

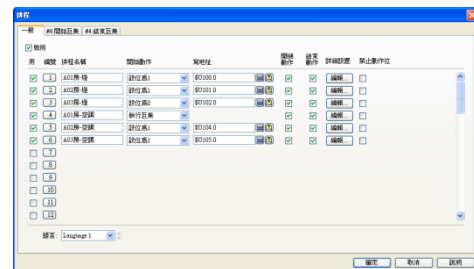
HMI排程



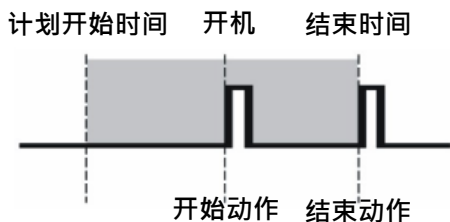
- 可使人机在指定时间执行预先排程动作
例如: 工厂生产流程配合HMI软件的”排程”功能，指定开始/结束生产运转时间，降低生管人力需求，以提高生产效率。
- 操作者可利用排程功能中的”排程设定表”修改原先定义的流程时间
- 每个排程都可各别规划PLC的值或指定时间执行宏程序

功能介绍

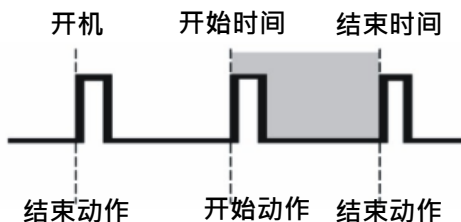
- 单一人机应用可多达48个排程
- 可指定是否需要 开始动作 或 结束动作 流程
- 周期性的排程设置外，针对年度特别假日也可提供特别日的设定
- 排程执行:



时间范围内开机



时间范围外开机



应用场合

编号	名称	状态	设置	开始	结束	适用日
1	Motor A	■		00:00:00	23:00:00	—
2	Motor B	□		— 05:00:00	五 20:00:00	
3	Temp.A	■		09:00:00	17:00:00	一/二/三/四/五
4	Temp.B	■		— 09:00:00	四 18:00:00	
5	Max Temp.	■		07:30:00	20:30:00	04/10
6	Safety Check	■		08:00:00	23:00:00	01/01

一般机械的预开基及设定关机动作
大楼电灯照明控制、温度控制系统、
游泳池水温控制、自动断电系统、
农场作物、养殖场、自动喂食....等等

架构

范例利用时间分群分组的概念，利用表格化设定来控制与监控锁要控制的设备，同时控制多可排程设定适用于MT043 / MT056 / MT070 / MT080 / MT100 / MT104 / MT121 / MT150

