

# MANUAL TOUCH SCREEN PLANT D.R.B.



## **1. กดปุ่ม START เพื่อเริ่มเข้าสู่เมนูหลัก**

- \* เมื่อเปิดเครื่องไว้เกิน 10 นาที จอจะดับเอง ให้สัมผัสหน้าจออีกครั้ง จอจะติดขึ้นมาใหม่
- \* ห้ามใช้ของที่แหลมคม ทิ่มที่หน้าจอ
- \* เมื่อต้องการใช้ Mouse ให้ไปเสียบที่ ช่อง USB ด้านหลังจอ
- \* ปุ่ม NEXT ( FORWARD ) คือปุ่มไปหน้าใหม่
- \* ปุ่ม REW ( REWARD ) คือปุ่มกลับไปหน้าที่แล้ว
- \* เมื่อเปลี่ยนสูตรแล้ว หรือจะเอาสูตรไปผลิต ให้กดปุ่ม **บันทึกสูตรทุกครั้ง**

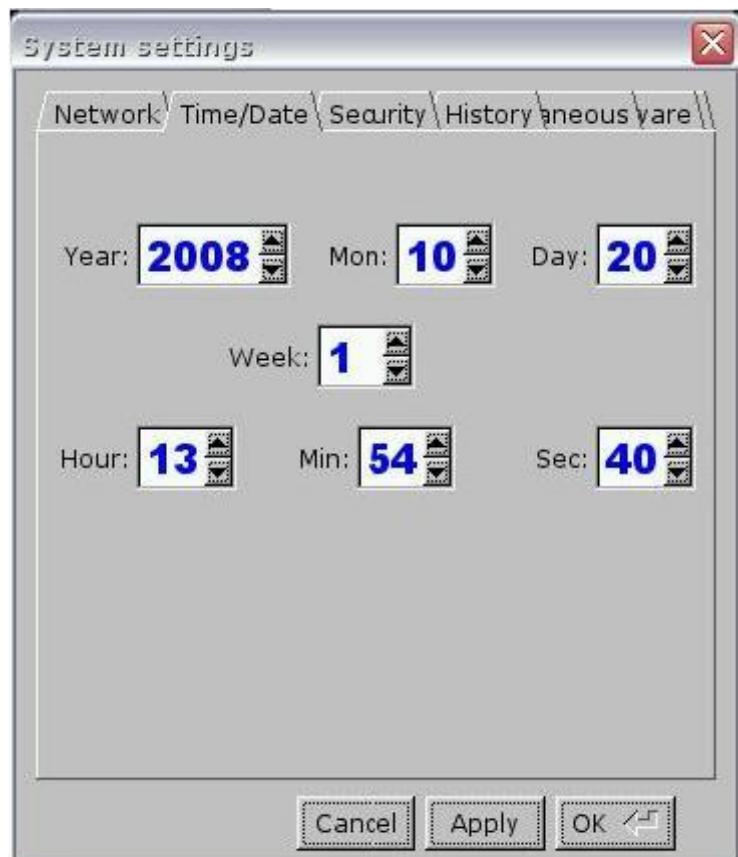
2. เมื่อต้องการเปลี่ยน วัน / เวลา ให้ดูที่ ด้านล่าง ขวามือ ของจอแล้วกดให้ขยายใหญ่ขึ้น ใส่ Password = 111111 กด Ok



3. เลือกที่ Time/Date



4. เปลี่ยน วันเวลาตามช่องที่กำหนดไว้ เมื่อเปลี่ยนเสร็จ ให้กดปุ่ม Apply แล้วกด OK





### หน้าที่ของปุ่มกดแต่ละปุ่ม

1. I/O คือปุ่มที่เข้าไปดู Input / Out put / Set Data ต่างๆ ของ PLC
2. วัน , เวลา คือเวลาที่ตั้งไว้ในจอ เพื่อเอาไปใช้เวลาพิมพ์ออก Printer
3. ปุ่ม ผสมคอนกรีต คือปุ่มที่เริ่มสั่งผลิตคอนกรีต
4. ปุ่ม สูตรการผลิต คือปุ่มที่ บันทึกสูตรการผลิตที่มีอยู่ในเครื่องได้ 20 สูตร
5. ปุ่ม ค่าตัดก่อน คือปุ่มที่ ตั้งค่าน้ำหนักที่ลอยกลางอากาศ ให้ปิดประตูก่อนค่าที่ตั้งไว้
6. ปุ่ม ตั้งเวลา คือปุ่มที่ ตั้งเวลาการทำงานต่าง ๆ ของเครื่อง
7. ปุ่ม เครื่องพิมพ์ คือปุ่มที่ สั่งพิมพ์หัวกระดาษ และ พิมพ์รวมของแต่ละวัน
8. ปุ่ม เพิ่มน้ำหนัก คือปุ่มที่ เพิ่มน้ำหนักต่าง ๆ ใน Mode Auto

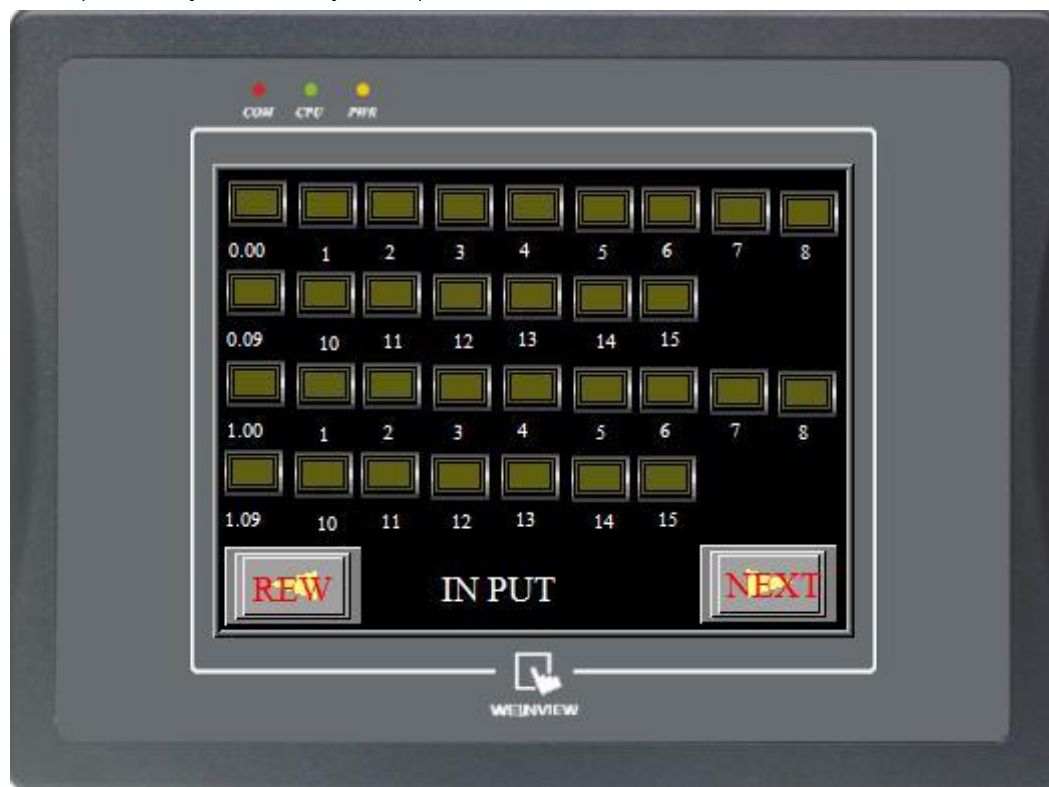
### 1. I/O คือปุ่มที่เข้าไปดู Input / Out put / Set Data ต่างๆ ของ PLC

กดปุ่ม I/O เพื่อเข้าไปตั้งค่า Parameter และ Input , Out put PLC

**1. I/O คือปุ่มที่เข้าไปด Input / Out put / Set Data ต่างๆ ของ PLC**



- 1.1 ปุ่มแต่ละปุ่มคือ Input ของ Limit Switch ของเครื่องเมื่อตัวไหนทำงานอยู่ไฟจะติด  
ไม่ควรกดปุ่มค้างไว้ เพราะจะไปตัดระบบ บางตัว หรือกดแล้ว ให้ปิดไฟที่ตู้  
เพื่อ Reset ปุ่ม ( ไว้ใช้เวลารวเช็คเครื่อง )
- 1.2 กดปุ่ม NEXT เพื่อไปดูหน้าถัดไป คือ Input ของ PLC เมื่อทำงาน ไฟจะติด
- 1.3 กดปุ่ม NEXT เพื่อไปดูหน้าถัดไป คือ Output ของ PLC
- 1.4 ปุ่ม REW ( REWARD ) คือปุ่มกลับไปหน้าที่แล้ว



**กดปุ่ม NEXT**



Out put ของ PLC เมื่อทำงาน ไฟจะติด



**1.5 กดปุ่ม SCALE**

### **1.5 ปุ่ม SCALE**



SCALE AGG คือค่า Analog To Digital ของตาชั่ง หินทราย เริ่มต้นที่ DM 910  
SCALE CEMENT คือค่า Analog To Digital ของตาชั่ง ซีเมนต์ เริ่มต้นที่ DM 920  
SCALE WATER คือค่า Analog To Digital ของตาชั่ง น้ำ เริ่มต้นที่ DM 930  
SCALE ADDMIX คือค่า Analog To Digital ของตาชั่ง นํ้ายา เริ่มต้นที่ DM 940

DM9..10 คือค่า Display เริ่มต้นที่ 0 ( ใส่ค่า 0000 )  
DM9..11 คือค่า Analog Input เริ่มต้นที่ จอตาชั่ง เป็น 0 (ใส่ค่าที่อยู่ในช่องสี่ขาว)  
DM9..12 คือค่า Display ที่ค่าสูงสุดของจอตาชั่ง ( ใส่ค่า1200 )  
DM9..13 คือค่า Analog Input ที่จอตาชั่ง เป็นค่าสูงสุด (ใส่ค่าที่อยู่ในช่องสี่ขาว)

### **1.6 ปุ่ม NEXT**

เมื่อต้องการตั้งของค่าอื่น ๆ ให้กดปุ่ม NEXT

### **1.7 ปุ่ม REW**

เมื่อต้องการกลับไป เมนูหลัก

### 3. ปุ่ม ผสมคอนกรีต คือปุ่มที่เริ่มสั่งผลิตคอนกรีต



หน้าจอนี้ จะบอกรายละเอียดของ วัสดุที่ใช้

- 3.1 เมื่อ เข้าหน้าผสมคอนกรีต จะบอกว่าใช้สูตรไหนอยู่เมื่อต้องการเปลี่ยนสูตรให้กดปุ่ม **เปลี่ยนสูตร**
- 3.2 เมื่อต้องการเปลี่ยนค่าน้ำ , น้ำยา , และจำนวนโม ให้กดในช่องนั้นๆ ได้เลย แต่จะไม่เปลี่ยนในสูตรการผลิตที่บันทึกไว้
- 3.3 เมื่อทุกอย่างถูกต้อง ให้กดปุ่ม **ผลิต**



- 3.4 เมื่อกดปุ่มที่จะเปลี่ยนค่าจะมี Keyboard ตัวเลขขึ้นมา เมื่อใส่ค่าเสร็จให้ กดปุ่ม Enter แล้ว Keyboard จะหายไป
- 3.5 กดปุ่ม เปลี่ยนสูตร



- 3.6 หน้าจอขึ้น หน้าเลือกสูตรการผลิต ให้เลือกสูตรที่จะผลิต





3.6 หน้าจอขึ้น หน้าเลือกสูตรการผลิต ให้เลือกสูตรที่จะผลิตหรือเปลี่ยนค่าก็สามารถทำได้เลย  
หรือไม่เปลี่ยน ให้กดปุ่ม **บันทึกสูตร** แล้วกดปุ่ม **ผลิต**



3.7 หน้าจอขึ้นเมนูการผลิต ให้กดปุ่ม **ผลิต**



3.8 หน้าผลิต ให้ปิด Switch จาก Manual ไป Auto

3.9 สั่งผลิต ให้กดปุ่ม AUTO จะมีไฟติด



เมื่อมีการทำงานจะมีไฟติดขึ้นมา

ค่าที่ตั้งคือ ค่าสูตรที่จะผลิต

ค่าที่ได้ คือ ค่าที่ขังได้

ตัวนับ คือ จำนวนครั้งที่ ผลิต

ปุ่ม AUTO คือสั่งผลิต

ปุ่ม HOLD คือปุ่ม หยุดชั่วคราว

ปุ่ม Reset คือปุ่ม รีเซตค่า นับรวม

ปุ่ม กลับ คือย้อนกลับหน้าที่แล้ว

#### 4. ปุ่ม สดรการผลิต



4.1 หน้าสูตรการผลิต มี 20 สูตรการผลิต ให้เลือกสูตรที่จะบันทึก หรือเปลี่ยนแปลง ให้กดเลือกที่สูตรได้เลย



4.2 หน้าจอขึ้น สูตรการผลิต ให้ใส่ตัวเลขในช่องนั้น ๆ ถ้าช่องไหนไม่ใช้ให้ใส่ค่า เป็น 0000 ถ้าต้องการบันทึกสูตรที่เหลือ ให้กดปุ่ม **กลับ**

หรือจะผลิตให้กดปุ่ม **บันทึกสูตร** แล้วกดปุ่ม **ผลิต**



## 5.0 ปุ่มค่าตัดก่อน

## 5.0 ค่าตัดก่อน



ค่าตัดก่อนคือค่าที่เกินมาจากสูตรที่ตั้งไว้

Ex

1. ตั้งน้ำหนักไว้ที่ 500 Kg
2. เปิดน้ำหนักได้ 500 Kg
3. ปิดประตู ได้ 550 Kg ค่าที่เกินมา 50 Kg
4. ค่าที่ได้ 550 Kg
5. ค่าที่เกินมา 50 Kg คือค่าที่ลอยกลางอากาศ ( FREE FALL )
6. ให้นำค่า 50 Kg ไปใส่ในช่องนั้น ๆ เพื่อให้ปิดที่ 450 Kg

## 6.0 ปมดั่งเวลา



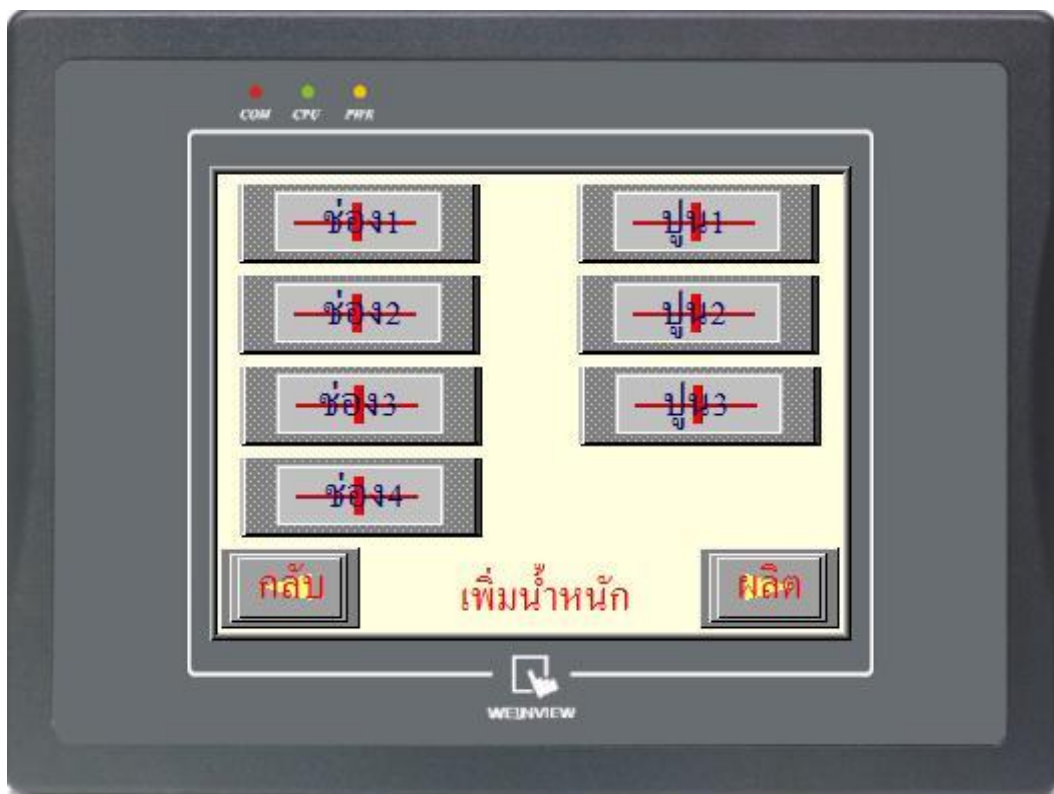
1. กระบะขึ้น คือ ให้กระบะขึ้นเมื่อซังเสร็จแล้ว
2. กระบะลง คือ ให้กระบะลง เมื่อเทหินทรายลงโมแล้ว
3. เปิดปูน คือ เปิดปูนลงโม เมื่อหินทรายเทลงโมแล้ว
4. เปิดน้ำ คือ เปิดน้ำลงโม เมื่อหินทรายเทลงโมแล้ว
5. เปิดน้ำยา คือ เปิดน้ำยาลงโม เมื่อหินทรายเทลงโมแล้ว
6. เปิดปากโม คือ เปิดปากโม เมื่อวัสดุลงครบแล้ว
7. เปิดปากโมจังหวะ1 คือ เปิดปากโมจังหวะ1 เมื่อวัสดุลงครบแล้ว
8. เปิดปากโมจังหวะ2 คือ เปิดปากโมจังหวะ2 ต่อจากจังหวะ1
9. ปิดปากโม คือ ปิดปากโมเมื่อเปิดออกสุดแล้ว

## 7. ปุ่ม เครื่องพิมพ์



คือปุ่มที่ สั่งพิมพ์หัวกระดาษ และ พิมพ์รวมของแต่ละวัน  
\* ปุ่ม Reset กดเพื่อต้องการ Reset ค่าที่เก็บของแต่ละวัน

## 8. ปุ่ม เพิ่มน้ำหนั



คือปุ่มเพิ่มน้ำหนักในจังหวะ Auto เมื่อชั่งครบแล้ว (ใช้ในกรณีที่ชั่งไม่ครบ)





About : D.R.B. MACHINERY CO.,LTD.  
TEL: 025091041  
FAX: 029484841  
E-Mail : drbmach1@truemail.co.th