The background features a large 'X' formed by two thin blue lines intersecting at the center. Three sets of blue concentric circles are positioned at the top-left, top-right, and bottom-center, with the bottom-center set being the largest and most prominent. The circles have a gradient from dark blue in the center to light blue on the outer edges.

全自动真空离子镀膜 机操作手册

地址：中国广东省潮州市潮安区凤塘镇创高真空
备工艺厂

电话：+86-07686855666
+86-07686851423

第一章：用户登陆画面说明

用户登录

用户名： 负责人

密码：

用户负责人

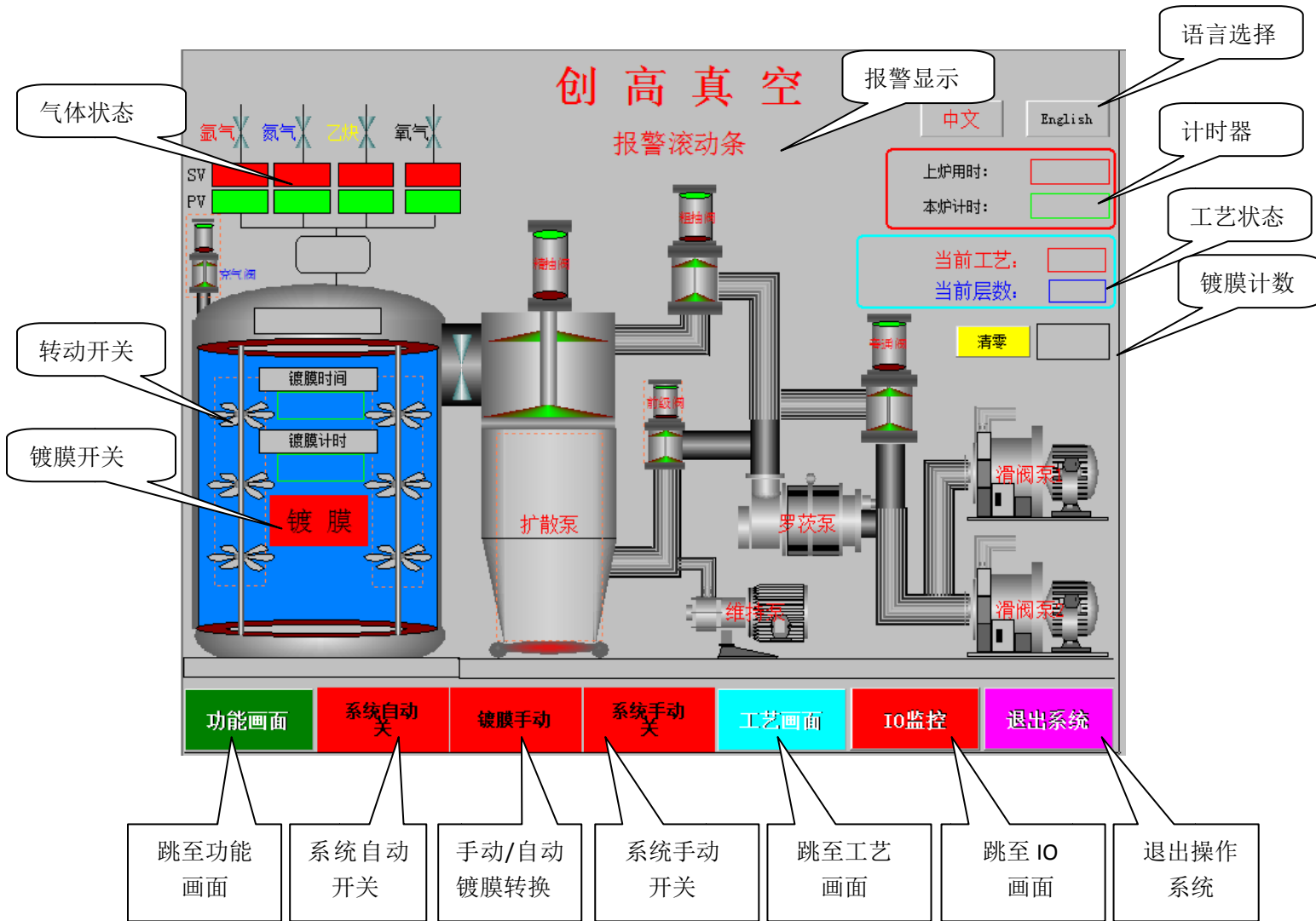
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	<-
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Del
K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	Cap
U	V	W	X	Y	Z	确定		取消		

点击下拉菜单选择相应的用户名

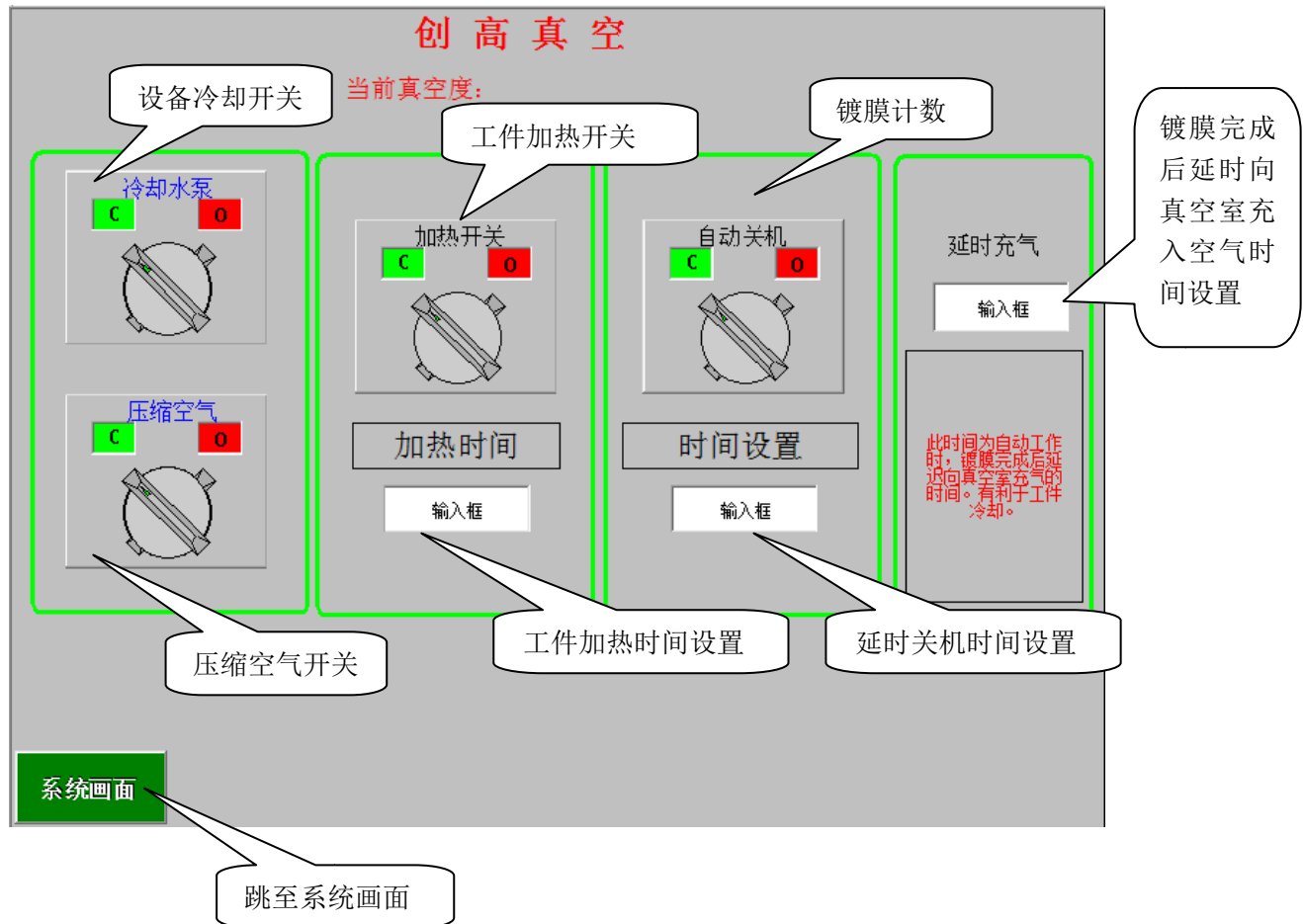
输入相应的密码

打开控制电源后，触摸屏启动进入画面。在“用户名”下拉菜单选择需要用的用户名，在密码窗口输入相应的密码后点击确定键进入操作系统。

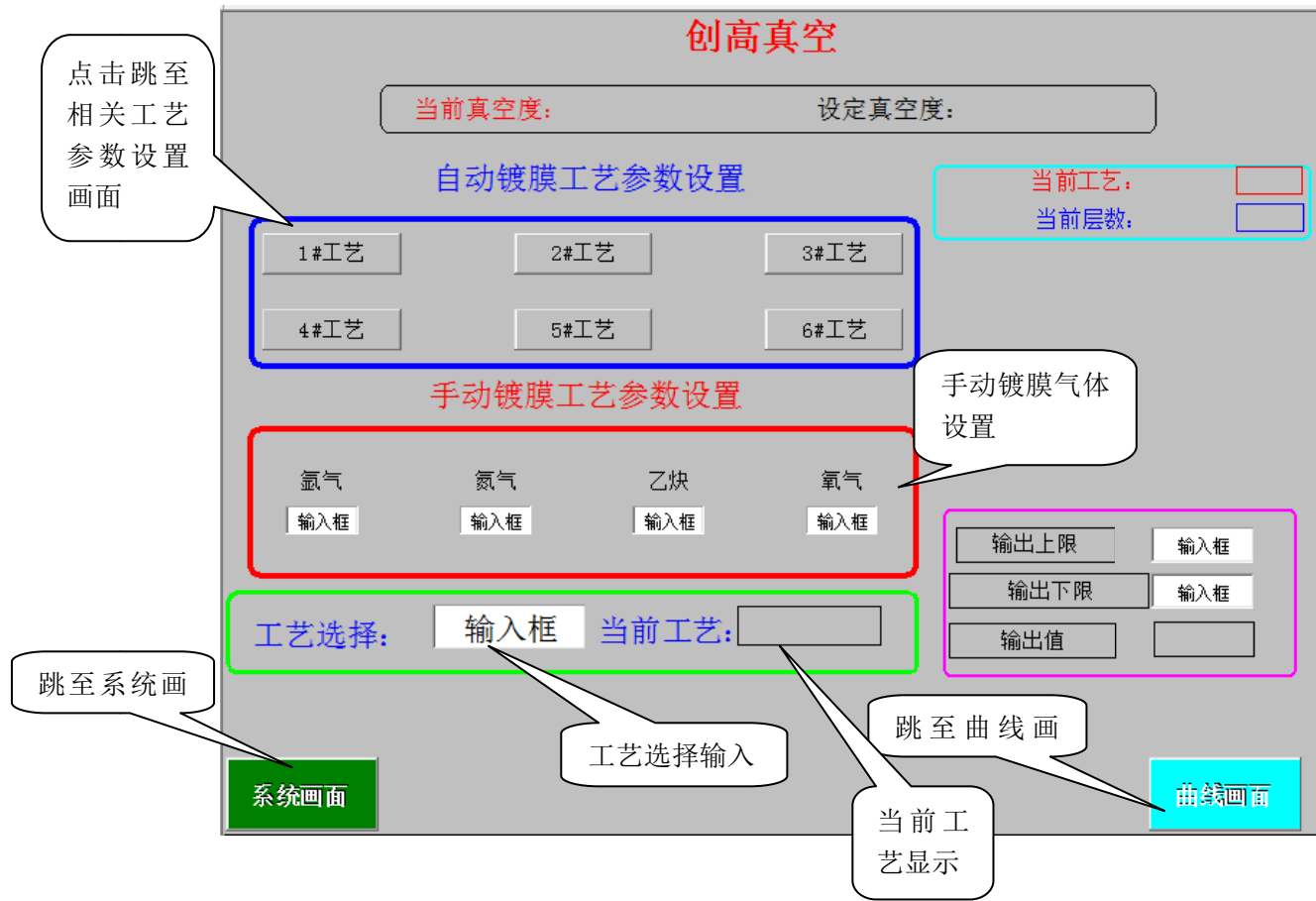
第二章：系统画面说明



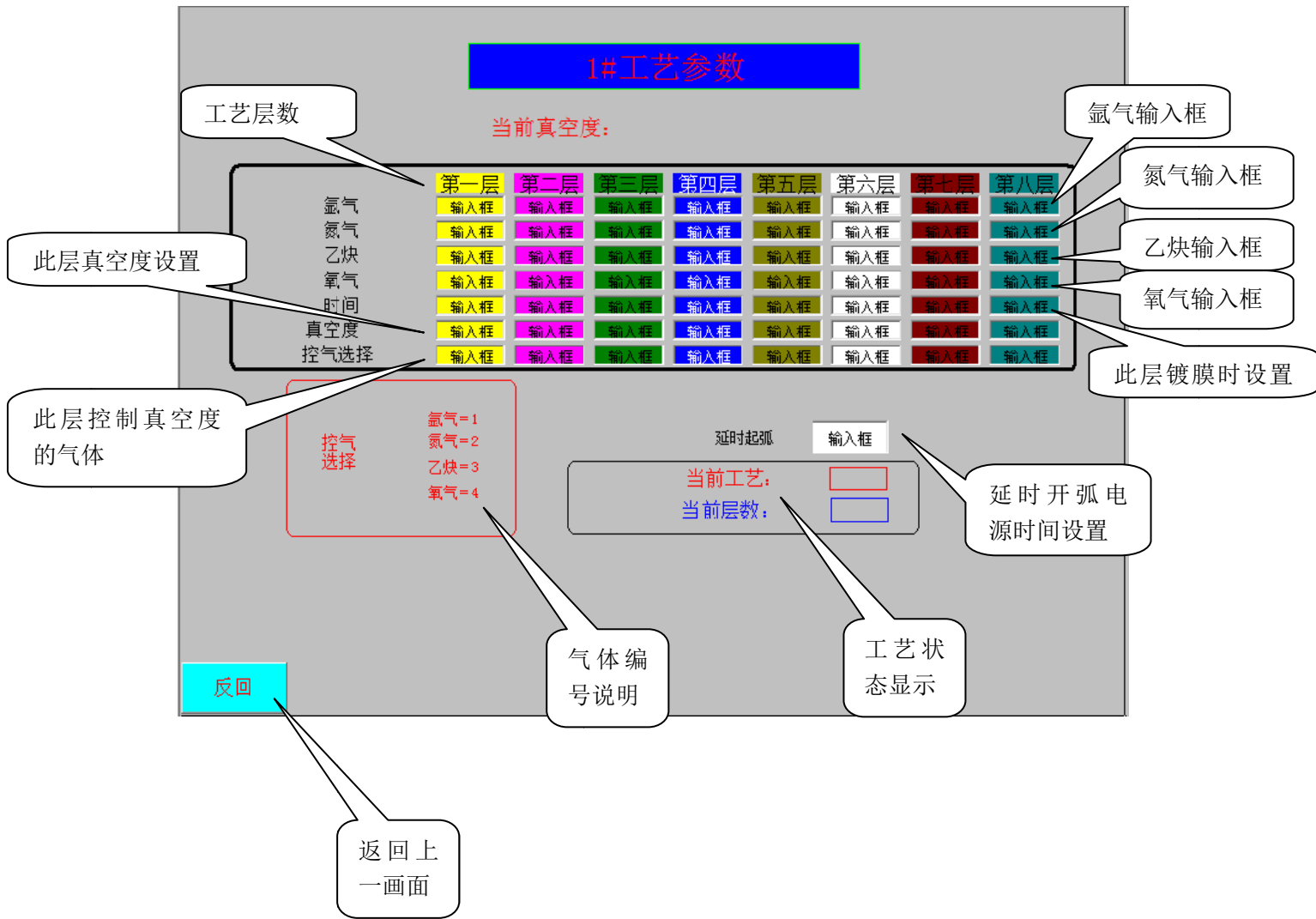
第三章：功能画面说明



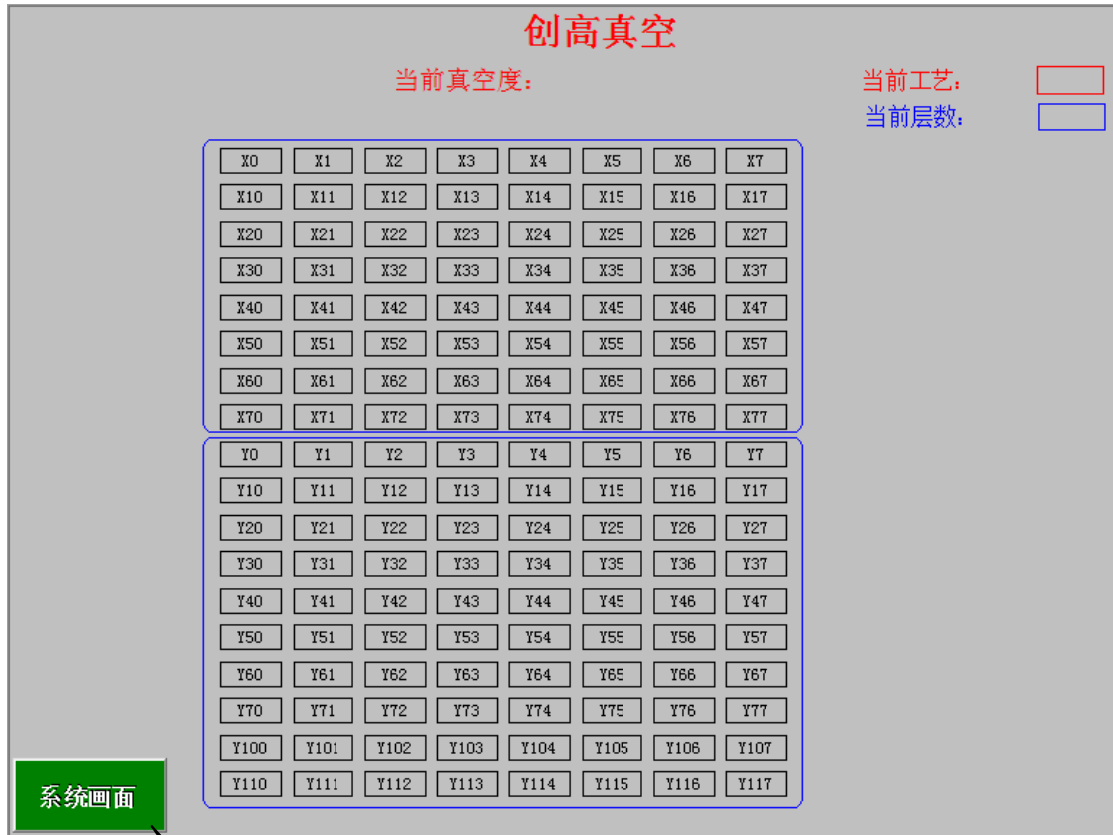
第四章：工艺画面说明



第五章：工艺参数设置画面说明



第六章：IO 监控画面说明



跳至系
统画面

本画面显示 PLC 的输入输出状态，红色代表此 IO=OFF

绿色代表此 IO=ON

第七章：开机步骤说明

- 1、打开控制柜上主断路器
- 2、打开控制电源开关后等待触摸屏启动
- 3、选择相应用户名称
- 4、输入相应用户密码后点击“确定”进入系统画面
- 5、点击“功能画面”
- 6、打开“冷却水泵”开关后返回系统画面
- 7、打开维持泵开关
- 8、打开扩散泵开关
- 9、检查设备冷却水、压缩空气是否正常，等待扩散泵温度达到 90 摄氏度以上。
- 10、打开弧电源的总电源开关和气瓶开关
- 12、打开“滑阀泵”
- 13、设定好需要的工艺参数并选择
- 14、打开“系统自动开关”和“镀膜自动”
- 15、装好工件后关闭大门开始粗抽直到充气完成后开门取出工件

第七章：关机步骤说明

- 1、“系统自动”和“系统手动”开关关闭
- 2、关闭弧电源的总电源开关
- 3、关闭滑阀泵和扩散泵
- 4、点击“功能画面”设定好自动关机时间（一般是 120 分钟）
- 5、打开“自动关机”功能开关
- 6、达到设定的时间后系统自动关闭“维持泵”和“冷却水泵”
- 7、关闭总电源