



车床控制器操作手册

修改日期：
汇出日期：
撰写人：吴钦贵

目录

一、功能键与系统概论	5
1.1、主画面介绍	5
1.2、功能键树状图	6
1.3、机台座标	7
1.3.1、画面说明	7
1.3.2、座标切换	8
1.3.3、1/2 座标	8
1.3.4、相对清除	8
1.3.5、相对全清	8
1.4、程式编辑	9
1.4.1、载入加工	9
1.4.2、列删除	9
1.4.3、寻找/取代	10
1.4.4、对话式输入	11
1.4.5、编辑	11
1.4.5.1、选取模式	11
1.4.5.2、剪下	12
1.4.5.3、复制	12
1.4.5.4、贴上	12
1.4.5.5、载入加工	12
1.4.5.6、列删除	12
1.4.5.7、寻找/取代	12
1.4.6、教导模式	13
1.4.6.1、G00 点教导	13
1.4.6.2、G01 点教导	13
1.4.6.3、点教导	13
1.4.6.4、列删除	13
1.4.6.4、指令辅助	13
1.4.7、预视	14
1.4.7.1、单步	14
1.4.7.2、连续	14
1.4.7.3、缩放	14
1.4.7.4、还原	15
1.4.7.5、图形设定	15
1.4.8、档案管理	16
1.4.8.1、开新档	16
1.4.8.2、复制	16
1.4.8.3、删除	17
1.4.8.4、档案传输	17
1.4.8.4.1、由 USB 汇入	17
1.4.8.4.1.1、选取	18
1.4.8.4.1.2、取消选取	18

1.4.8.4.1.3、全选	18
1.4.8.4.1.4、取消全选	18
1.4.8.4.1.5、传输	18
1.4.8.4.1.6、取消传输	18
1.4.8.4.2、汇出到 USB	20
1.4.8.5、载入加工	21
1.4.9、行数搜寻	22
1.4.10、自订巨集	23
1.4.11、系统巨集	23
1.5、偏置/设定	23
1.5.1、磨耗设定	23
1.5.2、刀长设定	24
1.5.3、刀尖设定	25
1.5.4、使用者参数	27
1.5.5、座标偏移	27
1.5.6、座标系	28
1.5.6.1、机械座标输入	29
1.5.6.2、座标增量输入	30
1.5.6.3、增量输入	30
1.5.7、刀具寿命	31
1.5.8、刀具负载	32
1.5.8.1、自动教导	34
1.5.8.2、全部关闭	35
1.5.8.3、档案管理	35
1.5.8.3.1、载入档案	36
1.5.8.3.2、另存新档	36
1.5.8.3.3、存档	36
1.5.8.3.4、删除	36
1.5.8.3.5、复制	37
1.5.8.3.6、复制	37
1.6、加工监控	37
1.6.1、载入编辑	38
1.6.2、图形	38
1.6.3、MDI	39
1.6.3.1、输入	39
1.6.3.2、全部复制	40
1.6.3.3、贴上	40
1.6.3.4、列删除	40
1.6.3.4、清除	40
1.6.4、加工资讯	40
1.6.5、磨耗设定	44
1.6.6、双系统	45
1.6.7、生产记录表	46
1.6.7.1、储存表单	46

1.6.7.2、清除记录	46
1.6.8、清除累计	47
1.6.9、图形调整	47
1.6.9.1、放大	47
1.6.9.2、回复	47
1.6.10、SP 同步资讯	47
1.7、诊断	47
1.7.1、警报	47
1.7.2、警告	47
1.7.3、警报历程	48
1.7.4、操作历程	48
1.7.5、R 值	49
1.7.6、阶梯图	49
1.7.7、系统资讯	50
1.7.8、版本资讯	50
1.7.9、资料绘图	51
1.7.10、同步资讯	51
1.7.11、循圆检测	52
1.7.12、振动感测	52
1.7.13、计时计数	53
1.7.14、日期时间	53
1.7.15、生产履历	54
1.8、系统管理	54
1.8.1、身份变更	55
1.8.2、用户参数	55
1.8.3、语系设定	56
1.8.4、备份	56
1.8.4.1、由「控制器」备份至「USB 随身碟」	57
1.8.4.2、由「USB 随身碟」汇入至「控制器」	60
1.8.4.3、快速备份	63
1.8.4.3.1、快速备份之备份操作	64
1.8.4.3.2、快速备份之还原操作	64
1.8.4.3.3、快速备份之删除操作	66
1.8.5、系统更新	67
1.8.6、使用期限	71

一、功能键与系统概论

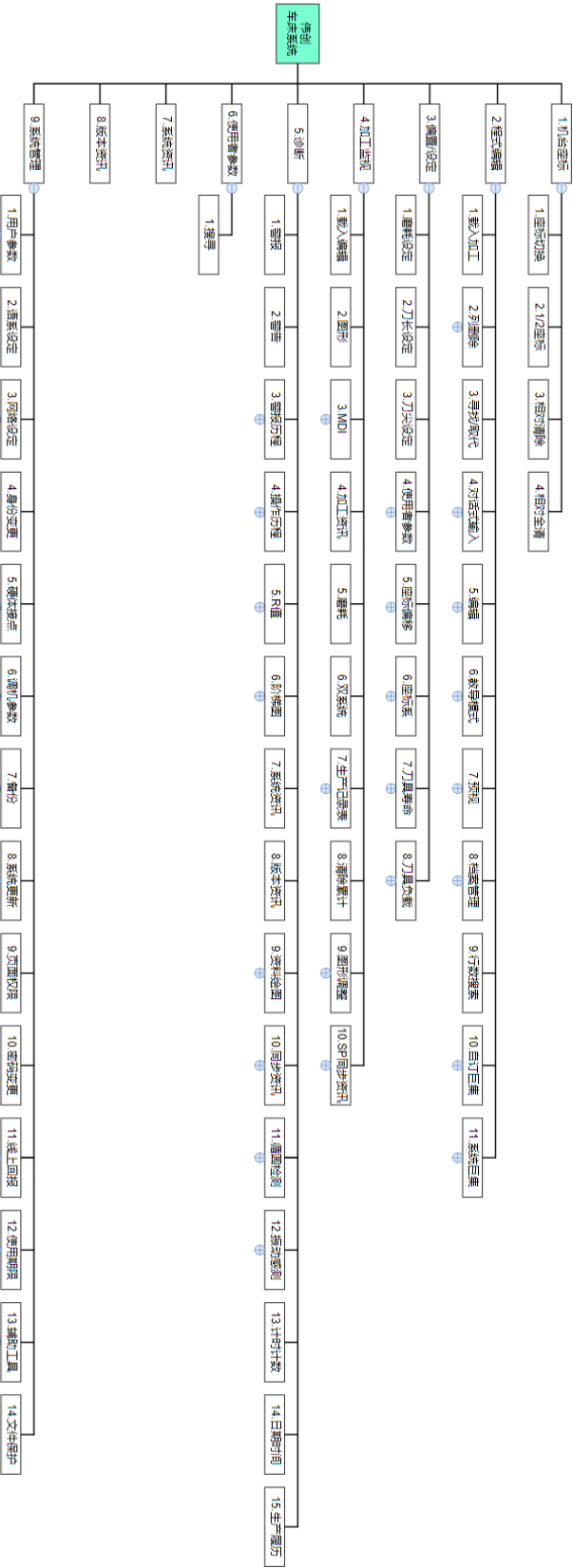
1.1、主画面介绍



• 画面元件说明

1. 厂家 LOGO
2. 加工档名
3. 画面标题
4. 日期
5. 时间
6. 使用权限等级
7. 资料输入
8. 提示
9. 系统状态
10. 操作模式
11. 警告&报警提示
12. 功能键选择

1.2、功能键树状图



1.3、机台座标

VEICHI		O2246-2		机台座标		2024/05/06		16:03:34		L1	
机械座标							相对座标				
X							0.000				
Y							0.000				
Z							0.000				
C							0.000				
程式座标							程式座标				
X							0.000				
Y							0.000				
Z							0.000				
C							0.000				
余移动量							余移动量				
X							0.000				
Y							0.000				
Z							0.000				
C							0.000				
F		500.00 mm/min 100 %			S		0 RPM 100 %				
		0 mm/min (实际)					0 RPM (实际)				
加工时间		0:00:00			工件数		0 T 0				
说明:				准备完成				手轮		警告 警报	
F1 机台座标		F2 程式编辑		F3 偏置/设定		F4 加工监视		F5 诊断		F6 使用者参数	
F7 系统资讯				F8 版本资讯							

- 说明
 - 针对目前机台之座标显示进行操作。
 - 显示常用之加工资讯。
 - 使用快速键【POS】可快速切换至此页面。

1.3.1、画面说明

座标显示

- 本画面同时显示四组座标
- 可透过【座标切换】功能，切换目前大座标的显示座标。

F(进给速率)

- 显示使用者设定之进给速率。
- 显示机台的实际进给速率。
- 显示使用者设定之进给速率百分比。

S(主轴转速)

- 显示使用者设定之主轴转速。
- 显示机台的实际主轴转速。
- 显示使用者设定之主轴转速百分比。

加工时间

- 显示加工时，该加工程序已执行之时间。

工件数

- 显示该加工程序已加工之次数。搭配用户参数 R8215 的设定，程式每次执行到设定的 M 码时，工件计数器会自动加一，且单件加工时间归零，当到达需求工件数後，会自动进入暂停状态。（提示：工作计数默认 M 码为 M97。）

T(刀号)

- 显示目前加工所使用到的刀具号码及刀具补正编号。

1.3.2、座标切换

- 说明
 - 此按键可切换目前机台画面所显示的机台座标排序。

1.3.3、1/2 座标

- 说明
 - 将相对座标的数值除以 2。
 - 配合【相对清除】的功能，可快速计算两点之中间点。
- 操作方式
 - a. 键入欲计算之轴向，点选此按键
 - b. 操作范例
 - i. 目前 X 轴相对座标值为 10.000。
 - ii. 键入 X 後，点选【1/2 座标】。
 - iii. X 轴相对座标值会变更为 5.000。

1.3.4、相对清除

- 说明
 - 将相对座标的数值归零。
- 操作方式
 - 键入欲计算之轴向後，点选此按键。
- 操作范例
 - a. 目前 X 轴相对座标值为 10.000。
 - b. 键入 X 後，点选【相对清除】。
 - c. 则 X 轴相对座标值会变更为 0.000。

1.3.5、相对全清

- 说明
 - 将所有相对座标的数值归零。
- 操作范例
 - a. 目前 X 轴相对座标值为 10.000，Y 轴相对座标值为 5.0000。
 - b. 点击【相对全清】。

c. 则 X 轴相对座标值会变更为 0.000, Y 轴相对座标值变更 0.000。

1.4、程式编辑



- 说明
 - 按下【Prog/File】键可进入程序机能群组画面，此机能群组提供加工程序编辑、档案总管、图形预视等功能。
- 操作说明
 - a. 使用方向键【↑】【↓】【←】【→】进行游标之移动。
 - b. 使用【Page Up】【Page Down】进行上下页之切换。
- 相容性异动
 - 程序编辑页面显示的加工程序设计具有语法高亮显示。
 - 编辑区左侧也自动显示行号。
 - 按下【Reset】键则可以让光标光棒回到程序头并保存加工档。

1.4.1、载入加工

- 说明
 - 此按键可将编辑中的程式，指定为加工程序并将画面切换至『加工监控』页面。
- 注意
 - 此按键於加工中无效。

1.4.2、列删除

- 说明

- 删除游标目前所在之行。

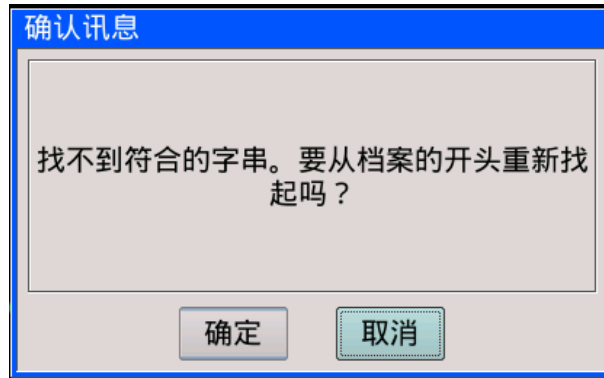
1.4.3、寻找/取代



- 说明
 - 此按键可针对目前编辑中的程式，进行字符串搜寻或者字符串取代之动作。
 - 按下【搜寻/取代】後，弹出对话视窗，可设定「搜寻字符串」及「取代字符串」。
- 操作说明
 - 使用方向键【↑】【↓】【←】【→】键可将游标於「搜寻字符串」、「取代字符串」、「找下一个」、「取代」、「全部取代」、「取消」之间切换。

找下一个

- 说明
 - 于目前编辑中的加工程序中，从游标所在处向下搜寻与「搜寻字符串」相同之字符串。
 - 将游标及画面移动至最近的下一个字符串，并将该字符串反白。
 - 搜寻到最后一个若还要搜寻，则会弹出如下弹窗，根据实际情况进行操作。



- 操作说明

- a. 在「搜寻字串」输入所要搜索之字串。
- b. 按【↓】到「找下一个」。
- c. 按【ENTER】按键即可进行搜寻动作。

取代

- 说明

• 于目前编辑中的加工程序中，从游标所在处向下搜寻与「搜寻字串」相同之字串，并将该字串取代为「取代字串」。

- 操作说明

- a. 若目前画面中无任何反白字串，则会先进行「找下一个」动作。
- b. 再次点选「取代」会将反白之字串取代为新字串，并进行「找下一个」动作。
- c. 若欲略过目前反白之字串，则按「找下一个」即可。

全部取代

- 说明

• 将目前编辑中之档案内容，所有「搜寻字串」所指定之字串，取代为新字串，并将游标移至档案最后被取代这一行。

1.4.4、对话式输入

1.4.5、编辑

- 说明

- 按下【编辑】会进入下一层选单。



1.4.5.1、选取模式

- 说明

• 可选取程式编辑内容，将光标移动到起始列，按下【选取模式】功能键，再将光标移动到结束列，即可标示选择范围，从而进行程式剪下、复制、贴上等动作。被选择的程式字符串会出现反白的情况。



1.4.5.2、剪下

- 说明
 - 剪下目前程式中已被选定之区块 (反白区块)。

1.4.5.3、复制

- 说明
 - 复制目前程式中已被选定之区块 (反白区块)。

1.4.5.4、贴上

- 说明
 - 将【剪下】/【复制】所执行之区块内容，贴上于目前游标所在之行。

1.4.5.5、载入加工

- 说明
 - 与 1.4.1、载入加工 同样功能，方便操作，减少切换页面。

1.4.5.6、列删除

- 说明
 - 与 1.4.2、列删除 同样功能，方便操作，减少切换页面。

1.4.5.7、寻找/取代

- 说明
 - 与 1.4.3、寻找/取代 同样功能，方便操作，减少切换页面。

1.4.6、教导模式



- 说明
 - 可使用【MPG】/【JOG】/【INJOG】将机台移动至指定之座标后，再使用【点教导】，将目前系统之绝对座标值，教导至加工程式之中。
 - 可省去手动输入之麻烦。

1.4.6.1、G00 点教导

- 说明
 - 将 G00 插入目前编辑中加工程序之游标所在行。

1.4.6.2、G01 点教导

- 说明
 - 将 G01 插入目前编辑中加工程序之游标所在行。

1.4.6.3、点教导

- 说明
 - 将目前机台之程式座标值，插入目前编辑中加工程序之游标所在行。

1.4.6.4、列删除

- 说明
 - 与 1.4.2、列删除 同样功能，方便操作，减少切换页面。

1.4.6.4、指令辅助

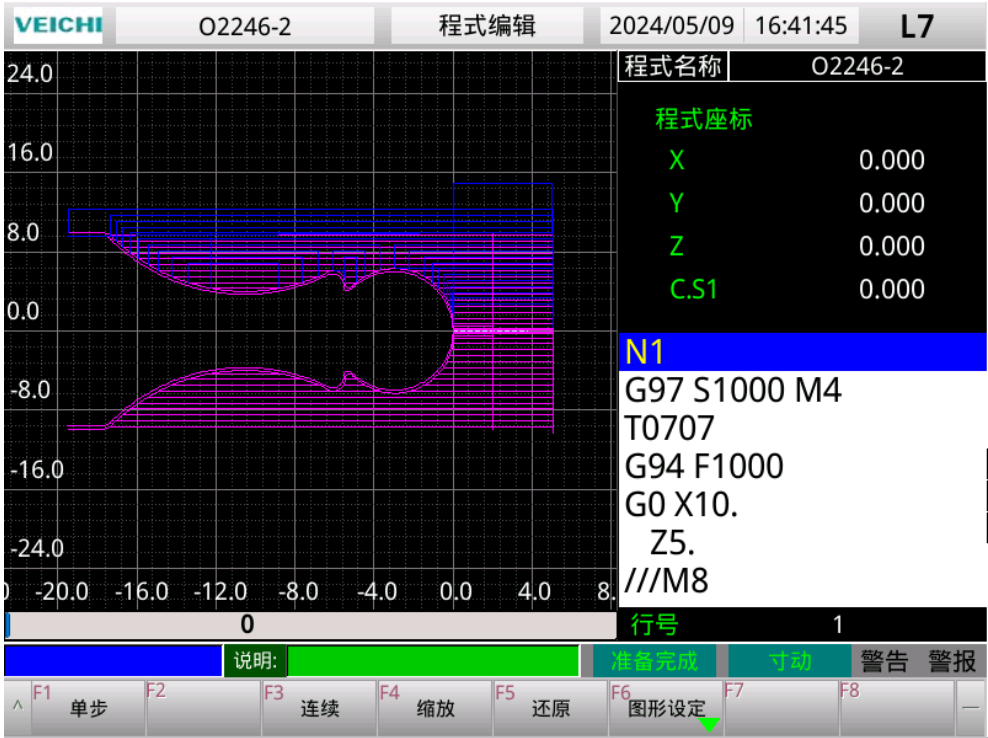
- 说明
 - 按下【指令辅助】会在右侧显示 GM 码指令的实时说明，随着程序设计光标移动停

驻的 GM 码不同，右侧说明会自动对应指令说明。

- 按住【Shift】+【↑】/【↓】/【←】/【→】键或是按住【Shift】+【Page Up】/【Page Down】键可查看完整说明。

1.4.7、预视

- 说明
 - 按下【预视】可完整描绘出程序的加工路径。



1.4.7.1、单步

- 说明
 - 按下【单步】可逐步描绘程序的加工路径。与【连续】可交互使用。
 - 一个单节接着一个单节的仿真刀具加工路径。
 - 可同时查看该单节执行后的座标变化。

1.4.7.2、连续

- 说明
 - 按下【连续】可连续描绘程序的加工路径。与【单步】可交互使用。

1.4.7.3、缩放

- 说明
 - 按下【缩放】会出现一个方形的框线，此框线表示图形所要放大的范围
 - 利用【Page Up】和【Page Down】键可调整此框线的范围大小，利用【↑】/【↓】/【←】/【→】可移动边框的位置。
 - 当框线调整完成后，再次按下【缩放】键或按下【ENTER】按键，可将画面更新为框线内放大的加工路径。

1.4.7.4、还原

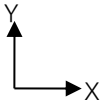
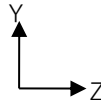
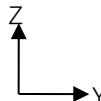
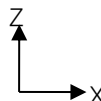
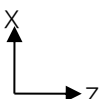
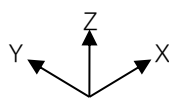
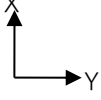
- 说明
 - 按下【还原】恢复成完整预览图形。

1.4.7.5、图形设定

- 说明
 - 按下【图形设定】会进入图形设定画面。可以设定图形预视的平面、及描绘方式，其详细说明如下：

描绘面		ZX	
预留边界		3	
设定方式		2	
图形格线		1	
范围最大值		范围最小值	
X	5.150	X	-5.150
Y	0.000	Y	0.000
Z	5.050	Z	-19.500

- 描绘面：输入在路径显示画面时，所使用的座标视角（0=XY，1=YZ，2=ZX，3=YX，4=ZY，5=XZ，6=XYZ）

设定值	描绘平面图示	设定值	描绘平面图示
0=XY		4=ZY	
1=YZ		5=XZ	
2=ZX		6=XYZ	
3=YX			

- 预留边界：设定路径显示画面边界的预留值。
- 设定方式：

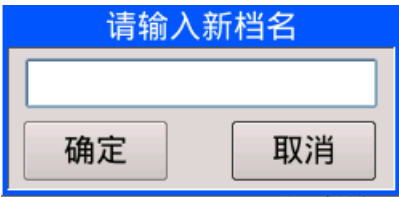
- 1、手动 - 手动预视图形。
- 2、全行程 - 包含移动的路径，描绘的范围为程序加工路径的最大与最小值。
- 3、切削行程 - 只含切削的路径，描绘的范围为切削路径的最大与最小值。
- **图形网格线：**路径显示是否有格子状背景 (0：无网格线，1：有网格线)。

1.4.8、档案管理



1.4.8.1、开新档

- 说明
 - 按下【开新档】可直接开启输入的文件名，若档案不存在则会建立新的档案。
 - 新增之档案会被指定为目前正在编辑的档案。



- 注意
 - 预设档案为无后缀名之格式，若欲开设有后缀名之档案，如*. NC，则于档名设定时输入*. NC 即可。
 - 档名之长度 (含后缀名) 不可超过 32 个字元。

1.4.8.2、复制

- 说明
 - 此按键可复制目前光棒所选之档案。

- 操作说明
 - a. 使用方向键【↑】【↓】选择欲复制之档案。
 - b. 选定后按【复制】。
 - c. 于弹出之对话视窗中，输入新档案之档名后按【ENTER】按键，即可完成复制档案之操作。
- 注意
 - 预设档案为无后缀名之格式，若欲开设有后缀名之档案，如*.NC，则于档名设定时输入*.NC 即可。
 - 档名之长度(含后缀名)不可超过 32 个字元。

1.4.8.3、删除

- 说明
 - 此按键可删除目前光棒所选之档案。
- 操作说明
 - 按下【删除】后，会于【档案管理】页面所有档案前方，出现档案选取框。使用方向键【↑】【↓】选择欲删除之档案，人机页面会弹出是否删除档案的选择，需要用【←】【→】选择「确定」或「取消」后按【ENTER】按键执行删除操作。
- 注意
 - 前加工中档案及目前编辑中档案，无法被删除。

1.4.8.4、档案传输

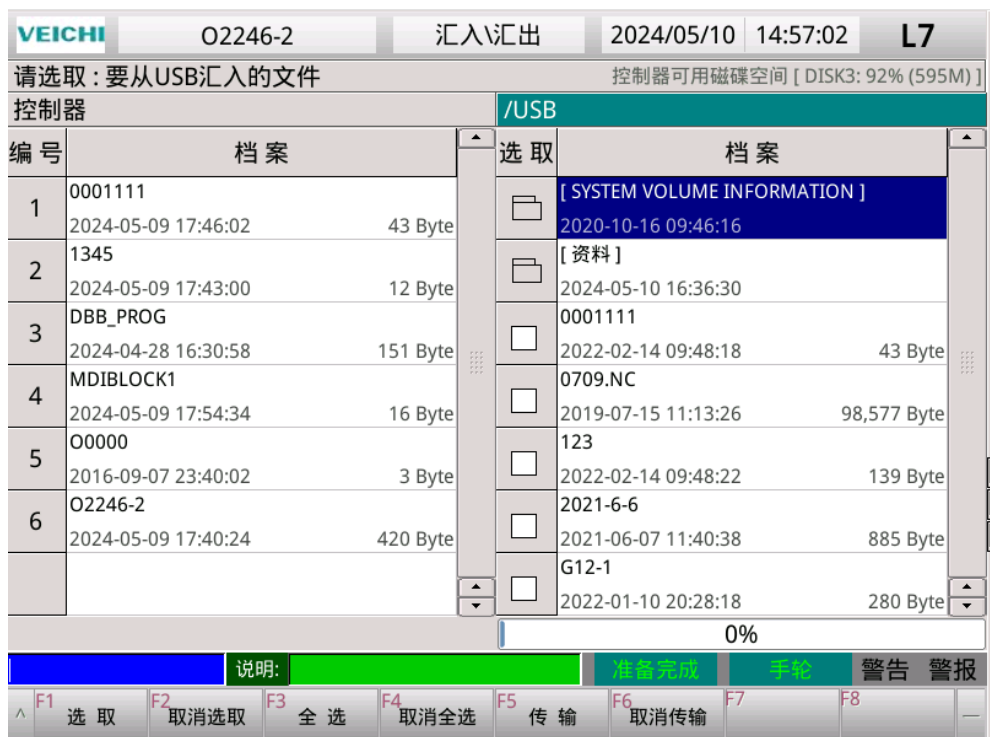
- 说明
 - 进行控制器与外部资料夹之档案交换动作。
- 操作说明
 - 按下【档案传输】，则会进入下一级按键选项，可选择为【由 USB 汇入】或【汇出到 USB】之操作。



1.4.8.4.1、由 USB 汇入

- 说明

- 可外接 USB 随身碟进行档案汇入。



1.4.8.4.1.1、选取

- 说明
 - 按压此键可标记档案，可同时标记多个档案。

1.4.8.4.1.2、取消选取

- 说明
 - 按压此键可取消标记的档案。

1.4.8.4.1.3、全选

- 说明
 - 标记所有档案。

1.4.8.4.1.4、取消全选

- 说明
 - 取消所有已标记之档案。

1.4.8.4.1.5、传输

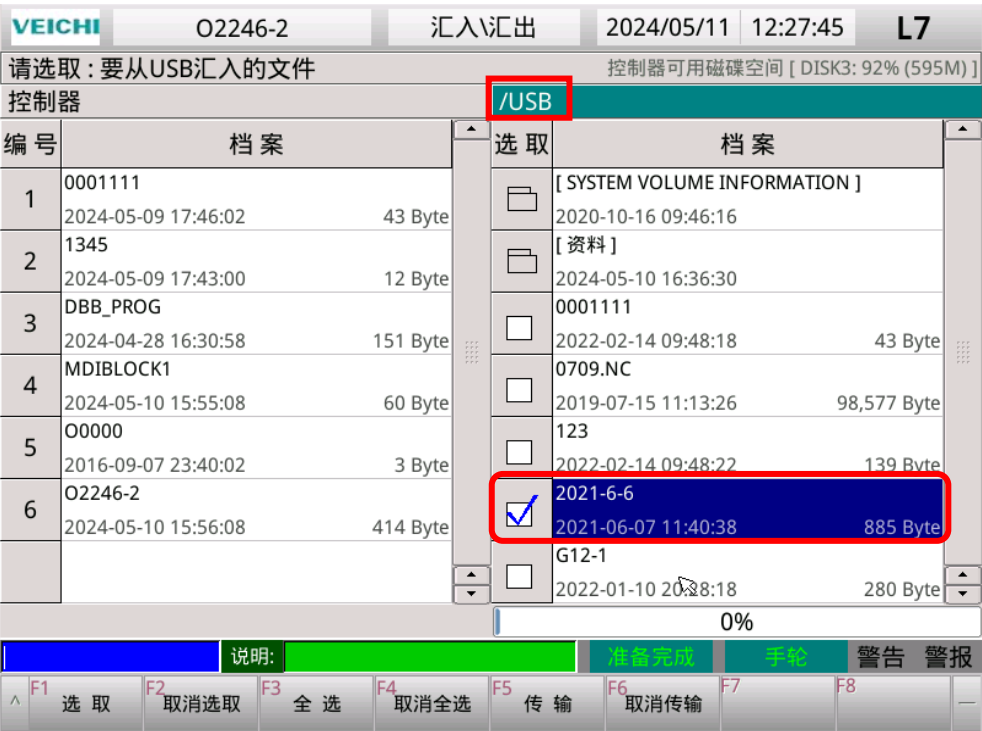
- 说明
 - 将被标记之档案，从外部 USB 磁碟汇入至内部磁碟。

1.4.8.4.1.6、取消传输

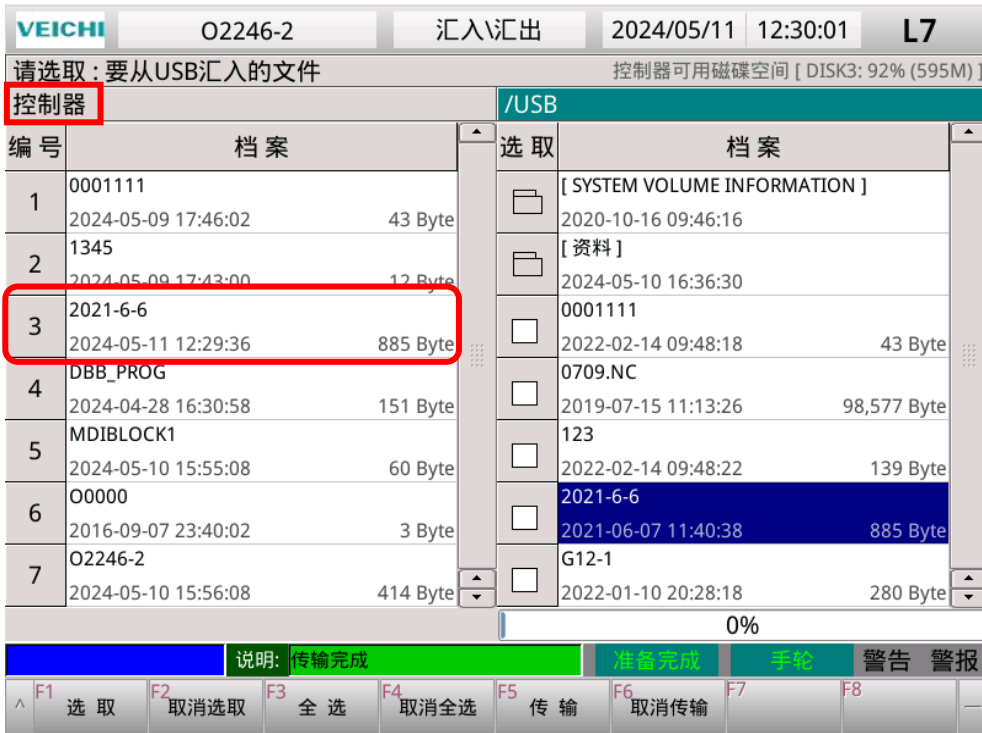
- 说明
 - 在档案传输过程中中断传输操作。

由 USB 汇入操作说明

- a. 按下【由 USB 汇入】按键后，进入汇入/汇出专用页面。
b. 在/USB 档案栏用【↑】【↓】选择欲汇入之档案。（如下图标记<2021-6-6>档案）



- c. 按【传输】按键后，可在控制器档案栏看到已经传输完成，如下图所示。



1.4.8.4.2、汇出到 USB

- 说明
 - 可外接 USB 随身碟进行档案汇出。

VEICHI

O0000

汇入/汇出

2024/05/11 14:13:21

L7

请选择：要汇出到USB的文件

控制器可用磁碟空间 [DISK3: 92% (595M)]

控制器			/USB	
选取	档案		编号	档案
☐	0001111 2024-05-09 17:46:02 43 Byte			[SYSTEM VOLUME INFORMATION] 2020-10-16 09:46:16
☐	1345 2024-05-09 17:43:00 12 Byte			[资料] 2024-05-10 16:36:30
☐	2021-6-6 2024-05-11 12:29:36 885 Byte		1	0001111 2022-02-14 09:48:18 43 Byte
☐	DBB_PROG 2024-04-28 16:30:58 151 Byte		2	0709.NC 2019-07-15 11:13:26 98,577 Byte
☐	MDIBLOCK1 2024-05-10 15:55:08 60 Byte		3	123 2022-02-14 09:48:22 139 Byte
☐	O0000 2016-09-07 23:40:02 3 Byte		4	2021-6-6 2021-06-07 11:40:38 885 Byte
☐	O2246-2 2024-05-10 15:56:08 414 Byte		5	G12-1 2022-01-10 20:28:18 280 Byte

0%

说明:

准备完成

手轮

警告 警报

F1 选取

F2 取消选取

F3 全选

F4 全部取消

F5 传输

F6 取消传输

F7

F8

—

注：【汇出到 USB】页面相应按键功能可参考【由 USB 汇入】页面按键功能（即 1.4.8.4.1.1-1.4.8.4.1.6 按键功能）。

汇出到 USB 操作说明

- a. 按下【汇出到 USB】按键后，进入汇入/汇出专用页面。

b. 在控制器档案栏用【↑】【↓】选择欲汇出之档案。（如下图标记<MDIBLOCK1>档案）

VEICHI		O2246-2		汇入/汇出		2024/05/11 12:41:28		L7											
请选取：要汇出到USB的文件										控制器可用磁碟空间 [DISK3: 92% (595M)]									
控制器										/USB									
选取		档案								编号		档案							
☐	0001111	2024-05-09 17:46:02 43 Byte								☐	[SYSTEM VOLUME INFORMATION]	2020-10-16 09:46:16							
☐	1345	2024-05-09 17:43:00 12 Byte								☐	[资料]	2024-05-10 16:36:30							
☐	2021-6-6	2024-05-11 12:29:36 885 Byte								1	0001111	2022-02-14 09:48:18 43 Byte							
☐	DBB_PROG	2024-04-28 16:30:58 151 Byte								2	0709.NC	2019-07-15 11:13:26 98,577 Byte							
☒	MDIBLOCK1	2024-05-10 15:55:08 60 Byte								3	123	2022-02-14 09:48:22 139 Byte							
☐	O0000	2016-09-07 23:40:02 3 Byte								4	2021-6-6	2021-06-07 11:40:38 885 Byte							
☐	O2246-2	2024-05-10 15:56:08 414 Byte								5	G12-1	2022-01-10 20:28:18 280 Byte							
										0%									
说明:										准备完成 手轮 警告 警报									
F1 选取 F2 取消选取 F3 全选 F4 全部取消 F5 传输 F6 取消传输 F7 F8																			

c. 按【传输】按键后，可在/USB 档案栏看到已经传输完成，如下图所示。

VEICHI		O2246-2		汇入/汇出		2024/05/11 12:44:32		L7											
请选取：要汇出到USB的文件										控制器可用磁碟空间 [DISK3: 92% (595M)]									
控制器										/USB									
选取		档案								编号		档案							
☐	0001111	2024-05-09 17:46:02 43 Byte								☐	[资料]	2024-05-10 16:36:30							
☐	1345	2024-05-09 17:43:00 12 Byte								1	0001111	2022-02-14 09:48:18 43 Byte							
☐	2021-6-6	2024-05-11 12:29:36 885 Byte								2	0709.NC	2019-07-15 11:13:26 98,577 Byte							
☐	DBB_PROG	2024-04-28 16:30:58 151 Byte								3	123	2022-02-14 09:48:22 139 Byte							
☐	MDIBLOCK1	2024-05-10 15:55:08 60 Byte								4	2021-6-6	2021-06-07 11:40:38 885 Byte							
☐	O0000	2016-09-07 23:40:02 3 Byte								5	G12-1	2022-01-10 20:28:18 280 Byte							
☐	O2246-2	2024-05-10 15:56:08 414 Byte								6	MDIBLOCK1	2024-05-11 12:44:24 60 Byte							
										0%									
说明: 传输完成										准备完成 手轮 警告 警报									
F1 选取 F2 取消选取 F3 全选 F4 全部取消 F5 传输 F6 取消传输 F7 F8																			

1.4.8.5、载入加工

• 说明

- 与 1.4.1、载入加工 同样功能，方便操作，减少切换页面。

1.4.9、行数搜寻

- 说明

- 可直接跳到加工程序内对应的行数，适用于编辑或检查大加工档案时。

- 操作说明

- a. 输入行数後，按下【ENTER】即可。



- b. 光棒移动至对应行数位置。
- c. 说明栏位显示：列定位成功。



1.4.10、自订巨集

- 说明
 - 管理机械厂商编写之巨集程式。

1.4.11、系统巨集

- 说明
 - 管理系统商编写之巨集程式。

1.5、偏置/设定

VEICHI

O2246-2

磨耗设定

2024/05/21 16:29:23

L7

输入模式 (A)绝对 (I)增量

增量输入

T

0

刀号	X磨耗	Y磨耗	Z磨耗	C.S1磨耗
1	0.000	0.000	0.000	0.000
2	0.000	0.000	0.000	0.000
3	0.000	0.000	0.000	0.000
4	0.000	0.000	0.000	0.000
5	0.000	0.000	0.000	0.000
6	0.000	0.000	0.000	0.000
7	0.000	0.000	0.000	0.000
8	0.000	0.000	0.000	0.000

机械座标

X-50.333

Y0.000

Z0.000

C0.000

程式座标

X0.000

Y0.000

Z0.000

C0.000

说明: R3280032::T1 X磨耗

准备完成

寸动

警告

警报

F1磨耗设定

F2刀长设定

F3刀尖设定

F4使用者参数

F5座标偏移

F6座标系

F7刀具寿命

F8刀具负载

- 说明
 - 于此功能键群组底下，可进行偏置功能设定及座标系功能等设定。
 - 可使用快速键【Offset/Setting】于此群组中快速切换页面。

1.5.1、磨耗设定

VEICHI		O2246-2		磨耗设定		2024/05/21 16:29:23		L7	
输入模式 (A)绝对 (I)增量									
增量输入		T		0					
						机械座标			
刀号	X磨耗	Y磨耗	Z磨耗	C.S1磨耗		X	-50.333		
1	0.000	0.000	0.000	0.000		Y	0.000		
2	0.000	0.000	0.000	0.000		Z	0.000		
3	0.000	0.000	0.000	0.000		C	0.000		
4	0.000	0.000	0.000	0.000					
5	0.000	0.000	0.000	0.000		程式座标			
6	0.000	0.000	0.000	0.000		X	0.000		
7	0.000	0.000	0.000	0.000		Y	0.000		
8	0.000	0.000	0.000	0.000		Z	0.000		
						C	0.000		
说明: R3280032::T1 X磨耗									
准备完成		寸动		警告		警报			
F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8		
磨耗设定	刀长设定	刀尖设定	使用者参数	座标偏移	座标系	刀具寿命	刀具负载		

- 说明
 - 设定刀具之磨耗。
 - 实际刀长 = 刀具长度 + 刀具磨耗。
- 参数说明
 - 磨耗：刀具长度小尺寸调整。
- 注意
 - 刀长设定后，相对应之磨耗将被归零。
 - 若于加工中修改磨耗，新的磨耗设定将于下次读取 T 码时生效。

1.5.2、刀长设定

VEICHI		O2246-2	刀长设定		2024/05/21	16:30:01	L7	
输入模式 (A)绝对 (I)增量								
绝对输入		T	0			机械座标		
刀号	X刀长	Y刀长	Z刀长	C.S1刀长	X	-50.333		
1	123.000	0.000	0.000	0.000	Y	0.000		
2	0.000	0.000	0.000	0.000	Z	0.000		
3	0.000	0.000	0.000	0.000	C	0.000		
4	0.000	0.000	0.000	0.000	程式座标			
5	0.000	0.000	0.000	0.000	X	0.000		
6	0.000	0.000	0.000	0.000	Y	0.000		
7	0.000	0.000	0.000	0.000	Z	0.000		
8	0.000	0.000	0.000	0.000	C	0.000		
		说明: R3296032::T1 X刀长			准备完成	寸动	警告 警报	
^	F1 磨耗设定	F2 刀长设定	F3 刀尖设定	F4 使用者参数	F5 座标偏移	F6 座标系	F7 刀具寿命	F8 刀具负载

- 说明
 - 设定刀具之刀长。
 - 实际刀长 = 刀具长度 + 刀具磨耗。
- 参数说明
 - 刀长：刀具长度基础设定。
- 注意
 - 刀长设定后，相对应之磨耗将被归零。
 - 加工中不可设定。

1.5.3、刀尖设定

- 说明
 - 设定刀具之刀尖。
 - 实际刀尖尺寸= 刀尖半径 + 刀尖半径磨耗。
- 参数说明
 - 刀尖半径：G41/G42 刀具刀尖(非直径)。
 - 刀尖磨耗：G41/G42 刀尖半径小尺寸调整。
 - 刀尖型式：设定加工时刀尖之型式。
 - 系统提供了 9 种刀尖型式可供选择，请参阅《车床程式说明书—G41/G42》。



- 刀尖磨耗在加工中和暂停中(FeedHold)可设定，若于加工或暂停中修改磨耗，新的磨耗设定将于下次读取 T 码时生效。
- 刀尖半径及刀尖方向加工中不可设定。

1.5.4、使用者参数

VEICHI		O2246-2	操作参数		2024/05/16	11:19:48	L7		
编号		设定值	说明						
⊕	50024	1	第1路径车床G码使用类型(0:B,1:A,2:C)						
⊕	50007.0	0	第1路径开机起始移动指令(0:切削进给G01,1:快速移动G00)						
⊕	50008.0	0	第1路径开机座标(0:绝对G90,1:增量G91)						
⊕	50009.0	1	第1路径开机车削单位(0:MM/MIN,1:MM/REV)						
⊕	50066	500	第1路径F进给率指令预设(1~2100000000KLU/MIN)						
R	50060	1	第1路径刀径补正型态(0:A型,1:B型)						
R	50054	0	第1路径注解型式(0:无,1:(...))						
R	50048	5	第1路径G02,G03圆弧误差容许范围(1~32767LU)						
⊕	50018	0	第1路径无小数点单位设定(0~4)						
R	50012	1	第1路径系统重置时座标系(0:保留,1~6:G54~G59,7~106:G54 P1~P100)						
R	50075.0	0	第1路径重置时取消G92(0:否,1:取消)						
⊕	50076.0	0	第1路径关机时保留G92(0:否,1:保留)						
R	50034.0	0	第1路径极座标X轴指令为(0:半径,1:直径)						
R	50030.0	0	第1路径车床系统T0刀具补偿(0:取消,1:保留)						
		说明:		范围(1~32767LU)		准备完成	手轮	警告 警报	
^	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	
磨耗设定		刀长设定	刀尖设定	使用者参数	座标偏移	座标系	刀具寿命	刀具负载	—

- 说明
 - 系统提供了加工参数设定，供使用者自行设定加工所需参数。
- 参数说明
 - 详见《车床程式说明书》对应 G 码说明。

1.5.5、座标偏移



- 说明
 - 设定座标偏移量。
- 操作说明
 - 在手动输入模式下，输入方式有二种，说明如下。
 - 增量输入：
 - 1. 将游标移到要设定的轴向；
 - 2. 按【+输入】增加的偏移量；
 - 绝对输入：
 - 1. 将游标移到要设定的轴向；
 - 2. 直接输入数值设定偏移量；
 - <量测输入>操作说明
 - 移动到对应轴向手动输入数值后按【ENTER】，对应轴向数值自动计算后到<座标偏移量>进去，数值计算方式：对应轴向座标偏移量=对应轴向量测输入-对应轴向机械座标

1.5.6、坐标系

VEICHI		O2246-2		偏置/设定		2024/05/21	15:14:48	L7
Base		G54		G55		机械座标		
X	0.000	X	0.000	X	0.000	X	0.000	
Y	0.000	Y	0.000	Y	0.000	Y	0.000	
Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000	
C	0.000	C	0.000	C	0.000	C	0.000	
G56		G57		G58		程式座标		
X	0.000	X	0.000	X	0.000	X	0.000	
Y	0.000	Y	0.000	Y	0.000	Y	0.000	
Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000	
C	0.000	C	0.000	C	0.000	C	0.000	
						余移动量		
						X	0.000	
						Y	0.000	
						Z	0.000	
						C	0.000	
说明: R83000::X		准备完成		手轮		警告 警报		
机械座标输入	座标增量输入	F3 增量输入	F4	F5	F6	F7	F8	

• 说明

- 此功能键可切换至【工件坐标系】页面，进行工件坐标系之设定。
- 若用户于 NC 程序中没有设定任何 G54~G59，则系统预设为 G54。
- Base：作用于所有坐标系 (G54~G59、G51P1~G54P100) 之坐标系。

• 操作说明

- 使用方向键【↑】【↓】【←】【→】进行游标之移动。
- 使用【PageUp】【PageDown】进行上下页之切换。

• 注意：

- 设定完工件坐标系后，需再次设定刀长补偿；

1.5.6.1、机械座标输入

• 说明

• 将目前游标所处之工件坐标系数值，以绝对输入之方式，变更为相对应之机械座标值。

• 操作说明

- 将机台移动到目标位置。
- 将游标移动到欲修改之工件坐标系。
- 点击【机械座标输入】。
- 游标所处之工件坐标系数值将变更为相对应之机械座标数值。

• 操作范例

- 目前 X 轴机械座标为 5.000。

- b. 目前 G54 之 X 轴座标为 0.000。
- c. 将游标移动至 G54 之 X 轴座标。
- d. 点击【机械座标输入】。
- e. G54 之 X 轴座标变更为 5.000。

- 设定完工件坐标系后，需再次设定刀长补偿；

1.5.6.2、座标增量输入

- 说明

- 将目前游标所处之工件坐标系数值，变更为(相对应之机械座标值+键入之教导数值)。

- 操作说明

- a. 将机台移动到目标位置。
 - b. 将游标移动到欲修改之工件坐标系。
 - c. 输入欲教导输入之数值
 - d. 点击【座标增量输入】。
 - e. 游标所处之工件坐标系数值将变更为，相对应之机械座标数值+教导输入之数值。

- 操作范例

- a. 目前 X 轴机械座标为 5.000。
 - b. 目前 G54 之 X 轴座标为 0.000。
 - c. 将游标移动至 G54 之 X 轴座标。
 - d. 键入 10.000
 - e. 点击【座标增量输入】。
 - f. G54 之 X 轴座标变更为 15.000。

1.5.6.3、增量输入

- 说明

- 将目前游标所处之工件坐标系数值，变更为(游标所处之数值+键入之教导数值)。

- 操作说明

- a. 将游标移动到欲修改之工件坐标系。
 - b. 输入欲教导输入之数值
 - c. 点击【增量输入】。
 - d. 游标所处之工件坐标系数值将变更为，相游标所处之数值+教导输入之数值。

- 操作范例

- a. 目前 X 轴机械座标为 5.000。
 - b. 目前 G54 之 X 轴座标为 0.000。
 - c. 将游标移动至 G54 之 X 轴座标。
 - d. 键入 10.000
 - e. 点击【增量输入】。
 - f. G54 之 X 轴座标变更为 15.000。

1.5.7、刀具寿命

• 说明

• 按下【刀具寿命】进入刀具寿命管理页面，在进行字段数据设定前，用户必须确认权限层级在 3 以上才可进行操作。管理页面总共提供 99 组设定，利用<Page Up>键与<Page Down>键可切换设定画面，变更数据时，只要移动光标光棒到欲设定的字段上，接着在输入区输入设定值，按下<Enter>键后即可写入控制器。

VEICHI		O2246-2	刀具寿命		2024/05/21	16:37:02	L7
刀号	刀具状态	目前寿命	最大寿命	余寿提醒	残余寿命%		
1	已使用	5	1000	3	99%		
2	已使用	3	500	3	99%		
3	将到达	498	500	3	1%		
4	未使用	0	0	0	0%		
5	未使用	0	0	0	0%		
6	未使用	0	0	0	0%		
7	未使用	0	0	0	0%		
8	未使用	0	0	0	0%		
9	未使用	0	0	0	0%		
10	未使用	0	0	0	0%		
T	0	程式座标		机械座标		相对座标	
F	500.000	X	0.000	X	-50.333	X	0.000
S1	0	Y	0.000	Y	0.000	Y	0.000
		Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000
S2	0	C	0.000	C	0.000	C	0.000
说明: 达5:刀具破损		准备完成		寸动	警告	警报	
F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8

• 数据信息说明:

- 1. 刀号: 刀具编号, 1~99 号。
- 2. 刀具状态: 提供 6 种状态 (0~5) 的设定, 如下方表列。

代号	0	1	2	3	4	5
状态	未使用	新刀具	已使用	将到达	已到达	刀具破损

• 3. 目前寿命: 设定刀具的已使用次数, 数值范围为 0~999999999。控制器在自动模式下启动加工, 当加工过程出现换刀动作时, 次数即会进行累加, 以下方程序设计为例, T01 累计 1 次, T02 累计 1 次, 读取不同刀号才能计数, 次数在到达最大寿命限制后即停止累计。

```

G0 X0 T0101
G0 Z0
M3 S1000 T0101
G0 X10
T0202
G0 Z10
M30

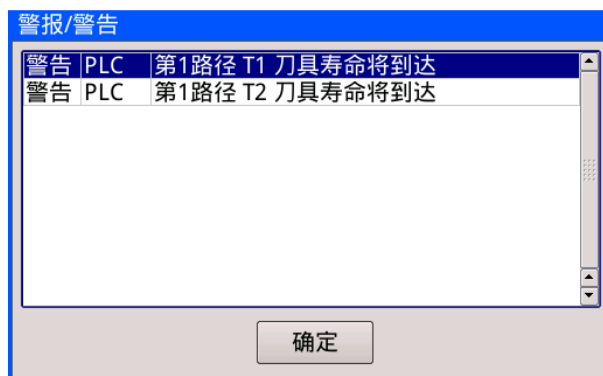
```

• 4. 最大寿命：设定刀具的最多使用次数，数值范围为 0~999999999。当目前寿命累计到达此设定值，控制器会在加工程序执行结束 (M30) 或是自动循环 (M99) 时显示警报讯息框，提示刀具寿命终了，最大讯息数量为 5 笔。警报触发时，加工动作会被暂停，使用者必须变更刀具状态或寿命计数值，将警报解除后才能重新启动加工。



• 5. 余寿提醒：设定剩余寿命次数提醒，当下方条件满足时，人机画面会显示警告讯息框，提示刀具寿命即将到达，最大讯息数量为 5 笔，而此时加工动作仍会继续执行。

讯息提示条件：最大寿命 - 目前寿命 ≤ 余寿提醒



• 6. 残余寿命：目前刀具的残余寿命，以百分比 (%) 数值单位进行显示，数值范围为 0~100。

1.5.8、刀具负载

• 说明

• 按下【刀具负载】进入刀具负载监控页面，在进行字段数据变更前，用户必须确认权限层级在 3 以上才可进行操作。监控页面提供 99 组刀具教导设定，利用 <Page Up> 键与 <Page Down> 键可切换设定画面，变更数据时，只要移动光标光棒到欲设定的字段上，接着在输入区输入设定值，按下 <Enter> 键后即可写入控制器。除此之外，透过下方【自动教导】、【全

部关闭】、【档案管理】的功能键可进行刀具自动教导设定与教导数据文件的管理。

刀号	功能	刀具状态	学习值%	磨损%	破损%	负载%
1	教导	标准	0	0	0	0%
2	监控	刀具磨损	0	0	0	0%
3	监控	刀具破损	0	0	0	0%
4	未使用	标准	0	0	0	0%
5	未使用	标准				
6	未使用	标准				
7	未使用	标准				
8	未使用	标准				
9	未使用	标准				
10	未使用	标准				

T	0	程式座标	机械座标	相对座标
F	500.000	X 50.333	X 0.000	X 0.000
S1	0	Y 0.000	Y 0.000	Y 0.000
		Z 0.000	Z 0.000	Z 0.000
S2	0	C 0.000	C 0.000	C 0.000

代号	0	1	2
功能	未使用	教导	监控

代号	0	1	2
状态	标准	刀具磨损	刀具破损

• 数据信息说明:

• 1. 刀号: 刀具编号, 1~99 号, 当刀具被选用时, 编号信息会同时显示于上图标示 11 的位置。

• 2. 功能: 提供 3 种 (0~3) 刀具负载功能的切换, 如下方表列

代号	0	1	2
功能	未使用	教导	监控

• 3. 刀具状态: 提供 3 种 (0~3) 刀具使用状态的设定, 如下方表列。

代号	0	1	2
状态	标准	刀具磨损	刀具破损

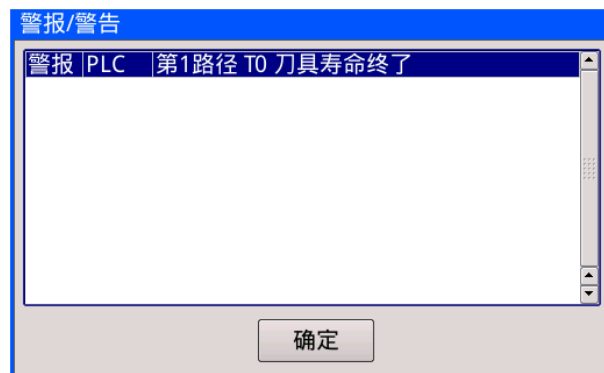
• 4. 学习值: 设定刀具功能为“教导”, 并且将控制器切换至自动模式进行启动加工, 系统会自动纪录并更新学习到的最大负载值, 数值单位以百分比 (%) 表示, 表示范围为 0~400。

• 5. 磨损: 设定磨损阈值, 数值单位以百分比 (%) 表示, 表示范围为 0~400。设定刀具功能为监控, 并且将控制器切换至自动模式进行启动加工, 当负载值大于或等于磨损阈值,

刀具状态会变更为“刀具磨耗”并显示警告讯息框，最大警告讯息数量为 5 笔，此时加工动作仍继续执行。



- 6. 破损：设定破损阈值，数值单位以百分比(%)表示，表示范围为 0~400。设定刀具功能为监控，并且将控制器切换至自动模式进行启动加工，当负载值大于或等于破损阈值，刀具状态会变更为“刀具破损”并显示警报讯息框，最大警报讯息数量为 5 笔，此时加工动作会被暂停。警报解除与重新启动加工的方法可参考刀具寿命管理。



- 7. 负载：控制器在自动模式下启动加工，刀具所使用轴向之实时负载值，数值单位以百分比(%)表示，表示范围为 0~400。
- 8. 刀号：显示当前执行的刀具号；
档名：与程式档名相同；
功能：刀具当前功能情况。

1.5.8.1、自动教导

- 说明：

- 按下【自动教导】，所有刀具功能会切换为“教导”，<学习值%>、<磨耗%>、<破损%>以及<负载%>字段数据均被清除为 0。

- 操作说明

- a. 移动光棒至欲教导刀具的<功能>字段，在输入区输入 1 (教导)后按下<Enter>，该刀具的功能状态会变更为“教导”。

VEICHI		O2246-2		刀具负载		2024/05/22 16:42:51		L7	
刀号	功能	刀具状态		学习值%	磨损%	破损%	负载%		
1	教导	标准	X	0	0	0	0%		
2	未使用	标准	Y	0	0	0	0%		
3	未使用	标准	Z	0	0	0	0%		
4	未使用	标准	S2	0	0	0	0%		
5	未使用	标准							
6	未使用	标准							
7	未使用	标准							
8	未使用	标准							
9	未使用	标准	刀号	1		档名	1234		
10	未使用	标准	功能	教导					
T	0	程式座标		机械座标		相对座标			
F	500.000	X	50.333	X	0.000	X	0.000		
S1	0	Y	0.000	Y	0.000	Y	0.000		
		Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000		
S2	0	C	0.000	C	0.000	C	0.000		
		说明: R1319601::[0:未使用,1:教导,2:监				准备完成	手轮	警告	警报
^	F1 自动教导	F2 全部关闭	F3	F4	F5	F6	F7	F8 档案管理	—

- b. 加载试加工程序，并且将控制器切换为自动模式后启动加工，过程中系统会实时将最大负载值更新到<学习值%>字段，加工程序执行结束后 (M30)，刀具功能会自动变更为“监控”，若无任何学习值则自动切换为“未使用”。
- c. 参考试加工完后的<学习值%>字段数据，进行<磨损%>与<破损%>字段数据的设定。

1.5.8.2、全部关闭

- 说明：
 - 按下【全部关闭】，所有刀具功能会切换为未使用。

1.5.8.3、档案管理

- 说明：
 - 档案管理：按下【档案管理】会进入下一层选单，并且显示档案管理画面，档案管理相关功能说明如下：

VEICHI		O2246-2	刀具负载	2024/05/23 09:54:27	L7
档名	2234				
编号	档名 ▲	日期			
1	1234	2024/05/23 09:54:14			
2	2234	2024/05/23 09:54:24			
说明: 另存新档完成		准备完成	原点	警告	警报
^ F1 载入档案	F2 另存新档	F3 存档	F4 删除	F5 复制	F6 更名
F7	F8				

1.5.8.3.1、载入档案

- 说明：
 - 移动光棒至欲加载的文件名位置，按下【加载档案】后，系统会从该档案读取负载数据。

1.5.8.3.2、另存新档

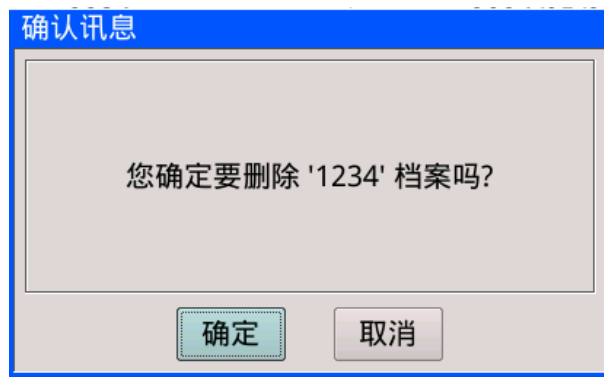
- 说明：
 - 按下【另存新档】，接着在输入区输入文件名后按下【Enter】，系统会依据输入的文件名建立新档案，并且存储目前的刀具负载监控内容。

1.5.8.3.3、存档

- 说明：
 - 按下【存档】，系统会将目前刀具负载监控内容储存于档案中。

1.5.8.3.4、删除

- 说明：
 - 移动光棒至欲删除的文件名位置，接着按下【删除】，系统弹跳出对话框，选择「确定」后即可删除档案。。



1.5.8.3.5、复制

- 说明：
 - 移动光棒至欲复制的文件名位置，接着输入文件名后按下【Enter】，系统会依据输入的文件名建立新档案，并且将光棒选取的档案内容复制到新建立的档案中。

1.5.8.3.6、复制

- 说明：
 - 移动光棒至欲更名的文件名位置，接着输入新文件名后按下【Enter】，系统会将文件名变更为输入的新档名。

1.6、加工监控



- 说明：
 - 此功能键群组提供了加工中所需监控、设定的必要资讯。

1.6.1、载入编辑

- 说明

- 将目前加工档，载入到程式编辑中进行编辑，并将画面切换至【程式编辑】，相关操作说明可参考：1.4、程式编辑。

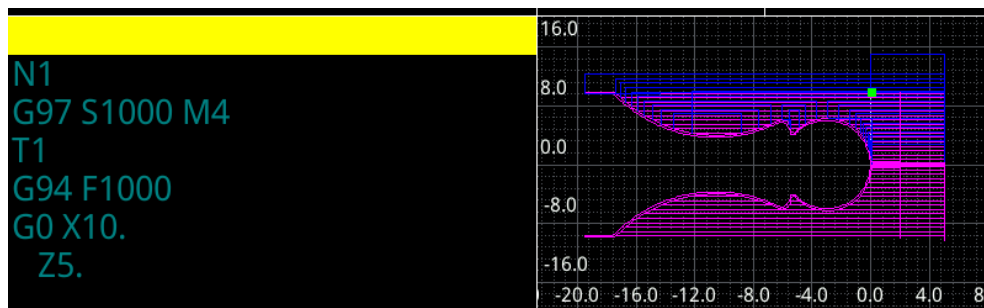
- 注意

- 此按键在加工中自动反灰，无法进行操作。

1.6.2、图形

- 说明

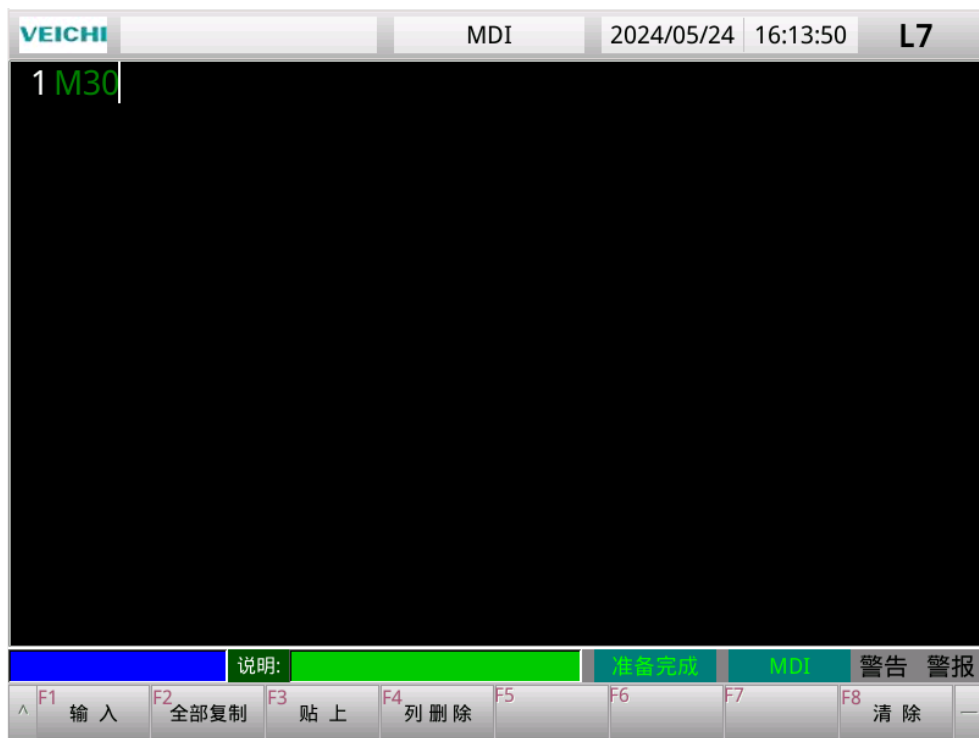
- 1、加工程式之图形显示；
 - 2、按下【图形】按键，则只显示程式部分，即加工程式之图形被隐藏，再次按下【图形】按键则显示加工程式之图形。



- 正常显示加工程式之图形
- 按下【图形】按键，则只显示程式部分



1.6.3、MDI



- 说明
 - 编辑 MDI 执行之程序
- 操作说明
 - a. 切换模式到【MDI】。
 - b. 点选【MDI】后，会进入 MDI 编辑视窗。
 - c. 进行 MDI 之程序编辑后，按下【输入】，编辑之程序会被储存于 MDIBLOCK1 之中。
 - d. 于【MDI 模式】模式下，按 OP 面板程式启动(CYCLE START)后，即可使用 MDI 所编辑之程序运行起来。
- 注意
 - 此按键于【MDI 模式】下才有效。
 - 按下【编辑】会进入下一层选单。

1.6.3.1、输入

- 说明
 - 确认输入的加工程式。
 - 按下【输入】会后返回加工监控，程序核对画面会显示前一步骤所输入的加工程式，按下启动加工(CYCLE START)后可开始执行加工。



1.6.3.2、全部复制

- 说明
 - 复制 MDI 窗口所有程式内容。方便程式编辑窗口贴上。

1.6.3.3、贴上

- 说明
 - 贴上在程式编辑中所复制或剪下的内容。

1.6.3.4、列删除

- 说明
 - 删除 MDI 窗口游标目前所在之行。

1.6.3.4、清除

- 说明
 - 清除 MDI 窗口所有程式内容。

1.6.4、加工资讯

- 说明
 - 进行<加工资讯区>与<加工设定>之显示切换。
- 加工资讯第一页面（初始页面，<加工设定>按压第一次）



• 画面说明

- 1、程式座标
 - 显示加工程式执行时所对应的座标；
- 2、余移动量
 - 显示加工程式执行当前一行程式轴向剩余座标量；
- 3、G 码状态
 - 显示目前系统执行中的 G 码；
- 4、加工时间
 - 目前加工工件之单一加工时间；
 - 当程式开始後会复位计算；
- 5、累计加工
 - 目前累计加工时间；
- 6、倍率
 - G00 倍率；
快速移动百分比，分为【F0】、【25%】、【50%】、【100%】共 4 段快速进率选择，可于 OP 操作面板处进行切换。
 - G01 倍率；
切削进给百分比，有 0%~150%共 15 段进给速率选择，可于 OP 操作面板处进行切换；

•主轴倍率

转速百分比，有 0%~120%共 12 段转速速率选择，可于 OP 操作面板处进行切换；

7、加工刀具资料

- T：显示程序 T 码刀号；
- D：显示程序 T 码刀号或刀塔当前工位刀号；
- H：显示刀具外形修正编号。

8、起始单节

• 在自动模式下，输入所需起始单节的行号数值或简短程式内容，按下【输入】，跳出搜寻弹窗，按下【输入】则程式跳转至所输入行号数值的单节；操作如下图所示；



9、工件数

- 总工件数；

- 机台已加工之总工件；
- 系统不会自动执行任何归零动作；
- 欲手动归零时，请再按<加工设定>，切换到加工资讯第二页面，对<总工件数>设定为 0 即可；

- 已加工件数；
- 显示目前加工的工件数目；
- 欲手动修改已加工件数时，请再按<加工设定>，切换到加工资讯第二页面，对<已加工件数>进行修改即可；

10、速度显示

- F：进给速度
显示程式执行时实际加工进给速度；
- S：主轴速度
显示程式执行时实际加工主轴速度；

• 加工资讯第二页面（<加工设定>按压第二次）



• 画面说明

- a. 断点行号：
显示上次程式中断时的行号；
- b. 断点序号
显示上次程式中断时的序号 (N) (程式 N 码)；

- c. 进给速度
显示程式执行时实际加工进给速度；
- d. 主轴转速
设定主轴之转速，加工中可设定且可即时反应；
- e. 总工件数
设定机台总加工件数；
- f. 已加工件数
 - 1、设定机台目前加工件数；
 - 2、搭配用户参数 R8215 的设定，程式每次执行到设定的 M 码时，工件计数器会自动加一，且单件加工时间归零，当到达需求工件数後，会自动进入暂停状态。（提示：工件计数默认 M 码为 M97。）
- g. 需求工件数
 - 1、设定加工件数之上限值；
 - 2、当工件数达到需求工件数所设定之数量时，会跳出一警报视窗，并将加工暂停



- 画面说明
 - 1、转速
 - 设定所开主轴之转速，加工中可设定且可即时反应；
 - 2、各轴负载率
 - 显示总线控制轴实时负载率；

1.6.5、磨损设定

- 说明

- 显示磨耗设定页面，可进行磨耗设定。
- 操作说明
 - 与 1.5.1、磨耗设定 同样功能，方便操作，减少切换页面。

1.6.6、双系统



- 说明
 - 在双系统启用情况下显示双系统加工监控，可同时察看双系统加工情况，减少切换页面。

- 把当前加工记录清除掉，注意清除记录后不可恢复；

1.6.8、清除累计

- 说明
 - 将累计时间清 0；

1.6.9、图形调整

- 说明
 - 对加工程式之图形进行放大之动作；

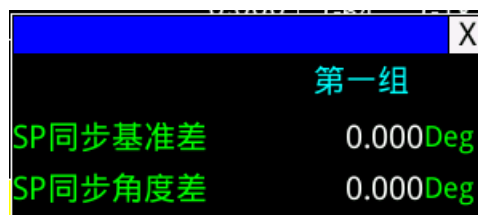
1.6.9.1、放大

- 说明
 - 利用【Page Up】和【Page Down】键可调整此框线的范围大小，利用【↑】/【↓】/【←】/【→】可移动边框的位置。
 - 当框线调整完成后，按下【放大】键，可将画面更新为框线内放大的加工路径。

1.6.9.2、回复

- 说明
 - 按下【回复】键则回复成完整预览图形。

1.6.10、SP 同步资讯



第一组	
SP同步基准差	0.000Deg
SP同步角度差	0.000Deg

- 说明
 - 显示当前同步轴的基准角度差量及同步角度差量；

1.7、诊断

- 说明
 - 在诊断群组中，可出现下面这些功能键：【警报】、【警告】、【警报历程】、【操作历程】、【R 值】、【阶梯图】、【系统资讯】、【版本资讯】、【资料绘图】、【同步资讯】、【循圆检测】、【振动感测】、【计时计数】、【日期时间】、【生产履历】。在诊断功能画面上可以得知人机接口的讯号及机器本身之状况，便于维修及系统测试；

1.7.1、警报

- 说明
 - 当系统有报警时显示当前系统出现的警报资讯。

1.7.2、警告

- 说明
 - 当系统有警告时显示当前系统出现的警告资讯。

1.7.3、警报历程

- 说明
 - 可显示系统的所有警报/警告记录，即使警报/警告原因排除，记录也不会消失；

VEICHI		O2246-2		警报历程		2024/07/18		17:23:08		L5	
种类		编号		时间		内容					
警报		29000.07-PLC		2024/07/18 11:52:26		R29000.7主轴1夹头未夹紧禁止旋转					
警报		80806.26-INT		2024/04/08 18:18:20		第1路径进给率命令值超出范围,检					
警报		29000.00-PLC		2024/04/07 16:10:38		触发急停开关					
警报		29000.00-PLC		2024/04/07 15:59:02		触发急停开关					
警报		29000.00-PLC		2024/04/07 15:44:42		触发急停开关					
警报		29000.00-PLC		2024/04/07 15:34:27		触发急停开关					
警报		29000.00-PLC		2024/04/07 15:31:34		触发急停开关					
警报		29000.00-PLC		2024/04/07 15:28:14		触发急停开关					
警告		81050.14-MAIN		2024/04/03 10:30:47		[param_define.txt之中], CRC检查					
警告		81251.00-MOT		2024/04/03 10:26:58		X轴超过软体极限负向极限值					
警告		29060.02-PLC		2024/04/03 10:26:58		系统1主轴2寻磁, 请将轴向退至安					
警报		80505.06-MOT		2024/04/03 10:26:58		C.S1轴负向软体极限值大於正向					
警报		80505.02-MOT		2024/04/03 10:26:58		Z轴负向软体极限值大於正向					
警报		80505.01-MOT		2024/04/03 10:26:58		Y轴负向软体极限值大於正向					
警报		29001.31-PLC		2024/04/03 10:26:58		R29001.31液压站未开启, 请使用面					
警报		29000.00-PLC		2024/04/03 10:26:58		触发急停开关					
警告		81251.00-MOT		2024/04/03 10:23:34		X轴超过软体极限负向极限值					
警告		29060.02-PLC		2024/04/03 10:23:34		系统1主轴2寻磁, 请将轴向退至安					
警报		80505.06-MOT		2024/04/03 10:23:34		C.S1轴负向软体极限值大於正向					
说明:											
		准备完成				自动		警告 警报			
F1 警报		F2 警告		F3 警报历程		F4 操作历程		F5 R 值		F6 阶梯图	
								F7 系统资讯		F8 版本资讯	

1.7.4、操作历程

- 说明
 - 当系统通电开启后，系统内部会将操作过控制器之动作记录下来，供设计者、机台

VEICHI		O2246-2	操作历程		2024/07/18		17:24:41		L5	
时间			内容							
2024/07/18 16:42:18			RESET							
2024/07/18 16:26:47			档案总管:开档选择 0203->O2246-2 开档完成							
2024/07/18 16:26:47			现行程式:0203 -> O2246-2							
2024/07/18 16:26:47			程式编辑:内容变更 O2246-2							
2024/07/18 15:46:35			路径1 状态: 启动加工->准备完成							
2024/07/18 15:46:27			路径1 状态: 准备完成->启动加工							
2024/07/18 15:46:24			档案总管:开档选择 O2246-2->0203 开档完成							
2024/07/18 15:46:24			现行程式:O2246-2 -> 0203							
2024/07/18 15:46:24			程式编辑:内容变更 0203							
2024/07/18 15:46:08			档案总管:开档选择 O2246-2->O2246-2 开档完成							
2024/07/18 15:46:08			现行程式:O2246-2 -> O2246-2							
2024/07/18 15:46:08			程式编辑:内容变更 O2246-2							
2024/07/18 15:24:56			路径1 状态: 启动加工->准备完成							
2024/07/18 15:24:28			路径1 状态: 准备完成->启动加工							
2024/07/18 15:24:24			路径1 状态: 准备未了->准备完成							
2024/07/18 15:24:23			路径1 状态: 准备完成->准备未了							
2024/07/18 15:24:22			路径1 状态: 准备未了->准备完成							
2024/07/18 15:24:21			HMI SYSTEM RUN							
2024/07/18 15:24:21			Err=58 Fn[MenuBar MacroOnLoaded] Bn[26]=							
说明:			准备完成		自动		警告 警报			
F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8			
警报	警告	警报历程	操作历程	R 值	阶梯图	系统资讯	版本资讯			

及系统维护人员检视操作动线使用。

1.7.5、R 值

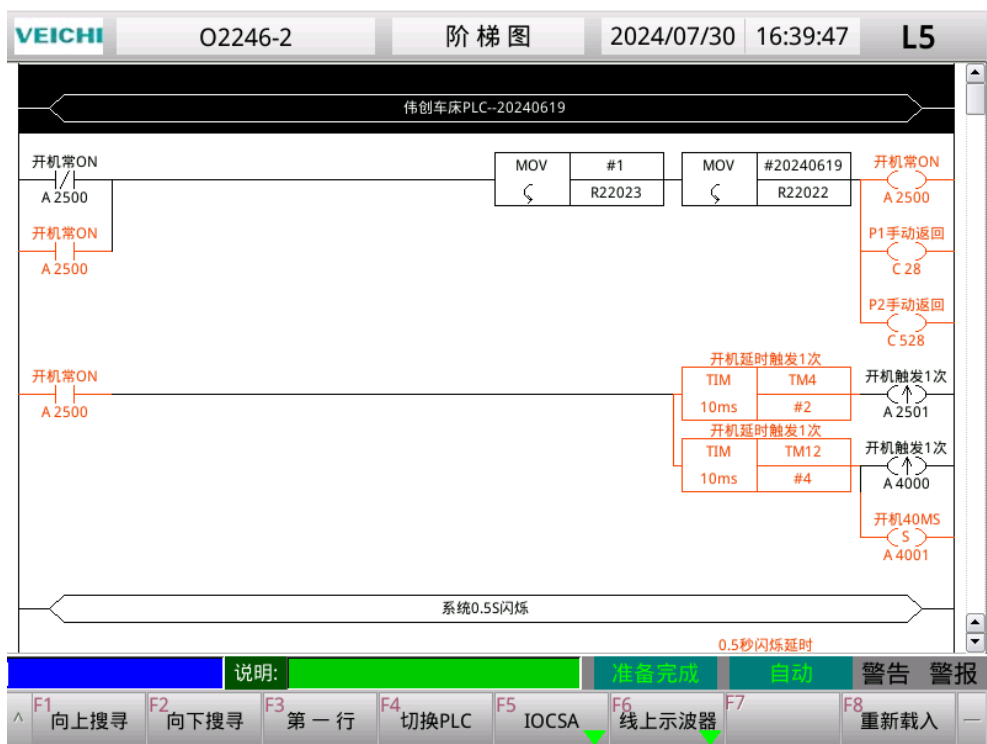
- 说明
 - 可查看系统所有 R Bit 资源的状态及数据，在经过系统厂家人员指导下，切勿随意更改数据，以免出现不必要的问题。

VEICHI	O2246-2				R 值				2024/07/30	16:39:17	L5
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
0	-1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
40	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
50	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
60	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
70	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
80	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
90	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
100	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
110	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
120	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
130	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
140	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
150	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
160	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
170	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
180	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
190	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
200	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
10进制		-1				16进制		FFFFFFFFFFFFFF			
		说明: 记录T码读取命令刀号				准备完成		自动		警告 警报	
^	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	搜寻		—

1.7.6、阶梯图

- 说明

- 阶梯图为系统 PLC 相关模组与外部 I/O 点或人机沟通的桥梁；



1.7.7、系统资讯

- 说明
 - 系统资讯是显示系统维护变量的画面，此功能提供给设计者及系统维护人员使用；

VEICHI	O2246-2	系统资讯	2024/07/30	16:45:34	L5
系统中断	机械座标	总补偿量	最终输入命令	编码器	
496107					
KI中断	X	0.000 X	0.000 X	0 X	0
652	Y	0.000 Y	0.000 Y	0 Y	0
INT中断	Z	0.000 Z	0.000 Z	0 Z	0
19818					
中断(毫秒)					
执行 82	C.S1	0.000 C.S1	0.000 C.S1	0 C.S1	0
最长 3490	S2	0.000 S2	0.000 S2	0 S2	0
INT单节数量					
1 0	原点复归栅格量	伺服误差	手轮编码器	命令输出总量	
2 0					
3 19804	X	0 X	0.000 X	0.000 X	0.000
Total Ram	Y	0 Y	0.000 Y	0.000 Y	0.000
512508	Z	0 Z	0.000 Z	0.000 Z	0.000
Free Ram					
6584	C.S1	0 C.S1	0.000 C.S1	0.000 C.S1	0.000
	S2	0 S2	0.000 S2	0.000 S2	0.000
说明: 准备完成 自动 警告 警报					
F1 警报	F2 警告	F3 警报历程	F4 操作历程	F5 R 值	F6 阶梯图
F7 系统资讯	F8 版本资讯				

1.7.8、版本资讯

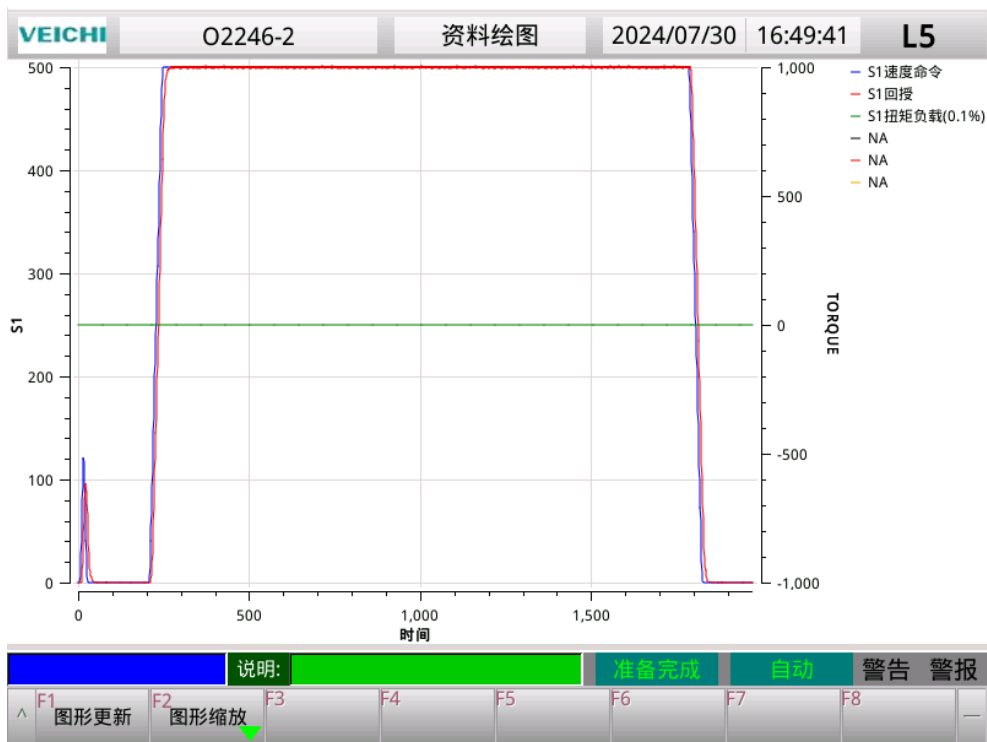
- 说明

- 版本资讯是显示系统软件版本及各模组版本；

VEICHI	O2246-2	版本资讯	2024/07/30	16:47:34	L5
版本资讯 (T5800_00.01.00.03.61_000000)					
模组	编号	模组	编号		
控制器	00.01.00.03.61_000000	OPEN_HMI	00.04.58.99.04		
OPEN_PLC	00.20.24.06.19	OSAL	01.00.24		
OS	00.00.06.00.69	SZ	01.00.14		
OP	01.02.02.00.14	COM2Protocal	00.00.00.01.16		
HWIF	02.03.31	ModbusServerTCP	00.00.01		
COM	03.01.12.03.00	ECAPP	01.03.25.03.00		
PLC	03.01.00.03.42	INTPBACC	07.03.01.00.40		
HMI	00.00.16.05.23_000000	RFID	01.00.08.01.01		
INT	03.12.86	MII	03.00.00		
MOT	03.04.09.00.68	MIII	01.00.07.03.00		
KIMain	03.01.06	PLC_Macro	00.20.22.10.20		
ReCON	05.00.00.00.11				
说明:		准备完成	自动	警告	警报
F1 警报	F2 警告	F3 警报历程	F4 操作历程	F5 R 值	F6 阶 梯 图
F7 系统资讯	F8 版本资讯				

1.7.9、资料绘图

- 说明
 - 资料绘图用于指令与回授排查问题时使用；



1.7.10、同步资讯

- 说明

- 同步资讯显示主轴同步时的状态及资讯；

VEICHI		SYS_FUNC_MDI1		主轴同步资讯		2024/07/30		16:52:21		L5	
同步命令误差累计				-94.014 ⁰		同步编码器最大误差				1.040 ⁰	
同步编码器现行误差				0.049 ⁰		同相完成		☒		同步完成	
正主轴机械座标				302.940		>> 轴同相位偏移角度				0.000 ⁰	
副主轴机械座标				245.846		副主轴负载 %				0	
系统1		O2246-2		行号		4					
M3002 M3S500 G51.2P1Q2R0. M0 G50.2 M3003 M30											
程式座标		机械座标		余移动量		T		0			
X 0.000		X 0.000		X 0.000		F		500.000			
Y 0.000		Y 0.000		Y 0.000		S1		499			
Z 0.000		Z 0.000		Z 0.000		S2		1000			
C 134.928		C 158.940		C 0.000							
说明:						区域停止		MDI		警告 警报	
F1 计算偏移		F2 归零偏移		F3		F4		F5		F6	
F7		F8									

1.7.11、循圆检测

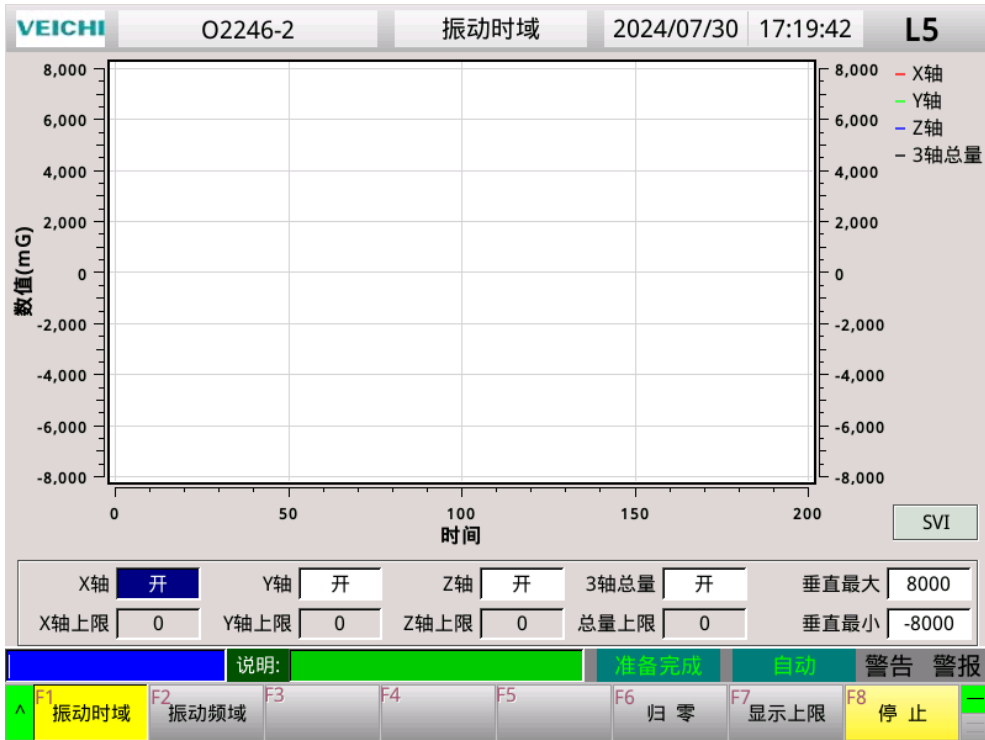
- 说明
 - 循圆检测用于测试加工圆弧的真圆度，可进行补偿量的调整及驱动器增益、积分参数的调整；

VEICHI		O2246-2		循圆补偿		2024/07/30		17:19:21		L5	
测试半径(mm)		10.000		补偿开关(需重启)		关		关			
Feedrate(mm/min)		200		负往正补偿量(LU)		0		0			
切削平面(0~2)		G18(ZX)		补偿时间(ms)		0		0			
工作座标系(1~6)		G54		正往负补偿量(LU)		0		0			
				补偿时间(ms)		0		0			
				延迟时间(ms)		0		0			
N1 (G4X10) G97 S1000 M4 T1 G98 F1000 G0 X10. Z5. /M8 G71 U0.3 R1. G71 P10 Q11 U0.3 V N10 G1 X-0.5 S1500		速度增益		Z		X					
		速度积分		Z		X					
		位置增益		Z		X					
		程式座标		机械座标							
		X 0.000		X 0.000							
		Y 0.000		Y 0.000							
		Z 0.000		Z 0.000							
		真圆度(um)		0.000		平均半径(mm)		0.000			
		循圆半径(mm)		10.000		资料笔数					
		图形缩放(μm/div):		1000.0		No.		4 / 4			
说明:						准备完成		自动		警告 警报	
F1 产生档案		F2 清除资料		F3 更新图形		F4 上一笔		F5 下一笔		F6 分辨率放大	
F7 分辨率缩小		F8 伺服参数									

1.7.12、振动感测

- 说明

- 振动感测是在增加振动感测模组之后，可直观查看机台的振动情况，做到一些设定功能的判断等；



1.7.13、计时计数

- 说明
 - 用于查看阶梯图（PLC）中的计时器、计数量计算情况；

VEICHI		O2246-2	计时计数器	2024/07/30	17:23:21	L5	
计时器				计数器			
编号	设定值	经过值	▲	编号	设定值	经过值	▲
0	5	5		0	0	0	
1	5	1		1	0	0	
2	5	5		2	0	0	
3	20	0		3	0	0	
4	2	2		4	0	0	
5	1	0		5	0	0	
6	1	0		6	7200	18	
7	1	0		7	12	12	
8	5	0		8	0	0	
9	5	0		9	0	0	
10	8234	0		10	0	0	
11	1	0		11	0	0	
12	4	4		12	0	0	
13	5	0		13	0	0	
14	5	0		14	0	0	
15	8533	0		15	0	0	
16	8534	0		16	0	0	
17	2	0		17	0	0	
说明: 延时开急停				准备完成	自动	警告 警报	
F1 资料绘图	F2 同步资讯	F3 循圆检测	F4 振动感测	F5 计时计数	F6 日期时间	F7 生产履历	F8

1.7.14、日期时间

- 说明

- 在未锁定或解除分期付款情况下可修改日期及时间；



1.7.15、生产履历

- 说明
 - 系统软件识别号；

1.8、系统管理

- 说明
 - 在系统管理群组中，可出现下面这些功能键：【用户参数】、【语系设定】、【网络设定】、【身份变更】、【硬体接点】、【调机参数】、【备份】、【系统更新】、【页面权限】、【密码变更】、【线上回报】、【使用期限】、【辅助工具】、【文件保护】。此《车床系统操作手册》中对此群组主要说明的功能有：【身份变更】、【用户参数】、【语系设定】、【备份】、【系统更新】、【使用期限】，对于其他功能请洽伟创系统技术人员；
- 操作说明
 - a. 在屏幕下方按最右边按键进入下一页：



- b. 按【系统管理】按键进入系统管理群组页面：



VEICHI

O2246-2

身份变更

2024/08/19 16:59:03

L5

目前权限5

使用者5

密码

权限	代码	说明
1	A	一般用户
2	UR	进阶用户(唯读)
3	UW	进阶用户(读写)
4	MR	机械厂商(唯读)
5	MW	机械厂商(读写)
6	CR	控制器商(唯读)
7	CW	控制器商(读写)

A < UR < UW < MR < MW < CR < CW

说明: 变换使用者成功

准备完成

自动

警告 警报

F1 用户参数

F2 语系设定

F3 网路设定

F4 身份变更

F5 硬体接点

F6 调机参数

F7 备份

F8 系统更新

1.8.1、身份变更

- 说明

- 按下【身份变更】会出现身份变更页面。此功能可让用户在一般用户与机械厂之间切换权限。由一般用户切换到机械厂时，系统会要求输入密码；由机械厂切换到一般用户时则不须输入密码。；

1.8.2、用户参数

- 说明

- 按下【用户参数】会进入下一层选单，主要功能选单有：【系统功能】、【主轴功能】、【速度软限】、【刀塔功能】、【M 码辅助】、【周边功能】，用户参数由 PLC 编写而来，可根据需求进入对应功能选项；

VEICHI

O2246-2

用户参数1

2024/08/19 16:49:38

L5

编号	设定值	说明
1000000	1000	用户参数开关数量[0~1600]
1000001	1000	用户参数数值数量[0~1950]
8000.0	0	第1系统开机是否优先回原点（0：否，1：是）[0~1]
8000.1	0	第1系统优先回原点X轴(0：否1：是）[0~1]
8000.2	0	第1系统优先回原点Y轴(0：否1：是）[0~1]
8000.3	0	第1系统优先回原点Z轴(0：否1：是）[0~1]
8000.4	0	第1系统优先回原点B轴(0：否1：是）[0~1]
8000.21	0	系统1各主轴编码器回授命令值为0是否报警（0：是，1：否）
8000.27	0	系统1开机未回原点报警类型（0：警报，1：警告）[0~1]
8000.30	0	系统1各轴手动回原点是否检测优先顺序（0：是，1：否）[0~1]
8000.31	0	只回C轴原点（0：否，1是）[0~1]
8001.9	0	外置手轮是否使用（0：否，1：是）[0~1]
8001.10	0	多功能M码检测外部信号警报方式（0：对应M码执行检测；
8001.11	0	第1系统第二优先回原点X轴(0：否1：是）[0~1]
8001.12	0	第1系统第二优先回原点Y轴(0：否1：是）[0~1]
8001.13	0	第1系统第二优先回原点Z轴(0：否1：是）[0~1]
8001.14	0	第1系统第二优先回原点B轴(0：否1：是）[0~1]
8001.17	1	程式编辑保护功能（0：关，1：开）[0~1]
8001.20	1	系统1工件计数到达是否报警（0：否，1：是）[0~1]

说明: 用户参数开关数量[0~1600]

准备完成

手轮

警告 警报

F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8
系统功能	主轴功能	速度软限	刀塔功能	M码辅助	周边功能	显示设定	搜 寻

1.8.3、语系设定

• 说明

- 按下【语系设定】会显示语系设定画面。使用【↑】/【↓】键可选择语系，按下【ENTER】立即变更语系；

VEICHI		O2246-2	语系设定	2024/08/19	16:59:37	L5										
目前语系 简体中文(内建) 选择新语系 繁体中文(内建) 简体中文(内建) 英文 - English(内建)																
		说明:		准备完成	自动	警告 警报										
^ F1	用户参数	F2	语系设定	F3	网路设定	F4	身份变更	F5	硬体接点	F6	调机参数	F7	备份	F8	系统更新	

1.8.4、备份

• 说明

- 按下【备份】会进入下一层选单，并出现备份画面；

VEICHI

O2246-2

备份

2024/08/20 16:35:38

L5

1. 请选择：汇入或汇出

☐ 由USB汇入☐ 汇出到USB

1. 请选择：汇入或汇出

选取	编号	档案	汇入	汇出
☐	1	全部资料备份	L3	L3
		machine		
☐	2	信号输出入表 (iomap_di.dat;iomap_do.dat;iomap_ai.dat;i	L3	L3
☐	3	硬体参数 (param_hwif.dat)	L3	L3
☐	4	核心参数 (param_com.dat)	L3	L3
☐	5	路径参数 (param_int.dat)	L3	L3
☐	6	轴参数 (param_mot.dat;param_mot2.dat)	L3	L3
☐	7	人机介面参数 (param_hmi.dat)	L3	L3

0%

说明: 准备完成 自动 警告 警报

F1 由USB汇入

F2 汇出到USB

F3

F4

F5

F6

F7

F8 快速备份

1.8.4.1、由「控制器」备份至「USB 随身碟」

• 操作说明

- a. 按下【汇出到 USB】会出现蓝色光棒，有 2 种汇出方式可选择。
 - 选择编号 1 全部数据备份。会将所有备份项目封装成一个档案，方便机台复制。
 - 选择编号 2 以后的数据项。会将勾选的项目分别汇出个别档案，方便修改。：

VEICHI

O2246-2

备份

2024/08/20 17:04:07

L5

1. 请选择：汇入或汇出

☐ 由USB汇入☒ 汇出到USB

取：要汇出到USB的文件

1. 单文件封装所有项目

2. 勾选项目导出散文件

编号	档案	汇入	汇出
☒	1 全部资料备份	L3	L3
	machine		
☒	2 信号输出入表 (iomap_di.dat;iomap_do.dat;iomap_ai.dat;i	L3	L3
☒	3 硬体参数 (param_hwif.dat)	L3	L3
☒	4 核心参数 (param_com.dat)	L3	L3
☒	5 路径参数 (param_int.dat)	L3	L3
☒	6 轴参数 (param_mot.dat;param_mot2.dat)	L3	L3
☒	7 人机介面参数 (param_hmi.dat)	L3	L3

0%

说明: 准备完成 自动 警告 警报

F1 选取

F2 取消选取

F3 全选

F4 全部取消

F5 传输

F6 取消传输

F7

F8

• b. 使用【↑】/【↓】键并按下【选取、取消选取、全选、全部取消】，可进行档案的选取标示操作。若选择<machine>后按【ENTER】则选择 2-24 项；

VEICHI

O2246-2

备份

2024/08/20 17:09:05

L5

1. 请选择：汇入或汇出

☐ 由USB汇入☒ 汇出到USB

2. 请选取：要汇出到USB的文件

选取	编号	档案	汇入	汇出
☐	1	全部资料备份	L3	L3
		machine		
☒	2	信号输出入表 (iomap_di.dat;iomap_do.dat;iomap_ai.dat;i	L3	L3
☒	3	硬体参数 (param_hwif.dat)	L3	L3
☒	4	核心参数 (param_com.dat)	L3	L3
☒	5	路径参数 (param_int.dat)	L3	L3
☒	6	轴参数 (param_mot.dat;param_mot2.dat)	L3	L3
☒	7	人机介面参数 (param_hmi.dat)	L3	L3

0%

说明:

准备完成

自动

警告

警报

F1

选取

F2

取消选取

F3

全选

F4

全部取消

F5

传输

F6

取消传输

F7

F8

• c. 1. 按下【传输】会弹出请选择目录讯息框，选择导出目录，在目录的左侧有表示按下【→】可展开文件夹。可选择好文件夹后，按下<确定>，或重新新增目录；

VEICHI

O2246-2

备份

2024/08/20 17:12:42

L5

1. 请选择：汇入或汇出

☐ 由USB汇入☒ 汇出到USB

2. 请选取：要汇出到USB的文件

选取	编号	档案	汇入	汇出
☐	1	全	L3	L3
		m		
☒	2	信	L3	L3
☒	3	硬	L3	L3
☒	4	核	L3	L3
☒	5	路	L3	L3
☒	6	轴	L3	L3
☒	7	人机介面参数 (param_hmi.dat)	L3	L3

0%

说明:

准备完成

自动

警告

警报

F1

选取

F2

取消选取

F3

全选

F4

全部取消

F5

传输

F6

取消传输

F7

F8

请选择目录

USB

按下【→】可展开文件夹

新增目录

确定

取消



- c. 2. 重新新增目录操作方式:





- d. 完成会提示”传输完成”。

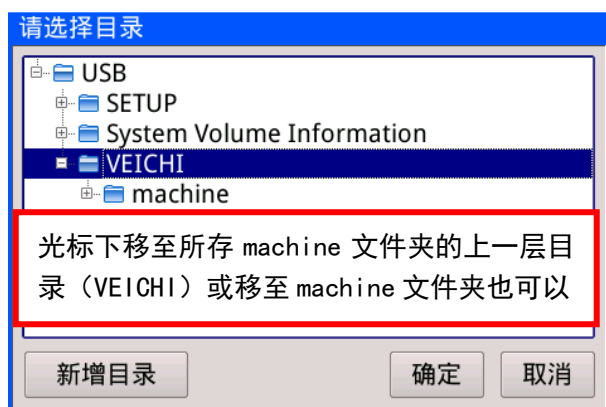


1.8.4.2、由「USB 随身碟」汇入至「控制器」

• 操作说明

- a. 进入到备份页面后，按下【汇出到 USB】会出现<请选择目录>讯息框及出现蓝色光标棒，在目录的左侧有 $\oplus$ 表示按下【→】可展开文件夹。选择好文件夹后，按下<确定>。请注意汇入目录需选择 machine 文件夹或 machine 文件夹的上一层目录。





• b. 使用【↑】/【↓】键并按下【选取、取消选取、全选、全部取消】，可进行档案的选取标示操作。若选择<machine>后按【ENTER】则选择 2-24 项；按下【传输】开始传输，完成会提示”传输完成”。

有 2 种汇入方式可选择。

1. 选择编号 1 全部数据备份。会将封装成一个档案的备份项目汇入。

2. 选择编号 2 以后的数据项。会将勾选的项目的个别档案汇入。

VEICHI

O2246-2

备份

2024/08/21 15:59:43

L5

1. 请选择：汇入或汇出

☒ 由USB汇入☐ 汇出到USB

2. 请选择：要从USB汇入的文件

选取	编号	档案	汇入	汇出
☐	1	全部资料备份	L3	L3
		machine		
☒	2	信号输出入表 (iomap_di.dat;iomap_do.dat;iomap_ai.dat;i	L3	L3
☒	3	硬体参数 (param_hwif.dat)	L3	L3
☒	4	核心参数 (param_com.dat)	L3	L3
☒	5	路径参数 (param_int.dat)	L3	L3
☒	6	轴参数 (param_mot.dat;param_mot2.dat)	L3	L3
☒	7	人机介面参数 (param_hmi.dat)	L3	L3

0%

说明:

准备完成

自动

警告

警报

F1 选取

F2 取消选取

F3 全选

F4 全部取消

F5 传输

F6 取消传输

F7

F8

• c. 按下【传输】开始传输，并且提示档案存在的确定覆写讯息框，可在光标【→】选择<全部皆是>并按下【ENTER】。

VEICHI

O2246-2

备份

2024/08/21 16:04:29

L5

1. 请选择：汇入或汇出

☒ 由USB汇入☐ 汇出到USB

2. 请选择：要从USB汇入的文件

选取	编号	档案	汇入	汇出
☐	1	全部资料备份	L3	L3
		machine		
☒	2	信号输出入表 (iomap_di.dat;iomap_do.dat;iomap_ai.dat;i	L3	L3
☒	3	硬体参数 (param_hwif.dat)	L3	L3
☒	4	核心参数 (param_com.dat)	L3	L3
☒	5	路径参数 (param_int.dat)	L3	L3
☒	6	轴参数 (param_mot.dat;param_mot2.dat)	L3	L3
☒	7	人机介面参数 (param_hmi.dat)	L3	L3

0%

说明:

准备完成

自动

警告

警报

F1 选取

F2 取消选取

F3 全选

F4 全部取消

F5 传输

F6 取消传输

F7

F8

确认讯息

'IOMAP_DI.DAT'已经存在,您确定要覆写吗?

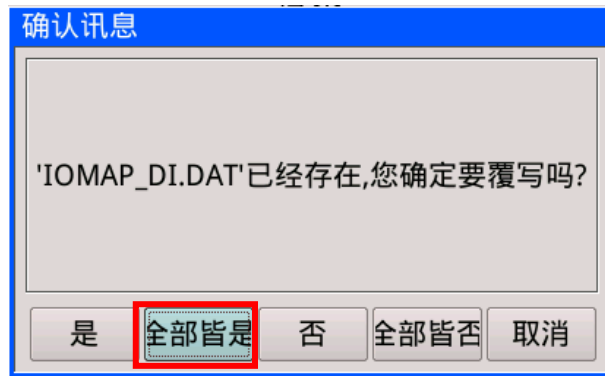
是

全部皆是

否

全部皆否

取消



- d. 完成会提示”传输完成”。



1.8.4.3、快速备份

- 说明

• 快速备份主要是在机台调试完成后，把资料备份在系统中，可进行三次备份，若有问题再透过保存的备份资料进行还原；



1.8.4.3.1、快速备份之备份操作

• 操作说明

• 按下【备份】按键，弹出<备份还原点>弹窗，光标显示在<是>，按下【ENTER】执行资料备份动作，完成会提示”传输完成”；



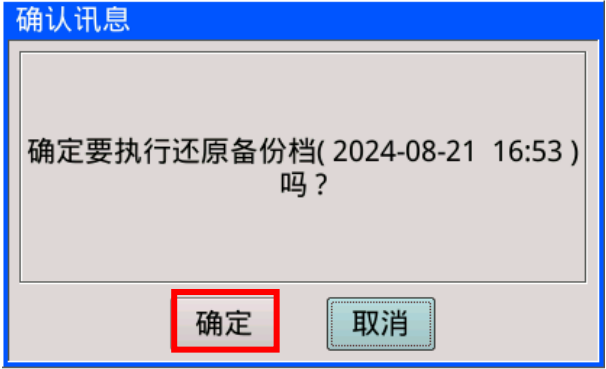
1.8.4.3.2、快速备份之还原操作

• 操作说明

- a. 选择对应的还原点，按下【还原】按键，弹出<备份还原点>弹窗，光标显示在<是>，按下【ENTER】弹出<确认讯息>弹窗；



- b. 在<确认讯息>弹窗中，需要按【←】键，光标跳至<确定>，按下【ENTER】



- c. 在执行资料还原动作，完成会提示”传输完成”后系统进行自动重启动作；



1.8.4.3.3、快速备份之删除操作

- 操作说明

- 选择对应的还原点，按下【删除】按键，弹出<备份还原点>弹窗，光标显示在<是>，按下【ENTER】即可删除还原点资料；





1.8.5、系统更新

- 说明

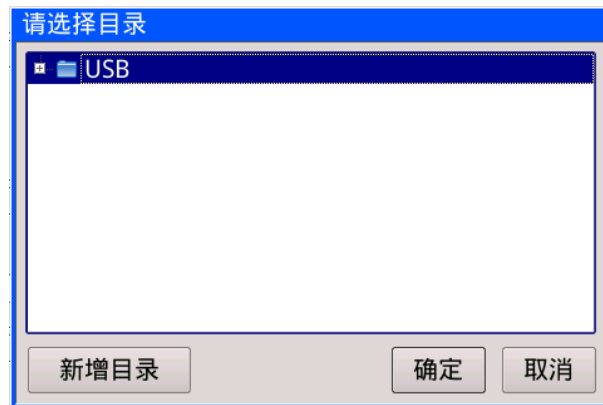
- 由 USB 随身碟进行系统版本或各系统模组进行更新；

- 操作说明

- a. 按下【系统更新】会进入下一层选单，并出现系统更新画面；



- b. 按下【确定】按键，弹出<请选择目录>弹窗；



- c. 光标在 USB 时按下【→】按键，可显示出 USB 所有文件；



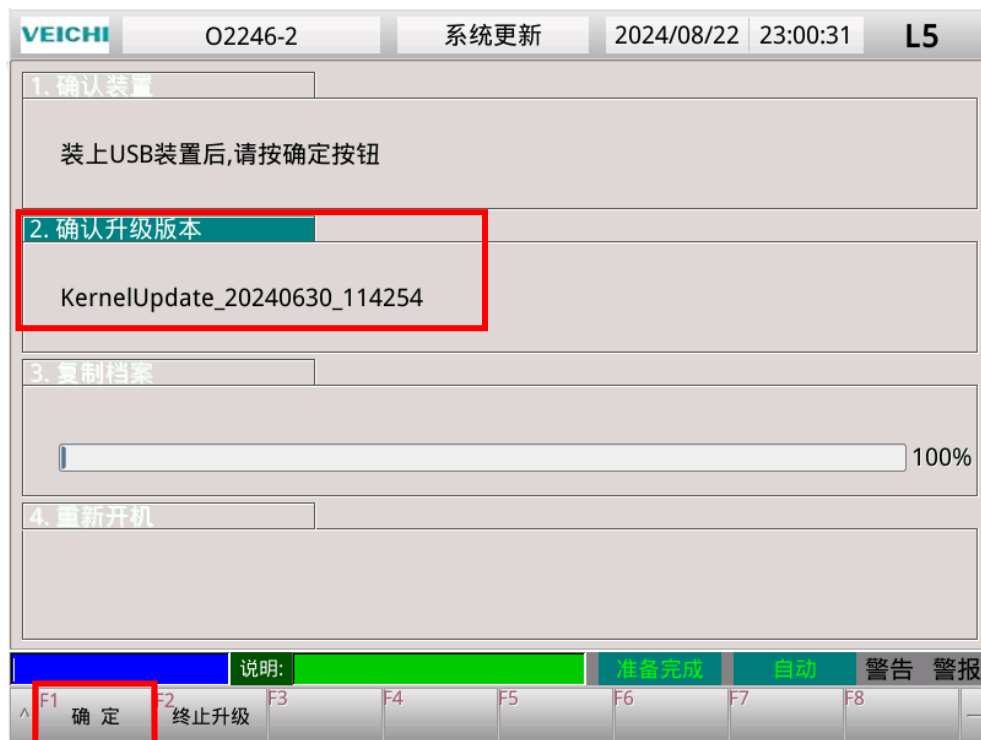
- d. 若存放更新文件的文件名为 SETUP 时，光标下移至<SETUP>文件夹，如果还有下级文件夹，则再按【→】按键，直至最终目录为止（即文件夹前面没有⊞）；



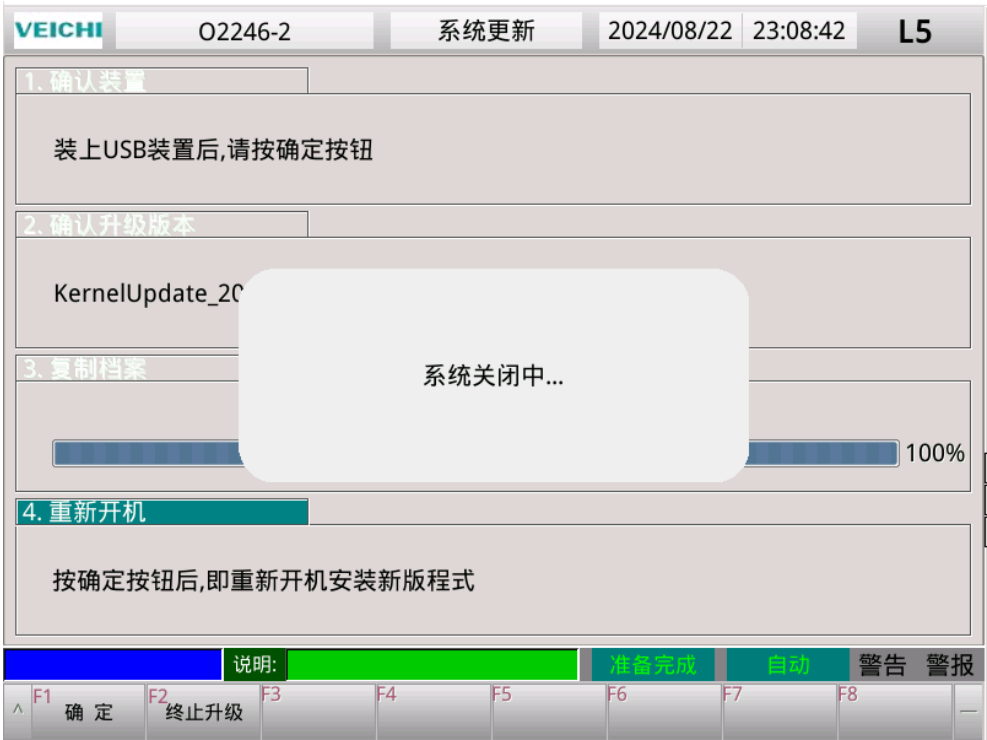
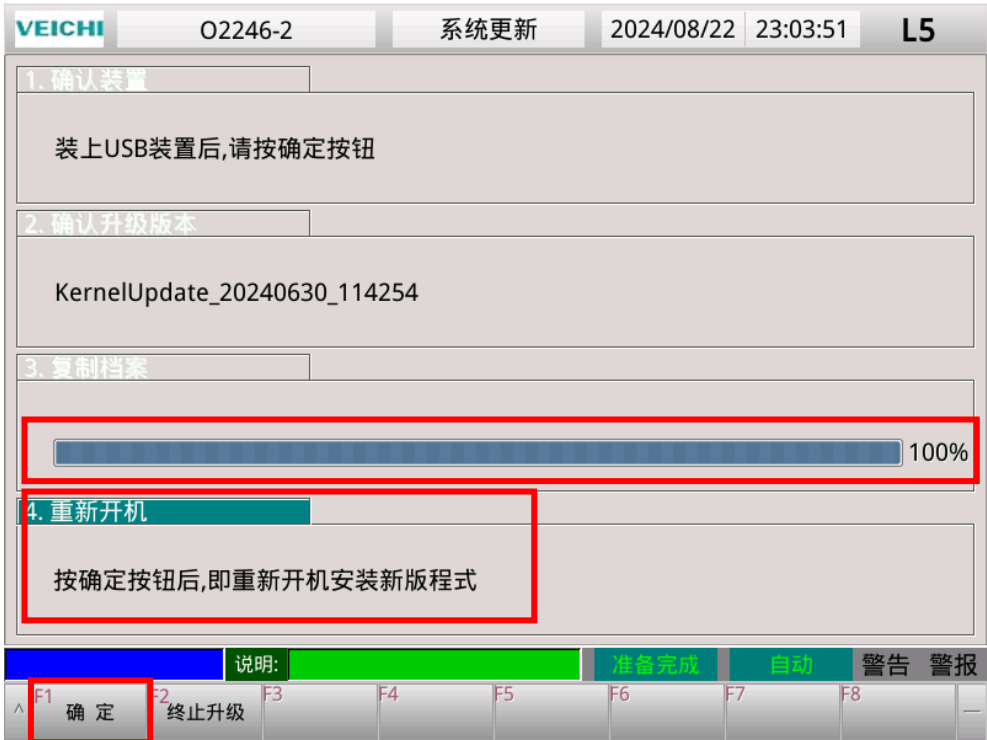
- f. 选择好对应更新包文件夹后，按下【ENTER】；



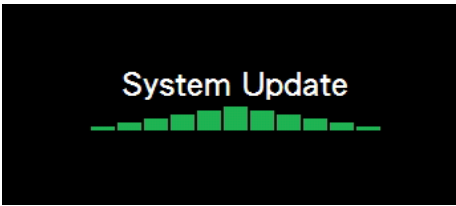
- g. 再按下【ENTER】后，系统会显示更新软件或模组的资讯，确认无误后按下【确定】按键，进入更新文件汇入系统；



- g. 更新文件汇入系统成功后，进度显示 100%，再按下【确定】按键，系统自动重启并进行软件升级；



- h. 当开机画面显示 System Update，表示系统升级中，更新完成后自动开机，可在【版本资讯】中查看版本更新情况；



1.8.6、使用期限

- 说明
 - 按下【使用期限】，画面上出现设定页。
- 本功能可让机械厂/经销商追踪与限制客户对于该机台的使用时限，用以处理分期付款设定及解除分期付款锁定。；

VEICHI

O2246-2

使用期限

2024/08/22 23:18:56

L5

2024/08/22 23:18:56

MachineID: 3

机型资讯	
机型:	1500 T_S6_V32P32
硬体轴数:	32
最大同动轴数:	32
路径数:	6

分期付款1讯息	
设定时日期:	未设定
延期天数:	
到期日期:	
剩余天数:	

系统认证状态: 已注册

说明:

准备完成

自动

警告 警报

F1

F2 分期1

变更分期1密码

F4

F5

F6

F7 机型设定

F8 功能选项

—

- 系统如何判断到期与否及到期时系统的反应
- 系统会于每次开机系统启动时进行每期到期日的检查，其检查的办法如下：
1. 系统的现行日期是否大于到期日。
 2. 出厂日期+累计使用天数（注）是否大于到期日。
- （注）由于本系统允许用户进行系统日期的设定，故有必要进行实际「累计使用」时数统计，格式为「小时：分钟」，以换算成系统已使用的日数。
- 上述条件任一项成立则系统便判断为到期，此时「程序启动」（CYCLE START）将无法动作。在到期状况下若按下「程序启动」（CYCLE START），则系统会发出警报讯息：《使用期限到期》。

