

# MÁY RẬP

01/12/2021

# Lưu ý chung

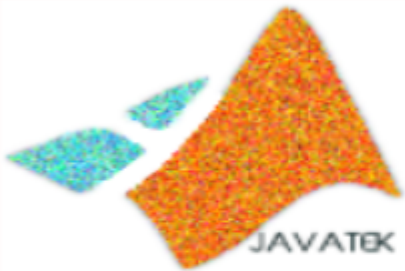
- Mọi thao tác bấm Lưu khi cài đặt cần tắt và mở lại phần mềm mới có hiệu lực
- Làm từng bước một, bước trước chưa xong, không được chuyển bước sau
- Máy sẽ cho kết quả sai khi một trong các yếu tố sau xảy ra:
  1. Xung encoder về bị sai => sửa phần bánh pully hoặc kiểm tra dây
  2. Lấy mẫu Calib cho trục X bị sai => Calib lại
  3. Nhập bù góc nghiêng bị sai => dò lại

# Cấu hình IP cho PLC

- Options => Para => Device
- PC: 192.168.0.11
- Bấm Save => Done

MayX V1.2.1

Menu Tools Options About



Position

X

\*\*\*\*\*

Y

\*\*\*\*\*

Update

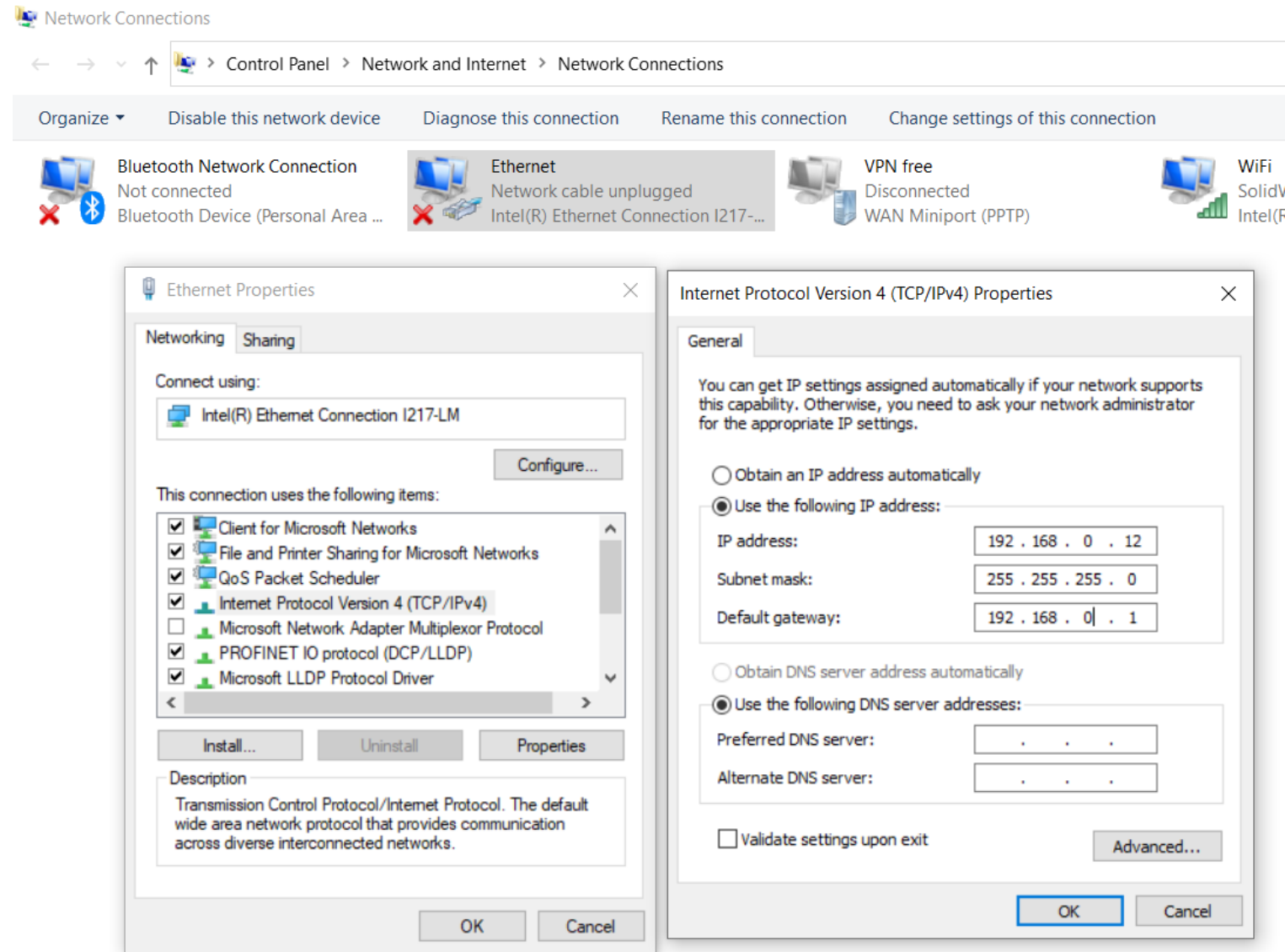
X

FormSetting

Device	Holes	Location	Machine	Ratio	ID	Computer
PLC's ip 192.168.0.11						
<input type="checkbox"/> Auto Connect						
Save - Close						

# Cài IP máy tính

- PC: 192.168.0.12
- Gateway 192.168.0.1
- Bấm Save => Done



# Cài dấu thập phân

Control Panel > Clock and Region

Control Panel Home

System and Security

Network and Internet

Hardware and Sound

Programs

User Accounts

Appearance and  
Personalization

• **Clock and Region**

Ease of Access



**Date and Time**

[Set the time and date](#) | [Change the time zone](#) | [Add clocks for different time zones](#)



**Region**

[Change date, time, or number formats](#)

Region

Formats Administrative

Format: English (United States)

Match Windows display language (recommended)

[Language preferences](#)

Date and time formats

Short date: dd-MMM-yy

Long date: dddd, MMMM d, yyyy

Short time: HH:mm

Long time: h:mm:ss tt

First day of week: Sunday

Examples

Short date: 01-Dec-21

Long date: Wednesday, December 1, 2021

Short time: 09:36

Long time: 9:36:12 AM

Additional settings...

OK Cancel Apply

Customize Format

Numbers Currency Time Date

Example

Positive: 123,456,789.00 Negative: -123,456,789.00

Decimal symbol: .

No. of digits after decimal: 2

Digit grouping symbol: ,

Digit grouping: 123,456,789

Negative sign symbol: -

Negative number format: -1.1

Display leading zeros: 0.7

List separator: ,

Measurement system: U.S.

Standard digits: 0123456789

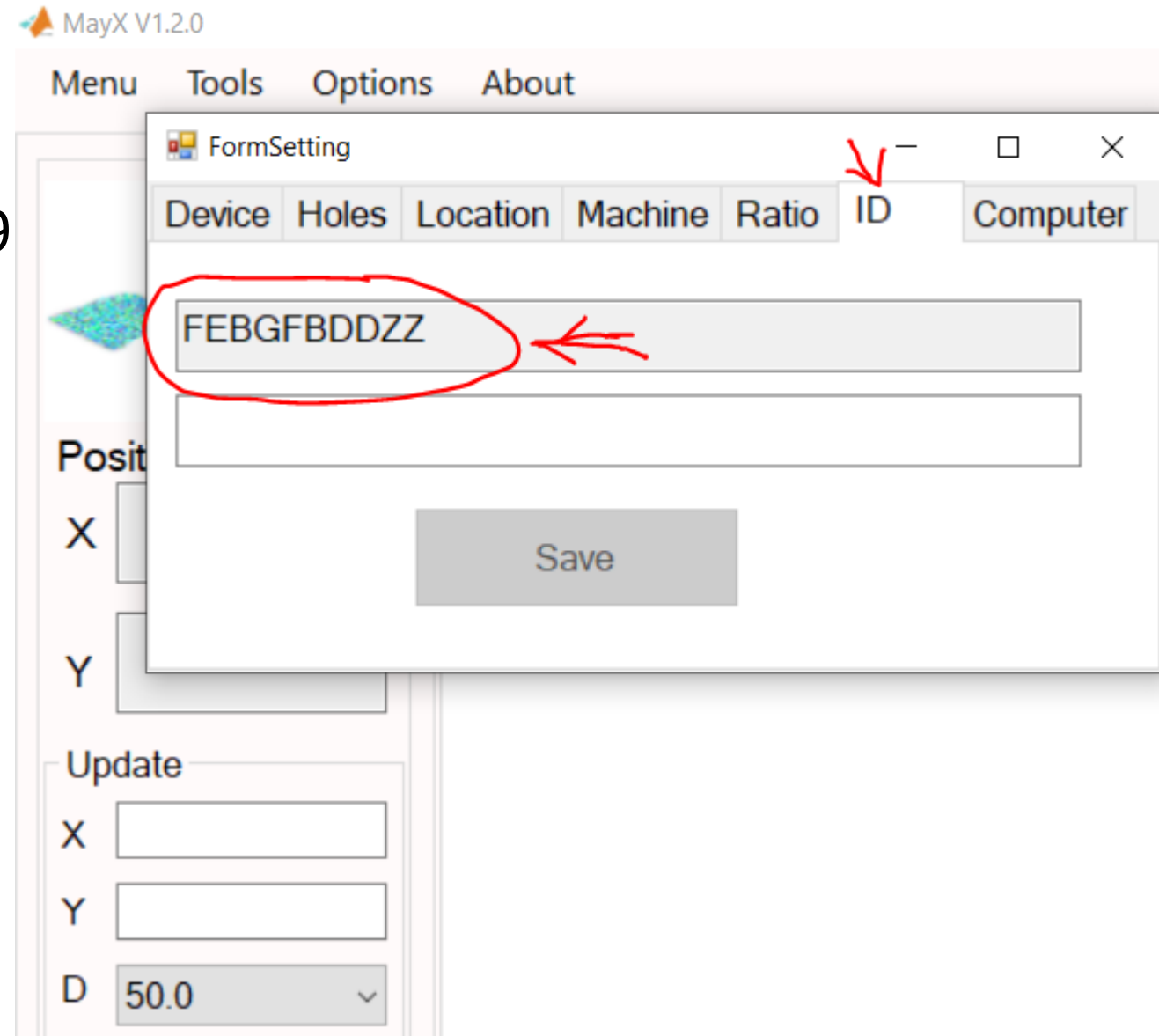
Use native digits: Never

Nhập dấu  
chấm (.)

# Code kích hoạt phần mềm

- Options => Para => ID

1. Gửi mã này vào zalo 0979 829 469
2. Nhập mã nhận được vào ô dưới
3. Bấm Save

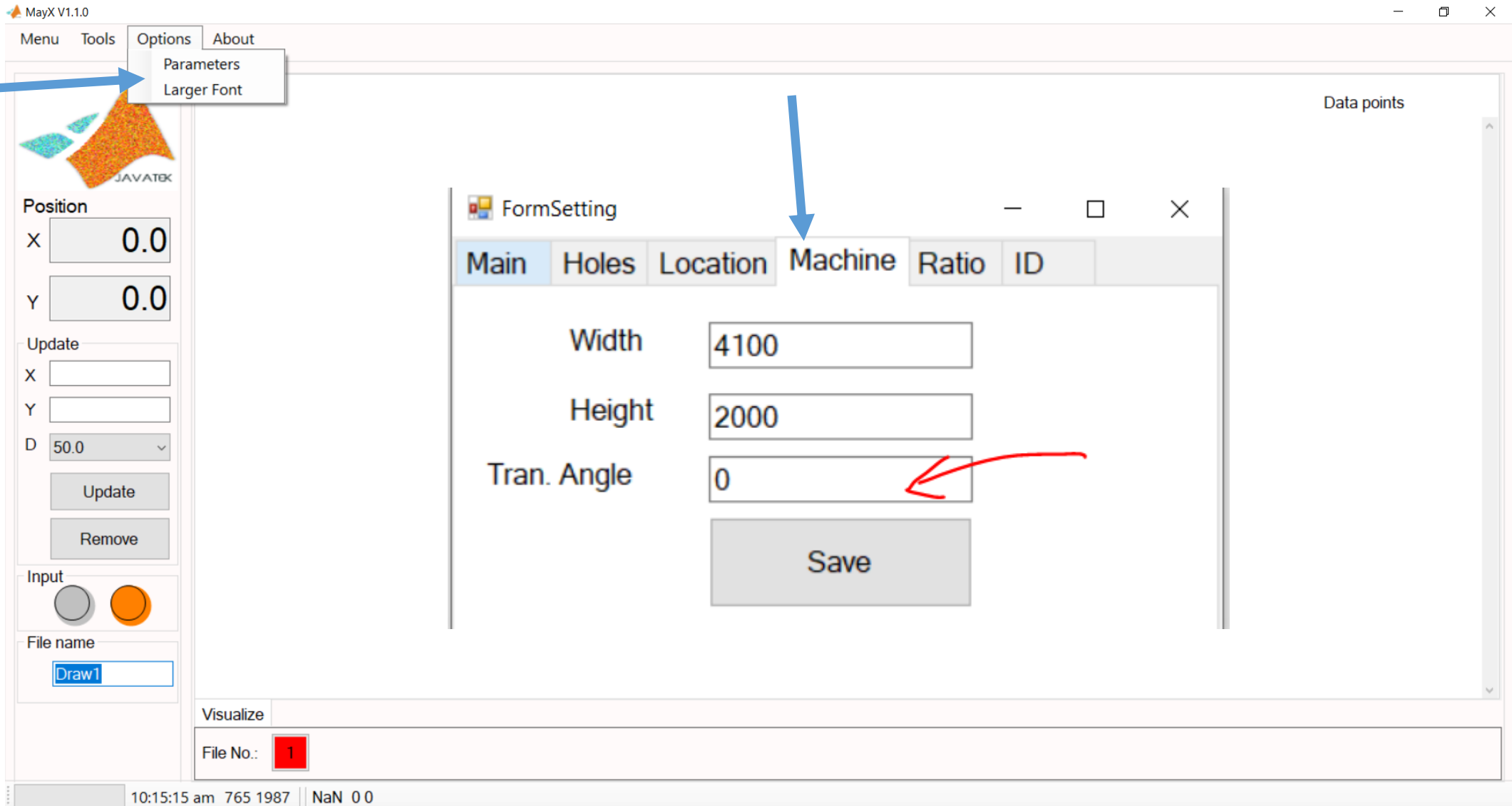


# Connect

- Menu  
=> connect



# Calibration: Bỏ chế độ khử góc nghiêng





# Calibration

MayX V1.1.0

Menu Tools Options About

Parameters  
Larger Font

Position

X 0.0

Y 0.0

Update

X

Y

D 50.0

Update

Remove

Input

File name

Draw1

Visualize

File No.: 1

10:15:15 am 765 1987 NaN 0 0

Xung từ encoder

X 1234.5 1234.5

Y 1234.5 1234.5

Data points

FormSetting

Main	Holes	Location	Machine	Ratio	ID
Pulse/mm X					
0.0 960.0 1920.0 2880.0 36000.0					
0.0 8000.0 16000.0 24000.0 36000.0					
Pulse/mm Y					
8.33					
Save					

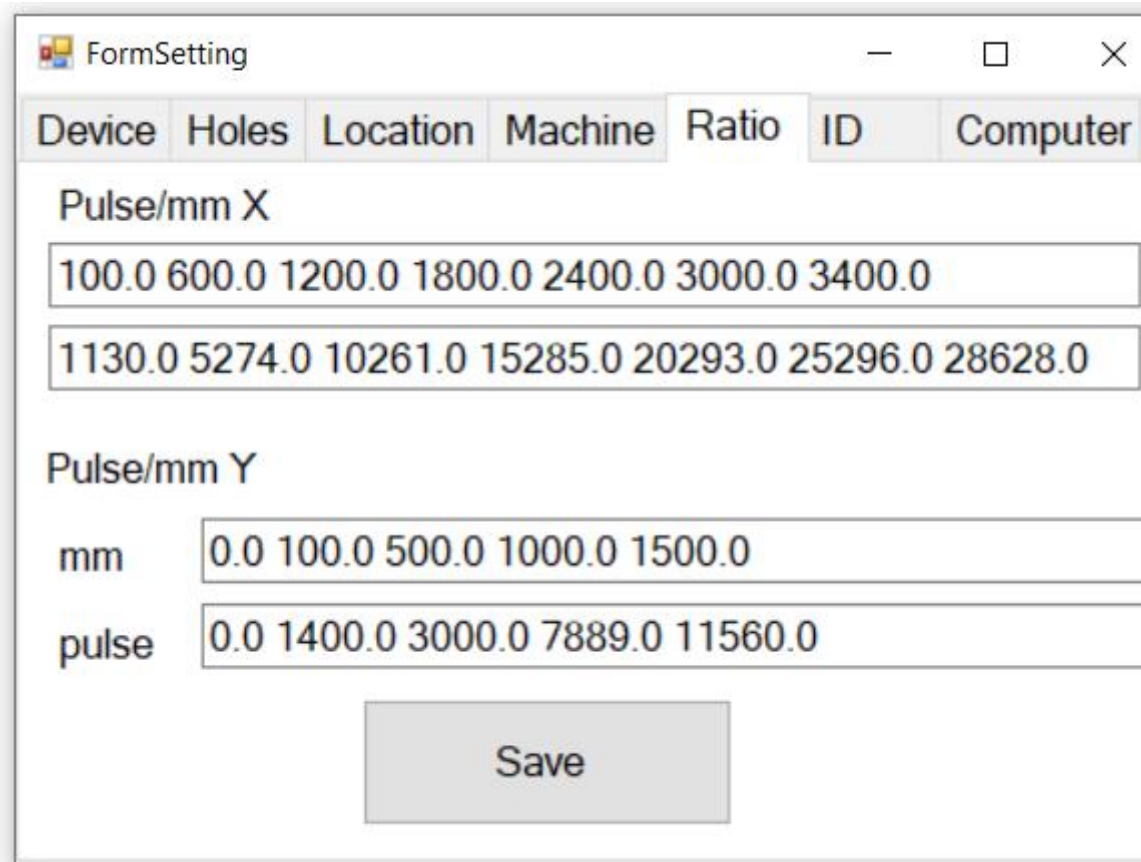
Ô 1: Kích thước đọc từ thước dán trên khung máy

Ô 2: Mốc xung lấy mẫu encoder

# Calibration

Từ phiên bản cập nhật sau 12/2021

Calib trục Y cần 5 điểm



The screenshot shows a software window titled "FormSetting" with standard Windows window controls (minimize, maximize, close). The window contains a table with the following columns: Device, Holes, Location, Machine, Ratio, ID, and Computer. Below the table, there are two sections for calibration data:

Device	Holes	Location	Machine	Ratio	ID	Computer
Pulse/mm X						
100.0 600.0 1200.0 1800.0 2400.0 3000.0 3400.0						
1130.0 5274.0 10261.0 15285.0 20293.0 25296.0 28628.0						
Pulse/mm Y						
mm	0.0 100.0 500.0 1000.0 1500.0					
pulse	0.0 1400.0 3000.0 7889.0 11560.0					

At the bottom of the window, there is a "Save" button.

# Cách calib trục X

Mốc giá trị xung	a1	a2	a3	a4	a5
Giá trị đọc trên thước	b1	b2	b3	b4	b5

Ví dụ mốc xung lấy a1=0.0; a2 = 8000.0 ; a3 = 16000.0; a4 =24000.0; a5 = 30000.0

Và tại các mốc xung đó, nhìn theo thước dây dán trên thân máy lấy được các giá trị tương ứng là

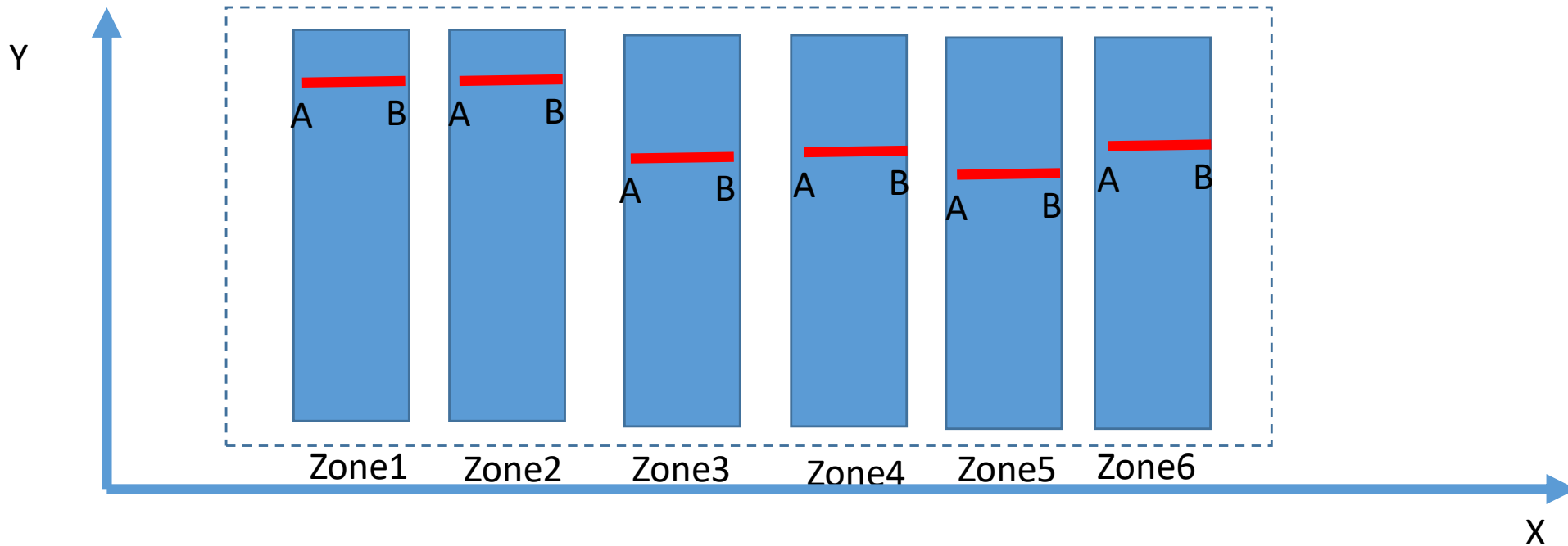
b1 = 960.0; b2 = 1920.0 ; b3 =2700.0; b4= 3200.0 ; b5 = 38000.0 thì nhập vào phần mềm như sau:

Ô 1: "0.0 9600.0 1920.0 2700.0 3200.0 3800.0"

Ô 2: "0.0 8000.0 16000.0 24000.0 30000.0"

# Cách calib trục X: Kiểm tra

1. Chọn một thanh cứng chiều dài cố định, gọi là đoạn thẳng AB
2. Đặt đoạn thẳng này song song với trục Ox, đo ghi lại kết quả chiều dài bằng phần mềm
3. Lặp lại cho 6 vùng



# Cách calib trục X: Kiểm tra

1. Chọn một thanh cứng chiều dài cố định, gọi là đoạn thẳng AB
2. Đặt đoạn thẳng này song song với trục Ox, đo ghi lại kết quả chiều dài bằng phần mềm
3. Lặp lại cho 6 vùng

Vùng	Zone 1	Zone 2	Zone 3	Zone 4	Zone 5	Zone 6
Giá trị bằng phần mềm	c1	c2	c3	c4	c5	c6

Nếu:

1. giá trị c1...c6 lệch nhau dưới 1mm, => Okie
2. Giá trị c1..c6 lệch nhau nhiều hơn 1mm => Cablib lại, bằng cách lặp lại quá trình lấy mẫu trên thước ứng với mốc xung tương ứng,

# Calibration: Khử góc nghiêng

1. Chọn 1 đoạn thẳng AB có chiều dài là 1000mm
2. Đặt đoạn thẳng AB nghiêng 45 độ so với trục Ox
3. Chọn 2 điểm
4. Đo chiều dài bằng phần mềm
5. Gửi lại số đó cho anh

