

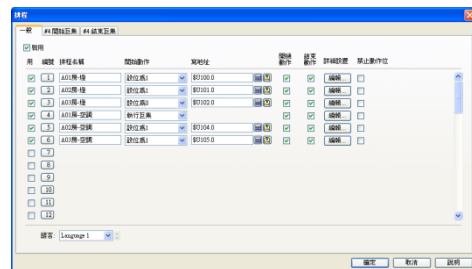
HMI排程



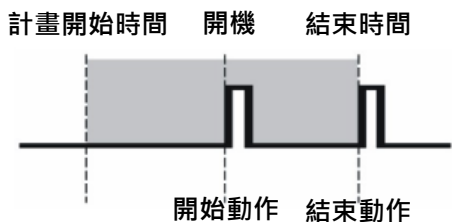
- 可使人機在指定時間執行預先排程動作
例如：工廠生產流程配合HMI軟體的”排程”功能，指定開始/結束生產運轉時間，降低生管人力需求，以提高生產效率。
- 操作者可利用排程功能中的”排程設定表”修改原先定義的流程時間
- 每個排程都可各別規劃PLC的值或指定時間執行巨集程式

功能介紹

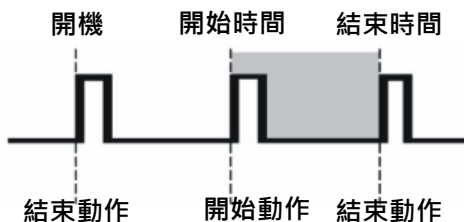
- 單一人機應用可多達48個排程
- 可指定是否需要 開始動作 或 結束動作 流程
- 週期性的排程設置外，針對年度特別假日也可提供特別日的設定
- 排程執行：



時間範圍內開機



時間範圍外開機



應用場合

編號	名稱	狀態	設置	開始	結束	適用日
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

一般機械的預開基及設定關機動作
大樓電燈照明控制、溫度控制系統、
游泳池水溫控制、自動斷電系統、
農場作物、養殖場、自動餵食....等等

架構

範例利用時間分群分組的概念，利用表格化設定來控制與監控鎖要控制的設備，同時控制多可排程設定適用於 **MT043 / MT056 / MT070 / MT080 / MT100 / MT104 / MT121 / MT150**

