**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](#_Toc32881340)

[分類 1](#_Toc32881341)

[集裝盒分配 1](#_Toc32881342)

[啟動系統 2](#_Toc32881343)

[啟動量測系統 2](#_Toc32881344)

[啟動失敗後處置 2](#_Toc32881345)

[A. 分類檔錯誤 2](#_Toc32881346)

[B. 量測系統超時或無回應 2](#_Toc32881347)

[功能說明 3](#_Toc32881348)

[服務作業頁面 3](#_Toc32881349)

[C. 即時影像 3](#_Toc32881350)

[D. 功能狀態 3](#_Toc32881351)

[E. 執行控制按鈕 3](#_Toc32881352)

[F. 軟體版本資訊 3](#_Toc32881353)

[G. 即時分類結果 3](#_Toc32881354)

[H. 分類次數統計 4](#_Toc32881355)

[I. 計數歸零按鈕 4](#_Toc32881356)

[J. 分類規格與統計 4](#_Toc32881357)

[K. 第16類統計 4](#_Toc32881358)

[L. 設定按鈕 4](#_Toc32881359)

[管理選項 5](#_Toc32881360)

[1. 登入管理頁 5](#_Toc32881362)

[2. 離開系統 5](#_Toc32881363)

[類別管理 6](#_Toc32881364)

[1. 分類表 6](#_Toc32881365)

[2. 新增類別 7](#_Toc32881366)

[3. 刃徑選項 7](#_Toc32881367)

[4. 集裝盒分配表 7](#_Toc32881368)

[5. 集裝盒數量快設 7](#_Toc32881369)

[6. 寫入分類設置 7](#_Toc32881370)

[7. 分類設置檔管理 7](#_Toc32881371)

[量測校正 8](#_Toc32881372)

[測量 8](#_Toc32881373)

[校正 8](#_Toc32881374)

[校正記錄 8](#_Toc32881375)

[影像預視 8](#_Toc32881376)

# 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**尺吋項目**可自訂上限與下限。若無設定尺吋時即代表不檢查。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。

**刃徑**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。

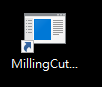
因此，在刪除己設定於集裝盒分配表中的類別時，將會導設錯誤。

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。

# 啟動系統

## 啟動量測系統

點撃桌面量測系統捷徑圖示啟動量測系統



## 啟動失敗後處置

### 分類檔錯誤

若重啟系統後會跳出“分類檔錯誤“的訊息，依以下步驟排除。

1. 關閉量測系統
2. 點撃桌面上修正分類檔捷徑



1. 點撃桌面上量測系統捷徑重啟量測系統
2. 重新設定或載入分類與料盒設定。

### 量測系統超時或無回應

當分類機啟動後發生量測超時

1. 關閉及重啟量測系統
2. 啟動分類機

# 功能說明

## 服務作業頁面



### 即時影像

### 功能狀態

顯示各子元件/子系統連線狀態。

### 執行控制按鈕

執行或暫停分類服務。

### 軟體版本資訊

分類程式與量測元件版本號碼。

### 即時分類結果

顯示當前的量測數值與分類類別。

### 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)。

### 計數歸零按鈕

歸零本頁全部統計數值。

### 分類規格與統計

顯示各類規格與被分到該類的數量。

### 第16類統計

顯示被分到第16類（其他類）的數量。

### 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。

## 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。

## 

### 登入管理頁

以管理密碼登入分類設定與校正管理系統

### 離開系統

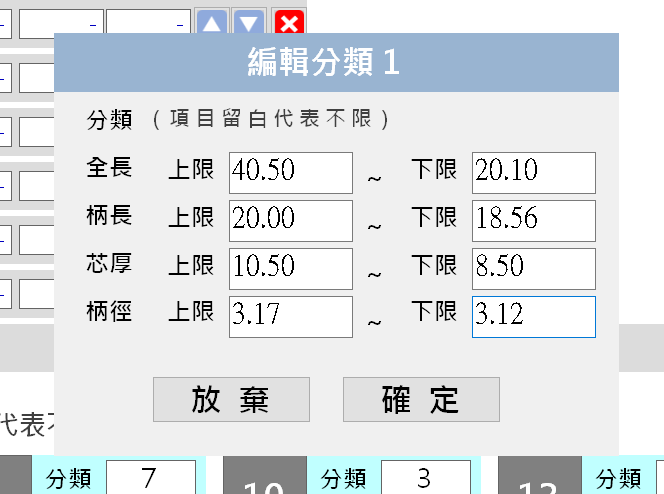
## 類別管理

### 分類表

顯示各類設定狀態



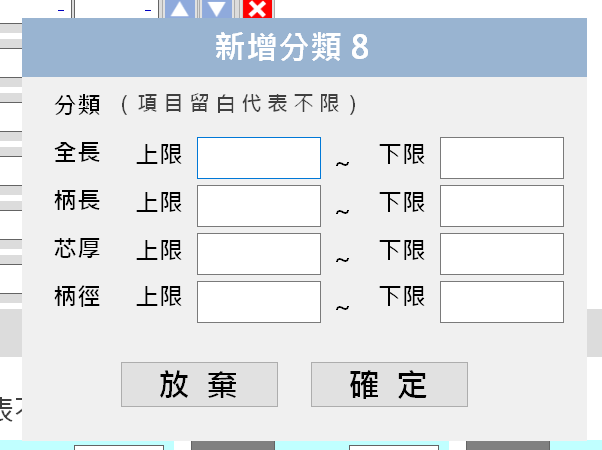
1. 類別序號
2. 編輯該類別設定, 跳出分類設定對話視窗



1. 提昇/下降類別排序
2. 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

### 新增類別

新增一項類別，跳出新增分類視窗。

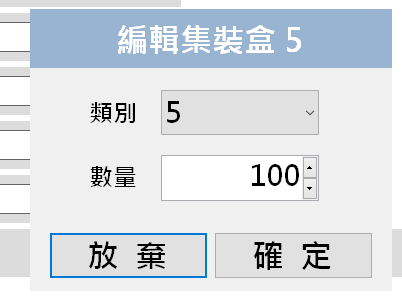


### 刃徑選項

選擇刃徑數據使用芯厚或刃外徑。

### 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。



### 集裝盒數量快設

一次性設定所有集裝盒容量。

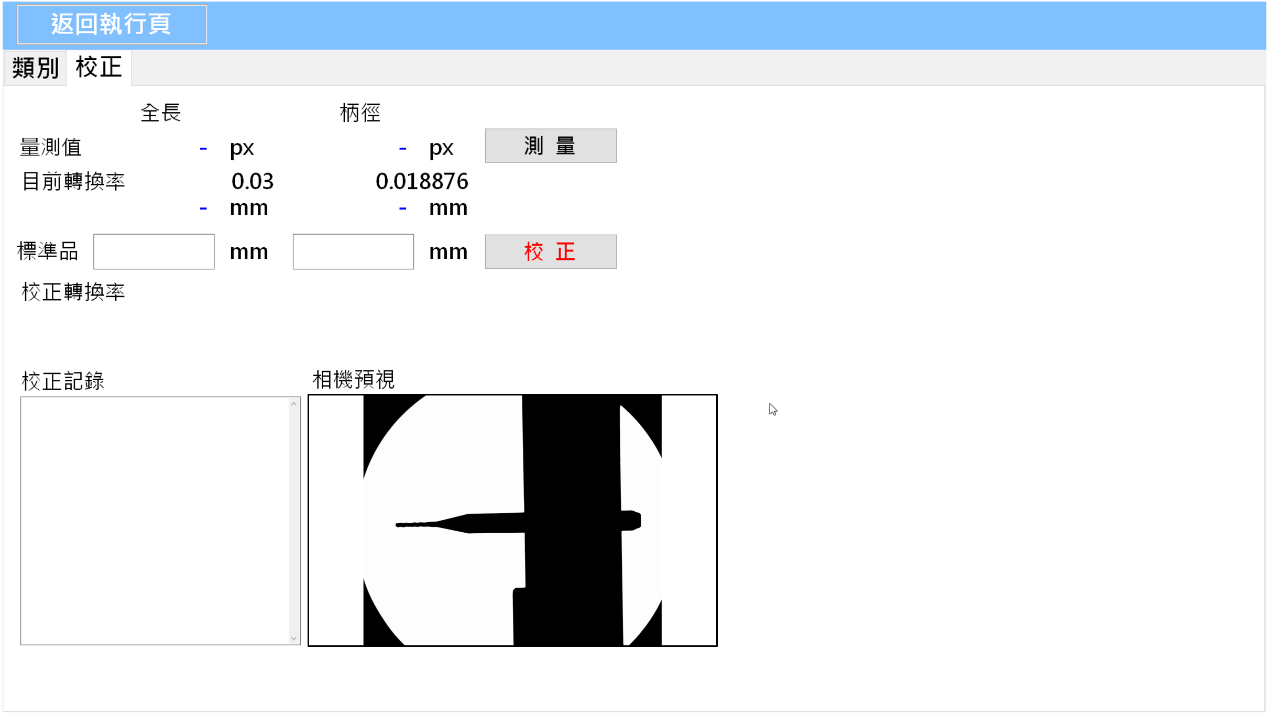
### 寫入分類設置

將分類集裝設定寫入分類機電設備。

### 分類設置檔管理

以檔案保存/載入分類設置檔。

## 量測校正



### 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。