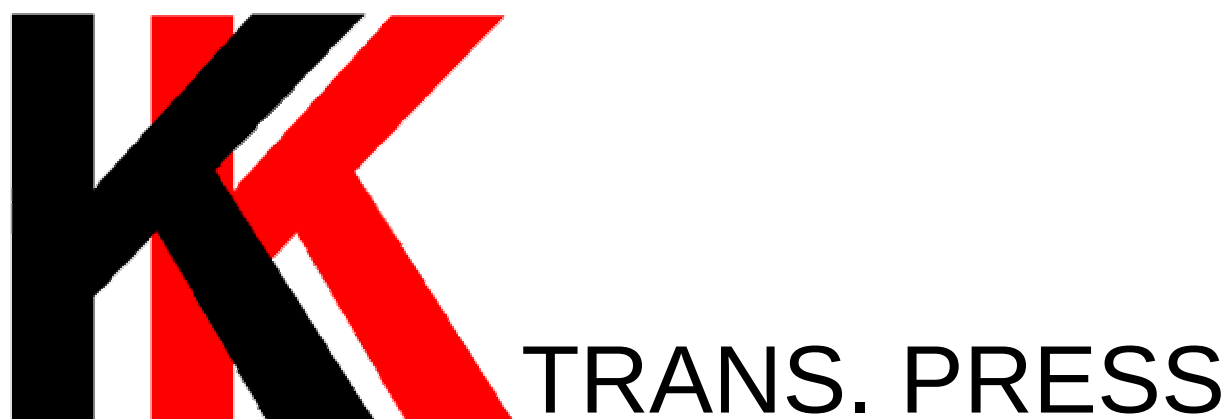
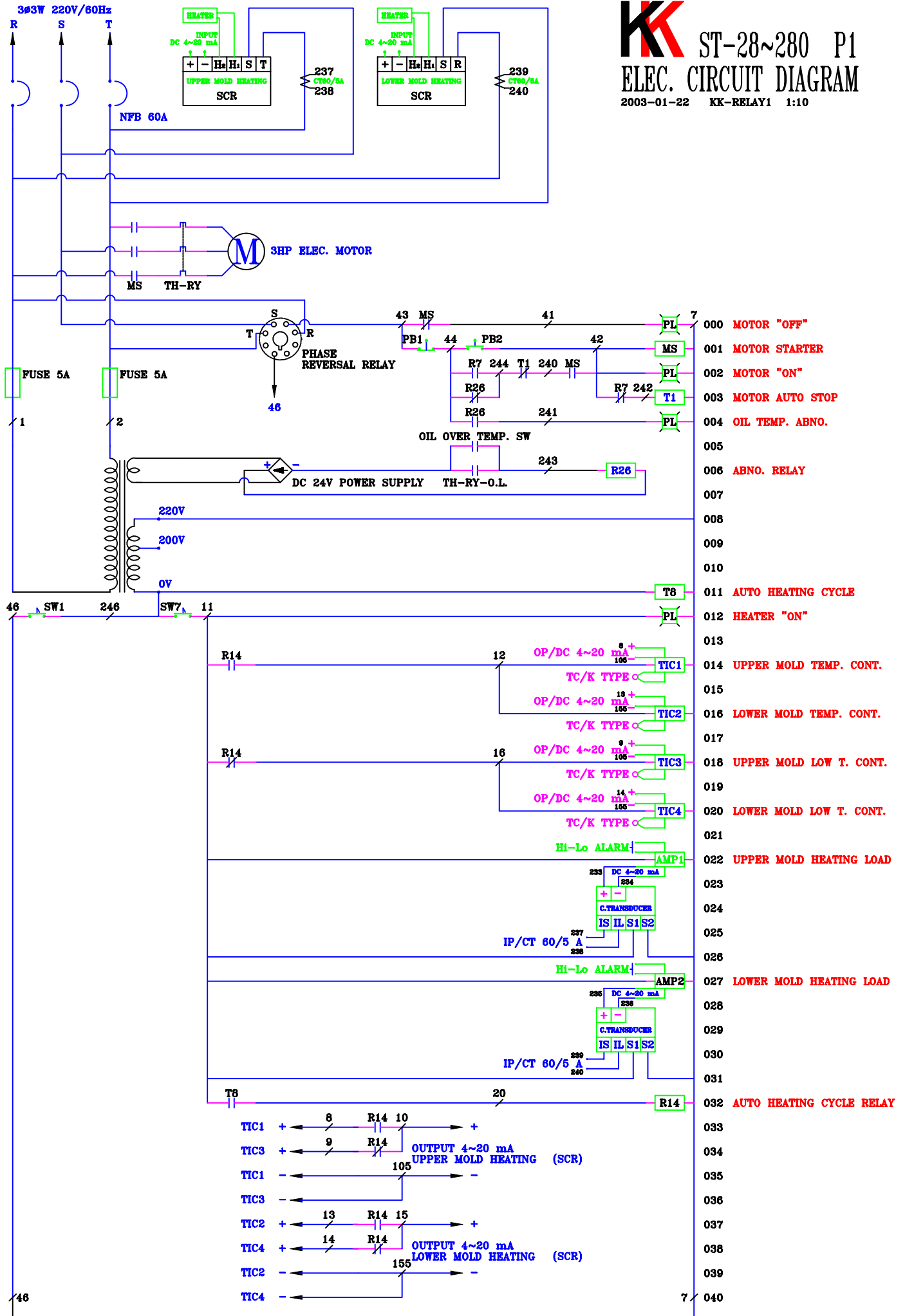




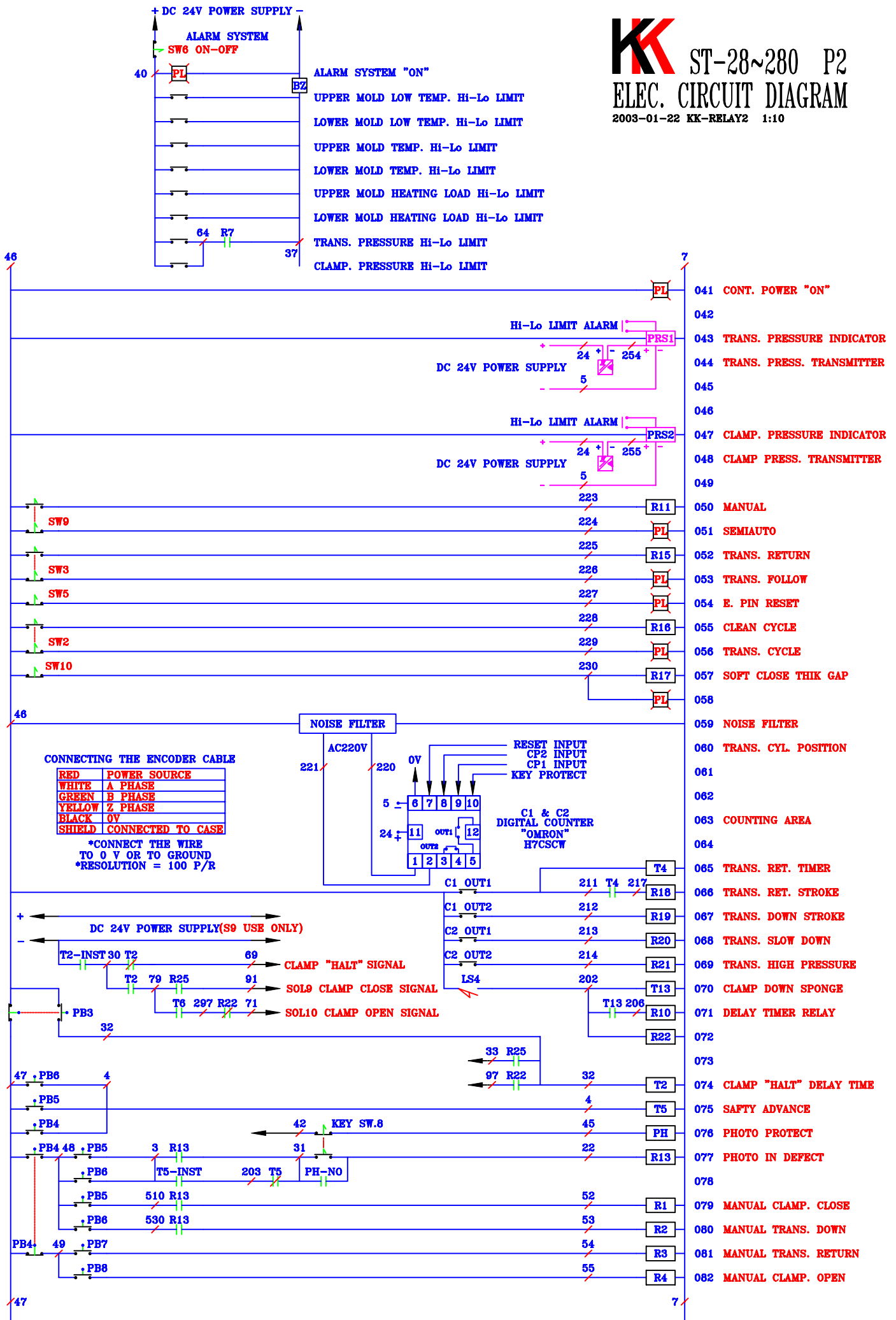
*ST-28~280 ELEC. CIRCUIT DIAGRAM
FOR RELAY CONTROL*

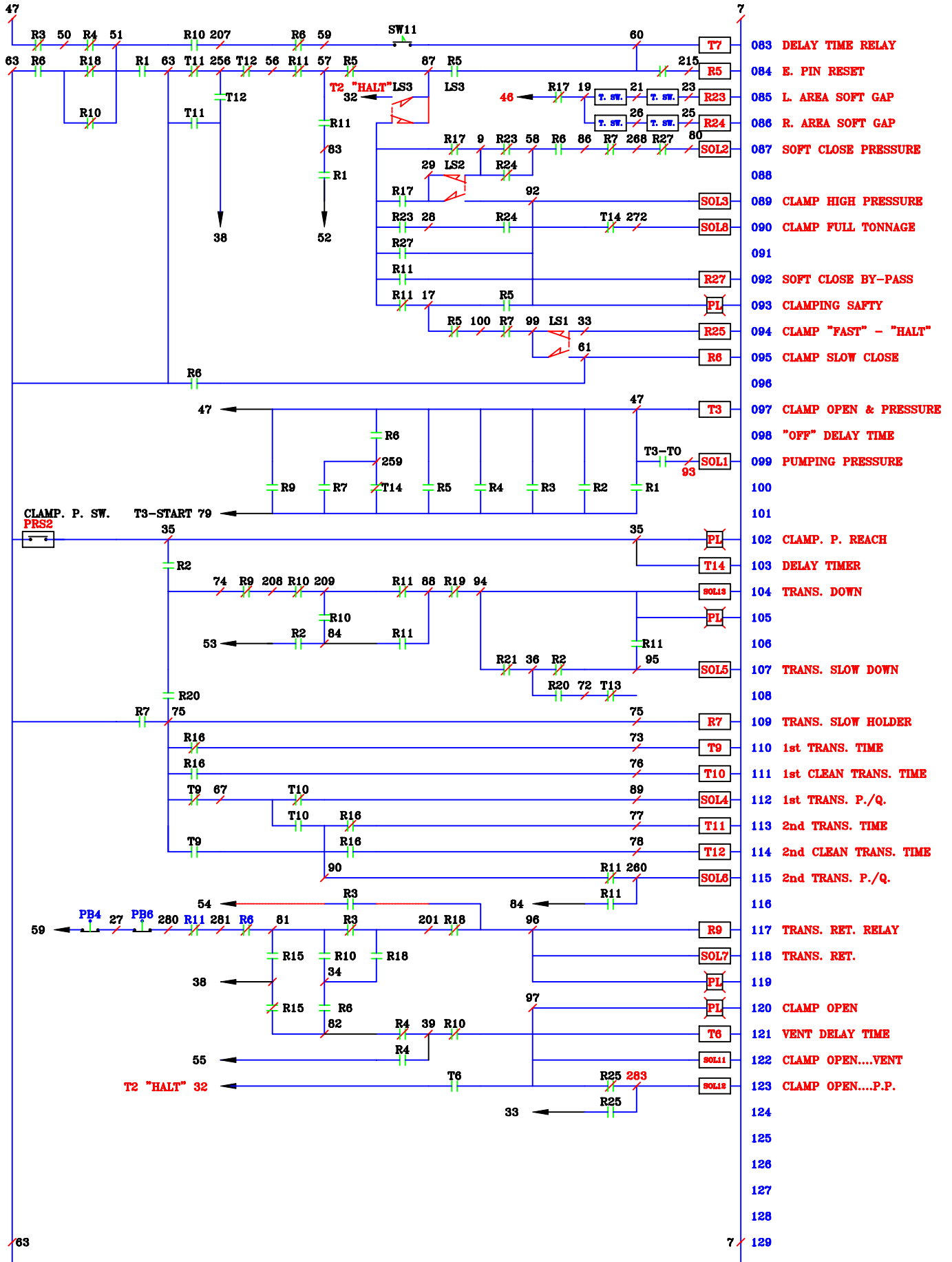
www.kk.com.tw

KK ST-28~280 P1 ELEC. CIRCUIT DIAGRAM 2003-01-22 KK-RELAY1 1:10



ST-28~280 P2 ELEC. CIRCUIT DIAGRAM 2003-01-22 KK-RELAY2 1:10

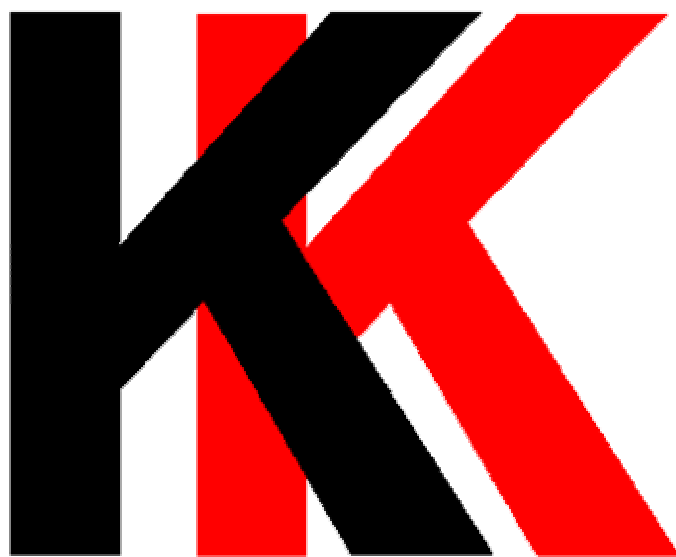




ST-75~250 Relay 控制中文解釋 (約 1988~1998 年款)

- R1 合模(有按亮),手動自動都有
- R2 轉進
- R3 轉退
- R4 開模
- R5 頂真歸位
- R6 LS1 到時,保持(自動狀態下)
- R7 轉進慢速保持(轉進位控 Counter(下),SET 1)
- R9 轉退,與 96 號同步
- R10 T13 動作完後亮,把開模壓力源切掉,同 R18 意
- R11 手自動切換
- R13 安全連鎖 (T5)
- R15 先開模,先轉退,選擇
- R17 合模薄間隙與厚間隙選擇
- R18 T4 時間到,R18 亮.(把轉退壓力源切掉)同 R10 意
- R19 超過轉進下死點(轉進位控 Counter(上),SET2),切掉轉進壓力源,但自動轉進時,T15 下面的 Relay 動作把 R19 切掉,By Pass,為了避免 Encoder 計算錯誤)
- R20 轉進慢速一段
- R21 轉進慢速二段 ,轉進慢速三段 Relay 未標示,在 T14 下方.
- R22 LS 到,71 號沒電, 進入 OFF T
- R23 R23+R24 為薄間隙
- R25 合模快速 (自動周期時有)
- R26 油溫過熱把馬達切掉
- R27 R23+R24 的保持(避免 Touch Switch 的誤動作)
- R28
- R29
- R33 自動廢料沖出 (配合 T15 用)

- R10+R18 亮表示一個生產週期完成
- T1 未轉進,時間到把馬達切掉 15~30 Min
- T2 Sol 9 & Sol 10 動作完成,拉到中間位. 0.5 Sec
- T3 Sol 1 系統壓力斷電延遲時間 0.5 Sec
- T4 轉退延遲時間 1~2 Sec
- T5 雙手同按保護 0.5 Sec
- T6 開模洩壓延時 1 Sec
- T7 頂真歸位 1~2 Sec
- T13 當開模時 LS4 碰到,開模延時時間. 4 Sec
- T14 合模壓力滿足斷電延時 1 Sec



KAO KONG ENTERPRISE CO., LTD.

TEL:886-2-22363549

FAX:886-2-22362597

www.kk.com.tw