

()

1.

가

○

○

○ 가

○

가

가

2.

· ,

·

○

○

○

○

○

○

○

3.

가

·

○ , ,

○ , ,

· < 1>

가.

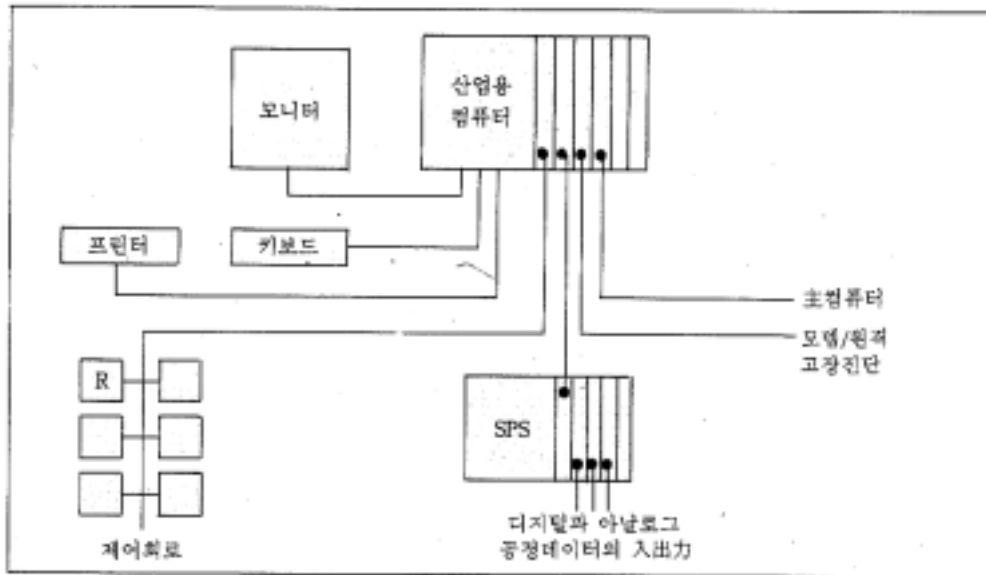
(IC : Industrial Computer)

,

·

PLC(Programmable Logic Controller)가 .

·



< 1>

PLC

가

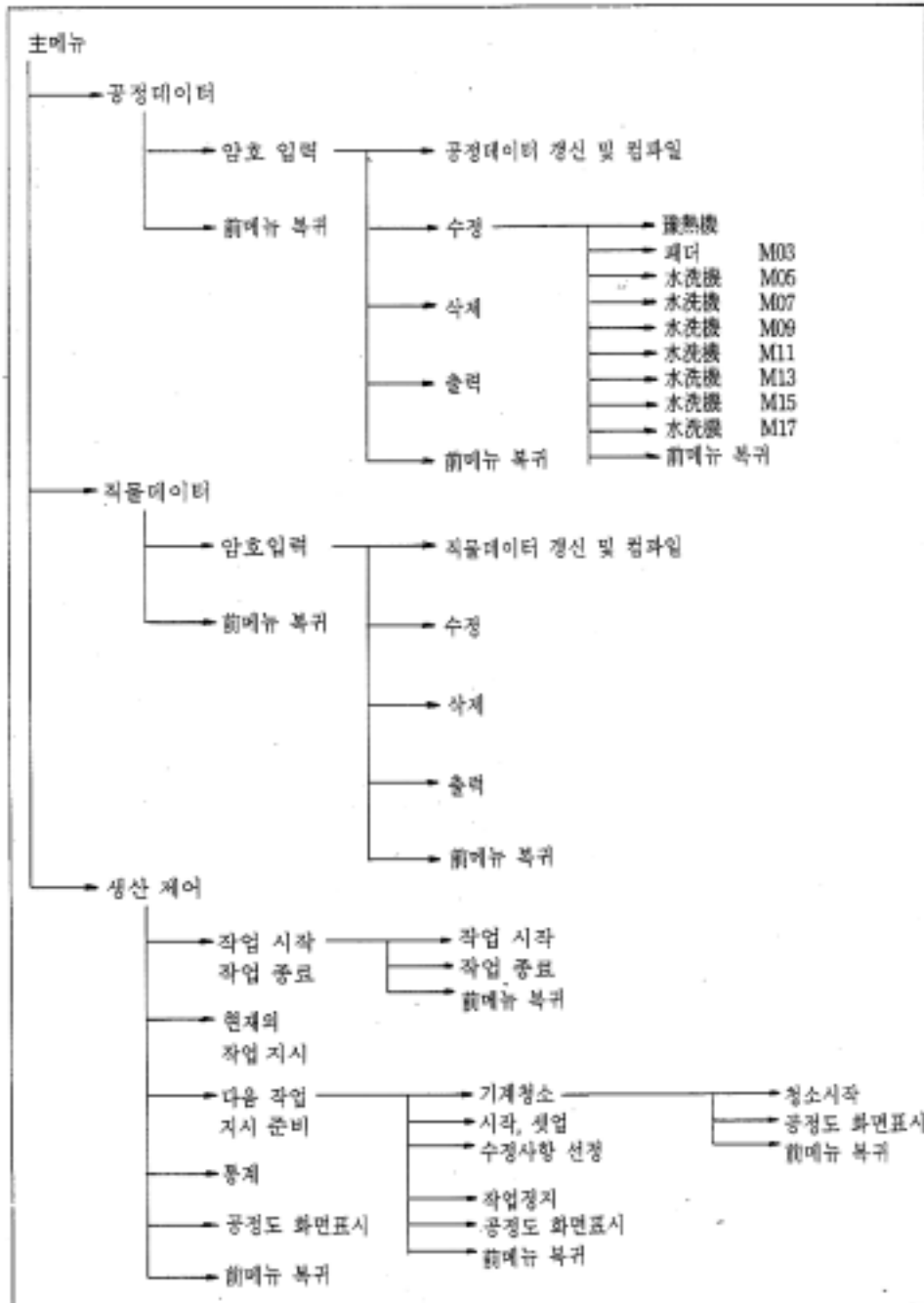
(/)

가

PLC

가

가



< 2 >

(function key)

가

< 2>

가

Küsters Prozesstechnik 가 / (Yes/No)

‘Conticon’

가

가

가 가

Küster

가

가

가

1)

가

(mask file)

()

,

,

2)

가

○

○ (mm)

○ (g/m^2)

○ (%)

(%)

가

가

가

가 ‘

< 3>

다음 작업지시 준비		
데이터	:	20. 12. 90
열쇠기 가동	:	
작업지시 번호	:	222544
공정번호	:	1234
직물번호	:	123412341U3
폭	:	123.50 [cm]
중량	:	234.50 [g /m']
길이	:	123456 [m]
취입量	:	[%]
탱크内の 연역량	:	0 [0=탱크를 선택하지 않은 경우]
F1=설정 시작 F2=수정사항선택 F3=작업정지		
F5=공정도 화면표시 ESC=前 메뉴 복귀		

< 3>

가

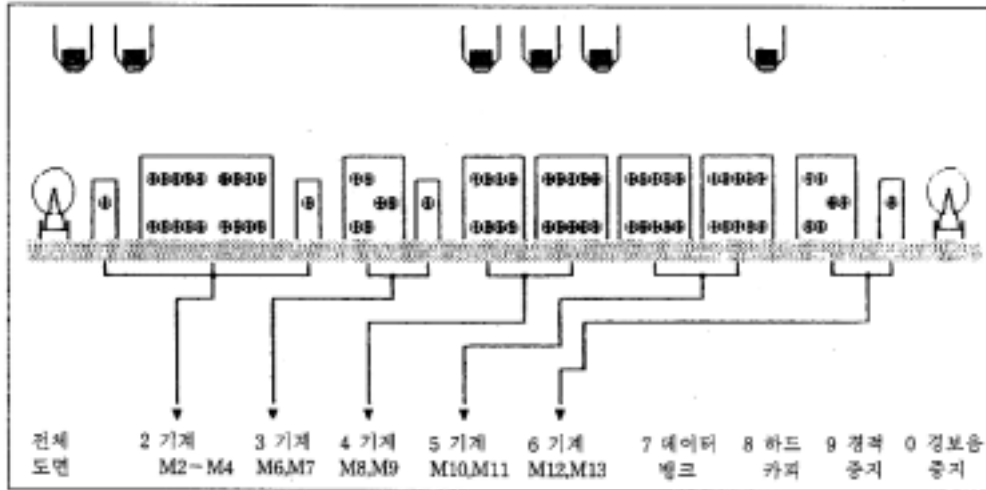
< 4, 5, 6>

가

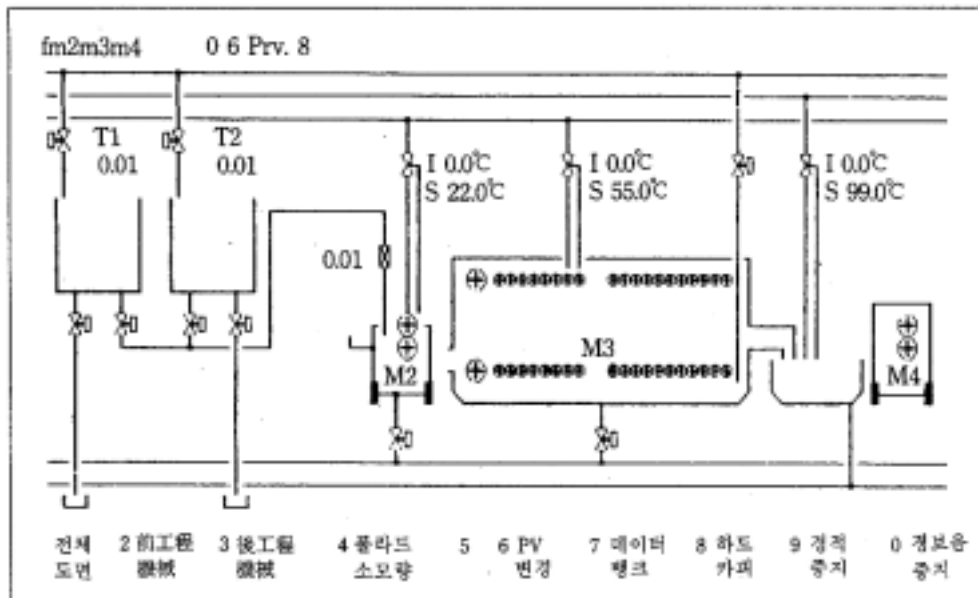
가

가

가



< 4 >



< 5 >

전체적용장	3,000m	예산상의 열역 소비량	500
작업완료 적용장	1,000m	실제 열역 소비량	190
잔여적용장	2,000m	잔여 열역량	380
경과시간	34min	열역량의 예산상 오차	-77
작업속도	60m/m	열역가능한 적용장의 예산상 오차	-368m

前 메뉴 보기 2
3
4
5
6 PV 변경
7 데이터 탭크
8 하드 카피
9 검색 중지
0 정보음 중지

< 6>

‘Contion’

,

○

○

○ , , ,

○ /

○

○

○

○ (%)

○

가

