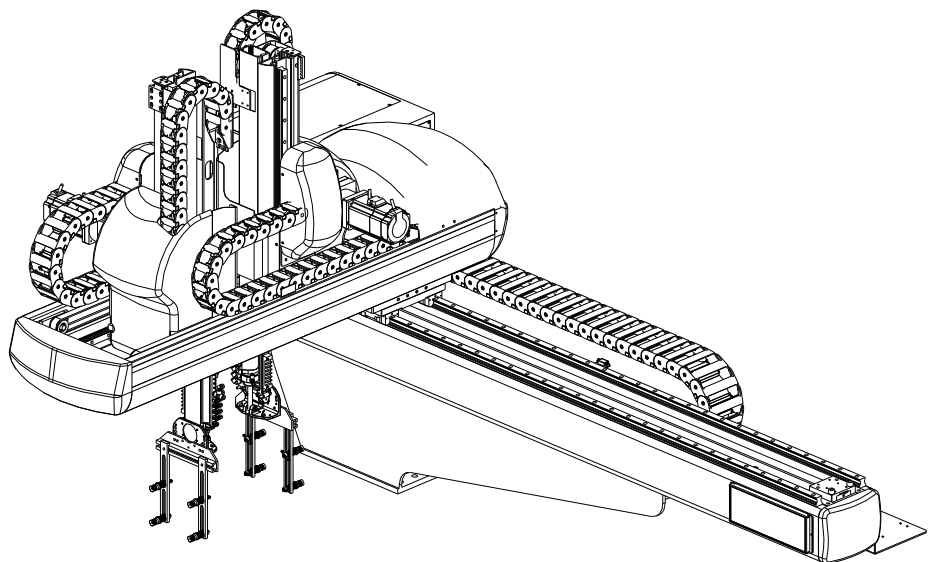


# *User Manual*

## **NEXIA-Y STACK MOLD Take-out Robot**

■ NEXIA-2500DY STACK MOLD



Read this manual completely prior to installing, operating or performing maintenance on this equipment





## **Venta, instalacion y uso no el product en la fabricacion de Campo**

- Cuando los productos y piezas de cualquiera de los productos debe ser tomada pais extranjero despues de la entrega al comprador original, el comprador debe obtener permiso legal para exportar los productos segun las leyes de los paises exportadores y el pais importador. H.Y Robotics Co.,Ltd. No tendra responsabilidad alguna si el vendedor, el comprador y el usuario las exportaciones de los productos sin seguir el procedimiento de requerimiento.

## **Renuncias**

- No se escatiman esfuerzos para garantizar que la informacion contenida en este manual se complete y precisa en el momento de la impresion. Sin embargo, el contenido y cualquier informacion en este manual esta sujeta a cambios sin previo aviso.
- HY Robotics Co., Ltd. No assume ninguna responsabilidad por cualquier error u omission en este documento.
- Cualquier recomendacion sobre la modificacion manual es siempre bienvenida..
- El contenido incluye en este manual esta destinado a server como datos de referencia respect a la maquina en este manual. HY Robotics Co.,Ltd no esta legalmente obligado en modo alguno por estos datos.
- HY Robotics Co.,Ltd . no assume ninguna responsabilidad por los danos o perdidas de ingresos derivados de la modificacion, desmontaje, uso indebido, el medio ambiente de instalacion inadecuada, o cualquier otra situacion fuera de nuestro control.
- HY Robotics Co.,Ltd. No assume ninguna responsabilidad por los danos o perdidas de ingresos derivados de la utilizacion de este equipo.
- La informacion aqui contenida es propiedad de HY Robotics Co.,Ltd y no podra ser reproducida en su totalidad o en parte sin la previa autorizacion por escrito de HY Robotics Co., Ltd.

## **NEXIA-DY STACK MOLD User Manual(SP)**

**Ver 1.0**

## Marcas Atencion

### Peligro, Advertencia, Precaucion, Aviso.

Este documentos siguientes directories marca de atencion para la seguridad de la operacion.



Si las acciones indicadas en un "peligroso" no se elaboran con la muerte o daños graves de los equipos principales resultados podrían.



Si las acciones indicadas en una "ADVERTENCIA" no se compilan con, lesiones graves o daños materiales importantes podrían resultados.



Si las acciones indicadas en "PRECAUCIÓN" no se compilan con, alguna lesión o daño resultados podrían.

#### ***AVISO***

Un "AVISO" se proporciona información complementaria, hizo hincapié en un punto o procedimiento, o da un consejo para una operación más fácil.

## ADVERTENCIAS OPERACIONALES



### PELIGROSO

- El Robot debe ser instalado en un metodo seguro y protegido por los profesionales familiarizados con los principios de la ingenieria estructural relacionado con la instalacion de equipos industriales de gran tamano. La informacion en las paginas siguientes se puede utilizar como una guia para ayudarle a instalar el robot. El cliente debe tener el plan de instalacion para el sitio seleccionado se comprueba su adecuada por un ingeniero estructural o una cualficacion similar. HYrobotics Co.,Ltd no puede aceptar nunguna responsabilidad por danos debidos a una instalacion inadecuada.
- El Area de movimiento del robot es el siguiente, esta zona de peligro del robot. Asegurese de operar el robot fuera de la valla de seguridad. Si entrar en el area de movimiento del robot durante la operacion, un accidente grave puede resultar.



## ADVERTENCIA

- No entrar en el area de movimiento del robot o dentro de la guardia de seguridad durante el funcionamiento del robot. No toque o no permita que otros objetos interfieren con la valla de seguridad.
- No retire o abra la guardia de seguridad durante del funcionamiento del robot. No utilice robot dentro de la guardia de seguridad.
- No coloque vasos o botella que contengan agua o liquid en la parte superior del robot o controlador. Puede causar una descarga electrica.
- No coloque ningun objeto metalico pequeno (clip, tornillos, herramientas, etc) en el cuerpo del robot y la caja de control. Si una pieza de metals entrar en el interior del cuerpo del robot o un controlador, un corto electric puede ocurrir y causar incendios.
- No coloque ningun obstaculo o un objeto pesado sobre el cuerpo del robot y el controlador. Puede danar la superficie del robot, asi como deforma la estructura del robot y puede caer directamente a la persona.
- No utilice aerosols extremadamente inflamables cerca por el robot. Puede causar un incendio.
- Si alguna fuga de aire es detectado de robot, detener inmediatamente el robot o activar la function de parade de emergencia. Bloqueo y la etiqueta hasta que el problema sea solucionado.
- Cuando se produzca un error durante la operacion, interrumpa inmediatamente el robot, buscar la cuasa del error y sig alas ODEPA a robot volver a empezar.
- Asegurese de lo siguiente antes de conectar la alimentacion del robot.
  - Confirmar existe en ninguna persona en el area de movimiento del robot.
  - Confirmar la ubicacion del controlador de la mano y la herramienta se requiere su lugar.
  - Confirmar que no haya obstaculos en el robot y en el area de movimiento del robot.



## ADVERTENCIA

- Si alguno de los siguientes casos ocurre, detenga la operación con el botón de parada de emergencia inmediatamente y desconecte la alimentación. Si continúa la operación de la máquina en esas condiciones, puede producir un incendio en el peor de los casos.
  - Cuando se levanta humo del cuerpo del robot o caja de control, o la superficie exterior del robot emite calor anormal.
  - Cuando hay algún ruido extraño del robot.
  - Cuando el agua, o un obstáculo exterior es el interior del robot.
  
- Parar el robot inmediatamente cuando sintoma anormal sucede durante la operación. Cuando ocurre un error durante la operación, el robot se detiene y suena la alarma y la muestra código de error en el controlador de la mano. Pulse parar para silenciar la alarma. Compruebe tabla de errores para obtener una descripción del error.



## PRECAUCION

- Si los articulos siguientes se encuentran en el aire, no lo use, Utilice solo aire limpio.
    - Acido
    - Disolventes organicos
    - Gas Cloro
    - El dioxide de azufre
    - Aceite del compresor
- 
- No deje caer o dar un golpe fuerte el controlador de la mano. Puede ser causa de mal funcionamiento. Maneje con cuidado con la palma ensene controlador de mano.
- 
- Manejar con cuidado con la linea de neumaticos. Puede ser causa de fugas.
- 
- Asegurese de que el ambiente de la operacion(area de movimiento, de la guardia de seguridad) debe ser adecuada para el funcionamiento de los equipos de la maquina.
- 
- Operar el robot con el cuerpo solo es saludable, Buena y normal y el estado mental.
- 
- No utilice util ensinar a la palma de techo(controlador) que entran en contacto con agua o aceite.
- 
- Asegurese de que el entorno de fncionamiento es el siguiente  
Temperatura de funcionamiento : 0°C ~+ 40°C (32°F ~+ 104°F)  
Temperatura de almacenamiento : -25°C ~+ 55°C (-13°F ~ + 131°F)  
Humedad: 35 % RH ~85 % RH (sin condensacion ).





## PRECAUCION

- Al configurar el brazo del robot en el area del molde por la operacion manual, tener realmente cuidado de que el brazo del robot no entra en contacto con el molde o barra de union. Asegurese de hacer funcionar el robot fuera de la guardia de seguridad.
- No Utilice un liquid de otra operacion que el aire comprimido limpio.
- Regular la presion de aire tal como se especifica.
- Si no se utilize el robot durante varios dias o largo period de tiempo debido al cierre de plantas o de vacaciones, Apague la alimentacion de control.
- Ropa de trabajo adecuada, casco y calzado de proteccion necesarias para la explotacion y la creacion del robot(Equipo de proteccion personal).
  - No robot operador sin casco de seguridad o zapatos.
  - No use la corbata y un collar, pulsera, etc.

## ADVERTENCIAS DE MANTENIMIENTOS



### ADVERTENCIA

- Antes de limpiar, inspeccionar, reparar, ajustar, o realizar el mantenimiento de la comida para llevar, asegurese de desconectar la alimentacion de control y desconecte el enchufe y seguir Bloquear/ Procedimiento etiquetado. Si intent realizar la limpieza sin necesidad de apagar el poder de control, una descarga eletrica, puede suceder.
- Cuando el mantenimiento requerido, bloquear y etiquetar para el robot con la eliminacion de clave desde el panel del operador del robot. (Se asegurarse de que nadie puede operar robot.)
- Solo una persona cualificada es libre de abrir la tapa o el panel de la comida para llevar robot.
- Asignar una persona cualificada que el control de seguridad del robot y necesitan ser entrenados por la empresa fabricante o la agencia como al control de robots y la seguridad alrededor.
- Asegurese de liverar la presion del neumatico antes de reemplazar un vaso del filtro.
- Antes de manipular ROM, apague la alimentacion de control. Utilice ROM Remover para sacar a la ROM. No deje caer el ROM y lo exponga a golpes Fuertes.

## RELACIONADOS CON LA ENERGIA ADVERTENCIAS.



### ADVERTENCIA

- Maneje con cuidado con el cable de alimentacion, no tire y doble. No coloque objetos pesados sobre el cable(Sin ascensor gente que pasa en el cable de alimentacion). Utilice un cable de amarre para organizar cable de alimentacion para la seguridad. (Cable danado podria ser la causa de incendio o descarga electrica).
- Uso sin especificar cable de extension causar sintomas anormales, incluyendo el calor y el fuego.
- Solo el personal cualificado debe tartar de instalar la energia electrica y la tierra para el robot.
- Connectar el borne de tierra del enchufe a la toma de tierra del enchufe.




# ADVERTENCIA


- Alimentacion cuando conecte o desconecte los conectores de robot.
- Bloqueo y etiquetado antes de abrir la caja de control.
- Conecte el terminal de tierra del enchufe a un terminal de conexion a tierra de clase D.

# Las senales de seguridad


Hay senales de seguridad en el robot, como a continuacion las cifras. Respetar y seguir las mensajes en esta senales cuando operacion de realizar el mantenimiento en el robot. No Pele estas etiquetas o signos.



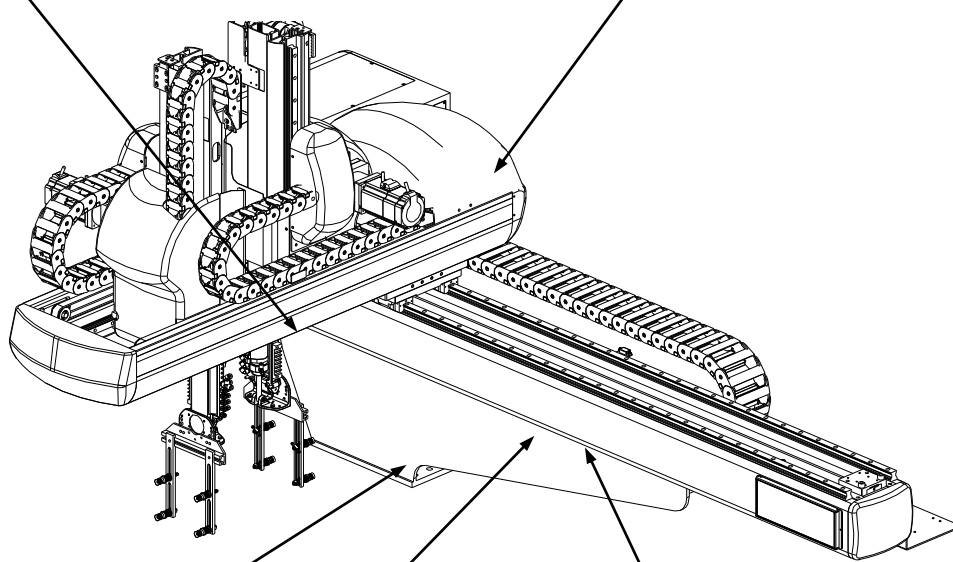
**⚠ DANGER**  
Robot will descent.  
Do not enter robot operation area.



**⚠ DANGER**  
High Speed moving part(s)..  
Do not enter robot operation area




**⚠ WARNING**  
Do not disassemble.




**⚠ WARNING**

Material: S41

	Nm	(kgf.cm)
M8.....	29	(300)
M10.....	57	(600)
M12.....	98	(1000)
M14.....	157	(1600)
M16.....	255	(2600)
M20.....	490	(5000)
M24.....	843	(8600)



**⚠ DANGER**  
Robot will descent.  
Do not enter robot operation area.





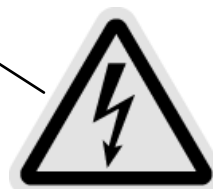
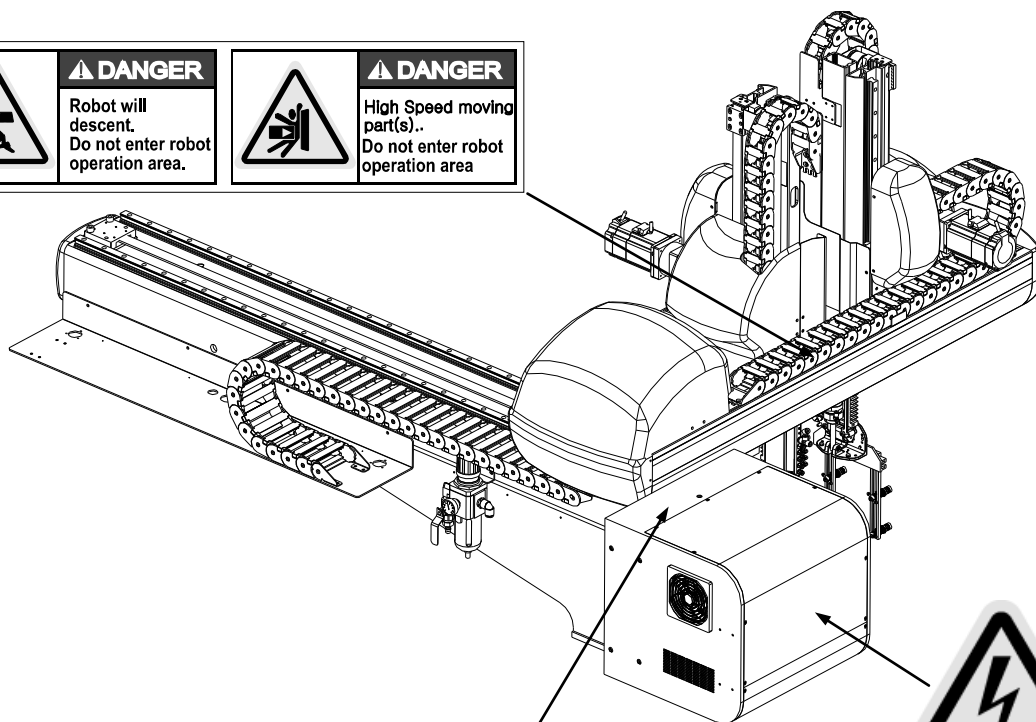
**⚠ DANGER**  
High Speed moving part(s)..  
Do not enter robot operation area

**WARNING**

OPERATION OF THIS MACHINE WITHOUT PROPERLY READING THE INSTRUCTION GUIDE COULD RESULT IN INJURY.

- ALWAYS MORE THAN TWO QUALIFIED PERSONAL TOGETHER MUST WORK THE MAINTENANCE, SET UP, INSPECTION AND REPAIR THE ROBOT.
- ALWAYS WEAR PERSONAL SAFETY EQUIPMENT ( SAFETY HELMET, SAFETY GLASS, SAFETY SHOES ) FOR OPERATION OF THE ROBOT.
- DO NOT ENTER WORKING RANGE WITH MACHINE IN OPERATION.
- ROBOT MOTION CAN CAUSE SEVERE PERSONAL INJURY. THIS MACHINE WILL OPERATE AUTOMATICALLY.
- CUSTOMER IS RESPONSIBLE FOR PROPER INSTALLATION AND GUARDING, REFER TO ALL ANSI, FEDERAL, STATE, LOCAL OR OSHA, EUROMAP.
- REGULATIONS THAT APPLY.
- PERFORM REGULA MAINTENANCE.
- WHEN CHANGE THE MOLD , MAKE SURE THERE IS NO INTERFERENCE BETWEEN MOLD AND ROBOT, CRANE.
- STOP THE OPREATION IMMEDIATELY WHEN ABONORMAL CONDITION OCCUR.

	<b>⚠ DANGER</b> Robot will descent. Do not enter robot operation area.
	<b>⚠ DANGER</b> High Speed moving part(s).. Do not enter robot operation area



	<b>⚠ WARNING</b> Do not disassemble.		<b>⚠ DANGER</b> HIGH VOLTAGE. Before servicing turn off, lock out/tag out.		<b>⚠ CAUTION</b> PROTECTIVE EARTH. Establish and maintain protective earth ground according to the user's manual.
---	--	---	--	---	---

# CONTENTS

<b>1.</b>	<b>Introduccion.....</b>	<b>1</b>
1.1	Robot de ensamblaje .....	3
	Cuerpo de Robot .....	4
1.2	Caja de Control.....	5
1.3	Cada Eje.....	6
1.4	Ambito de actuacion.....	7
<b>2.</b>	<b>Antes de la operacion .....</b>	<b>9</b>
2.1	Antes Operacion .....	11
2.1.1	Regulador de aire.....	11
2.1.2	La verificacion de ajuste del sensor de vacio.....	12
2.2	Antes de partir(programa de mantenimiento preventivo .....	13
<b>3.</b>	<b>Puesta en Inicio/Paro.....</b>	<b>15</b>
3.1	Puesta en Inicio / Paro.....	17
3.2	Puesta Inicio .....	18
3.3	Detener la operacion.....	20
3.4	Parada de emergencia ( EMO Parada) .....	22
3.5	La restaucion de parada de emergencia.....	23
<b>4.</b>	<b>OPERACION.....</b>	<b>25</b>
4.1	Pantalla de la estructura .....	27
4.2	Descripcion de la pantalla del mando a distancia.....	28
4.3	Pantalla Inicial .....	31
4.4	Buscar el Origen.....	32
4.5	Principales .....	33
4.5.1	Rechazar la posicion .....	34
4.5.2	EOAT Posicion .....	36
4.5.3	Sistema de tiempo.....	38
4.5.4	Servicio Tecnico.....	42
4.5.5	Historial de error .....	43
4.5.6	Manual Operation.....	45
4.6	Archivo de Molde .....	48
4.6.1	Nuevo Molde .....	49
4.6.2	Copia Molde .....	51

4.6.3 Cambiar nombre.....	53
4.6.4 EOATCAMBIAR .....	55
4.6.5 Seleccion de Modo.....	57
4.7 Instalacion Paso.....	59
4.7.1 Anadir Posicion en Basico 4 PASOS.....	63
4.7.2 Anadir movimiento .....	67
4.7.3 Modificar PASO.....	69
4.7.4 PASO Eliminar.....	90
4.7.5 Posicion de agarre .....	92
4.7.6 I/O View.....	98
4.7.7 Input.....	99
4.7.9 Salida .....	101
4.7.10 Jog Entrada .....	103
4.8 Modo automatico .....	106
4.8.1 Contra el conjunto.....	108
4.8.2 PASO( Posicion,velocidad, tiempo de retardo)Modificacion en auto.....	110
<b>5. Seguimiento.....</b>	<b>115</b>
5.1 Establecer el movimiento .....	117
5.2 Empezar .....	118
5.3 Buscando el origen.....	119
5.4 Creacion de datos del molde .....	120
5.5 Establecimiento .....	121
5.6 Ajuste de la posicion de espera.....	122
5.7 Posicion para sacar.....	124
5.9 Ascenso posicion de ajuste ( IMM templadas ciclo siguiente ).....	128
5.10 Posicion de liberacion.....	131
5.11 PASO Funcionamiento.....	135
5.12 Funcionamiento automatico .....	136
<b>6 Error.....</b>	<b>137</b>
6.1 Pantalla de Error .....	139
6.2 Lista de Error .....	139
6.2.1 Comunicacion relacionados .....	139
6.2.2 Motor Related.....	139
6.2.3 Pneumatic Related .....	140
6.2.4 Sol valvula .....	141
6.2.5 Maquina anomalia.....	141



6.2.6 Operation Error .....	142
6.2.7 Etc.....	142
<b>Appendix.....</b>	<b>143</b>
A. Interlock .....	145
B.Entrada/Salida .....	147
C Cable principal.....	149



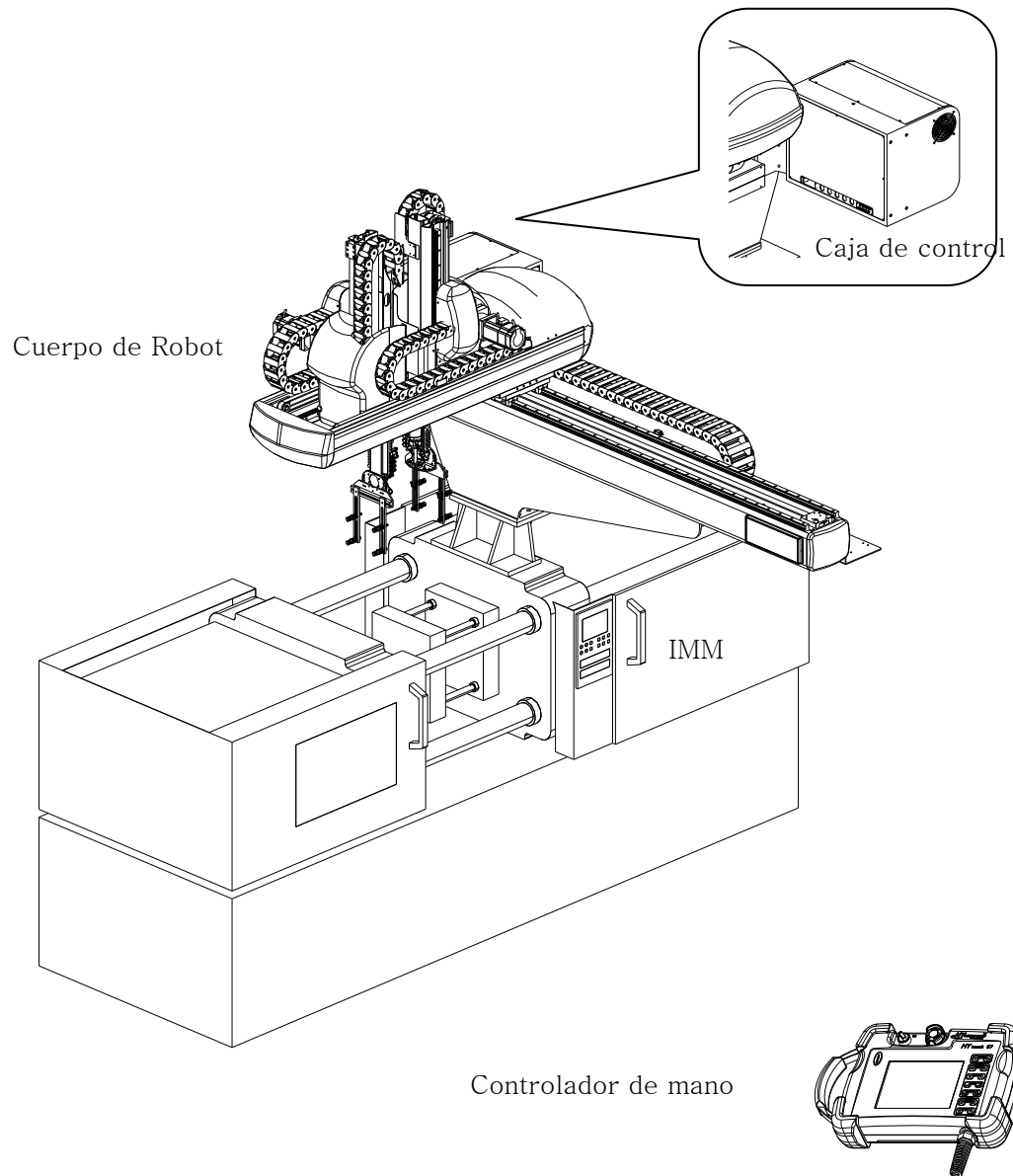
# **1.Introduccion**



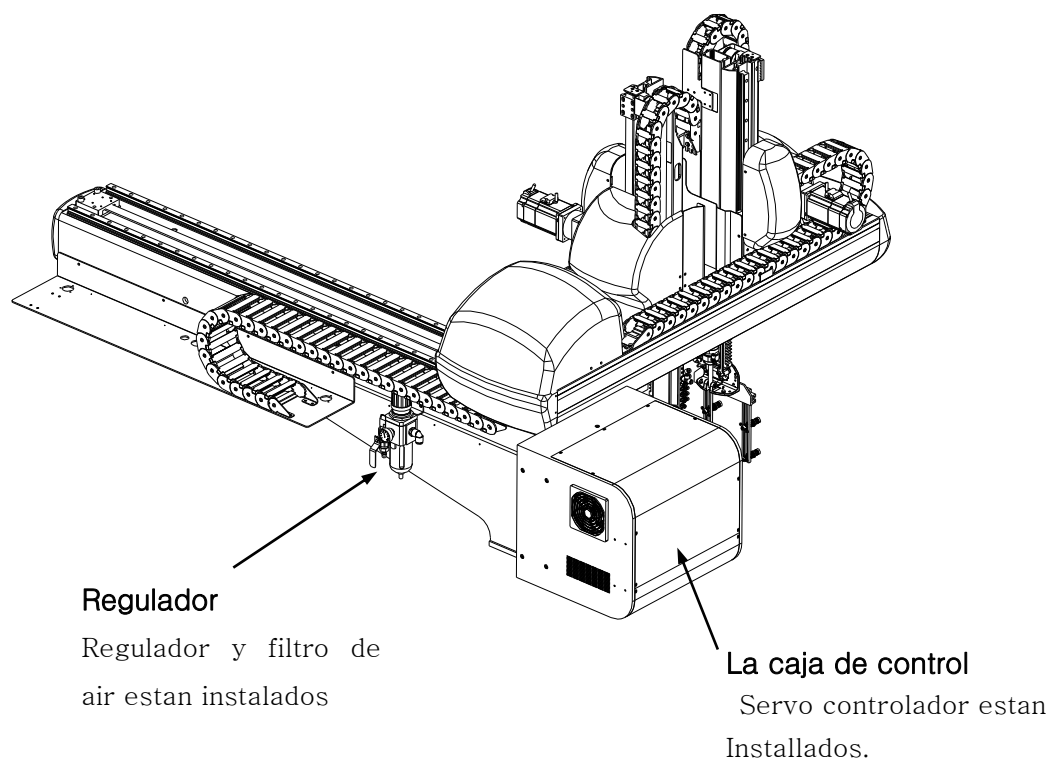
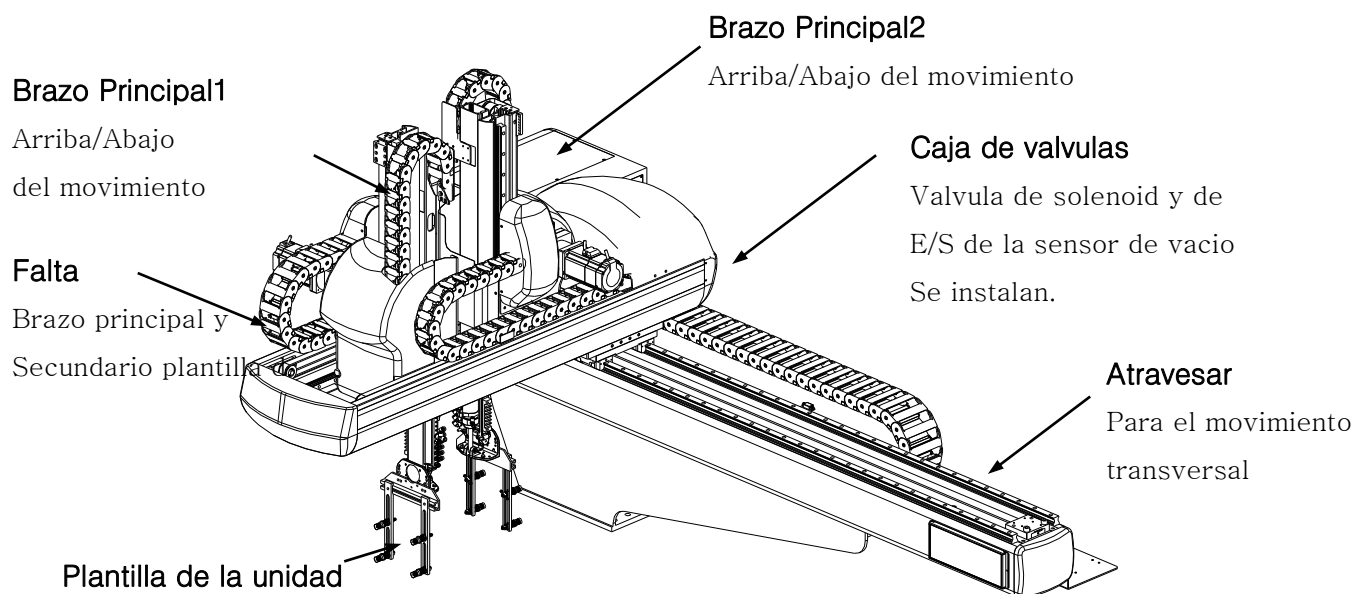
## 1.1 Robot de ensamblaje

Este Robot es consistio en

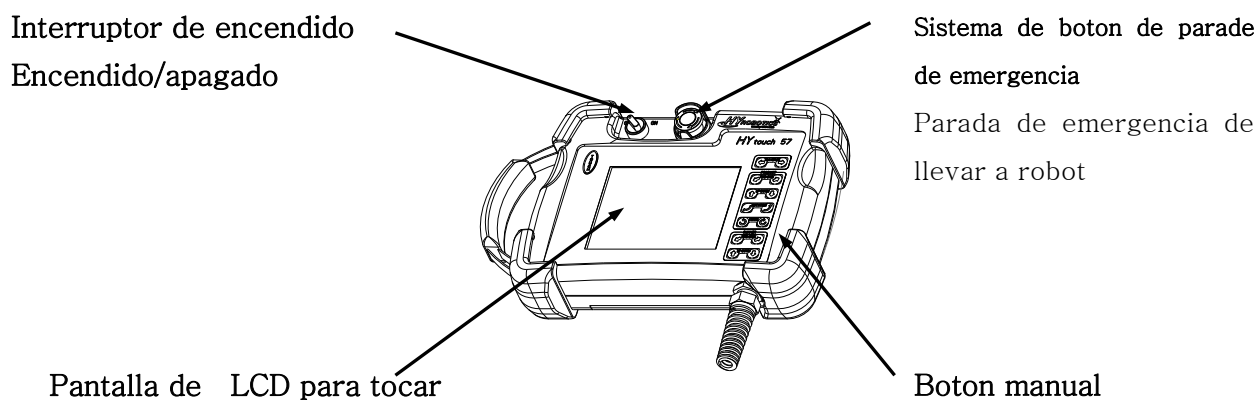
- Cuerpo de Robot
- Dispositivo de seguridad y caja de control
- Controlador de mano



## Cuerpo de Robot

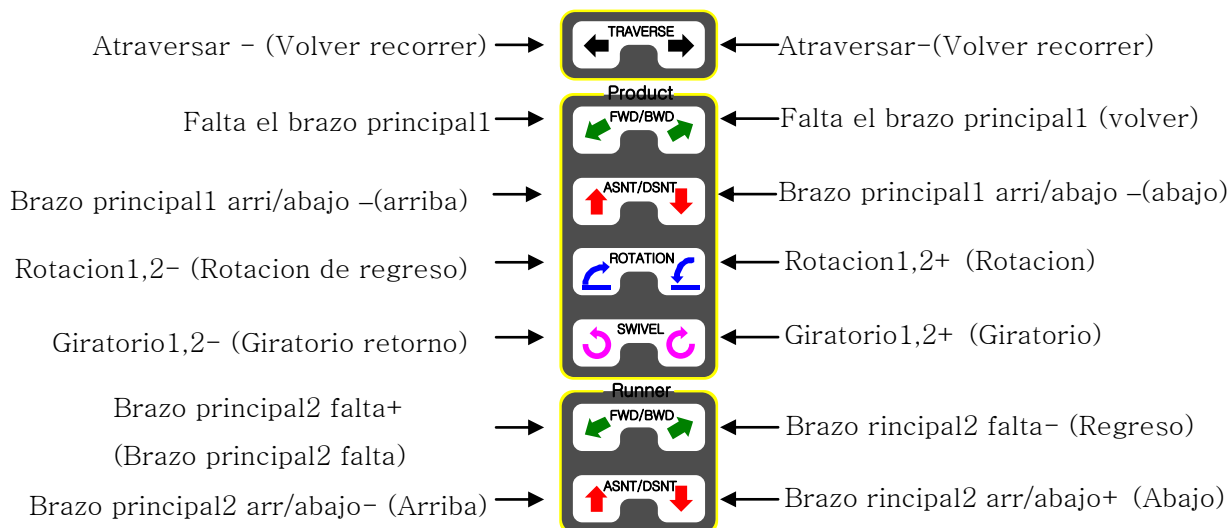


## 1.2 Caja de Control

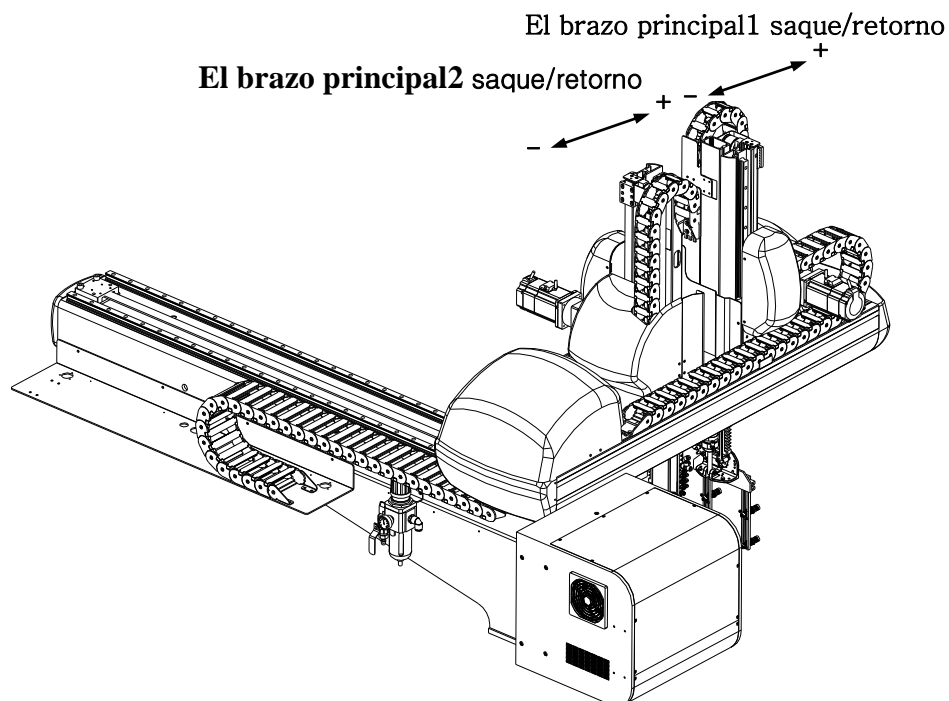
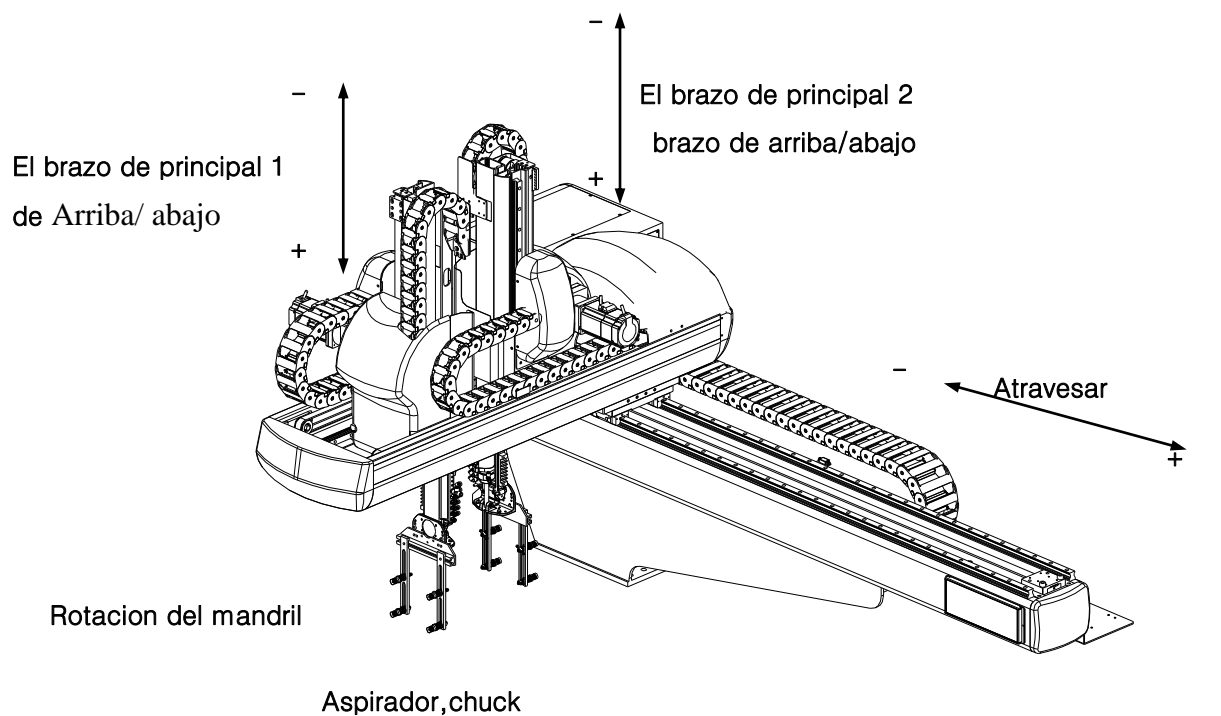


### Boton Manual

Pulsando los botones correspondientes se mueve cada eje privada.



## 1.3 Cada Eje





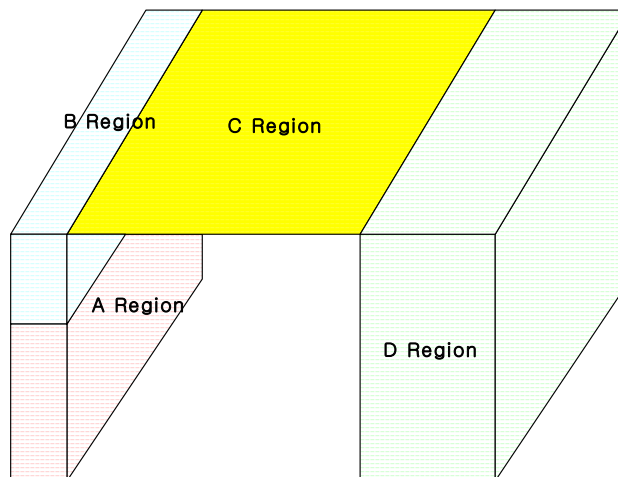
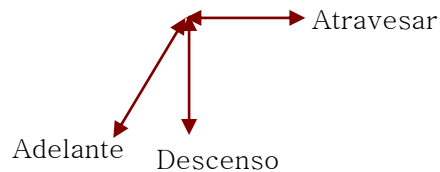
## 1.4 Ambito de actuacion

Humanos y equipo estan protegidos por dar condicion de posibilidad de desplazamiento de robot a traves de la region que divide en A, B, C y D.



### PELIGROSO

Instalar el dispositivo de seguridad de proteccion para que las personas no pueden entrar en esta region. Y entrando en el dispositivo de proteccion de la seguridad durante el funcionamiento automatic puede causar accidents graves.



- Una Region : En el caso del molde se abre, el brazo para llevar se reduce con el fin de sacar producto.
  - ① Traversal es possible en el ambito de la placa de atravesar toque regresar.
  - ② Adelante despues hacia abajo y hacia atras durante la ascension despues de la operacion automatica,
- Region B : Esta es una region que no entra en contacto con el molde a pesar de que el molde esta cerrado, y que puede esperar para entrar en el interior del molde.
- Region C : Esta es una region donde el movimiento hacia abajo del brazo para llevar a cabo es imposible, asi que no puede comunicarse con la maquina de moldes de inyeccion durante el recorrido.
  - ① Hacia abajo movimiento imposible
- Region D : Esta es una region en la que todos los ejes pueden moverse libremente a fin de abrir el prospecto del product o agarre.
 

El movimiento hacia delante direccion es possible sin terminar durante el ascenso automatico.

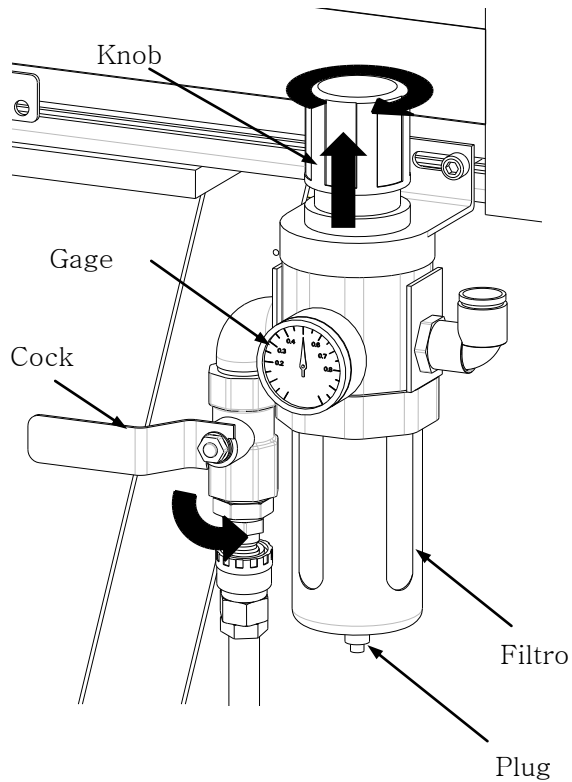


## **2. Antes de la operacion**



## 2.1 Antes Operacion

### 2.1.1 Regulador de aire



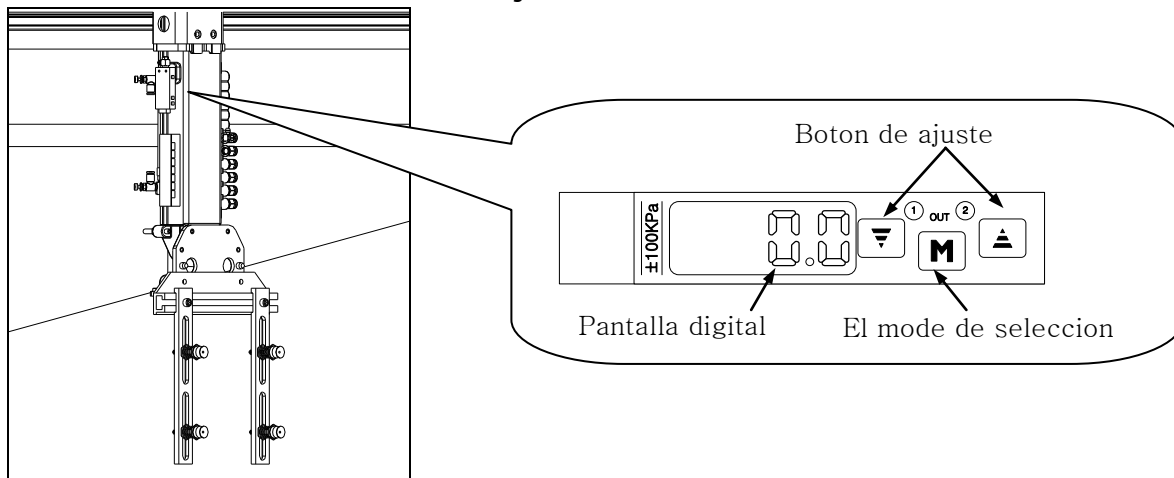
Asegurese de que el brazo del robot se Retrae. El Robot puede moverse pronto Como el sistema esta presurizado.

2. Gire Cock derecha contra.

3. Tire la perilla de ajuste y ajustar la presion [5.9 X 10<sup>5</sup> Pa(Gauge) o 6 kg/cm<sup>2</sup>] y empuje hacia abajo para activar.

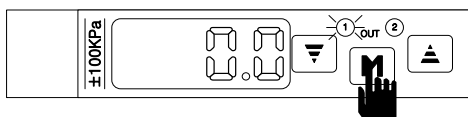
Eliminar el agua del regulador de aire con regularidad, si es necesario

### 2.1.2 La verificacion de ajuste del sensor de vacio



[Brazo principal Arriba/Abajo]

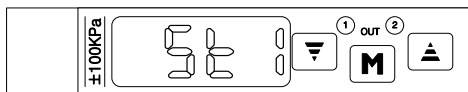
#### La verificacion de ajuste del sensor de vacio ( Normalmente no se requiere )



##### ● PASO 1

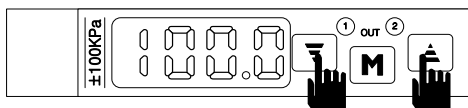
Prensa **M** con 2 segundos

5.0 y creacion de valor parpadea por turnos.



##### ● PASO 2

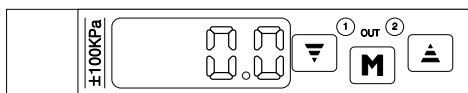
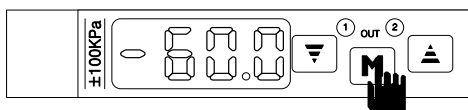
Prensa **↓** o **↑**, ajustar la presion -60(kpa).



##### ● PASO 3

Prensa **M** 2 tiempos.

Establecer terminado, y el LED indicador de Presion de vacio actual.



## 2.2 Antes de partir(programa de mantenimiento preventivo)

Antes de empezar la operation diaria del robot, realizar el mantenimiento reventive.

### - Diario

- Revise la presion de aire es de  $5 \sim 6.5 \text{ kg/cm}^2$  o  $5 \sim 7 \times 10^5 \text{ Pa(Gauge)}$
- Unidad de inspeccion de filtro regulador : verifica en el recipient para el agua y la Contaminacion para la presion correcta.
- Revise las mangueras y cables : Revise si hay torceduras, cortes y desgarrros. Reemplace Segun sea necesario.
- Inspeccion de los amortiguadores de choque y cojines. : Asegurese de que la estan operand sin problemas
- Comprobacion de la primavera de retorno de pinzas : Compruebe que el muelle de retorno Pinza esta funcionando correctamente.
- Comprobacion de la acumulacion de residues : inspeccione los ejes y pinzas para la Acumulacion de residues de plastic. Limpie segun sea necesario.
- Comprobacion de las funciones de bloqueo : Asegurese de que las funciones del Del dispositivo de seguridad funcionan correctamente.
- Comprobacion de verificacion parte : Comprobar que la verificacion de las piezas esta funcionando correctamente.
- Compruebe Ventosas

### - Semanal o con la frecuencia necesaria.

- Compruebe EOAT tornillo de montaje de la pinza como : tornillo EOAT compruebe la Estanqueidad. Ajuste segun sea necesario.
- Inspeccion de accesorios y hardware de montaje : Revise todos los accesorios, tornillos Y components de hardware de montaje estan bien apretados. Ajuste segun sea necesario
- Verifica en el cerrojo de seguridad del cilindro de Down : Asegurese de que cerrojo De seguridad del cilindro esta funcionando correctamente.
- Probar el boton de parade de emergencia : compruebe que la parade de emergencia Funciona correctamente.

### - Mensual

- Inspeccion de la unidad de mantenimiento : Compruebe que el regulador de filtro se fija En la presion correcta. Revise el filtro y limpie o reemplace segun sea necesario.
- Comprobacion de las valvulas de solenoid : Comprobar que las valvulas de solenoid Estan funcionando correctamente. Reemplace segun sea necesario.

## 2. Antes de la operacion

---

- Comprobar todos los cables electricos : Inspeccione todos los cables electricos de cortes, quemaduras y reemplace segun sea necesario.
- Comprobacion del filtro de escape.
- Terminal de inspeccion electrica : Revise todos los terminals electricos para tension, ajuste segun sea necesario.
- Inspeccione cada cilindro eje, hacer la operacion segura y el cojin esta funcionando correctamente.
- Inspeccione el cuerpo de ningun dano durante el molde creado o otra operacion.

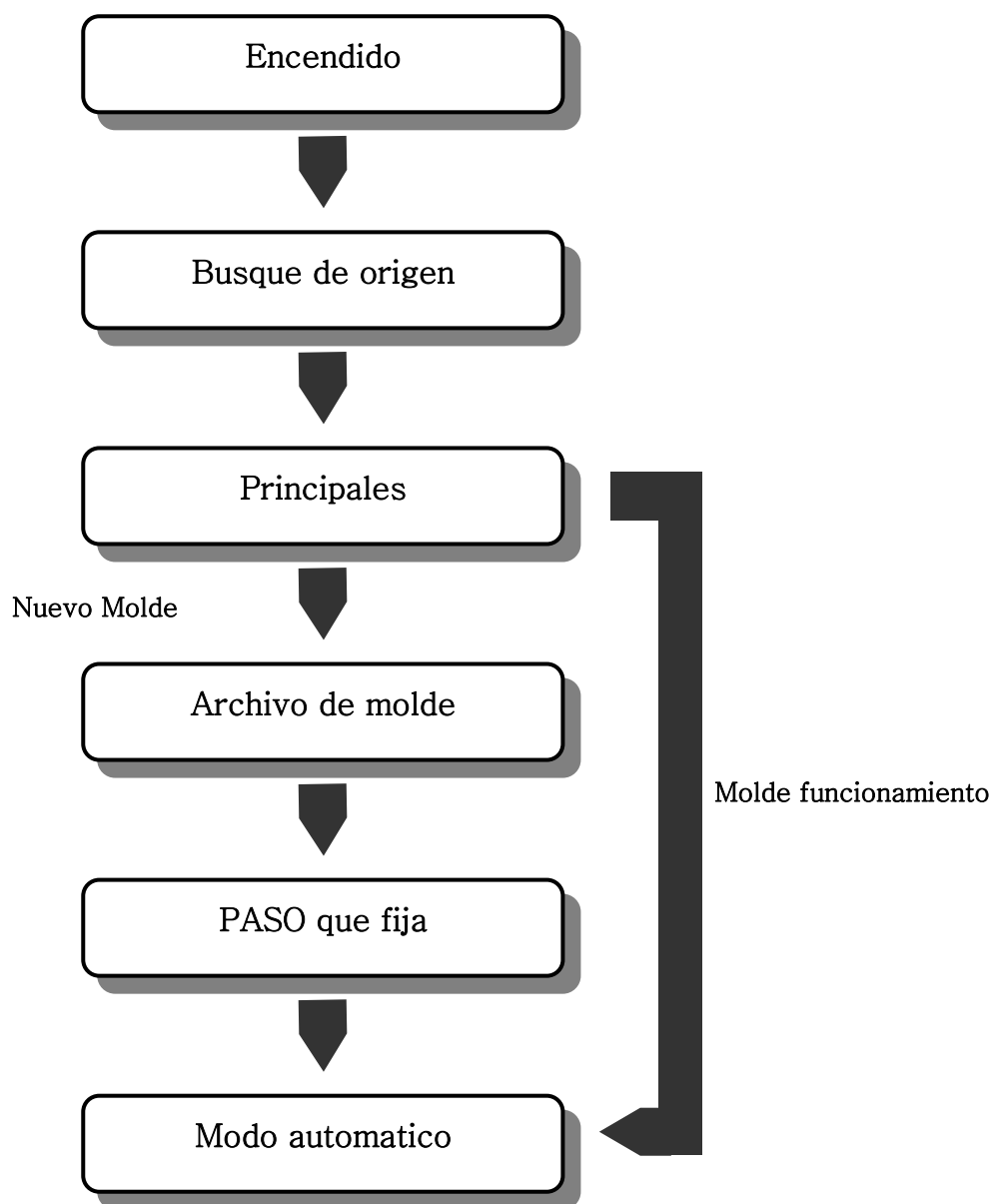


### **3.Puesta en Inicio/Paro**

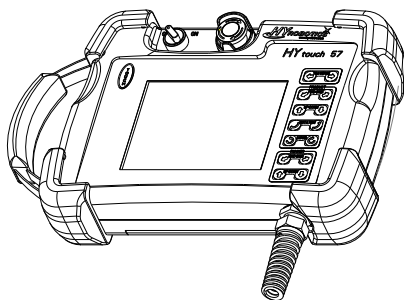


### 3.1 Puesta en Inicio / Paro

Siga el PASO para el funcionamiento automatico

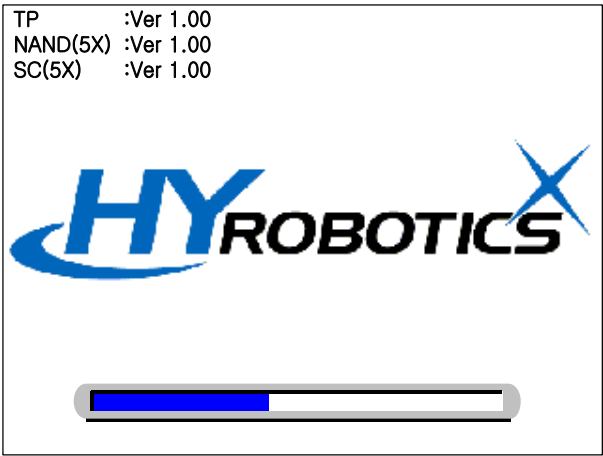


### 3.2 Puesta Inicio



● PASO 1

Power On para usar.




● PASO 2

Se mostrara la version del sistema, y pasar a la Pantalla de origen.



● PASO 3

Prensa  para el punto de origen del Movimiento del reobot.

**⚠ DANGER**

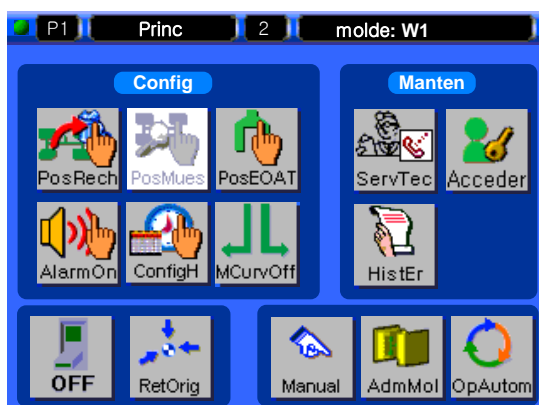
Antes de pasar al origen, asegurese de que el brazo del robot esta en un logar seguro. Si el brazo del robot no es lugar seguro, se mueva de forma manual a un lugar seguro con el boton manual.



#### ● PASO 4

En caso de búsqueda de origen se haya completado,  
Vaya a la pantalla principal.

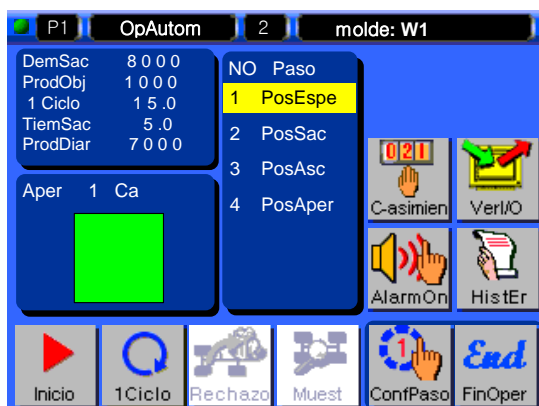
( Prensar  para robot parada )




#### ● PASO 5

( En caso de que haya operado antes de molde )

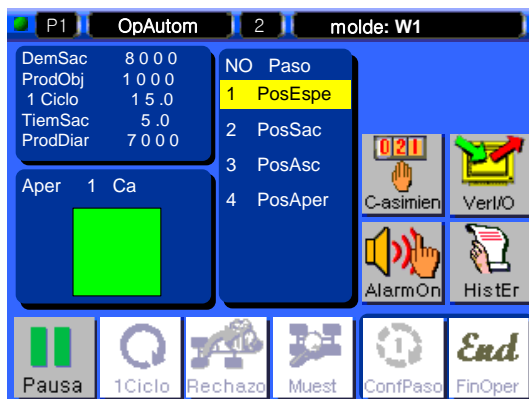
Prensar  para pantalla modo automatico,




#### ● PASO 6

Prensar  para iniciar la operacion automatica.

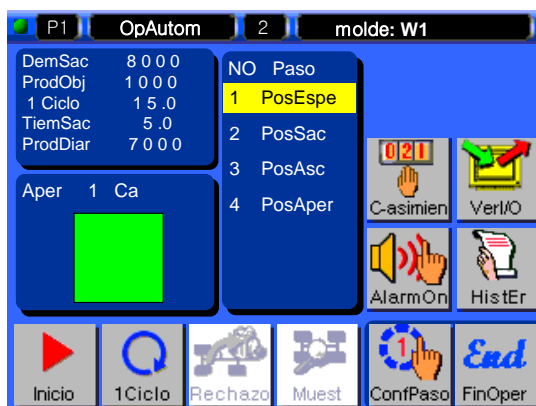
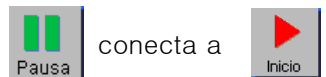
## 3.3 Detener la operacion




### ● PASO 1

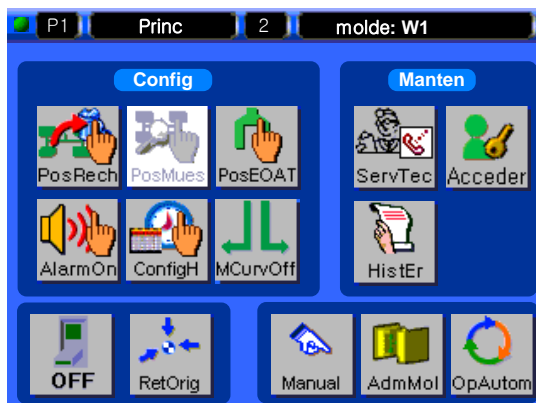
Con el fin de detener la operacion automatic antes de completar la cantidad de objetos, prensa .

Cuando el paso en el progreso se ha completado, el robot detener temporalmente



### ● PASO 2

Prensa  para pantalla principal.



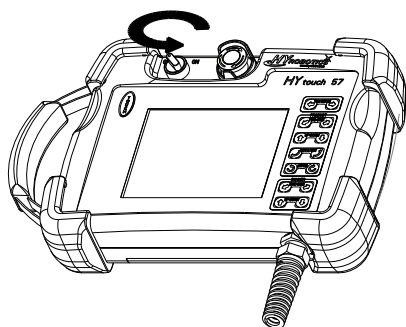
### ● PASO 3

Orden para apagar unidad servo, prensa .

**⚠ ADVERTENCIA** Desactivar controlador de mano, apague la maquina de moldeo

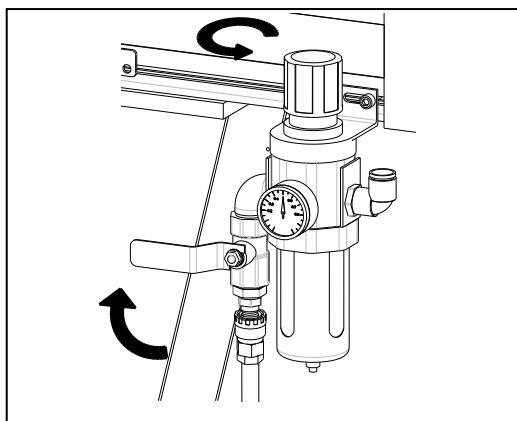
● **PASO 4**

Apague la maquina.



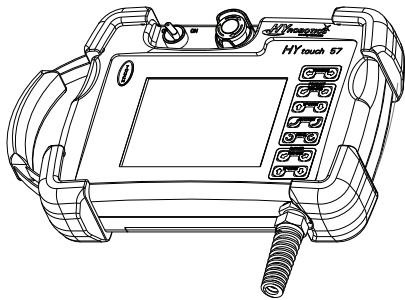
● **PASO 5**

Disconecta la presion del aire



## 3.4 Parada de emergencia ( EMO Parada)

Prensa EMO boton cuando algun peligroso situacion. ( Proteger a las personas, el robot, el moldes, y otros )



En caso de emergencia sistema de boton de parade se presiona, la alimentacion del sistema se apaga para parar.

Al mismo tiempo, la ventana de mensaje de error aparece en el mando a distancia.

[Sistema de boton de parade de emergencia]

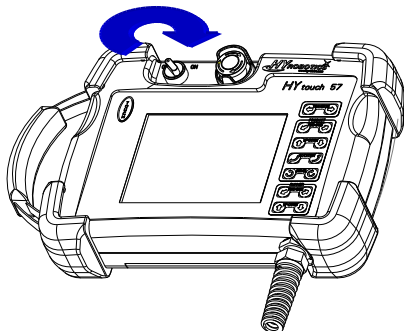


### 3.5 La restauracion de parada de emergencia



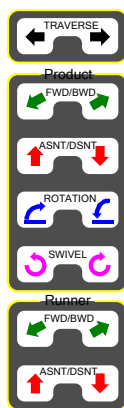
#### ADVERTENCIA

Eliminar el medio ambiente de emergencia antes de restaurar el boton robot EMO.



#### ● PASO 1

Eliminar la situacion de parade de emergencia. Boton de giro del robot EMO a reloj.



#### ● PASO 2

Despues de mudarse a un lugar seguro robot usando el boton manual, volver al punto de origen pulsando

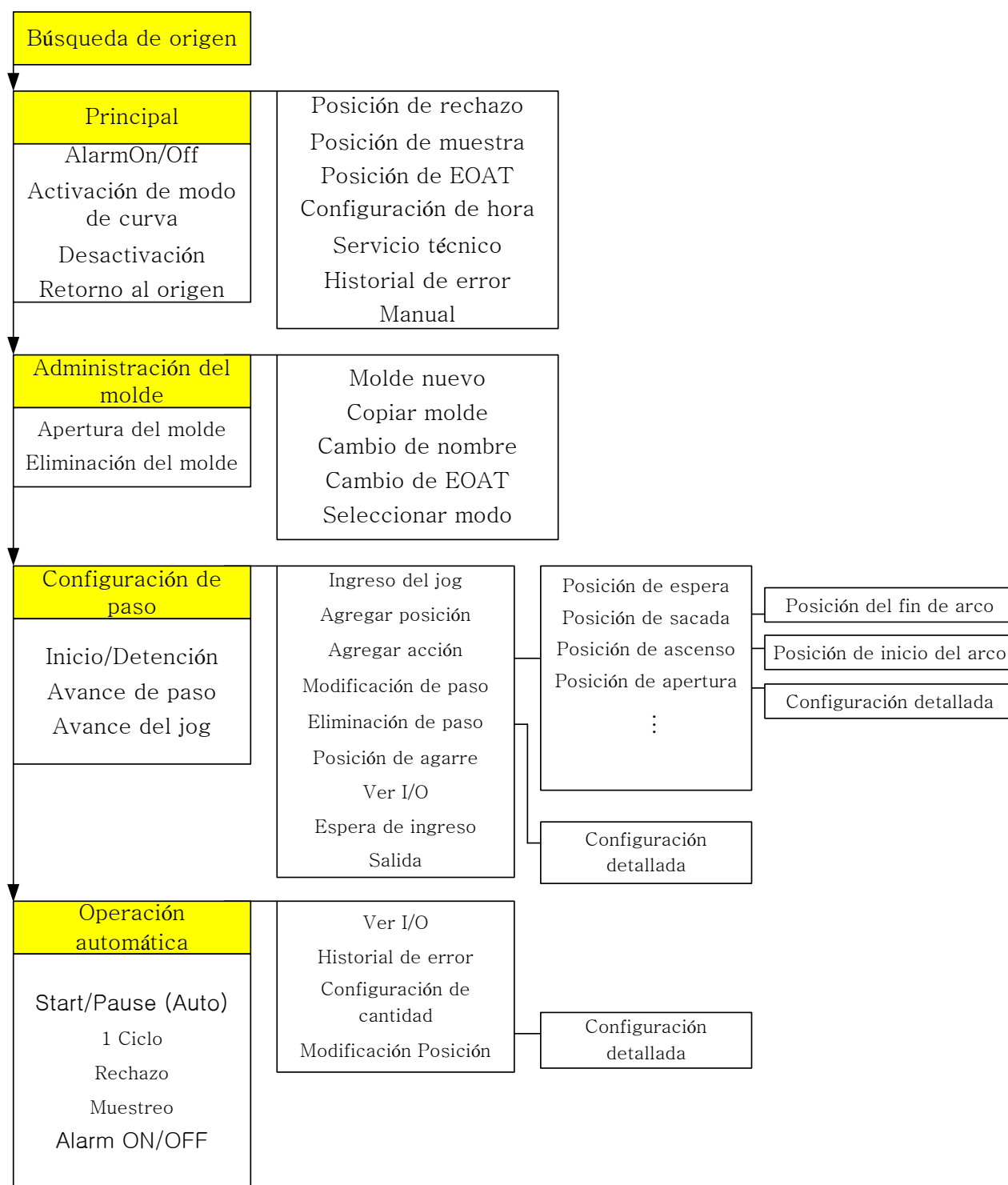




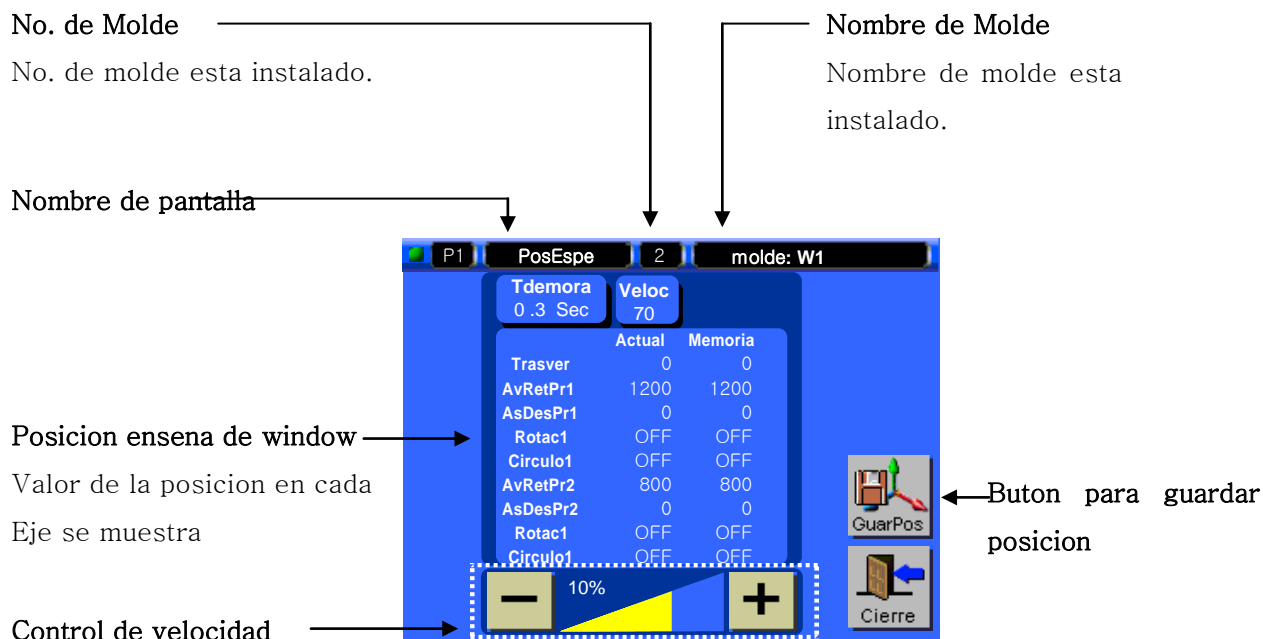
## **4.OPERACION**



## 4.1 Pantalla de la estructura





## 4.2 Descripción de la pantalla del mando a distancia.



### Control de Velocidad

La velocidad del regulador de velocidad se compone de valor de la velocidad y el valor de la distancia, que se utilizan para todos los ejes..



Prensa  reducir la velocidad del manual de operacion, prensa  aumenta la velocidad manual de operacion.

**Valor de la velocidad es el porcentaje de la velocidad nominal**, que se compone de 1%, 2%, 3%, 5%, 10%, 20%, y 30%. Unidad es %.



Valor de la distancia es de 1% del valor de la velocidad, que es una distancia recorrida boton manual cada vez que se pulsa una vez. Este es compone de 10mm, 1mm, 0.1mm, y 0.05mm.

La unidad esta mm.





salida- Teclado numeric se cierra sin guardar la figura entra.

CLR- figura es todo cancelado

ENT- Entra se almacena y teclado numeric se cierra.



P1 AdmMol 2 molde: W1

NO	MoldName
1	COCK
2	W1
3	CUP
4	ANYCALL
5	CASE1
6	MATIZ

MolNue AperMol CopMol

CambNom ElimMol CambEOAT

SelModo Princ ContPasso

Foco se mueve y seleccionados.

Nombre de Molde

The screenshot shows the MolNue interface with the following elements:

- Top Bar:** Contains labels 'P1', 'MolNue', '1', and 'molde: COCK'.
- Input Fields:** Two fields are visible: 'No' with the value '02' and 'NombMol' with the value 'W1'.
- Keypad:** A numeric keypad with digits 1-0 and a set of letters A-Z, a period, a dash, and a square symbol.
- Navigation Pad:** A circular pad with four directional arrows (up, down, left, right) and two central buttons labeled 'ENT' and 'Elim'.
- Action Buttons:** At the bottom, there are two buttons: 'Cancel' (with a red X icon) and 'Verific' (with a document icon and a blue arrow).

- Checar el boton

Este ajuste de las tiendas y se  
traslada a la pantalla anterior

## Bocon de cancelacion

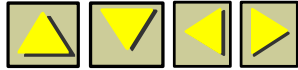
Esto es trasladada a la pantalla anterior sin guardar los

**Alfabeto y el teclado numerico** : este es compone de la figura, el alfabeto y el alfabeto especial

□ : Carta en blanco

← : Espacio Atras

**Tecla de fleche y la tecla entrar**



: Alfabeto es seleccionado por mover el foco de teclado alfabetico y figura clave arriba, abajo, izquierda y derecha.

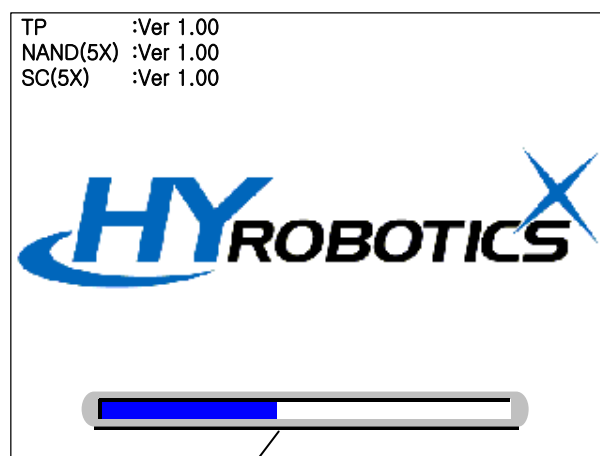


: Alfabeto seleccionado se entra.



## 4.3 Pantalla Inicial

Alimentacion en el logo de muestra y el nombre del robot/tipo, la iniciacion del robot y punto de origen se mueven.



Barra de estado

# 4.4 Buscar el Origen

## (1) Descripcion


Busqueda punto de origen que es el punto de referencia de cada eje del robot

### NOTICE

Antes de buscar el punto de origen. Asegurese de que el brazo del robot esta en un lugar seguro. Si el brazo del robot no es si lugar seguro, el brazo robot se mueva de forma manual a un lugar seguro con el boton manual.



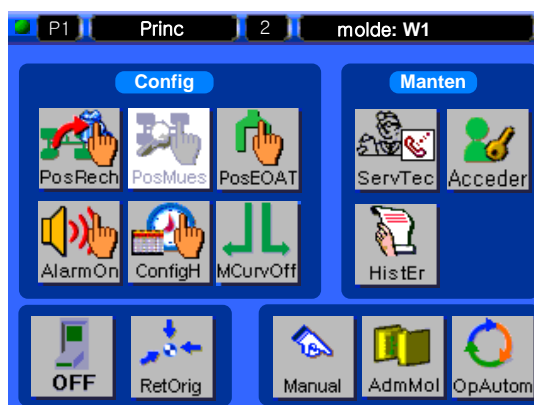
## (2) Funcionamientos de los botones

NO	Boton	Descripcion
1	Boton de manual	Operar cada eje de forma manual
2	Boton de Touch	na vez cada vez que se pulsa P1 y P2 se muestran alternativamente, P1, cuando una rotación, el botón giratorio se presiona, jepumcheuk una rotación y giro en el movimiento, P2 jepumcheuk 2, cuando una rotación, movimientos de giro.
3		Cada robot eje punto de recalada de la busqueda y dejar.


## 4.5 Principales

### (1) Descripcion

Este gestion para el sistema de robot completo,



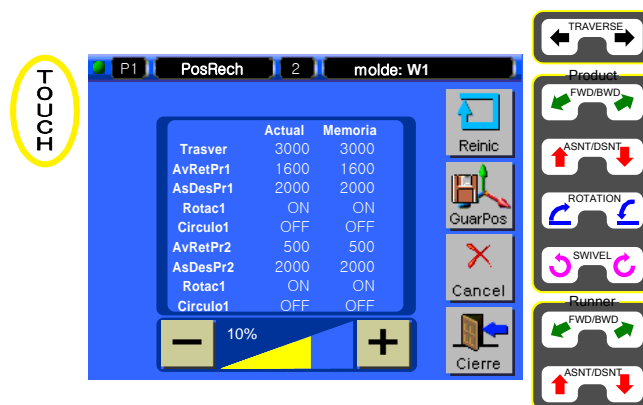
### (2) Funcionamiento de boton

NO	Button	Descrrpcion
1		Marco rechazar pantalla de posicion que establece el product defectuoso rechazo.
2		Marco EOAT pantalla de posicion que establece EOAT posicion.
3		Funciona para alarma de error.
4		Marco EOAT pantalla de posicion que establece EOAT posicion
5		Permite seleccionar si se mueve de forma simultanea en varios ejes al pasar de una posicion de espera para tomar la posicion de salida o de comida para llevar la posicion
6		Se desplaza al contacto de la pantalla, que puede comprobar T/S de informacion
7		Para checar historia de error
8		Se apaga el sistema
9		Mueve cada ejes su origen posicion
10		Para control todos ejes con manual(no automatic).
11		Archivo de molde
12		El modo automatic en caso de que haya pasado el archive de la operacion





### 4.5.1 Rechazar la posicion

#### (1) Descripcion

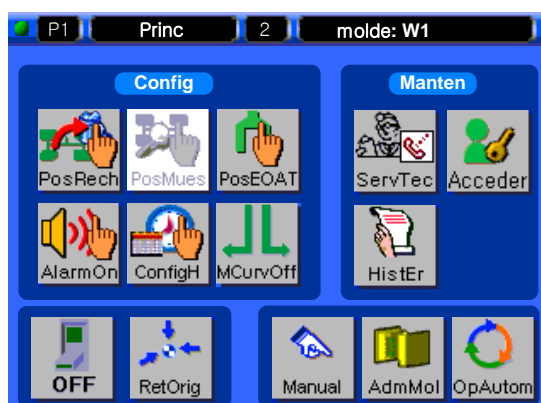
Esto establece la posicion que para llevar el producto defectuoso senal necesaria de la IMM o el sistema de inspeccion a las partes rechazadas la posicion.




#### (2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1	Boton de manual	Operar cada eje de forma manual
2	Boton de Touch	na vez cada vez que se pulsa P1 y P2 se muestran alternativamente, P1, cuando una rotación, el botón giratorio se presiona, jepumcheuk una rotación y giro en el movimiento, P2 jepumcheuk 2, cuando una rotación, movimientos de giro.
3		Establecer nunguna.
4		Guardar su posicion
5		Cancelar
6		cerrar

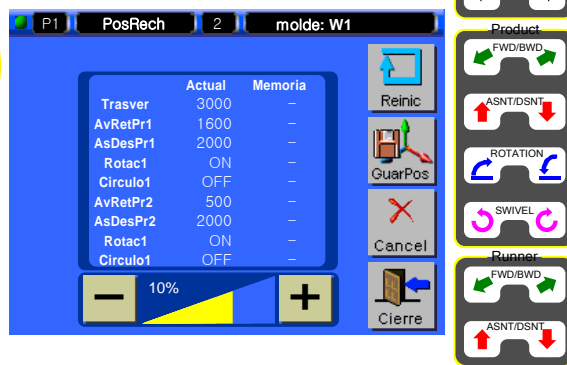
#### (3) Ejemplo



#### ● PASO 1

Prensa  pasar a la pantalla la posicion de rechazar.

LO2001




### ● PASO 2

Robot se mueva a la posicion de ajuste manual pulsando el boton.



### ● PASO 3

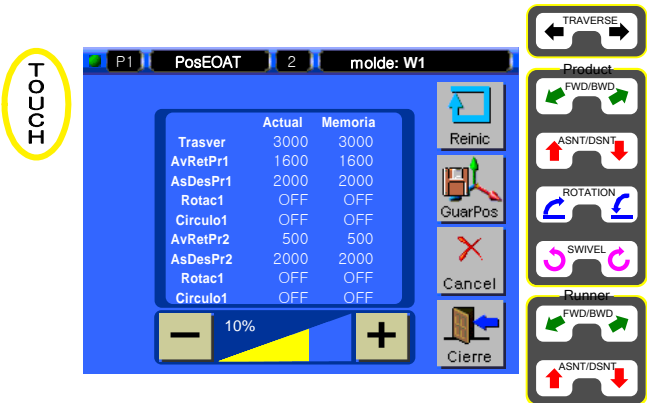
Prensa  guardar su posicion.

Prensa  ir a la pantalla principal.





### 4.5.2 EOAT Posicion

#### (1) Descripcion

Conjunto de productos de muestreo posicion con el boton manual de operacion.



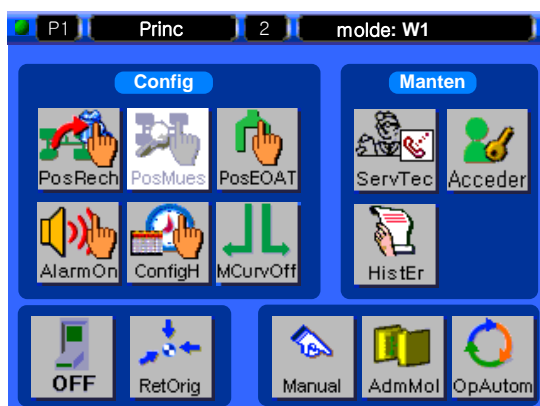
#### (2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1	Boton de manual	Mover el brazo de robot con manual
2	Boton de Touch	na vez cada vez que se pulsa P1 y P2 se muestran alternativamente, P1, cuando una rotación, el botón giratorio se presiona, jepumcheuk una rotación y giro en el movimiento, P2 jepumcheuk 2, cuando una rotación, movimientos de giro.
3		Restablecimiento de ningun ajuste
4		Guardar su posicion
5		Cancelar
6		Ir a la pantalla principal.


#### **NOTICE**

Necesidad de establecer fuera del area de la prevencion del robot descenso

## (3) Ejemplo



## ● PASO 1

Prensa , se mueven a la creacion para el cambio EOAT.


## ● PASO 2

Establecer EOAT cambiar de posicion con el boton manual de operacion.



## ● PASO 3

Prensa , guardar su posicion.

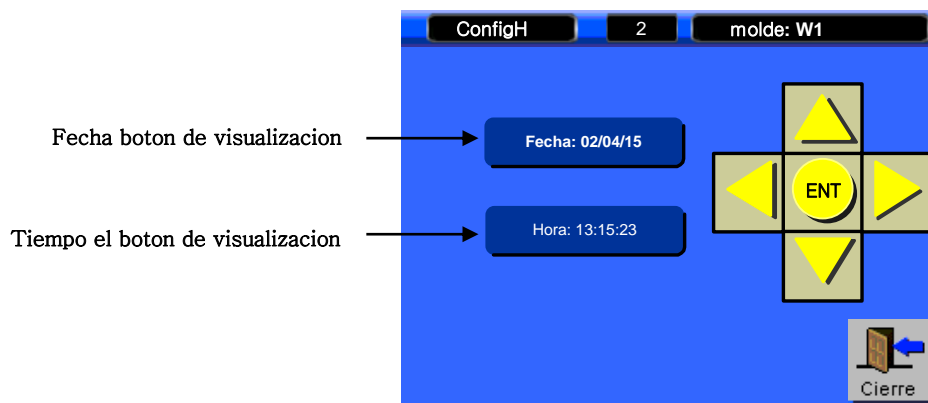
Prensa , ir a pantalla principal.





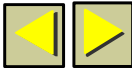
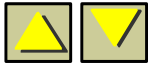


### 4.5.3 Sistema de tiempo

#### (1) Descripcion

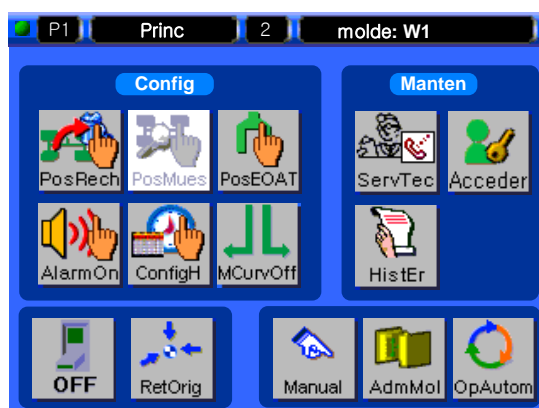
Esta configuracion horaria del sistema de robot.




#### (2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Ajustes de la fecha
2		Ajustes de tiempo
3		El cursor se movera el cursor a ano, mes, fecha y hora.
4		Este cursor fijara fecha, hora
5		Numero de entrada, guardar.
6		Mover la pantalla principal.

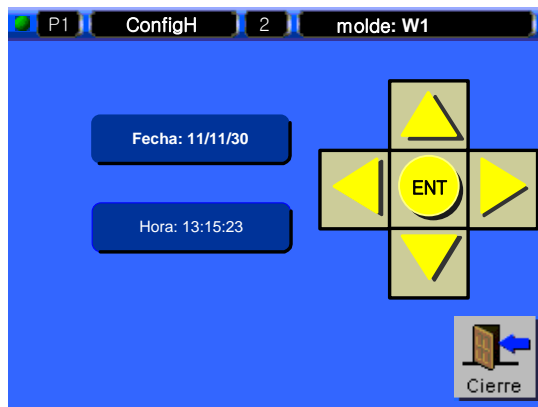
#### (3) Fecha/ hora configuracion



#### ● PASO 1

Prensa  , a la pantalla de ajuste.

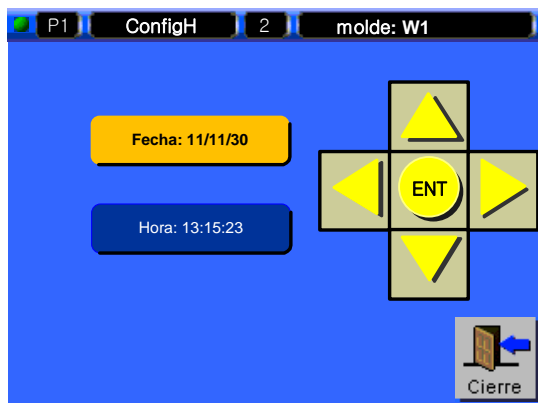




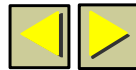
### ● PASO 2

Prensa

Hora: 13:15:23



### ● PASO 3



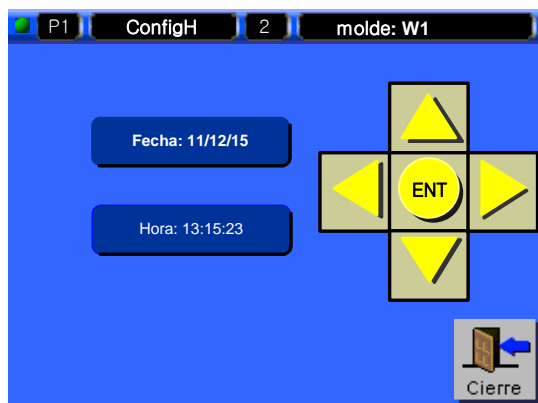
Mover el cursor.



conjunto de datos.



guardar los datos en el sistema.



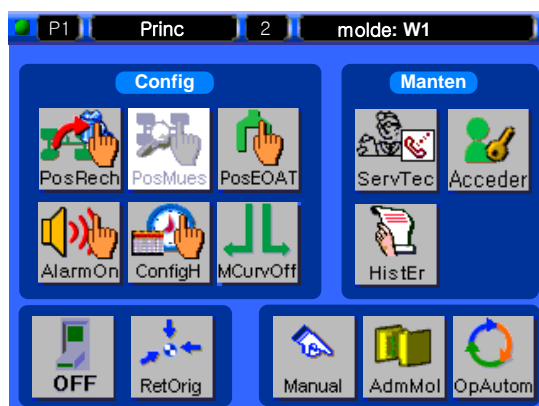
### ● PASO 4

Prensa




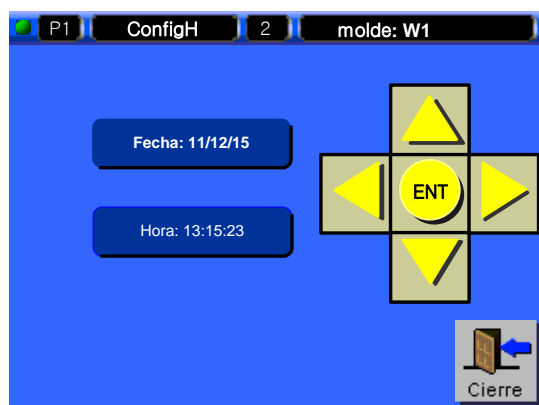
ir a pantalla principal.

### (3) Ajuste del temporizador



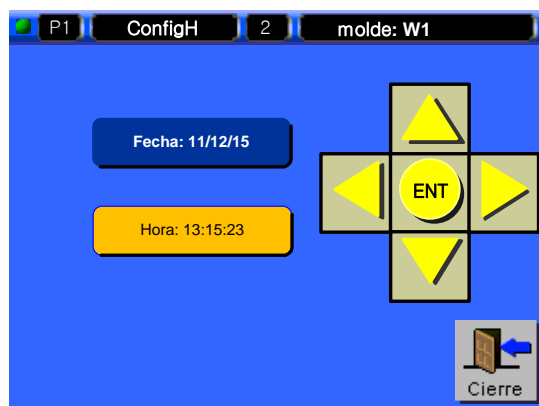
#### ● PASO 1

Prensa , pasar a la pantalla de ajuste del temporizador.








#### ● PASO 2


Prensa .

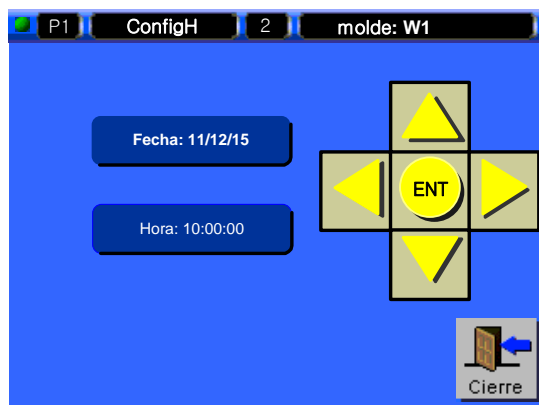


#### ● PASO 3

  mover el cursor  
  conjunto de datos.  
 guardar

#### ● PASO 4

Prensa  ir a pantalla principal.



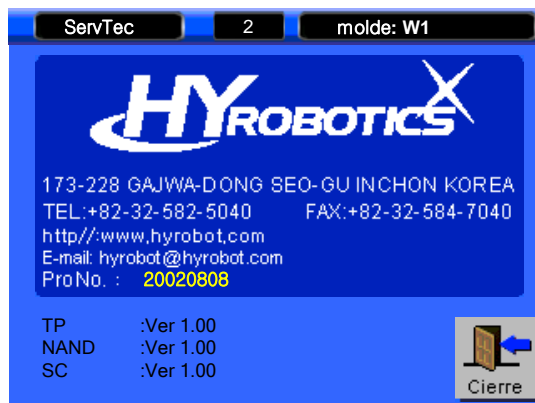
***AVISO***

Cuando la ventana de tiempo se active con ventana de fecha se active, ventana de la fecha se desactiva y su contenido se almacena. Fecha cuando la ventana se active con ventana de tiempo activada, ventana de tiempo se desactiva y su contenido se almacena.

### 4.5.4 Servicio Tecnico

#### (1) Descripcion

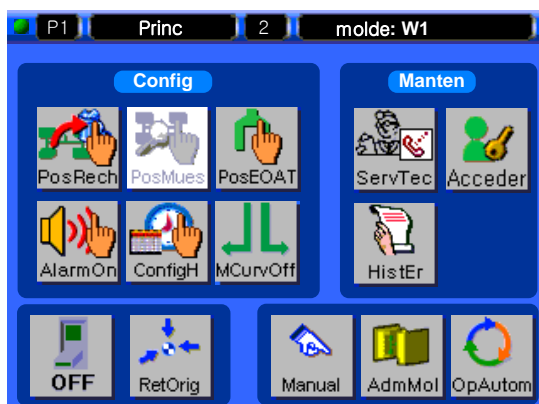
Esto describe nombre de la empresa, direccion, numero de telefono, numero de fax, pagina web, el correo y el numero de productos que son necesarios para recibir S/T.




#### (2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Ir a pantalla principal.


#### (3) See contact



#### ● PASO 1

Prensa , mover para contactar con pantalla.

#### ● PASO 2

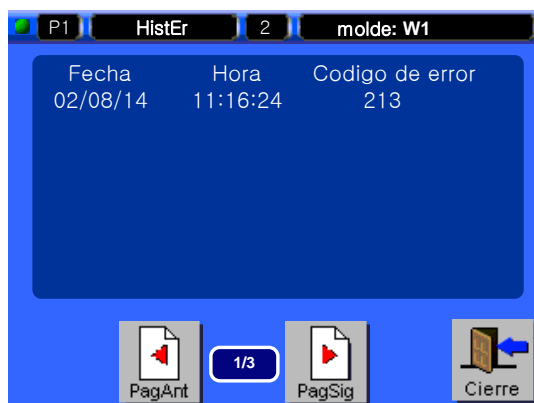
Esta pantalla le mostrara la version de cada control (TP, SC, NAND), vamos departamento de servicio a conocer esta version, prensa  para cerrar.






### 4.5.5 Historial de error

#### (1) Descripcion

Error pantalla a la historia de esta pantalla.



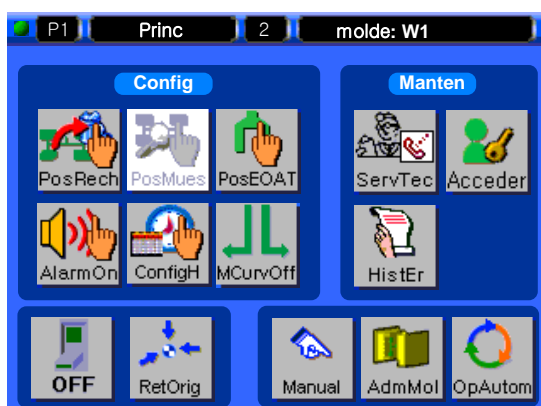
#### (2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Pantalla la historia de error en la pagina siguiente.
2		Mostrar la historia en la pagina anterior.
3		Ir a la pantalla principal


### **AVISO**

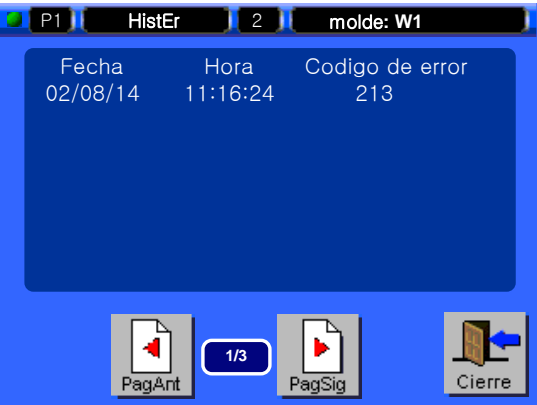
Historial de errors se almacena hasta 100 juegos. Cuando el numero de errors superior a 100 juegos, la mas Antigua de error se eliminara y Nuevo error se agrega.

#### (3) Ejemplo




#### ● PASO 1

Prensa , ir a historia de Error



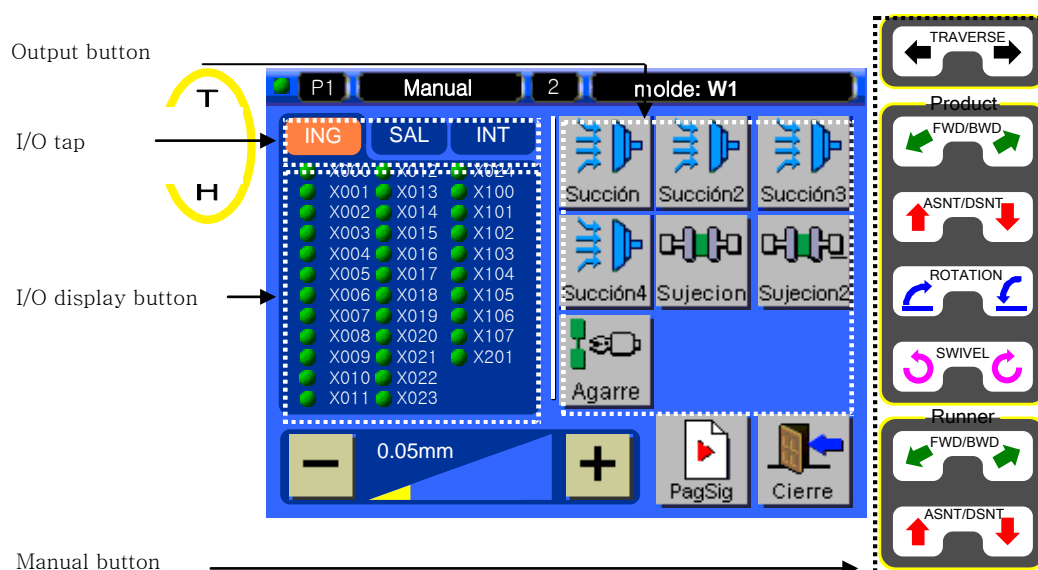
● PASO 2

Prensa , ir a la pantalla principal.

## 4.5.6 Manual Operation

### (1) Descripcion

Este control de E/S y opera cada eje y de salida manualmente.


















### (2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Visualización de la señal de entrada.
2		Visualización de la señal de salida
3		Visualización de la señal de bloqueo
4		Enciende EN/APG suction valve.[Suction On/Suction Off]
5		Enciende EN/APG suction2 valve.[Suction2 On/Suction Off]
6		Enciende EN/APG suction3 valve.[Suction3 On/Suction Off]
7		Enciende EN/APG suction4 valve.[Suction4 On/Suction Off]
8		Enciende EN/APG chuck valve.[Chuck On/Chuck Off]
9		Enciende EN/APG chuck2 valve.[Chuck2 On/Chuck Off]
10		Enciende EN/APG agarre valve.[Agarre On/Runner Grip Off]

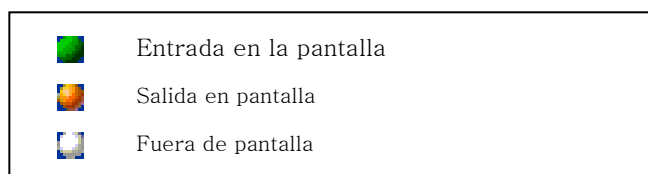
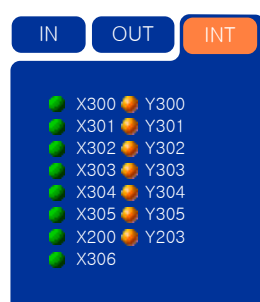
#### 4. Operation

---

NO	Boton	Descripcion
11		Enciende EN/APG Spare 1 Output.
12		Enciende EN/APG Spare 2 Output.
13		Enciende EN/APG Spare 3 Output.
14		Enciende EN/APG Spare 4 Output.
15		Enciende EN/APG User Output 1.
16		Enciende EN/APG User Output 2.
17		Enciende EN/APG User Output 3.
18		Enciende EN/APG User Output 4.
19		Enciende EN/APG User Output 5. (Except Nexia-DY & Hybrid-Y )
20		Enciende EN/APG User Output 6. (Except Nexia-DY & Hybrid-Y )
21		Enciende EN/APG User Output 7. (Except Nexia-DY & Hybrid-Y )
22		Enciende EN/APG User Output 8. (Except Nexia-DY & Hybrid-Y )
23		Proximo pagina
24		Ensena proximo pagina
25		Ir a pantalla principal



## (3) Checa Input and output senal

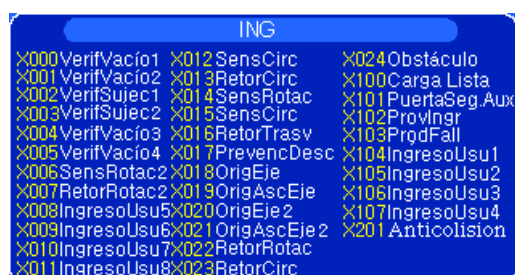


Prensa **ING** muestra la senal de entrada en la I/O boton de visualizacion. Pulse boton I/O en la pantalla par aver la descripcion de la senal de entrada. Senal de entrada ventana de descripcion aparece.

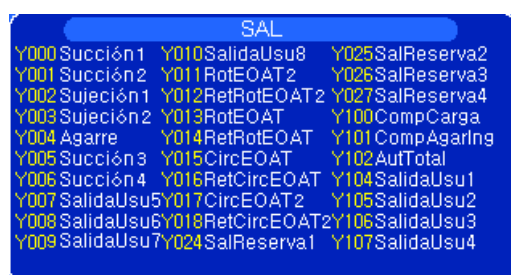
Prensa **SAL** muestra la senal de salida en la I/O boton de visualizacion. Pulse boton I/O en la pantalla par aver la descripcion de la senal de salida. La senal de salida ventana de descripcion aparece.

Prensa **INT** muestra la senal de bloqueo en la I/O boton de visualizacion. Pulse boton I/O en la pantalla par aver la descripcion de dispositivo de seguridad.

## Senal de la ventana description



<Entrada de senal descripcion de window>



<Salida de senal descripcion de window>

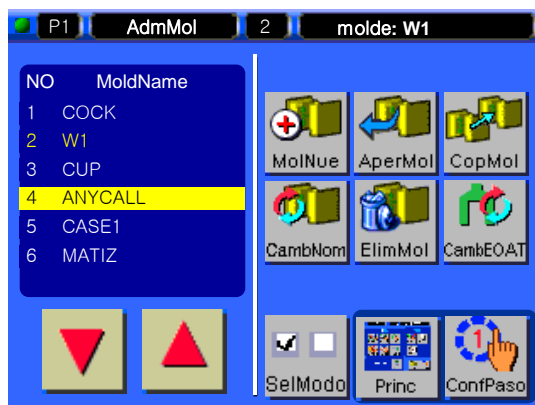


<Bloqueo de senal descripcion de window>

## 4.6 Archivo de Molde

### (1) Descripcion

Esto crea, abre y copias del molde de archive, los cambios de molde nombre de archive, y la plantilla de los cambios.



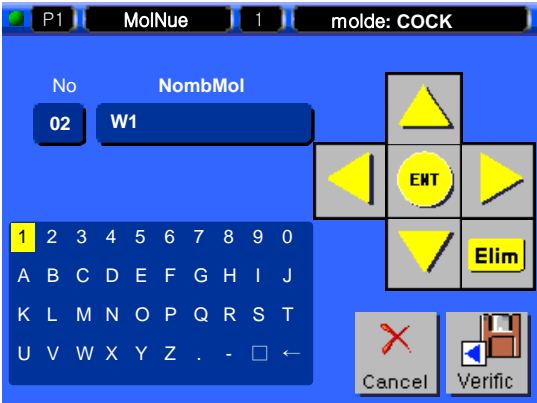
### (2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Archivo de molde enfoque arriba y abajo.
2		Traslada a nueva pantalla de molde que crea el Nuevo molde
3		Abre archive de molde
4		Copia de molde
5		Cambiar nombre de molde
6		Cancelar archive de molde
7		Se mueve a EOAT pantalla cambiar los platilla
8		Ir a pantalla principal
9		Se mueve a paso la pantalla de instalacion
10		Mover a la pantalla de seleccion de moldes





4.6.1 Nuevo Molde

(1) Descripcion


Esto crea archivo de molde que tiene el numero de molde y el nombre del molde.  
Numero de molde de la busqueda con el numero en blanco automaticamente, y el nombre del molde de entrada mediante la seleccion del alfabeto la tecla entrar.



(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1	Arrow button	Mueve el cursor en la placa de texto
2		Guardar el texto con el cursor
3		Suprimase el texto y el numero
4		Crear nombre Nuevo molde y volver a la pantalla de configuracion
5		Cancelar hacer Nuevo molde

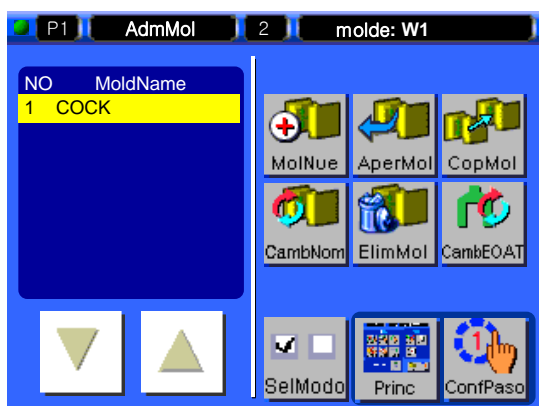
**AVISO**

Prensa y activar no. de molde ventana de entrada con el fin de establecer numero de molde en forma arbitraria. Ademas de la figura no se puede entrar en la ventana de entrada del no.de molde, introducir el p.del molde existente muestra un mensaje de “numero de molde ya exixte” y presionando  para Window.

**AVISO**

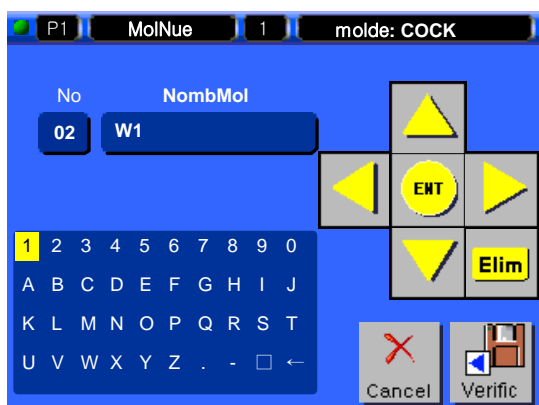
Dos mismo archive de moho puede ser creado en un control de los robot.s

## (3) Ejemplo




## ● PASO 1


Prensa  para Nuevo nombre de molde.



## ● PASO 2


Prensa     mover el cursor.

Prensa , guardar la prueba

Prensa , ir a la pantalla de origen.



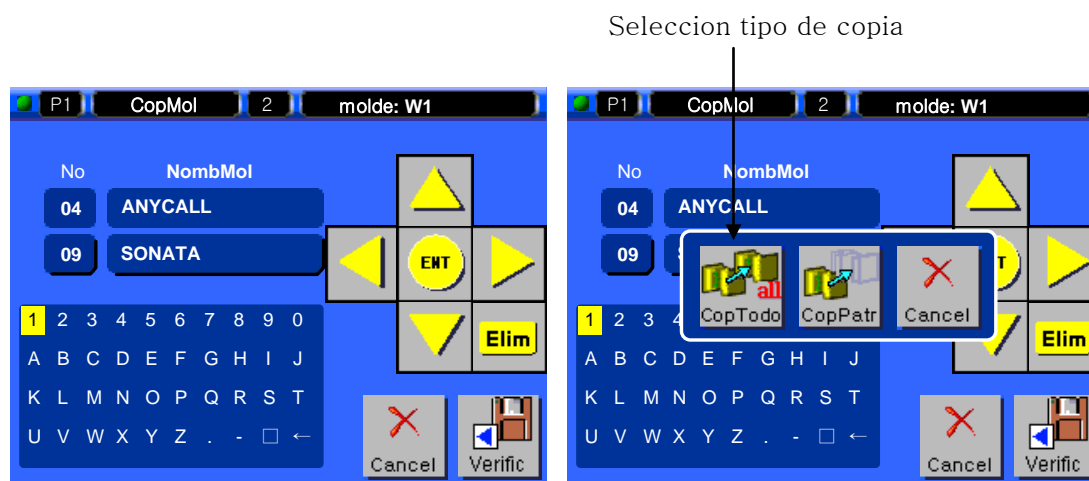
## ● PASO 3

Prensa , robot se mueva el brazo para origen punto de Nuevo molde. Vuelve a la pantalla principal.







## 4.6.2 Copia Molde

### (1) Descripcion

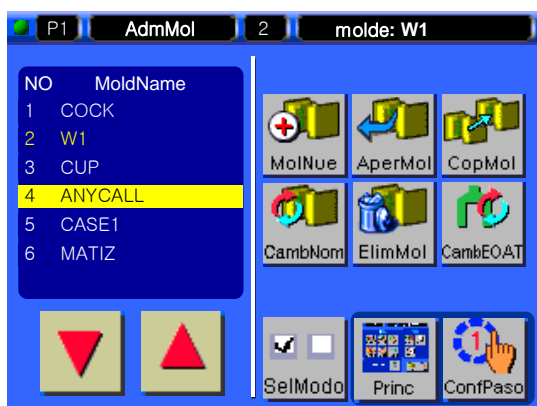
Esto Copia del molde de archivos y crea nuevos archivos de moldes. Copia incluye la copia del patron que copias lugar y medidas de molde de archivos y la copia completa que contiene el valor ubicacion, tiempo de retard y el valor de la velocidad.



### (2) Funcionamiento de boton

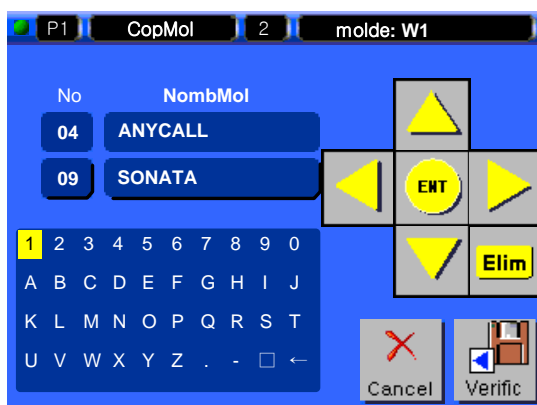
NO	Boton	Descripcion
1	Arrow button	Mueve el cursor en la placa de texto
2		Guardar el texto con el cursor
3		Suprimase el texto y el numero
4		Crear nombre Nuevo molde y volver a la pantalla de configuracion
5		Cancelar hacer Nuevo molde
6		Copia todos informaciones
7		Copia movimiento de robot

### (3) Como copia de molde








#### ● PASO 1


Prensa , pantalla para copiar

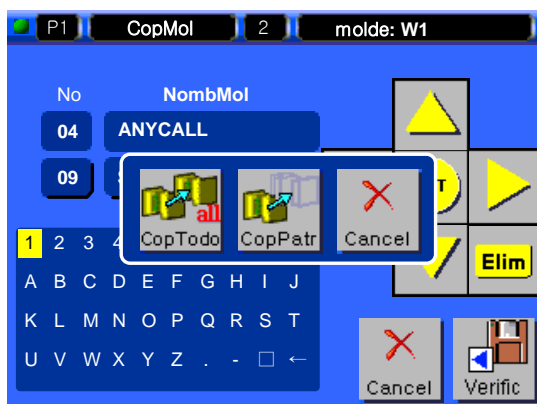


#### ● PASO 2

Prensa     para mover el cursor


Prensa  para guardar mensajes de texto


Prensa  para salir




#### ● PASO 3

Para copia todos informaciones, prensa .

Para guardar posicion, prensa .

prensa  para pantalla principal

#### ● PASO 4

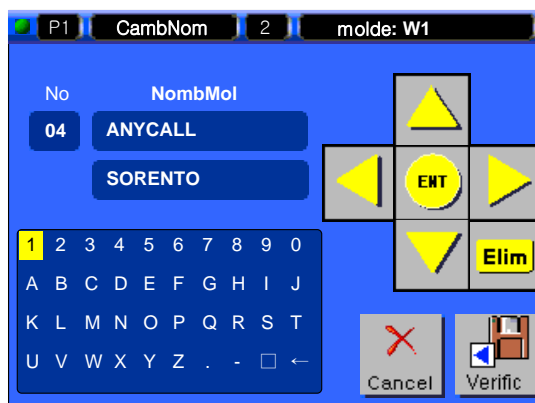
Prensa , iniciar servo para funcionar.







### 4.6.3 Cambiar nombre

#### (1) Descripcion

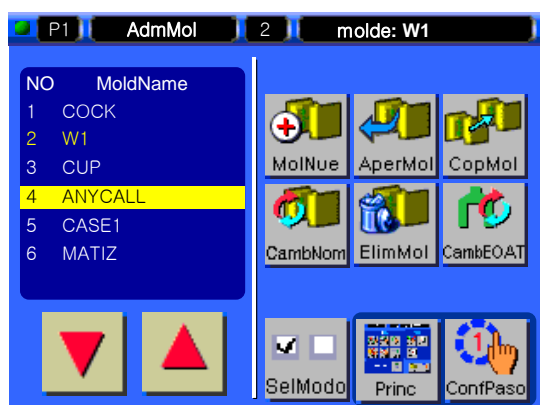
Para cambiar nombre de molde




#### (2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1	Arrow button	Mueve el cursor en la placa de texto
2		Guardar el texto con el cursor
3		Suprimase el texto y el numero
4		Crear nombre Nuevo molde y volver a la pantalla de configuracion
5		Cancelar hacer Nuevo molde

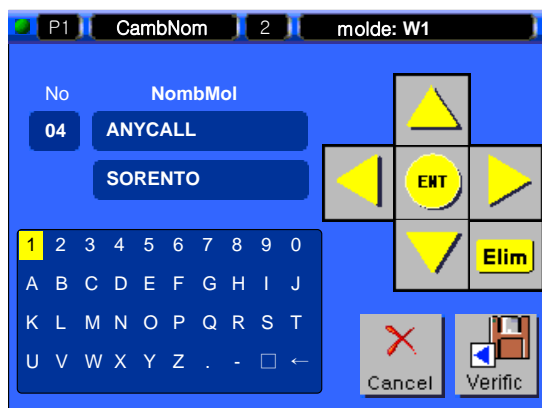
#### (3) Cambiar nombre de molde







#### ● PASO 1

Prensa  para cambiar la pantalla


#### 4. Operation



#### ● PASO 2

Usa     para seleccionar

Prensa  para guardar

Prensa  ir pantalla principal






4.6.4 EOATCAMBIAR

(1) Descripcion

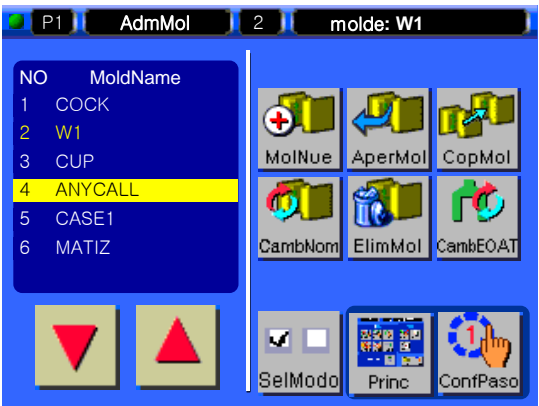
This moves jig to the position convenient for change.




(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Se mueve a la posicion conveniente para el cambio
2		Cancelo
3		Movera el brazo del robot a la posicion de cambio EOAT

(3) Ejemplo



● PASO 1

Prensa  par air a pantalla de EOAT

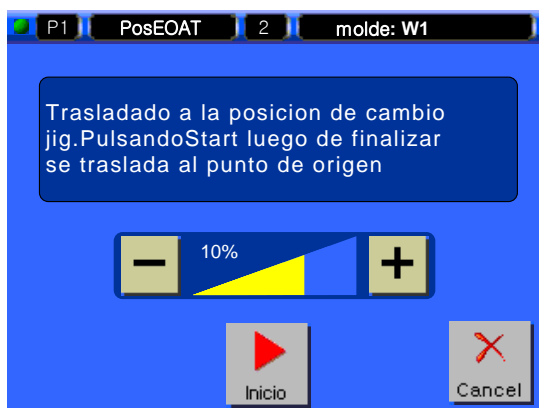


● PASO 2


Prensa , movera brazo de robot.

#### 4. Operation

---




#### ● PASO 3

Prensa , robot cambiara posicion de EOAT

### 4.6.5 Selecion de Modo

#### (1) Cada molde tienes que hacer

Esto es relaciona con el movimiento del robot y de inyeccion de interfaz.

Trasversal Rotacion	<input type="button" value="NO"/>
Control Eyector	<input type="button" value="NO"/>
Control Retroc Eyector	<input type="button" value="NO"/>
Conteo Eyector	<input type="button" value="1"/>
Checar product Buena o mal	<input type="button" value="Si"/> <input type="button" value="1 Cavidad"/>
Tiempo Operacion	<input type="button" value="0"/> 

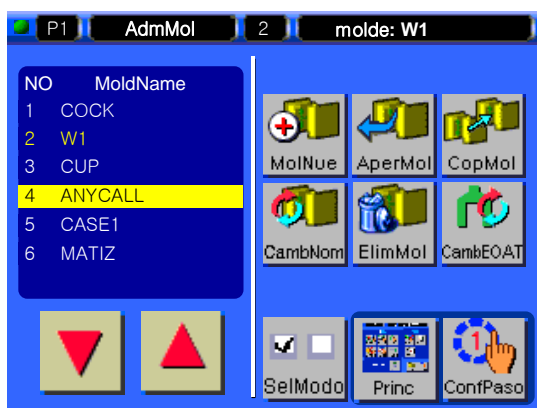
#### (2) Mode Function

Display	status	Description
Trasversal Rotacion	Si	Chuck movimiento de rotacion durante la travesia
	NO	No Chuck Rotation motion during Traverse Motion.
Control Eyector	Si	Robot de expulsion de control durante el modo automatico ( When robot arm down in the mold, allow IMM eject )
	NO	Robot esta no control eject ( No Interlock para eject )
Control Retroc Eyector	Si	Despues de partes mandril o de aspiracin, el brazo robot se movera hacia atras
	NO	Sin tener en cuenta eyector hacia atras complete, el brazo se mueva hacia atras y despues de agarre de las piezas.
Conteo Eyector	Numero	Numero de Ejectador
Tiempo Operacion	Tiempo de operacion	Maximo un tiempo de ciclo en el modo automatico..si el tiempo de ciclo real supera este tiempo, el robot se alarma
Insert After Take-Out	Si	Cuando el error para llevar a cabo falla ocurre. Version del product y corredor en rechazar la posicion y moverse a la posicion de ascenso.
	NO	Cuando el error para llevar a cabo falla ocurre ejecutar todo el paso de comida para llevar una posicion a otra subida.
형개중신호 사용	NO	형개중신호를 사용하지 않음.
	YES	로봇 자동이고 형개중신호ON이면, 로봇하강 가능하고 하강 중 형개인터록ON상태 유지, 형개완료신호가 ON되면 형개인터록 OFF
에젝터 후진 인터록	NO (=Default)	에젝터 후진 인터록 항상 ON

#### 4. Operation

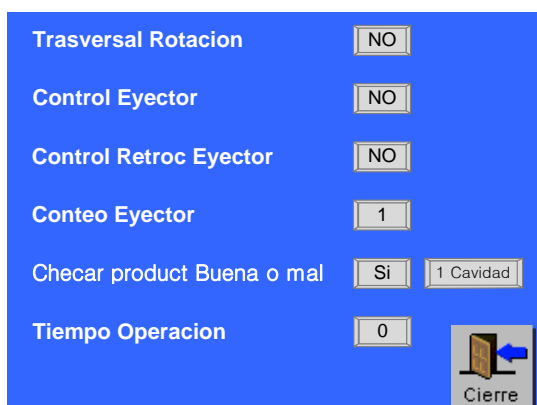
	YES	사이클 및 자동 운전 준비상태가 되면 OFF가 되고, 사이클 운전시 상승위치 스텝에서 상승위치의 전후진 값으로 이동하면 ON, 상승완료하면 OFF.
외부대기	YES	형개완료가 OFF이면 주행원점의 주행값보다 작은곳으로 이동불가하고, ON이면 이동가능. 또한, 주행원점의 주행값보다 작은곳으로 이동하면 형개폐OFF시키고, 큰 곳으로 이동하면 형개폐를 ON.
	NO	형개완료OFF이면 하강불가, 하강하면 형개폐OFF

### (3) Ejemplo




#### ● PASO 1

Prensa , para pantalla



#### ● PASO 2

Select or Change each mode with pressing rectangular box.

Press , move to mold maintenance screen.

## 4.7 Instalacion Paso

### (1) Descripcion

Instalacion de cada uno de PASO, y llevar a cabo la PASO operacion de acuerdo con la PASO conjunto.

Operacion de la PASO es posible solo cuando hay conjunto de moldes de archivo y el archivo del molde esta abierto.

### **NOTICE**



Cual es PASO?











Esto se refiere a un nombre general de la division de trabajo del robot, como el movimiento de posicion de una posicion B, la senal de entrada de sensor o equipo exterior, la accion del cilindro neumatico de acuerdo a la salida, y la senal de salida a un equipo externo.

4 PASOS de la posicion de espera, para llevar a cabo la posicion, la posición de lanzamiento se dan a cada molde para la seguridad con la máquina de inyección de moldes, y la acción de base para llevar a cabo sólo se activa mediante el establecimiento de estos 4 Pasos. Y usted puede agregar cualquier movimiento posición, además de este Pasos. nuevo molde no incluye información como el tiempo de retardo, la velocidad, valor de posición y el método para llevar a cabo en estos 4 PASOS, por lo que cada información se entra mediante la corrección de la ODEPA.



### (2) Funcionamiento de boton

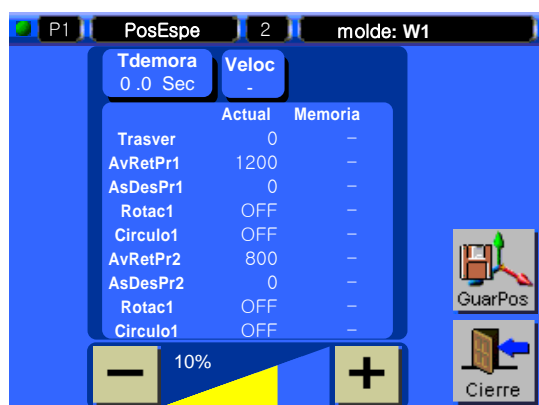
NO	Boton	Descripcion
1		Esto crea un nombre de posicion despues de ir a la pantalla de entrada de la posicion nombre para agregar la posicion del usuario, y se mueve a la posicion de la adiccion de la pantalla. (excepto Nexia-DY & Hybrid-Y)
2		Mueve a la accion anadiendo pantalla para agregar la accion del usuario.

NO	Boton	Descripcion
3		Corrige el contenido de la PASO. Posicion de espera, para llevar a cabo la posicion, la posicion de ascenso y se mueven de lanzamiento de posicion para cada pantalla correspondiente, el usuario mueve una posicion a otra pantalla de la correccion, el usuario mueve la accion a la pantalla de la accion de correccion, se mueve la posicion de agarre a la pantalla la posicion de agarre, de entrada esperando se mueve a la entrada de la pantalla de espera, y se mueve de salida de usuario a la pantalla de usuario de salida. <b>(Posicion de espera, llevar a cabo la posicion, la posicion de ascenso y la posicion de lanzamiento se puede establecer solo por PASO)</b>
4		Mueve a PASO para cerrar la pantall, cancela la PASO. <b>(Posicion de espera, llevar a cabo la posicion, la posicion de ascenso y la posicion de lanzamiento se puede establecer solo por PASO)</b>
5		Se desplaza a la pantalla la posicion de agarre, que establece la posicion de agarre.
6		Mueve a la pagina P/A de pantalla que me cheques P/A.
7		Recibe la senal de entrada, y luego se traslada a la pantalla de entrada de espera que realice PASO siguiente.
8		Mostrar bienes superiors WINDOW sentencia, que la configuracion (como la inspeccion ) (Excepto Nexia-SY)
9		Mueve a la pantalla de salida del usuario, que se suma la salida de usuario.
10		Mueve a pantalla de Mold File.
11		Mueve a peracion automatica.
12		Completa el trabajo actual y luego se traslada a la pantalla principal.



### (3) Ejemplo

#### [Instalacion PASO]


Ademas cada PASO y posicion.



#### ● PASO 1




Prensa  muestra un mensaje de “no establecimiento de informacion de la posicion”, Cerrar la ventana de mensajes presionando .

#### ● PASO 2

Prensa  para pasar al ajuste de la PASO actual.

※ Solo PASO modificacion permite cambiar de PASO basicos. En el caso de la adicion de la PASO(anadir posicion, la accion de anadir, posicion de agarre, en espera de entrada, de salida de usuario) se realice, PASO, se anade a continuacion se centran de la ventana de la PASO.

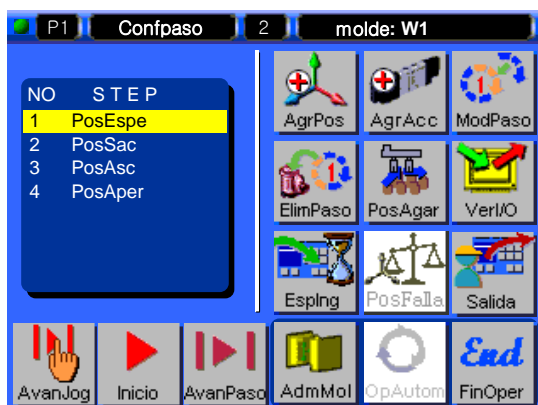
#### ● PASO3

Despues de completar la correccion de la 4 PASOS, prensa  hace el robot se mueva a la posicion de espera. Prensa cada PASO con . Cuando solo PASO robot a traves de todos los pasos. (para el Nuevo molde o despues del cambio del molde),  se active y se hace posible para a la pantalla de funcionamiento automatico.




#### 4. Operation

[PASO operacion] – Cuando finalice la instalacion PASO.

Todo los PASO se ejecutara con baja velocidad para asegurarse de que el ajuste es correcto, deje de presionar el boton o de parade de emergencia si algo no esta bien durante la operacion.






##### ● PASO 1

Prensa  iniciar PASO operacion, y  es convertido con .




##### ● PASO 2

Prensa  hace robot terminar la PASO en marcha y parade, y  se convierte en .



##### ● PASO3

Prensa  hace robot realize PASO siguiente y luego se detiene.



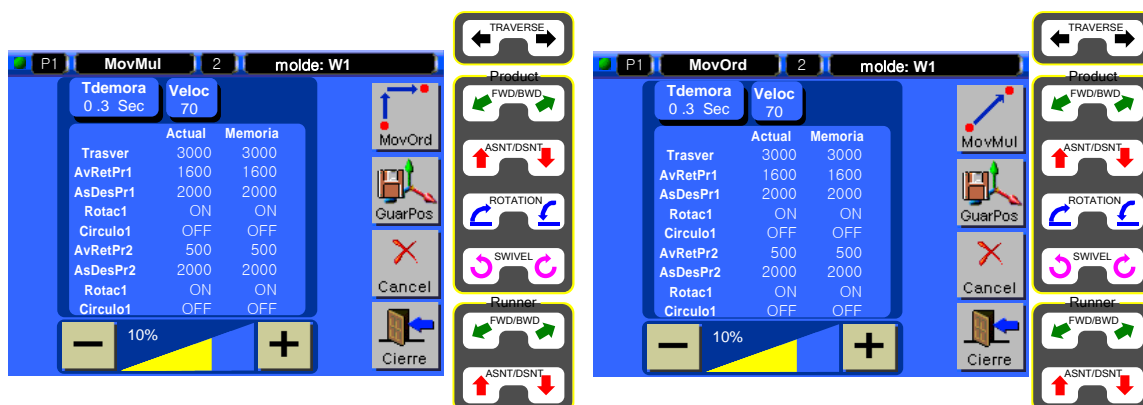
### 4.7.1 Anadir Posicion en Basico 4 PASOS

#### (1) Descripcion





Esto se suma la posicion del usuario.

#### **NOTICE**

En nombre del caso la posicion no se entra, es imposible mover la pantalla para agregar su posicion.

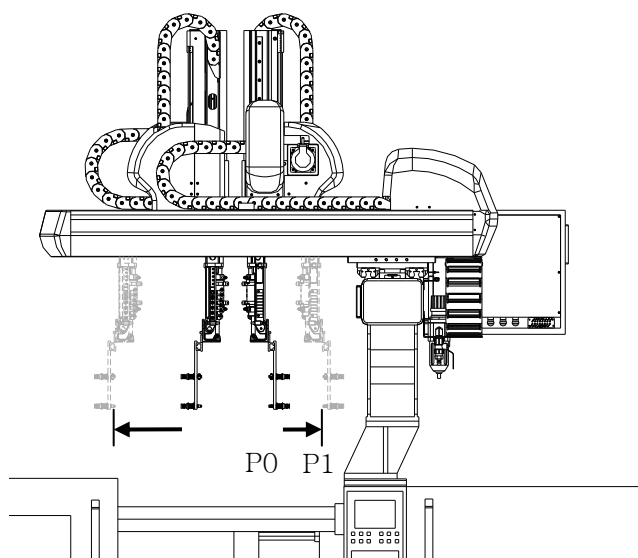


#### (2) Funcionamiento de boton

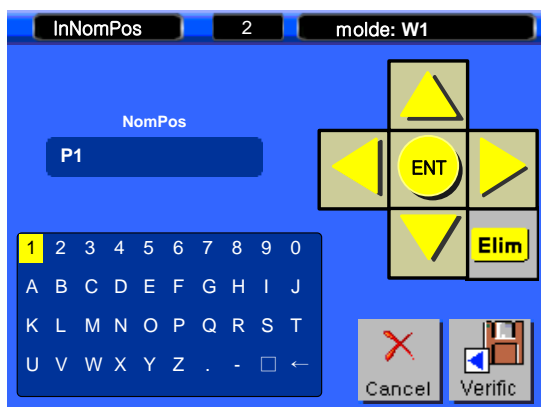
NO	Boton	Descripcion
1		Tiempo de retard antes de pasar a la posicion arbitraria[entrada por teclado numerico].
2		Velocidad para mover la nueva ubicacion.(entrada con teclado)
3	Manual Boton	Operar con el robot en este boton para obtener la posicion
4		Guardar la posicion actual
5		Cerrar y volver a la pantalla de la PASO.

## (3) Ejemplo


Al pasar de una posicion a otra P0 P1 a 70% de la velocidad despues de 0.3 segundos el tiempo de retard.



Posicion		
Cada Ejes	P0	P1
Traversal	0 m	3000mm
Prcep1 Brz Kick/Rgs	1200mm	1600mm
Prcep1 Brz Arr/Abj	0 mm	0mm
Rotacion1	OFF	OFF
Prcep2 Brz Kick/Rgs	800mm	500 mm
Prcep2 Brz Arr/Abj	0 mm	0 mm
Rotacion2	OFF	OFF




## ● PASO 1


Prensa , pasar a Nombre Posicion pantalla de ajuste (Esto permitira que el operador de recorder la posicion de cada PASO).

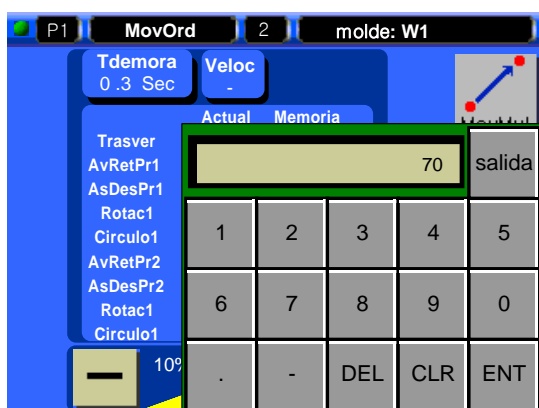
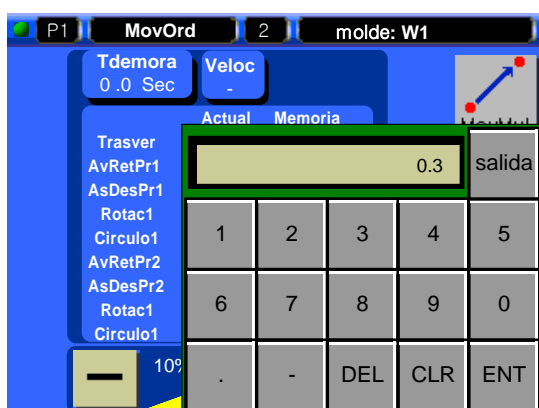
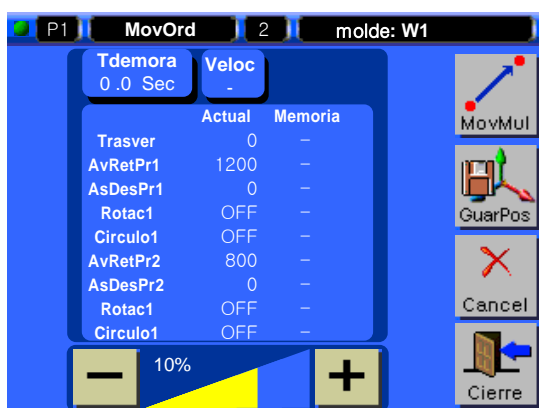
## ● PASO 2

Uso de flechas para seleccionar el texto. Y pulse ENT para introduccion de texto.

## ● PASO 3

Prensa , pasar a la posicion la pantalla de ajuste.

Prensa , para cancelar volver a la pantalla de ajuste del molde.



#### ● PASO 4

[Marco de tiempo de espera en 0.3 segundos]

Para establecer el tiempo de demora antes de pasar a P1, Prensar **Tdemora** 0.0 Sec muestra el teclado numerico.

Hacer de entrada pulsando el boton **0** **.** **3** en orden regular, tiempo de retard tienda por **ENT**, para cerrar WINDOW.

#### ● PASO 5

[Ajuste de la velocidad en un 70%]

Con el fin de configurar la velocidad mientras se mueve a P1, Prensar **Veloc** - muestra el teclado numerico.

Hacer de entrada pulsando el boton **7** **0** en orden regular, la velocidad tienda pulsando **ENT**, para cerrar WINDOW

TOUCH

P1

MovOrd

2

molde: W1

Tdemora

0.3 Sec

Veloc

70

	Actual	Memoria
Trasver	3000	3000
AvRetPr1	1600	1600
AsDesPr1	0	0
Rotac1	OFF	OFF
Circulo1	OFF	OFF
AvRetPr2	500	500
AsDesPr2	0	0
Rotac1	OFF	OFF
Circulo1	OFF	OFF

-

10%

+

MovMul

GuarPos



Cancel

Cierre

● PASO 6

[Marco Posicion ]

Prensa manual para mover la posicion del robot.

Prensa  guardar posicion, prensa  par

air a la PASO pantalla de edicion.



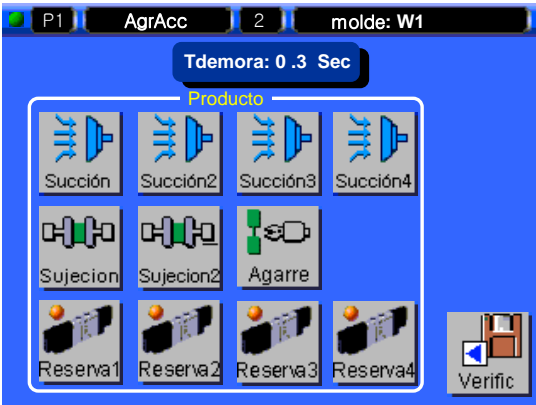
PELIGROSO

No agregue la posicion con el movimiento del eje de una posicion de muchos, robot puede moverse a la posicion sin su intencion. Mueva manualmente el brazo robot para un eje y guardar.

4.7.2 Anadir movimiento

(1) Descripcion

Esta pantalla permite agregar de aspiracion, de sujecion, la produccion de repuesto o la liberacion de salida que ya esta seleccionado.



(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Establecer tiempo de retraso antes de realizar la accion[entrada con teclado numerico].
2		Encender/Apagar la succion[Chuck En/APGD de succion]
3		Encender/Apagar mandril[Chuck En/APGD].
4		Pinza de funcionar
5		Encender/APGD de repuesto 1.
6		Encender/APGD de repuesto 2.
7		Encender/APGD de repuesto 3.
8		Encender/APGD de repuesto 4.

AVISO

El mandril el agarre del product, pinza, una de repuesto, 1,2 y repuesto de recambio 4 de la adiccion de la accion indicant el estado del robot. Marco y cancelar presionando cada tecla correspondiente operar robot de acuerdo con ella.


#### 4. Operation

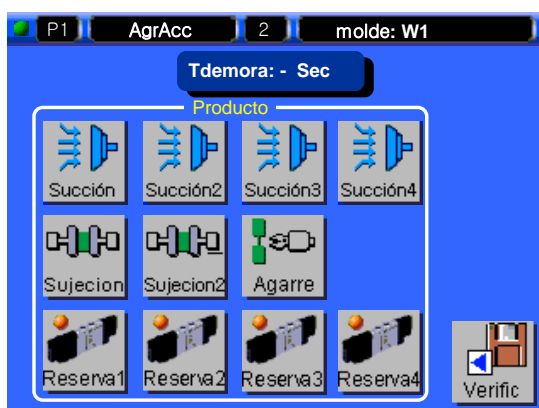
### (3) Como establecer

Ejemplo) Cuando la succion de funcionamiento despues de tiempo de regar de 0.3 segundos.



#### ● PASO 1

Prensa  para anadir movimiento





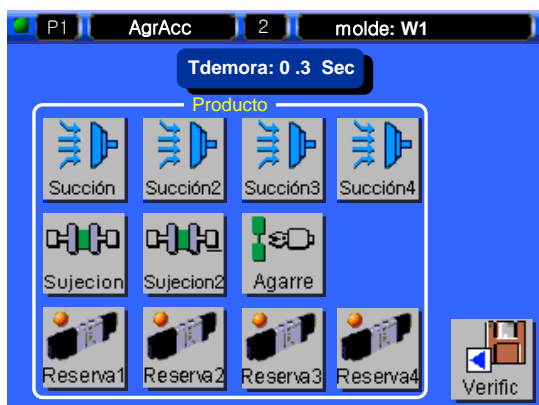
#### ● PASO 2

Prensa **Tdemora: 0 .0 Sec** al tiempo de retardo





#### ● PASO 3

Prensa   para establever 0.3 segundos para el tiempo de retardo.



#### ● PASO 4

Prensa  para la aspiracion..

Prensa  para guardar y pasar a la PASO pantalla.

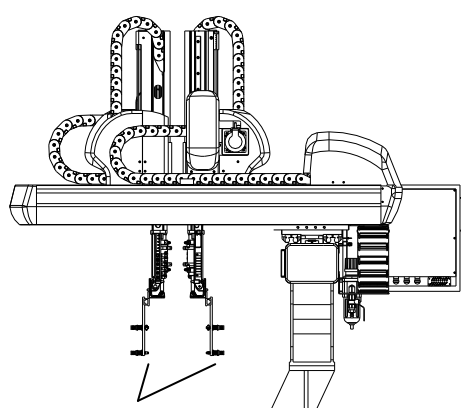
### 4.7.3 Modificar PASO

Este PASO puede cambiar cada datos PASO modificar la PASO es para cambiar las posiciones de base, tales como posicion de espera, para llevar a cabo la posicion, la posicion de ascenso y la posicion de lanzamiento y cada PASO pertinentes en funcion de PASO para cambiar la posicion y el temporizador.

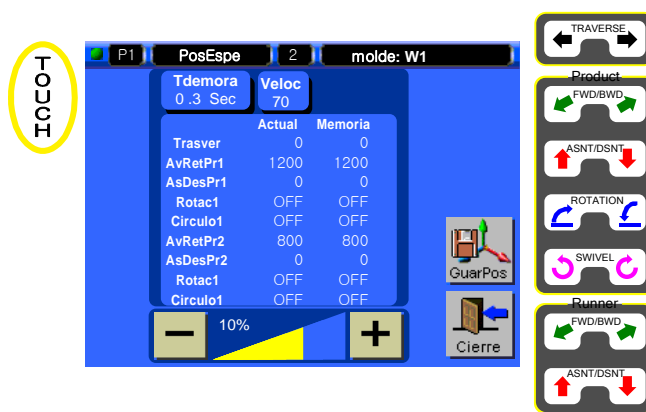
#### 4.7.3.1 Posicion de esperar

##### (1) Descripcion

Esta es una posicion de espera para la apertura del molde, donde el molde y la pantalla no tiene injerencia.



Posicion de esperar

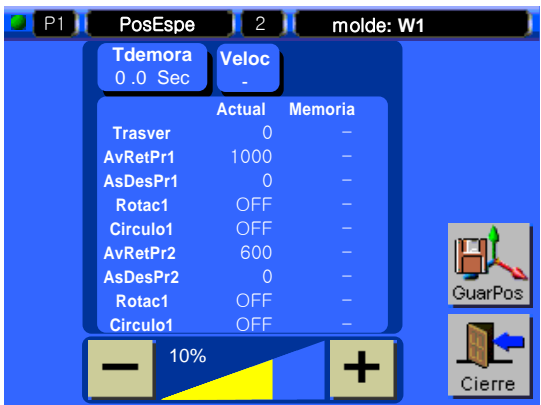
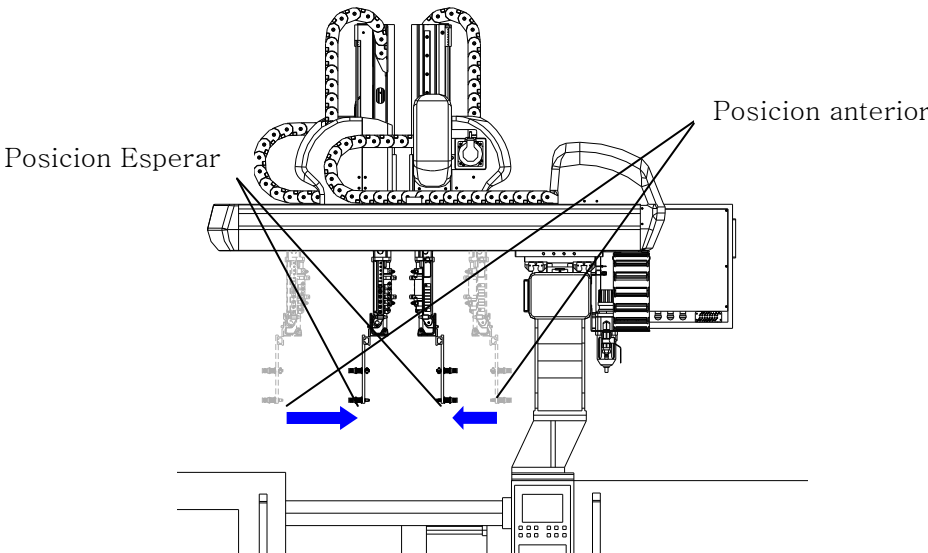


##### (2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1	Boton de manual	Mueve brazo de robot manualidad
2	<b>Tdemora</b> 0.0 Sec	Este es tiempo de retraso antes de pasar a posicion de esperar[Entrada con teclado numeric].
3	<b>Veloc</b> -	Este es una velocidad necesaria para mover a la posicion de espera[entrada con teclado numerico]
4		Guardar la posicion actual y los datos.
5		Cerrar la pantalla de regresar a la PASO pantalla.

(3) Ejemplo

Para cambiar la posicion de P1 a P2, con 70% de la velocidad con la 0.3 segundos. El tiempo de regarad.

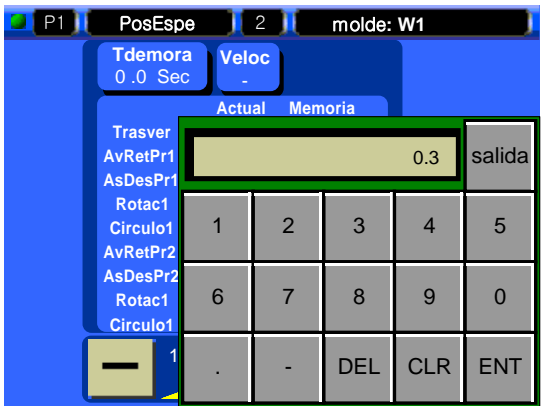


● PASO 1

[En caso de ajuste de tiempo de retard de 0.3 segundos]

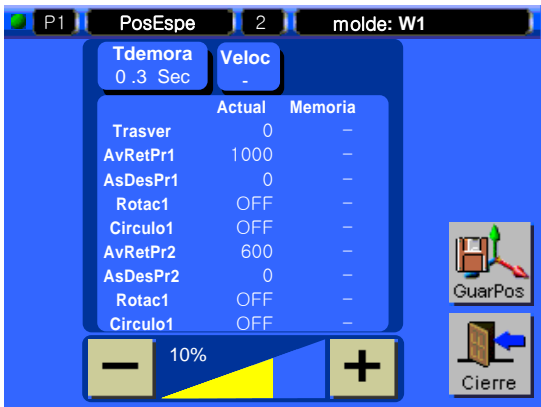
Para establecer el tiempo de demora antes de pasar a posicion de espera, al pulsar **Tdemora** 0.0 Sec

Muestra el teclado numerico.



Prensa **0** **.** **3**, Prensa **ENT** para guardar y cerrar.



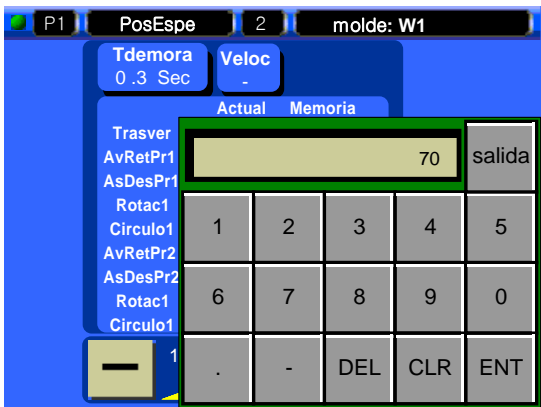


● PASO 2

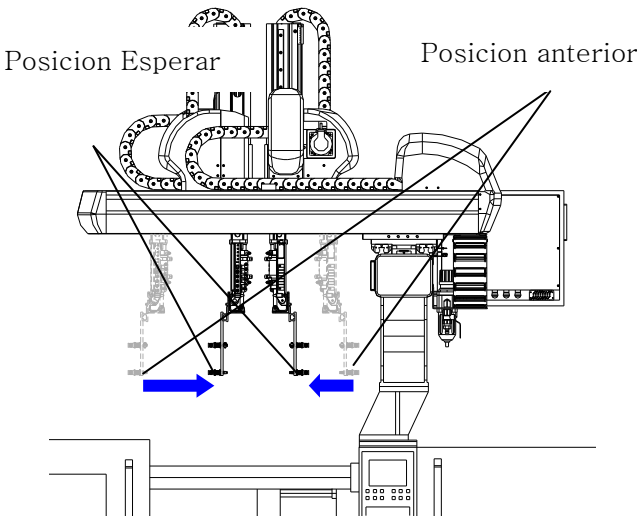
[Ajuste de velocidad en un 70%]

Prensa **Veloc** para entrar velocidad.

100% es la velocidad maxima.



Prensa **7** **0** , **ENT** para guardar y cerrar.

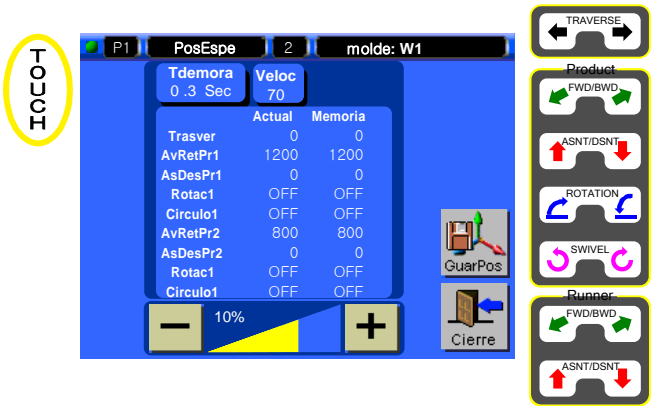


Posicion		
Cada Ejes	Posicion anterior	Posicion Espere
Traversal	0 mm	0 mm
Prcp1 Brz Kick/Rgs	1000 mm	1200mm
Prcp1 Brz Arr/Abj	0 mm	0 mm
Rotacion1	OFF	OFF
Prcp2 Brz Kick/Rgs	600 mm	800 mm
Prcp2 Brz Arr/Abj	0 mm	0 mm
Rotacion2	OFF	OFF

● PASO 3

Mueve brazo de robot con boton de manual hasta posicion como numero deseado y prensa

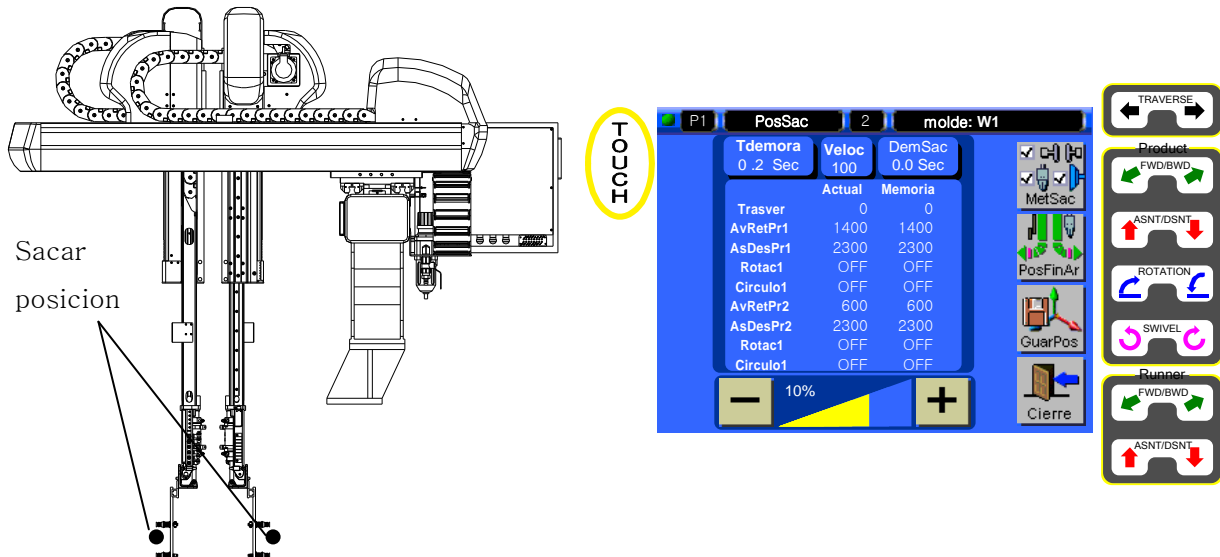
**GuarPos** , para salir **Cierre** .



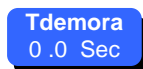

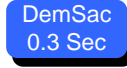




### 4.7.3.2 Posicion para sacar

#### (1) Descripcion

Esta es la PASO para la creacion de condiciones para sacar las piezas o bebedero. Tiene tiempo de retard antes de mover esta posicion, velocidad, posicion, y esto PASO tiene tiempo de regar para activar el vacio o de sujecion, y sacar metodo de sujecion, de succion .



#### (2) Funcionamiento de boton











NO	Boton	Descripcion
1		Indica y estavlecer regard de tiempo antes de trasladarse para posicion[Entrada con teclado numeric].
2		Indica y establece la velocidad necesaria para llevar posicion'[Entrada con teclado numeric].
3		A cabo es un tiempo de regard hasta que el product se tiraron despues de llegar la posicion. [Entrada con teclado numeric]
4		Guardar posicion
5		Para llevar WINDOW para seleccionar el metodo para el metodo parece.
6		Guardar la posicion actual
7		Cerrar la pantalla y pasar a la PASO

#### AVISO

Demora para llevar a cabo es un tiempo de retardo hasta que el product se tiraron hacia adelante despues de recibir la senal de finalizacion de expulsion.

Sacar Metodo de la window



NO	Boton	Descripcion
1	   	Encender/APGD succion, succion2, succion3, succion4.
2	 	Encender/APGD sujecion, sujecion2.
3		Activa EN/APGD salida de repuesto 1
4		Activa EN/APGD salida de repuesto 2.
5		Activa EN/APGD salida de repuesto 3.
6		Activa EN/APGD salida de repuesto 4.

**AVISO**

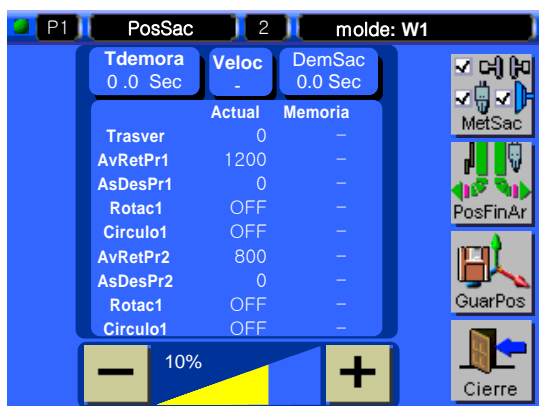
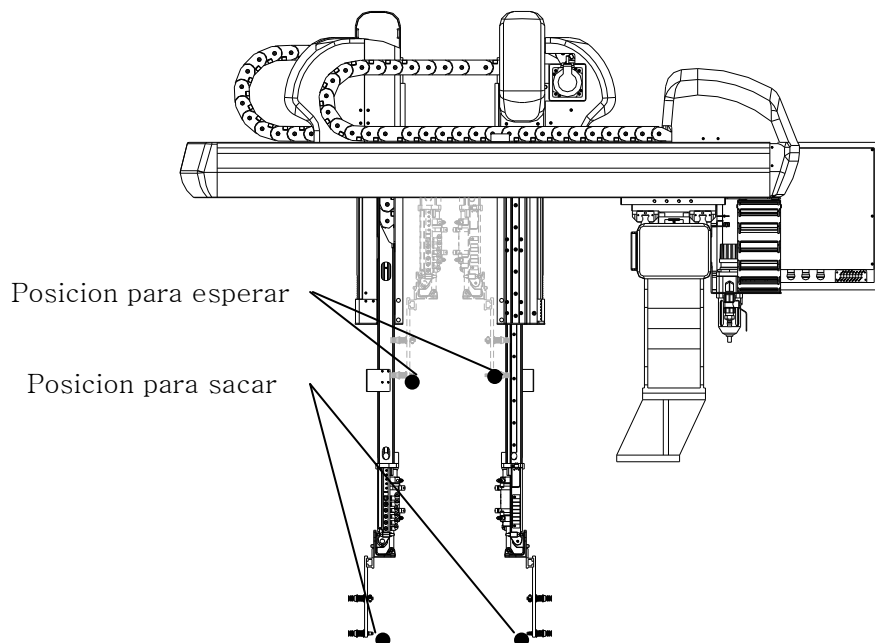
En llevar a cabo el método, mandril y el agarre del producto después de operar el sistema para llevar retraso, y la operación de succión se inicia al mismo tiempo que comienza a moverse para tomar posición de espera a fin de operar.

**AVISO**

- 1) **juste inicial.**  
Robot realizar ajustes y guardar la configuración actual.
- 2) **Después de ajustar la PASO**  
Después de establecer la PASO, antes de cambiar, tomar método será el mismo valor actual.

### (3) Ejemplo

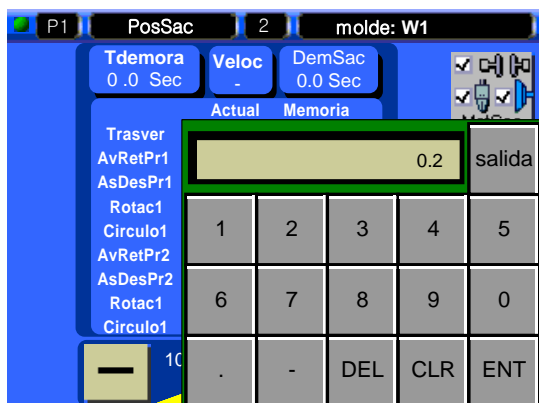
En caso de ajuste de tiempo de retardo de 0,2 segundos, 100% de velocidad, tiempo de retardo de 0,3 segundos antes de que los productos de sujeción, posición desde la posición de espera para tomar la posición de salida.



#### ● PASO 1

[Fijar la hora de retraso 0.2 segundos].

Prensa **Tdemora 0.0 Sec** para el tiempo de retraso despues de habe molde esta abierto.



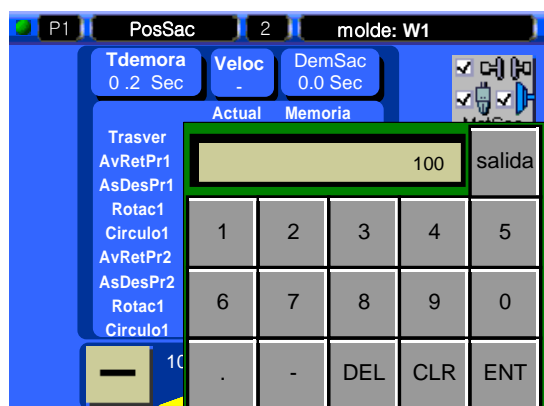
Prensa **0** **.** **2** , **ENT** para guardar.



### ● PASO 2

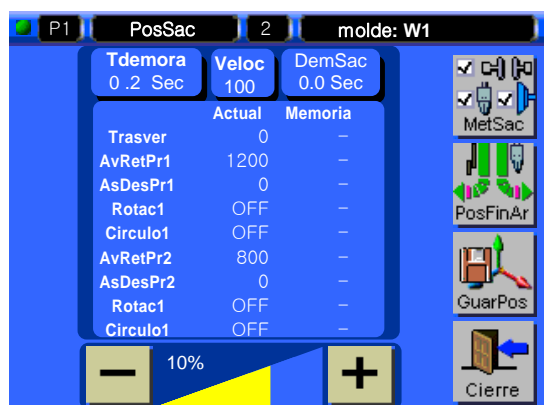
[Velocidad 100%]

Prensa **Veloc**



Prensa **1** **0** **0** para 100% velocidad ,

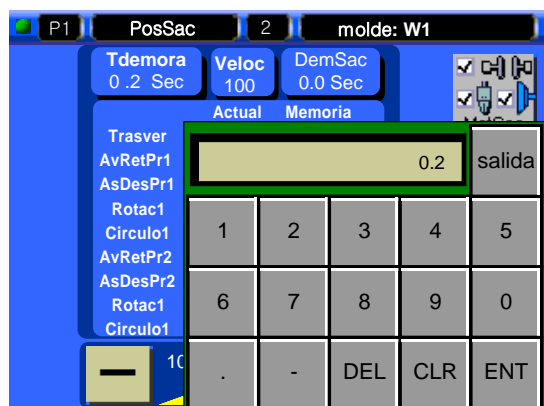
prensa **ENT** para guardar y cerrar.



### ● PASO 3

[Sacar tiempo de retardo]

Prensa **DemSac** **0.0 Sec** para tener tiempo de retarda  
para tomar pusu operacion.






Prensa **0** **.** **2** , **ENT** para cerrar.

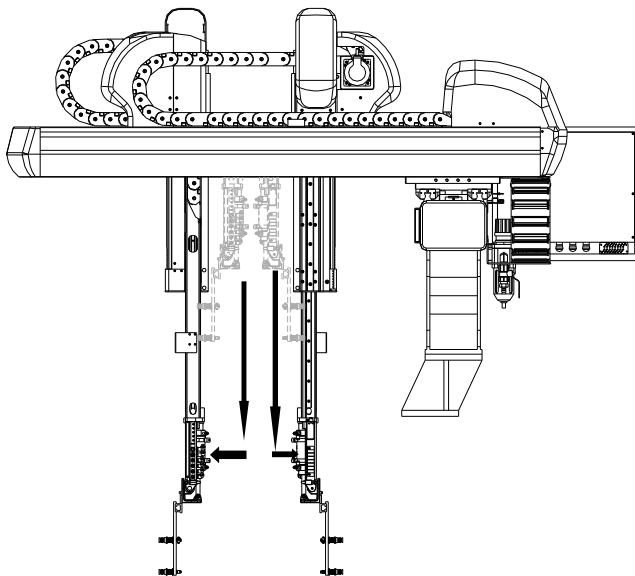
4. Operation



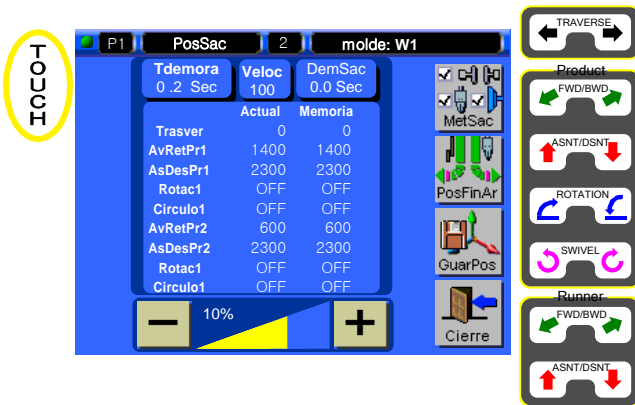
● PASO 4

[Take Out Method]

Prensa  para ensena la pantalla sacar method, prensa  para sacar method,, prensa  para guardar.




Position		
Cada Ejes	Wait	TakeOut
Traversal	0 mm	0 mm
Prcp1 Brz Kick/Rgs	1200mm	1400mm
Prcp1 Brz Arr/Abj	0 mm	2300 mm
Rotacion1	OFF	OFF
Prcp2 Brz Kick/Rgs	800 mm	600 mm
Prcp2 Brz Arr/Abj	0 mm	2300 mm
Rotacion2	OFF	OFF



● PASO 5

[conjunto para llevar posicion]

Mueva el brazo robot con boton manual hasta la Posicion actual se puede AvRetPr1 1400, AsDesPr1 2300, AvRetPr1 600, AsDesPr1 2300.

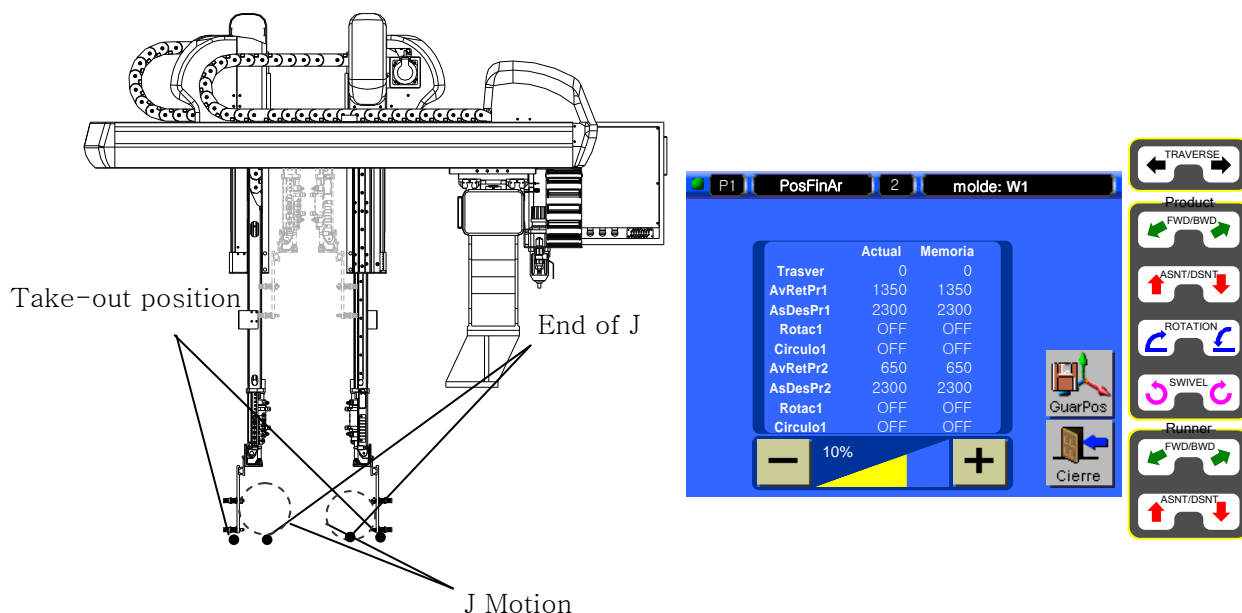
Prensa  para guardar.

Prensa  para cerrar.



## 4.7.3.2.1 Posicion final del arco

## (1) Descripcion

Ajuste de punto final en la sección donde el producto hacia adelante o hacia atrás y el ascenso del producto / origen se mueven al mismo tiempo, al pasar de posición de espera para tomar la posición de salida.

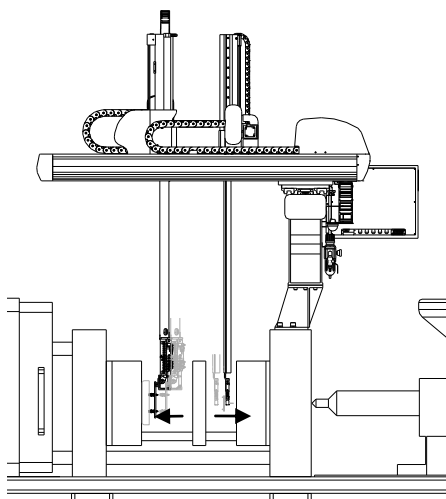


## (2) Funcionamiento de boton

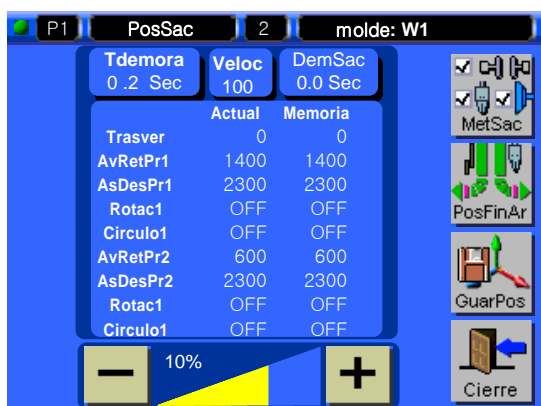
NO	Boton	Descripcion
1		Guardar la posicion actual
2		Cerrar pantalla

## (3) Ejemplo

Para configurar J o de movimiento del arco para pasar de posición de espera para tomar la posición,

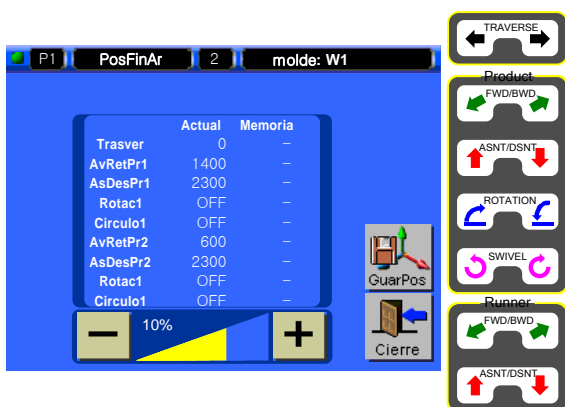


Posicion		
Cada Ejes	Sacar Posicion	Fin de Arco Posicion
Traversal	0 mm	0 mm
Prcp1 Brz Kick/Rgs	1400mm	1350mm
Prcp1 Brz Arr/Abj	2300 mm	2300 mm
Rotacion1	OFF	OFF
Prcp2 Brz Kick/Rgs	600 mm	650 mm
Prcp2 Brz Arr/Abj	2300 mm	2300 mm
Rotacion2	OFF	OFF



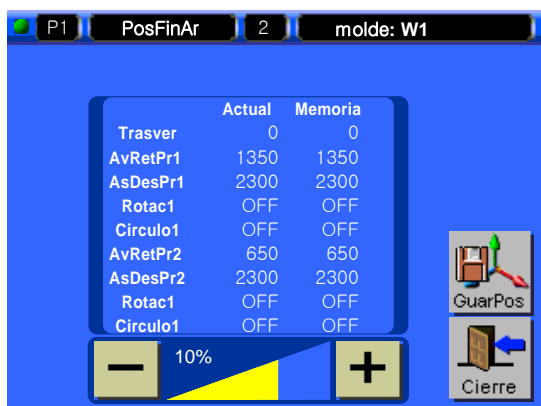
### ● PASO 1

Presiona , ir a pantalla de arco posicion.



### ● PASO 2

Manual Pulse para mover el brazo robot para AvRetPr1, AvRetPr2 RFwBw 1350 y 650.



### ● PASO 3

Tienda valor actual presionando



Mueve pantalla de guardar y salida, presiona

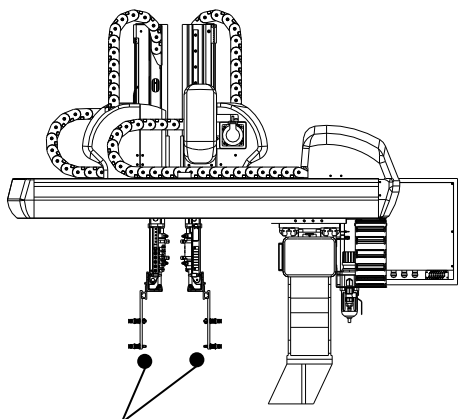




### 4.7.3.3 Ascenso Posicion

#### (1) Descripcion

Esta es la posición de ascenso completa después de sacar las piezas, esto permitirá que la máquina de moldeo para ejecutar el siguiente ciclo (molde se cierra)



Ascent Position

TOUCH

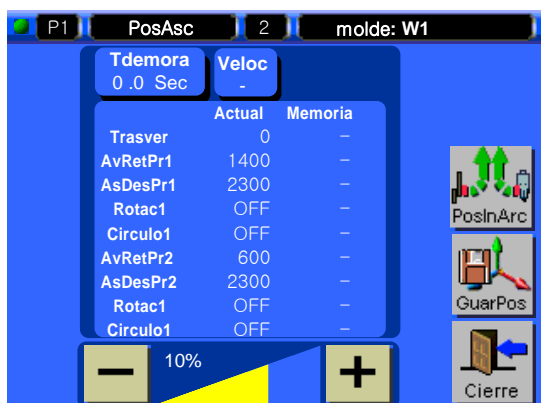


#### (2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Tiempo de retardo antes de pasar a la posición de ascenso [Entrada con teclado numérico]
2		Velocidad necesaria para pasar a la posición de ascenso [Entrada con teclado numérico]
3		Mover a Arco de inicio pantalla de Posición.
4		Guardar posicion
5		Mueve PASO para guardar y cerrar

**(3) Ejemplo**

Tiempo de retardo 0,3 segundos, velocidad 100%, mover el brazo robot de tomar la posición de ascenso a la posición completa.

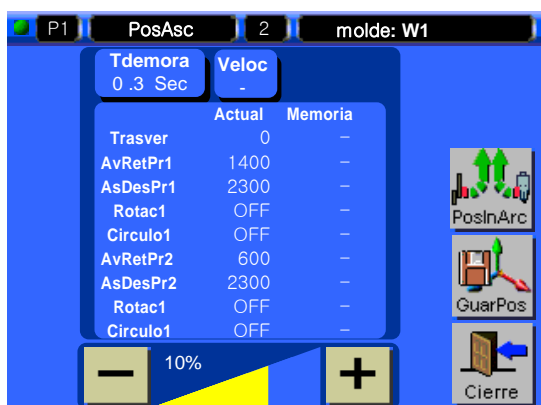
**● PASO 1**

[Tiempo de retarda 0.3 segundos]

Prensa **Tdemora** **0.0 Sec** para establecer el tiempo de terard a la posicion superior completa.



Prensa **0** **.** **3**, **ENT** para guardar.

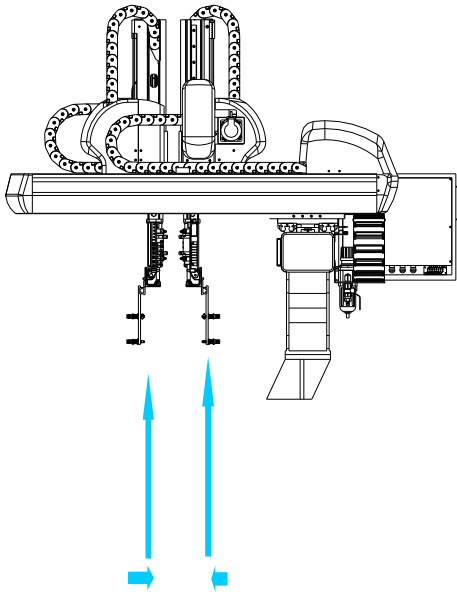
**● PASO 2**

[Velocidad 100% ]

Ajuste de la velocidad para suplir de posicion, prensa **Veloc**.



Prensa **1** **0** **0** y **ENT** para guardar y cerrar.

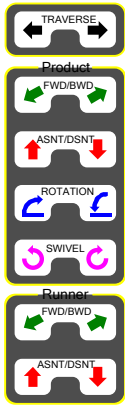
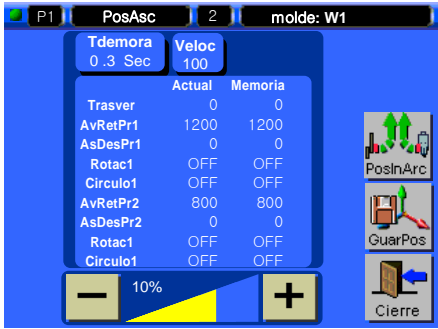


Posicion		
Cada Ejes	Sacar	Ascenso
Traversal	0 mm	0 mm
Prctp1 Brz Kick/Rgs	1400mm	1200mm
Prctp1 Brz Arr/Abj	2300 mm	0mm
Rotacion1	OFF	OFF
Prctp2 Brz Kick/Rgs	600mm	800mm
Prctp2 Brz Arr/Abj	2300mm	0mm
Rotacion2	OFF	OFF


● PASO 3


[Ajuste Ascent Posicion]

LOOUI



Prensa manual para que el numero actual de posicion se convierte en AvRetPr1, AsDesPr1, AvRetPr2, AsDesPr2 1200, 0, 800 Y 0.

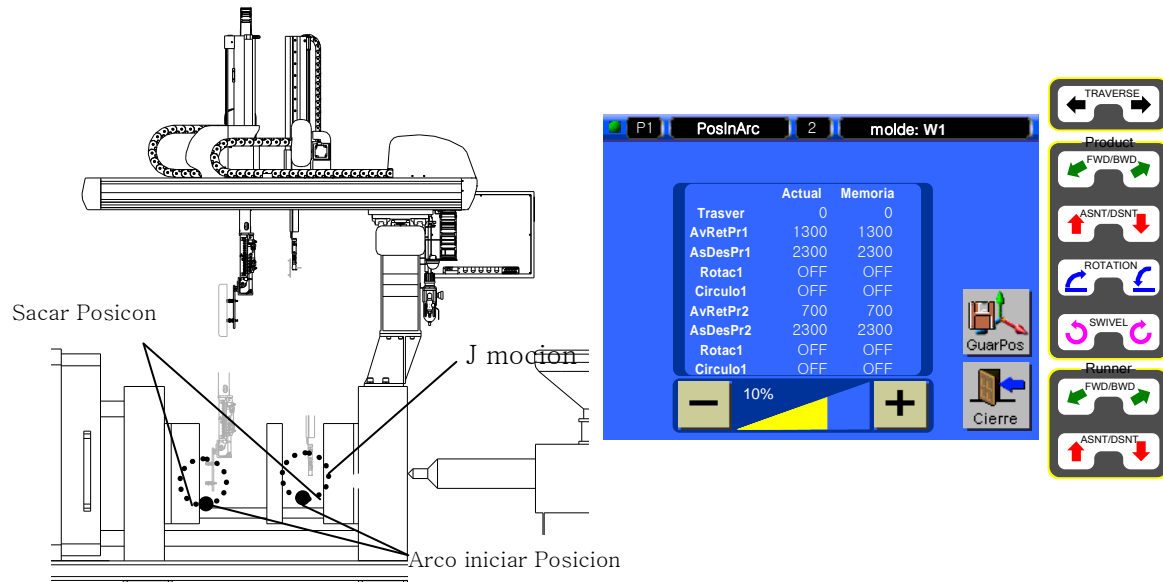
Prensa  para guardar posicion.

Prensa  para cerrar.



### 4.7.3.3.1 J movimiento Start (Inicio Posición Arco)

#### (1) Descripción

Esto establece el punto de inicio en adelante / atrás del eje y se mueven al mismo tiempo producto del brazo al pasar de comida para llevar la posición de ascenso de posición

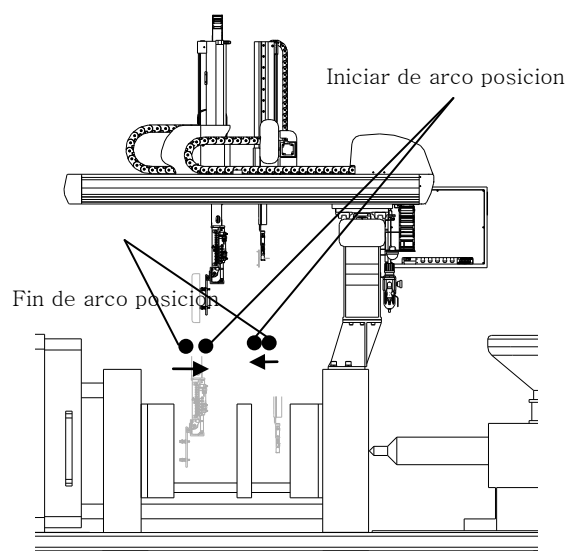


#### (2) Funcionamiento de botones

NO	Boton	Descripcion
1		Almacenar el valor actual.
2		Mover a la pantalla de Posición Ascenso

#### (3) Ejemplo


Las muestras de la creación del movimiento J el punto de partida para volver a la posición de espera. Arco Posición inicial.

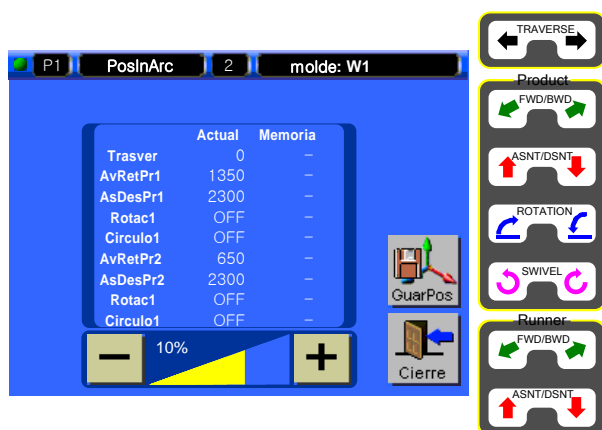


Posicion		
Cada Ejes	Ascent Position	Arc Start Position
Traversal	0 mm	0 mm
Prcp1 Brz Kick/Rgs	1350mm	1300mm
Prcp1 Brz Arr/Abj	2300mm	2300mm
Rotacion1	OFF	OFF
Prcp2 Brz Kick/Rgs	650mm	700mm
Prcp2 Brz Arr/Abj	2300mm	2300mm
Rotacion2	OFF	OFF



### ● PASO 1

Prensa  mover a iniciar de arco posicion





### ● PASO 2

Prensa manual para mover el brazo robot para AvRetPr1 340 y AvRetPr2 160



### ● PASO 3

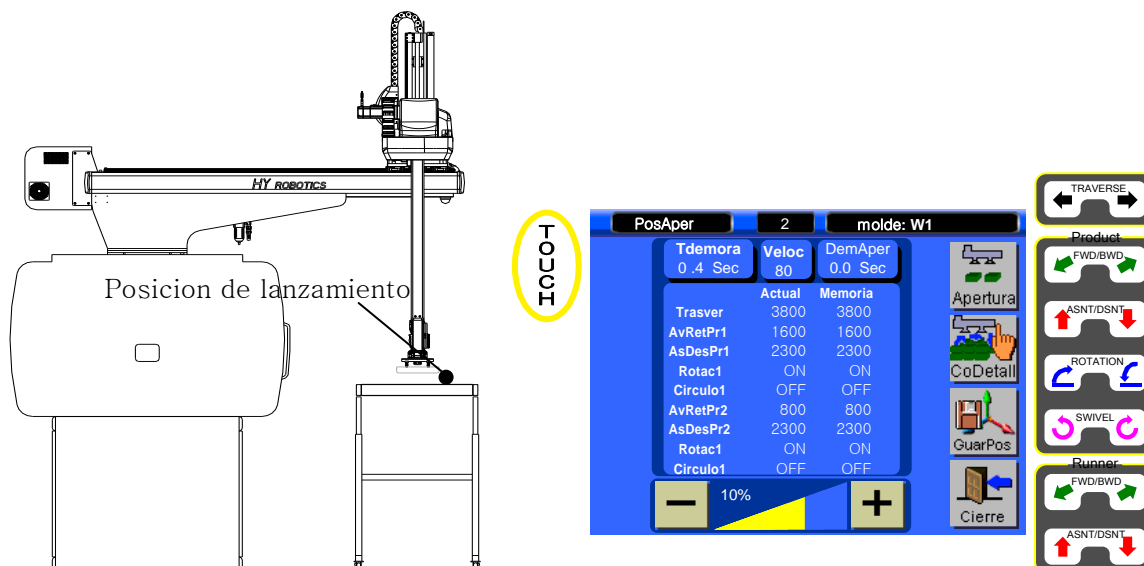
Prensa  para guardar

Prensa  para salir la pantalla

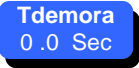






## 4.7.3.4 Posicion de lanzamiento

## (1) Descripcion

Esta es la posición de liberación para los productos de la pantalla de ajuste. Consta de todas las funciones de la liberación o replanteo.

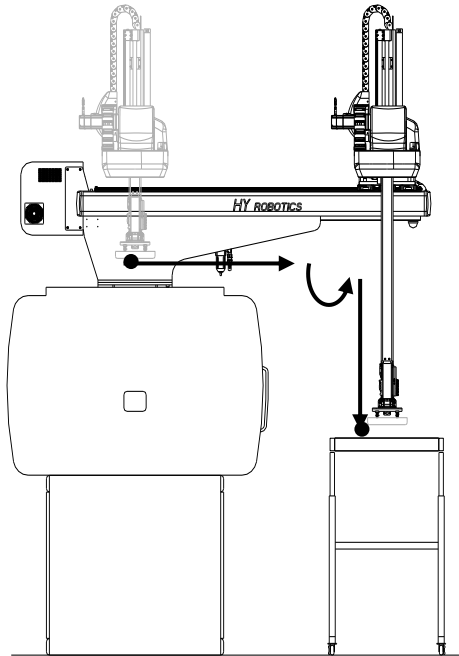


## (2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Este es tiempo de retraso antes de pasar a posición de lanzamiento. [Entrada con teclado numérico]
2		Esta es una velocidad necesaria para pasar a posición de lanzamiento.[Entrada con teclado numérico]
3		Este es tiempo de retraso antes de la apertura de productos después de mudarse a la posición de lanzamiento. [Entrada con teclado numérico]
4		Abir sacar posicion
5		Mover a pantalla de detalle
6		Guardar posicion
7		salida

### (3)Ejemplo

En caso de ajuste de tiempo de retardo de 0,4 segundos, velocidad 80% en movimiento, tiempo de retardo de 0,5 segundos antes de la apertura del producto, la posición de la posición de ascenso a la posición de lanzamiento.



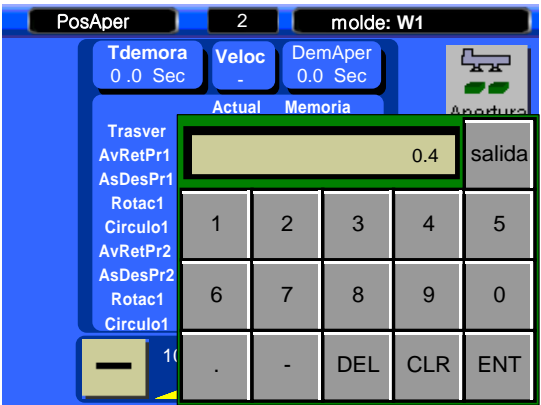
#### ● PASO 1

[Tiempo de retard de 0.4 segundos].

Para establecer el tiempo de regarad para

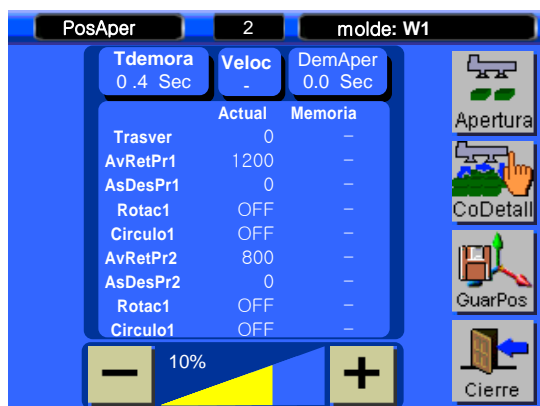
Pasar a la posicion de libersaciion, prensa

**Tdemora**  
0.0 Sec



Prensa    y prensa  para guardar y cerrar.

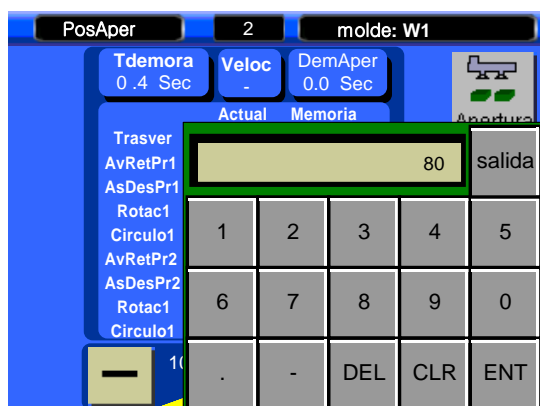
#### 4. Operation



#### ● PASO 2

[Velocidad con 80%]

Prensa



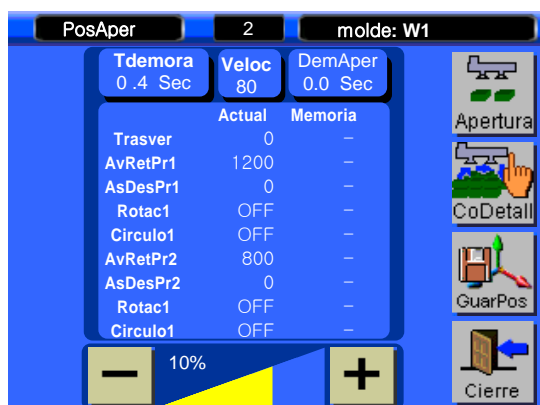
Prensa



y



para guardar.

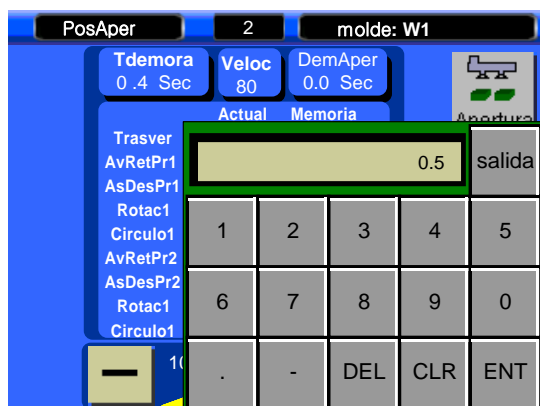
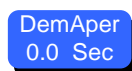


#### ● PASO 3

[Demora de liberacion 0.5 segundos. ]

Para establecer un tiempo de liberacion

Edmora. Prensa



Prensa

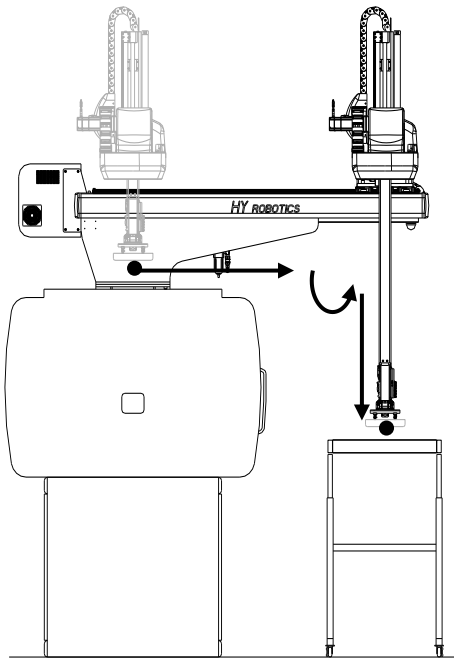


y



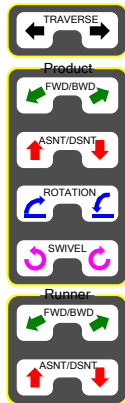
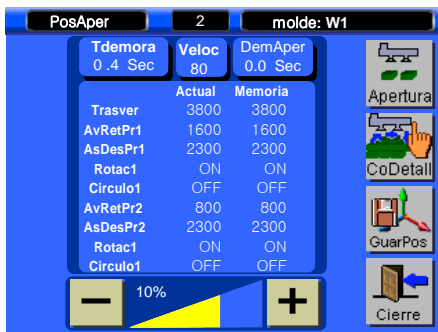
para guardar.





Posicion		
Cada ejes	Posicion de ascenso	Posicion de lanzamiento
Traversal	0 mm	3800mm
Prcp1 Brz Kick/Rgs	1350mm	1600mm
Prcp1 Brz Arr/Abj	0 mm	2300mm
Rotacion1	OFF	ON
Prcp2 Brz Kick/Rgs	650mm	800mm
Prcp2 Brz Arr/Abj	0mm	2300mm
Rotacion2	OFF	ON

LOCUI




● PASO 4

[Configuracion de la posicion de liberacion]

Manual de Prensa a trasver 3800mm, AvRetPr1 a 1600mm, AvDesPr1 2300, AvRetPr2 a 800mm, AvDesPr2 2300mm, Chuck rotacion1 en y Chuck rotacion2 en

Prensa  para guardar.

Prensa  para configuracion de la posicion de liberacion.

Prensa  para salir

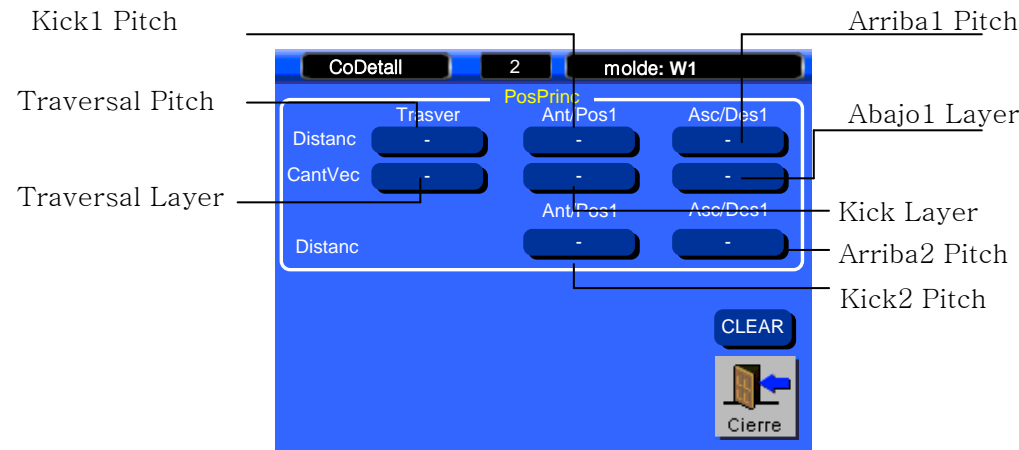
**AVISO**

Traverse es posible sólo por completar el ascenso de comida para llevar el brazo en la región C.  
Consulte [1.3.3 rango de operación]


4.7.3.4.1 Apilamiento marco posicion

(1) Descipcion de principal posicion

MainPos es para la liberación de las partes a una posición diferente con cada ciclo de Traverse, Kick, hasta con una capa de ajuste de la distancia. El tono es la distancia entre cada eje, Times es para la capa para cada eje.

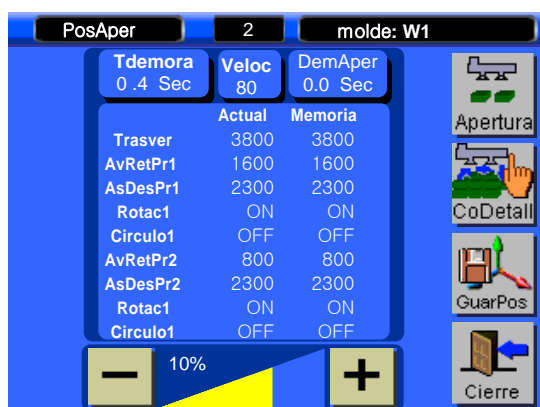
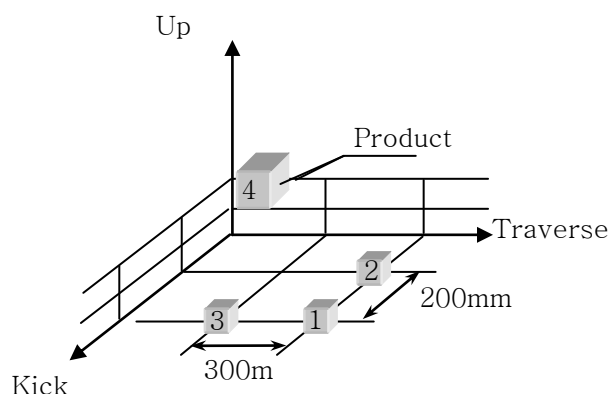


(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion	Entrada
1	Traversal Pitch	Distancia de traversal en cada ciclo	Numericos teclado
2	Kick1 Pitch	Distancia de Kick1 en cada ciclo.	
3	Arriba1 Pitch	Distancia de Arriba1 en cada ciclo.	
4	Kick2 Pitch	Distancia de Kick2 en cada ciclo.	
5	Arriba2 Pitch	Distancia de Arriba2 en cada ciclo.	
6	Traversal Layer	Marco para la capa de traversal	
7	Kick Layer	Marco para la Kick	
8	Arriba Layer	Marco para Arriba	
9		Clear	

### (3) Ejemplo

Apilamiento de un producto para localizar a 300 mm del eje de travesía y 200 mm del eje retroceso para cada ciclo. (2 x 2)



#### ● PASO 1

Prensa  para detalles.




#### ● PASO 2

- ① Entrada 300 en Pitch of Trvs
- ② Entrada 2 en tiempo de Trvs
- ③ Entrada 200 en Pitch de FwBw
- ④ Entrada 2 en tiempo de FwBw.



#### ● PASO 3

Prensa  para guardar y salir





4.7.4 PASO Eliminar

(1) Descripcion

Para eliminar la ODEPA creado o eliminar la información de entrada para 4 PASO básicos.



(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Mueve el cursor hacia abajo
2		Mueve el cursor hacia arriba
3		Eliminar la PASO en cursor. PASO robots actuales no pueden eliminar 4 basica PASO no se puedem eliminar.
4		Cerrar para guardar y regresa pantalla de PASO

(3) Ejemplo




● PASO 1

Prensa  pantalla para borrar.



### ● PASO 2

Prensa  o  para borrar pantalla de

PASO, Prensa , se mostrara "eliminar la

PASO?" SI se eliminar y no para cancelar

Prensa  para salir



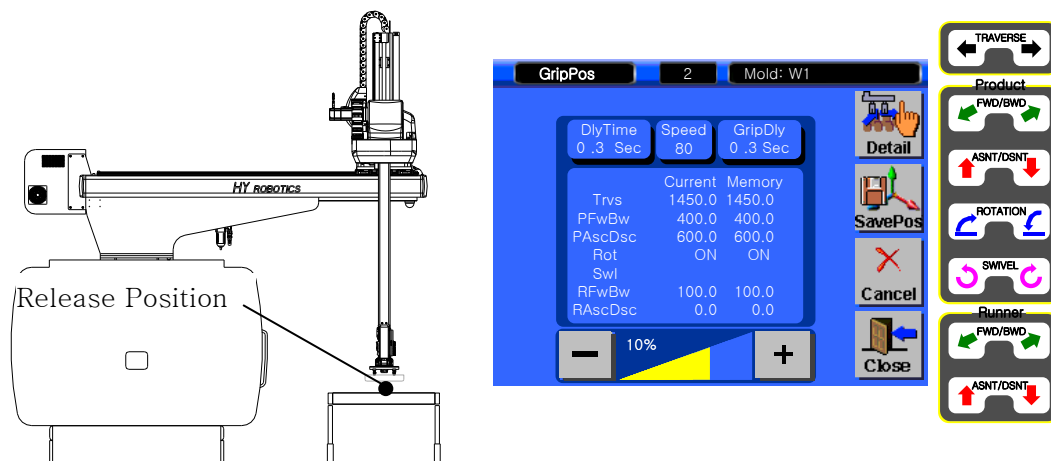
## PELIGROSO

Por favor, tenga cuidado de eliminar la PASO manual de instrucciones totalmente lectura/o contacto con la fabrica de la formacion. El brazo del robot se mueve inesperadamente si la PASO se elimina sin un examen cuidadoso movimiento.





### 4.7.5 Posicion de agarre

#### (1) Descripcion

Se trata de la PASO para crear posicion de insercion de agarre, tiene tiempo de regardo, velocidad, posicion y tiempo de insertar agarre retraso el establecimiento de detalle para el apreton de insercion.

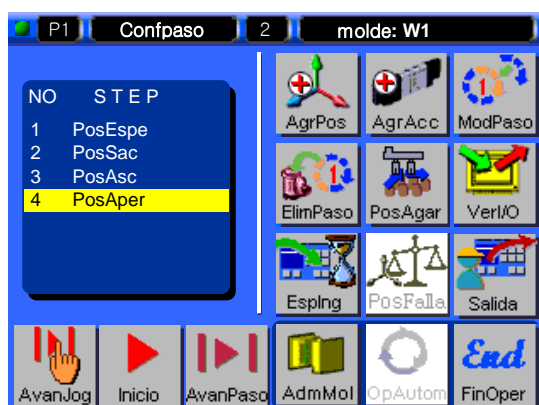


#### (2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1	Boton de manual	Manual operacion
2	<b>Tdemora</b> 0.0 Sec	retardo de tiempo para pasar a posición de inserción agarre.
3	<b>Veloc</b> -	La velocidad para pasar a posición de inserción agarre.
4	<b>DemAgarr</b> 0.0 Sec	El retraso es de agarre insertar tiempo de retardo.
5		Apiladas insertar agarre
6		guardar
7		Cancelar
8		Cerrar


### (3) Ejemplo

Para el ajuste del tiempo de retardo de 0,3 seg. Velocidad de 80%, se mueven a la posición de agarre y 0,3 seg en caso de retraso de agarre,



#### ● PASO 1


[Agarre la posición del anuncio]

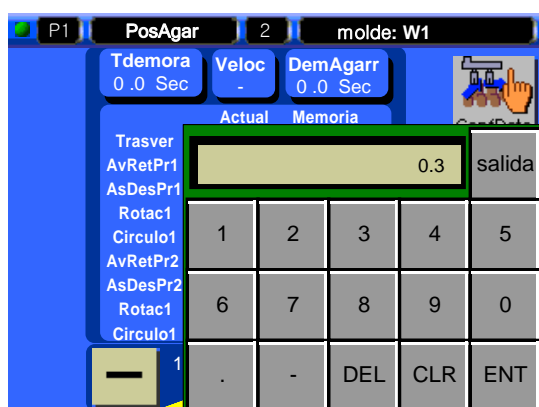
Prensa  mueve agarre la posición del anuncio.







#### ● PASO 2

[Establecer 0,3 seg de tiempo de retardo]

Prensa  para establecer el tiempo.



Prensa   , y prensa  para guardar teclado de numerico y salir

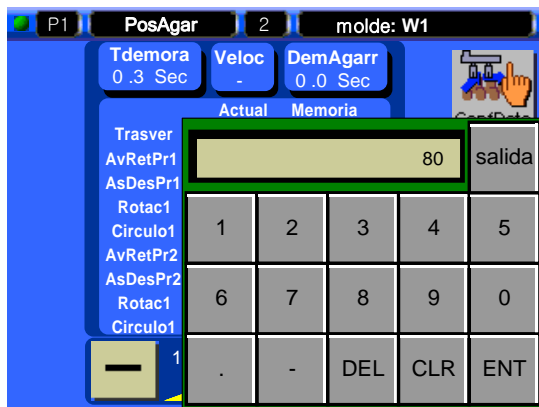


#### ● PASO 3

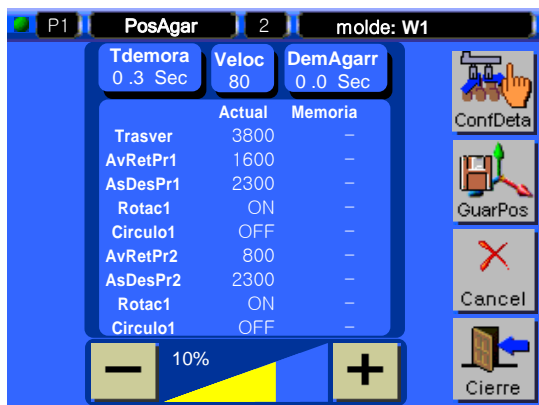
[Ajustar la velocidad a 80%]

Prensa  ajustar su velocidad.

4. Operation



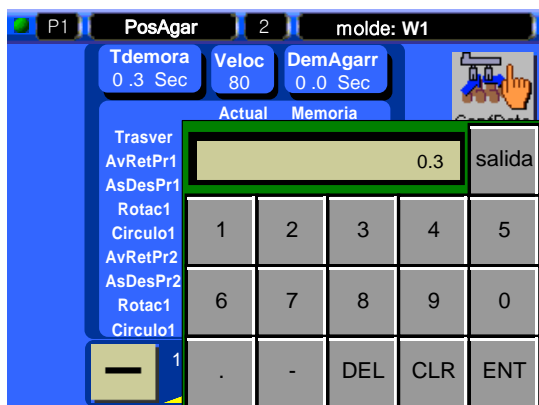
Prensa 8 0 y ENT .



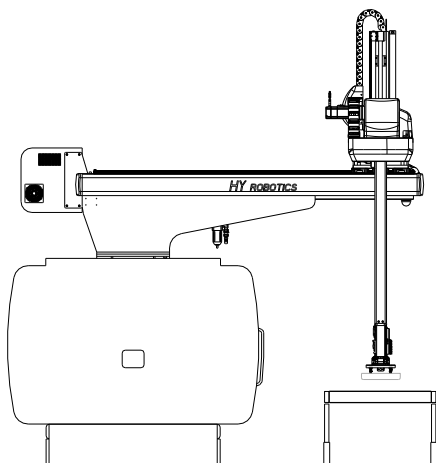
● PASO 4

[0,3 seg Tiempo de retardo para insertar agarre]

Prensa DemAgarr 0.0 Sec teclado de numerico.



Prensa 0 . 3 y ENT



Posicion		
Cada Ejes	Ascent Position	Release Position
Traversal	3800 mm	4000 mm
Prcp1 Brz Kick/Rgs	1600 mm	1600 mm
Prcp1 Brz Arr/Abj	2300 mm	2000 mm
Rotacion1	ON	ON
Prcp2 Brz Kick/Rgs	800 mm	800 mm
Prcp2 Brz Arr/Abj	2300 mm	2000 mm
Rotacion2	ON	ON







### ● PASO 5

[Set up Grip Position]

Press Rotation, press manual button to move robot arm to Trasver 4000mm, AsDesPr1 2000mm, AsDesPr2 2000mm

Press  to save current information.

Close  to move back to PASO setting.

#### 4.7.5.1 Stacked Insert Gripping (NEXIA-DY & HYBRID-Y)

Flat Stacked ( Row and Column ) insert can be gripped with simple data input. MainPos is for Traverse x FwBw flat stacked layer with distance and times.





##### (1) Description of Main Position

To grip insert stacked row and column ( Flat )

MainPos is for gripping insert by row and column has pitch and times.

Times is for cycle operation. And pitch is for distance of each cycle.

##### (2) Funcionamiento de boton


NO	Boton	Function	Input method
1	Trasver Distanc	Traverse Pitch	Numeric Keypad
2	Ant/Pos1 Distanc	Ant/Pos1 Pitch ( Kick )	
3	Ant/Pos2 Distanc	Ant/Pos2 Pitch ( Kick )	
3	Trasver CantVec	Trasver Times. ( Cycle )	
4	Ant/Pos CantVec	Ant/Pos Times. ( Cycle )	
5		Delete all information	
6		Move to Grip Position screen.	

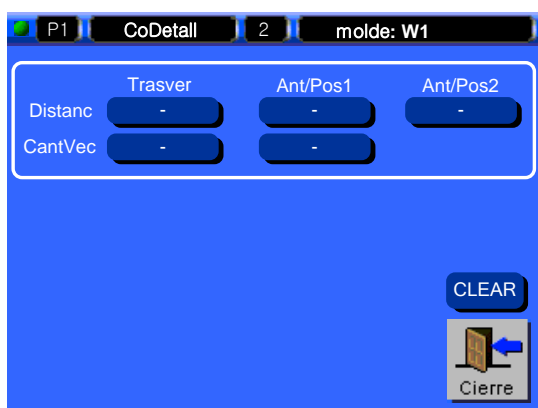
### (3) Example of Main Position

Gripping insert from Traverse 35mm, Kick 35mm, 2 row, 2 column ( on pallet )








#### ● PASO 1

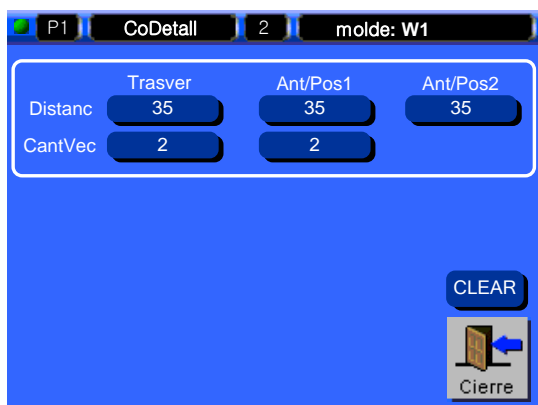
Press  to move detail insert grip position.



#### ● PASO 2

[ Input 35 in Pitch of Trasver, 35mm in Pitch of Ant/Pos1, 35mm in Pitch of Ant/Pos2, 2 row 2 column ]

Press  on Pitch of Trasver, input 35, Press  on Pitch Ant/Pos1 input 35, Press  on Pitch Ant/Pos2 input 35, Press  in Time of Trvs input 2, Press  in Times of FwBw input 2



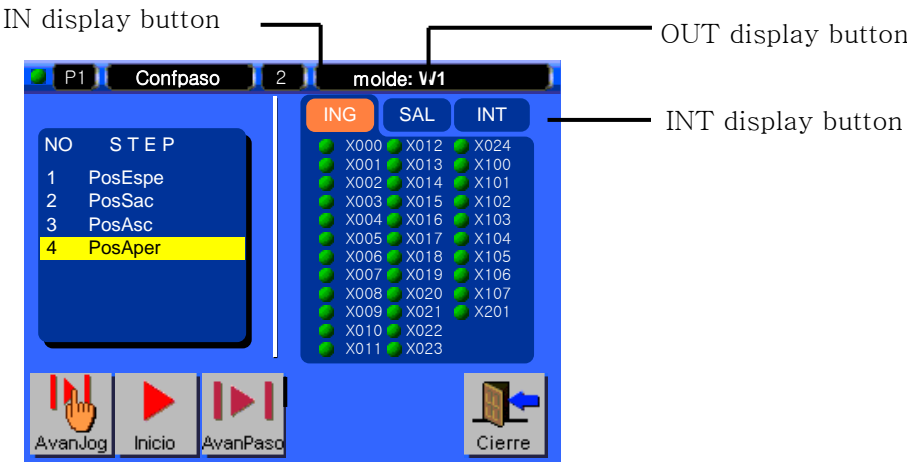
#### ● PASO 3

Press  to save and close.


### 4.7.6 I/O View

#### (1) Description

Input, Output, IMM Interface signal can be confirmed with IN. OUT INT display




#### (2) Funcionamiento de boton [Ref 4.5.7 Manual]

NO	Boton	Descripcion
1		Change to PASOSet screen.
2	IN diplaybutton	Display input signal.description window
3	OUT display button	Display output signal description window
4	INT display button	Display Interlock signal description window


#### (3) Example



##### ● PASO 1

Press  to move to Input/Output/Interlock check screen.

##### ● PASO 2

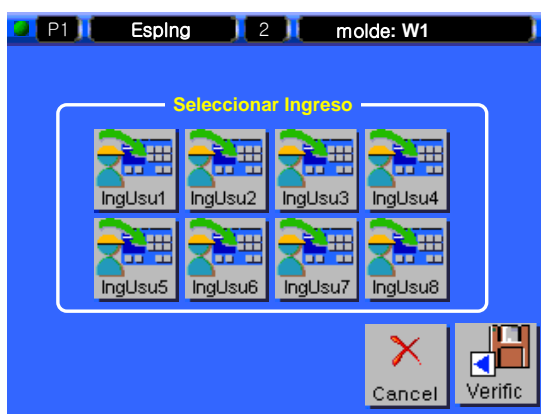
 to close screen and move back to PASO screen.



4.7.7 Input

(1) Description

User input signal for waiting robot to go to next PASO.

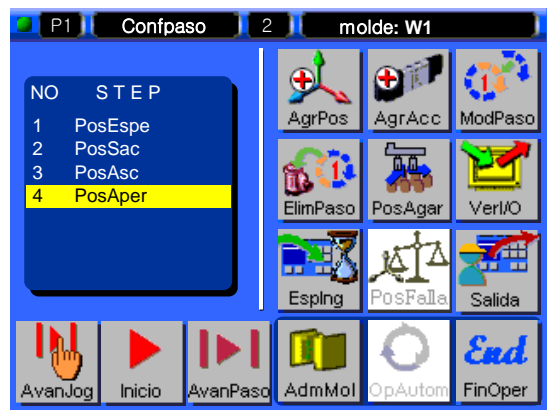


(2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Select User input signal.
2		Cancel
3		Save and move back to previous screen.

(3) Example

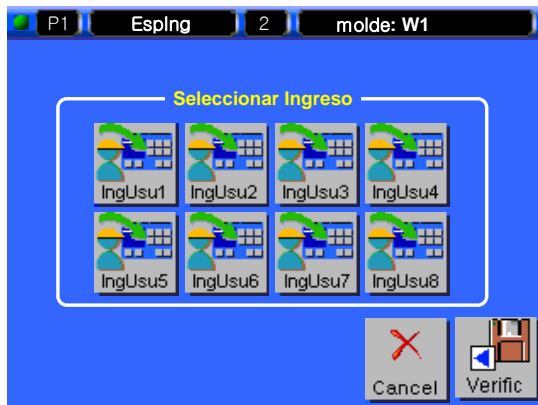
When Robot wait for User input 1 and User input 2 and go to next PASO.



● PASO 1


Press





#### ● PASO 2

Press  and 

Press  to save and go back to previous screen.

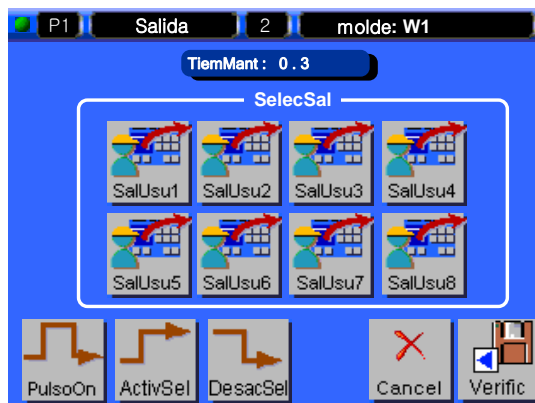
### ***AVISO***

Robot will wait all selected signal confirmed to proceed next PASOs







### 4.7.9 Salida

#### (1) Descripcion

Usuario señal de salida en el pulso, en el set y fuera del set.



#### (2) Funcionamiento de boton

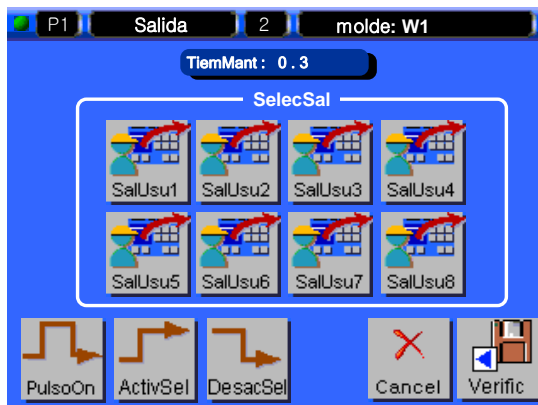
NO	Boton	Descripcion
1		Seleccionar para salida
2		Señales de Pulso
3		En señal de Set hasta Robot comando fuera dentro del programa.
4		Para desactivar la señal que está en el set en el programa
5		Cancelar
6		Guardar y regresar a pantalla de PASO

### (3) Ejemplo




#### ● PASO 1


Prensa  a pantalla de salida.



#### ● PASO 2

Prensa  a **TiemMant : 0.3**,  
entrar tiempo de teclado de numerico

Prensa  para seguir hasta que

Prensa  en apagar encuetra

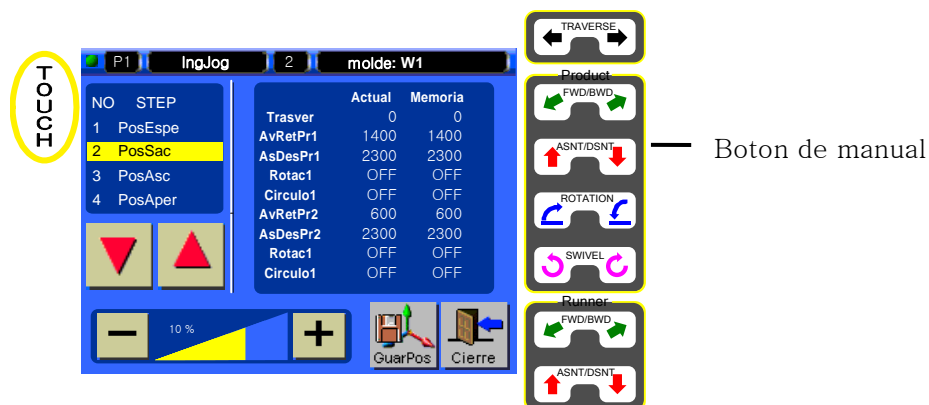
Prensa  para guardar.









### 4.7.10 Jog Entrada

#### (1) Descriptcion

De entrada o modificar la posición de ajuste con el botón giratorio



#### (2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion	
1	Boton de manual	Operacion de cada ejes	
2		Enfoque a continuacion abajo	Moverse entre PASO con unica posicion
3		Enfoque a continuacion arriba	
4		Disminuir la velocidad de operación manual	
5		Aumentar la velocidad del manual de manejo	
6		Guardar posicion	
7		Salida	

## (3) Como establecer

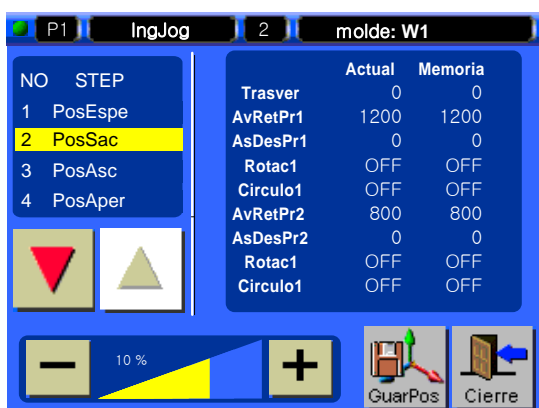
Ejemplo) Saque cambiar de posición: Kick cambio de posición de 400 mm → 410 mm.



## ● PASO 1

Prensa

NO	STEP
1	PosEspe
2	PosSac
3	PosAsc
4	PosAper

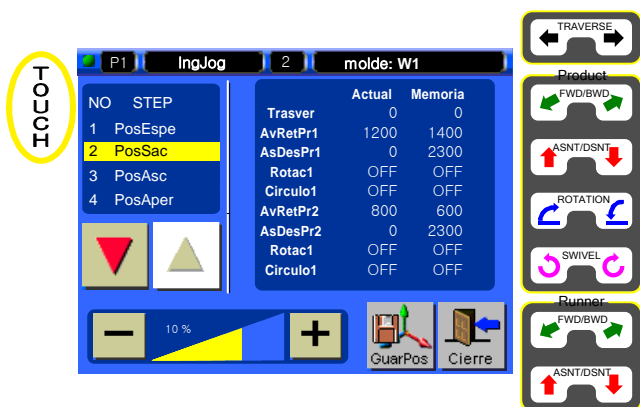


## ● PASO 2

Prensa

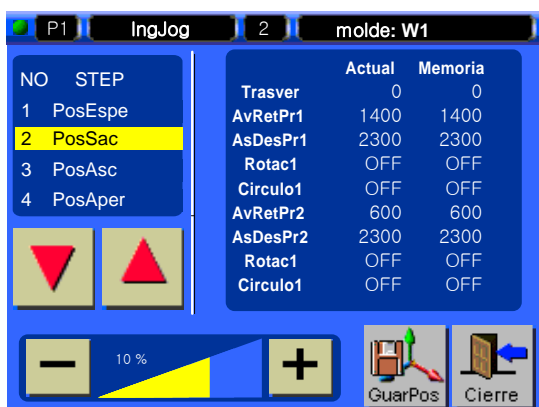


y seleccionar posición para sacar



## ● PASO 3

Pulse el botón manual para cambiar la posición de descenso a falta de 2300mm y 1400mm.



## ● PASO 4

Prensa




para guardar.

Prensa



para guardar y regresar su origen

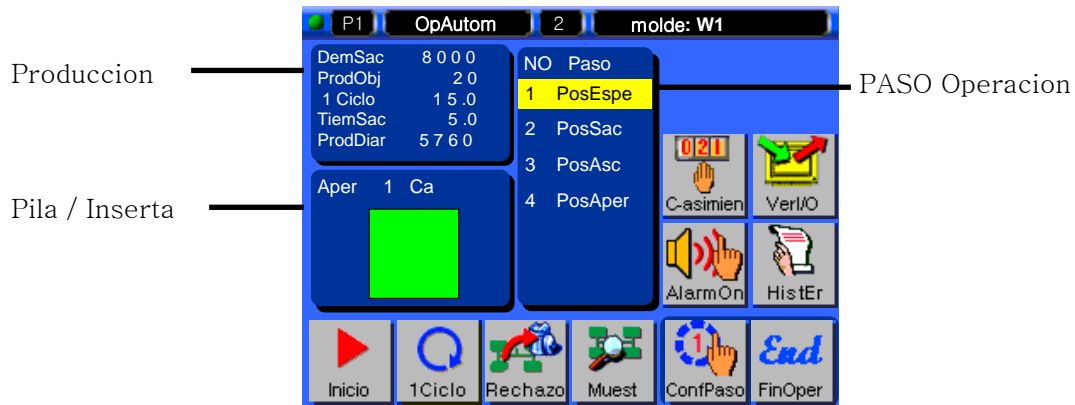
**● PASO 5**

Prensa  ir a la configuracion de pantalla de PASO.










## 4.8 Modo automatico

### (1) Descripcion

Esta pantalla muestra el funcionamiento automático ..



### (2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1	Produccion	Mostrar Targe, actual, un tiempo de ciclo, sacar tiempo, un día de producción, esta pantalla táctil se trasladará a la pantalla de destino
2	Pila/Inserta	Muestra de apilamiento e insertar la información de agarre.
3	PASO Operacion	Mostrar cada PASO, operación. Toque esta pantalla se moverá a la pantalla para cambiar de posición, velocidad, tiempo de retardo durante el funcionamiento automático
4		Iniciar modo automatico
5		Detener la operación después de terminada la PASO
6		Alarma de encendido / apagado de selección
7		Historia de error
8		1 Ciclo de operación con la velocidad real de automática
9		Lanzamiento del producto en rechazar la posición
10		Lanzamiento del producto en la muestra de posición
11		Mover a pantalla de PASO
12		Final e ir a la pantalla Administrador de molde

[ProducCon]

Pulse los iconos de la producción mostrar la información actual

DemSac	8 0 0 0
ProdObj	8 0 0 0
1 Ciclo	1 5 .0
TiemSac	5 .0
ProdDiar	5 7 6 0

Objetivo: Total de destino (número de robots se detendrá después de llegar a este número)

Actual: Cantidad de producción actual

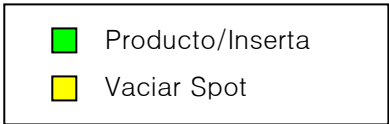
1 Ciclo: 1 Tiempo de Operación del ciclo (seg)

TkTime: Saque tiempo de ciclo (seg)

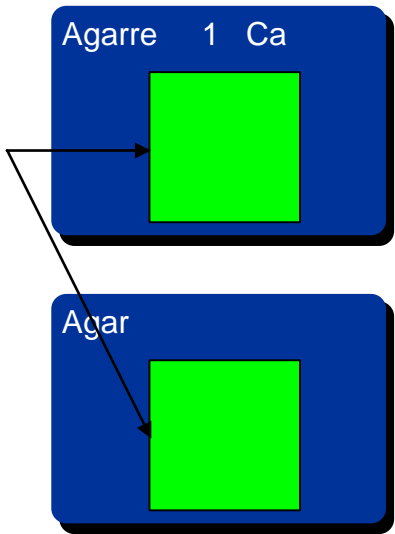
1DayCount: 1 Producción Día estimación de la cantidad.

[Pila / recuadro]

Muestra la pila de liberación e información de pinzas de liberación. Pulse la pantalla táctil mostrará a los demás



Matriz



Pila de salida: Mostrar los productos apilados.

Número: capa de la pila de lanzamiento

Pantalla de matriz de filas y columnas de los productos apilados

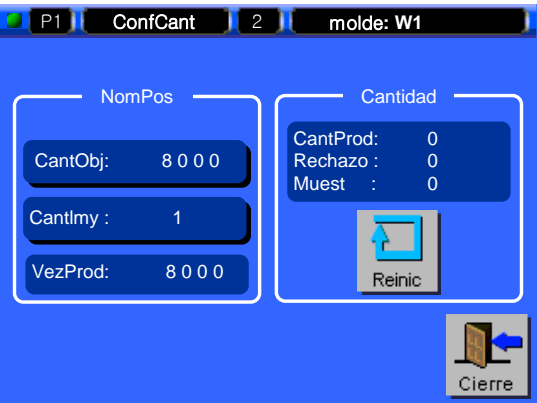
Inserte Grip: Mostrar Insertar agarró Posición

Array (Insertar): Muestra la fila y la columna de Inserción Cautivado por robots






### 4.8.1 Contra el conjunto

#### (1) Descripcion

La selección de objetivos, Quatity Producción Restablecer.

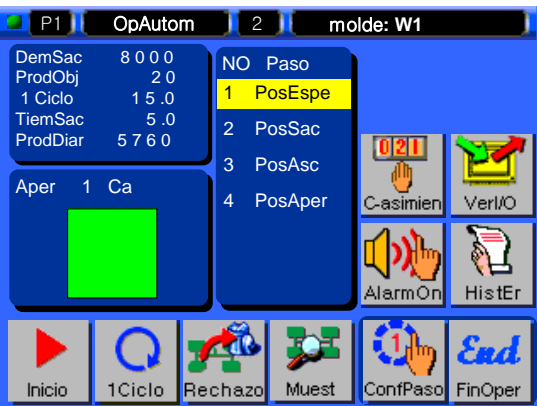


#### (2) Funcionamiento de boton

NO	Boton	Descripcion
1		Cantidad de producción (de entrada con el teclado numérico) ejecutar Continuous con valor 0.
2		Esta es la cavidad del molde (la cavidad) Entrada con teclado
3		Los tiempos de producción es: Objetivo / cavidad
4		Perdí toda la cantidad de producción, para llevar a cabo y toma de muestras
5		Cierre y traslado a la pantalla Auto

#### (3) Ejemplo

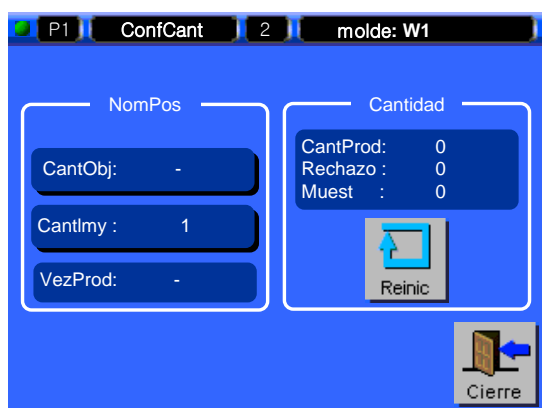
Ejemplo) 8000 para objetivo



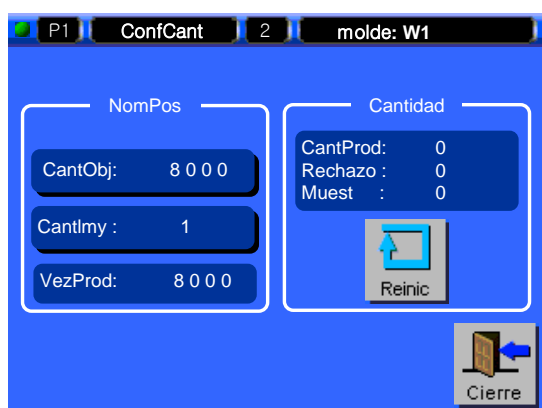
#### ● PASO 1


Prens

DemSac	-
ProdObj	-
1 Ciclo	0.0
TiemSac	0.0
ProdDiar	0

**● PASO 2**

Prens **CantObj: -** y entra 8000

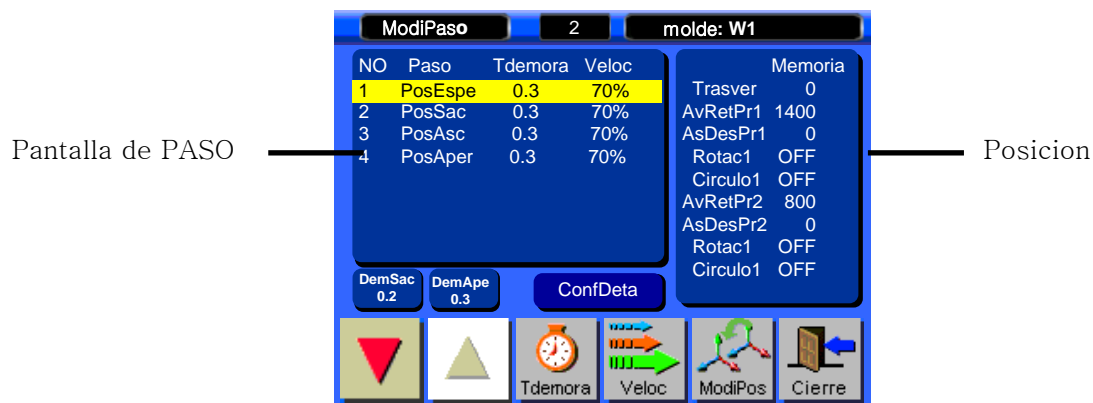
**● PASO 3**

Pren , salir automatico

### 4.8.2 PASO( Posicion,velocidad, tiempo de retardo)Modificacion en auto.

#### (1) Descripcion

Esta pantalla es para cambiar la velocidad, posición, delaytime

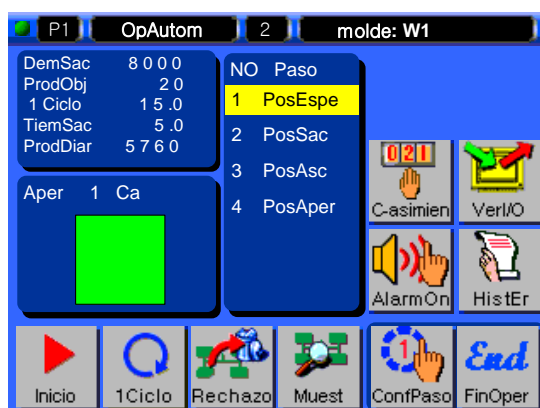


#### (2) Funcionamiento de boton

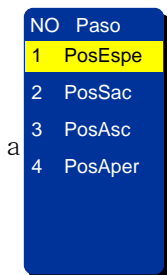
NO	Boton	Descripcion
1		Mover el cursor a la posición deseada
2		Establecer tiempo de retardo
3		Velocidad
4		Establecer Modificación Posición
5		Cerrar y guardar los datos



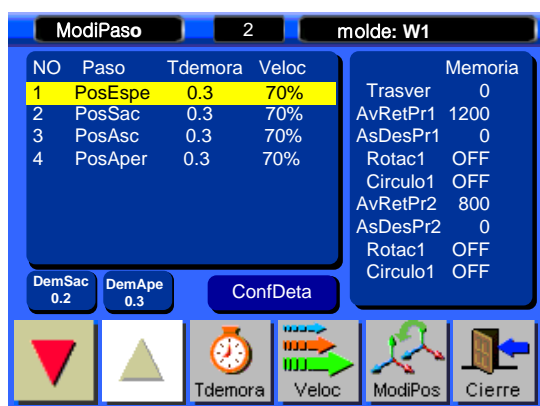
## (3) Tiempo de retardo y la velocidad de ajuste




## ● PASO 1

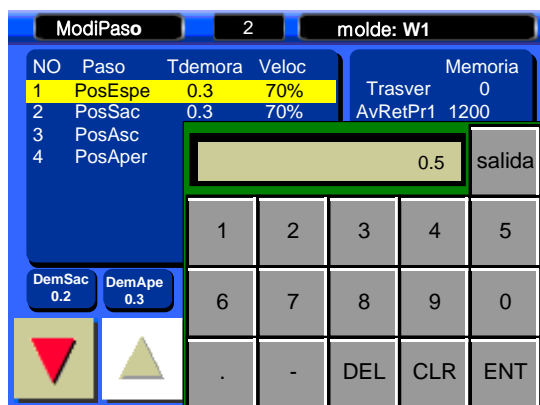


a , ir a la pantalla de modificacion.





## ● PASO 2

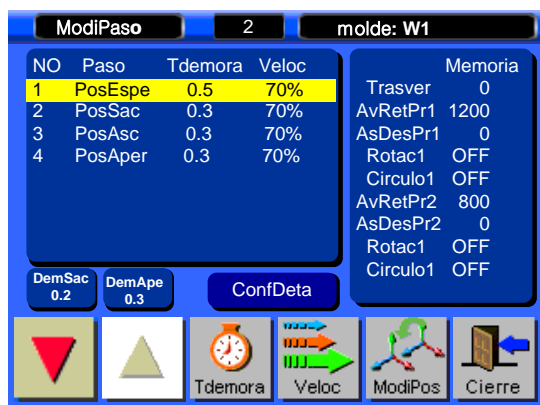
Prens  para mover el cursor.




## ● PASO 3

Prens  , aparecerá el teclado numérico, el tiempo de retardo de entrada

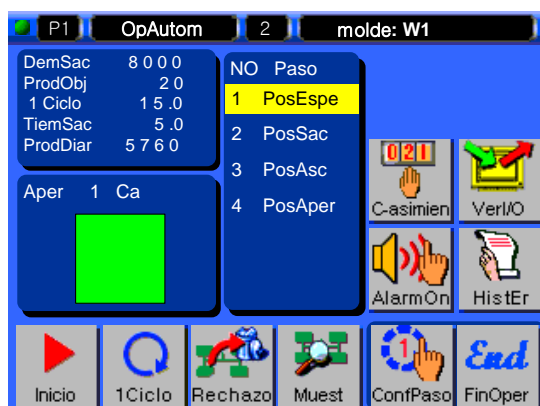
Prens  cambiar su velocidad, entrar velocidad %.



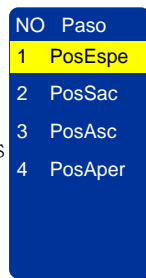
## ● PASO 4

Prens  regresar a pantalla de automatic.

## (4) Posición Modificación método



## ● PASO 1





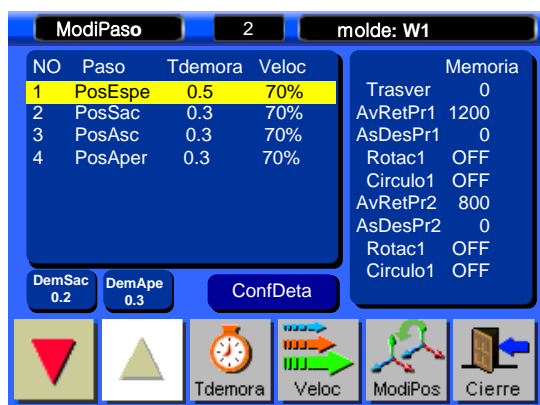
Prens  , ir a la pantalla la posicion de

modificacion.

## ● PASO 2

Prens   mover el cursor a la PASO.

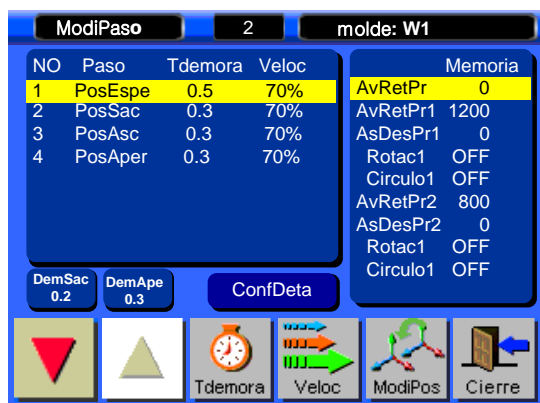
Prens   para activar los dibujos de la




posicion de modificacion.

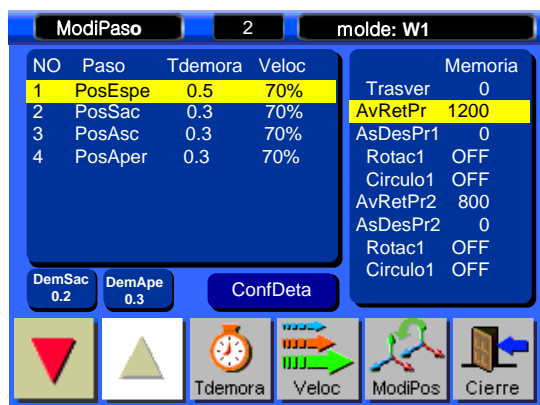
## ● PASO 3

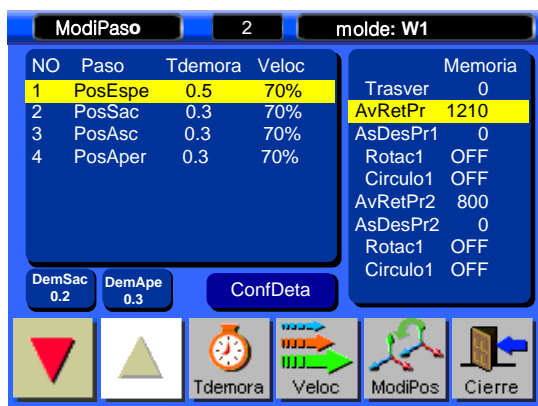
Prens  o  para mover el cursor al eje.




## ● PASO 4

Prens  muestra teclado y la posición de cambio.





### ● PASO 5

Prens  regresa pantalla de automatic.



### PELIGROSO

Cuando cambiar su posicion, no entran en la zona de movimiento del robot, si la posicion de entrada del operador la direccion equivocada, el robot opera movimiento que no se espera.

(5) Detalle del estreno cambiar la información.



### ● PASO 1

Prens   para cambiar su lugar

Pren  a RelPos

### ● PASO 2

Cambiar detalles y prensa



para cerrar.

Advertencia

\* Cambio de información de detalle no se recomienda durante la automatización

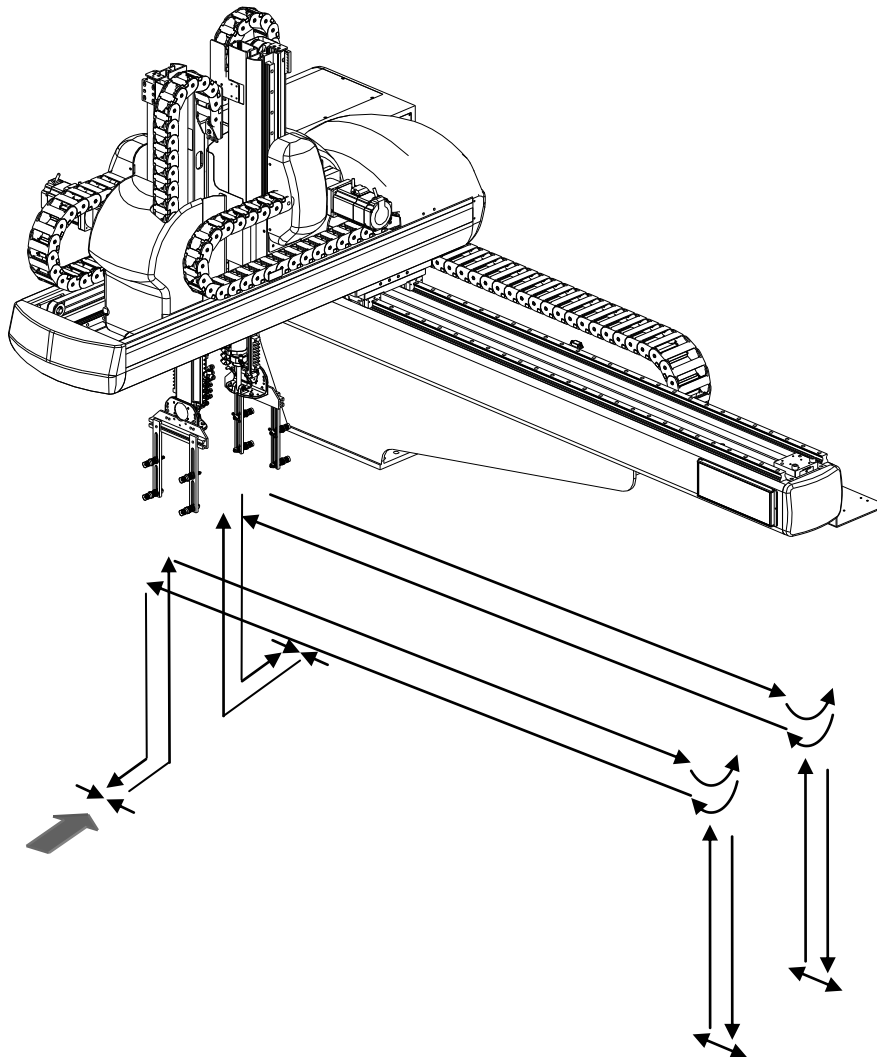




## **5.Seguimiento**

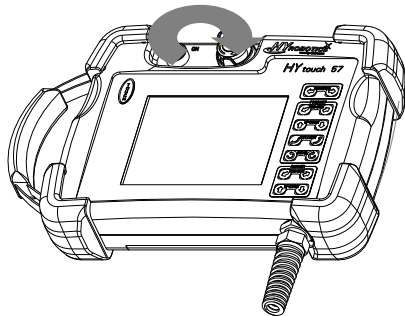


## 5.1 Establecer el movimiento



- ①. Posicion para Esperar
- ②. Posicion para sacar
- ③. Posicion para Ascenso
- ④. Posicion para liverar

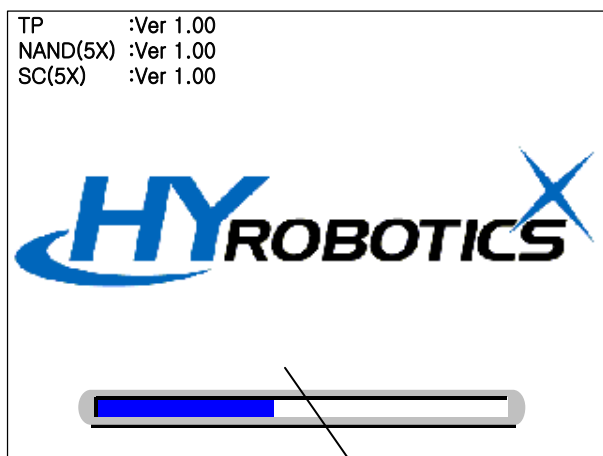
## 5.2 Empezar



### ● PASO 1

Conecte el control

Encender la lampara



### ● PASO 2

Registro posteadada pantalla y barra de carga indica

El estado de carga de datos leve.

Barra de estado de carga es complete, buscar el origen de pantalla.

Barra de estado de carga



## 5.3 Buscando el origen

### **NOTICE**

Confirmar robot no es interferer con ningun obstaculo, Mover el brazo robot con boton de manual.



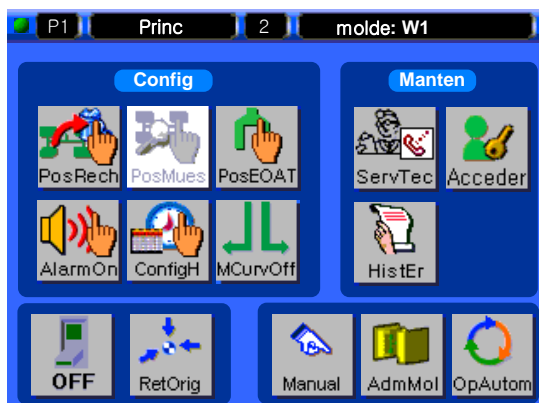
### ● PASO 3

Buscar origen pulsando



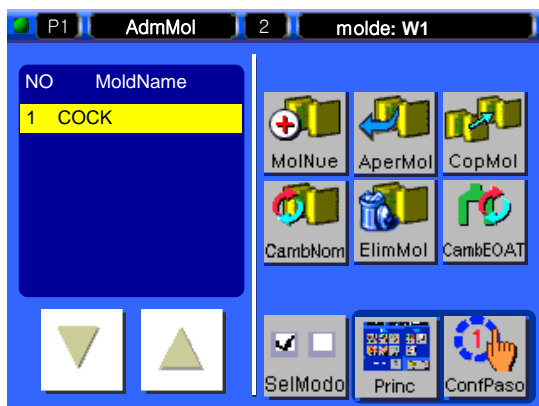
En el caso de buscar el origen se ha completado, se mueven automaticamente a la pantalla principal.

## 5.4 Creacion de datos del molde




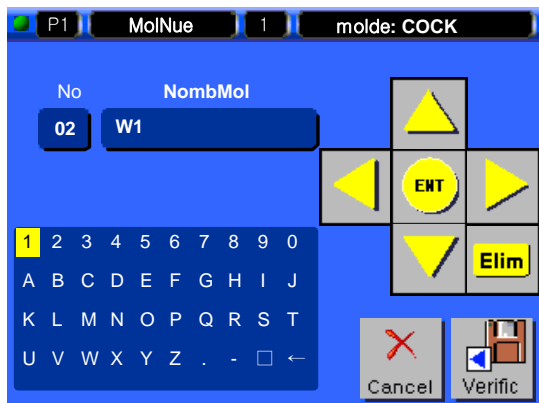
### ● PASO 4

Prensa  para ajustar molde.



### ● PASO 5


Prensa  para buscar Nuevo Molde.



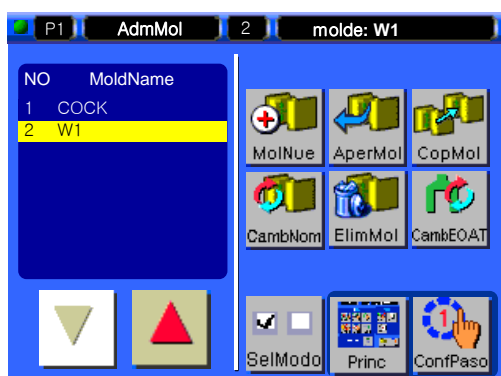
### ● PASO 6

Prensa     para mover el cursor

a la prueba deseada prensa  para entrar.

Prensa  para volver a moldear pantalla del administrador.

## 5.5 Establecimiento




### ● PASO 7

Prensa  para pantalla a establecimiento.

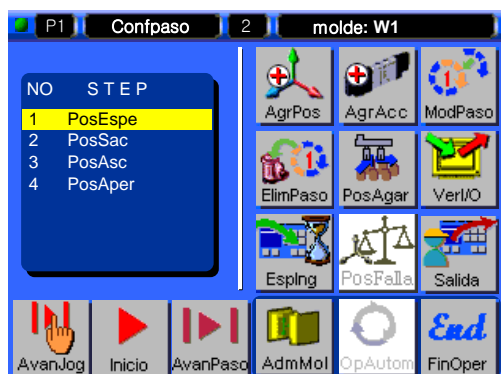


### ● PASO 8

Prensa  muestra un mensaje de [no hay informacion de posicion. De entrada la informacion de posicion].




Prensa  para cerrar.

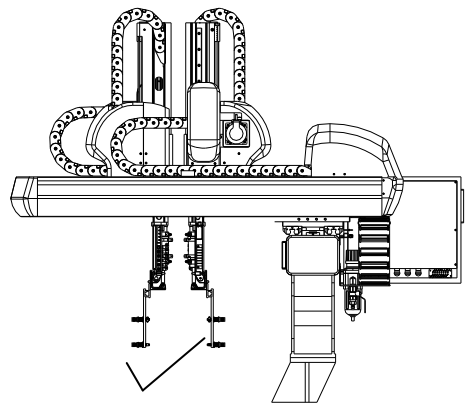


### ● PASO 9

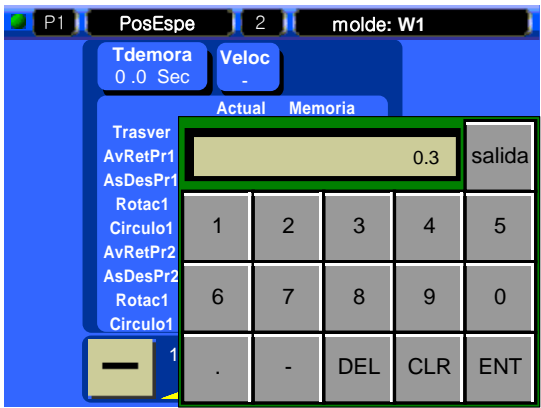
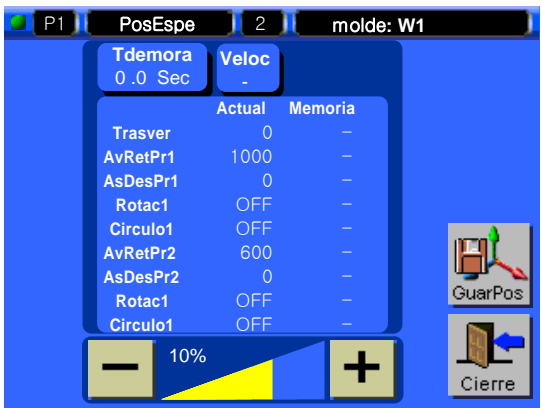
El foco se mueve a posicion de espera.

Prensa  para mover a la pantalla de posicion de espera puede hacer en el paso de configuracion.

# 5.6 Ajuste de la posicion de espera



Posicion de esperar

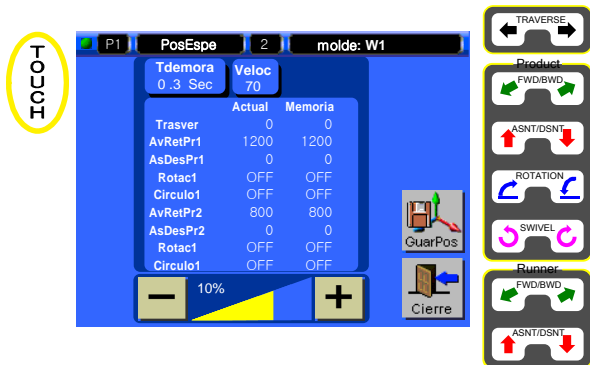
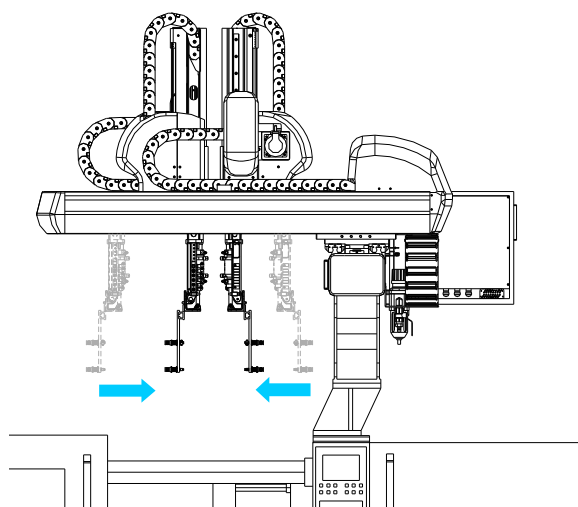
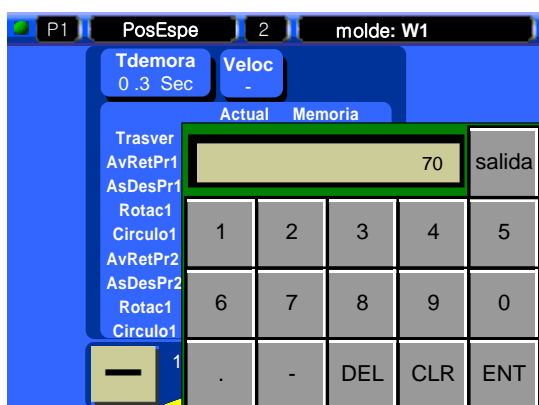
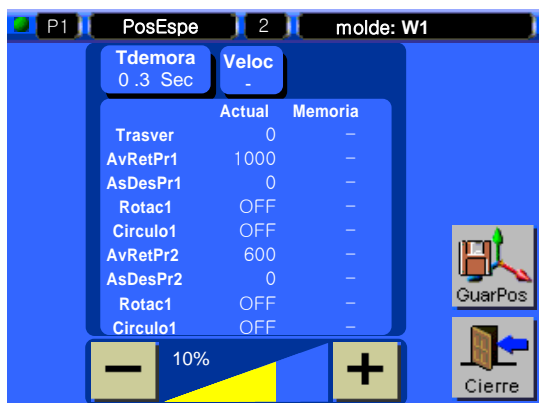


● PASO10

Para establecer el tiempo de demora antes de pasar a posicion de espera, al pulsar **Tdemora 0.0 Sec**

Muestra el tecladooo numerico.

Prensa **0** **.** **3** , Prensa **ENT** para guardar y cerrar.



### ● PASO 11

[Ajuste de velocidad en un 70%]

Prensa **Veloc** para entrar velocidad.

100% es la velocidad maxima.

Prensa **7** **0** , **ENT** para guardar y cerrar.

Posicion		
Cada Ejes	Posicion anterior	Posicion Espere
Traversal	0 mm	0 mm
Prcp1 Brz Kick/Rgs	1000 mm	1200mm
Prcp1 Brz Arr/Abj	0 mm	0 mm
Rotacion1	OFF	OFF
Prcp2 Brz Kick/Rgs	600 mm	800 mm
Prcp2 Brz Arr/Abj	0 mm	0 mm
Rotacion2	OFF	OFF

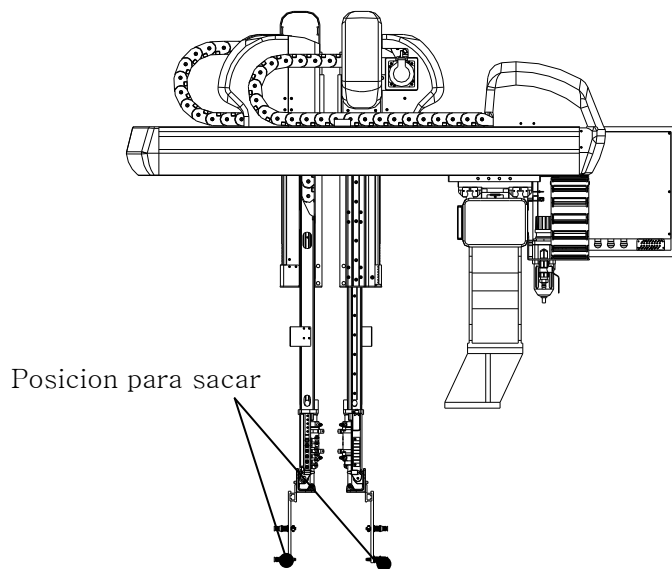
### ● PASO 12

[Ajuste posicion para estar de traverse 0mm, Kick, 20mm, Arriba y abajo son 0mm, encargado de rotacion].


Mueve brazo de robot con boton de manual hasta posicion como numero deseado y prensa **GuarPos**,

para salir **Cierre**.

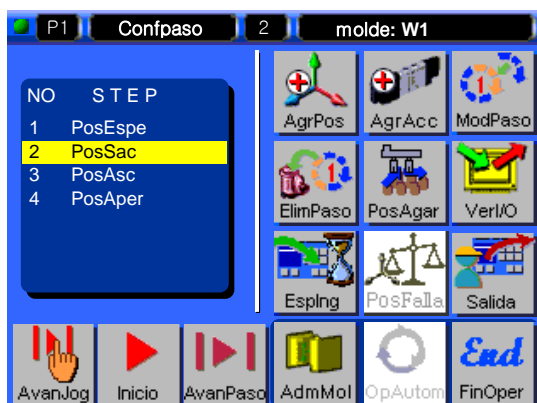
## 5.7 Posicion para sacar.



### ● PASO 13


Prensa  y mostrar NO DATOS DE AJUSTE.

Prensa  para cerrar.

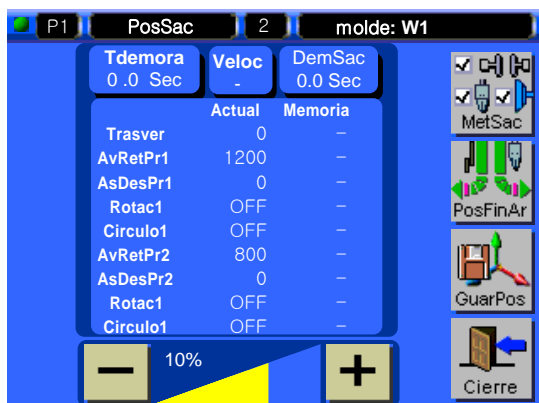


### ● PASO 14

PASO del cursor de tralado a TKPos.

Prensa  y se mueve para posicion de sacar.

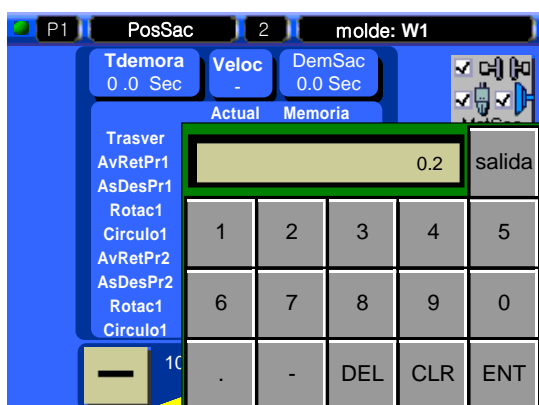
Se pueden configurar en Modificacion PASO.



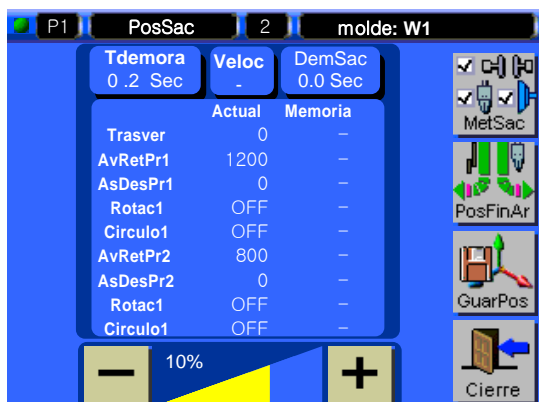
### ● PASO 15

[Fijar la hora de retraso 0.2 segundos].

Prensa **Tdemora** 0.0 Sec para el tiempo de retraso despues de habe molde esta abierto.



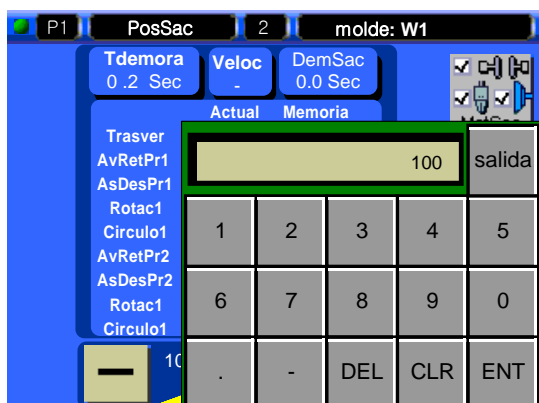
Prensa **0** **.** **2** , **ENT** para guardar.



### ● PASO 16

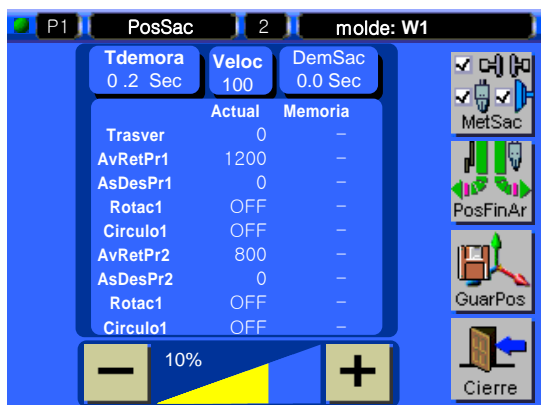
[Velocidad 100%]

Prensa **Veloc** -



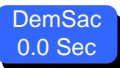
Prensa **1** **0** **0** para 100% velocidad ,  
prensa **ENT** para guardar y cerrar.

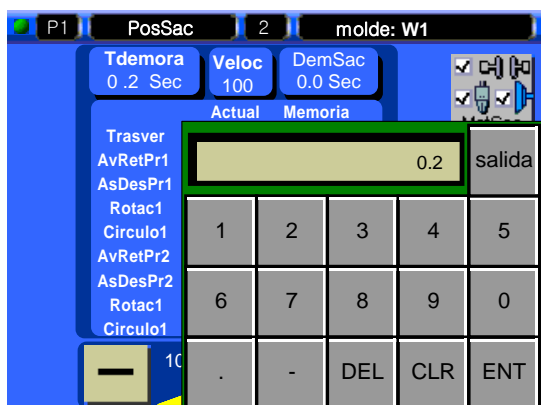
## 5. Follow Up



### ● PASO17

[Sacar tiempo de retardo]

Prensa  para tener tiempo de retarda para tomar puso operacion.






Prensa   ,  para cerrar.

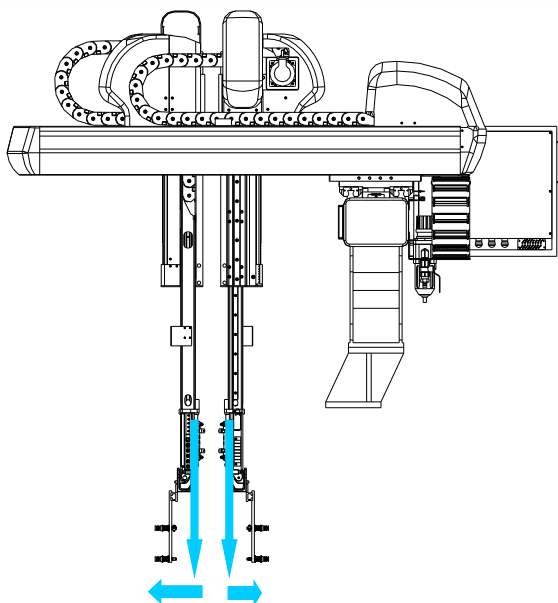


### ● PASO18

[Take Out Method]

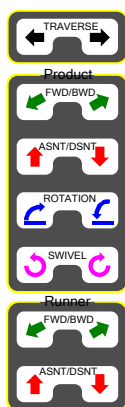
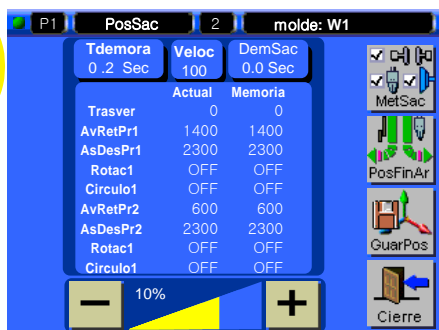
Prensa  para ensena la pantalla sacar method, prensa  para sacar melthod,, prensa  para guardar.





Posicion		
Cada Ejes	Posicion anterior	Posicion Espere
Traversal	0 mm	0 mm
Prpc1 Brz Kick/Rgs	1200mm	1400mm
Prpc1 Brz Arr/Abj	0 mm	2300 mm
Rotacion1	OFF	OFF
Prpc2 Brz Kick/Rgs	800 mm	600 mm
Prpc2 Brz Arr/Abj	0 mm	2300 mm
Rotacion2	OFF	OFF

LOCOT




### ● PASO 19

[conjunto para llevar posicion]

Mueva el brazo robot con boton manual hasta la Posicion actual se puede AvRetPr1 1400, AsDesPr1 2300, AvRetPr1 600, AsDesPr1 2300.

Prensa  para guardar.

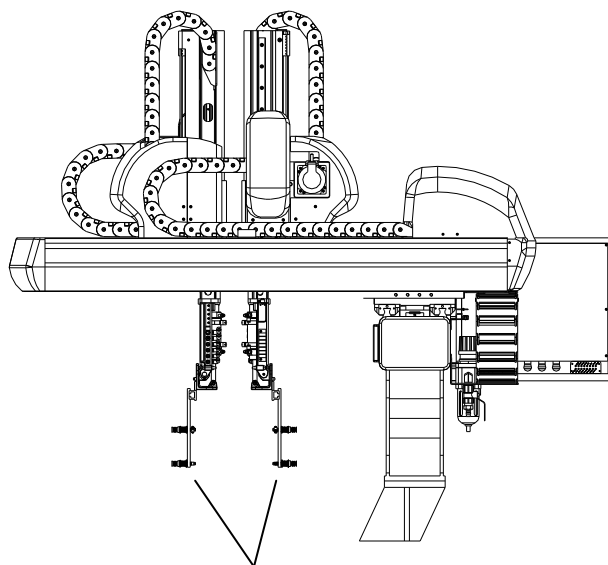
Prensa  para cerrar.

Reference

Saque tiempo de ciclo tiempo de retard es de tomar la posicion de expulsion hacia adelante y recibir la senal complete a Chuck operacion.

Operacion de succion se inicia despues de pasar a tomar la posicion y el funcionamiento de sujecion se inicia despues de Saque el tiempo del ciclo complete de retraso.

## 5.9 Ascenso posicion de ajuste ( IMM templadas ciclo siguiente )



Posicion co,mpleta ascenso

### ● PASO 20

Prensa , para mostrar la pantalla(no ajuste)

Prensa cerrar.



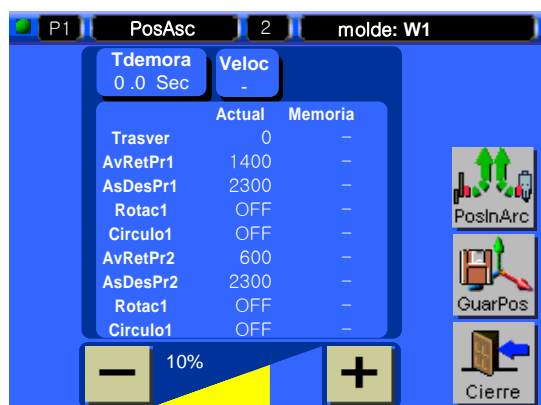
### ● PASO 21

Cirspr ubicado en AscPos.

Prensa establecer la posicion de ascender.

AscPos se puede configurar solo en la Modificacion PASO.





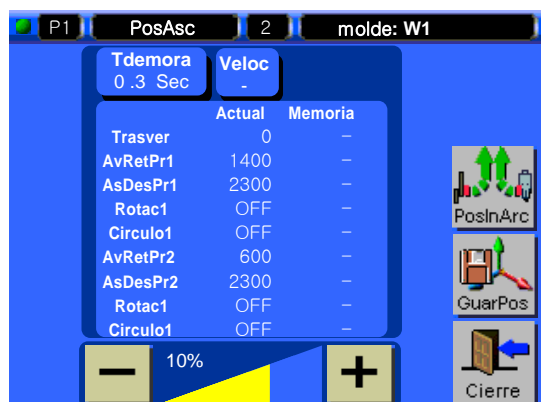
### ● PASO22

[Tiempo de retarda 0.3 segundos]

Prensa **Tdemora** **0.0 Sec** para establecer el tiempo de terard a la posicion superior complete.



Prensa **0** **.** **3** , **ENT** para guardar.

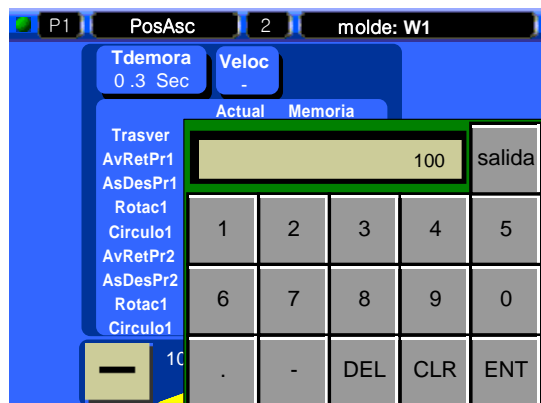


### ● PASO 23

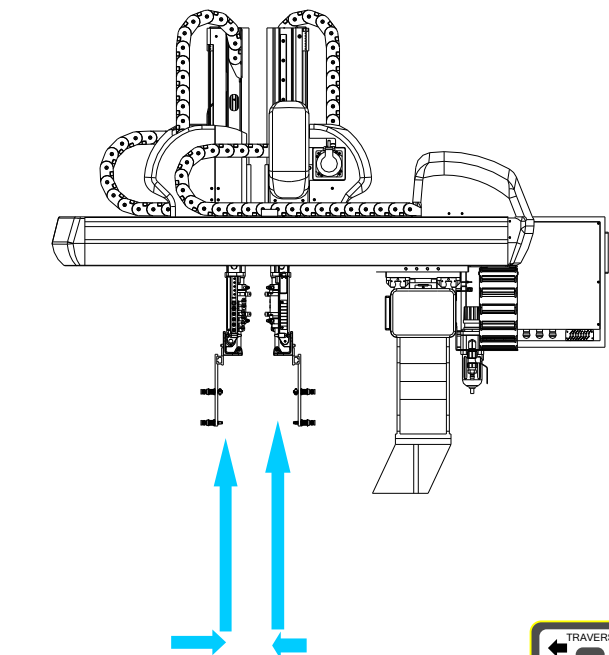
[Velocidad 100% ]

Ajuste de la velocidad para suplir de posicion,

prensa **Veloc** **-**.



Prensa **1** **0** **0** y **ENT** para guardar y cerrar.




Posicion		
Cada Ejes	Sacar	Ascent
Traversal	0 mm	0 mm
Prcp1 Brz Kick/Rgs	1400mm	1200mm
Prcp1 Brz Arr/Abj	2300 mm	0mm
Rotacion1	OFF	OFF
Prcp2 Brz Kick/Rgs	600mm	800mm
Prcp2 Brz Arr/Abj	2300mm	0mm
Rotacion2	OFF	OFF



● PASO 24

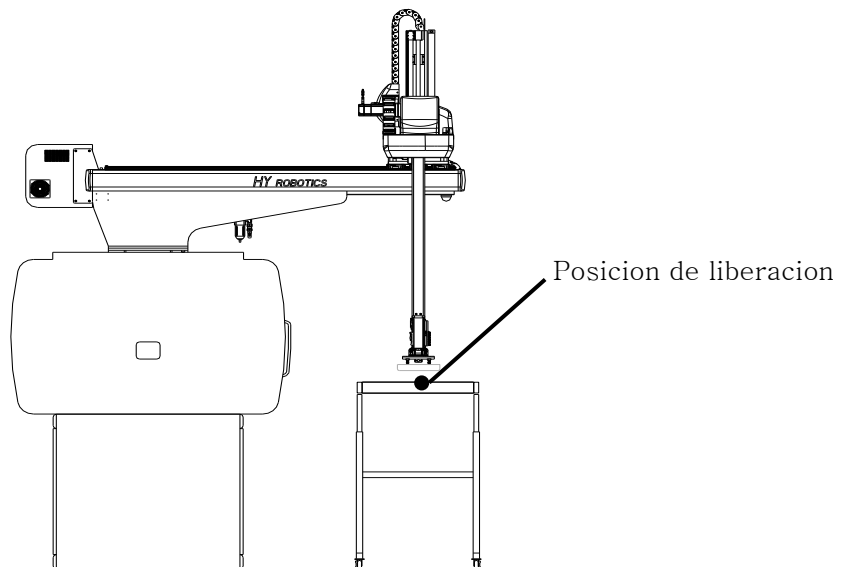
[Ajuste Ascent Posicion]

Prensa manual para que el numero actual de posicion se convierta en AvRetPr1, AsDesPr1, AvRetPr2, AsDesPr2 1200, 0, 800 Y 0.

Prensa  para guardar posicion.

Prensa  para cerrar.

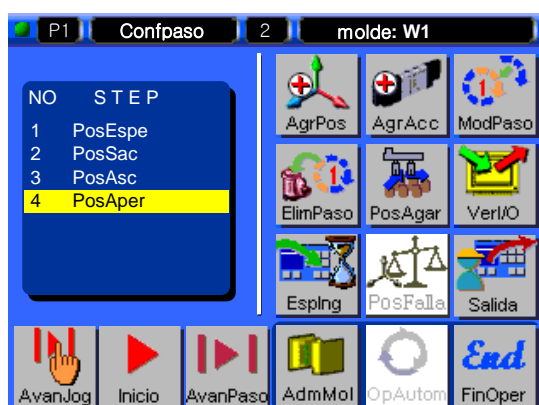
## 5.10 Posicion de liberacion.



### ● PASO 25


Prensa  mostrat No hay information.

Prensa  para cerrar.



### ● PASO 26

PASO del cursor se encuentra en RelPos(Posicion de liveracion).

Prensa  para pasar a pantalla de ajuste.

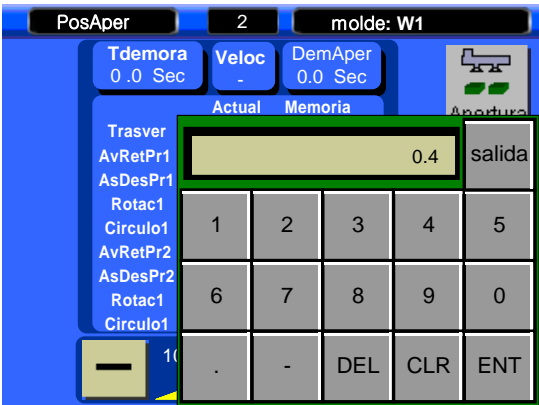
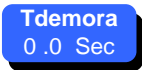
RelPoss se puede establecer solo una modificacion paso.



● PASO 27

[Tiempo de retard de 0.4 segundos].

Para establecer el tiempo de retard para  
Pasar a la posicion de libersaciion, prensa

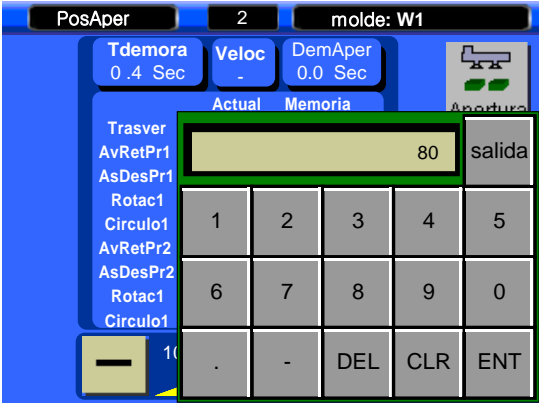


Prensa    y prensa  para  
guardar y cerrar.

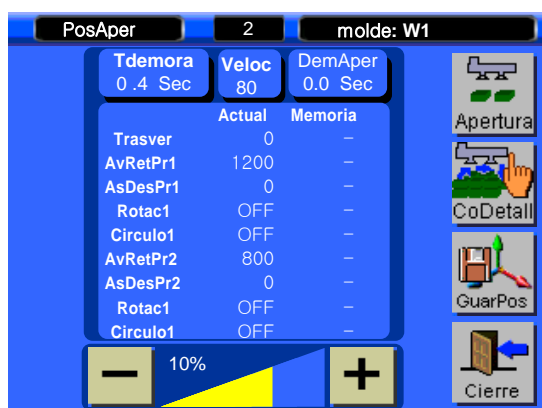


● PASO 28

[Velocidad con 80%]



Prensa   y  para guardar.



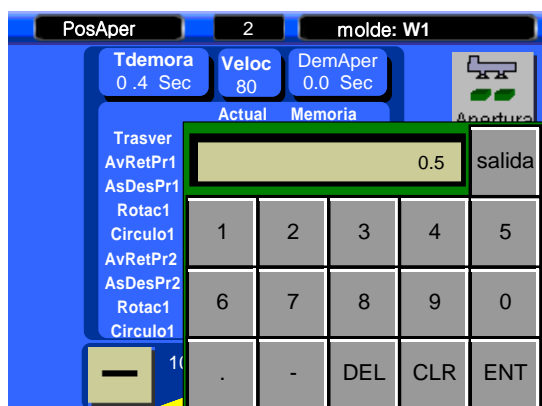
### ● PASO 29

[Demora de liberacion 0.5 segundos. ]

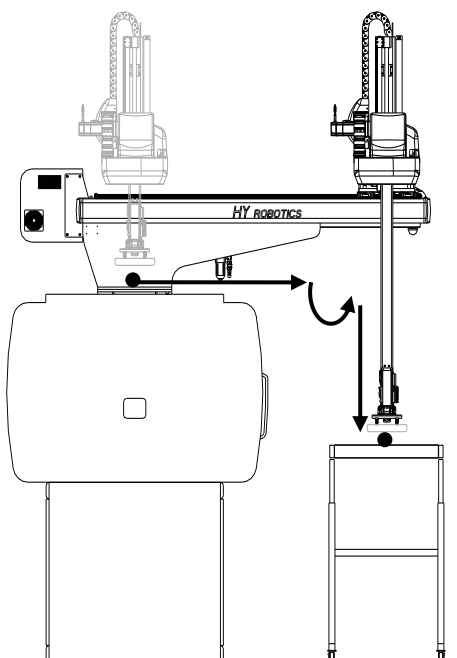
Para establecer un tiempo de liberacion

Edmora. Prensa

DemAper  
0.0 Sec



Prensa    y  para guardar.



Posicion		
Cada Ejes	Ascent Position	Release Position
Traversal	0 mm	3800mm
Prcp1 Brz Kick/Rgs	1350mm	1600mm
Prcp1 Brz Arr/Abj	0 mm	2300mm
Rotacion1	OFF	ON
Prcp2 Brz Kick/Rgs	650mm	800mm
Prcp2 Brz Arr/Abj	0mm	2300mm
Rotacion2	OFF	ON

TOUCH

PosAper 2 molde: W1

Tdemora  
0.4 Sec

Veloc  
80

DemAper  
0.0 Sec

	Actual	Memoria
Trasver	3800	3800
AvRetPr1	1600	1600
AsDesPr1	2300	2300
Rotac1	ON	ON
Circulo1	OFF	OFF
AvRetPr2	800	800
AsDesPr2	2300	2300
Rotac1	ON	ON
Circulo1	OFF	OFF

10%

+

Apertura

CoDetaill

GuarPos

Cierre

TRAVERSE

Product

FWD/BWD

ASNT/DSNT

ROTATION

SWIVEL

Runner

FWD/BWD

ASNT/DSNT

● PASO 30

[Configuracion de la posicion de liberacion]

Manual de Prensa a trasver 3800mm, AvRetPr1 a 1600mm, AvDesPr1 2300, AvRetPr2 a 800mm, AvDesPr2 2300mm, Chuck rotacion1 en y Chuck rotacion2 en

Prensa  para guardar.

Prensa  para configuracion de la posicion de liberacion.

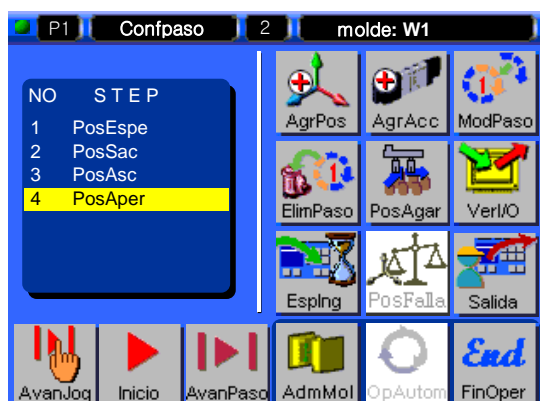
Prensa  para salir

ALERTA

EN LA ZONA DE SEGURIDAD, EL BRAZO ROBOT DEBE COMPLETAR HASTA PARA MOVER EL EJE TRAVERSAL.



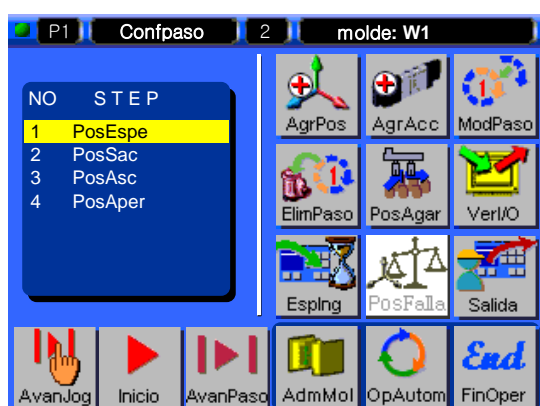
## 5.11 PASO Funcionamiento



### ● PASO 31


Prensa  para funciona robot a proximo paso.

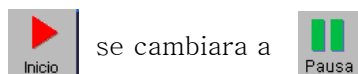
Despues RelPos configurado, pulse PASOFw terminara un ciclo y volc=ver a primer ciclo.



### ● PASO32

Ejecutar paso a paso para confirmar todas las Posiciones y el establecimiento esta bien.


Prensa  ejecutara para baja velocidad.



Durante la operacion paso.

Prensa  dejara de funcionar.

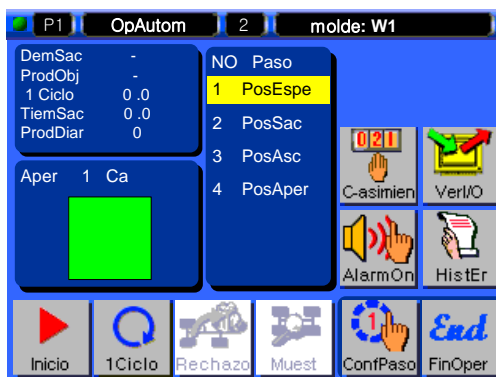


Prensa  para ejecutarse en modo de automatizacion por completo.



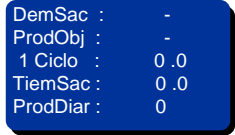
no se activara hasta finalizar la operacion paso 1(despues de cambio de moldes, o reinicar el sistema).

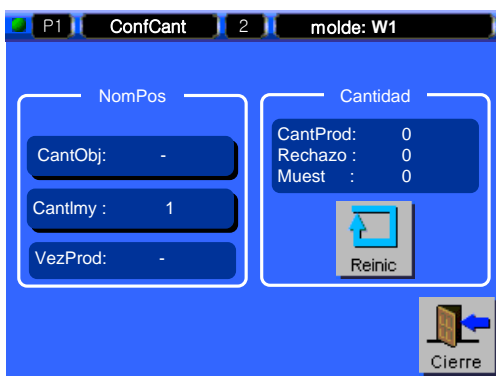
## 5.12 Funcionamiento automatico



### ● PASO 33

Al objetico fijado.

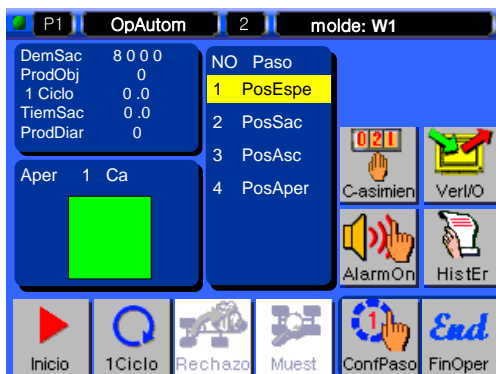
Prensa  pasar a la pantalla de ajuste.




[Ajuste 8000]

Prensa , entrada 8000.

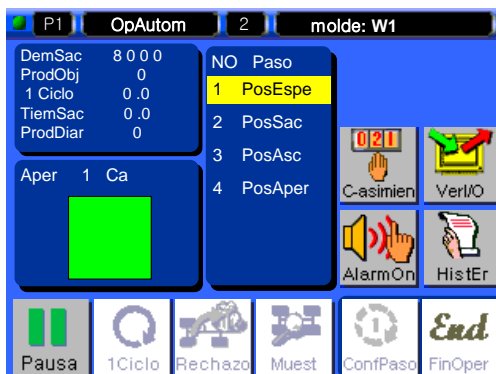
Prensa  volver a automatico.






### ● PASO 34


Prensa , inicia la operacion automatico.

 se cambiara a 



### ● PASO 35

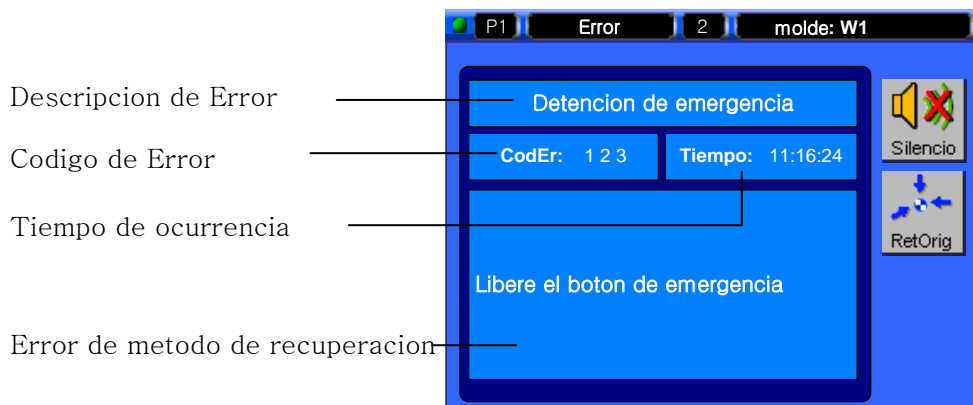
Prensa , robot de parada,  se cambiara a .


Prensa  para terminar el trabajo, se mueven pantalla de molde administrador.

## **6 Error**



## 6.1 Pantalla de Error



	Funcion
Codigo de Error	Numero de Error
Descripcion de Error	Descripcion de Error
Tiempo de ocurrencia	El momento de ocurrencia de errores
Error de metodo de recuperacion	Error de la recomendacion de recuperacion
	Desactivar el sonido de alarma

## 6.2 Lista de Error

### 6.2.1 Comunicacion relacionados

NO	Descripcion	Causa	Metodo de recuperacion
16	Error de Comunicación SC-CRC	1. Noise	1. Reboot 2. Contact Factory
17	Exceso tiem. Comuni SC-CRC	2. Hardward Failure	
18	Comando inexistente	3. Program Failure	

### 6.2.2 Motor Related

NO	Descripcion	Causa	Metodo de recuperacion
96	Falla On del transversal	Communication Error of each servo Axis	1. Check Message and reboot system 2. Check Connector and cable of each axis
97	Falla On del Ant/Pos eje1		
98	Falla On del Asc/Des eje1		
99	Falla On del Ant/Pos eje12		
100	Falla On del Asc/Des eje2		

## 8. Error

NO	Description	Cause	Recovery Method
112	Alarma servo transversal	1. Motor Overload	1. Confirm Servo Motor Drive Alarm Code.
113	Alarma servo Ant/Pos eje1	2. Motor Overpower	2. If motor overload error occur, robot may hit
114	Alarma servo Asc/Des eje1	3. Bad Encoder Connector	3. barrier or operate mistake crash. Restart
115	Alarma servo Ant/Pos eje2	4. Motor Power	robot after completely shutdown robot for more
116	Alarma servo Asc/Des eje2	5. Crash	than 20 seconds.
128	Detención de emergencia	Stop by emergency switch	Remove cause of emergency stop and then cancel it by turning emergency stop button.
128-1	Detención emergencia IMM	Stop by Injection Molding Machine emergency switch	Remove cause of emergency stop and then cancel it by turning Injection Molding Machine emergency stop button.
129	Detención de emergencia	Stop by emergency switch	Remove cause of emergency stop and then cancel it by turning emergency stop button.
131	Regeneration Over Load	Descending to Insert Pick up position, Insert Pickup safety door opened	Check Signal and sensor
132	Robot sin uso	IMM is not using Robot.	Connect Robot and IMM Interface

### 6.2.3 Pneumatic Related

NO	Descripción	Causa	Metodo de recuperacion
144	Error de eje de rotación2	1. La presión del aire es baja.	1. Compruebe el regulador de aire
145	Error retorno eje rotación2		2. Compruebe el sensor
148	Error del eje de curva2	2. El sensor no es confirmar la posición.	3. Compruebe la placa del sensor táctil
149	Error retorno eje curva2	3. Sensor malo	4. Punto de origen.
152	Error de eje de rotación1	4. Cable dañado	
153	Error retorno eje rotación1		
154	Error del eje de curva1		
155	Error retorno eje curva1		

### 6.2.4 Sol valvula

NO	Descripcion	Causa	Metodo de recuperacion
160	Falla de succión	1. La falta de vacio	1. Abrir la puerta de seguridad y arregle los problemas que en modo manual. 2. Vuelva a colocar notas 3. Checar el tornillo de mantaje
166	Falla de succión2	2. Compruebe ventosa	
167	Falla de succión3	3. Fuga en el tallo y Montaje	
168	Falla de succión4	4. Ajuste la sensibilidad de vacio	
161	Falla de eje	1. Chuck falta de movimiento	1. Abrir la puerta de seguridad y arregle los problemas que en modo manual 2. Ajuste la ubicacion del sensor 3. Vuelva a colocar sensors.
165	Falla de eje2	2. Chuck sensor tactil 3. Sensor malo	

### 6.2.5 Maquina anomalia

NO	Descripcion	Causa	Metodo de recuperacion
170	Falla de eje de rotación2	1. Sensor malo	1. Vuelva a colocar sensors.
172	Falla del eje de curva12		
174	Falla de eje de rotación1		
175	Falla del eje de curva1		
177	Sensor ascenso no reconocido	1.No hay subida de sena l complete. 2.Para el movimiento transversal , la ascenso necesario	1. Compruebe la senal de ascenso complete. 2. Reiniciar el sistema 3. Compruebe sensor ascenso completa
178	Falla de origen trasversal	1. Toque placa de calado 2. Placa del sensor de toque ma 3. Polea del motor servo flojado 4. Mal Cinturonl	1. Reiniciar Toque placa. 2. Cambiar sensor de toque placa 3. Ajuste la polea del motor 4. Cinturon cambio
179	Sensor descenso no reconoc.	1. Mal por sensor de Prohibit 2. Polea desatado travesia 3. Cintruo travesia danados	1. Cambia sensor de prohibit 2. Estrecha travesia polea 3. Cambiar la correa travesia
180	Error del sensor de balance	Balance de la presion del cilindro neumatico de baja	Ajuste la presion de balance del sensor a la presion de neumatico.

### 6.2.6 Operation Error

NO	Descripcion	Causa	Metodo de recuperacion
208	No se completa el ascenso	Travesia movimiento sin Arripa(Ascenso): completa	Ascenso principal y Seg brazo.
209	Area no permitida traslado	El robot no puede moverse debido a la operacion fuera del rango	Mueva el brazo del robot a otra direccion
210	Error de información curva	Movimiento incorrect J Maro	Corregir movimiento posicion J marco
214	Sensor apertura molde no rec	En modo manual, activar el brazo de robot abajo sin molde abiero completa	Comprube molde completamente abierta. (Moldes compurebe sensor complete abierta).
223	Detención puerta seguridad	En modo automatic, cuando la puerta de seguridad abierta, el robot se detendra la operacion	Cierre la puerta de seguridad.

### 6.2.7 Etc

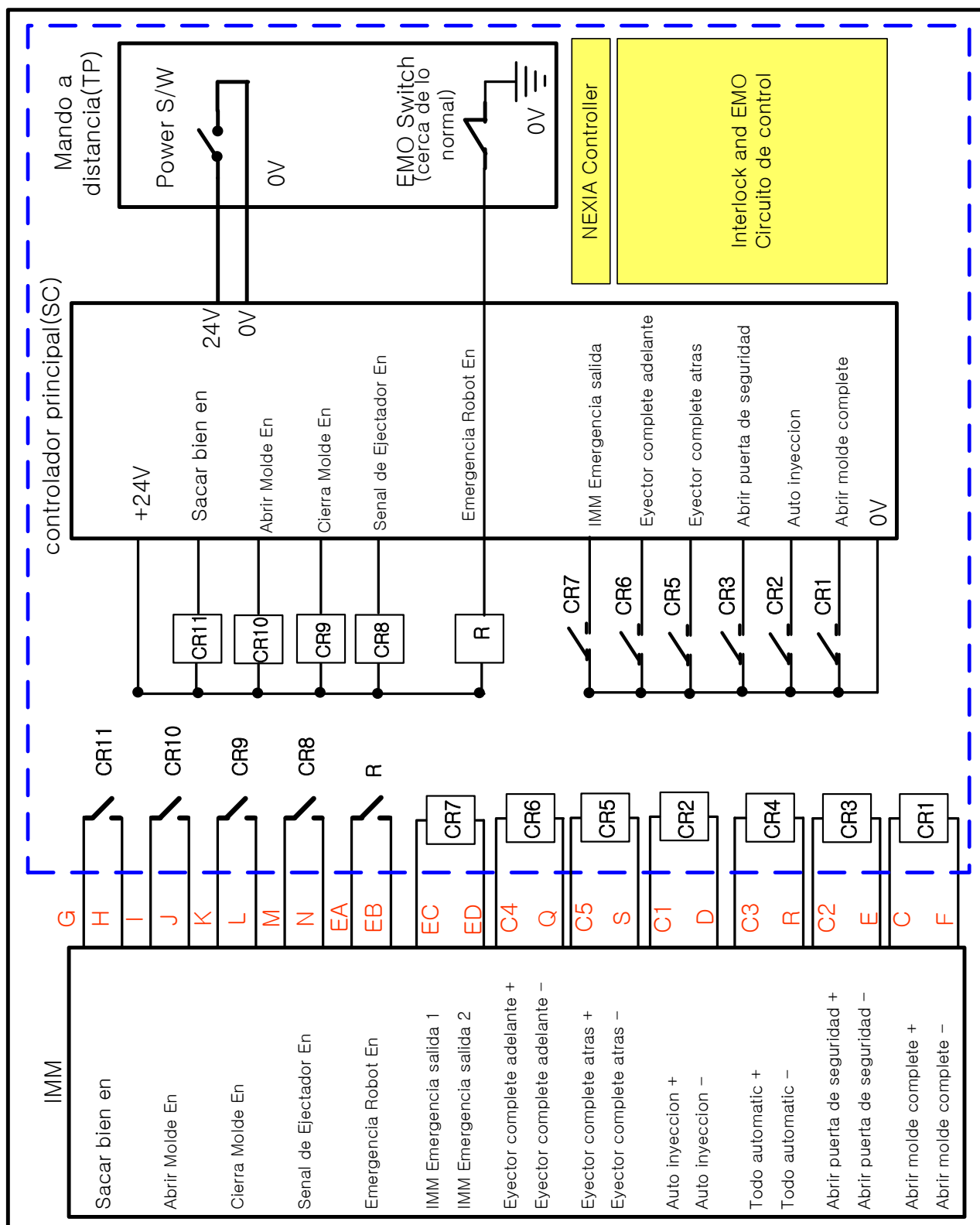
NO	Descripcion	Causa	Metodo de recuperacion
224	Velocidad de informacion de error	Entrada de velocidad incorrecta	Contacto a fabrica
225	No de programa de instalacion a origen servo	Origen buscando sin hogar ajuste del sensor de deteccion	
226	Enconder Z no el programa de instalacion	Origen buscancdo sin encorder fase Z	
238	Dip Switch Fallar	Interruptor Dip esta mal	
239	Watch Dog Timer Reset	El ruido o la electricidad	
-	Error desconocido	-	



# Appendix



## A. Interlock



Signal	Pantalla conector	Color	MS- Conector	Wire Numero	Nombre
Y305	16-8	Negro+azul	A	EA	Emergencia Robot En
Y304	16-7	azul	B	M	Senal de Ejectador En
Y303	16-6	verde	C	K	Cierra Molde En
Y302	16-5	cafe	D	I	Abrir Molde En
Y301	16-4	negro	E	G	Sacar bien en
GND	16-3	Purpura	F	0V	GND
	14-7	Violeta+blanco	G	EB	Emergencia Robot Salida
Y300	14-5	Naranja+negro	H	CY	Transportadora En
	14-6	Rojo+negro	J	CV	Transportadora salida
Internal	14-8	Azul cielo+negro	K	RU	Robot Usa
GND	14-3	Azul cielo	L	EC	IMM salida emergencia
	16-15	Azul+blanco	M	N	Senal de Ejectador salida
	16-14	Verde+blanco	N	L	Cierre Molde Salida
	16-13	Café+blanco	P	J	Abrir Molde Salida
	16-12	Negro+blanco	R	H	Sacar bien Salida
P24V	16-11	Rojo	S	24V	24V
X300	14-14	Naranja	T	D	Inyeccion de auto – coil (-)
X301	14-13	Gris	U	F	Abrir molde complete – coil (-)
X302	14-12	Amarillo	V	E	Abrir puerta de seguridad – coil (-)
X303	14-11	Negro+rojo	W	R	Todo automatic – coil (-)
X304	14-10	Amarillo+negro	X	S	Eyector complete atras – coil (-)
X305	14-9	rosa	Y	Q	Eyector complete adelante – coil (-)
Internal	14-1	Rosa+negro	Z	ED	IMM Emergencia salida (+)
	16-1	Blanco+amarillo	a	C1	Auto inyeccion – coil (+)
	16-2	blanco	b	C	Abrir molde – coil (+)
	16-9	Blaco+rojo	d	C2	Abrir puerta de seguridad – coil (+)
	14-2	Blanco+negro	e	C3	Todo automatic – coil (+)
	16-10	Negro+amarillo	f	C5	Eyector complete atras – coil (+)
	14-4	Blanco+gris	g	C4	Eyector complete adelante – coil (+)

## B.Entrada/Salida

Entrada			Salida		
X000	VerifVacío	Verificación de vacío	Y000	Succión	Succión
X002	VerifSujec	Verificación de sujeción	Y002	Sujeción	Sujeción
X004	VerAgarSub-e	Verificación de agarre de sub-eje	Y004	Agarre	Agarre
X005	VerAgarEje	Verificación de agarre del eje	Y005	AgarEje	Agarre de eje
X006	SensBalance	Sensor de balance	Y006	AgarSub-e	Agarre sub-eje
X007	RetSegSub-e	Retroceso de seguridad de sub-	Y007	SalidaUsu5	Salida de usuario 5
X008	IngresoUsu5	Ingreso de usuario 5	Y008	SalidaUsu6	Salida de usuario 6
X009	IngresoUsu6	Ingreso de usuario 6	Y009	SalidaUsu7	Salida de usuario 7
X010	IngresoUsu7	Ingreso de usuario 7	Y010	SalidaUsu8	Salida de usuario 8
X011	IngresoUsu8	Ingreso de usuario 8	Y011	DescSub-e	Descenso del sub-eje
X012	DescSub-e	Completación de descenso del sub-eje	Y012	AvRetSub-e	Avance y retorno del sub-eje
X013	AvanSub-e	Completación de avance del sub-eje	Y013	RotEOAT	Rotación de EOAT
X014	SensRotac	Completación de rotación	Y014	RetRotEOAT	Retorno de rotación de EOAT
X015	SensCirc	Completación de círculo	Y015	CircEOAT	Círculo de EOAT
X016	RetorTrasv	Touch panel de retorno transversal	Y016	RetCircEOAT	Retorno de círculo de EOAT
X017	PrevenDesc	Prevención de descenso	Y017	RetSegSub-e	Retroceso de seguridad del sub-eje
X018	OrigEje	Punto de origen de Anterior/	Y018	AvSegSub-e	Avance de seguridad de sub-eje
X019	OrigAscEje	Punto de origen de ascenso del	Y021	Apertura1	Apertura 1
X020	RetorSub-e	Completación de retorno del sub-eje	Y022	Apertura2	Apertura 2
X021	AscSub-e	Completación de ascenso de sub-eje	Y023	Apertura3	Apertura 3
X022	RetorRotac	Completación de retorno de	Y024	SalReserva1	Salida de reseva 1
X023	RetorCirc	Completación de retorno de	Y025	SalReserva2	Salida de reseva 2
X024	Obstáculo	Obstáculo	Y028	SalReserva3	Salida de reseva 3
X100	Carga Lista	Preparado para cargar	Y029	SalReserva4	Salida de reseva 4
X101	ProvIngr	Provisión de ingreso	Y100	CompCarga	Completación de carga
X102	PuertaSeg.Aux	puerta seg. Auxilia	Y101	CompAgarIng	Completación de agarre de ingreso
X103	ProdFall	Producto fallado	Y102	AutTotal	Automatización total
X104	IngresoUsu1	Ingreso de usuario 1	Y104	SalidaUsu1	Salida de usuario 1
X105	IngresoUsu2	Ingreso de usuario 2	Y105	SalidaUsu2	Salida de usuario 2
X106	IngresoUsu3	Ingreso de usuario 3	Y106	SalidaUsu3	Salida de usuario 3
X107	IngresoUsu4	Ingreso de usuario 4	Y107	SalidaUsu4	Salida de usuario 4
X200	DetecFall1	Detección de fallado 1	Y200	LámpFall1	Lámpara de fallado 1
X201	DetecFall2	Detección de fallado 2	Y201	LámpFall2	Lámpara de fallado 2

Bloqueo de entrada			Bloqueo de salida		
No	Pantalla	Descripcion	No	Pantalla	Descripcion
X300	InyecAutom	Señal de inyección automática	Y300	SeñalCintaTrans	Señal de cinta transportadora
X301	SeñalAperMol	Señal de completación de apertura del molde	Y301	SeñalCompSacada	Señal de completación de sacada
X302	SeñalPuerSeg	Señal de puerta de seguridad	Y302	IntercAperMolde	Interconexión de apertura del molde
X303	SeñalAutTotal	Señal de automatización total	Y303	IntercCierMolde	Interconexión de cierre del molde
X304	SeñalRetEyec	Señal de completación de retroceso del eyector	Y304	IntercEyector	Interconexión de eyector
X305	SeñalAvEyec	Señal de completación de avance del eyector	Y305	EmergRobot	Emergencia de robot
X306	EmergInyec	Emergencia de inyección			











HYROBOTICS Co., Ltd.  
173-228 GAJWA-DONG SEO-GU INCHON KOREA  
TEL:+ 82-32-582-5040  
FAX:+ 82-32-584-7040

HYROBOTICS Corp.  
5988 Mid Rivers Mall Dr. St.Louis MO 63303  
TEL:+ 1-636-578-6059  
FAX:+ 1-866-232-5594