

取了制品退出压铸机

安全门外检测
制品有无

```
61:L P[9] 1500mm/sec CNT50 ;
62:L P[10] 800mm/sec CNT50 ;
63:L P[11:PH_CHK] 800mm/sec FINE ;
64: DO[5:CHECK POS.] =PULSE, 2.0sec ;
65: ;
66: $WAITTMOUT=300 ;
67: WAIT DI[5:CHECK PH OK]=ON TIMEOUT, LBL[920] ;
68: ;
69: DO[6:CHECK PH OK] =PULSE, 3.0sec ;
70: DO[7:SPRAY START] =PULSE, 3.0sec ;
71: ;
72: ;
73: IF DI[17:CASTING NG]=ON, JMP LBL[930] ;
74: ;
75: !----- ;
76: CALL TO_ZB_P ;
77: ;
78: !---TO---CV----- ;
79: CALL TO_ZH_P ;
80: ;
81: ;
82: IF DI[12:INSERT USE]=ON, JMP LBL[2] ;
83: ;
84: JMP LBL[3] ;
85: END ;
86: ;
87: !-----INSERTS----- ;
88: LBL[2] ;
89: ;
90: IF DI[15:DCM AUTO]=OFF, JMP LBL[901] ;
91: ;
92: IF DI[21:JR. INSULATION OK]=OFF, JMP LBL[950] ;
93: ;
94: !----- ;
95: CALL TO_JR_Q ;
96: UTOOL_NUM=1 ;
97: J P[1:EXT. WAIT POS.] 100% FINE ;
98: ;
99: $WAITTMOUT=100 ;
100: R[100]=0 ;
101: LBL[4] ;
102: ;
103: R[100]=R[100]+1 ;
104: IF R[100]>900, JMP LBL[800] ;
105: IF DI[15:DCM AUTO]=OFF, JMP LBL[801] ;
106: IF DI[16:CYCLE END ]=ON, JMP LBL[802] ;
107: WAIT DI[7:INSERT START ]=ON TIMEOUT, LBL[4] ;
108: R[100]=0 ;
109: ;
110: !----- ;
111: ;
112: DO[3:DCM LOCK]=ON ;
113: CALL TO_INS_D ;
114: ;
115: UTOOL_NUM=1 ;
116: J P[1:EXT. WAIT POS.] 100% FINE ;
117: DO[3:DCM LOCK]=OFF ;
118: ;
119: DO[9:INSERT LOADED]=PULSE, 2.0sec ;
120: DO[11:DCM DOOR CLOSING]=PULSE, 2.0sec ;
121: ;
122: !----- ;
123: LBL[1000] ;
```

检测点
到达检测点信号

制品检测没有取出

制品检测取出
喷涂开始

不良品信号

调用撞渣包子程序

调用放制品传送带子程序

使用镶嵌跳转

程序结束

压铸机自动信号断开

镶嵌件保温完成

调用到加热机取镶件子程序

待机位置

等待进入压
铸机镶嵌

等待超时

压铸机自动信号断开

循环停止

DI7允许镶嵌信号

待机位置

压铸机动作禁止OFF

镶嵌完成

后安全门关指令

第一次镶嵌标识

270: END ;

不良品信号

```
298: !-----NG----- ;
299: ;
300: LBL[930] ;
301: L P[9] 800mm/sec CNT50 ;
302: ;
303: CALL TO_ZH_P ;
304: ;
305: IF DI[12:INSERT USE]=ON, JMP LBL[2] ;
306: ;
307: JMP LBL[3] ;
308: END ;
```

制品检测没有取出

```
289: !----CHK--OFF----- ;
290: LBL[920] ;
291: R[2:ERR DRAW]=4 ;
292: CALL ALM_OUT ;
293: L P[9] 800mm/sec CNT50 ;
294: ;
295: CALL TO_ZH_P ;
296: CALL RET_HP ;
297: END ;
```

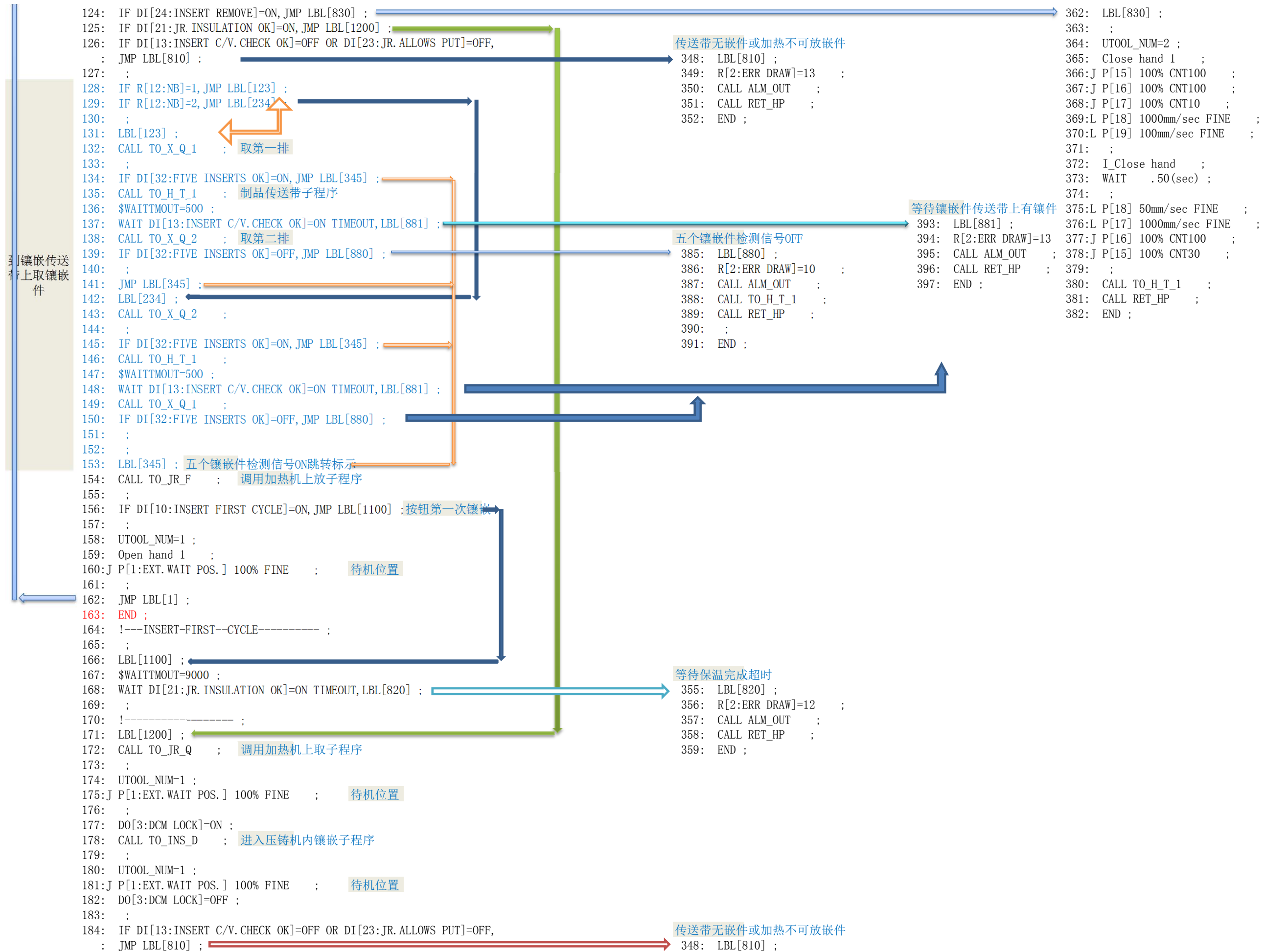
镶嵌件保温完成信号没有

```
310: LBL[950] ;
311: ;
312: R[2:ERR DRAW]=12 ;
313: CALL ALM_OUT ;
314: ;
315: CALL RET_HP ;
316: ;
317: END ;
```

```
341: LBL[802] ;
342: ;
343: CALL TO_H_T_1 ;
344: CALL RET_HP ;
345: ;
346: END ;
```

```
321: LBL[800] ;
322: R[2:ERR DRAW]=7 ;
323: CALL ALM_OUT ;
324: ;
325: CALL TO_H_T_1 ;
326: CALL RET_HP ;
327: ;
328: END ;
331: LBL[801] ;
332: R[2:ERR DRAW]=2 ;
333: CALL ALM_OUT ;
334: ;
335: CALL TO_H_T_1 ;
336: CALL RET_HP ;
337: ;
338: END ;
```

加热机嵌件移除 防止二次加热



到镶嵌传送
带上取镶嵌
件

```
185:  ;
186: IF R[12:NB]=1, JMP LBL[601] ;
187: IF R[12:NB]=2, JMP LBL[602] ;
188:  ;
189: LBL[601] ;
190: CALL TO_X_Q_1    ;
191:  ;
192: IF DI[32:FIVE INSERTS OK]=ON, JMP LBL[600] ;
193: CALL TO_H_T_1    ;
194: $WAITTMOUT=500 ;
195: WAIT DI[13:INSERT C/V.CHECK OK]=ON TIMEOUT, LBL[881] ;
196: CALL TO_X_Q_2    ;
197: IF DI[32:FIVE INSERTS OK]=OFF, JMP LBL[880] ;
198:  ;
199: JMP LBL[600] ;
200: LBL[602] ;
201: CALL TO_X_Q_2    ;
202:  ;
203: IF DI[32:FIVE INSERTS OK]=ON, JMP LBL[600] ;
204: CALL TO_H_T_1    ;
205: $WAITTMOUT=500 ;
206: WAIT DI[13:INSERT C/V.CHECK OK]=ON TIMEOUT, LBL[881] ;
207: CALL TO_X_Q_1    ;
208: IF DI[32:FIVE INSERTS OK]=OFF, JMP LBL[880] ;
209:  ;
210:  ;
211: LBL[600] ;
212: CALL TO_JR_F    ; 调用加热机上放子程序
213:  ;
214: UTOOL_NUM=1 ;
215: Open hand 1    ;
216:  ;
217: CALL RET_HP    ; 返回原点子程序
218:  ;
219: END ;          程序结束
220:  ;
221:  ;
```

```
349: R[2:ERR DRAW]=13    ;
350: CALL ALM_OUT    ;
351: CALL RET_HP    ;
352: END ;
```

