

# 銑刀分類系統

## 光學分類量測軟體操作手冊

Version 1.0.2.0

烯之康科技

2019 年 8 月

## 目錄

系統簡介.....	1
分類.....	1
集裝盒分配.....	1
功能說明.....	2
服務作業頁面.....	2
1. 即時影像.....	2
2. 功能狀態.....	2
3. 執行控制按鈕.....	2
4. 軟體版本資訊.....	2
5. 即時分類結果.....	2
6. 分類次數統計.....	3
7. 計數歸零按鈕.....	3
8. 分類規格與統計.....	3
9. 第 16 類統計.....	3
10. 設定按鈕.....	3
11. 工程維護.....	3
管理選項.....	4
1. 登入管理頁.....	4
2. 離開系統.....	4
類別管理.....	5
1. 分類表.....	5
2. 新增類別.....	6
3. 刀徑選項.....	6
4. 集裝盒分配表.....	6
5. 集裝盒數量快設.....	6
6. 寫入分類設置.....	6

7. 分類設置檔管理.....	6
量測校正.....	7
測量.....	7
校正.....	7
校正記錄.....	7
影像預視.....	7

# 系統簡介

本軟體系統為附屬於烯之康銑刀量測系統之軟體部件，搭配專屬之光學量測組件與機電系統。本軟體系統功用為在接受機電系統提出之量測需求後，利用光學測組件取像，再依此投影成像進行全長/柄長/芯厚/柄徑之量測。再依量測結果與分類設定回傳分類結果給機電系統。

## 分類

**類別上限**為 16 類。其中，前 15 類可以自行定義。分類優先權依類別序號由第 1 類開始比對，當依序比對到相符的類別條件時即分為該類。若所有自訂類別都不符合時，分為第 16 類。

4 個**尺寸項目**可自訂上限與下限。若無設定尺寸時即代表不檢查。例如無上限值時，只需大於下限即符合該項，反之無下限值時，只需小於上限值。當上下限均無設定時，代表該尺寸項目不進行檢查。

**刀徑**可選擇使用芯厚或外徑。此設定為該設定檔中全部類別一致使用。

## 集裝盒分配

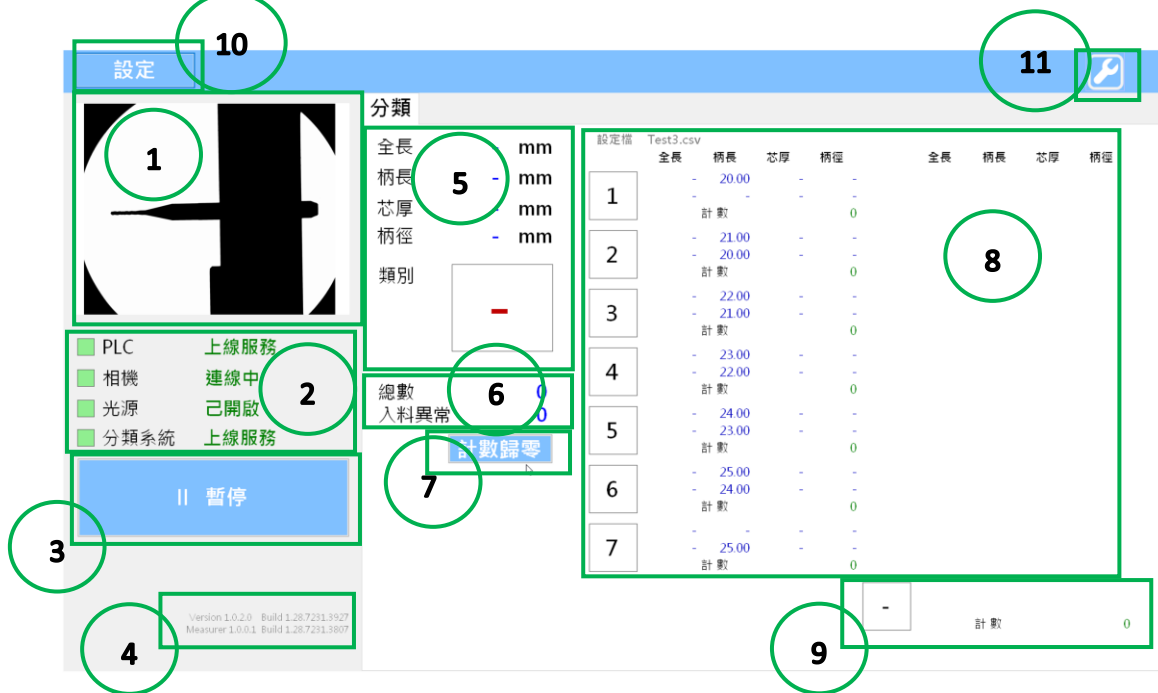
**集裝盒上限**為 16 盒。其中，第 16 盒固定存放第 16 類，前 15 盒可以定義分配限於分類表中定義除了第 16 類以外的類別。

因此，在刪除已設定於集裝盒分配表中的類別時，將會導設錯誤。

若寫入的執行設定中有類別沒有被分配集裝盒時，也會發生錯誤。

# 功能說明

## 服務作業頁面



### 1. 即時影像

### 2. 功能狀態

顯示各子元件/子系統連線狀態。

### 3. 執行控制按鈕

執行或暫停分類服務。

### 4. 軟體版本資訊

分類程式與量測元件版本號碼。

### 5. 即時分類結果

顯示當前的量測數值與分類類別。

## **6. 分類次數統計**

分類需求總數與入料異常總數(系統提出需求但檢測結果為無件)。

## **7. 計數歸零按鈕**

歸零本頁全部統計數值。

## **8. 分類規格與統計**

顯示各類規格與被分到該類的數量。

## **9. 第 16 類統計**

顯示被分到第 16 類（其他類）的數量。

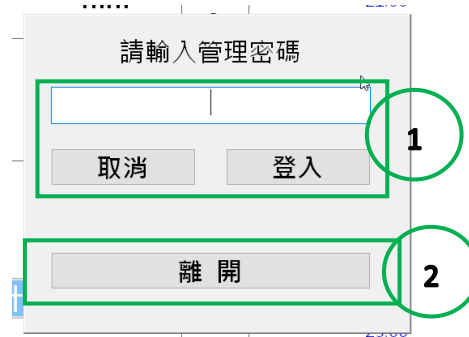
## **10. 設定按鈕**

進入系統管理頁面，進行類別管理與校正或離開本系統。  
要進入系統管理頁必需先暫停分類服務。

## **11.工程維護**

## 管理選項

在主畫面點選設定按鈕後會開啟本管理選項對話視窗。



### 1. 登入管理頁

以管理密碼登入分類設定與校正管理系統

### 2. 離開系統

# 類別管理

The screenshot shows the 'Category Management' (類別管理) interface. At the top, there's a 'Return to Execution Page' (返回執行頁) button. Below it, the 'Category' (類別) is set to 'Correction' (校正). A 'Classification Table' (分類表) is visible, showing a list of categories with their respective dimensions (全長, 柄長, 芯厚, 柄徑) and their upper and lower limits. A 'Write to Execution' (寫入執行設定) button is next to the table. To the right, there's a 'Save' (存檔) button and a 'Load' (檔案載入) button. Below the classification table, there's a 'Container Allocation' (集裝盒分配) section, which shows a grid of categories and their container capacities. A '4000' button and a 'Full Settings' (全部設定) button are also present.

## 1. 分類表

顯示各類設定狀態

This close-up shows a single row in the classification table. Callout 'a' points to the category number '1'. Callout 'b' points to the edit icon (a blue square with a white pencil). Callout 'c' points to the up/down arrow icons. Callout 'd' points to the delete icon (a red square with a white X).

a. 類別序號

b. 編輯該類別設定，跳出分類設定對話視窗

The 'Edit Category 1' (編輯分類 1) dialog box is shown. It contains fields for 'Category' (分類), 'Length' (全長), 'Handle Length' (柄長), 'Core Thickness' (芯厚), and 'Handle Diameter' (柄徑). Each field has an 'Upper Limit' (上限) and a 'Lower Limit' (下限). The 'Length' field shows values 40.50 and 20.10. The 'Handle Length' field shows 20.00 and 18.56. The 'Core Thickness' field shows 10.50 and 8.50. The 'Handle Diameter' field shows 3.17 and 3.12. There are 'Cancel' (放棄) and 'Confirm' (確定) buttons at the bottom.

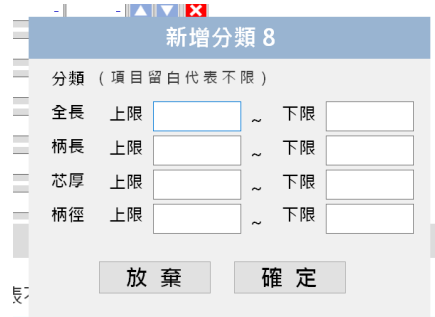
c. 提昇/下降類別排序

d. 刪除該類別。刪除前先刪除在分配表中對該類別的集裝盒分配



## 2. 新增類別

新增一項類別，跳出新增分類視窗。



新增分類 8

分類 (項目留白代表不限)

全長	上限		~	下限	
柄長	上限		~	下限	
芯厚	上限		~	下限	
柄徑	上限		~	下限	


放棄 確定

## 3. 刃徑選項

選擇刃徑數據使用芯厚或刃外徑。

## 4. 集裝盒分配表

顯示各集裝盒類別分配，點選集裝盒項目會跳出集裝盒設定對話視窗。



編輯集裝盒 5

類別 5

數量 100

放棄 確定

## 5. 集裝盒數量快設

一次性設定所有集裝盒容量。

## 6. 寫入分類設置

將分類集裝設定寫入分類機電設備。

## 7. 分類設置檔管理

以檔案保存/載入分類設置檔。

# 量測校正

[返回執行頁](#)

類別 校正

全長		柄徑		
量測值	- px	- px	測量	1
目前轉換率	0.03	0.018876		
	- mm	- mm		

標準品

mm

mm

校正

2

校正轉換率

校正記錄

3

相機預視

4

## 測量

點選“測量”按鈕後會使用目前系統轉換率進行測量測試。

## 校正

輸入標準品規格（總長與柄徑）後點選“校正”按鈕後會依標準品規格更新系統轉換率。

## 校正記錄

顯示歷次校正數值。

## 影像預視

顯示光學影像。