

创变智造新未来

台达伺服压床 DIAServoPress 软件使用手册

目录

台达电子伺服压床软件使用手册

操作文件适用性说明	3
1. 开启 DIAServoPress 软件	4
1.1 软件简介	4
1.2 第一次使用 DIAServoPress	4
1.3 如何开启 DIAServoPress	5
2. 使用 DIAServoPress 软件	7
2.1 联机	7
3. 配方步序参数设定	9
3.1 载入配方	9
3.1.1 预设配方	9
3.1.2 外部档案配方	9
3.1.2.1 输出配方外部档案	9
3.1.2.2 载入配方外部档案	11
3.2 编辑配方	13
3.2.1 辅助设定曲线	13
3.2.2 工作模式	15
3.2.3 工作原点条件设定	15
3.2.4 预备条件设定	16
3.2.5 压合过程各模式条件设定	16
3.2.5.1 不作动	16
3.2.5.2 位置模式	17
3.2.5.3 压力模式	18

3.2.5.4 距离模式	19
3.2.5.5 等压位置模式	20
3.2.5.6 等压距离模式	21
3.2.5.7 IO 讯号模式	22
3.2.6 几何限制	23
 4. 实时监控及制程纪录	33
4.1 即时消息	34
4.1.1 主控版面	34
4.1.2 实时图表	34
4.1.3 实时压合状态	36
4.2 输出统计资料	41
4.2.1 设定工单条形码及储存路径	41
4.2.2 检视结果	42
4.2.3 另存制程纪录文件	44
4.3 开启制程纪录文件	48
 5. 功能	50
5.1 上传数据库	50
5.2 语言选择	54
 6. 一对多监控	55
6.1 自动搜寻	55
6.2 手动联机	57

操作文件适用性说明

	S 系列	F 系列 (搭配 HMI)	F 系列 (无 HMI)
压床设定	台达伺服压床操作手册	简易配方软件操作手册	
资料撷取	DIA servoPress 软件操作手册	DIA servoPress (不支持配方编辑功能)	

1. 开启 DIAServoPress 软件

1.1 软件简介

DIAServoPress 为台达伺服压床 PC 工具软件，协助用户进行压合过程的实时监控、统计数据、图表输出以及远程设定。

在开始使用 DIAServoPress 之前，请务必确认操作系统是否符合以下的需求。

项目	系统需求
操作系统	Windows 8 / 8.1 / 10 / 11
CPU	Pentium 1.5G 以上机种
内存	4GB 以上
磁盘驱动器	至少须提供 100MB 以上空间供 DIAServoPress 使用
显示器	1,280 x 1,024 以上
以太网络	与伺服压床联机使用
USB	与伺服压床联机使用
OFFICE	Microsoft Excel 2007 以上版本 (统计报表输出使用)

1.2 第一次使用 DIAServoPress

第一次使用请先于压床登入高级工程师权限 (密码 2222)，并进入 [设备参数] 后，点选 [PC]。请将 S/N 序号提供于台达原厂，台达原厂将依据 S/N 提供 Key 后，再输入至下方指定字段，完成验证后即可使用 DIAServoPress。



《图 1-2-1》设备参数



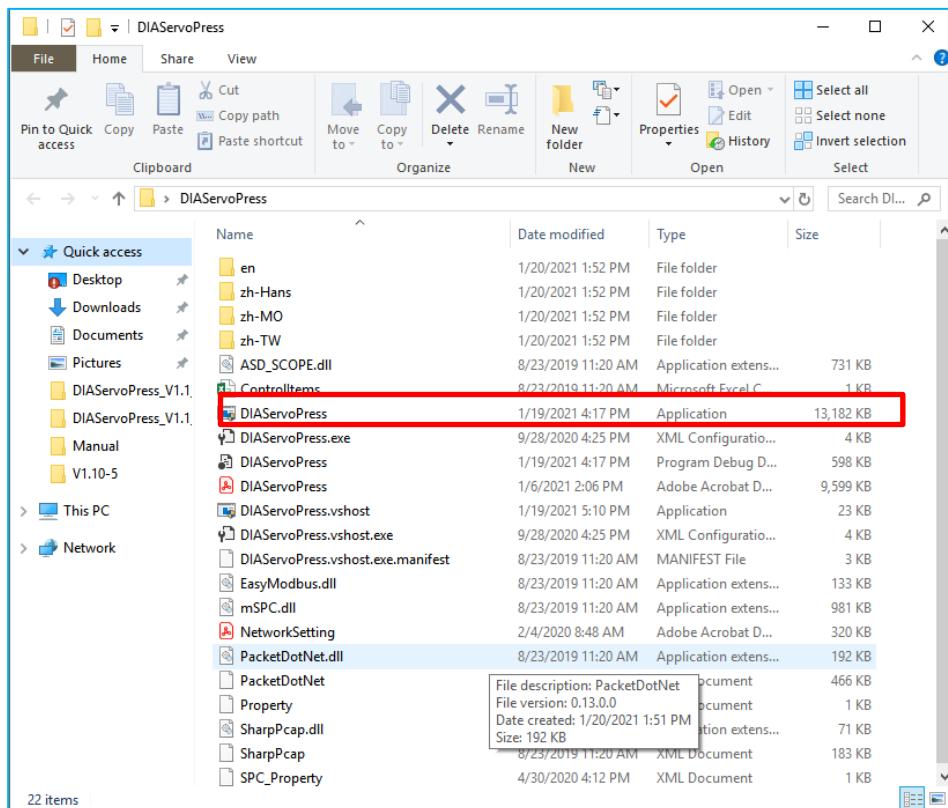
《图 1-2-2》PC



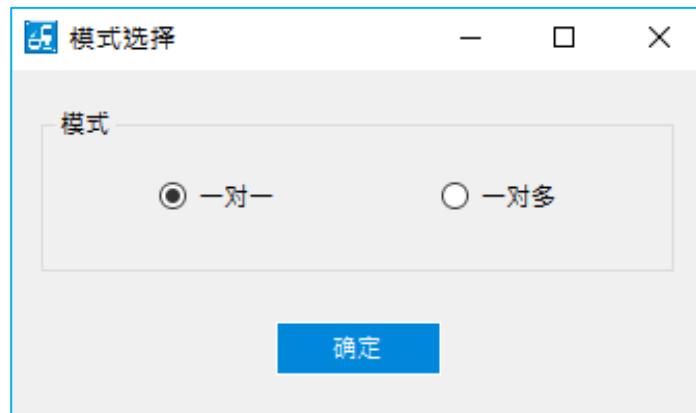
《图 1-2-3》DIA servoPress 权限

1.3 如何开启 DIA servoPress

开启 DIA servoPress 文件夹后, 请开启 DIA servoPress.exe 档案, 如图 1-3-1。开启软件后提供两种模式可选择, 请点选 [一对一], 如图 1-3-2。(一对多操作模式请参考第七章)



《图 1-3-1》DIA servoPress 联机设定



《图 1-3-2》 DIAServoPress 模式选择

2. 使用 DIAServoPress 软件

DIAServoPress 软件开启后，须经过以下流程方可开始进行压合作业，本章分别针对各流程进行介绍及操作说明。

联机：软件开启后，需透过 Ethernet 或 USB 与伺服压床联机，联机前请先确认联机设定。联机成功后，软件方可利用通讯与机台进行操作及数据撷取。详见 2.1。

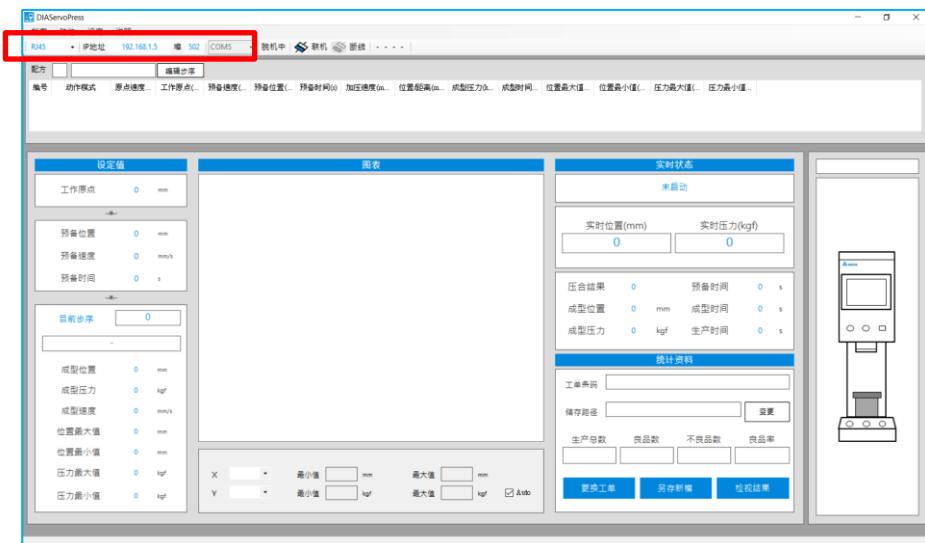
初始化：伺服压床开机后，须进行主轴原点复归及参数初始化。此功能需藉由伺服压床人机接口操作。若 DIAServoPress 开启后，伺服压床已完成初始化，则软件将自动运行至待命阶段。详见 2.2。

启动：伺服压床在非启动状态可进行配方等相关设定。在启动后，主轴将从机械原点移动至工作原点，并禁止在此状态中进行配方参数修改。启动及解除启动须由伺服压床人机接口操作。若 DIAServoPress 开启后，伺服压床已于启动状态，则软件自动运行至待压合状态。详见 2.3。



2.1 联机

请确认 PC 已透过 Ethernet 或 USB 与伺服压床进行连接，并于软件窗口功能列中输入联机参数，完成后点选 [联机]，如图 2-1-1。若联机成功，则跳出机种选择窗口，如图 2-1-2，软件将自动抓取机台设定值，使用者仅需再进行确认即可。完成后主窗口显示 [联机中]，如图 2-1-3，若联机失败，则显示 [联机失败]，如图 2-1-4，请再确认联机参数是否正确。若需将 PC 中断与伺服压床伺服压床之联机状态，请点选 [断线]，如图 2-1-5。若使用 RJ45 网络联机，每秒可撷取 300 笔数据，若使用 USB 联机，每秒可达 2000 笔数据。



《图 2-1-1》DIAServoPress 联机设定



《图 2-1-2》DIAServoPress 机种选择



《图 2-1-3》联机成功



《图 2-1-4》联机失败



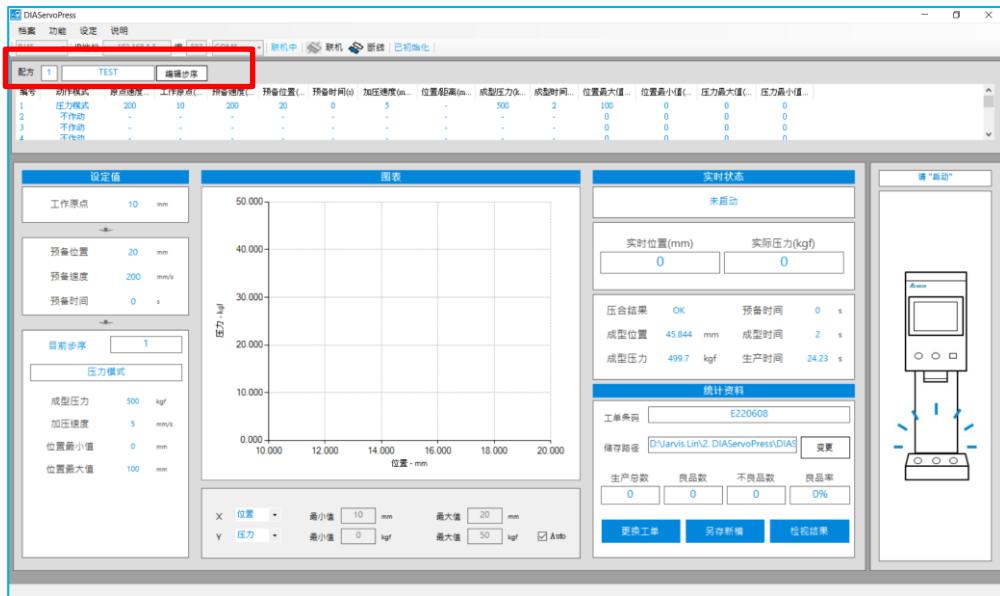
《图 2-1-5》断线

3. 配方步序参数设定

3.1 载入配方

3.1.1 预设配方

当 DIAServoPress 与伺服压床联机后，DIAServoPress 将自动加载目前存在于伺服压床的配方参数，并在窗口中显示此配方编号及名称，如图 3-1-1-1。

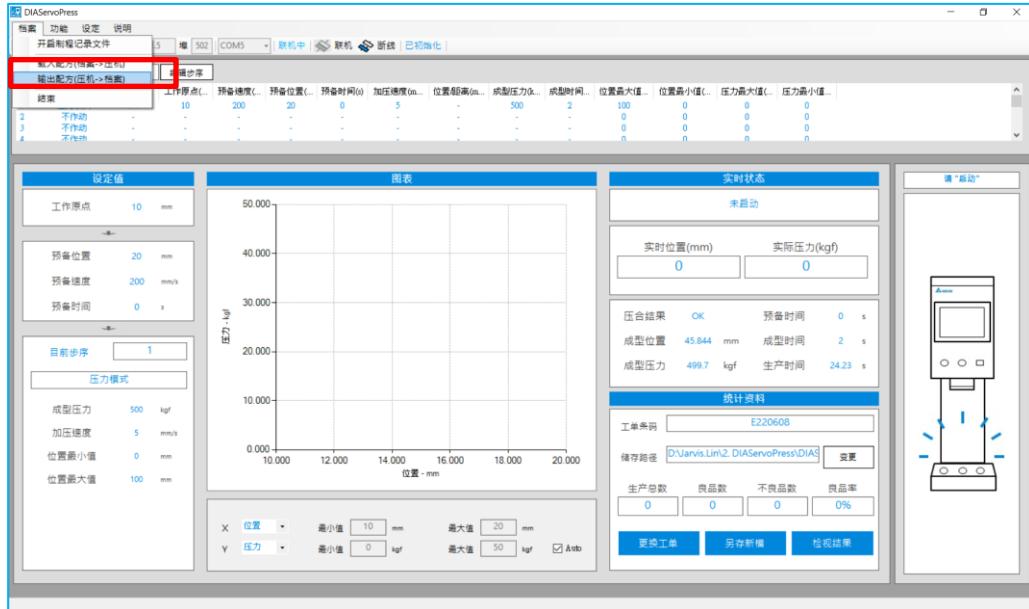


《图 3-1-1-1》配方步序窗口

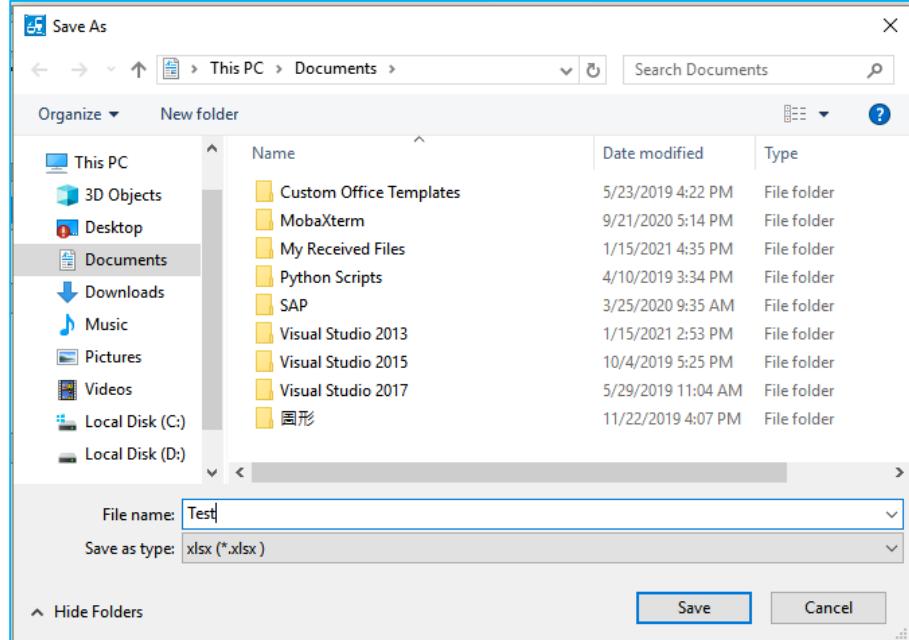
3.1.2 外部档案配方

3.1.2.1 输出配方外部档案

DIAServoPress 可将目前暂存于伺服压床的参数输出成外部 Excel 档案，供外部使用或后续再加载至伺服压床。请点选【档案】→【输出配方】，如图 3-1-2-1-1，并选取路径及命名档案，如图 3-1-2-1-2，存盘完成后将显示已储存之 Excel 档案，如图 3-1-2-1-3。



《图 3-1-2-1-1》输出配方外部档案



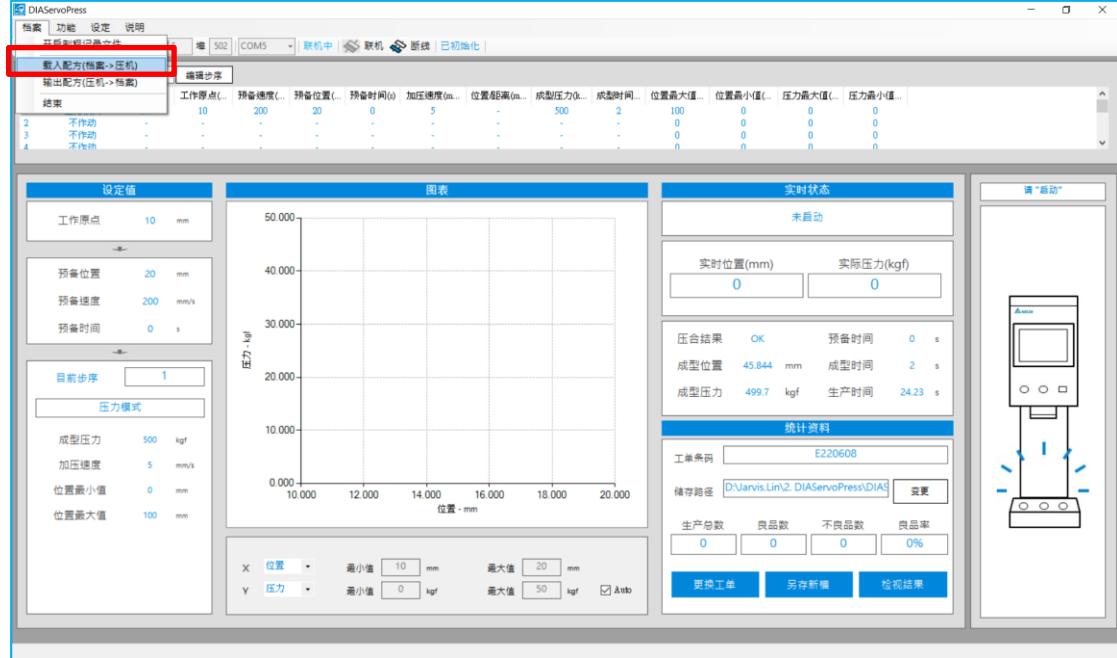
《图 3-1-2-1-2》输出配方外部档案 - 档案命名

The screenshot shows an Excel spreadsheet titled 'Test.xlsx'. The table has 28 rows and 20 columns. Row 1 contains the header: '1 合模式', '侧点速度', '侧点位置', '侧点准备速度', '侧点准备位置', '侧点时间', '加压速度', '成型位置', '成型压力(kg)', '成型时间', '侧点最大位置', '侧点最小位置', '侧点最大压力', '侧点最小压力', '起始压力', '起始压力', '最小值(kg)'. Rows 2 through 11 contain data for 10 different mold cycles, each with a unique number from 1 to 10 in column A. The data includes various numerical values for each parameter across the 20 columns.

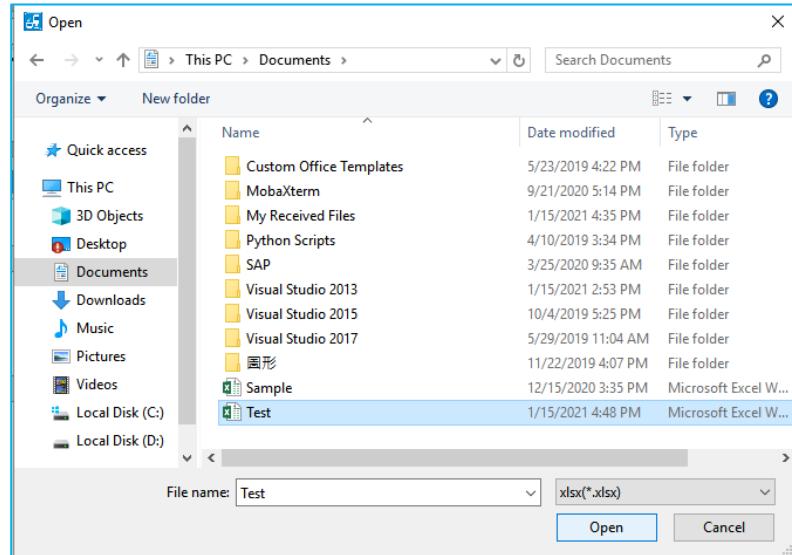
《图 3-1-2-1-3》输出配方外部档案 - 档案显示

3.1.2.2 载入配方外部档案

DIAServoPress 可由外部加载由本软件输出的配方外部档案。请点选 [档案] → [输入配方]，如图 3-1-2-2-1，并选取目标加载档案，如图 3-1-2-2-2，加载完成后参数将自动显示于窗口，并加载伺服压床。请确认加载之 Excel 档案，在加载过程中未被其他程序开启。



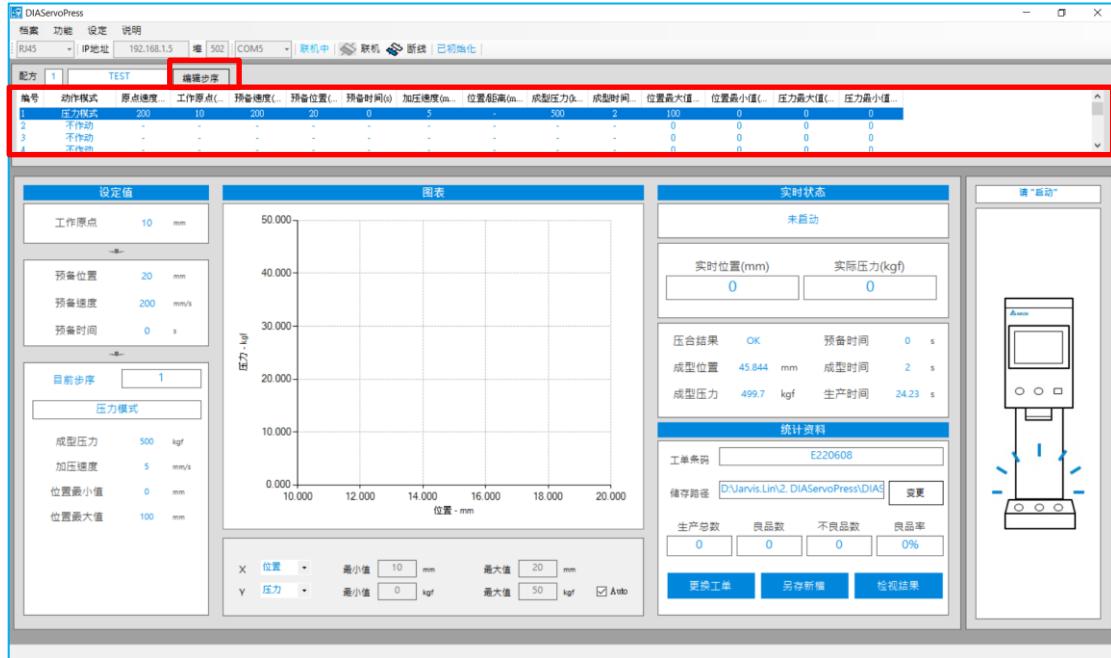
《图 3-1-2-2-1》载入配方外部档案



《图 3-1-2-2-2》选择配方外部档案

3.2 编辑配方

DIAServoPress 与伺服压床完成联机后，窗口将显示目前配方各步序设定参数，如图 3-2-1。可在未启动下进行配方步序参数修改，点选 [编辑步序] 进入步序修改窗口。(此功能不适用于电缸型压床无搭配 HMI 机种)

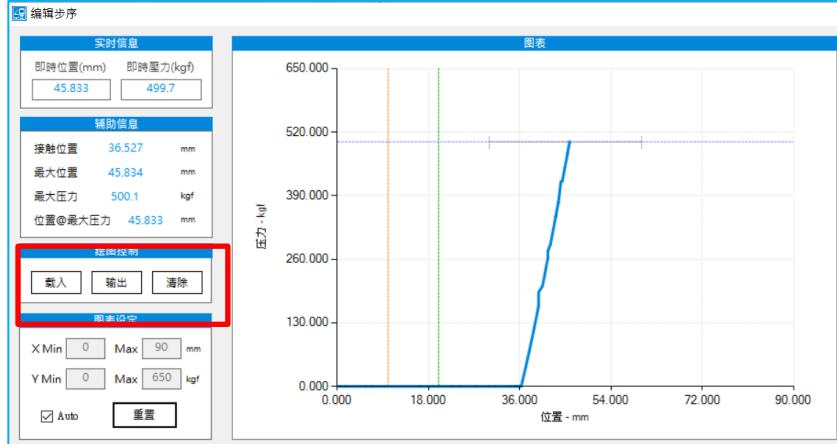


《图 3-2-1》配方步序窗口

3.2.1 辅助设定曲线

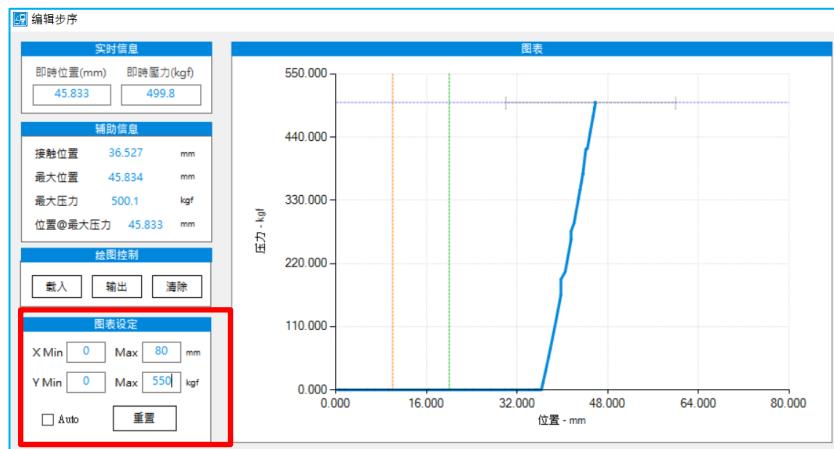
编辑步序可透过压合曲线进行辅助设定，DIAServoPress 提供三种机制进行辅助设定曲线的导入：

- (1) 曲线自动导入：当使用 DIAServoPress 开始记录压合后，主画面将显示最后一次的压合曲线，若在此状态进入编辑步序窗口，软件将自动加载此曲线。
- (2) 手动控制曲线：当未加载曲线时，以手动方式进行压合，编辑步序将显示出实时的压合曲线。若点选 [清除] 则会将画面中的曲线清除。点选 [输出] 则可将目前画面中的压合曲线输出档案，以利于后续设定时再加载使用。
- (3) 历史曲线加载：若过去已有透过 [输出] 形成的档案，或使用软件制程纪录储存的档案，皆可透过 [加载] 将曲线加载至编辑步序的窗口中。



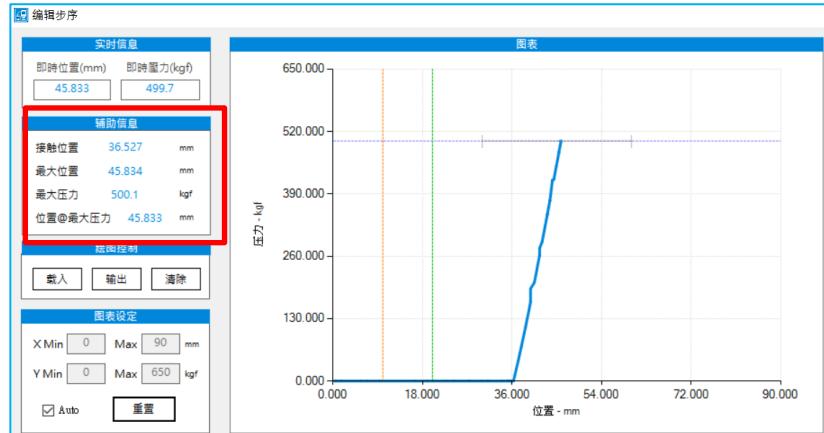
《图 3-2-1-1》绘图控制

图表设定：若关闭 [Auto] 功能，则可直接输入数值，调整图表坐标轴最大值与最小值。点选 [重置]，可自动根据目前设定值调整坐标轴。



《图 3-2-1-2》图表设定

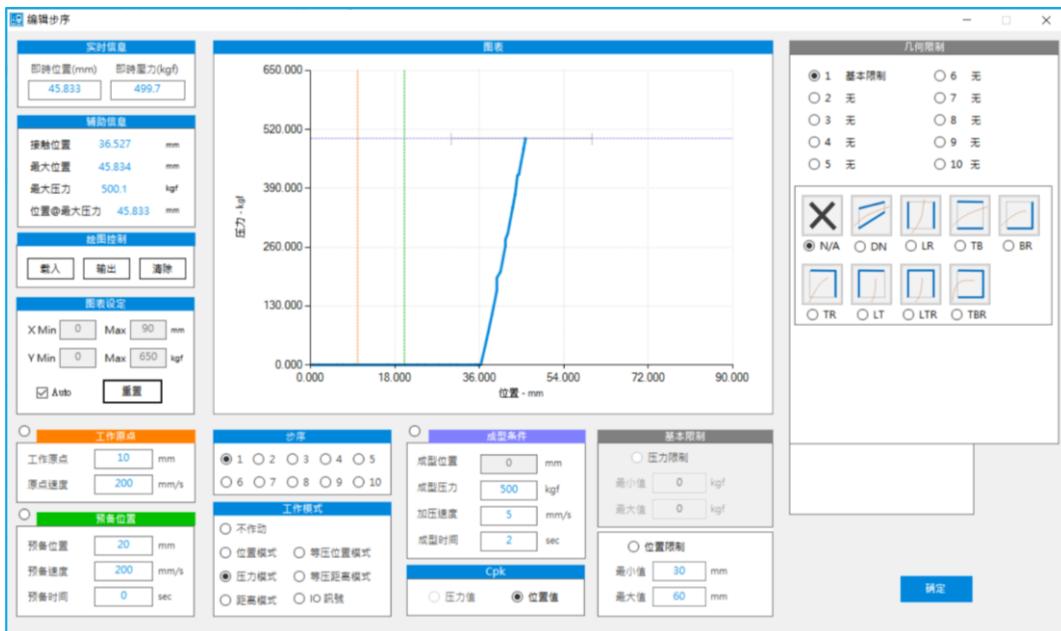
辅助信息：提供手动控制过程中的相关信息。



《图 3-2-1-3》辅助信息

3.2.2 工作模式

步序编辑窗口利用图形化接口进行相关参数修改，如图 3-2-2-1。点选 [工作模式] 中动作模式，窗口将显示对应的参数设定。



《图 3-2-2-1》配方步序窗口

3.2.3 工作原点条件设定

工作原点为每次压合的起始位置与压合结束后复归位置，如图 3-2-3-1，在伺服压床 [启动] 后主轴即从 [机械原点] 移动至 [工作原点]，单次压合完成后亦由结束位置返回至 [工作原点]。[原点速度] 则为从 [机械原点] 移动至 [工作原点] 及压合完成返回至 [工作原点] 之速度。除了可透过数值输入外，亦可勾选左上角后，直接点选图表中位置，将指定位置直接加载至字段中。



《图 3-2-3-1》工作原点条件设定

3.2.4 预备条件设定

预备条件为主轴从 [工作原点] 向下移动后，但尚未压合至工作件之条件，如图 3-2-4-1。[预备位置] 为主轴由 [工作原点] 在未压合的空载状态下，快速往下移动的终点位置。主轴在抵达预备位置后，将依各模式设定往下进行压合动作。[预备速度] 则为主轴从 [工作原点] 移动至 [预备位置] 之速度，[预备时间] 则为主轴于 [预备位置] 等待的时间，并在 [预备时间] 结束后，继续向下进行压合动作。除了可透过数值输入外，亦可勾选左上角后，直接点选图表中位置，将指定位置直接加载至字段中。



《图 3-2-4-1》预备位置条件设定

3.2.5 压合过程各模式条件设定

主轴在 [预备位置]，等待 [预备时间] 后依各模式进行下压动作。伺服压床主要分成不作动及六种模式，用户可依制程需求，在同一压合动作中排列组合最多十个步序的各种模式。位置与压力设定除了可透过数值输入外，亦可勾选左上角后，直接点选图表中位置，将指定数值直接加载至字段中。基本限制部分，亦可勾选左上角后，并在图表中点选对应两点，系统将自动把两点的范围加载为最大最小值。

位置模式：压合至指定位置后停止。

压力模式：压合至指定压力后停止。

距离模式：压合指定距离。

等压位置模式：以指定压力向下压合至指定位置。

等压距离模式：以指定压力向下压合指定距离。

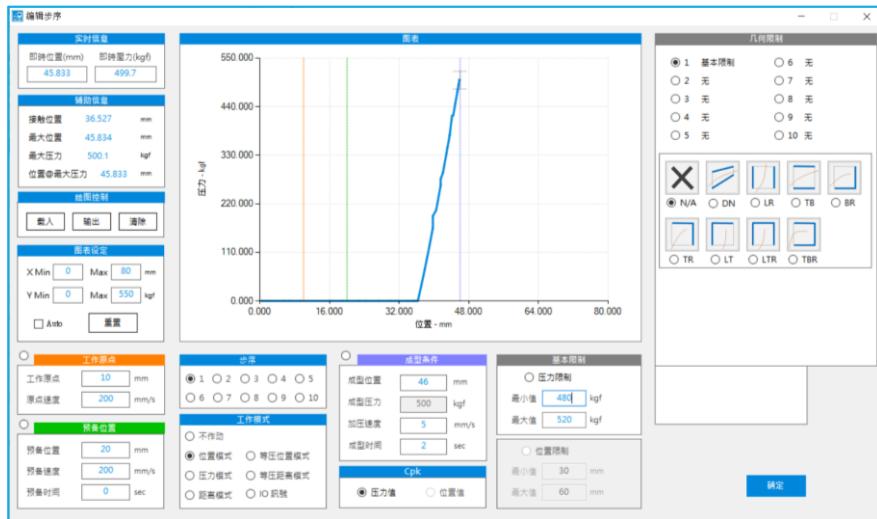
IO 讯号：可等待特定讯号后再持续作动，或在该步序输出指定讯号

3.2.5.1 不作动

不进行任何压合参数设定，在配方执行过程中将自动忽略此步序。

3.2.5.2 位置模式

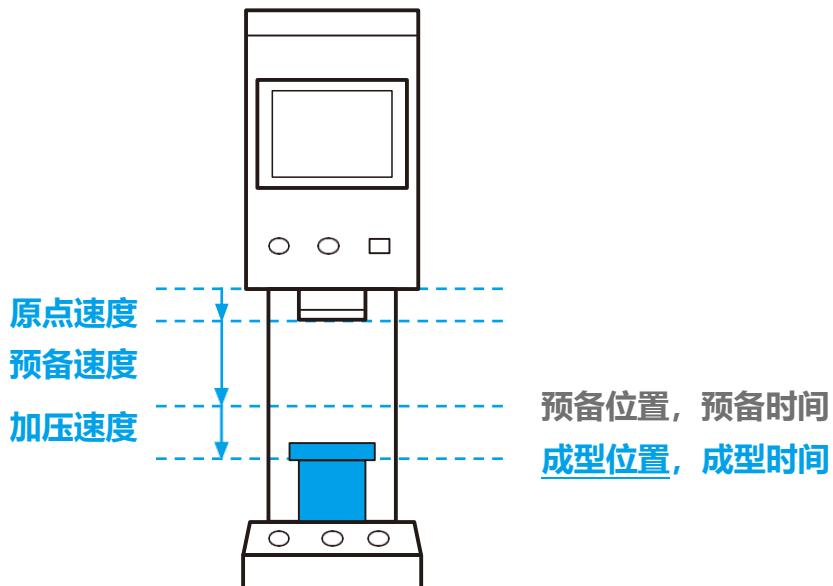
位置模式明确定义压合终点位置，压合过程中以用户定义的等速度进行下压动作。



《图 3-2-5-2-1》位置模式设定窗口

压合条件：位置模式主轴将以 [**加压速度**] 向下压至 [**成型位置**]，并等待 [**成型时间**] 后返回工作原点。

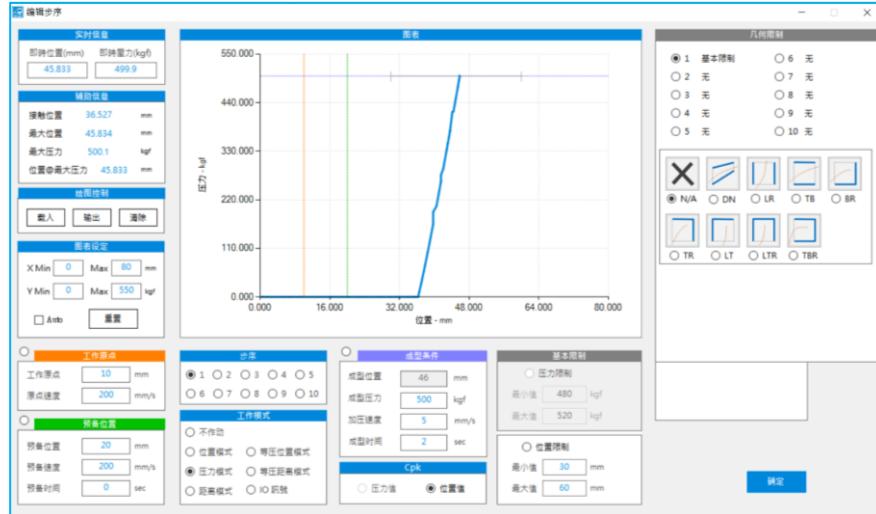
辅助限制条件：主轴到达 [**成型位置**] 后，伺服压床将检查压力值是否在压力限制的 [**最大值**] 及 [**最小值**] 的范围内，若是则判定 OK，若否则判定 NG。



《图 3-2-5-2-2》位置模式示意图

3.2.5.3 压力模式

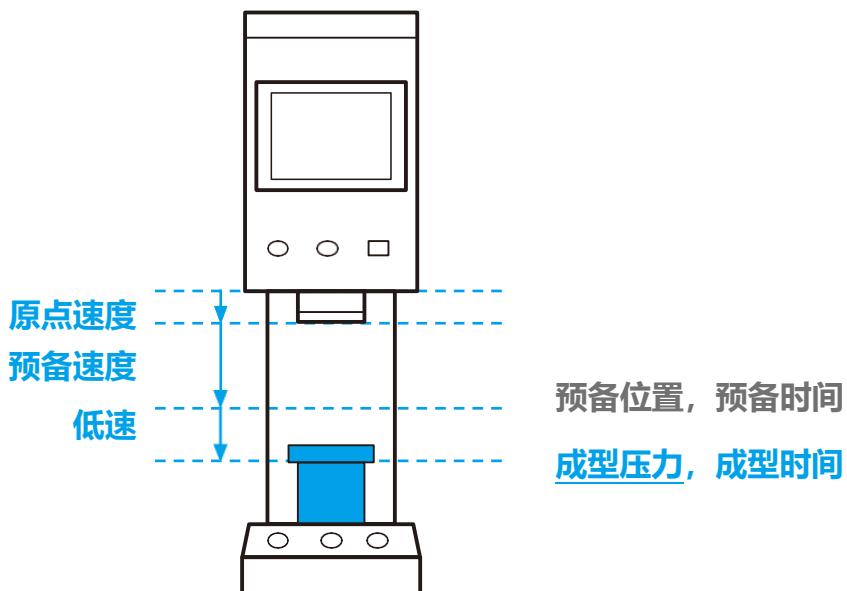
压力模式明确定义最终成型压力，适用于对于压合压力有严格规范之需求。



《图 3-2-5-3-1》压力模式设定窗口

压合条件：压力模式主轴将参考 [**加压速度**] 调整速度下压至 [**成型压力**]，并等待 [**成型时间**] 后返回工作原点位置。若过程中未达 [**成型压力**]，主轴将至 [**位置最大值**] 后返回工作原点。

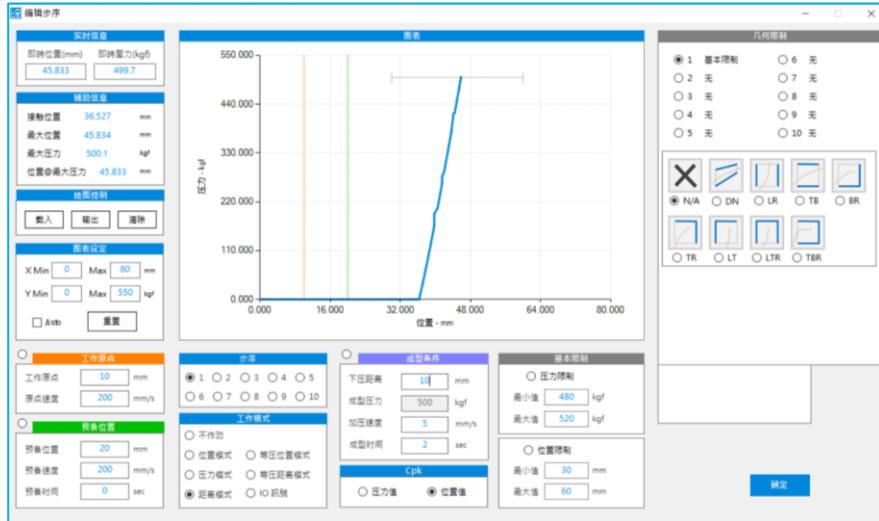
辅助限制条件：在主轴到达 [**成型压力**] 后，伺服压床将检查位置是否在位置限制的 [**最大值**] 及 [**最小值**] 的范围内，若是则判定 OK，若否则判定 NG。



《图 3-2-5-3-2》压力模式示意图

3.2.5.4 距离模式

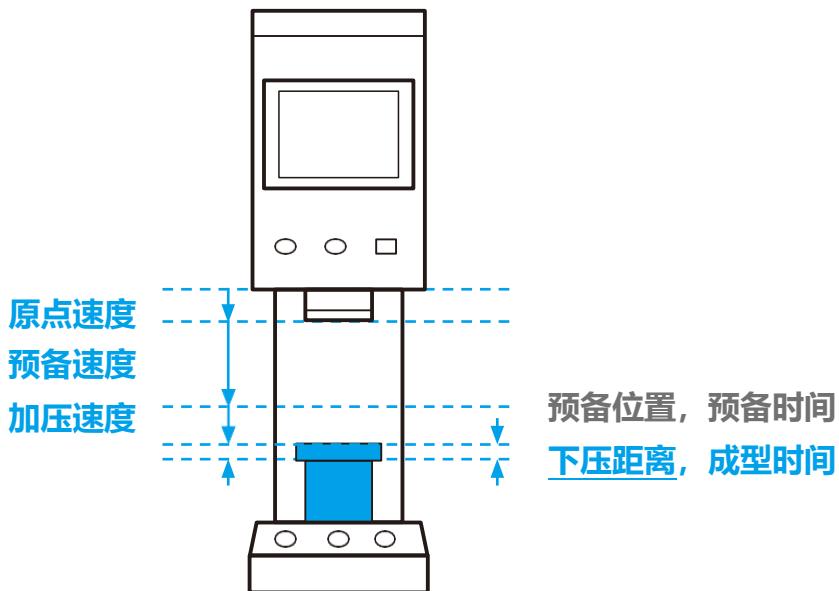
距离模式明确定义下压距离，以用户输入之等速度进行压合动作。



《图 3-2-5-4-1》距离模式设定窗口

压合条件：距离模式以 [**加压速度**] 持续往下移动 [**下压距离**]，到达后保压等待 [**成型时间**] 后主轴返回工作原点。

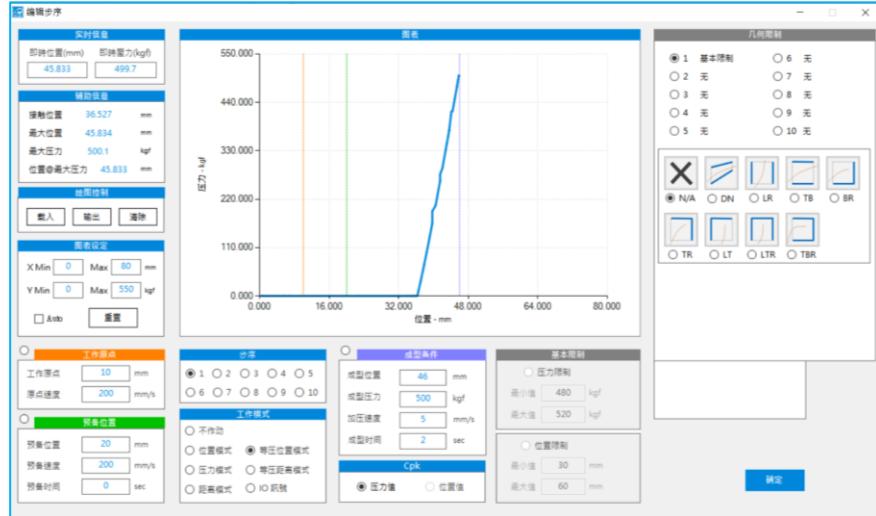
辅助限制条件：主轴移动 [**下压距离**] 后，伺服压床将检查压力值是否在压力限制的 [**最大值**] 及 [**最小值**] 的范围内，位置是否在位置限制的 [**最大值**] 及 [**最小值**] 的范围内，若是则判定 OK，若否则判定 NG。由于距离模式辅助限制条件同时包含压力上下限及位置上下限，请依制程选择 [**压力值**] 或 [**位置值**] 作为 Cpk 计算的基准。



《图 3-2-5-4-2》距离模式示意图

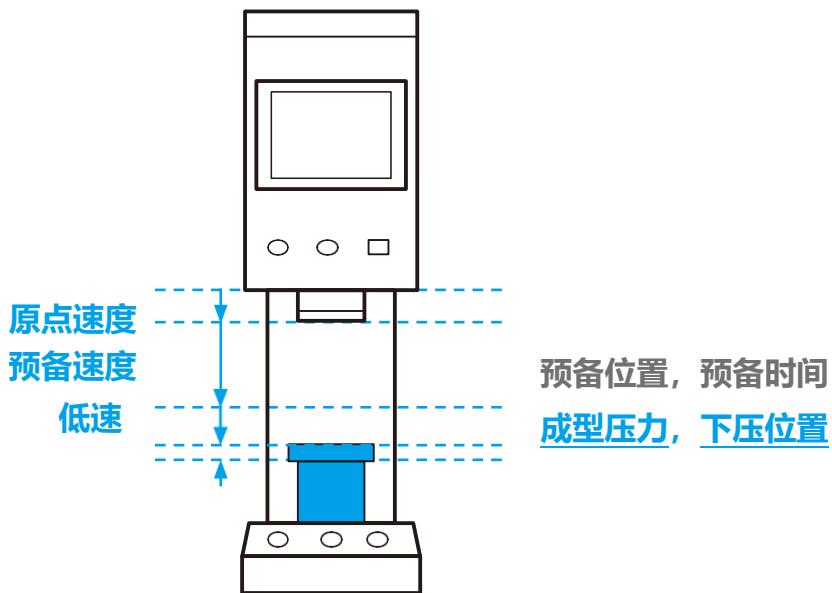
3.2.5.5 等压位置模式

等压位置模式明确定义压合压力值及最终成型位置，适用于同时对于成型压力及压合位置有严格规范之需求。



《图 3-2-5-5-1》等压位置模式设定窗口

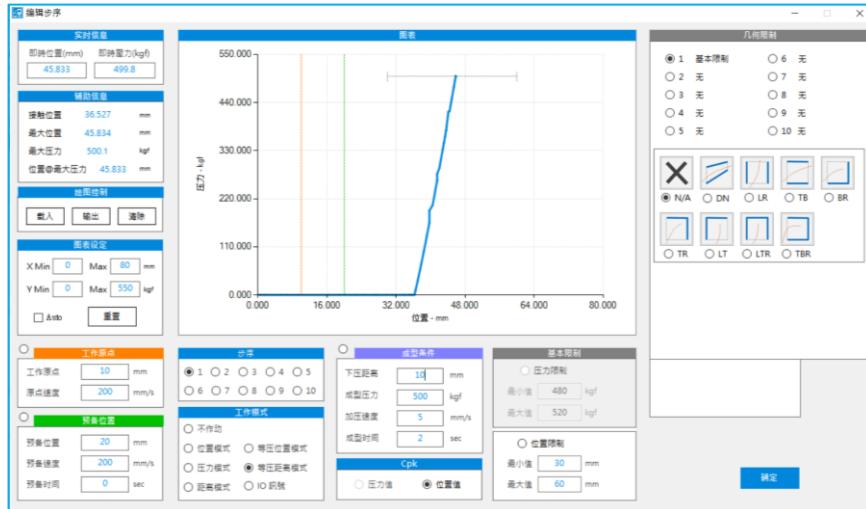
压合条件：等压位置模式主轴将以向下探测至 [**成型压力**]，并开始以 [**成型压力**] 往下持续移动至 [**下压位置**]，到达后保压等待 [**成型时间**] 后主轴返回工作原点。



《图 3-2-5-5-2》等压位置模式示意图

3.2.5.6 等压距离模式

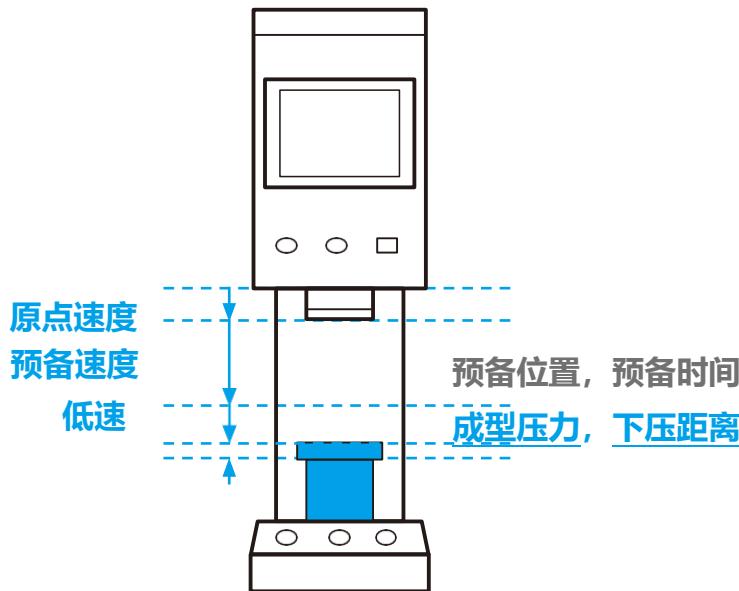
压力距离模式明确定义压合压力值及压合距离，适用于同时对于成型压力及压合距离有严格规范之需求。



《图 3-2-5-6-1》等压距离模式设定窗口

压合条件：等压距离模式主轴将以向下探测至 [**成型压力**]，并开始以 [**成型压力**] 往下持续移动 [**下压距离**]，到达后保压等待 [**成型时间**] 后主轴返回工作原点。

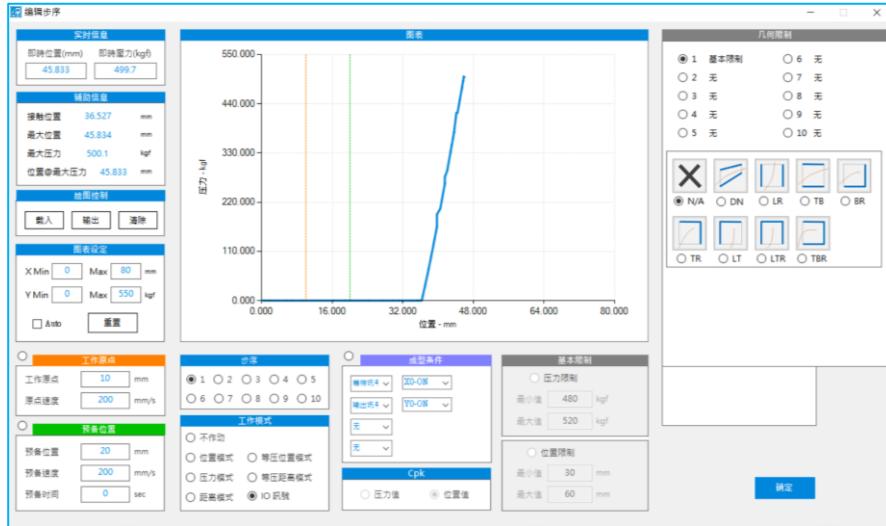
辅助限制条件：可设定起始位置及终点位置条件，在主轴移动 [**下压距离**] 后，伺服压床将检查位置是否在位置限制的 [**最大值**] 及 [**最小值**] 的范围内，若是则判定 OK，若否则判定 NG。



《图 3-2-5-6-2》等压距离模式示意图

3.2.5.7 IO 讯号模式

I/O 讯号提供用户在步序中等待外部讯号或输出讯号，可搭配外部传感器与汽缸等组件使用。



《图 3-2-5-7-1》IO 讯号模式

压合条件：压合至此模式后将暂停动作，使用者可安排最多四个步序的讯号动作或延迟时间。

当等待讯号设定为 ON，则压床必须接收到对应接点的上缘讯号才会再继续动作，若等待讯号设定为 OFF，则须等待下缘讯号。

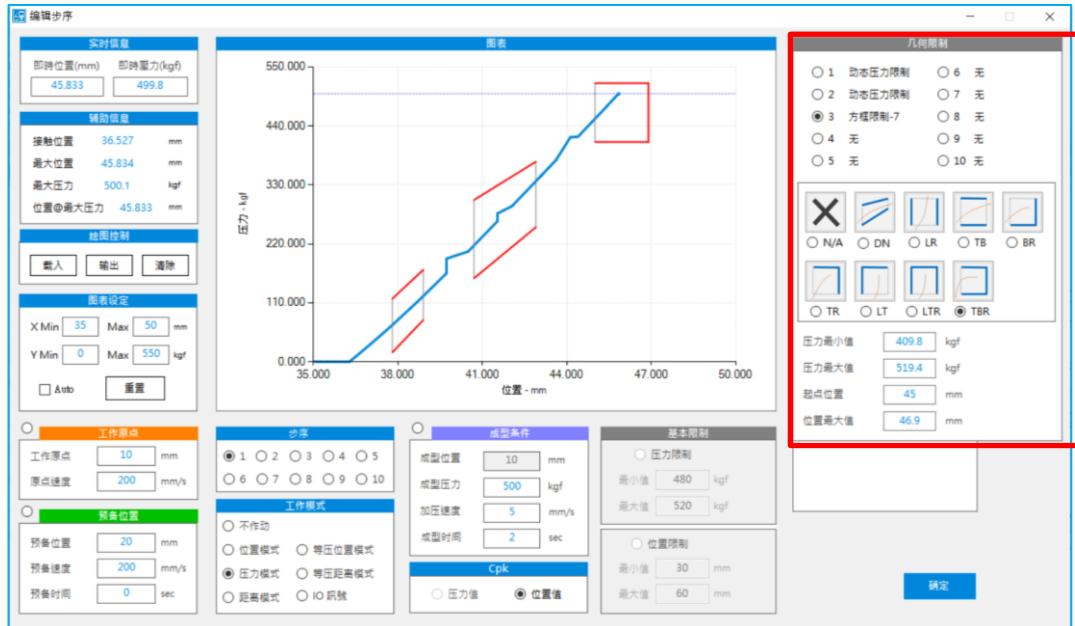
当输出讯号设定为 ON，压床将输出对应接点讯号，并继续动作，若输出讯号设定为 OFF，则会将对应接点讯号关闭。

该次压床完成后，压床会强制关闭所有的输出讯号。

等待讯号	输出讯号
Y0	X0
Y1	X1
Y2	X2
Y3	X3
Y4	X4
Y5	X5
Y6	X6
Y6	X7

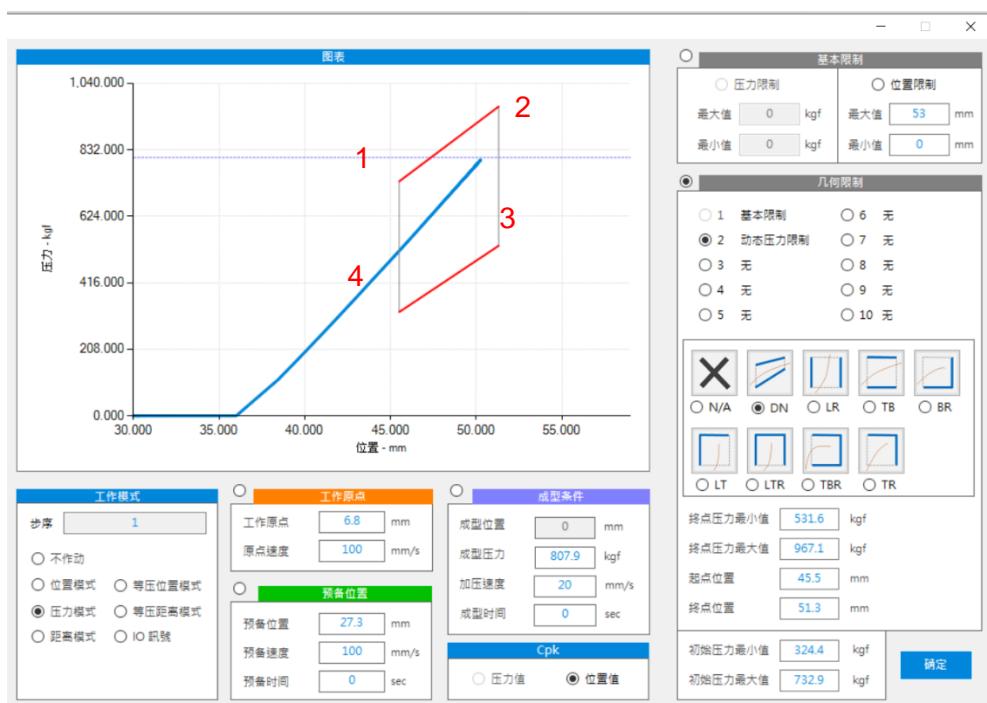
3.2.6 几何限制

除了压合条件与各步序中的基本限制条件外，伺服压床亦提供 [**几何限制**] 功能，可透过矩形或四边形包覆压合曲线，达到在指定区域中限制压合曲线允许的范围。请先完成所有压合步序设定后，再进行几何限制的设定。几何限制最多可达 10 组，建议以框选的方式取代手动输入数值，请先勾选指定步序，再选择对应的几何限制形式。

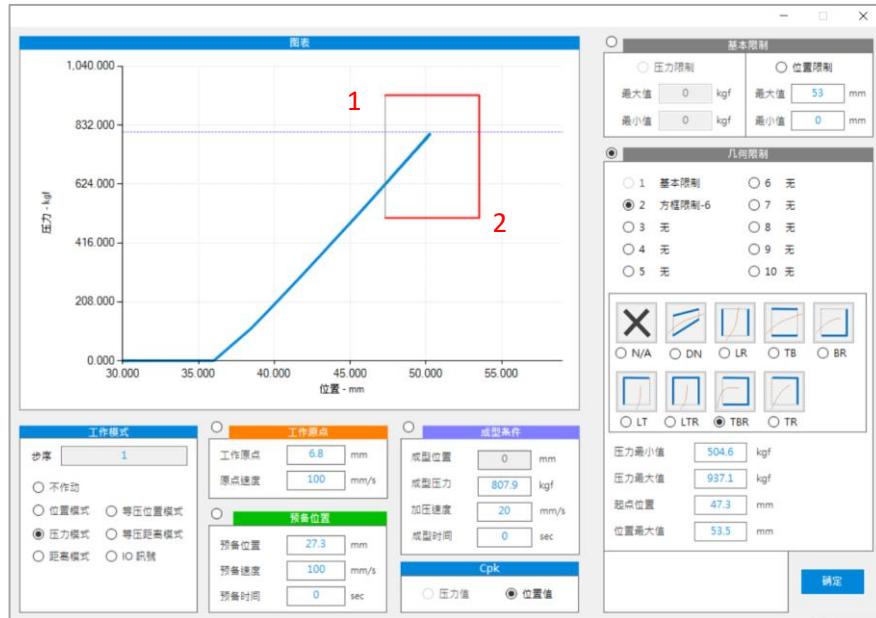


《图 3-2-6-1》几何限制

若选择的形式为 DN 型态，限制框将由四边形组成，请在曲线图表上，依序以左上->右上->右下->左下共 4 点顺时针的方式框选欲选择的限制范围。

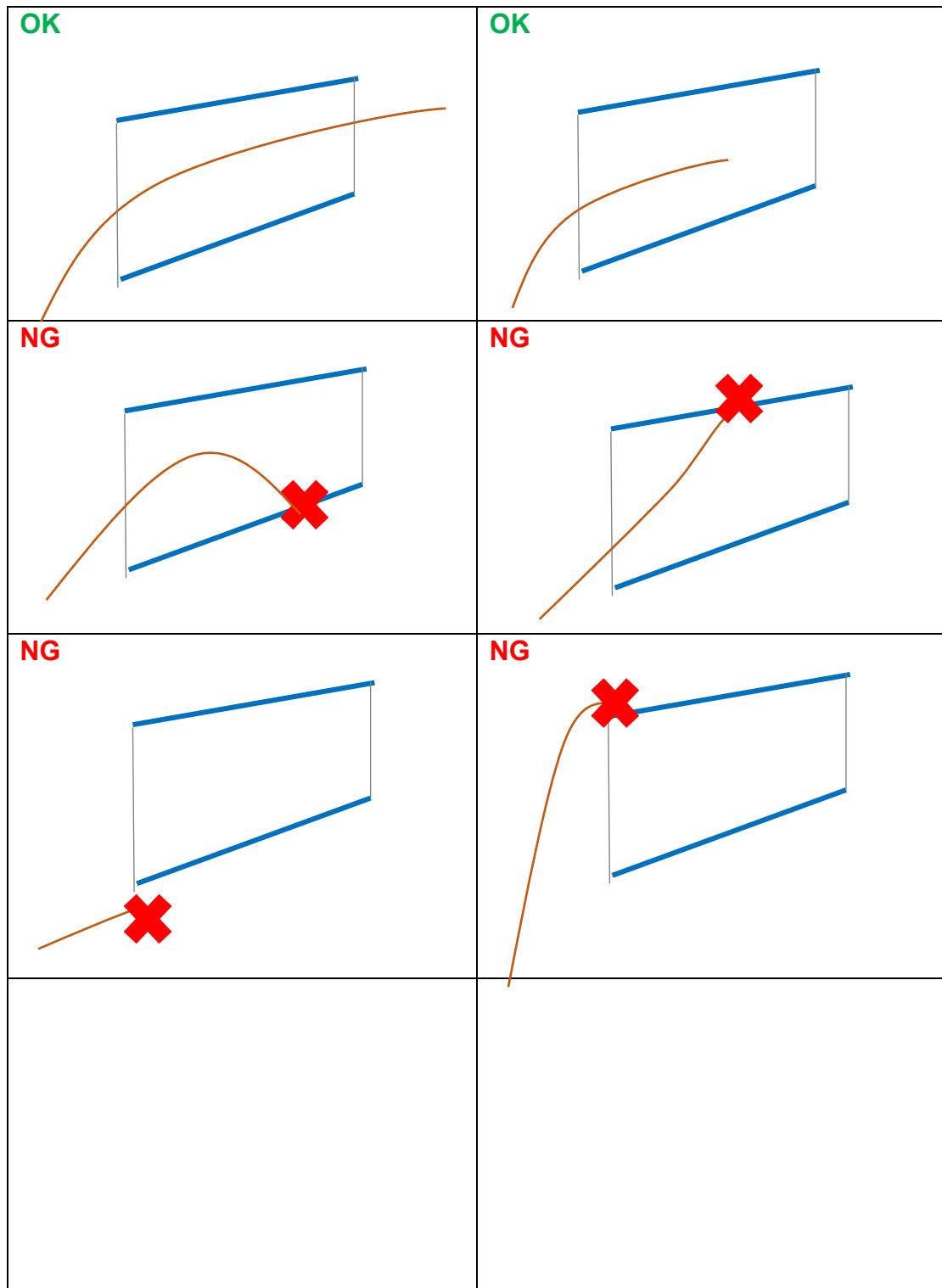


若选择的为其他型态，限制框则由矩形组合，请在曲线图表中，依序以左上->右下共 2 点对角线的方式框选欲选择的限制范围。

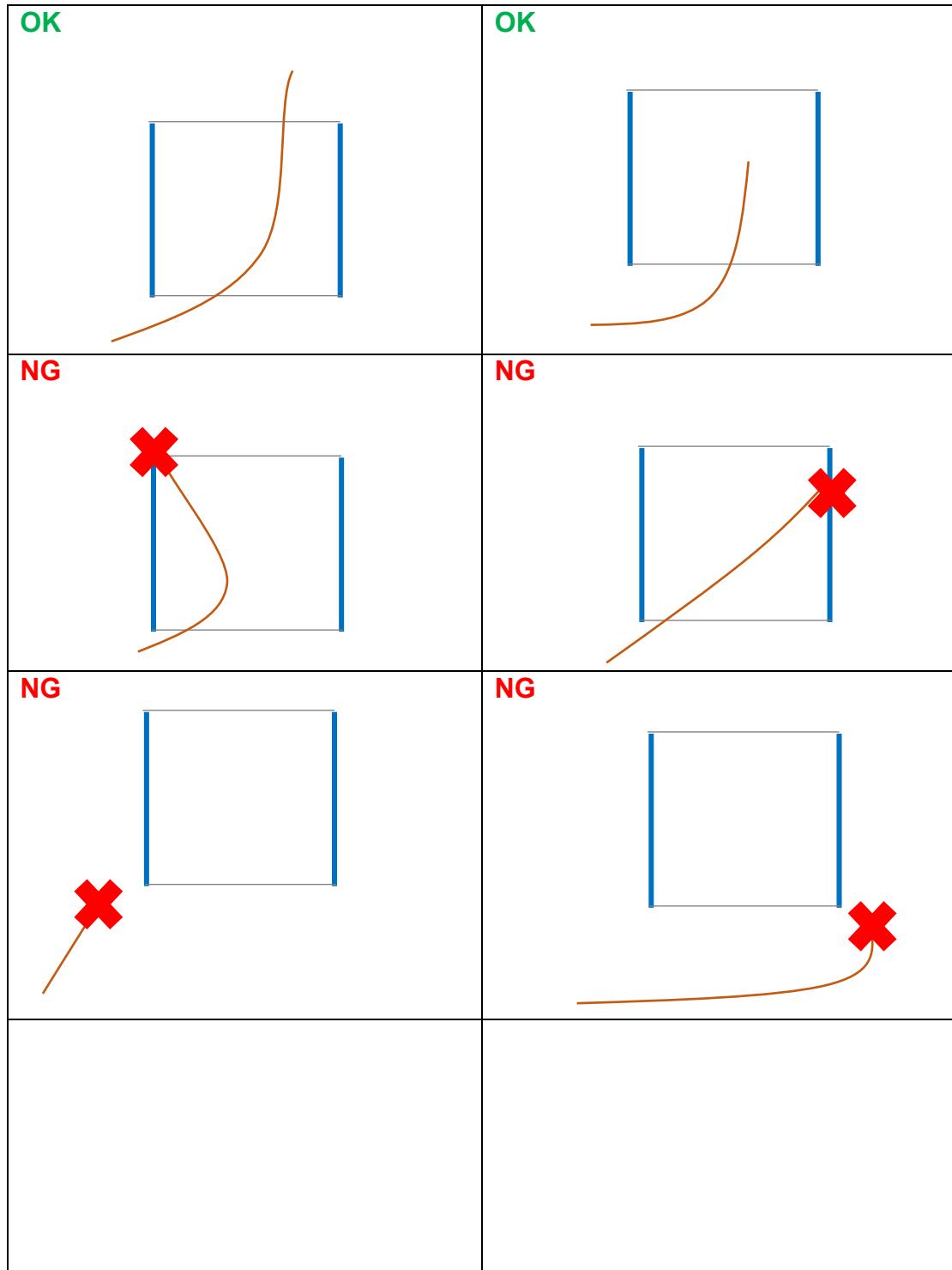


《图 3-2-6-3》其他型态

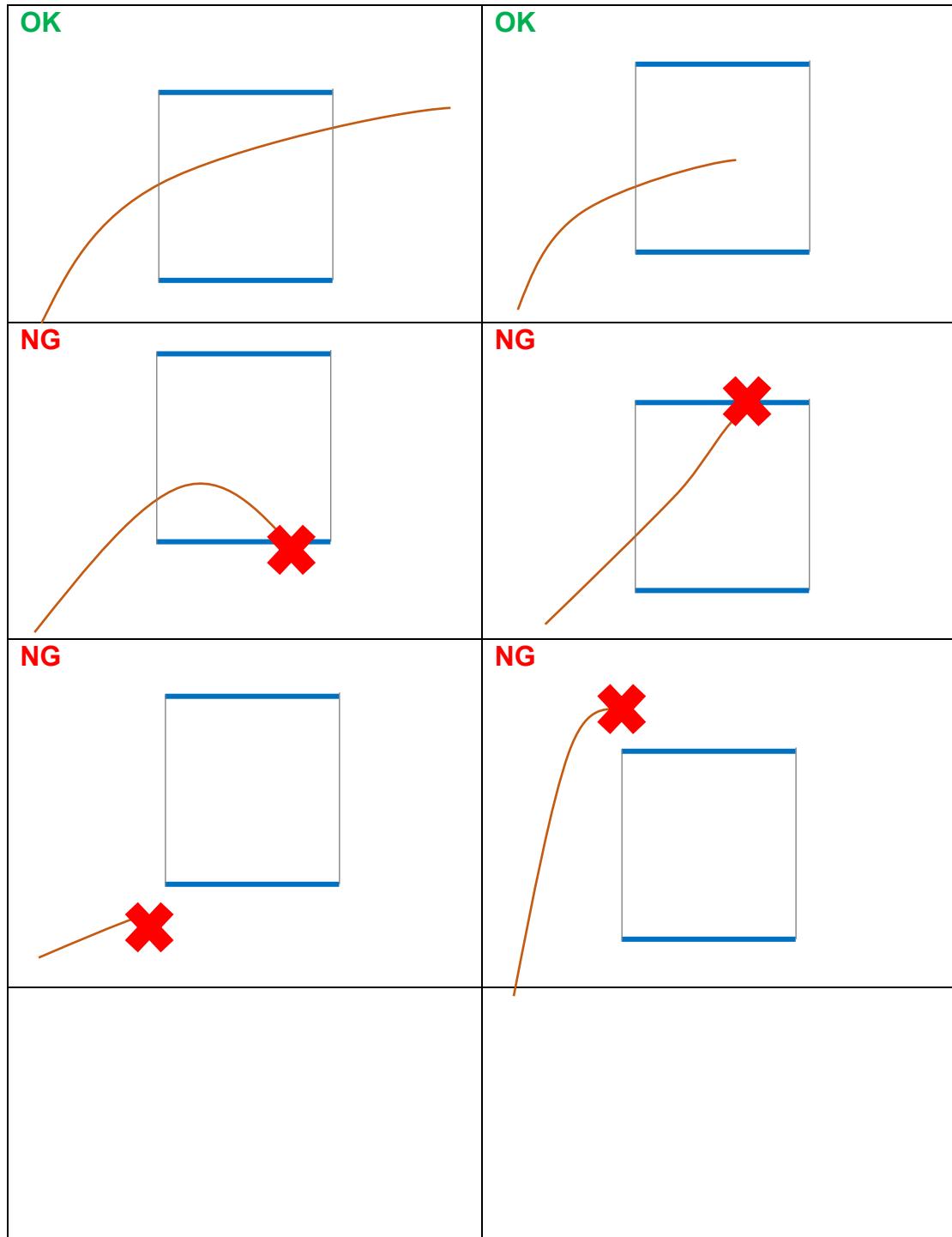
动态压力限制



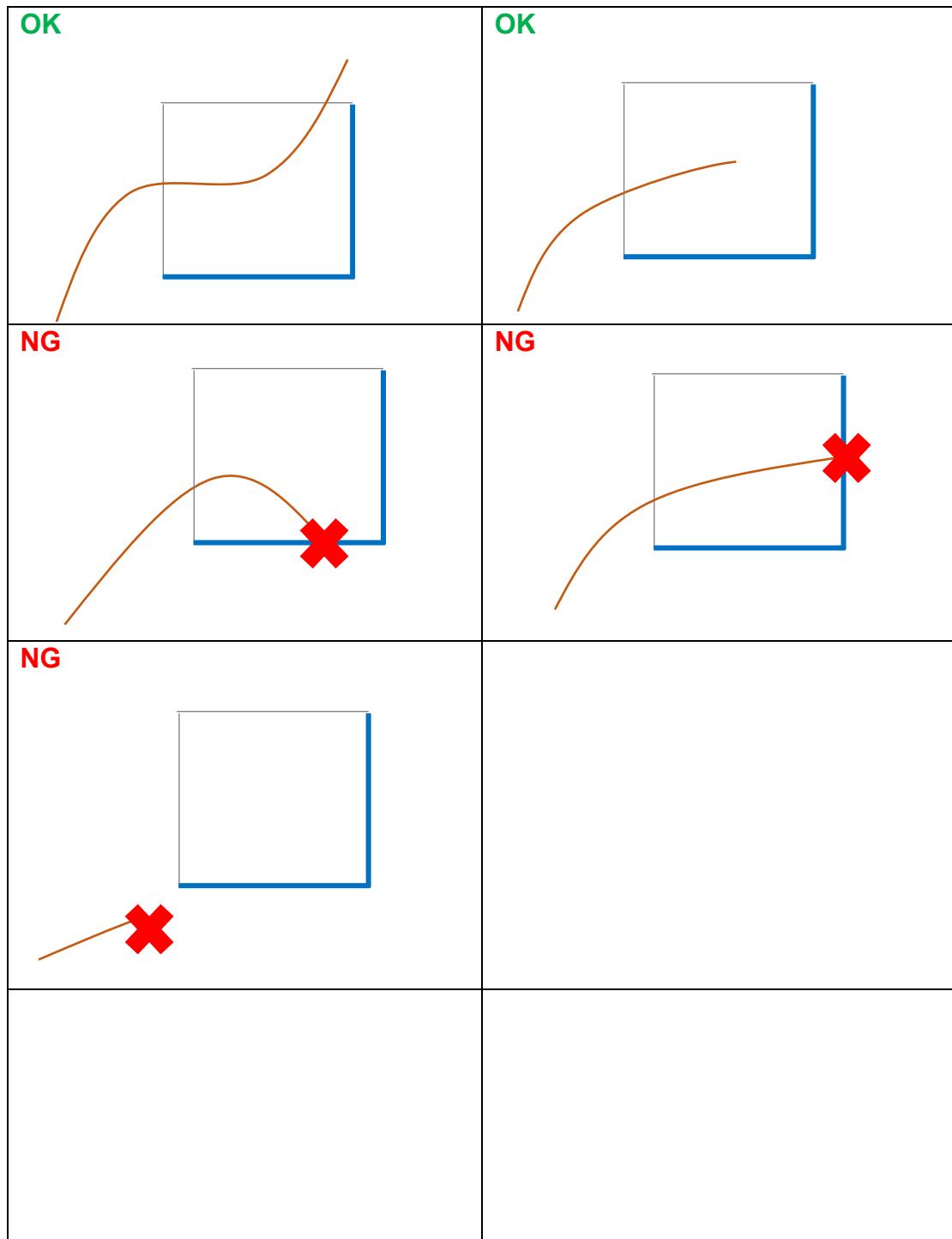
方框限制 1



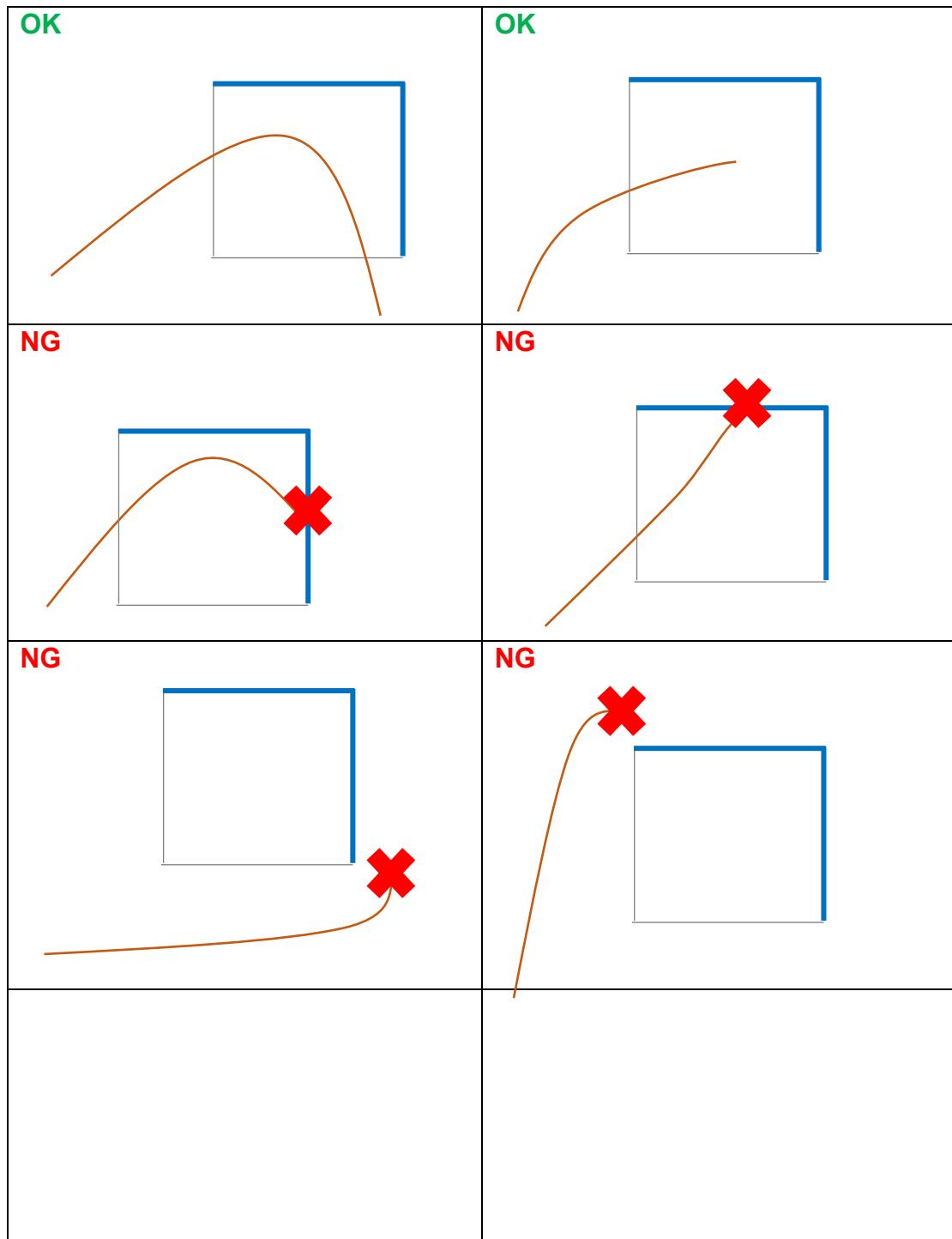
方框限制 2



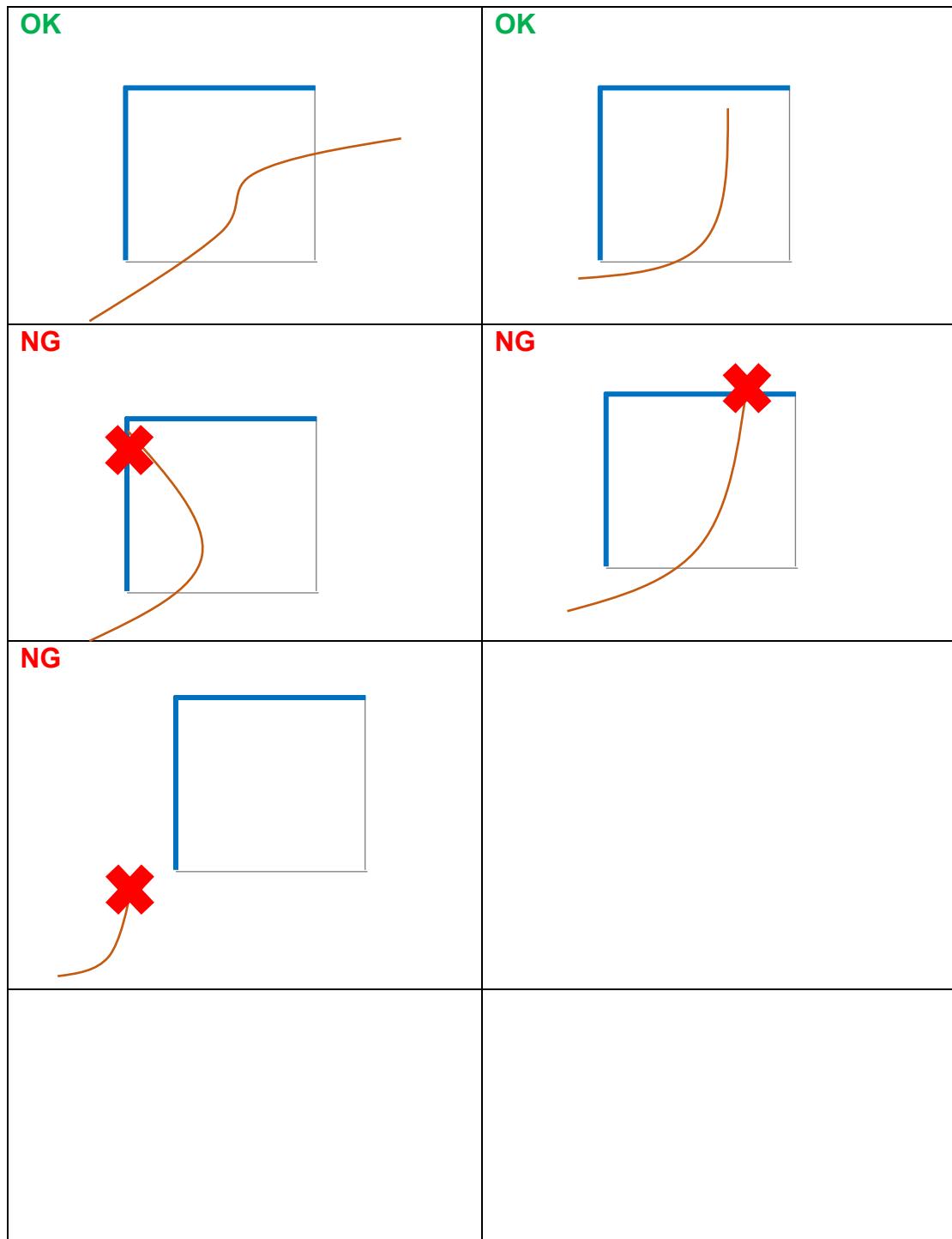
方框限制 3



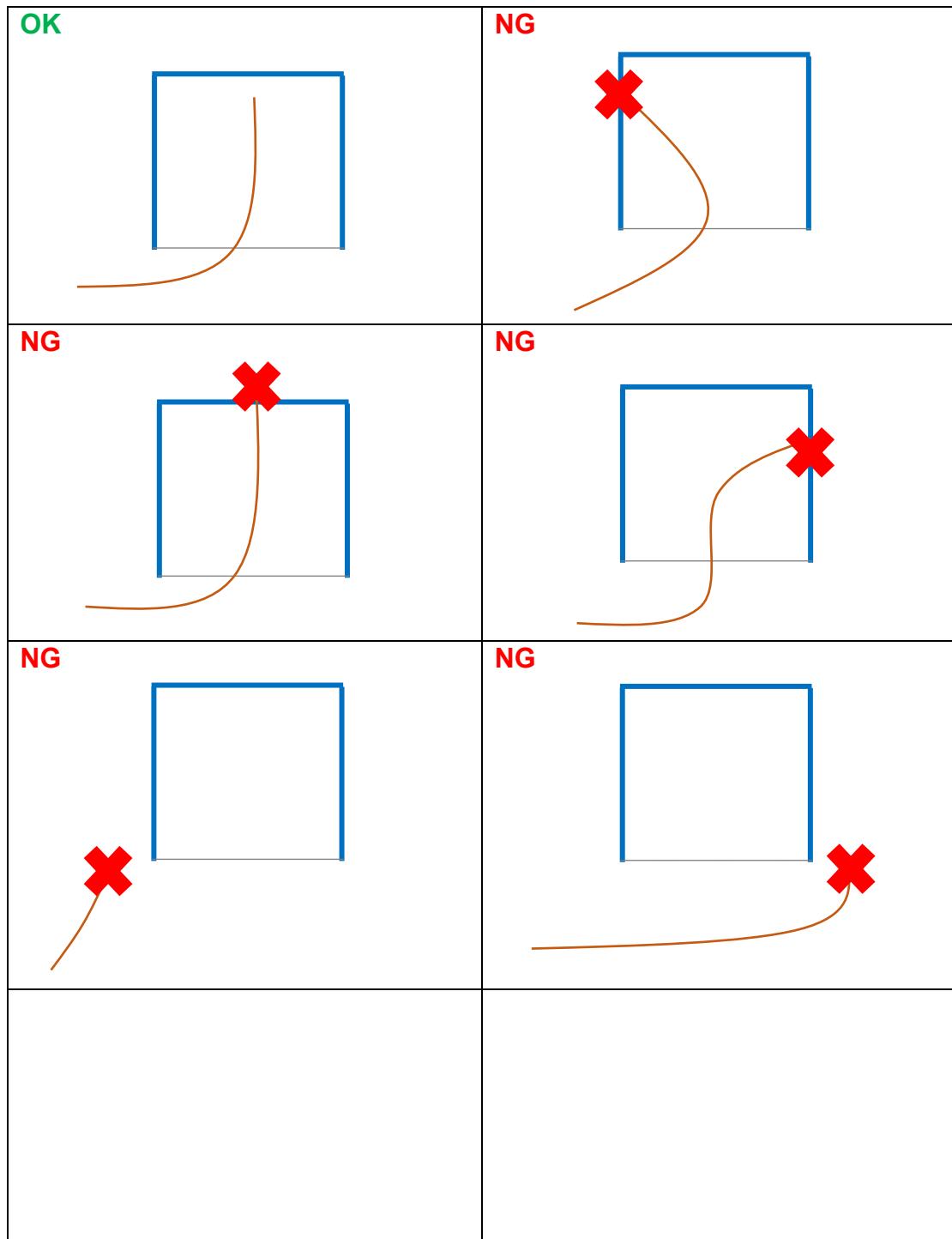
方框限制 4



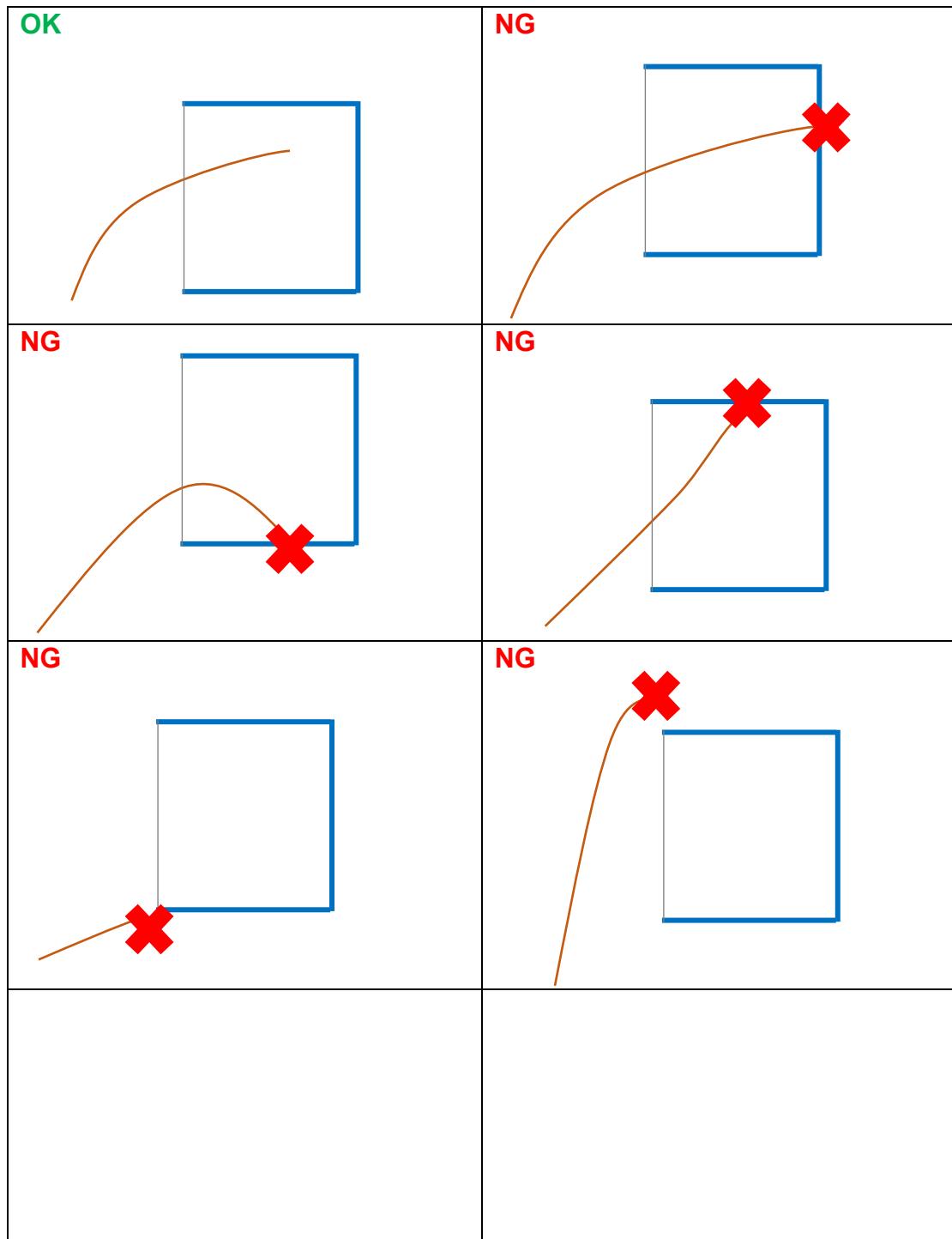
方框限制 5



方框限制 6

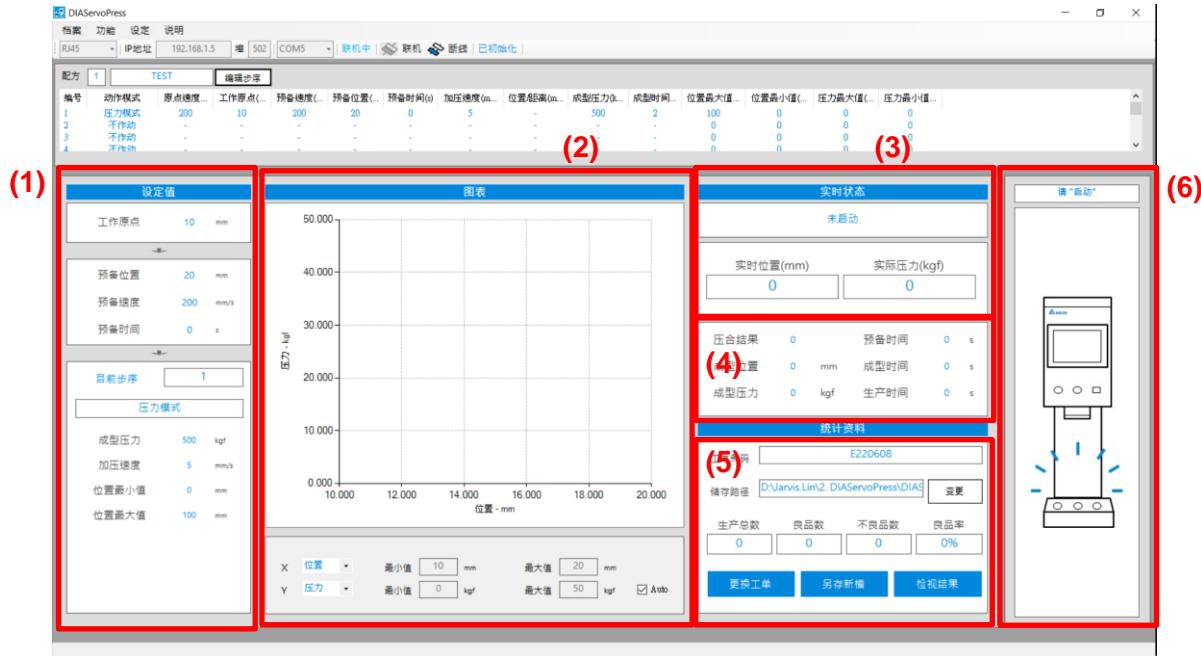


方框限制 7



4. 实时监控及制程纪录

DIAServoPress 提供实时监控及批量统计数据纪录，压合运行时可于软件画面中实时显示位置、压力、生产数量及图表等信息，并在批量制程结束后，计算各单次压合信息及批量统计数据。结果可同时于软件窗口中显示或输出 Excel 报表，图表亦可显示于窗口或另存盘案，以上存盘资料皆可再由软件开启，以利于后续追踪使用。



《图 4-1》实时监控窗口

- 预期压合参数：**分别依工作原点位置、预备位置、及压合位置分成三个区块，实时显示目前执行的区块及步序。
- 实时图表：**压合过程中，实时显示目前压合信息。可由使用者分别设定 X 轴及 Y 轴对应的输出参数。详见 4.1：即时消息。
- 主控版面：**实时显示目前的位置、压力等信息。详见 4.1：即时消息。
- 实时压合信息：**显示压合信息，包含压合结果、成型位置、成型压力、单次生产时间等。
- 统计数据显示及设定：**显示目前统计数据，包含生产总数、良品率，并可设定工单号码及统计数据储存路径等信息。详见 4.2：统计资料。
- 伺服压床硬件状态：**实时显示目前伺服压床实时状态。

4.1 即时消息

4.1.1 主控版面

自动控制中，软件将实时显示 [**生产总数**]、[**良品数**]、[**不良品数**] 及 [**良品率**]，可点选统计数据输出对应按钮，检视相关信息。如图 4-1-1-1。

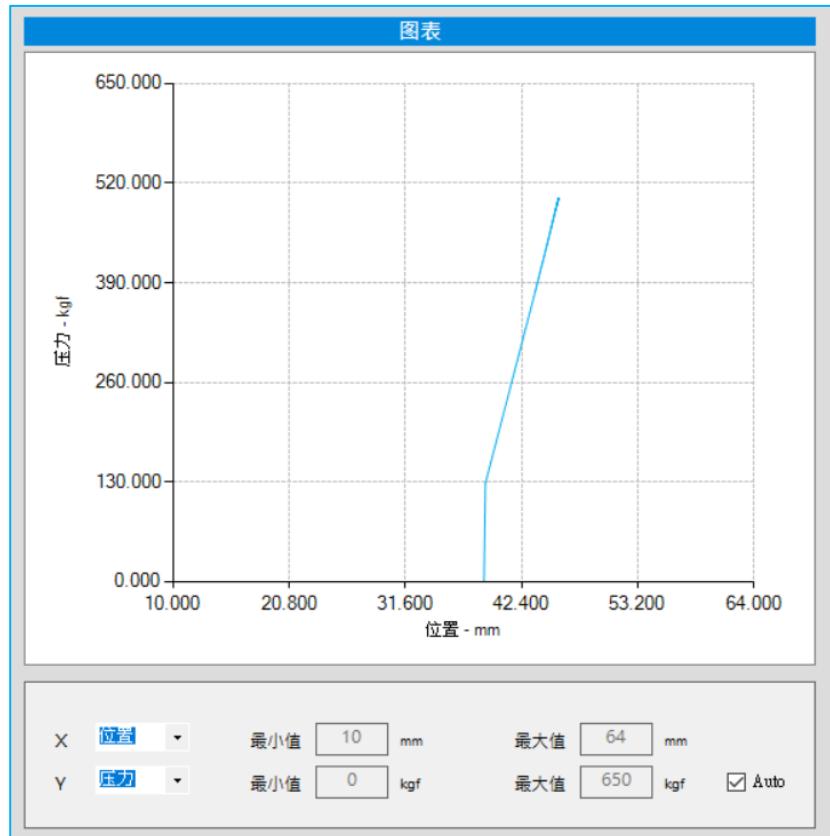


《图 4-1-1-1》主控版面

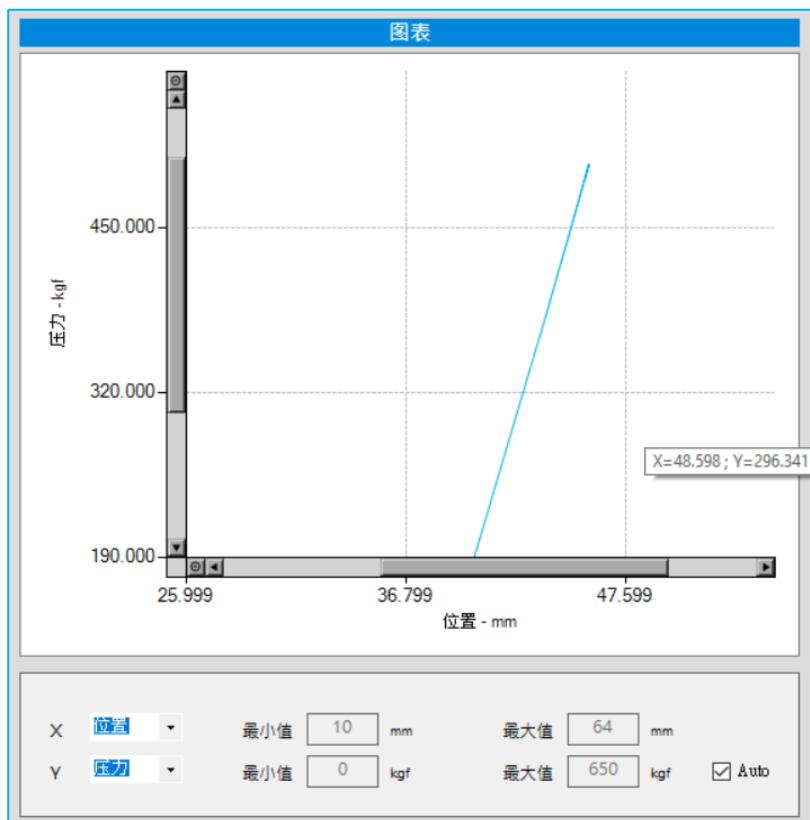
4.1.2 实时图表

实时图表可在压合过程中实时将位置、压力等信息绘制成图表，如图 4-1-2-1。两轴的最大值会随图表绘制坐标自动调整，或可由使用者直接框选图表进行放大，如图 4-1-2-2。

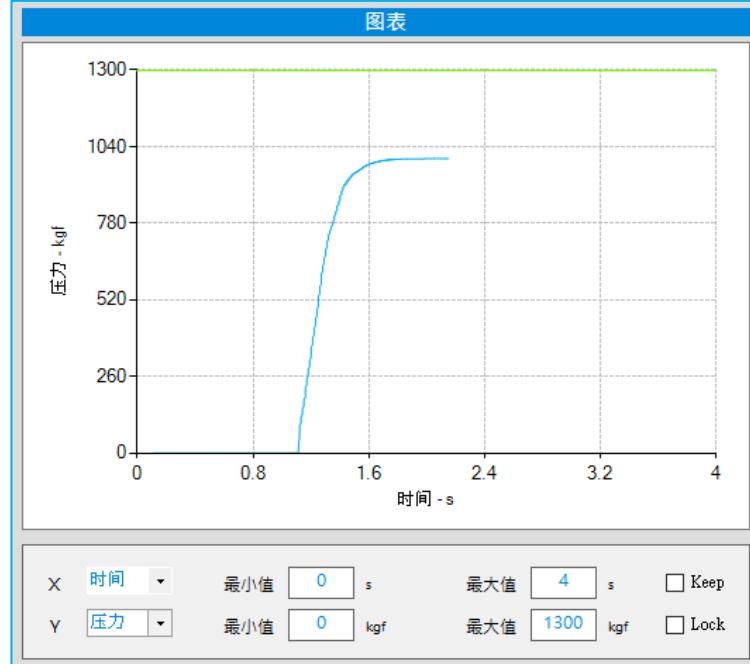
X 轴及 Y 轴纪录项目亦可由用户自行设定，X 轴可设定为位置、时间。Y 轴可设定为压力、速度及位置，如图 4-1-2-3。



《图 4-1-2-1》图表 - 位置 vs 压力



《图 4-1-2-2》图表放大



《图 4-1-2-3》时间 vs 压力

4.1.3 实时压合状态

此状态分别依工作原点位置、预备位置、压合位置分成三个区块，实时显示目前执行的区块及步序，如图 4-1-3-1。在压合位置区块则会显示目前步序及此步序运行模式与对应参数，以利于让使用者掌握目前压合状态。



《图 4-1-3-1》实时压合状态

4.2 输出统计资料

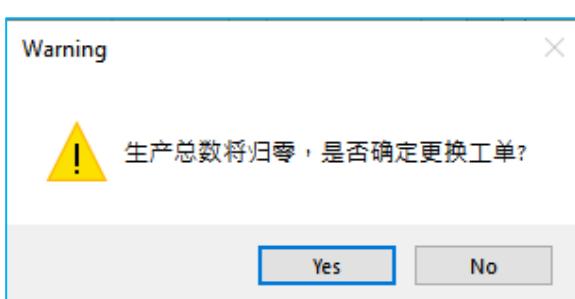
4.2.1 设定工单条形码及储存路径

工单条形码为报表输出的文件名及标题，以利于未来进行制程纪录之追踪。若使用者未输入工单条形码，DIAServoPress 将以当日时间作为预设工单条形码，以程序安装路径作为默认储存路径，并以默认工单条形码加流水号作为报表文件名。

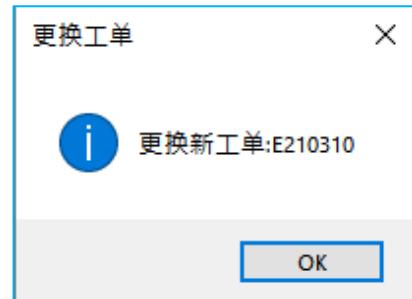
若批量完成后须更换工单，请直接更改工单条形码文字，并点选 [更换工单]，如图 4-2-1-1。DIAServoPress 将出现提醒讯息，请确认是否在未存档状态下更换工单，如图 4-2-1-2，若更换工单完成后则显示更换成功讯息，如图 4-2-1-3。



《图 4-2-1-1》工单条形码



《图 4-2-1-2》更换工单提醒窗口



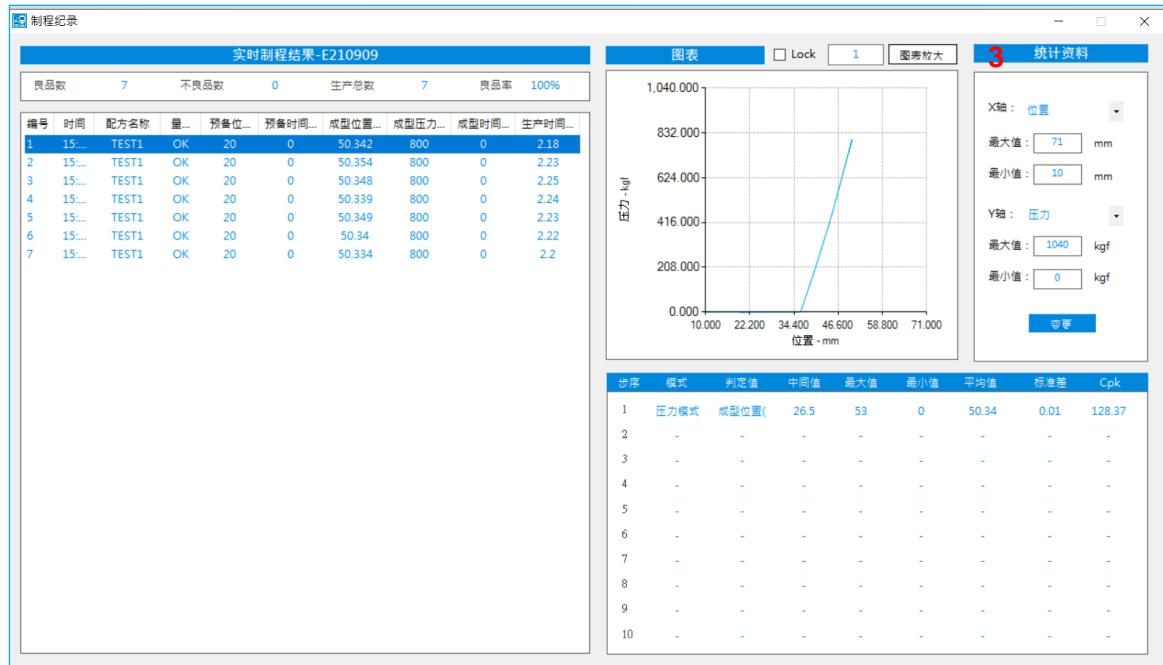
《图 4-2-1-3》更换新工单

4.2.2 检视结果

在批量压合完成后，DIAServoPress 将进行批量纪录及统计分析，点选 [检视结果]，如图 4-2-2-1，将开启 [制程纪录] 窗口，如图 4-2-2-2。窗口内各区块相关内容如以下说明：



《图 4-2-2-1》检视结果



《图 4-2-2-2》制程纪录

1. 概观资料

此区块将显示工单号码及良品数、不良品数、良品率、生产总数、总时间等生产信息。

2. 单次压合结果列表

此列表纪录批量中各单次压合结果，包含量测结果、预备位置、预备时间、成型位置、成型压力、成型时间、最大压力、生产时间等信息。

3. 单次压合图表

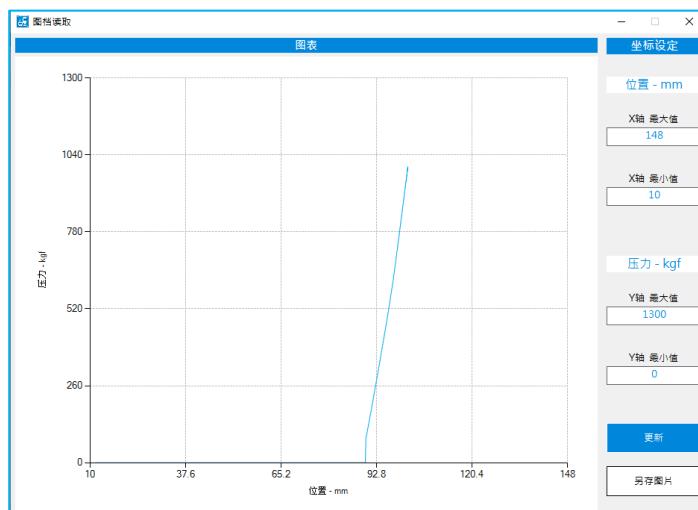
此图表纪录单次压合过程中纪录值，X 轴及 Y 轴坐标可由用户选择指定项目，并根据 (2) 选择的单次压合项目，于此窗口显示对应的图表数据。另可点选 [图表放大]，另开新窗口重新显示对应图表，如图 4-2-2-4，点选 [另存图片]，提供 jpg 图文件格式输出功能，如图 4-2-2-5。

4. 图表坐标变更

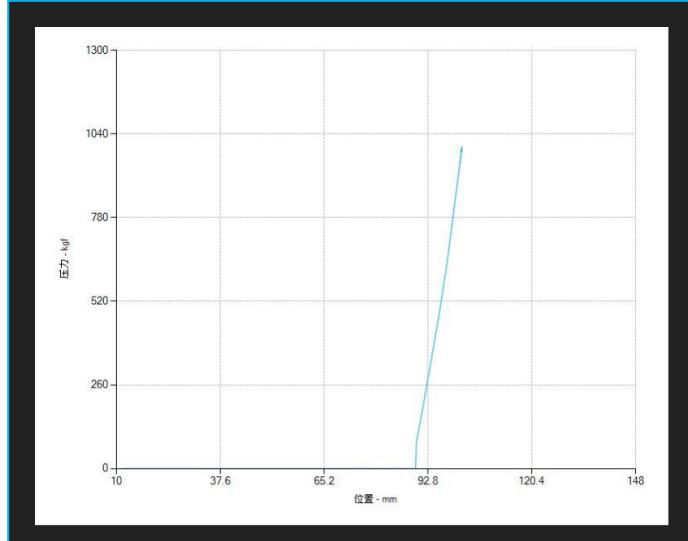
图表坐标 X 与 Y 坐标可由使用者选择，并且调整最大最小值，以达到最佳检视效果。请选择指定项目及确认 X 轴坐标及 Y 轴坐标数值，并点选 [变更] 以更新图表内容。

5. 质量管理统计数据

质量管理统计数据依据各步序用户设定的 Cpk 指定项目，以压力值或位置值计算平均数、标准偏差、Cpk 等统计参数。



《图 4-2-2-3》放大图表



《图 4-2-2-4》另存图片

4.2.3 另存制程纪录文件

DIAServoPress 提供统计数据报表及图表输出功能，统计数据可以 Excel 报表或 csv 形式进行输出，若输出为 Excel 报表，后续追踪可再由 DIAServoPress 开启此档案进行图表重新绘制（请参考 4.3），但用户计算机需安装 Excel 2007 以上版本，若输出为 csv 档，后续则无法再透过本软件开启。图表内容则以单次压合为单位，将每一次过程中压力及位置点坐标纪录成独立的 csv 档案。

数据输出功能请点选 [另存新档]，如图 4-2-3-1，档案将存于 [储存路径]，DIAServoPress 会根据此工单统计资料，输出外部 Excel 档案，如图 4-2-3-2，表格中各项目内容如以下说明：

- 统计数据** 批量概观统计资料，包含机台型号、制程日期、条形码、良品数、不良品数、生产总数、总时间等生产信息。
- 各步序统计数据** 批量统计数据，根据各步序由用户设定之 Cpk 计算项目计算相关统计数据。
- 单次压合结果列表** 批量中单次压合结果将记录此列表，包含量测结果、预备位置、预备时间、成型位置、成型压力、成型时间、最大压力、生产时间等信息。



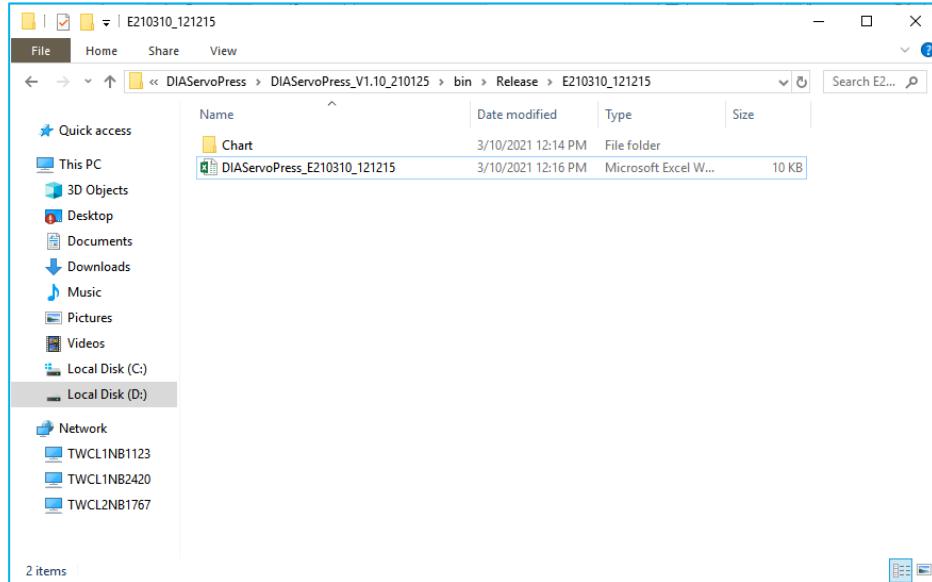
《图 4-2-3-1》制程纪录文件

台达电子伺服压床软件使用手册

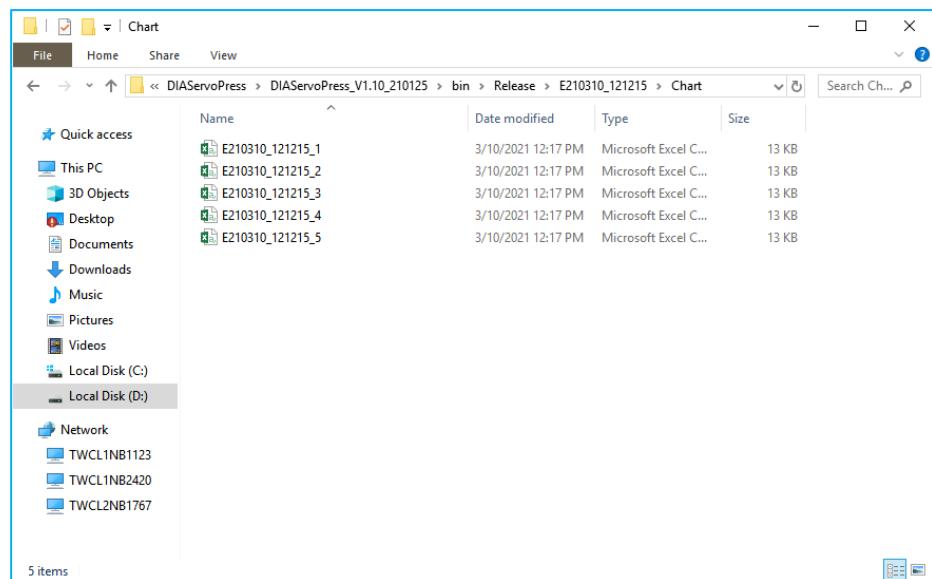
AM-ESP010 9/9/2021												
		步序	压合模式	判定值	中间值	最大值	最小值	平均值	标准偏差	L	M	N
		1	压力模式	成型位置(mm)	26.5	53	0	50.34	0.01	Cpk	128.37	O
1	AM-ESP010	9/9/2021	E21009									
2	条码											
3	良品数	7										
4	不良品数	0										
5	生产总数	7										
6												
7												
8												
9												
10												
11												
12												
13	编号	时间	配方名称	量测结果	预备位置(mm)	预留时间(s)	成型位置(mm)	压力(kg)	成型时间(s)	生产时间(s)	图表档案	
14	1	15:17:18	TEST1	OK	20	0	50.342	800	0	2.18	E21009_30745_1.csv	
15	2	15:17:24	TEST1	OK	20	0	50.354	800	0	2.23	E21009_30745_2.csv	
16	3	15:17:40	TEST1	OK	20	0	50.348	800	0	2.25	E21009_30745_3.csv	
17	4	15:17:46	TEST1	OK	20	0	50.339	800	0	2.24	E21009_30745_4.csv	
18	5	15:17:51	TEST1	OK	20	0	50.349	800	0	2.23	E21009_30745_5.csv	
19	6	15:17:58	TEST1	OK	20	0	50.34	800	0	2.22	E21009_30745_6.csv	
20	7	15:18:04	TEST1	OK	20	0	50.334	800	0	2.2	E21009_30745_7.csv	
21												
22												
23												
24												
25												
26												
27												
28												
29												

《图 4-2-3-2》Excel 报表

Excel 文件将存于指定目录，并以 [工单条形码] 加上流水号作为文件夹名称，如图 4-2-3-3，文件夹中包含一个批量 Excel 报表及包含各单次压合过程数据 csv 文件的 Chart 文件夹，如图 4-2-3-4。csv 文件分别记录位置、压力、速度、时间参数，如图 4-2-3-5。如要开启指定压合之 csv 档，可参考 Excel 中表格，如图 4-2-3-6，或者由 DIAServoPress 开启档案直接进行图表重新绘制（请参考 4.3）



《图 4-2-3-3》输出档案文件夹



《图 4-2-3-4》压力位置图表坐标 csv 纪录文件

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
1	Position(mm)	Force(kg)	Velocity(m/s)								
2	90.018	0	29.649	0.6							
3	90.018	0	29.649	0.6							
4	90.037	0.17	26.96	0.62							
5	90.057	0.33	24.27	0.65							
6	90.076	0.5	21.58	0.68							
7	90.095	0.66	18.89	0.7							
8	90.115	0.83	16.2	0.7							
9	90.134	0.99	13.51	0.71							
10	90.153	1.16	10.82	0.71							
11	90.173	1.33	8.13	0.71							
12	90.192	1.49	5.438	0.71							
13	90.233	1.66	5.52	0.72							
14	90.274	1.82	5.6	0.72							
15	90.315	1.99	5.68	0.72							
16	90.355	2.16	5.76	0.72							

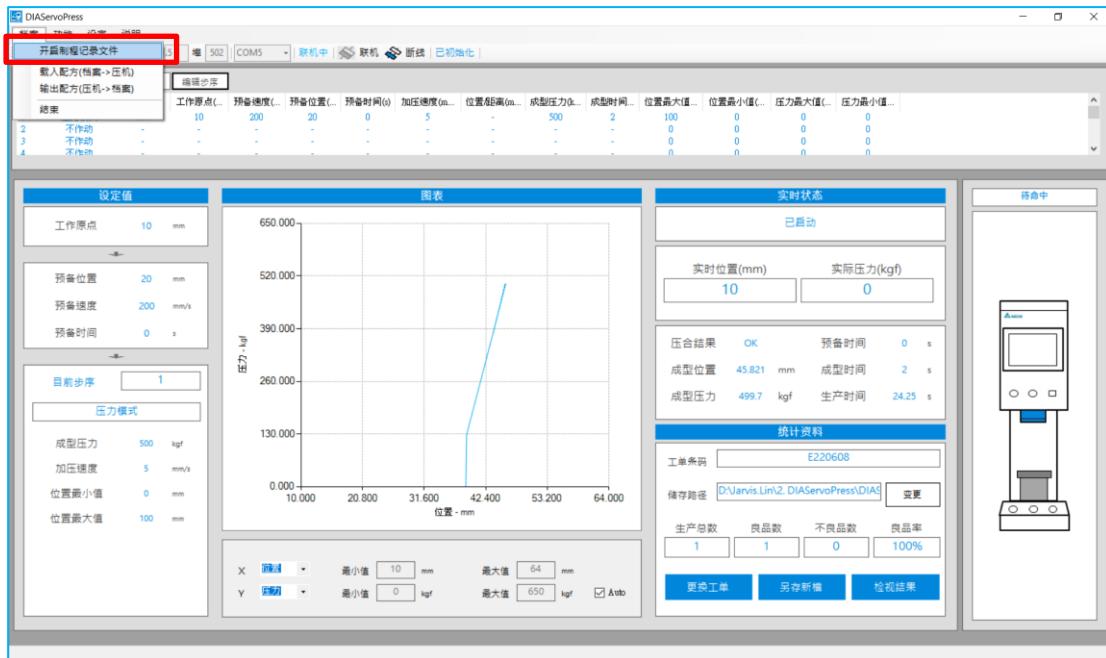
《图 4-2-3-5》图表坐标 csv 纪录文件

DIASevoPress_E210909_30745.xlsx - Excel											
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
1	AM-ESPO10	9/9/2021		步序	压合模式	判定值	中间值	最大值	最小值	平均值	标准偏差
2	条码	E210909		I	压力模式	成型位置(mm)	26.5	53	0	50.34	0.01
3	良品数	7									
4	不良品数	0									
5	生产总数	7									
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13	编号	时间	配方名称	量测结果	预备位置(mm)	预备时间(s)	成型位置(mm)	压力(kg)	成型时间(s)	生产时间(s)	图表档案
14	1	15:17:18	TEST1	OK	20	0	50.342	800	0	2.18	E210909_30745_1.csv
15	2	15:17:24	TEST1	OK	20	0	50.354	800	0	2.23	E210909_30745_2.csv
16	3	15:17:40	TEST1	OK	20	0	50.348	800	0	2.25	E210909_30745_3.csv
17	4	15:17:46	TEST1	OK	20	0	50.339	800	0	2.24	E210909_30745_4.csv
18	5	15:17:51	TEST1	OK	20	0	50.349	800	0	2.23	E210909_30745_5.csv
19	6	15:17:58	TEST1	OK	20	0	50.34	800	0	2.22	E210909_30745_6.csv
20	7	15:18:04	TEST1	OK	20	0	50.334	800	0	2.2	E210909_30745_7.csv
21											
22											
23											
24											
25											
26											
27											
28											

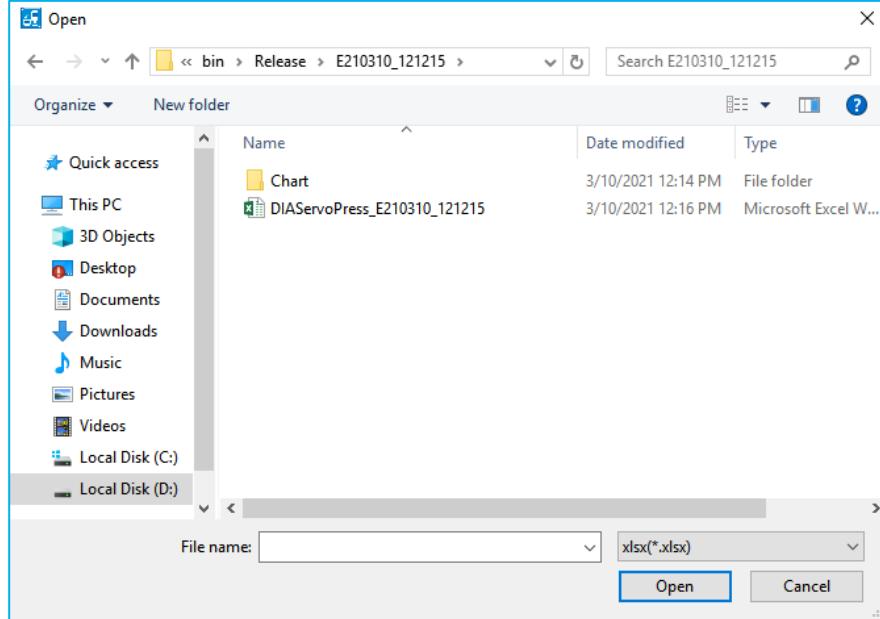
《图 4-2-3-6》Excel 图表档案对应数据

4.3 开启制程纪录文件

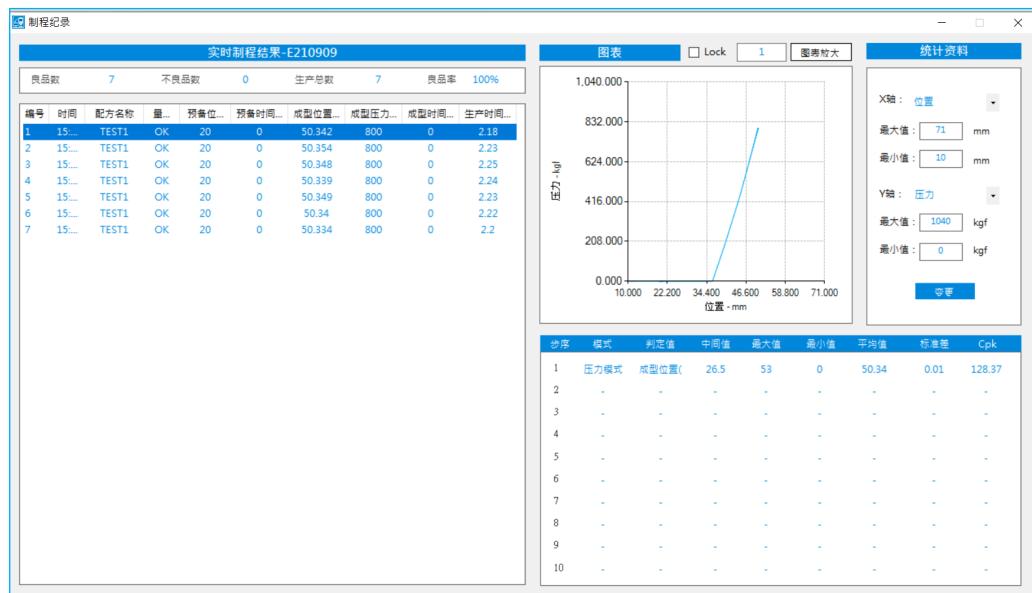
由 DIAServoPress 可开启由本软件输出之 Excel 纪录报表及 csv 图表坐标纪录文件。请点选 [档案]->[开启制程纪录文件]，如图 4-3-1，并选取欲开启 Excel 报表，如图 4-3-2。DIAServoPress 将开启制程纪录窗口，并同时读取 Excel 报表中相关数据及文件夹中所有 csv 档案，如图 4-3-3。



《图 4-3-1》开始制程纪录文件



《图 4-3-2》Excel 档案路径选择

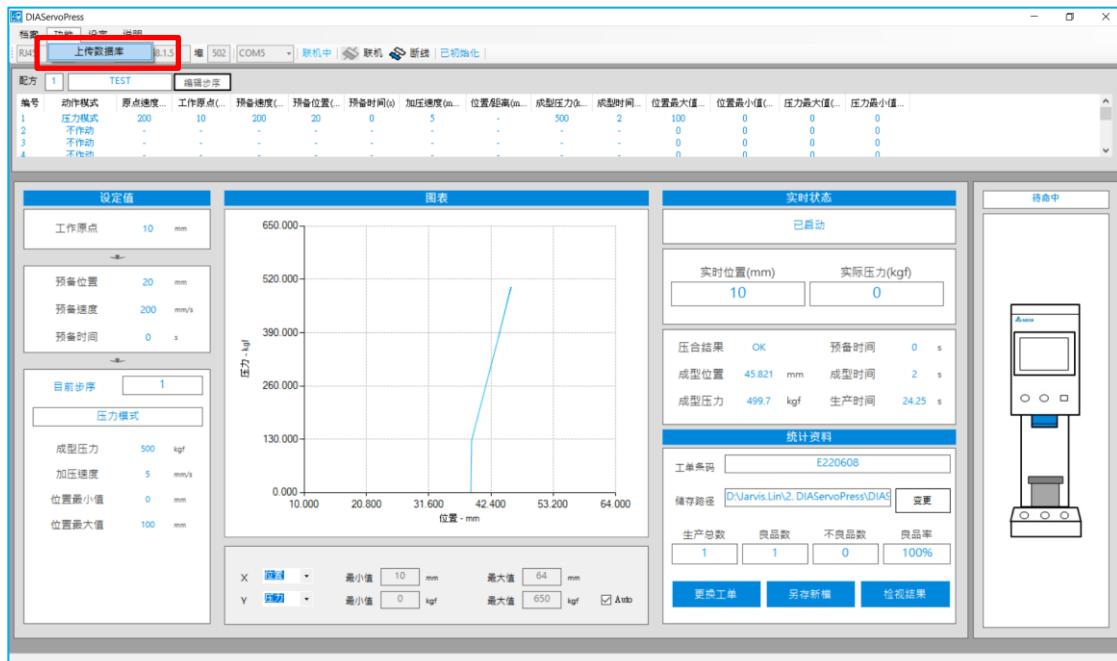


《图 4-3-3》开启制程纪录文件

5. 功能

5.1 上传数据库

DIAServoPress 提供压合数据上传数据库的功能，用户可在每一次压合完成后，实时将该次数据上传至 SQL 数据库，上传数据包含工单号码、时间、配方名称、量测结果、预备位置、预备时间、成型位置、成型压力、成型时间、最大压力、生产时间。在使用前，必须先进行数据库及字段的建置及服务器联机，确认联机无误后，方可启动此功能。请选择 [功能] → [上传数据库]，开启 [上传数据库] 窗口，如图 5-2-1。



《图 5-2-1》开启上传数据



《图 5-2-2》开启上传数据库窗口

- 1. SQL 数据库基本联机设定:** 主要设定基本 SQL 服务器联机参数, 包含是否启动 SQL 上传功能、数据库 IP 地址、数据库账号密码, 如图 5-2-3。如勾选 [**启动 SQL 上传功能**], 则 DIAServoPress 将于每一次压合完成后, 将压合数据上传至已连接的 SQL 服务器数据库。IP 位址、联机账号、联机密码等设定为服务器联机数据, 同时搭配 [**建立新数据库**] 及 [**连接已建立数据库**], 务必完成有效服务器及数据库联机后才能进行上传动作。



《图 5-2-3》SQL 数据库基本联机设定

- 2. 建立新数据库:** 此功能于可联机的服务器中建立 DIAServoPress 上传数据专用数据库, 包含数据库名称、数据库路径、档案大小、档案最大值, 如图 5-2-4。数据库名称由用户进行命名, 建立完成后, 后续使用 [**连接已建立数据库**] 时必须根据此命名进行连接。数据库路径为建立的数据库档案存取位置, 如图 5-2-5。档案大小为数据库档案的初始大小, 档案最大值则为数据扩增后的数据库档案大小上限值。完成设定后点选 [**建立**], 若联机正确则由 DIAServoPress 自动建置使用字段, 并在完成后显示建立成功窗口, 如图 5-2-6。



《图 5-2-4》建立新数据库



《图 5-2-5》变更数据库路径



《图 5-2-6》成功建立数据库

3. 连接已建立数据库：若目前服务器中已存在由 DIAServoPress 建立完成的专属数据库，则可直接以联机功能根据数据库名称进行连接，如图 5-2-7。在勾选 [启动 SQL 上传功能] 后，必须点选 [联机测试]，将于下方窗口显示目标数据库的字段及现有资料，如图 5-2-8，确认联机无误后才可启动 SQL 数据库上传功能。



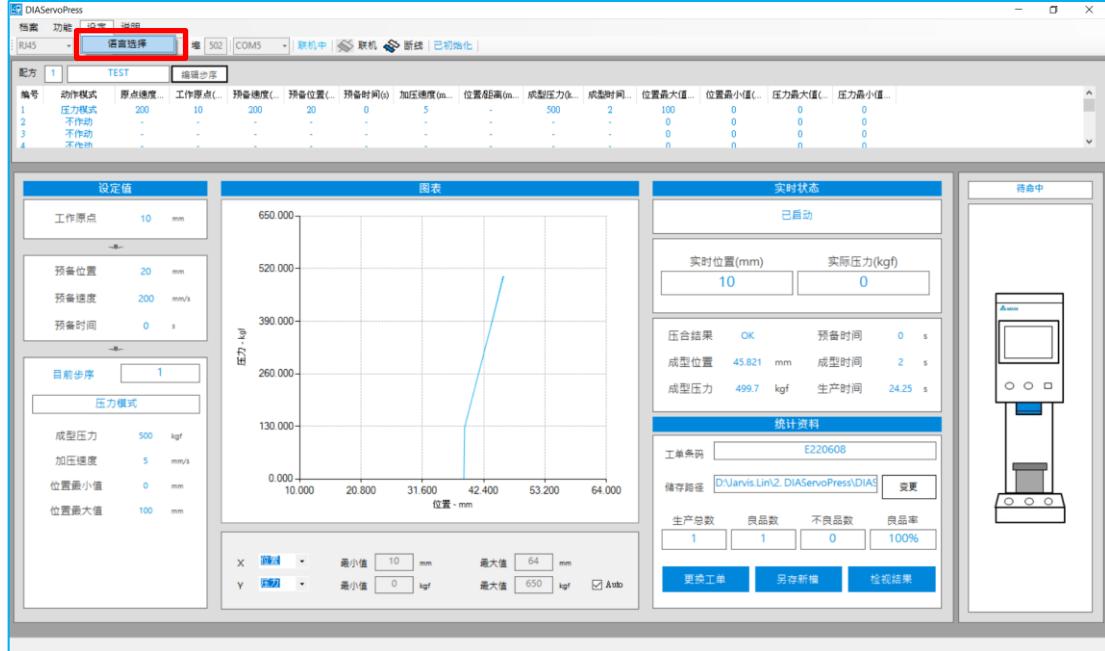
《图 5-2-7》连接已建立数据库



《图 5-2-8》数据库连接测试完成

5.2 语言选择

DIA ServoPress 提供不同语言供用户选择，目前提供正体中文、简体中文、英文，如需变更目前使用语言，请点选 [设定] → [语言选择]，如图 5-2-1。将显示语言选择窗口，请选择欲变更之语言，如图 5-2-2，点选确定后完成语言变更，请重新启动软件。



《图 6-2-1》语言选择



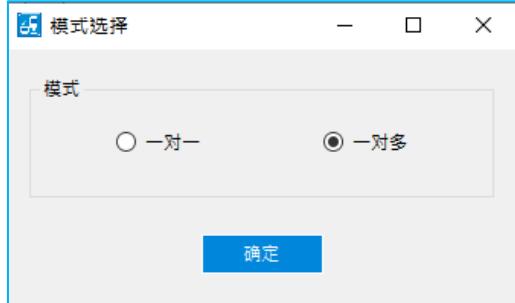
《图 6-2-2》语言选择

6. 一对多监控

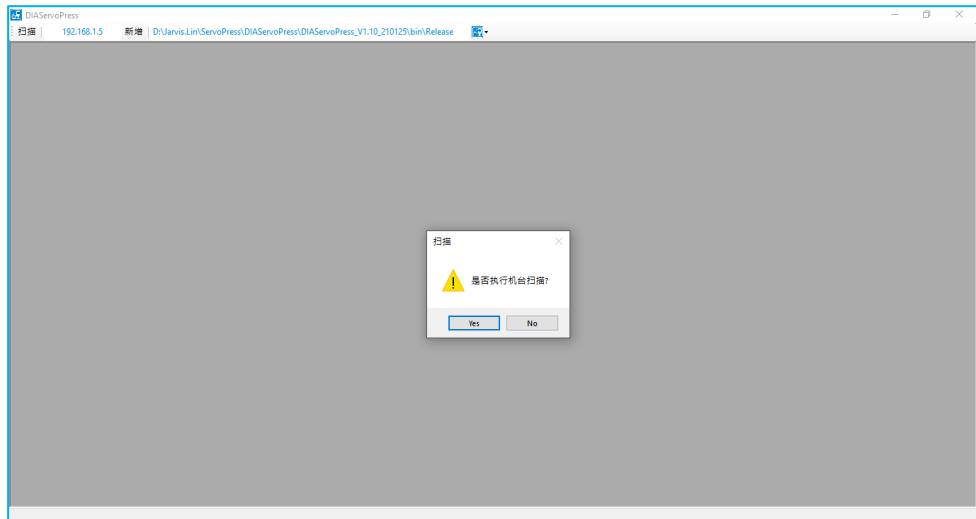
6.1 自动搜寻

DIAServoPress 开启一对多模式时，能透过自动搜寻功能，搜寻目前在网域上的伺服压床。请先确认伺服压床 IP 设定没有重迭，并参考以下程序进行操作。

(1) 开启软件时，请选择 [一对多] 模式。



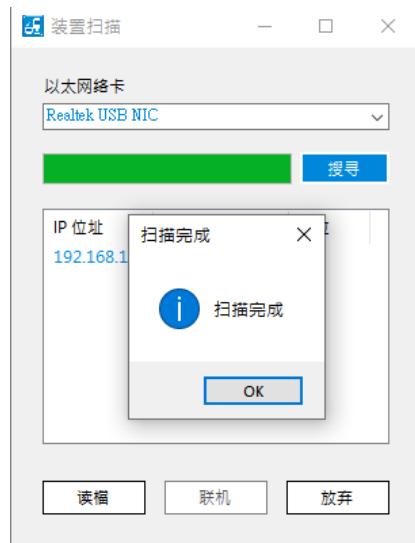
(2) 软件将跳出提醒窗口，确认是否进行扫描，请点选 [Yes]



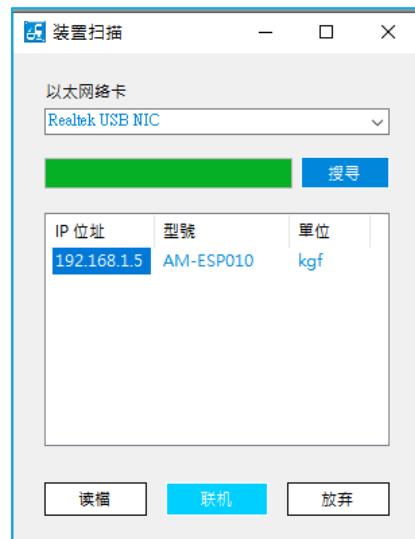
(3) 请选择正确的以太网络卡，并点选 [搜寻]



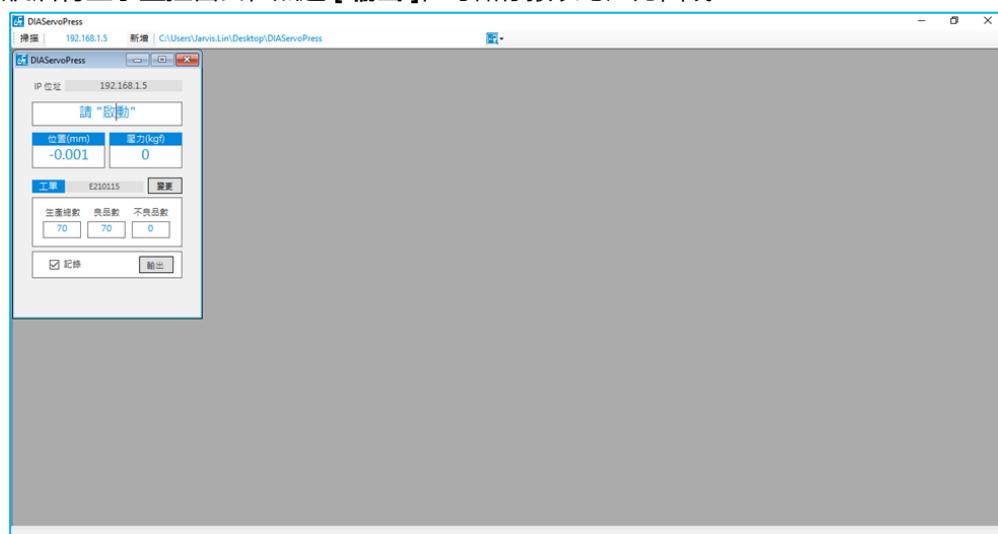
(4) 扫描完成将跳出提醒窗口



(5) 窗口中将显示目前已扫描到的伺服压床 IP 与型号等数据，点选 [联机] 后将自动联机已扫描到的机台

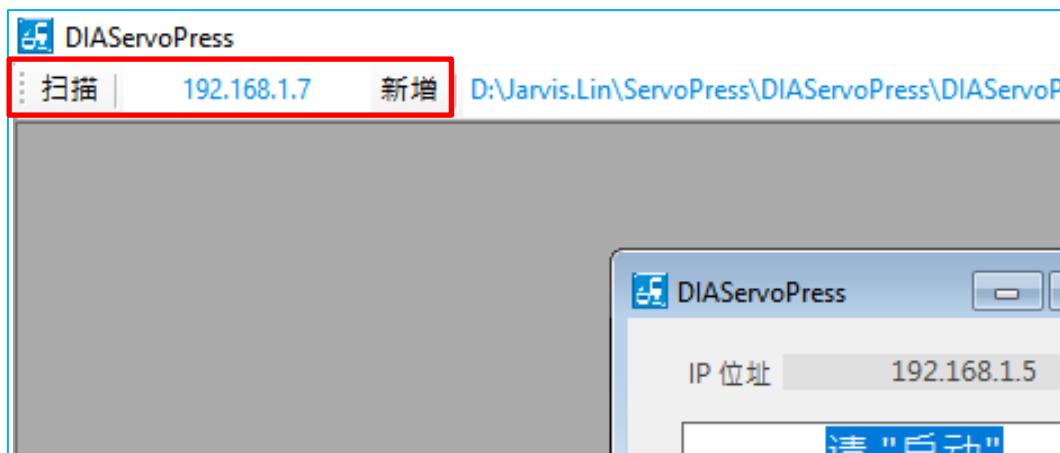


(6) 完成联机后将显示监控窗口，点选 [输出]，可储存报表与压力曲线



6.2 手动联机

若已开启一对多模式，则可点选【扫描】，进行重新扫描，或输入指定 IP 后，点选【新增】，以手动联机方式新增联机机台。



《图 6-2-1》手动联机

客服热线  400 - 820 - 9595

绵密网络 专业服务

中达电通已建立了 70 余个分支机构及服务网点，并塑建训练有素的专业团队，提供客户最满意的服务，公司技术人员能在 2 小时内回应您的问题，并在 48 小时内提供所需服务。

沈阳
电话 :(024)2334-1160

济南
电话 :(0531)8690-6277

杭州
电话 :(0571)8882-0610

重庆
电话 :(023)8806-0306

乌鲁木齐
电话 :(0991)4678-141

哈尔滨
电话 :(0451)5366-5568

太原
电话 :(0351)4039-485

合肥
电话 :(0551)6281-6777

昆明
电话 :(0871)6313-7362

兰州
电话 :(0931)6406-725

长春
电话 :(0431)8892-5060

郑州
电话 :(0371)6384-2772

武汉
电话 :(027)8544-8475

广州
电话 :(020)3879-2175

西安
电话 :(029)8836-0780

呼和浩特
电话 :(0471)6297-808

石家庄
电话 :(0311)8666-7337

南昌
电话 :(0791)8625-5010

厦门
电话 :(0592)5313-601

贵阳
电话 :(0851)8690-1374

北京
电话 :(010)8225-3225

上海
电话 :(021)6301-2827

成都
电话 :(028)8434-2075

南宁
电话 :(0771)2621-501

福州
电话 :(0591)8755-1305

天津
电话 :(022)2301-5082

南京
电话 :(025)8334-6585

长沙
电话 :(0731)8549-9156



地址：上海市浦东新区民夏路238号

邮编：201209

电话：(021) 5863-5678

传真：(021) 5863-0003

网址：<http://www.delta-china.com.cn>



扫一扫，关注官方微信

中达电通公司版权所有
如有改动，恕不另行通知

2023/02/10