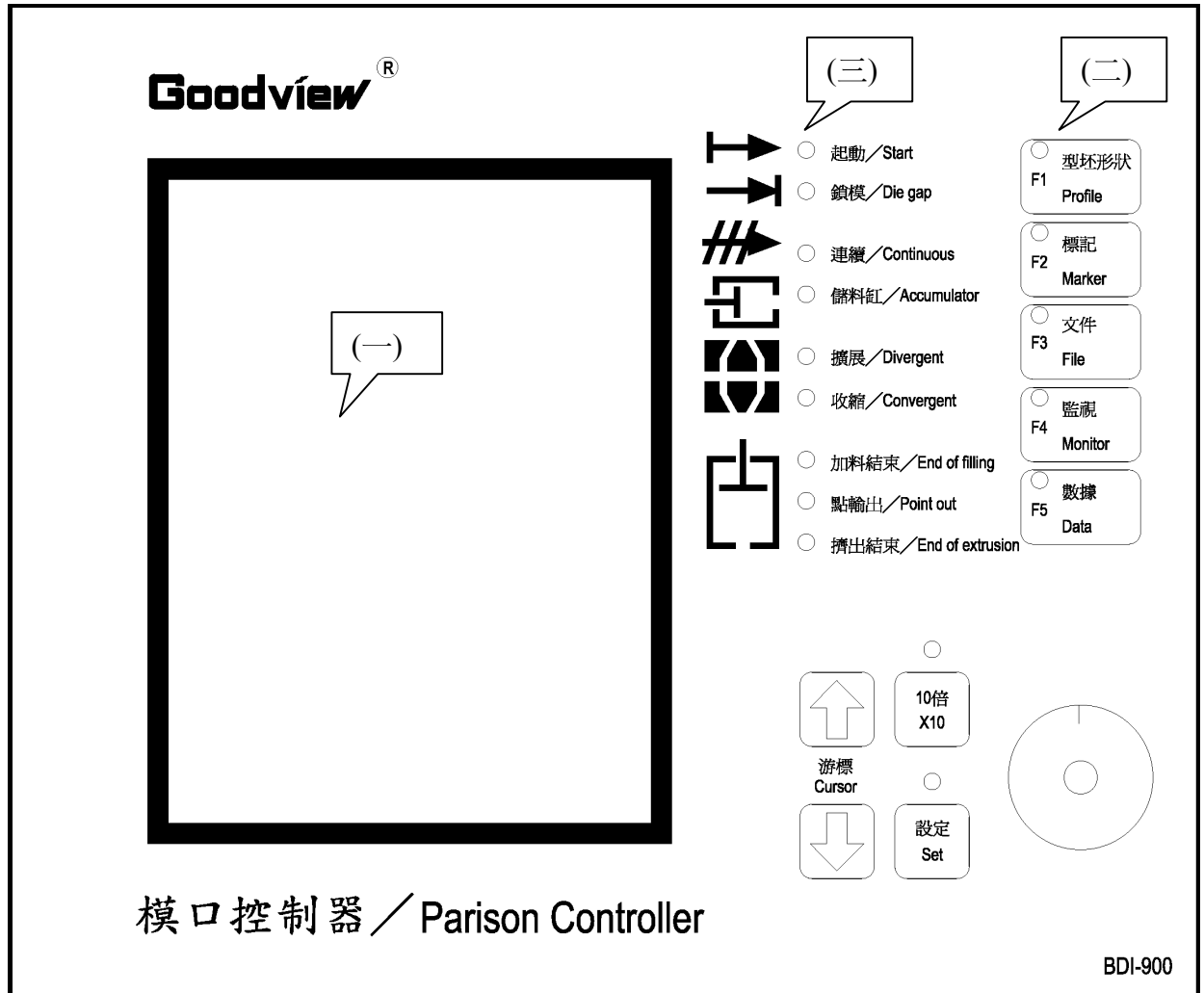
貳. 操作方法說明

一. 本機指撥開關(DIP SWITCH)設定.....	P. 5
二. 開機.....	P. 6
三. 功能畫面說明.....	P. 7
(一). F1：型坯形狀(Profile).....	P. 7
(二). F2：標記(Marker).....	P. 11
(三). F3：文件(File).....	P. 13
(四). F4：監視(Monitor).....	P. 15
(五). F5：數據(Data).....	P. 16
(六). F1 + 設定(Set)：初始設定功能.....	P. 18
(七). F2 + 設定(Set)：日期時間設定功能.....	P. 21
(八). F5 + 設定(Set)：通訊功能.....	P. 22

參. 模口控制配線圖.....	P. 23
-----------------	-------

肆. 模口控制器安裝尺寸圖	P. 24
---------------------	-------

壹. 操作面板介紹：



一. 操作面板功能說明：

(一). 螢幕顯示區 (LCD)

主要顯示機器動作狀態, 以及根據畫面進行各種設定或監視.

(二). 按鍵說明：

● F1~F5 功能選擇開關：

F1 (型坯形狀)	: 型坯形狀設定功能
F2 (標記)	: 標記設定功能
F3 (文件)	: 數據保存功能
F4 (監視)	: 監視功能
F5 (數據)	: 數據顯示功能
F1+設定(set)	: 初始設定功能
F2+設定(set)	: 設定系統日期時間

● 游標 (Cursor)：

將畫面上的游標移到所需項目的位置.

● 10 倍 (X10)：

此按鍵按一下 (LED 亮), “旋轉式設定器”每轉一轉, 設定量增加 10 倍. 用”設定”鍵確定數值或輸入, 或移動上下游標轉移項目時, 10 倍鍵自動解除. 在型坯設定時, 一次移動 10 點.

● 設定 (Set)：

此按鍵按一下 (LED 亮), 用來進行數值的確定及輸入.

● 旋轉式設定器：

用於設定值的輸入 / 變更.

順時針旋轉時：數值增加或使顯示游標向右移動.

逆時針旋轉時：數值減少或使顯示游標向左移動.

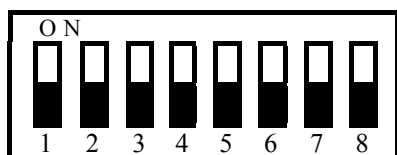
(三). LED 說明：

- F1~F5 : 指示目前工作畫面的狀態.
- 起動(Start) : 起動信號輸入時燈亮.
- 鎖模(Die gap) : 鎖模信號輸入時燈亮.
- 連續(Continuous) : 將系統設定為連續式時燈亮.
- 儲料缸(Accumulator) : 將系統設定為儲料缸式時燈亮.

- 擴展(Divergent) : 設定模嘴為擴展型時燈亮.
- 收縮(Convergent) : 設定模嘴為收縮型時燈亮.
- 加料結束(End of filling) : 當儲料缸滿料時燈亮
- 點輸出(Point out) : 當點的資料有被標記時, 擠出時通過這些點時燈亮.
- 擠出結束(End of extrusion) : 在擠出結束時燈亮, 同時擠出結束信號有輸出.

貳. 操作方法說明:

一. 本機指撥開關 (DIP SWITCH) 設定:



編號	功能	ON	OFF
1	畫面顯示語言	英文	中文(預設值)
2	設定保護	保護	不保護
3	保留		
4	電壓強制輸出	許可	不許可
5	畫面測試模式	測試	無
6	作業選項	連續式	儲料缸式(預設值)
7	工廠測試模式	測試	無
8	EOX, EOF 輸出模式	脈波(PULSE) 40msec	一般(預設值)

註:

1. 畫面顯示語言: 開關 ON 時顯示「英文」. 開關 OFF 時顯示「中文」.
2. 設定保護: 開關 ON 時, 不可作初始設定(SET+F1)和日期時間設定(SET+F2)
3. 保留
4. 電壓強制輸出: 開關 ON 時, 在監視頁中”控制芯檢驗”, 可作電壓直接輸出檢驗
5. 畫面測試模式: 工廠測試用, 不使用
6. 作業選項: 機械之作業方式為「連續式」時, 請選 ON, 「儲料缸式」時, 請選 OFF
7. 工廠測試模式: 工廠測試用, 不使用
8. EOX, EOF 輸出模式: EOX (END OF EXTRUSION 擠出結束)
EOF (END OF FILLING 加料結束)

此輸出模式只適用於「儲料缸式」.

若此開關設為 ON, 當料桿到達 EOX 或 EOF 位置時, 輸出接點會輸出一個 40msec 的脈波(PULSE). 換句話說, 接點會導通 40msec 後自動關閉. 若此開關設為 OFF, 當料桿到達 EOX 或 EOF 位置時, 輸出接點將一直保持導通狀態, 直到射料桿離開 EOX 或 EOF 位置. EOX 和 EOF 這兩個接點的輸出狀態, 可由面板上的 LED 觀察得知.

☆ 注意: 所有的 DIP SWITCH 設定值, 均在系統重新開機後生效. 如果您在工作狀態中調整 DIP SWITCH, 請一定要重新開機, 新的設定值才有作用.

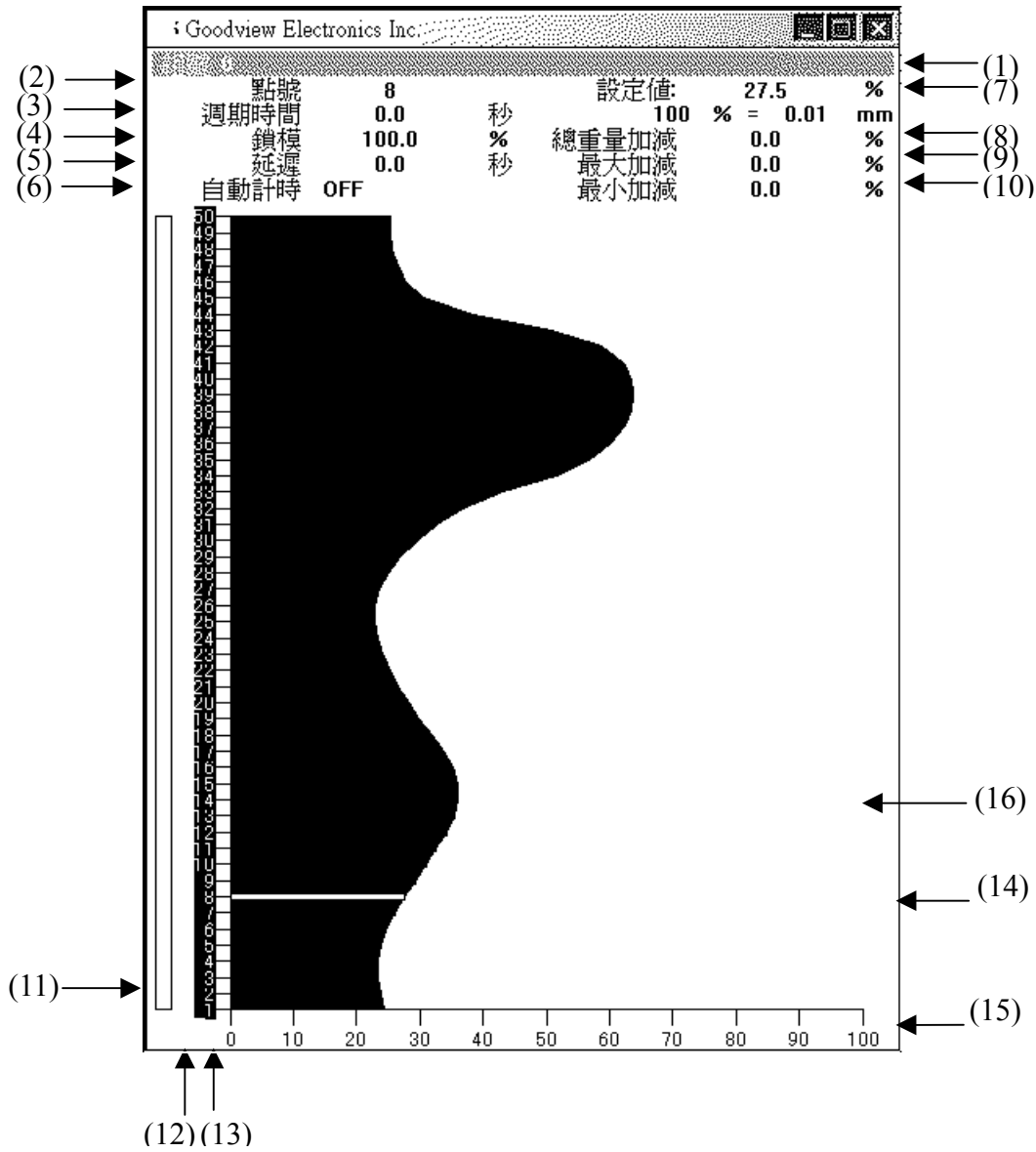
二. 開機

打開電源開關後，電腦會嗶嗶兩聲，即正常啓動，並顯示以下畫面。此時電腦已經正常動作，可以開始操作電腦。



三. 功能畫面說明：

(一) . F1：型坯形狀(Profile)



進入此頁請按 F1 鍵.

- (1). 組號：型坯編號及型坯名稱
- (2). 點號：表示目前游標所在位置及該點的值.

(3). 加料量 & 週期時間：

- a. 儲料缸式：此欄位為”加料量”，單位”%”或”mm”，
設定範圍（%）= 5.0% ~ 100% 設定間隔 = 0.1%
設定範圍（mm）= 0 ~ 初始設定時設定的位移，設定間隔 = 0.1mm，射出的量以儲料缸容容量為標的。
- b. 連續式：此欄位為”週期時間”，單位”sec”，設定範圍 = 0.1 ~ 100.0sec，設定間隔 = 0.1sec，擠出的量以時間為主。

(4). 鎖模：單位”%”或”mm”

- a. 儲料缸式：當鎖模輸入信號被觸發時，模嘴會依照：”鎖模設定”的斜率，以定速度移至指定位置。
- b. 連續式：鎖模輸入無意義（無動作）。
當在鎖模狀態下，鎖模會反向顯示。

(5). 延遲：延遲單位”%”，範圍 0.0% ~ 100.0%。以模嘴到達第一點時的瞬間開始計算。延遲總時間（長度）= 加料量 * 延遲%。故模嘴停留在第一點的總時間（長度）= 加料量 * 延遲% + 第一點的時間（長度）

(6). 緩衝：

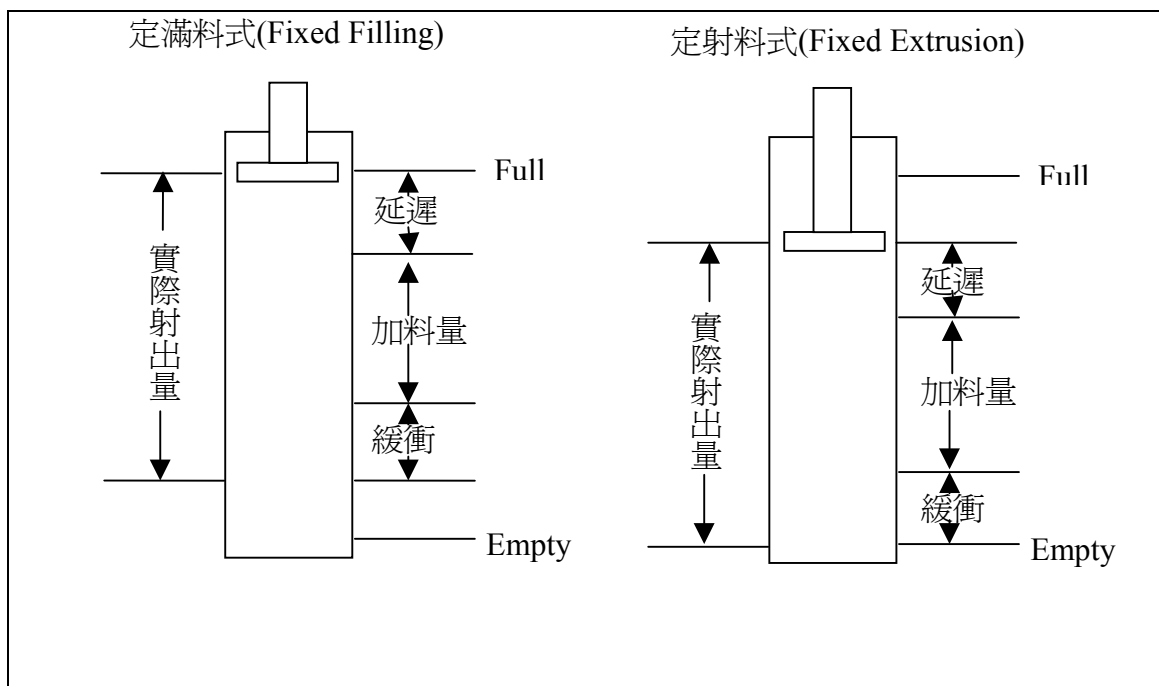
- a. 在儲料缸模式下此欄為”緩衝”

組號 1	TEST1		
點號	28	設定值	%
加料量	0.0 %	100% =	10.00mm
鎖模	0.0 %	總重量加減	0.0%
延遲	0.0 秒	最大加減	0.0%
緩衝	5.0 %	最小加減	0.0%

緩衝長度，單位”%”，範圍 0.0% ~ 100.0%

緩衝總長度 = 加料量 * 緩衝%

關於加料量, 延遲, 緩衝三者間的關係如圖示.



b. 在連續式模式下此欄為”自動計時”

組號 1	TEST1		
點號	28	設定值	%
週期時間	5.0 秒	100% =	10.00mm
鎖模	0.0 %	總重量加減	0.0%
延遲	0.0 秒	最大加減	0.0%
自動計時	OFF	最小加減	0.0%

當自動計時 OFF, 射料時間由加料量控制.

當自動計時 ON, 射料時間由實際執行週期而定.

大於或小於加料量的 20%, 仍以加料量為主. 例如:

加料量 = 10 SEC $10-2=8$ 秒 $10+2=12$ 秒

則 $8 \leq \text{加料量} \leq 12$ 秒

螢幕上會顯示每次的執行時間, 以供參考.

(7). 設定值: 表示目前游標所在位置其該點的值.

- (8). 總重量加減：重量，單位“%”，範圍“-99% ~ 99%”
所有的點（1~50）+最大值*重量補正%，使得整個曲線向左或向右移動，改變重量。重量補正參數值被設定後，各點的資料固定，若再次旋轉”旋轉式設定器”此參數會從 0 開始。
- (9). 最大加減：偏量 H，單位“%”，範圍“-99% ~ 99%”
固定最小值，然後依照各點的比例放大或縮小，使得厚的更厚，改變峰值。範圍最大參數值被設定後，各點的資料固定，若再次旋轉”旋轉式設定器”此參數會從 0 開始。
- (10). 最小加減：偏量 L，單位“%”，範圍“-99% ~ 99%”
固定最大值，然後依照各點的比例放大或縮小，使得薄的更薄，改變波谷值。範圍最小參數值被設定後，各點的資料固定，若再次旋轉”旋轉式設定器”此參數會從 0 開始。
- (11). 執行點指標：指示目前模嘴的位置在第幾點。當機型為儲料缸式時，亦可由此得知儲料桿的位置。
- (12). 點輸出記號：有”—“符號的點，將有 40msec 的 Pulse 輸出，以供檢測。（在 F2 標記頁設定）
- (13). 執行點的標示：沒有反白的點會隨著有反白的點移動而移動，自動與上下鄰近有反白的點連成一線。凡點有經過 SET 動作，就會有反白出現。欲消除反白，可將”旋轉式設定器”逆時針旋轉，直到出現”DATA：---.-%”時，按下 SET 鍵即可消除。
- (14). 游標：指定欲更改的參數項目。
- (15). 曲線比例（SCALE）：目前只有 100% 一種的比例，以方便觀看。
- (16). 成型記錄曲線：每完成一模時，會依照實際成型紀錄繪出此一曲線，作為與設定值的比較，理想狀態下，此曲線應與設定值的曲線重疊。

(二) . F2：標記(Marker)

點號	狀態	點號	狀態
P1	OFF	P31	OFF
P2	OFF	P32	OFF
P3	OFF	P33	OFF
P4	OFF	P34	OFF
P5	OFF	P35	OFF
P6	OFF	P36	OFF
P7	OFF	P37	OFF
P8	OFF	P38	OFF
P9	OFF	P39	OFF
P10	OFF	P40	OFF
P11	OFF	P41	OFF
P12	OFF	P42	OFF
P13	OFF	P43	OFF
P14	OFF	P44	OFF
P15	OFF	P45	OFF
P16	OFF	P46	OFF
P17	OFF	P47	OFF
P18	OFF	P48	OFF
P19	OFF	P49	OFF
P20	OFF	P50	OFF
P21	OFF		
P22	OFF		
P23	OFF	坡度設定	
P24	OFF		
P25	OFF	鎖模設定	
P26	OFF	<input type="text" value="0.0"/>	% 秒
P27	OFF		
P28	OFF	起動設定	
P29	OFF	<input type="text" value="0.0"/>	% 秒
P30	OFF		

進入此頁請按 F2 鍵. 當系統執行程序時, 無法進入此頁.

(1). 脈波標記 (Pulse Marker) :

如圖所示, 顯示每一點的輸出狀態. 點上有反白記號者, 表示有 40msec 的脈波(Pulse)輸出, 用以檢知, 使得外部機構亦可以得到同步信號. 請用”旋轉式設定器”及”游標鍵”修改點 ON/OFF 狀態, 並用”設定”(SET)鍵設定.

(2). 鎖模設定 :

鎖模斜率, 單位”%”, 範圍”0% ~ 200%”.

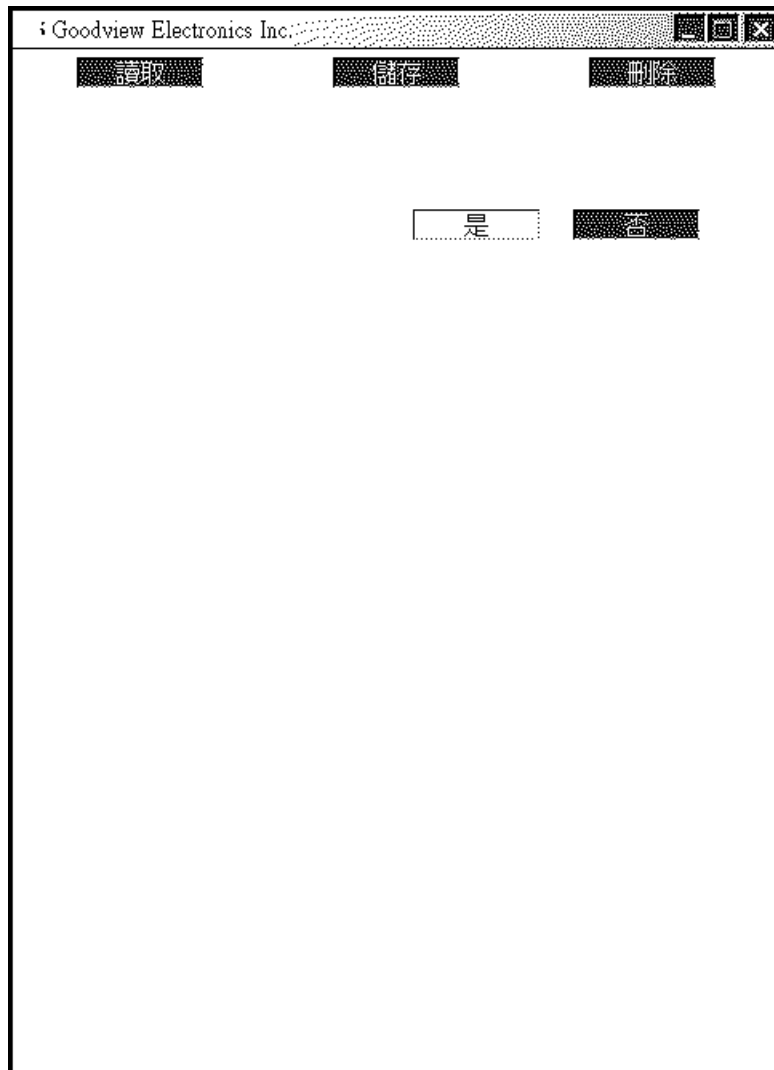
當輸入信號”鎖模”被觸發時, 不論模嘴目前在什麼位置, 都將以”鎖模設定”的斜率, 以定速度達到指定位置. (此參數只對儲料缸式有用, 對於連續式則無意義). 鎖模設定=0 表示斜率(速度)=0, 鎖模設定越大, 表示斜率(速度)越大.

(3). 起動設定：

起動設定, 單位”%”, 範圍”0% ~ 200%”.

當輸入信號”開始(Start)”被觸發時, 不論模嘴目前在什麼位置, 將都以”坡度設定”設定的斜率, 以定速度到達起始點. 坡度設定=0 表示斜率(速度)=0, 坡度設定越大, 表示斜率(速度)越大.

(三) . F3 : 文件(File)



進入此頁請按 F3 鍵. 當系統執行程序時, 也可以進入此頁.

F3(File)主要功能有三：

1. 儲存 (SAVE) 檔案數據
2. 讀取 (LOAD) 檔案數據
3. 刪除 (DELETE) 檔案

(一). 儲存 (SAVE) 步驟：

● 直接存檔 (不指定檔案編號名稱)

1. 按 F3 進入文件 (FILE)
2. 轉動"旋轉式設定器"使游標到"儲存", 按"設定"鍵.
3. 轉動"旋轉式設定器"選擇"否", 按"設定"鍵.
移動游標到"次頁", 按"設定"鍵換頁檢視. 可顯示所有的資料數據,
4. 使游標到"是", 按"設定"鍵.即完成儲存動作, 回到 F1 工作畫面. 若選擇"NO"放棄儲存, 回到 F3 最初畫面.

● 指定存檔 (指定檔案編號名稱)

1. 按 F3 進入文件 (FILE)
2. 轉動"旋轉式設定器"使游標到"儲存", 按"設定"鍵.
3. 轉動"旋轉式設定器"選擇"是", 按"設定"鍵.
4. 移動"游標"或轉動"旋轉式設定器"選擇"檔案號碼" (1~200 組), 按"設定"鍵.
5. 利用"游標"和轉動"旋轉式設定器"輸入檔案名稱
6. 使游標到"OK", 按"設定"鍵.
移動游標到"次頁", 按"設定"鍵換頁檢視. 可顯示所有的資料數據,
7. 移動游標到"是", 按"設定"鍵. 即完成儲存動作, 回到 F1 工作畫面. 若選擇"NO"放棄儲存, 回到 F3 最初畫面.

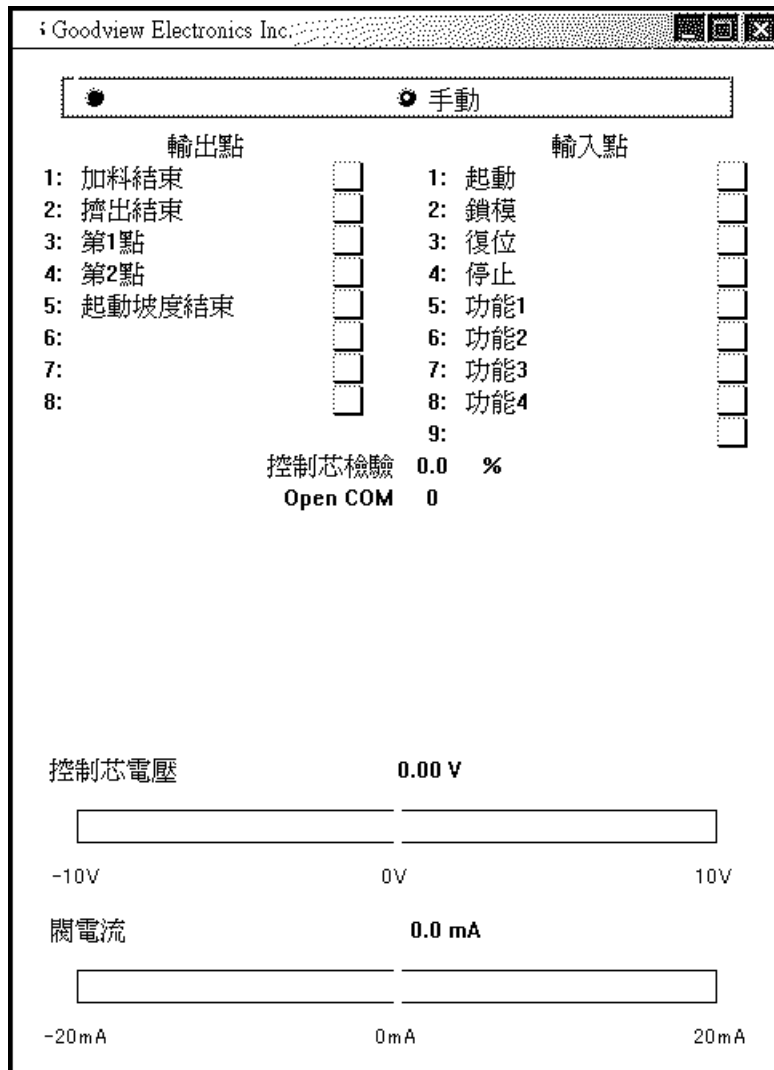
(二). 讀取 (LOAD) 步驟：

1. 按 F3 進入文件 (FILE)
2. 轉動"旋轉式設定器"使游標到"讀取", 按"設定"鍵.
3. 移動"游標"或轉動"旋轉式設定器"選擇檔案編號, 按"設定"鍵.
4. 轉動"旋轉式設定器"選擇"是", 按"設定"鍵, 即完成"讀取"動作, 回到 F1 工作畫面. 若選擇"NO"放棄讀取, 回到 F3 最初畫面.

(三). 刪除 (DELETE) 步驟：

1. 按 F3 進入文件 (FILE)
2. 轉動"旋轉式設定器"使游標到"刪除", 按"設定"鍵.
3. 移動"游標"或轉動"旋轉式設定器"選擇"檔案號碼", 按"設定"鍵.
4. 轉動"旋轉式設定器"選擇"是", 按"設定"鍵, 即完成"刪除"動作, 回到 F1 工作畫面. 若選擇"NO"放棄刪除, 回到 F3 最初畫面.

(四) . F4：監視(Monitor)



進入此頁請按 F4 鍵。當系統執行程序時，可以進入此頁。
本畫面採唯讀方式，不能修改任何參數。

在螢幕的左上方，顯示輸出點狀態；右上方顯示輸入點狀態。螢幕下方以橫向長條圖顯示類比輸出/入信號。

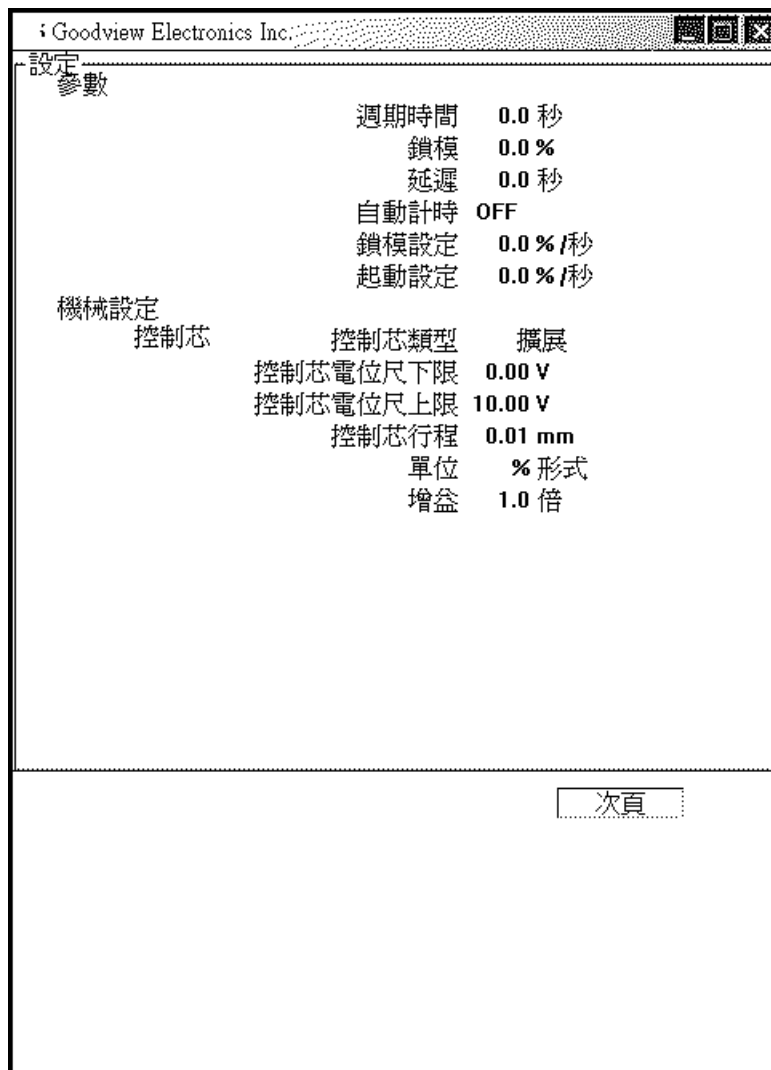
(1). 控制芯電壓：

如一電壓表，可監視輸出電壓。（-10V~+10V）

(2). 閥電流：

如一電流表，可監視輸出電流。（-20mA~20mA）

(五) . F5 : 數據(Data)



進入此頁請按 F5 鍵. 當系統執行程序時, 可以進入此頁.
本畫面採唯讀方式, 不能修改任何參數.

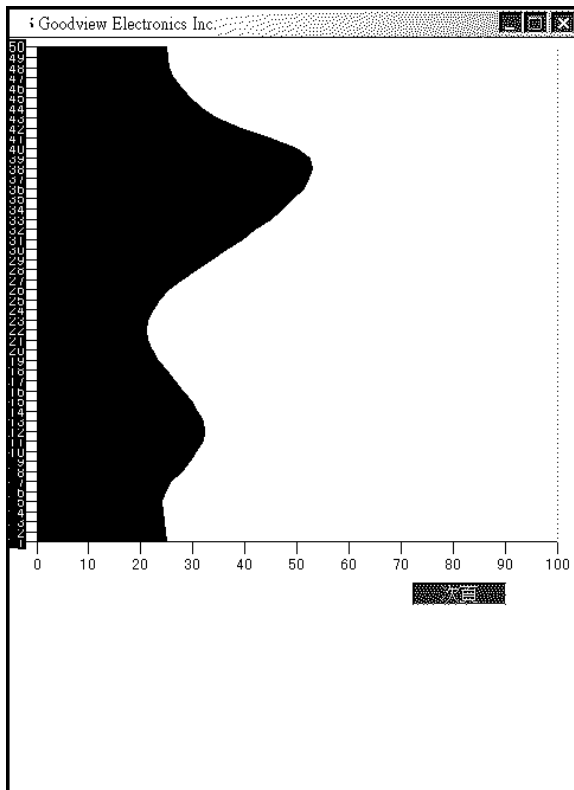
如圖所示, 顯示所有的資料數據, 可按"設定"鍵換頁顯示.(共 3 頁)

第 2 頁

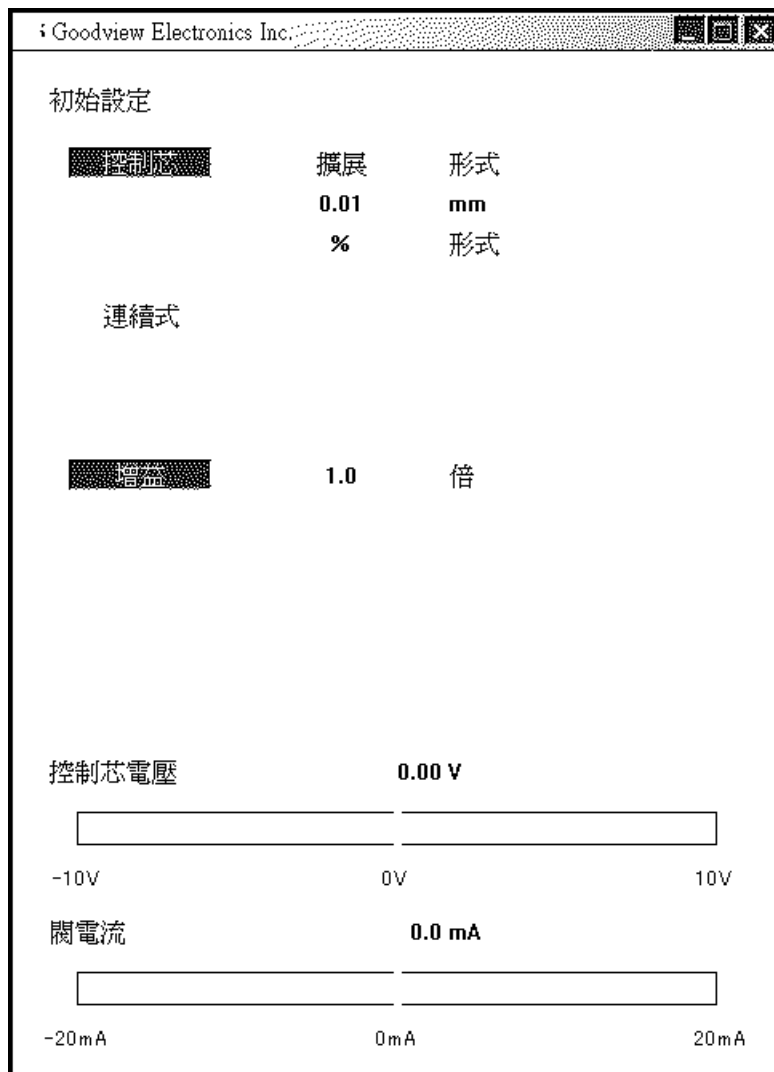
Goodview Electronics Inc.					
組號	設定	組號	設定	組號	設定
P1	25.0 %	P21	-- %	P41	-- %
P2	-- %	P22	-- %	P42	-- %
P3	-- %	P23	-- %	P43	-- %
P4	-- %	P24	-- %	P44	-- %
P5	-- %	P25	-- %	P45	-- %
P6	-- %	P26	-- %	P46	-- %
P7	-- %	P27	-- %	P47	-- %
P8	-- %	P28	-- %	P48	-- %
P9	-- %	P29	-- %	P49	-- %
P10	-- %	P30	-- %	P50	25.0 %
P11	-- %	P31	-- %		
P12	-- %	P32	-- %		
P13	-- %	P33	-- %		
P14	-- %	P34	-- %		
P15	-- %	P35	-- %		
P16	-- %	P36	-- %		
P17	-- %	P37	-- %		
P18	-- %	P38	-- %		
P19	-- %	P39	-- %		
P20	-- %	P40	-- %		

次頁

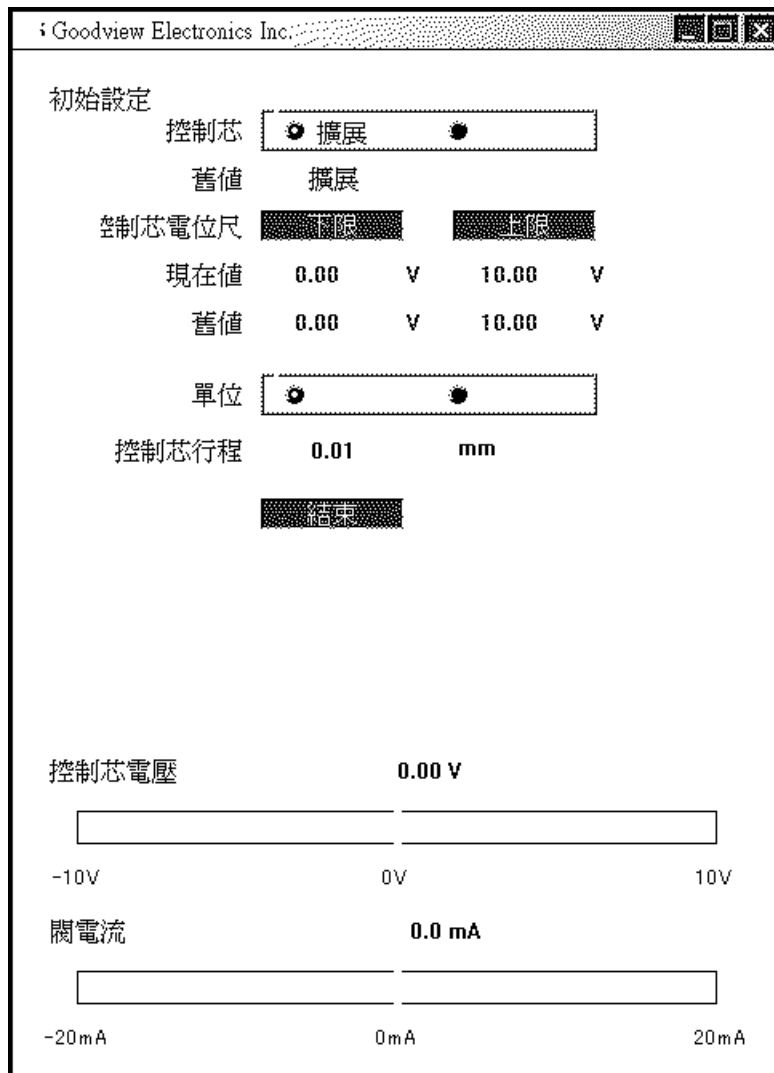
第 3 頁



(六) . F1 + 設定(Set)：初始設定功能



進入此頁請按”F1 + 設定(Set)”鍵. 當系統執行程序時, 無法進入此頁.
每個參數底下, 皆有”參數值”一欄, 顯示檔案原來的參數值, 提供設定時的參考.

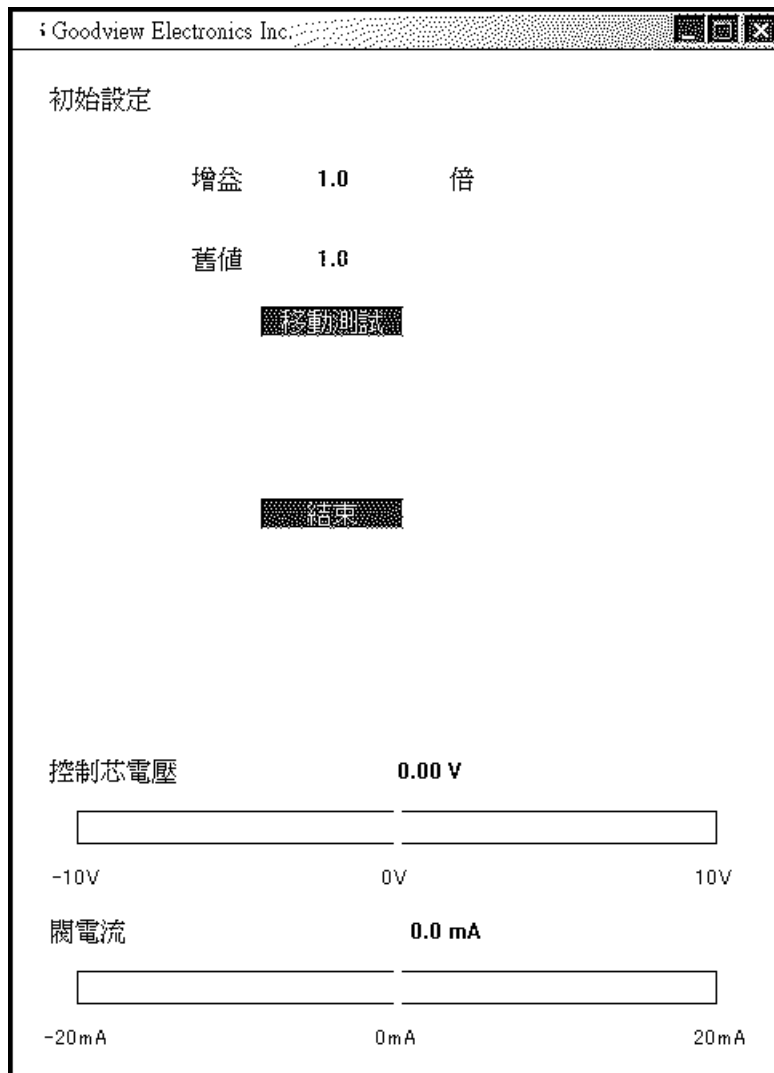


系統參數設定步驟：

- 控制芯形式：有擴展（Divergent）型和收縮（Convergent）兩種，請用”旋轉式設定器”修改，“設定”鍵設定。
- 電位尺”下限”，“上限”：請用”旋轉式設定器”修改
設定下限時，設定值的範圍在上限以下。
設定上限時，設定值的範圍在下限以上。
- 單位：有”%”與”mm”兩種。請用”旋轉式設定器”修改，“設定”鍵設定。
- 控制芯行程：此參數是爲了做單位”mm”的比例換算用。

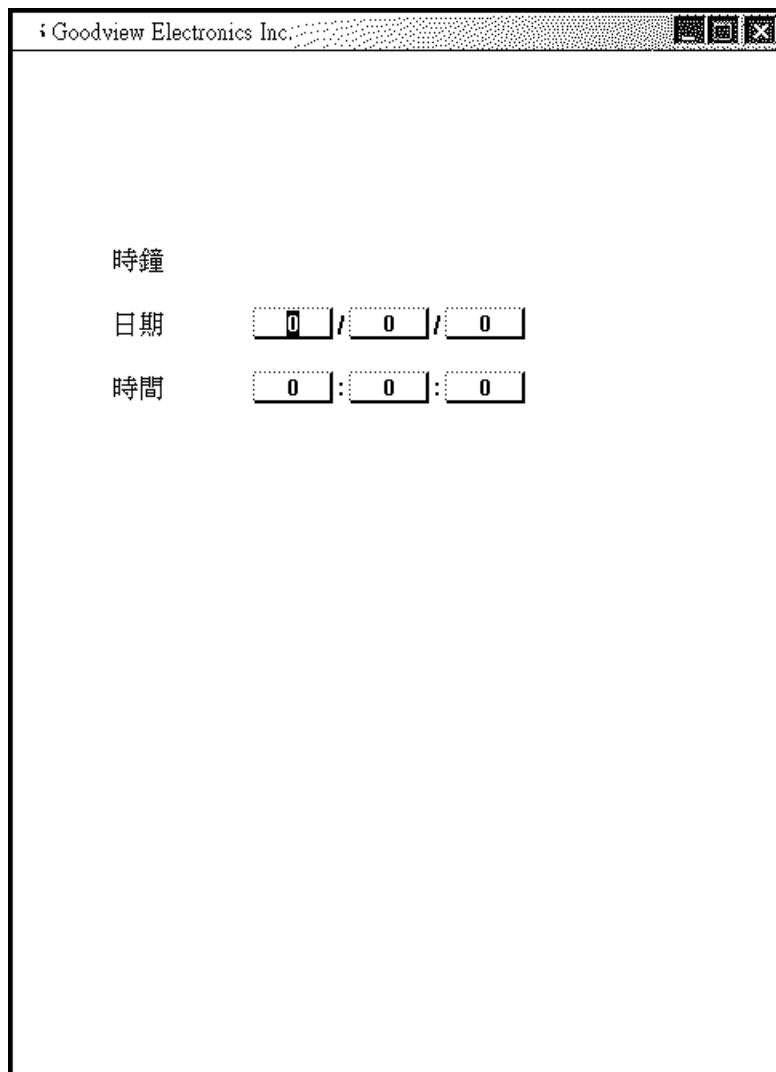
例如：行程=25mm，單位：”mm”

模嘴在 100%時， $25 \times 100\% = 25$ ，顯示 25mm.



- 輸出增益：輸出增益的範圍從 1~16. 增益越大，追蹤的反應越快，但如果增益值過大，則會有振盪的情形產生，故適當的增益值應視負載而定.
- 移動測試：設定完增益值，就可以到"移動測試"試看看效果如何.

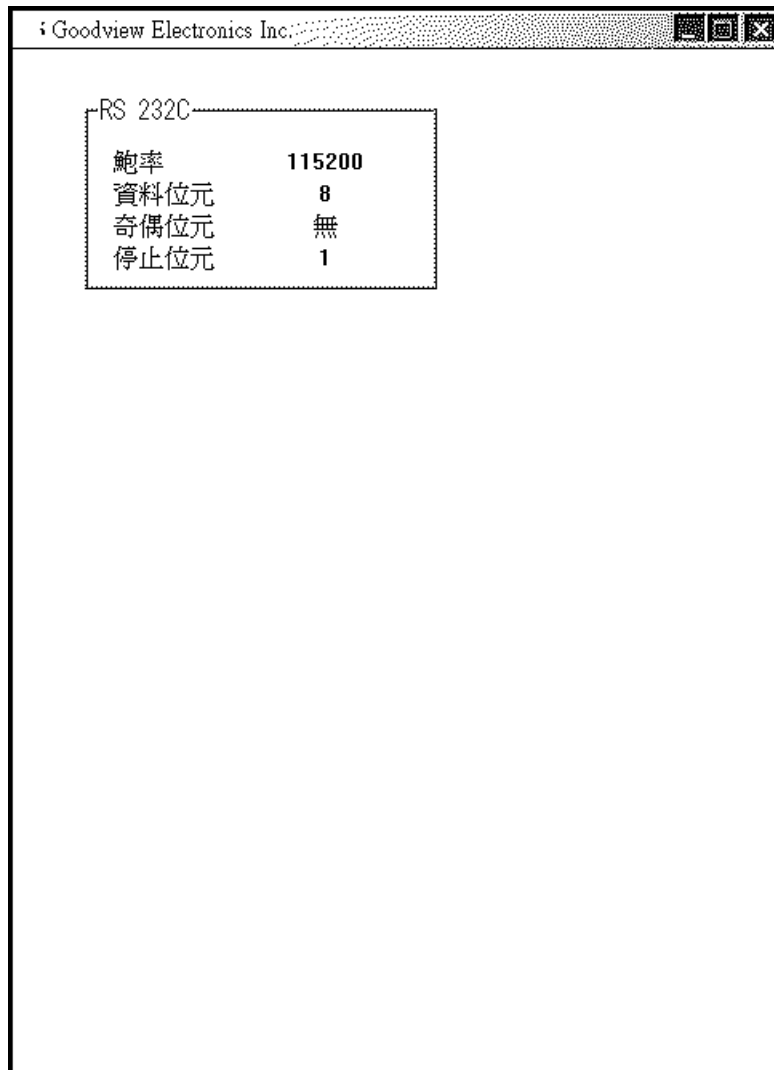
(七) . F2 + 設定(Set)：日期時間設定功能



進入此頁請按”F2 + 設定(Set)”鍵。當系統執行程序時，無法進入此頁。
如果內部開關沒有設定在保護位置時，在程序進行中也可以轉移到此功能

- (1). 請先按”設定”鍵顯示游標就移到”年”，此時用”旋轉式設定器”(順增逆減)調整數值，再按”設定”鍵。
- (2). 接下去依照年→月→日→時→分的次序，同樣使用”旋轉式設定器”設定數值再按”設定”鍵輸入。

(八) . F5 + 設定(Set) : 通訊功能



進入此頁請按”F5 + 設定(Set)”鍵. 當系統執行程序時, 無法進入此頁.
此頁無法更改資料.

肆. 模口控制器安裝尺寸圖：

