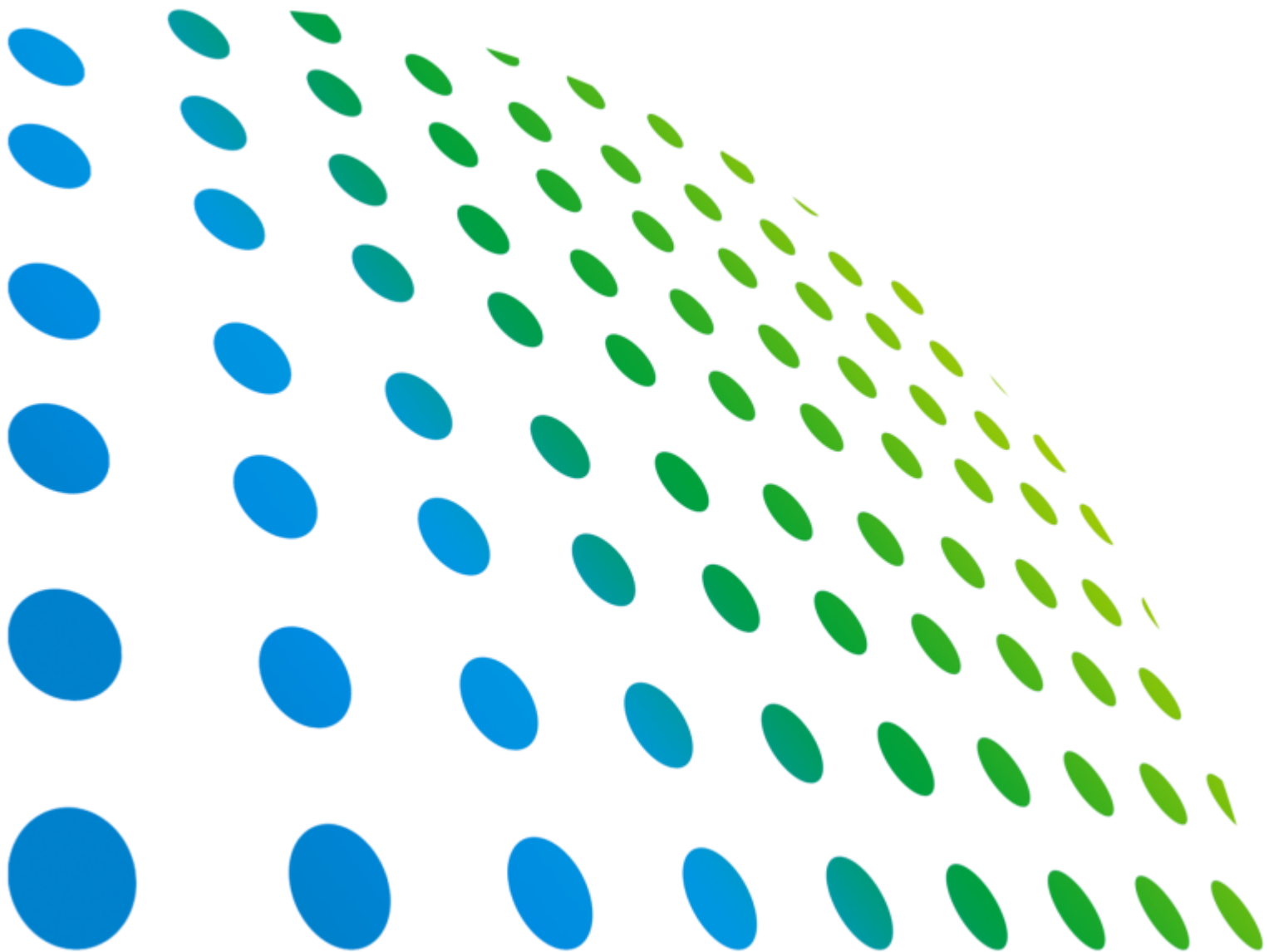


# Chroma

## 電感層間短路自動測試系統

### 1871

### 使用手冊



下載 Chroma ATE APP，取得產品與全球經銷資訊



# 電感層間短路自動測試系統

## 1871

### 使用手冊



版本 1.4  
2021 年 10 月

# 法律事項聲明

本使用手冊內容如有變更，恕不另行通知。

本公司並不對本使用手冊之適售性、適合作某種特殊用途之使用或其他任何事項作任何明示、暗示或其他形式之保證或擔保。故本公司將不對手冊內容之錯誤，或因增減、展示或以其他方法使用本手冊所造成之直接、間接、突發性或繼續性之損害負任何責任。

## **致茂電子股份有限公司**

台灣桃園市333001龜山區文茂路88號

**版權聲明：**著作人—致茂電子股份有限公司—西元 2014 年，**版權所有，翻印必究**。  
未經本公司同意或依著作權法之規定准許，不得重製、節錄或翻譯本使用手冊之任何內容。

# 保 證 書

致茂電子股份有限公司秉持“品質第一是責任，客戶滿意是榮譽”之信念，對所製造及銷售之產品自交貨日起一年內，保證正常使用下產生故障或損壞，負責免費修復。

保證期間內，對於下列情形之一者，本公司不負免費修復責任，本公司於修復後依維修情況酌收費用：

1. 非本公司或本公司正式授權代理商直接銷售之產品。
2. 因不可抗拒之災變，或可歸責於使用者未遵照操作手冊規定使用或使用人之過失，如操作不當或其他處置造成故障或損壞。
3. 非經本公司同意，擅自拆卸修理或自行改裝或加裝附屬品，造成故障或損壞。

保證期間內，故障或損壞之維修品，使用者應負責運送到本公司或本公司指定之地點，其送達之費用由使用者負擔。修復完畢後運交使用者(限台灣地區)或其指定地點(限台灣地區)之費用由本公司負擔。運送期間之保險由使用者自行向保險公司投保。

## **致茂電子股份有限公司**

台灣桃園市 333001 龜山區文茂路 88 號

服務專線：(03)327-9999

傳真電話：(03)327-8898

電子信箱：[info@chromaate.com](mailto:info@chromaate.com)

網 址：[www.chromaate.com](http://www.chromaate.com)

# 設備及材料污染控制聲明

請檢視產品上之環保回收標示以對應下列之<有毒有害物質或元素表>。



<表一>

部件名稱	有毒有害物質或元素					
	鉛	汞	鎘	六价鉻	多溴聯苯/ 多溴聯苯醚	鄰苯二甲酸酯類化合物
	Pb	Hg	Cd	Cr <sup>6+</sup>	PBB/PBDE	DEHP/BBP/DBP/DIBP
PCBA	○	○	○	○	○	○
機殼	○	○	○	○	○	○
標準配件	○	○	○	○	○	○
包裝材料	○	○	○	○	○	○

○：表示該有毒有害物質在該部件所有均質材料中的含量在 SJ/T 11363-2006 與 EU Directive 2011/65/EU 及 2015/863/EU 規定的限量要求以下。

×：表示該有毒有害物質至少在該部件的某一均質材料中的含量超出 SJ/T 11363-2006 與 EU Directive 2011/65/EU 及 2015/863/EU 規定的限量要求。

註: 1. 產品上有 CE 標示亦代表符合 EU Directive 2011/65/EU 及 2015/863/EU 規定要求。

2. 本產品符合歐盟 REACH 法規對 SVHC 物質之管制要求。

## 處置

切勿將本設備處理為未分類的廢棄物，本設備需做分類回收。有關廢棄物收集系統的訊息，請聯絡貴公司所在地的相關政府機關。假若將電子電器設備任意丟棄於垃圾掩埋地或垃圾場，有害的物質會滲漏進地下水並進入食物鏈，將會損害健康。當更換舊裝置時，零售商在法律上有義務要免費回收且處理舊裝置。



<表二>

部件名稱	有毒有害物質或元素					
	鉛	汞	鎘	六价鉻	多溴聯苯/ 多溴聯苯醚	鄰苯二甲酸酯類化合物
	Pb	Hg	Cd	Cr <sup>6+</sup>	PBB/PBDE	DEHP/BBP/DBP/DIBP
PCBA	×	○	○	○	○	○
機殼	×	○	○	○	○	○
標準配件	×	○	○	○	○	○
包裝材料	○	○	○	○	○	○

○：表示該有毒有害物質在該部件所有均質材料中的含量在 SJ/T 11363-2006 與 EU Directive 2011/65/EU 及 2015/863/EU 規定的限量要求以下。

×

1. Chroma 尚未全面完成無鉛焊錫與材料轉換，故部品含鉛量未全面符合限量要求。
2. 產品在使用手冊所定義之使用環境條件下，可確保其環保使用期限。
3. 本產品符合歐盟 REACH 法規對 SVHC 物質之管制要求。

### 處置

切勿將本設備處理為未分類的廢棄物，本設備需做分類回收。有關廢棄物收集系統的訊息，請聯絡貴公司所在地的相關政府機關。假若將電子電器設備任意丟棄於垃圾掩埋地或垃圾場，有害的物質會滲漏進地下水並進入食物鏈，將會損害健康。當更換舊裝置時，零售商在法律上有義務要免費回收且處理舊裝置。



# 安全概要

於各階段操作期間與本儀器的維修服務必須注意下列一般性安全預防措施。無法遵守這些預防措施或本手冊中任何明確的警告，將違反設計、製造及儀器使用的安全標準。

如果因顧客無法遵守這些要求，*Chroma* 將不負任何賠償責任。



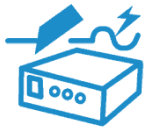
## 接上電源之前

檢查電源符合本電源供應器之額定輸入值。



## 保護接地

開啟電源前，請確定連接保護接地以預防電擊。



## 保護接地的必要性

勿切斷內部或外側保護接地線或中斷保護接地端子的連接。如此將引起潛在電擊危險可能對人體帶來傷害。



## 保險絲

僅可使用所需額定電流、電壓及特定形式的保險絲（正常的熔絲，時間延遲等等.....）。勿使用不同規格的保險絲或短路保險絲座。否則可能引起電擊或火災的危險。



## 勿於易爆的空氣下操作

勿操作儀器於易燃瓦斯或氣體之下。儀器應在通風良好的環境下使用。



## 勿拆掉儀器的外殼

操作人員不可拆掉儀器的外殼。零件的更換及內部的調整僅可由合格的維修人員來執行。



# 安全符號

	危險：高壓
	說明：為避免傷害，人員死亡或對儀器的損害，操作者必須參考手冊中的說明。
	高溫：當見此符號，代表此處之溫度高於人體可接受範圍，勿任意接觸以避免人員傷害。
	保護接地端子：若有失誤的情形下保護以防止電擊。此符號表示儀器操作前端子必須連接至大地。
	功能性接地：在未明確指出是否有接地保護的情況下，此符號為接地端子的識別標示。
	機殼或機箱端子：此符號為機殼或機箱端子的識別標示。
	AC 交流電源
	AC/DC 交直流電源
	DC 直流電源
	按壓式電源開關
	<b>警告</b> ：標記表示危險，用來提醒使用者注意若未依循正確的操作程式，可能會導致人員的傷害。在完全瞭解及執行須注意的事項前，切勿忽視警告標記並繼續操作。
	<b>注意</b> ：標記表示危險。若沒有適時地察覺，可能導致人員的傷害或死亡，此標記喚起您對程式、慣例、條件等的注意。
	<b>提示</b> ：注意標示，程式、應用或其他方面的重要資料，請特別詳讀。

# 版本修訂紀錄

下面列示本手冊於每次版本修訂時新增、刪減及更新的章節。

日期	版本	修訂之章節
2014 年 7 月	1.0	完成本手冊
2015 年 5 月	1.1	新增“危害清單”一節至“機台概要”。 新增“系統開機程序說明”及“系統關機程序說明”等二節至“面板按鈕使用方法及說明”。
2016 年 8 月	1.2	修改“面板按鈕使用方法及說明”一章中的“系統開機程序說明”。
2016 年 11 月	1.3	修改“機台概要”一章中的“製程說明”。
2021 年 10 月	1.4	更新公司地址。

# 目 錄

<b>1. 機台概要</b> .....	<b>1-1</b>
1.1 特點 .....	1-1
1.2 機台規格說明 .....	1-1
1.3 外觀 .....	1-2
1.4 製程說明 .....	1-2
1.5 檢視 .....	1-3
1.6 危害清單 .....	1-3
<b>2. 面板按鈕使用方法及說明</b> .....	<b>2-1</b>
2.1 面板按鈕操作說明 .....	2-1
2.2 系統開機程序說明 .....	2-1
2.3 燈號指示說明 .....	2-2
2.4 運轉前注意事項 .....	2-2
2.5 開始操作說明 .....	2-3
2.6 停止操作說明 .....	2-3
2.7 系統關機程序說明 .....	2-3
2.8 人機畫面說明 .....	2-3
2.8.1 主畫面 .....	2-3
2.8.2 操作設定畫面 .....	2-4
2.8.3 數量設定畫面(1) .....	2-4
2.8.4 手動操作畫面 .....	2-5
2.8.5 運轉監視畫面 .....	2-6
2.8.6 數量設定(2) .....	2-6
2.8.7 I/O 監視畫面 .....	2-7
2.8.8 異常畫面 .....	2-9
2.8.9 其他設定 .....	2-9
2.8.10 管理 .....	2-11
2.8.11 中/英文介面 .....	2-13



# 1. 機台概要

本機組為一套電感層間短路測試機，可進行低感量繞線元件脈衝測試，並良品不良品分類功能，使用完整量測，確保產品品質，是一台穩定性高、性價比優，能提高生產量之自動化設備。

## 1.1 特點

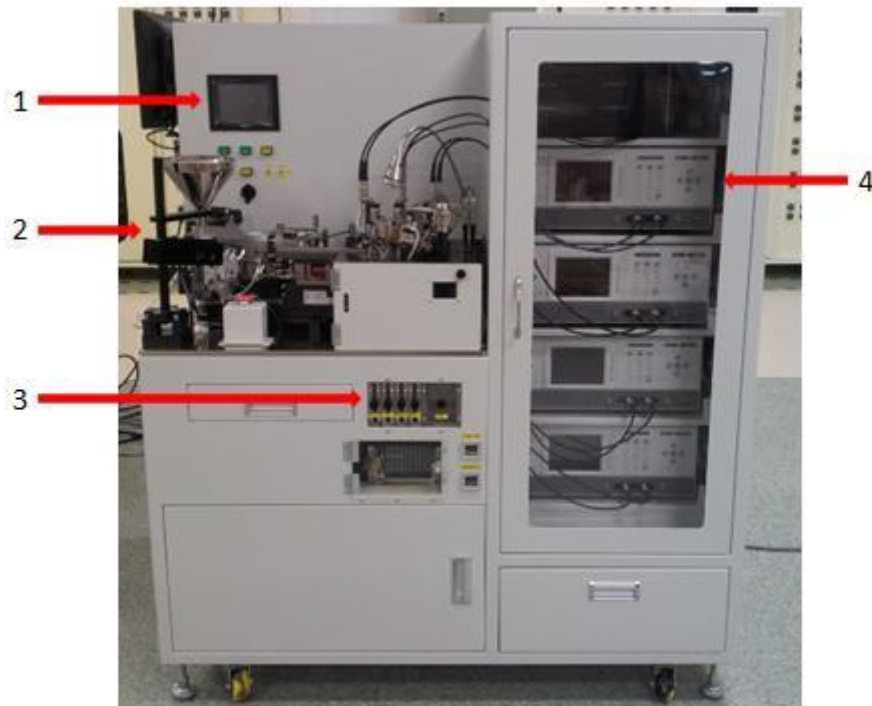
1. 進料容易，調整為維修方便，低故障率
2. 裝置多重報警感測器，使機組在最佳狀態運作
3. 控制面板清晰，以人機介面操作，簡單易懂
4. 測試設備接採用致茂電子之量測儀器，機台測試值準確、穩定。
5. 測試完畢後，投至 OK 料盒，節省人工作業

## 1.2 機台規格說明


型號	1871 電感層間短路自動測試系統
電感測試範圍(註 1)	IWT : 0.1uH~100uH
測試速度(註 2)	≥ 600pcs/min
機構尺寸	1280x900x1500mm (長 x 寬 x 高)
機器重量(毛重)	350kg
電源電壓頻率	AC220V ±%(單相) 50/60HZ，2kW (※請注意電源規格)
氣壓源	CDA 壓力 5~6 kg/cm <sup>2</sup> ，CDA 流量：150~200 L/min
備註	IWT 測試儀器為 Chroma 19301 毛重：26kg 可選擇台數：2 台或 5 台

- 註
1. 測試範圍以外的測試需求請與本公司業務同仁確認。
  2. 測試速度隨測試條件與 IWT 設備台數不同而有差異。

## 1.3 外觀



1. 操作面板。
2. 振動機。
3. NG 品排料站、OK 排料站、CE 排料站。
4. Chroma 19301 for N，請參閱致茂 19301 儀器操作手冊。

 **提示** 出廠設備外型隨 IWT 設備台數而有不同。

## 1.4 製程說明

1. 將料品放入振動盤
2. 振動後料品至入料站
3. INDEX 循環入料
4. IWT 測試一站
5. IWT 測試二站
6. IWT 測試三站
7. IWT 測試四站
8. IWT 測試五站
9. NG1 排料站
10. NG2 排料站
11. CE 排料站
12. OK 排料站
13. 轉盤手動篩出 TO-PF 排料

## 1.5 檢視

儀器拆封後，檢查是否有任何運送造成的損害。請保留所有的包裝材，以便如有需要將儀器送回時使用。若發現儀器有任何損害，請立刻對送貨商提出索賠要求。未經本公司同意前，請勿直接將儀器送回致茂電子。

## 1.6 危害清單

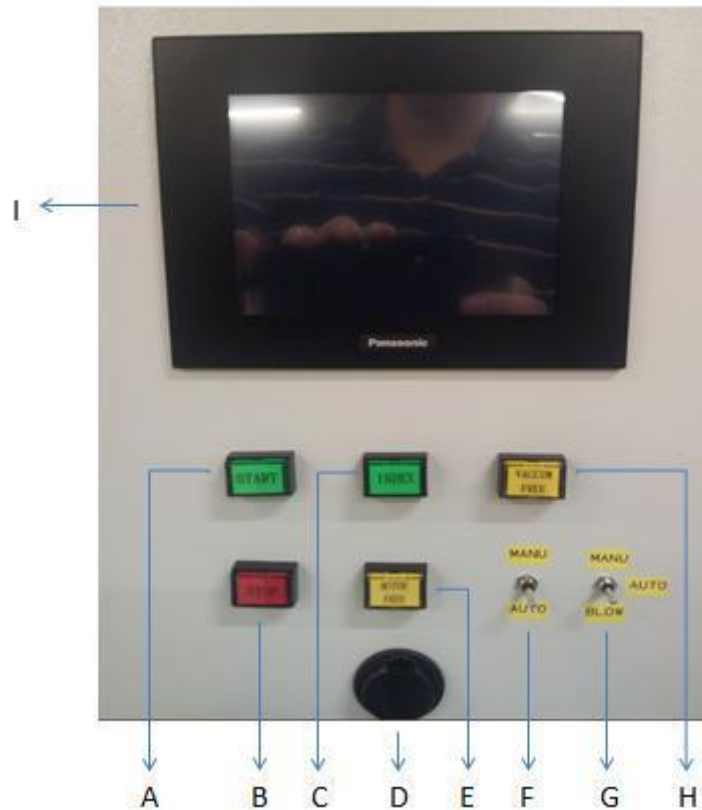
1. 請正確的連接設備  
若錯誤連接可能導致裝置故障。請依照說明書指定的方式作連接。
2. 不要觸摸旋轉機件部分  
請勿觸摸運作中的 INDEX 部分，以避免發生意外。
3. 請勿拔除測試接頭和設備測試線  
若在實驗進行中拔除測試接頭或設備測試線，有發生高壓觸電的風險。
4. 非機台負責人員請勿輕易的操作正在運作中的裝置開關  
若不是經由熟悉操作的人員進行操作將可能導致誤動作，人員受傷以及故障的風險。
5. 變更設定和調整作業請交由熟悉操作的人員來進行操作  
若不是經由熟悉的作業員進行操作將可能導致誤動作，人員受傷以及故障的風險。
6. 請勿任意更換非原安裝的裝置  
若安裝了非原安裝尺寸的裝置，將可能導致誤動作以及故障。
7. 請勿輕易打開保護蓋  
機器內部有產生高溫高壓的部分。熟悉此設備操作以外的人請勿開啟。





## 2. 面板按鈕使用方法及說明

### 2.1 面板按鈕操作說明



- A：啟動開關(良品出料至 OK 料盒)
- B：停止復歸開關
- C：啟動入料盒開關(良品出料至 TO-PF 料盒)
- D：USB 孔(有 IPC 時使用)
- E：INDEX 手動轉盤開關
- F：上/MANU 圓振入料、中/AUTO 圓振滿料自動入料、下/入料站吹氣
- G：上/MANU 入料斗手動振動、AUTO 入料斗自動振動
- H：真空開關
- I：人機介面

### 2.2 系統開機程序說明

1. 開總電源(breaker on)
2. 1871 電源開關 on (註 1)
3. UPS 開機設定 (註 2)
4. 開 IPC、LCD
5. 確認機械是否有任何異常(目檢)

6. 開軟體(A187100)
7. 確認所有 19301A 螢幕是否關閉
8. 可以開始投料測試

- 註
1. 部份特規版才有此額外電源開關設計，標準版 1871 可忽略此步驟。
  2. UPS 為選配設備，若無設置 UPS 則可忽略此步驟。

## 2.3 燈號指示說明



- 紅燈/停止故障
- 黃燈/暫停
- 綠燈/運行

## 2.4 運轉前注意事項

- 空壓源
  1. 請使用空氣壓在 0.5Mpa、50dm<sup>3</sup>/min 以下，且有除濕、除塵之空氣壓縮機。
  2. 真空壓在-50Kpa 以下。
  3. 空氣濾清器若含有水份，則將機械暫停，把洩壓閥壓下排水。
- 電控箱
  1. 定期清潔/更換過濾網。
- 測試輸送部
  1. 探針端面定期週保養。
  2. 入料站的感測器表面吹氣清潔。
  3. 圓振&平振的落塵清潔。

## 2.5 開始操作說明

1. 紅色急停旋鈕拉開啟動設備。
2. 輸入儀表設定值
3. 依據產品規格更換對應治具
4. 圓振入料開關扳上/PF MANU.
5. 按” START” 開始測試

## 2.6 停止操作說明

1. 測試餘料按清料後，按下 STOP
2. 紅色急停旋鈕下壓關閉

## 2.7 系統關機程序說明

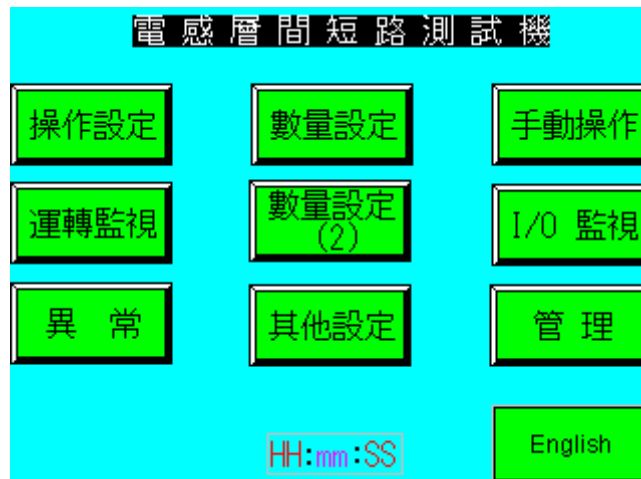
1. 確認測試平台無測試料品(若還有料，請排料淨空)
2. 關軟體(A187100)
3. 關 IPC、LCD
4. 關 UPS (註 1)
5. 關 1871 電源開關 (註 2)
6. 關總電源

- 註
1. UPS 為選配設備，若無設置 UPS 則可忽略此步驟。
  2. 部份特規版才有此額外電源開關設計，標準版 1871 可忽略此步驟。

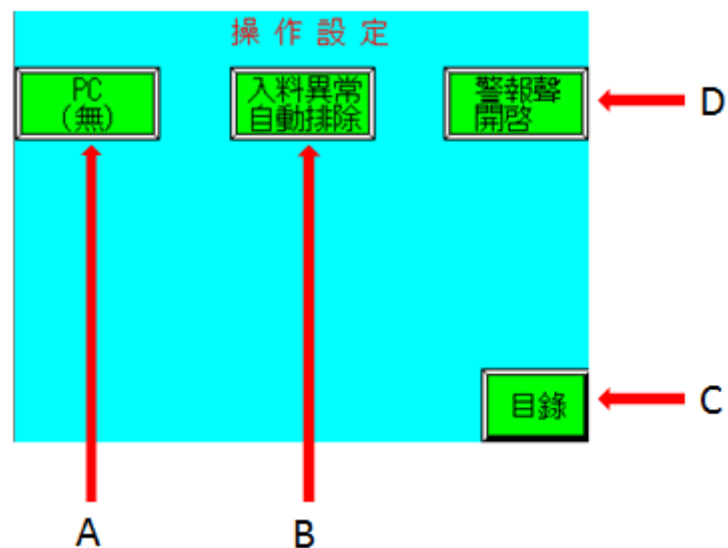
## 2.8 人機畫面說明

### 2.8.1 主畫面

開啟電源後進入主畫面。



## 2.8.2 操作設定畫面



- A：PC 交握鍵
- B：附加功能(本產品不使用)
- C：回主畫面
- D：報警三色燈開啟鍵

## 2.8.3 數量設定畫面(1)

INDEX 轉盤速度設定。



A：回主畫面

## 2.8.4 手動操作畫面

### 2.8.4.1 手動操作畫面(1)

請依照畫面說明，逐步操作機構單動位置。



A：回主畫面

B：下一頁

C：動作切換單動/連續

### 2.8.4.2 手動操作畫面(2)

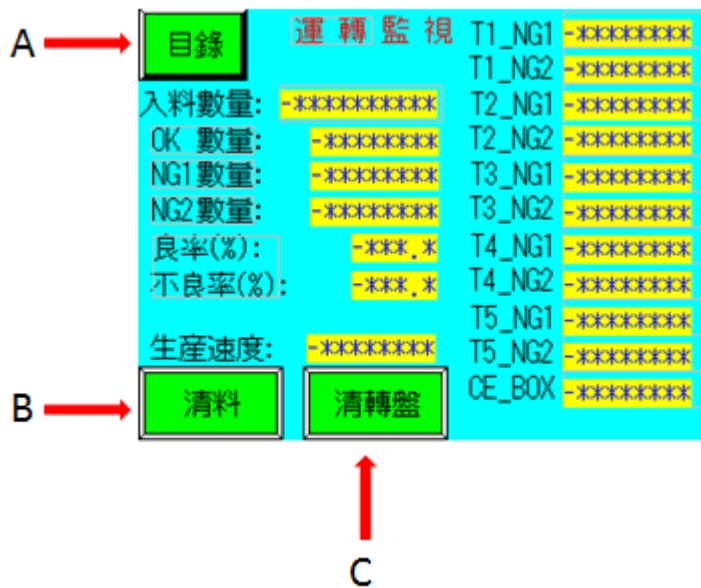
儀表單站量測時使用。



- A：上一頁
- B：動作切換單動/連續

### 2.8.5 運轉監視畫面

1. NG 數量清除，於數字鍵位置按壓畫面 1 次。
2. 點 "運轉" 中間空白處，鍵入數字 0 可將測試結果歸零。
3. CE\_BOX 排料口為未探針接觸待測物。



- A：回主畫面
- B：餘料清料動作按鍵
- C：轉盤動作清料

### 2.8.6 數量設定(2)

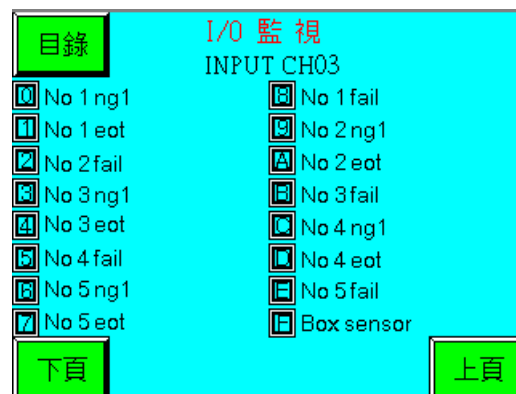
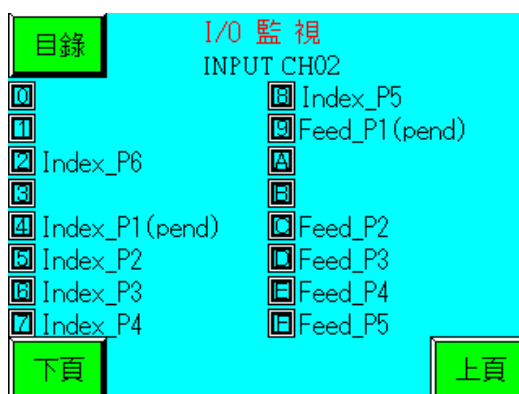
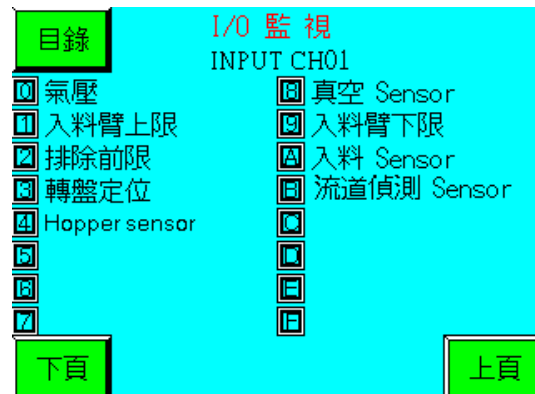
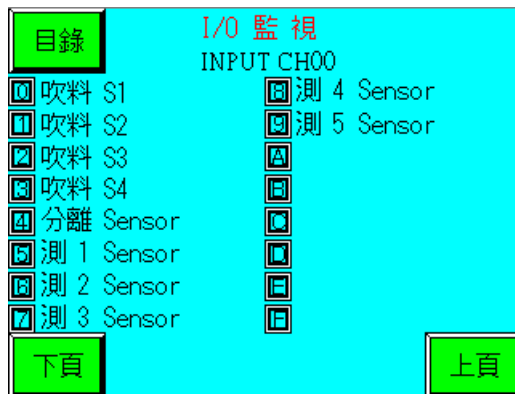
1. 依需求設定數量參數。
2. 測座延遲設定：預設 4ms。



A：回主畫面

### 2.8.7 I/O 監視畫面

1. 目錄回主畫面
2. 下/上頁交替動作
3. 工站動作訊號顯示單元



**目錄** I/O 監視  
OUTPUT CH04

<input type="checkbox"/> Heart beat	<input type="checkbox"/> SOT2
<input type="checkbox"/> SOT1	<input type="checkbox"/> SOT3
<input type="checkbox"/> 測 1 Sol	<input type="checkbox"/> 入料分離 Pin
<input type="checkbox"/> 測 3 Sol	<input type="checkbox"/> 測 2 Sol
<input type="checkbox"/> 測 4 Sol	<input type="checkbox"/> 測 5 Sol
<input type="checkbox"/> 測 5 Sol	<input type="checkbox"/>

**下頁** **上頁**

**目錄** I/O 監視  
OUTPUT CH05

<input type="checkbox"/> Trigger 1	<input type="checkbox"/> Trigger 5
<input type="checkbox"/> Trigger 2	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Trigger 3	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Trigger 4	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 真空 Pump	<input type="checkbox"/> 圓盤震動
<input type="checkbox"/> 馬達解除	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Hopper drive	<input type="checkbox"/> Hopper max

**下頁** **上頁**

**目錄** I/O 監視  
OUTPUT CH06

<input type="checkbox"/> 入料臂上	<input type="checkbox"/> 入料臂下
<input type="checkbox"/> 排除臂前	<input type="checkbox"/> 排除臂後
<input type="checkbox"/> 排除臂上	<input type="checkbox"/> 入料吹出
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> To-p.f sv
<input type="checkbox"/> 排除真空 OFF	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 吹料 1	<input type="checkbox"/> 吹料 2
<input type="checkbox"/> 吹料 3	<input type="checkbox"/> 流道吹氣
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

**下頁** **上頁**

**目錄** I/O 監視  
OUTPUT CH07

<input type="checkbox"/> Plc_i1	<input type="checkbox"/> Plc_i9
<input type="checkbox"/> Plc_i2	<input type="checkbox"/> Plc_f1
<input type="checkbox"/> Plc_i3	<input type="checkbox"/> Plc_f2
<input type="checkbox"/> Plc_i4	<input type="checkbox"/> Plc_f3
<input type="checkbox"/> Plc_i5	<input type="checkbox"/> Plc_f4
<input type="checkbox"/> Plc_i6	<input type="checkbox"/> Plc_f5
<input type="checkbox"/> Plc_i7	<input type="checkbox"/> Plc_f6
<input type="checkbox"/> Plc_i8	<input type="checkbox"/> Plc_f7

**下頁** **上頁**

**目錄** I/O 監視  
INPUT CH08

<input type="checkbox"/> 啟動按鈕	<input type="checkbox"/> 停止按鈕
<input type="checkbox"/> 轉盤按鈕	<input type="checkbox"/> 馬達解除按鈕
<input type="checkbox"/> 真空按鈕	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> 安全門
<input type="checkbox"/> Part feed manual	<input type="checkbox"/> Loading blow(manul)
<input type="checkbox"/> Hopper manual	<input type="checkbox"/> Index half on
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

**下頁** **上頁**

**目錄** I/O 監視  
INPUT CH09

<input type="checkbox"/> No 1 ng2	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Tester 1 ACQ	<input type="checkbox"/> Tester 3 ACQ
<input type="checkbox"/> No 2 ng2	<input type="checkbox"/> No 4 ng2
<input type="checkbox"/> Tester 2 ACQ	<input type="checkbox"/> Tester 4 ACQ
<input type="checkbox"/> Heart beat	<input type="checkbox"/> No 5 ng2
<input type="checkbox"/> No 3 ng2	<input type="checkbox"/> Clear
<input type="checkbox"/> Ready	<input type="checkbox"/> Mode
<input type="checkbox"/> Alarm	<input type="checkbox"/> Tester 5 ACQ

**下頁** **上頁**

**目錄** I/O 監視  
OUTPUT CH10

<input type="checkbox"/> 啟動指示燈	<input type="checkbox"/> 停止指示燈
<input type="checkbox"/> 轉盤指示燈	<input type="checkbox"/> 馬達解除指示燈
<input type="checkbox"/> 真空指示燈	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> Buzzer
<input type="checkbox"/> 三色紅燈	<input type="checkbox"/> 三色黃燈
<input type="checkbox"/> 三色綠燈	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 流道震動	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

**下頁** **上頁**

**目錄** I/O 監視  
OUTPUT CH11

<input type="checkbox"/> Work less(1)	<input type="checkbox"/> Loader(2)
<input type="checkbox"/> Index(12)	<input type="checkbox"/> Measurement(3)
<input type="checkbox"/> Discharge(4)	<input type="checkbox"/> Insertion(5)
<input type="checkbox"/> Carrier tape(7)	<input type="checkbox"/> Bottom less(14)
<input type="checkbox"/> Botom iron(6)	<input type="checkbox"/> Dancer roller(15)
<input type="checkbox"/> Work on tape(8)	<input type="checkbox"/> Top less(13)
<input type="checkbox"/> Top iron(9)	<input type="checkbox"/> Feed motor(10)
<input type="checkbox"/> Take up motor(11)	<input type="checkbox"/> External(16)

**下頁** **上頁**



## 2.8.8 異常畫面

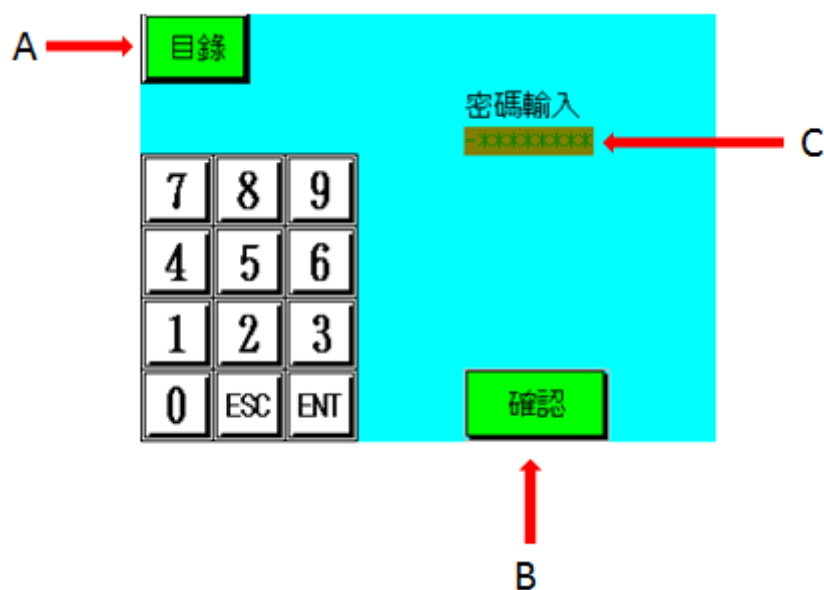
顯示日期/時間/錯誤訊息。



- A：列表選單往上
- B：列表選單往下
- C：刪除錯誤訊息
- D：回主畫面

## 2.8.9 其他設定

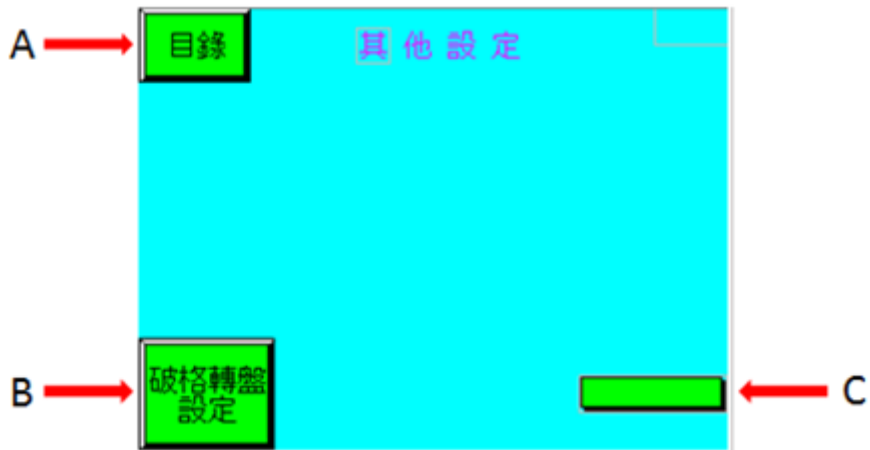
### 2.8.9.1 其他設定(1)



- A：回主畫面
- B：完成密碼設定後，按"確認"畫面移至工程師用設定頁面

C：按數字鍵後，出現下圖左列鍵盤，設定完成按 ENT  
(出廠設定密碼：12345678)

### 2.8.9.2 其他設定(2)



- A：回其他設定(1)
- B：破格轉盤設定進入
- C：長壓 2 秒進入特殊設定

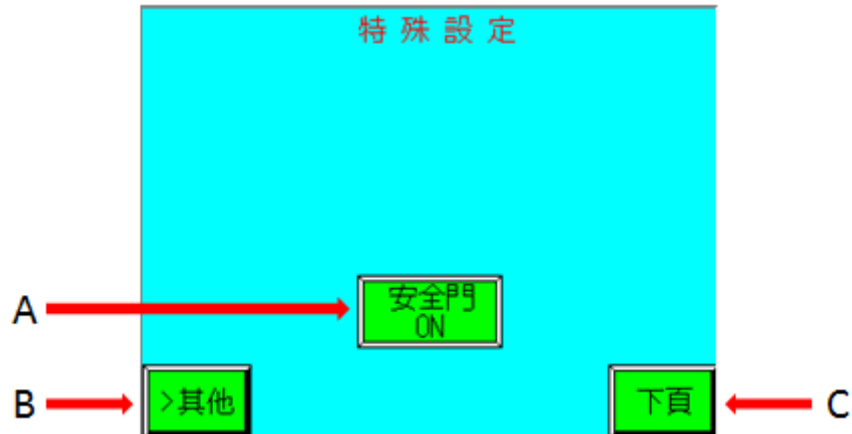
### 2.8.9.3 破盤轉格設定(3)



- A：正常轉盤/破盤轉盤使用
- B：重新記憶破盤位置
- C：請將 INDEX 轉至破盤區域，記憶破盤位置
- D：轉盤動作一格
- E：回其他設定
- F：顯示轉盤目前格數

### 2.8.9.4 特殊設定(4)

安全門開關 ON 時，各工站停止動作。

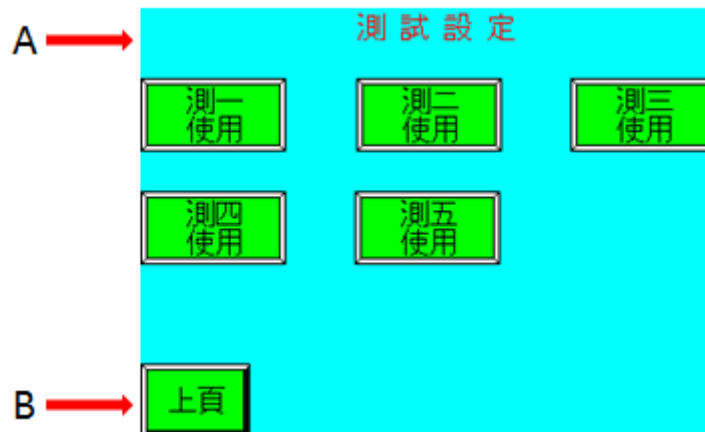


A：安全門開關設定 ON 開/OFF 關

B：回其他設定

C：下一頁

### 2.8.9.5 測試設定(5)



A：第 1、2、3、4、5 IWT 測試使用/不使用

B：回特殊設定(4)

## 2.8.10 管理

各工站 Error 訊號顯示次數。

目錄 管理

次數歸零

停機原因	發生次數
轉盤未定位	*****
入料	*****
入料臂	*****
自排前後臂	*****
自排次數 OVER	*****

時間歸零  
\*\*\*\* h \*\* m \*\* s

下頁 上頁

目錄 管理

停機原因	發生次數
入料蓋	*****
入料頂針	*****
入料光電異常.	*****
測針 1	*****
測針 2	*****

下頁 上頁

目錄 管理

停機原因	發生次數
測針 3	*****
測針 4	*****
測針 5	*****
吹料 1	*****
吹料 2	*****

下頁 上頁

目錄 管理

停機原因	發生次數
吹料 3	*****
NG1 數量到.	*****
NG2 數量到.	*****
OK 數量到.	*****
安全門開啓.	*****

下頁 上頁

目錄 管理

停機原因	發生次數
測試 1 量測表未開	*****
測試 2 量測表未開	*****
測試 4 量測表未開	*****
測試 3 量測表未開	*****
測試 5 量測表未開	*****

下頁 上頁

目錄 管理

停機原因	發生次數
料盒未安裝妥當.	*****
真空	*****
壓力	*****
PC NOT READY.	*****
PC PLC 通訊異常.	*****

下頁 上頁

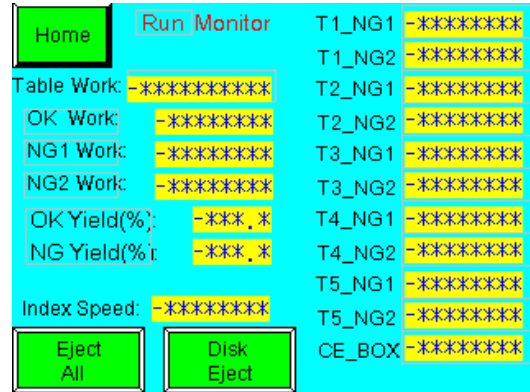
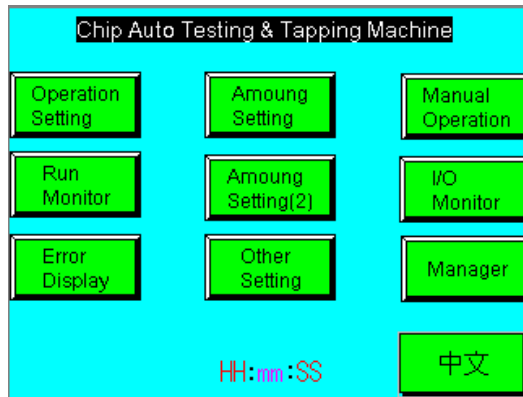
目錄 管理

停機原因	發生次數
吹料 4	*****
	*****
	*****
	*****
	*****

下頁 上頁

## 2.8.11 中/英文介面

版本對應：中/英文。





CHROMA ATE INC.  
info@chromaate.com  
[www.chromaate.com](http://www.chromaate.com)