

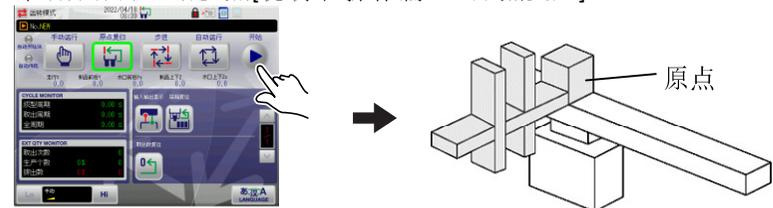
STEC-NC2c 简单使用说明

1. 原点复归操作

取出机返回到原点位置。

打开总电源后以及自动运行开始前必需进行的操作。

详细操作方法请参照[说明书操作篇：8.原点复归]。



- ①按原点复归键
- ②按开始键
- ③取出机回到原点位置

Point

如果进行原点复归操作，有可能导致取出机手臂与模具干涉，请先通过自由操作将手臂移动到没有干涉的位置，然后再进行原点复归操作。



2. 手动操作

设定内容确认完了的情况下执行。

详细操作方法请参照[说明书操作篇：12.手动操作]。

例) 装箱设定位置确认 走行轴 (装箱开始位置 设定值 走行轴: 1200)。



- ①按手动运行键
- ②按动作可能键
- ③按[落下侧]键
- ④取出机向装箱开始位置移动 (走行轴: 1200)

3. 自动运行

执行自动运行场合。

详细操作方法请参照[说明书操作篇：18.自动运转]。



- ①按自动运行键
- ②按开始键
- ③开始自动运行

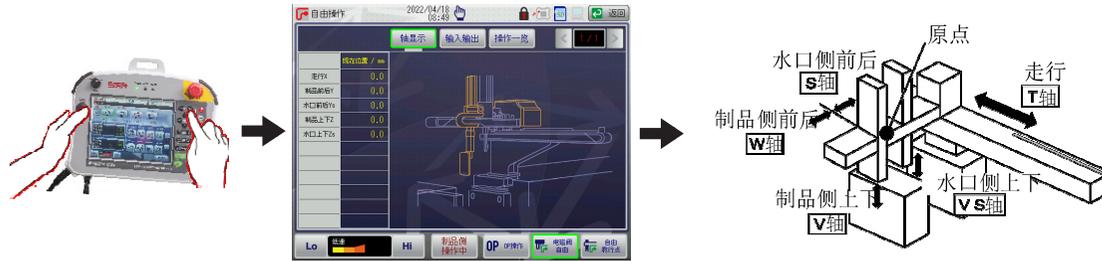
Point

自动运行之前，必须用手动操作和步进操作确认动作和位置。
※请确认模式设定、定时器设定、位置设定。

自由操作

在设定使取出机移动到设定值和有可能与模具发生干涉的场合，执行自由操作使其可回避干涉位置。
按自由操作键，轴向指定方向移动，与设定条件无关。

详细操作方法请参照[说明书 操作篇：10.轴位置（各教行点）的设定]。



Point

变更最初设定的模具和模内动作的教行点时，请安装实际使用的夹具板之后再行模内教行操作。

①按运转画面的手动运行键

②在自由操作或轴位置（各教行点）设定画面按动作可能键

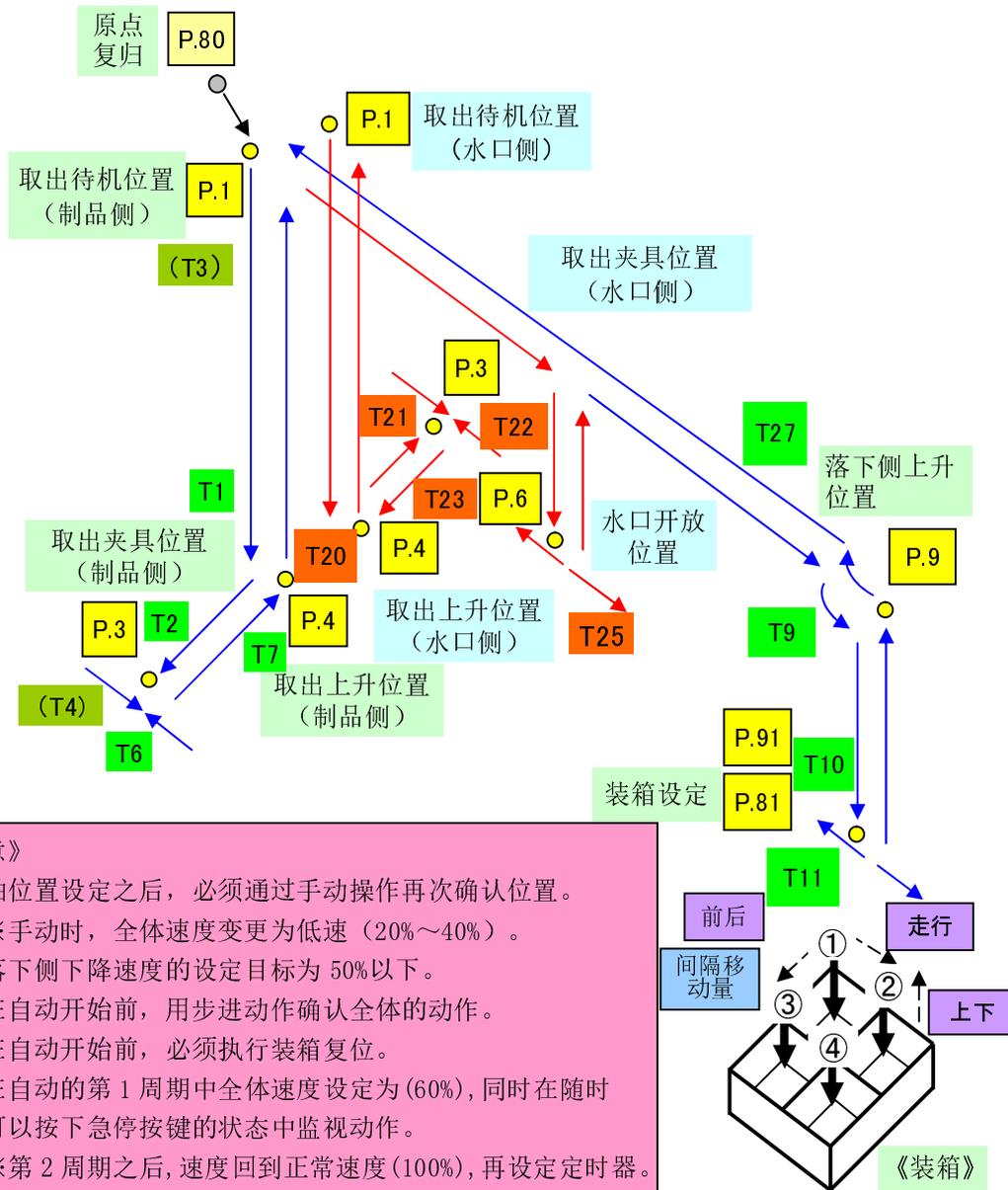
③按自由操作键

④轴向指定方向移动，与设定条件无关

教导手順

◆标准动作的举例说明。

参照下图，请按照 1~5 的顺序进行取出机的教导。



《注意》

- 轴位置设定之后，必须通过手动操作再次确认位置。
※手动时，全体速度变更为低速（20%~40%）。
- 落下侧下降速度的设定目标为 50%以下。
- 在自动开始前，用步进动作确认整体的动作。
- 在自动开始前，必须执行装箱复位。
- 在自动的第 1 周期中全体速度设定为（60%），同时在随时可以按下急停按键的状态中监视动作。
※第 2 周期之后，速度回到正常速度（100%），再设定定时器。

1. 模式

MDW	制品侧手臂	《使用》
MDS	水口侧手臂	《使用》
MDE	顶针连动	《使用》
MDSS	姿势动作	《使用》
MDVC	吸着确认	《使用》
MDCV	吸着 1 使用	《使用》
MD4S	水口确认	《使用》

2. 轴位置设定

No.	DIRECTION
P. 1	设定可以下降到模内的走行，前后的位置。〔(取出侧区域) XL1 ON〕
P. 2	取出下降待机模式 (MDKT) 使用时的设定。
P. 3	在模具内设定夹取制品，水口的位置。
P. 4	制品，水口在模具中取出可以上升的位置。
P. 6	开放水口的位置。〔(落下侧区域) XL12 ON〕
P. 81	设定间距装箱的制品开放位置。(XL12 ON)
P. 91	设定自由装箱的制品开放位置。(XL12 ON)
P. 9	制品开放后，上升时的速度设定。
P. 80	原点复归时的速度设定。

3. 装箱设定

名称	走行	制品前后	制品上下
开始位置	740.0mm	12.0mm	400.0mm
间隔移动量	160.0mm	160.0mm	100mm
速度 %	100%	100%	30%
装箱数	2	2	2
装箱顺序	1	2	3

※上述的数值是假设值。请变更为实际目标位置的数值。

※如果使用自由装箱，请设定 (MDPF) 自由装箱点模式为〈使用〉，同时在 P. 91 自由装箱中设定位置。

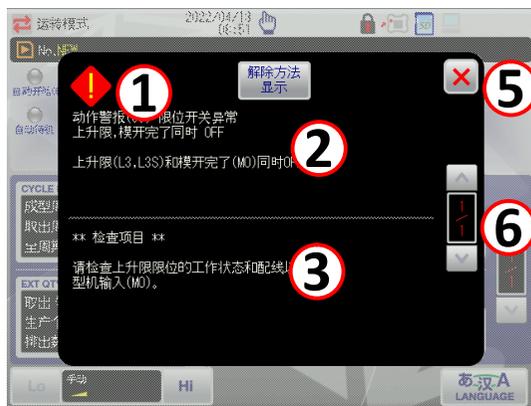
4. 定时器

※※在自动运转中可以变更设定值。

5. 段取换

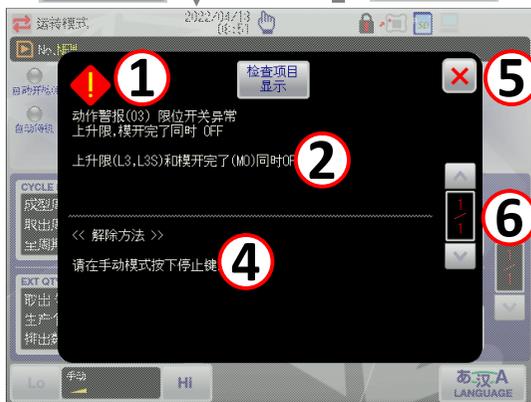
※※将取出机的设定条件《段取换写入》到 SD 卡中。

警报解除方法



解除方法
显示

检查项目
显示



警告

需要在取出机的可动范围内检查警报原因时，请将运行模式切换到<手动运行>。

①警报 No.、警报种类

②警报内容

③警报解除检查项目

④警报解除方法

⑤警报画面删除按钮

⑥多个警报发生时切换按钮显示

警报种类		解除方法
全停止警报 自动运行中，当发生异常情况时会同时鸣响警报，并显示警报画面。 ※自动运行停止。	系统警报	<ol style="list-style-type: none"> 1. 关闭电源开关。 2. 检查警报画面上显示的原因，并进行解除。 3. 接通电源开关。 4. 将运行模式切换到<原点复归>后，按下<开始>键。 5. 将运行模式切换到<自动运行>后，按下<开始>键。
	动作警报	<ol style="list-style-type: none"> 1. 将运行模式切换到<手动运行>。 2. 将成型机置于半自动或手动状态或打开安全门。 3. 检查警报画面上显示的原因，并进行解除。 4. 按下操作盒的复位键，解除警报。 5. 将运行模式切换到<原点复归>后，按下<开始>键。 6. 将运行模式切换到<自动运行>后，按下<开始>键。
自动停止警报 自动运行中，当发生异常情况时会同时鸣响警报，并显示警报画面。 ※自动运行停止。		<ol style="list-style-type: none"> 1. 将运行模式切换到<手动运行>。 2. 检查警报画面上显示的原因，并进行解除。 3. 将运行模式切换到<原点复归>后，按下<开始>键。 4. 将运行模式切换到<自动运行>后，按下<开始>键。
步进暂停警报 自动运行中，当发生异常情况时会同时鸣响警报，并显示警报画面。 ※取出机动作虽然停止，但是，仍在自动运行状态。		<ol style="list-style-type: none"> 1. 在警报画面上检查并解除所显示的原因。 2. 再次开始自动运行。

总公司 星精机械（上海）有限公司
上海市徐汇区桂平路 555 号 46 栋 208 室 ☎ (21) 5423-4571

星精机械（上海）有限公司 深圳分公司
深圳市宝安区沙井镇博岗松山西路 6 号 ☎ (755) 2962-2620

襄阳工厂 中国湖北省襄阳市高新区汉江北路 79 号 ☎ (710) 3311-813



技术支持微信公众号