

THM 機台掃描條碼

THM460 QR_CODE格式(WJ版)											
工件高 (素材H) XXXX,XXX	工件寬 (素材W) XXXX,XXX	工件長 (素材L) XXXX,XXX	完成高 (完成H) XXXX,XXX	完成寬 (完成W) XXXX,XXX	完成長 (完成L) XXXX,XXX	C面切削量 X,X	機台編號 (無視) XXXX	切削條件 1~8 X	工單號碼 (12碼數字) XXXXXXXXXXXX	工序 (2碼數字) XX	
範例	0050,000	0102,090	0202,500	0050,000	0100,000	0200,000	1,0	T001	1	201907030001	26
格式說明：	小數點以逗號表示，項目與項目間無區隔碼										
1.素材高	XXXX,XXX	加工前工件的高度 (無視)				尺寸設定 前4碼小數點後3碼，小數點以逗號，標示，沒有使用的位數補 0					
2.素材寬	XXXX,XXX	工件的寬度尺寸				尺寸設定 前4碼小數點後3碼，小數點以逗號，標示，沒有使用的位數補 0					
3.素材長	XXXX,XXX	單一工件的長度尺寸 (L不可小於W)				尺寸設定 前4碼小數點後3碼，小數點以逗號，標示，沒有使用的位數補 0					
4.完成高	XXXX,XXX	雙面銑完成的高度 (無視)				尺寸設定 前4碼小數點後3碼，小數點以逗號，標示，沒有使用的位數補 0					
5.完成寬	XXXX,XXX	完成的寬度				尺寸設定 前4碼小數點後3碼，小數點以逗號，標示，沒有使用的位數補 0					
6.完成長	XXXX,XXX	完成的長度				尺寸設定 前4碼小數點後3碼，小數點以逗號，標示，沒有使用的位數補 0					
7.C面切削量	X,X	執行C面倒角的切削量 (例) 切 2.0C 設 2,0				小數點以逗號，表示。沒有使用位數補 0					
8.機台編號	XXXX	加工機台編號				掃描讀取無視，機台上欄位設定4碼，第一碼英文，後3碼為數字。					
9.切削條件	X	機台內建 8組切削條件選用 單位1~8 讀取0或9跳異警				設定1碼，單位1~8對應機台切削條件頁面的8組					
10.工單號碼	XXXXXXXXXXXX	刷入12碼數字				掃描讀取，機台上欄位顯示					
11.工序	XX	刷入2碼數字				掃描讀取，機台上欄位顯示					
以上為選配QR CODE 機能之標準配置。											

QR CODE 範例

### 3JK & VM300 QR\_CODE格式

加工前厚度 (素材厚) XXXX,XXX	工件寬 (素材寬) XXXX,XXX	工件長 (素材長) XXXX,XXX	加工後厚度 (完成厚) XXXX,XXX	兩面切完成厚 (兩面加工) XXXX,XXX	預留 (預留格式) XXXX,XXX	粗精磁力 1~8 X,X	機台編號 (無視) XXXX	切削條件 1~7 X	工單號碼 (12碼數字) XXXXXXXXXXXX	工序 (2碼數字) XX
----------------------------	--------------------------	--------------------------	----------------------------	------------------------------	--------------------------	--------------------	----------------------	------------------	---------------------------------	--------------------

範例

0054,040 0110,090 0241,850 0039,040 0030,555 0000,000 1,1 V001 1 201905290001 01

格式說明： 以逗號表示，項目與項目間無區隔碼

1. 素材厚 XXXX,XXX 加工前工件的厚度 尺寸設定 前4碼小數點後3碼，小數點以逗號，標示，沒有使用的位數補0
2. 素材寬 XXXX,XXX 工件的寬度尺寸(由前後方向) 尺寸設定 前4碼小數點後3碼，小數點以逗號，標示，沒有使用的位數補0
3. 素材長 XXXX,XXX 單一工件的長度尺寸(由左到右方向) 尺寸設定 前4碼小數點後3碼，小數點以逗號，標示，沒有使用的位數補0
4. 完成厚 XXXX,XXX 只執行單面銑完成的厚度(單面完成的工件高) 尺寸設定 前4碼小數點後3碼，小數點以逗號，標示，沒有使用的位數補0
5. 兩面加工 XXXX,XXX 執行兩面銑完成的厚度(有設定值時執行兩面) 尺寸設定 前4碼小數點後3碼，小數點以逗號，標示，沒有使用的位數補0
6. 預留 XXXX,XXX 預留使用(格式同尺寸設定) 尺寸設定 前4碼小數點後3碼，小數點以逗號，標示，沒有使用的位數補0
7. 粗精磁力 X,X 粗切磁力1~8,精切磁力 1~8 0,0為手動磁力 粗切精切磁力，中間以逗號，區隔。磁力 1~8段，1= 吸力最強(以機台設定為主)
8. 機台編號 XXXX 加工機台編號 掃描讀取無視，機台上欄位設定4碼，第一碼英文，後3碼為數字。
9. 切削條件 X 機台內建7組切削條件選用 單位1~7 讀取0或8跳異 設定1碼，單位1~8對應機台切削條件頁面的8組
10. 工單號碼 XXXXXXXXXXXX 刷入12碼數字 掃描讀取，機台上欄位顯示
11. 工序 XX 刷入2碼數字 掃描讀取，機台上欄位顯示

以上為選配QR CODE 機能之標準配置。

範例：



Open in New Window

連結	純文字	郵件	電話	簡訊	地理座標	WiFi 存取	PayPal 立即購	聯絡人(西式)
<p>內容:</p> <p>0054,0400110,0900241,8500039,0400030,5550000,0001,1V001120190529000101</p>								

製單日期 Bill making		2023 03/06		客戶名稱 client's name				表單號碼 order number: XXXXXXXXXXXXX	
Production No. 訂單號碼	Name 鋼種材料名稱	Quantity 數量	Pro. No. 工序	Z_HEAT 熱處理	Grind 研磨	Chamfering 倒角	Cut parameter 切削條件	Machine number 機台編號	
202304061568	SKD11	XXXX	XX	+0.000	+0.050	C0.5	1	XXXX	
Delivery date 交貨日期		XXXXXXXXXX		▽▽▽		▽▽▽		~~	
W*L*H 加工前尺寸 before processing		F +0.05		0		+0.05		0	
105.000		105.000		37.000		103.000		103.000	
35.000									
素材寬		素材長		素材厚		FW 103.050		FL 103.050	
加工工藝		備註 Remark:		QC 檢核		Pieces 枚數			
Processing technology				Quality control		Weight 重量			
6F						加工日期 processing date :			
						加工人員 Processing staff :			
						☐捆包 bale ☐封包 packet			

製單日期 Bill making		2023 03/06		客戶名稱 client's name				工單號碼 work order number: XXXXXXXXXXXXX	
Production No. 訂單號碼	Name 鋼種材料名稱	Quantity 數量	Pro. No. 工序	Z_HEAT 熱處理	Grind 研磨	ROU MAGN. 粗切磁力	FIN MAGN. 精切磁力	Cut para. 切削條件	Machine number 機台編號
202304061568	SKD11	xxxx	XX	+0.000	+0.050	8	7	1	xxxx
Delivery date 交貨日期		XXXXXXXXXX		▽▽▽		▽▽▽		~~	
加工前尺寸 before processing W*L*H		+0.05		0		+0.05		0	
105.000		105.000		37.000		36.000		FH 36.050	
0.000		FH 0.000							
素材寬		素材長		素材厚		單面切完成厚 Single cut		兩面切完成厚 Double cut	

QR CODE 工單生成軟件 (客戶端需採購五星機台有 QR CODE 機能)

客戶安裝軟件後螢幕顯示如圖的填寫表單或是填寫的項目列

客戶接到訂單之後在此輸入相關尺寸及數據

輸入項目於之後有細部說明

輸入完成 之後

按 完成鍵 自動生成 QR CODE(生成兩個機種使用的條碼) 若是資料錯誤跳異警表格異常顯示紅色

列印鍵 按下此鍵自動列印表單

儲存鍵 按下此鍵自動儲存表單內容(必須有工單號碼才會儲存)(工單號碼相同以最新儲存為主,舊資料將被覆蓋)

刪除鍵 按下此鍵會自動刪除表格內容

呼叫鍵 請先輸入工單號碼後按下此鍵會自動呼叫儲存表單

製單日期 Bill making		2023 03/06		客戶名稱 client's name			工單號碼 work order number: XXXXXXXXXXXXX		
Production No. 訂單號碼	Name 銅種材料名稱	Quantity 數量	Pro. No. 工序	Z_HEAT 熱處理	Grind 研磨	Chamfering 倒角	Cut parameter 切削條件	Machine number 機台編號	
202304061568	SKD11	XXXX	XX	+0.000	+0.050	C0.5	1	XXXX	
Delivery date 交貨日期		XXXXXXXXXXXX		▽▽		▽▽		THM 機台掃描條碼	
W*L*H 加工前尺寸 before processing		F +0.05		0		+0.05		0	
105.000		105.000		37.000		103.000		103.000	
105.000		37.000		103.000		35.000		35.000	
素材寬		素材長		素材厚		完成寬		完成長	
加工工藝		備註 Remark:		QC 檢核		Weight 重量			
Processing technology				Quality control		加工日期 processing date :			
6F						加工人員 Processing staff :			
						<input type="checkbox"/> 捆包 bale <input type="checkbox"/> 封包 packet			

製單日期 Bill making		2023 03/06		客戶名稱 client's name			工單號碼 work order number: XXXXXXXXXXXXX		
Production No. 訂單號碼	Name 銅種材料名稱	Quantity 數量	Pro. No. 工序	Z_HEAT 熱處理	Grind 研磨	ROU MAGN. 粗切磁力	FIN MAGN. 精切磁力	Cut para. 切削條件	Machine number 機台編號
202304061568	SKD11	XXXX	XX	+0.000	+0.050	8	7	1	XXXX
Delivery date 交貨日期		XXXXXXXXXXXX		▽▽		▽▽		TVM 機台掃描條碼	
加工前尺寸 before processing W*L*H		F +0.05		0		+0.05		0	
105.000		105.000		37.000		103.000		103.000	
105.000		37.000		103.000		35.000		35.000	
素材寬		素材長		素材厚		完成寬		完成長	
						單面切完成 T		36.000	
						Single cut			
						兩面切完成 T		35.000	
						Double cut			
								Machine scanning barcode	

表格異常

完成鍵

列印鍵

儲存鍵

刪除鍵



一塊料由鋸床裁切後先交由 TVM 面銑機處理兩面再交由 THM 四面加工機銑四面最終完成 6 面加工

工單的上半部為 THM 表單(四面加工機) 下半部為 TVM 表單(面銑機)

表單填寫項目說明:

製單日期：顯示目前的西元年月日

客戶名稱：填入客戶名稱(中英文,數字)

表單號碼：填入 12 碼數字(輸入表單號碼自動呼叫與儲存單號以此為儲存依據)

儲存單範例    000            0000            00000  
                  客戶代碼    產銷代碼    流水號碼

工單號碼：客戶自訂填入 12 碼數字(沒用的自動補 0 至 12 碼) 例 1234=0000000001234

鋼種材料名稱：輸入英文字或數字組合(8 位數) 範例:SKD11 S50C

數量：輸入訂購數量 輸入數字(4 位數)

工序：輸入數字(2 位數)(客戶自訂應用)

熱處理：輸入熱處理預留量數字  $\pm$  0.000~1.000 (不使用設 0 ,有數字會與完成尺寸作加減)

研磨：輸入研磨預留量數字  $\pm$  0.000~1.000 (不使用設 0 ,有數字會與完成尺寸作加減)

倒角 :C\_\_.\_\_ 輸入數字 0.0 ~ 9.9 (不使用設 0 ,輸入數字即倒 C 角尺寸)

範例 C1.0 四面加工完成自動倒四邊的 45°角 1.0 mm ※C 值沒有包含熱磨預留量,若有需求需自行加 C 餘量

切削條件：下拉式選單 選擇輸入數字 1~8 (對應機台的切削條件 1~8 組)(此 8 組號碼要固定對應材料名稱)

機台編號：英文數字(4 碼) 可以輸入或由現場人員填寫加工此物件的機台號碼

交貨日期：可以填入客戶自訂的 12 碼數字

加工尺寸

素材寬： 0000.000 數字(沒用的補 0 含小數點共 8 碼) 例 123 = 0123.000 (輸入未加工的材料寬尺寸=鋸台裁切完成的寬度尺寸)

素材長： 0000.000 數字(沒用的補 0 含小數點共 8 碼) 例 123 = 0123.000 (輸入未加工的材料長尺寸=鋸台裁切完成的長度尺寸)

素材厚： 0000.000 數字(沒用的補 0 含小數點共 8 碼) 例 123 = 0123.000 (輸入未加工的材料厚尺寸)

※輸入素材值的誤差請在 3mm 以內否則加工時會跳異警(可以要求鋸床裁切精度或者修改量測容許誤差值)

完成寬： 0000.000 數字(沒用的補 0 含小數點共 8 碼) 例 123 = 0123.000 (輸入加工完成的材料寬尺寸=客戶要求的寬度尺寸)

完成長： 0000.000 數字(沒用的補 0 含小數點共 8 碼) 例 123 = 0123.000 (輸入加工完成的材料長尺寸=客戶要求的長度尺寸)

完成厚： 0000.000 數字(沒用的補 0 含小數點共 8 碼) 例 123 = 0123.000 (輸入加工完成的材料厚尺寸=客戶要求的厚度尺寸)

FW：自動運算結果顯示無法輸入 (FW=完成寬尺寸加上熱處理及研磨預留量=機台加工的完成尺寸)

FL：自動運算結果顯示無法輸入 (FL=完成長尺寸加上熱處理及研磨預留量=機台加工的完成尺寸)

※完成尺寸不包含熱處理及研磨量

※FW FL 才會將完成尺寸加上熱處理及研磨預留量,機台是以 FW FL 為加工完成尺寸

加工工藝：客戶自訂填入名稱 (英文,數字共 8 碼) 範例:6M 6M2G 6M6G GM6G+HT 或 6F..由使用者自行定義代表意義

備註：可以輸入中英文數字等文字(告知現場人員需求及注意事項或由現場人員註解加工事宜)

枚數：加工批次數量 可填入 5 碼數字

重量：加工批次重量 可填入 5 碼數字及英文單位

☐捆包 bale ☐封包 packet 可以勾選加工完成品的處理要求

檢核 加工日期 加工人員 只製表由現場人員填寫進行物料品管追蹤

下半部為 TVM 表單

製單日期：顯示目前的西元年月日

客戶名稱：填入客戶名稱 (中英文,數字)

工單號碼：填入 12 碼數字 (沒用的補 0 至 12 碼) 例 1234=0000000001234

訂單號碼：填入客戶自訂的訂購單號 12 碼數字 (輸入訂單號碼自動呼叫儲存單)

鋼種材料名稱：輸入英文字或數字組合(8 位數)

數量：輸入數字(4 位數)

工序：輸入數字(2 位數)

熱處理：輸入數字  $\pm$  0.000~1.000

研磨：輸入數字  $\pm$  0.000~1.000

切削條件：下拉選擇輸入數字 1~8

交貨日期：填入客戶自訂的 12 碼數字

加工尺寸

素材寬： 0000.000 數字(沒用的補 0 含小數點共 8 碼) 例 123 = 0123.000 (輸入未加工的材料寬尺寸=鋸台裁切完成的寬度尺寸)

素材長： 0000.000 數字(沒用的補 0 含小數點共 8 碼) 例 123 = 0123.000 (輸入未加工的材料長尺寸=鋸台裁切完成的長度尺寸)

素材厚： 0000.000 數字(沒用的補 0 含小數點共 8 碼) 例 123 = 0123.000 (輸入未加工的材料厚尺寸)

完成寬： 0000.000 數字(沒用的補 0 含小數點共 8 碼) 例 123 = 0123.000 (輸入加工完成的材料寬尺寸=客戶要求的寬度尺寸)

完成長： 0000.000 數字(沒用的補 0 含小數點共 8 碼) 例 123 = 0123.000 (輸入加工完成的材料長尺寸=客戶要求的長度尺寸)

加工工藝：填入名稱(英文,數字共 4 碼)

※以上輸入表格 於上半部填入時自動填入相同數據

粗切磁力：下拉選擇輸入數字 1~8 (對應機台的磁力設定 1~8 組)(此 8 組號碼磁力要固定設置)

精切磁力：下拉選擇輸入數字 1~8 (對應機台的磁力設定 1~8 組)(此 8 組號碼磁力要固定設置)

機台編號：英文數字(4 碼)(與上半部的機台編號不同)

單面切完成厚：0000.000 數字(沒用的補 0 含小數點共 8 碼) 例 123 = 0123.000 (輸入單面加工完成的厚度尺寸)

兩面切完成厚：0000.000 數字(沒用的補 0 含小數點共 8 碼) 例 123 = 0123.000 (不使用設 0,使用時輸入兩面加工完成的厚度尺寸)

FH：厚度完成尺寸顯示(無法輸入)(顯示完成厚度加減熱磨預留量之後的平均值=機台加工完成品的厚度)

機台掃描條碼 Machine scanning barcode：THM 機台掃描條碼為四面加工機使用 TVM 機台掃描條碼為面銑加工機使用

兩者不能混用,掃錯條碼會異警只需重新掃描條碼即可

掃完條碼發生異警時,請核對表單尺寸是否誤植或是設置錯誤.

條碼使用操作方法:

機台開機請先執行返回原點,並操作壓棒上昇

選擇模式在自動位置 按 QR CODE 按鈕讓指示燈亮 畫面進入 QR CODE 專屬畫面(THM 系列才有讀取畫面,TVM 則同樣設置畫面)

將機台掃描條碼靠近掃描器(固定式)或取手持掃描器對準機台掃描條碼,聽到掃描器嗶聲讀取完畢,並查看數值是否與表單一致

與表單一致後即可進行後續置放物料進行加工,置放物件時請再度確認物件尺寸是否正確再進行自動加工.