

軟板彎折測試機 FBM100





● 單元介紹、功能說明



- A:治具-A。乘載測試材料平台。
- B:治具-B。乘載測試材料平台。
- C:L-治具定位鋼片。固定治具-A/治具-B鎖片。
- D:R-治具定位鋼片。固定治具-A/治具-B鎖片。
- E:折彎角度設定器。依據折彎角度需求,調整治具-A/治具-B之間的間隙。
- F:觸控式操作螢幕。設定材料測試條件參數及顯示即時測試結果。
- G:緊急停止按鈕。1. 按下後所有測試皆停止動作。
 - 2. 按下後·將治具-A/治具-B向下壓平至 H 位置後·再壓下 F 畫面中 ZERO ·即可完成 測試位置歸零動作。
- H:测試位置歸零點。治具-A/治具-B向下壓至該位置,即可作測試位置歸零。
- l:彎折機電源開關。
- J: 蜂鳴器。異常警報及測試完成後報聲響。
- K:設備電源總開關。電源開關附保險絲。
- L : Servers Port







- A1: 測試動作指示燈。
- A2:治具-B 彎折角度顯示。
- A3:折彎測試速度設定。
- A4:折彎測試角度設定。
- A5:折彎測試次數設定。
- A6:折彎測試次數顯示。
- A7:進入手動畫面功能鍵。
- A8: 測試位置歸零功能鍵。
- A9:治具-A折角度顯示。
- B1: 強制測試次數歸零功能鍵。
- B2: 測試動作暫停功能鍵。
- B3: 測試動作開始暫停功能鍵。
- B4:測試動作完成歷史資料顯示。

● 單元介紹、功能說明



- C1:治具-B 彎折角度顯示。
- C2:治具-B 手動向上功能鍵。
- C3:手動速度設定。
- C4:治具-B 手動向下功能鍵。
- C5:進入主畫面功能鍵。
- C6:测試結束位置定義設定。
- C7:治具-A 彎折角度顯示。
- C8:治具-A 手動向上功能鍵。
- C9:治具-B手動測試位置設定。
- D1:治具-A 手動測試位置設定。
- D2:治具-A 手動向下功能鍵。
- D3:手動測試速度設定。
- D4:治具-B 手動測試功能鍵。
- D5:治具-A 手動測試功能鍵。
- D6: 測試位置歸零功能鍵。
- D7:歸零位置定義設定。

● 單元介紹、功能說明

暫停畫面



緊急停止畫面

2021/09/15 WED 20:38:34	TERO	編號	日期	時間	折彎角度	折營速度	折豐次數
		17	21/09/15	20:35:26	120.0	60	55
		16	21/09/15	20:33:32	120.0	60	5
	00 0	15	21/09/15	20:29:26	120.0	60	5
90.0	U III	1	2/15	20:29:17	120.0	60	5
and the second se			5	20:29:07	120.0	60	5
			5	20:28:50	150.0	60	5
			5	20:27:09	150.0	60	5
			5	20:26:48	150.0	52	10
托戀 120 PDN				20:26:10	150.0	52	10
川弓还反 IZU INFI				19:06:14	0.8	0	0
				19:04:54	0.7	0	0
北緣在府 СО 府				19:03:35	1.0	0	0
打弯円段 0.0 段				19:02:45	1.2	0	0
				17:20:18	11	0	0
				30:04	0.0	0	0
折彎次數 55	-火	1	21/1 /15	28:01	0.0	0	0
0	Standby						