



操作手冊

版本: 2.0.1

目錄

一、	所需配備.....	3
二、	操作畫面說明.....	3
三、	介紹查詢頁面會使用到的按鈕。.....	4
四、	介紹新增頁面會使用到的按鈕。.....	6
五、	介紹修改畫面會使用到的按鈕。.....	7

一、 所需配備

為了使刀具管理系統更佳的親民，並且不會因為使用刀具管理系統而造成負擔，思邦科技在設計刀具管理系統時，就以消費者的角度考慮到了相關的軟硬體設施問題。所以現在，要使用刀具管理系統只需要一般普通等級的電腦主機及系統軟體即可，不須另外購買其他設備及軟體授權，以下為刀具管理系統需求的軟硬體配備：

1. 電腦作業系統：Windows XP 或 Windows Server 2003
2. 程式瀏覽器：Internet Explorer 9
3. 文書處理:Microsoft Excel 2003
4. 軟體 JRE：Java SE Runtime Environment 6u23
5. 軟體 Application Server：Apache-Tomcat-6.0.20
6. 軟體 Database：MySQL 5.1.40
7. 軟體 Database MySQL GUI Tool

二、 操作畫面說明

以下先介紹刀具管理系統的操作畫面(如圖所示)。

1. 編號 1：可控制左選單與系統標題顯示/隱藏，若是畫面無法呈現所有內容，則可以點選，調整螢幕大小。
2. 編號 2：為系統的功能左選單，點選作業名稱即可進入編號 5 進行操作。
擁有不同操作權限的使用者進入系統就會看到不同的功能左選單。。
3. 編號 3：會顯示目前登入的人員姓名、作業代碼與回首頁。
4. 編號 4：會顯示當前年月日、時間與登出系統。
5. 編號 5：則是系統的可操作區域，新增、修改、儲存、查詢及列印報表...等功能都需在此處執行。



三、 介紹查詢頁面會使用到的按鈕。

1. 要查詢刀具表，請先點選“刀具表查詢作業”(圖號 1)。



2. **查詢**：點選時，會先看到一個彈跳視窗(如圖一)，可先選擇要查詢的條件項目與資料，條件輸入完畢後，可直接點選 **查詢**，若有查詢結果則會顯示“查詢成功!!”，並將查詢的結果顯示在下方。若無查詢結果，則會顯示“查無資料!!”。

料號A	料號B	圖號客戶	圖號編號	使用機型(主)	使用機型(次)	工程	程式
內含	內含	內含	內含	內含	內含	內含	內含
	=	開頭=					
	≠	開頭≠					

條件 ☒ 並且 ☐ 或者

查詢 **關閉**

圖一、查詢提示視窗

選項說明(以料號 B 為範例)：

1. 內含：查詢所有料號 B，其內容包含“O5486”的資料。
2. =：查詢所有料號 B，其內容完全符合“O5486”的資料。
3. ≠：查詢所有料號 B，其內容完全不符合“O5486”的資料。
4. 開頭=：查詢所有料號 B，其資料開頭符合“O5486”的資料
5. 開頭≠：查詢所有料號 B，其資料開頭不符合“O5486”的資料
6. 條件：若是點選“並且”，則搜尋資料時會找出符合所有條件的資料，

若是點選”或者”，則搜尋資料時會找出符合任一條件的資料。

點選查詢後，畫面如下圖。

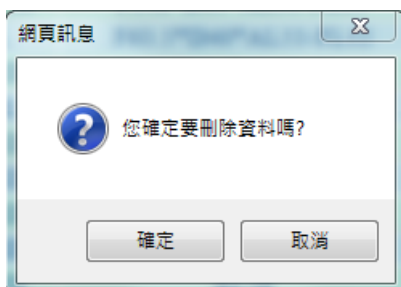


3. 修改/查詢資料內容:若要修改，則可以點選料號 A(圖號 1)進入修改畫面；
4. 若要複製資料，可直接點選複製(圖號 2)，點選後，會跳出提示視窗(如圖二)，輸入料號 A 之後，點選 **複製**，就可以完成複製動作。



圖二、複製提示視窗

5. 若要刪除，則可直接點選刪除(圖號 3)，點選後會顯示提示視窗(如圖三)，點選確定，則可完成刪除動作。



圖三：刪除時的提示視窗

6. **新增**：點選新增時，畫面說明請至四、介紹新增頁面會使用到的按鈕。

四、介紹新增頁面會使用到的按鈕。

1. **儲存** :點選儲存(圖號 1)前,需先將畫面中要新增的資料填寫完畢後再點選 **儲存** ,即完成此筆資料的新增動作,必填項目為:圖、料號。
2. **回前一頁** :如點選此按鈕(圖號 2),則表示要放棄目前正在查詢或編輯的內容,回到此功能作業最原始的畫面。
3. 關鍵字搜尋:如圖號 3 所示,若點選此按鈕,則會依據該項目所填寫的文字,做搜尋,並跳出搜尋視窗(如下圖所示),並可點選 **選取** 將資料帶回。

回傳	相關字
選取	1.快速換模治具使用F0108 普通治具使用O2254 H32補管孔偏移量 程式開端 #505設每次加工數
選取	1.快速換模治具使用F0108 普通治具使用O2254 H32補管孔偏移量 程式開端 #505設每次加工數
選取	1.快速換模治具使用F0108 普通治具使用O2254 H32補管孔偏移量 程式開端 #505設每次加工數
選取	1.治具使用O2254 H32補管孔偏移量
選取	1.治具使用O2254 H32補管孔偏移量
選取	1.治具使用O2254 H32補管孔偏移量
選取	1.治具使用O2254 H32補管孔偏移量 *N53.N56.N67.N70改錫銅

五、介紹修改畫面會使用到的按鈕。

宏家機械刀具管理程式 INFORMATION OPEN YOUR

目前登入者：A0004 測試人員一號 作業代號：FM020104M1 回首頁

宏家機械刀具管理

刀具表查詢作業

儲存 列印刀具表 回前一頁

查詢成功!!

圖: NUT2512RD 使用: VMC-1100 工程: 1

號: AL68 機型: FANUC 18M CONTROL 程式: F006-O3710

註: G54 XY軸設工件中心 Z軸設工作台(床台)平面至小端端面距離 G55由程式00005自動執行補正

料號: CB31RFSDC025120043-0 F006-O3710

料號備註: Z軸補正均為正值 程式料號: CB31RFSDC025120039-0

插入: 0 加工序號-N: 刀徑: 切削工具: 刀具長: 補正: 儲刀倉: 備註: 新增明細

刪除	列	加工序號-N	刀徑	切削工具	刀具長	補正NO	儲刀倉NO-T	備註
刪除	1	5		百分錶		H99	99	測試工件是否樣
刪除	3	20	6*3T	錫鑽立銑刀	刃長15以上至18	H20D30	20	粗銑D30補6/2+
刪除	5	29	4*90	定心鑽頭	刀尖至夾持端25	H09	09	
刪除	7	35	4.0	短刃鑽頭	刃長25至30柄徑	H15	15	僅鑽5深
刪除	9	48	4.0	鑽頭	刃長45至50柄徑	H18	18	鑽上孔未完成部
刪除	11	53	6*3T	錫鑽立銑刀	刃長18.5以上	H03D23	03	精銑D23補6/2-0
刪除	13	62	2.5*2T	錫鑽立銑刀	刃長8.5至10.3柄	H02D22	02	D22補2.5/2-0.0
刪除	15	73	4.3*2T	立銑刀	刀尖至24柄徑不	H13	13	僅加工2深

您要開啟或儲存來自 localhost 的 刀具表103_05_07.xls 嗎?

開啟(O) 儲存(S) 取消(C)

- 儲存**：點選儲存前，需先將畫面中要新增的資料填寫完畢後再點選 **儲存**，即完成此筆資料的新增動作，必填項目為：圖、料號。
- 列印刀具表**：點選 **列印刀具表**，系統將開始搜尋相關資料，如資料量大時請耐心等待，列印完成時，瀏覽器下方出現訊息列(圖號 2)，可點選儲存，即可將 Excel 報表下載並查看資料。系統中所有的報表都是以 Excel 檔案格式呈現。
- 回前一頁**：在部分畫面上方會出現此按鈕，如點選此按鈕，則表示要放棄目前正在查詢或編輯的內容，回到此功能作業最原始的畫面
- 上傳刀具圖片：要上傳刀具圖，可以點選圖片(圖號 1)，點選後，會出現上傳視窗(如下圖)，選擇檔案後，點選 **上傳**，即可完成上傳動作。
- 直接點選刪除(圖號 3)。
- 新增明細**：主要功能為新增明細資料，填寫完要資料後，點選 **新增明細**，即可完成新增明細動作。