

บันทึกข้อมูลการผลิตประจำวัน
AUTOMATIC GLASS PRESS MACHINE (GPM) LINE 2

Cycles : <input type="text" value="30.00±10.00"/> Pcs / Min		-1- -2- -3- -4-					
Stroke	Shaft <input type="text" value="40±100"/>	Angle (°)	<input type="text" value="0.0±360"/>	<input type="text" value="100±360"/>	<input type="text" value="300±360"/>	<input type="text" value="0.0±360"/>	
Shear cut	<input type="text" value="100±100"/>	Position (mm)	<input type="text" value="100±360"/>	<input type="text" value="150±360"/>	<input type="text" value="120±360"/>	<input type="text" value="0.0±360"/>	
		Accel (10°/mm / s²)	<input type="text" value="4.0±360"/>	<input type="text" value="6.0±360"/>	<input type="text" value="8.0±360"/>	<input type="text" value="0.0±360"/>	
Air former		No.1	No.2	No.3	No.4	No.5	No.6
		<input type="text" value="5±10"/>	<input type="text" value="5±10"/>	<input type="text" value="5±10"/>	<input type="text" value="5±10"/>	<input type="text" value="5±10"/>	<input type="text" value="5±10"/>

Glass thickness measuring	
Set point	<input type="text" value="5.0±5.0"/>
Threshold maximal	<input type="text" value="0.10±1.0"/>
Threshold minimal	<input type="text" value="-0.10±1.0"/>
Maximal Reset	<input type="text" value="1.0±1.0"/>
Minimal Reset	<input type="text" value="-1.0±1.0"/>
Scaling +/-	<input type="text" value="1.20±2.0"/>
Glass thickness OK	<input type="text" value=""/> mm.
Act value thickness measuring	

Base frame adjustment				
X - Forw./Reward Y - Left / Right Z - Up / Down	Position (mm)	Velocity (mm/s)	Accel (%)	Decel (%)
	<input type="text" value="10±100"/>	<input type="text" value="10±100"/>	<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>
	<input type="text" value="10±100"/>	<input type="text" value="10±100"/>	<input type="text" value="50±50"/>	<input type="text" value="50±50"/>

Water cooling plunger			
Chiller	<input type="checkbox"/>	Soft	<input type="checkbox"/>
Inlet	<input type="text" value=""/> (°C)	Outlet	<input type="text" value=""/> (°C)

Pressing cylinder				
Delay time start Rapid down Slow down / Press-time 1 Press-time 2 Actual press position Slow up Enable table Rapid up	Position (mm)	Time (s)	Force (Kg)	Velocity (mm/s)
	<input type="text" value="250±100"/>	<input type="text" value="0.10±1.0"/>	<input type="text" value="1400±1500"/>	<input type="text" value="500±1000"/>
	<input type="text" value="300±100"/>	<input type="text" value="0.50±1.0"/>	<input type="text" value="1000±1500"/>	<input type="text" value="300±1000"/>
	<input type="text" value="5±50"/>	<input type="text" value="0.10±1.0"/>	<input type="text" value="1.0±10"/>	<input type="text" value="300±1000"/>
	<input type="text" value="225±100"/>	<input type="text" value="0.10±1.0"/>	<input type="text" value="80±100"/>	<input type="text" value="500±1000"/>
	<input type="text" value="200±100"/>	<input type="text" value="0.10±1.0"/>		
Acceleration	<input type="text" value="80±100"/>	% Deceleration	<input type="text" value="80±100"/>	%
Plunger outside cooling right side	Counter <input type="text" value="1.0±1.0"/>	Delay time <input type="text" value="0.10±1.0"/>	Time <input type="text" value="1.0±1.0"/>	Mode <input type="text" value=""/>
Plunger outside cooling left side	<input type="text" value="1.0±1.0"/>	<input type="text" value="0.10±1.0"/>	<input type="text" value="1.0±1.0"/>	<input type="text" value=""/>

Mould temperature	
Mould	Actual
Mould 1	<input type="text" value="450±200"/>
Mould 2	<input type="text" value="450±200"/>
Mould 3	<input type="text" value="450±200"/>
Mould 4	<input type="text" value="450±200"/>
Mould 5	<input type="text" value="450±200"/>
Mould 6	<input type="text" value="450±200"/>
Mould 7	<input type="text" value="450±200"/>
Mould 8	<input type="text" value="450±200"/>
Mould 9	<input type="text" value="450±200"/>
Mould 10	<input type="text" value="450±200"/>
Mould 11	<input type="text" value="450±200"/>
Mould 12	<input type="text" value="450±200"/>

Plunger ring			
Delay time start Rapid down Slow down Slow up Enable table (Safety position) Rapid up	Position (mm)	Time (s)	Velocity (mm/s)
	<input type="text" value="380±500"/>	<input type="text" value="0.0±1.0"/>	<input type="text" value="300±1000"/>
	<input type="text" value="395±500"/>	<input type="text" value="0.10±1.0"/>	<input type="text" value="250±1000"/>
	<input type="text" value="390±500"/>		<input type="text" value="150±1000"/>
	<input type="text" value="370±500"/>		<input type="text" value="300±1000"/>

Cooling pipe		
	Time	Monitoring
Pipe 1	<input type="text" value="1.0±1.0"/>	<input type="text" value="0.01±1.0"/>
Pipe 2	<input type="text" value="1.0±1.0"/>	<input type="text" value="0.01±1.0"/>
Pipe 3	<input type="text" value="1.0±1.0"/>	<input type="text" value="0.01±1.0"/>
Pipe 4	<input type="text" value="0.0±1.0"/>	<input type="text" value="0.0±1.0"/>
Pipe 5	<input type="text" value="0.0±1.0"/>	<input type="text" value="0.0±1.0"/>
Blowing out nozzle		
Blowing out nozzle	Delay time (s) <input type="text" value="0.10±1.0"/>	Time (s) <input type="text" value="0.85±1.0"/>

Shear		
Master angle (°)	Override (%)	
<input type="text" value="100±360"/>	<input type="text" value="50±50"/>	
Pre-select	Piece	
<input type="text" value="1.0±2.0"/>		
	Delay time (s)	Time (s)
Spraying	<input type="text" value="0.50±1.0"/>	<input type="text" value="0.50±1.0"/>
Water left	<input type="text" value="0.50±1.0"/>	<input type="text" value="0.50±1.0"/>
Air left	<input type="text" value="0.50±1.0"/>	<input type="text" value="0.50±1.0"/>
Water right	<input type="text" value="0.50±1.0"/>	<input type="text" value="0.50±1.0"/>
Air right	<input type="text" value="0.50±1.0"/>	<input type="text" value="0.50±1.0"/>
Blowing off	<input type="text" value="0.30±1.0"/>	<input type="text" value="0.15±1.0"/>
Blowing off 2	<input type="text" value="0.30±1.0"/>	<input type="text" value="0.15±1.0"/>

Conveyor			
Conveyor 1	Velocity (mm/s) <input type="text" value="300±500"/>	Acceleration <input type="text" value="100±100"/>	Deceleration <input type="text" value="100±100"/>
Designation	Start (°)	End (°)	
Cooling 1	<input type="text" value="10±360"/>	<input type="text" value="200±360"/>	
Cooling 2	<input type="text" value="50±360"/>	<input type="text" value="100±360"/>	
Glass block turning 1	<input type="text" value="0.0±360"/>	<input type="text" value="0.0±360"/>	
Glass block turning 2	<input type="text" value="0.0±360"/>	<input type="text" value="0.0±360"/>	
Conveyor 2	Only One Speed		
Speed Conveyor	<input type="text" value="350±500"/>	Acceleration <input type="text" value="100±100"/>	Deceleration <input type="text" value="100±100"/>

Gob chute			
Event	I/O	ON (°)	OFF (°)
Shear cut		<input type="text" value="100±360"/>	
Chute forward / back		<input type="text" value="115±300"/>	
Option		<input type="text" value="165±360"/>	
Release from press		<input type="text" value="195±360"/>	<input type="text" value="140±360"/>
Head cooling	<input type="checkbox"/>	<input type="text" value="60±360"/>	<input type="text" value="150±360"/>
ZF 2	<input type="checkbox"/>	<input type="text" value="0.0±360"/>	<input type="text" value="0.0±360"/>
ZF 3	<input type="checkbox"/>	<input type="text" value="250±360"/>	<input type="text" value="19±360"/>
ZF 4	<input type="checkbox"/>	<input type="text" value="330±360"/>	<input type="text" value="200±360"/>
ZF 5	<input type="checkbox"/>	<input type="text" value="45±360"/>	<input type="text" value="170±360"/>

Take out			
Delay time start Stroke down Gripper close Pick up position Stroke up Gripper open Lay down position	Position (mm)	Time (s)	Velocity (mm/s)
	<input type="text" value="350±500"/>	<input type="text" value="0.10±1.0"/>	
	<input type="text" value="490±500"/>	<input type="text" value="0.05±1.0"/>	
	<input type="text" value="600±500"/>		<input type="text" value="1500±1000"/>
	<input type="text" value="50±500"/>	<input type="text" value="0.10±1.0"/>	
	<input type="text" value="35±500"/>		<input type="text" value="1500±1000"/>
Acceleration	<input type="text" value="100±100"/>	%	Deceleration <input type="text" value="100±100"/>
		%	

Operator : _____

Leader : _____