



HEIDENHAIN



QUADRA-CHEK 2000

操作手冊

評估單元

目錄

1	基本原理.....	19
2	安全.....	27
3	運輸與儲存.....	31
4	安裝.....	37
5	安裝.....	43
6	基本操作.....	53
7	調機.....	91
8	設定.....	131
9	快速啟動.....	167
10	量測.....	201
11	量測評估.....	259
12	程式編輯.....	291
13	量測報告.....	307
14	檔案管理.....	315
15	設定.....	323
16	維修與保養.....	365
17	若 ... 則執行.....	373
18	拆除及拋棄.....	377
19	規格.....	379
20	索引.....	386
21	圖示清單.....	389

1	基本原理.....	19
1.1	概述.....	20
1.2	產品上的資訊.....	20
1.3	產品的展示軟體.....	20
1.4	產品上的文件.....	21
1.4.1	文件效力.....	21
1.4.2	閱讀文件時的注意事項.....	21
1.4.3	文件的儲存以及散佈.....	22
1.5	關於這些手冊.....	22
1.5.1	文件類別.....	22
1.5.2	手冊的目標群組.....	22
1.5.3	根據使用者類型的目標群組.....	23
1.5.4	章節內容.....	23
1.5.5	本文件內的注意事項.....	25
1.5.6	用於標記文字的符號與字型.....	26
2	安全.....	27
2.1	概述.....	28
2.2	一般安全預防注意事項.....	28
2.3	用途.....	28
2.4	不正確使用.....	28
2.5	人員資格.....	28
2.6	營運公司之責任.....	29
2.7	一般安全預防注意事項.....	29
2.7.1	產品上的符號.....	29
2.7.2	電氣安全預防注意事項.....	30

3	運輸與儲存.....	31
3.1	概述.....	32
3.2	拆箱.....	32
3.3	附件與配件.....	32
3.3.1	附件.....	32
3.3.2	配件.....	33
3.4	若在運送途中受損.....	34
3.5	重新包裝與儲存.....	34
3.5.1	重新包裝本產品.....	34
3.5.2	產品儲存.....	35
4	安裝.....	37
4.1	概述.....	38
4.2	產品組件.....	38
4.2.1	安裝在雙位置立架上.....	39
4.2.2	安裝在多位置立架上.....	40
4.2.3	安裝在多位置固定架上.....	41
5	安裝.....	43
5.1	概述.....	44
5.2	一般資訊.....	44
5.3	產品概述.....	45
5.4	連接編碼器.....	47
5.5	連接光學尋邊器.....	48
5.6	切換輸入與輸出的配線.....	48
5.7	連接印表機.....	50
5.8	連接條碼掃描器.....	51
5.9	連接輸入裝置.....	51
5.10	連接網路周邊.....	51
5.11	連接線路電壓.....	52

6	基本操作.....	53
6.1	概述.....	54
6.2	使用觸控螢幕和輸入裝置.....	54
6.2.1	觸控螢幕和輸入裝置.....	54
6.2.2	手勢和滑鼠動作.....	54
6.3	一般操作元件與功能.....	56
6.4	QUADRA-CHEK 2000 – 開機與關機.....	58
6.4.1	開機QUADRA-CHEK 2000.....	58
6.4.2	啟動與關閉節能模式.....	58
6.4.3	關機QUADRA-CHEK 2000.....	59
6.5	使用者登入與登出.....	59
6.5.1	使用者登入.....	60
6.5.2	使用者登出.....	60
6.6	設定語言.....	61
6.7	開機之後執行參考記號搜尋.....	61
6.8	使用者介面.....	62
6.8.1	開機之後的使用者介面.....	62
6.8.2	使用者介面的主功能表.....	63
6.8.3	量測功能表.....	64
6.8.4	量測報告功能表.....	68
6.8.5	檔案管理功能表.....	69
6.8.6	使用者登入功能表.....	70
6.8.7	設定功能表.....	71
6.8.8	關閉功能表.....	72
6.9	手動量測功能.....	72
6.9.1	量測部件.....	73
6.9.2	使用感測器量測.....	73
6.9.3	使用OED感測器量測的控制器.....	73
6.10	定義功能.....	76
6.11	位置顯示.....	76
6.11.1	位置顯示的操作元件.....	77
6.12	自訂工作空間.....	77
6.12.1	隱藏與顯示主功能表和子功能表.....	77
6.12.2	隱藏或顯示檢測器.....	77
6.13	在部件畫面內使用.....	78
6.13.1	縮放部件畫面.....	78

6.13.2	選擇或刪除部件.....	79
6.13.3	編輯注釋.....	79
6.14	使用檢測器.....	80
6.14.1	檢測器的控制器.....	80
6.14.2	調整快速存取功能表的設定.....	83
6.14.3	調整檢測器的輔助功能.....	86
6.14.4	擴充部件清單或程式步驟清單.....	88
6.15	訊息與聲音回饋.....	89
6.15.1	訊息.....	89
6.15.2	精靈.....	90
6.15.3	聲音回饋.....	90

7 調機	91
7.1 概述.....	92
7.2 登入進行調機.....	92
7.2.1 使用者登入.....	92
7.2.2 開機之後執行參考記號搜尋.....	93
7.2.3 設定語言.....	93
7.2.4 變更密碼.....	93
7.3 調機步驟.....	94
7.4 基本設定.....	95
7.4.1 啟動軟體選項.....	95
7.4.2 設定日期和時間.....	97
7.4.3 設定量測單位.....	97
7.5 設置軸向.....	98
7.5.1 典型編碼器的概述.....	98
7.5.2 設置軸用於含EnDat介面的編碼器.....	100
7.5.3 設置軸用於具備1 V _{pp} 或11 μA _{SS} 介面的編碼器.....	101
7.5.4 設置軸用於含TTL介面的編碼器.....	104
7.5.5 執行光學尺的錯誤補償.....	106
7.5.6 啟動參考記號搜尋.....	122
7.6 設置OED感測器.....	122
7.6.1 設定放大.....	122
7.6.2 調整對比設定.....	124
7.6.3 調整臨界設定值.....	125
7.6.4 設置偏移設定.....	125
7.7 OEM區域.....	125
7.7.1 新增文件.....	126
7.7.2 新增開機畫面.....	126
7.7.3 設置螢幕截圖的單元.....	128
7.8 備份資料.....	129
7.8.1 備用組態.....	129
7.8.2 備份使用者檔案.....	129

8	設定	131
8.1	概述	132
8.2	登入進行設定	132
8.2.1	使用者登入	132
8.2.2	開機之後執行參考記號搜尋	132
8.2.3	設定語言	133
8.2.4	變更密碼	133
8.3	設定的單一步驟	134
8.3.1	基本設定	135
8.3.2	設置OED感測器	149
8.3.3	設定量測應用程式	150
8.3.4	設置外型樣板	155
8.3.5	設置量測值輸出	158
8.4	備用組態	164
8.5	備份使用者檔案	165

9	快速啟動.....	167
9.1	概觀.....	168
9.2	登入進行快速啟動.....	168
9.3	進行量測.....	169
9.3.1	準備量測.....	169
9.3.2	不用感測器量測.....	172
9.3.3	使用OED感測器量測.....	180
9.3.4	刪除部件.....	188
9.4	顯示與編輯量測結果.....	189
9.4.1	重新命名部件.....	190
9.4.2	選擇裝配演算法.....	190
9.4.3	轉換部件.....	191
9.4.4	變更公差.....	192
9.4.5	調整注釋.....	194
9.5	建立量測報告.....	194
9.5.1	選擇部件和範本.....	195
9.5.2	在量測工作上輸入資訊.....	196
9.5.3	選擇文件設定.....	196
9.5.4	開啟預覽.....	197
9.5.5	儲存量測報告.....	197
9.5.6	匯出或列印量測報告.....	197
9.6	建立與管理量測程式.....	198
9.6.1	儲存量測程式.....	198
9.6.2	啟動量測程式.....	199
9.6.3	開啟量測程式.....	199

10 量測	201
10.1 概述.....	202
10.2 外型類型概述.....	202
10.3 獲取量測點.....	203
10.3.1 不用感測器獲取量測點.....	203
10.3.2 用感測器獲取量測點.....	204
10.4 進行量測.....	208
10.4.1 準備量測.....	208
10.4.2 校準量測物體.....	211
10.4.3 量測部件.....	213
10.4.4 用Measure Magic量測.....	215
10.4.5 可將量測值傳送至電腦.....	216
10.5 建構部件.....	217
10.5.1 建構類型概述.....	217
10.5.2 建構部件.....	245
10.5.3 修改建構部件.....	246
10.6 定義物體.....	247
10.6.1 可定義的外型概述.....	248
10.6.2 定義部件.....	251
10.7 使用座標系統.....	252
10.7.1 機械: 座標系統.....	252
10.7.2 工件: 暫時座標系統.....	252
10.7.3 使用者定義的座標系統.....	252
10.7.4 調整座標系統.....	253
10.7.5 指派名稱給座標系統.....	256
10.7.6 儲存座標系統.....	257
10.7.7 開啟座標系統.....	257
10.7.8 指派座標系統給部件.....	258

11 量測評估	259
11.1 概述.....	260
11.2 量測評估.....	260
11.2.1 裝配演算法.....	261
11.2.2 評估部件.....	263
11.3 定義公差.....	265
11.3.1 公差概述.....	268
11.3.2 設置一般公差.....	270
11.3.3 在部件上設定尺寸公差.....	273
11.3.4 設定部件上的類型公差.....	277
11.3.5 設定部件的位置公差.....	279
11.3.6 設定部件的偏擺和方向公差.....	281
11.4 調整注釋.....	283
11.4.1 新增量測資訊至部件.....	284
11.4.2 新增備註.....	285
11.5 傳送量測值至電腦.....	287
11.5.1 從 量測結果預覽傳送量測值.....	288
11.5.2 從細節對話傳送量測值.....	289

12 程式編輯.....	291
12.1 概述.....	292
12.2 程式步驟的概觀.....	294
12.3 使用程式控制.....	295
12.3.1 呼叫程式控制.....	295
12.3.2 程式控制的操作元件.....	295
12.3.3 關閉程式控制.....	296
12.4 使用定位輔助.....	296
12.5 使用引導助手.....	297
12.6 記錄量測程式.....	298
12.7 儲存量測程式.....	299
12.8 啟動量測程式.....	299
12.9 開啟量測程式.....	300
12.10 編輯量測程式.....	300
12.10.1 新增程式步驟.....	301
12.10.2 編輯程式步驟.....	301
12.10.3 使用量測程式內的座標系統.....	305
12.10.4 刪除程式步驟.....	305
12.10.5 設定與移除中斷點.....	306
13 量測報告.....	307
13.1 概述.....	308
13.2 管理量測報告的範本.....	309
13.3 建立量測報告.....	309
13.3.1 選擇部件和範本.....	309
13.3.2 在量測工作上輸入資訊.....	310
13.3.3 選擇文件設定.....	311
13.3.4 開啟預覽.....	312
13.3.5 儲存量測報告.....	312
13.3.6 匯出或列印量測報告.....	312

14 檔案管理.....	315
14.1 概述.....	316
14.2 檔案類型.....	317
14.3 管理資料夾與檔案.....	317
14.4 檢視並開啟檔案.....	319
14.5 匯出檔案.....	320
14.6 匯入檔案.....	321

15 設定	323
15.1 概述	324
15.1.1 設定功能表概述.....	325
15.2 一般資訊	326
15.2.1 裝置資訊.....	326
15.2.2 螢幕與觸控螢幕.....	326
15.2.3 顯示.....	327
15.2.4 輸入裝置.....	327
15.2.5 聲響.....	328
15.2.6 印表機.....	328
15.2.7 屬性.....	329
15.2.8 新增印表機.....	329
15.2.9 移除印表機.....	330
15.2.10 日期和時間.....	330
15.2.11 單位.....	330
15.2.12 版權.....	331
15.2.13 維修資訊.....	332
15.2.14 文件.....	332
15.3 感測器	333
15.3.1 光學邊緣偵測(OED).....	333
15.3.2 放大.....	333
15.3.3 對比設定.....	334
15.3.4 臨界設定值.....	334
15.3.5 偏移設定.....	334
15.4 特色	335
15.4.1 一般設定(部件).....	335
15.4.2 座標系統.....	335
15.4.3 量測點過濾器.....	335
15.4.4 Measure Magic.....	339
15.4.5 外型類型.....	340
15.5 介面	342
15.5.1 網路.....	342
15.5.2 網路驅動.....	343
15.5.3 隨身碟.....	344
15.5.4 RS-232.....	344
15.5.5 資料傳送.....	345
15.5.6 條碼掃描器.....	345
15.5.7 無線LAN熱點.....	345
15.5.8 切換功能.....	346
15.6 使用者	347
15.6.1 OEM.....	347

15.6.2	Setup.....	348
15.6.3	Operator.....	349
15.6.4	新增使用者.....	349
15.7	軸.....	350
15.7.1	參考記號.....	350
15.7.2	資訊.....	351
15.7.3	錯誤補償.....	351
15.7.4	非直線錯誤補償(NLEC).....	352
15.7.5	方形錯誤補償(SEC).....	352
15.7.6	<軸名稱> (軸的設定).....	353
15.7.7	Q軸.....	353
15.7.8	編碼器.....	354
15.7.9	參考記號 (編碼器).....	358
15.7.10	參考點置換.....	359
15.7.11	直線錯誤補償(LEC).....	359
15.7.12	分段的直線錯誤補償(SLEC).....	360
15.7.13	建立支援點的表格.....	360
15.8	服務.....	361
15.8.1	韌體資訊.....	361
15.8.2	備份與復原組態.....	362
15.8.3	韌體更新.....	362
15.8.4	重置.....	363
15.8.5	OEM區域.....	363
15.8.6	打開螢幕.....	363
15.8.7	文件.....	364
15.8.8	軟體選項.....	364

16 維修與保養.....	365
16.1 概述.....	366
16.2 清潔.....	366
16.3 維護計畫.....	367
16.4 恢復操作.....	367
16.5 更新韌體.....	367
16.6 復原檔案與設定.....	369
16.6.1 復原OEM專屬資料夾與檔案.....	369
16.6.2 復原使用者檔案.....	370
16.6.3 復原組態.....	371
16.7 重新設定所有設定值.....	372
16.8 重新設定為原廠預設設定值.....	372
17 若 ... 則執行.....	373
17.1 概述.....	374
17.2 系統或電源故障.....	374
17.2.1 復原韌體.....	374
17.2.2 復原組態.....	375
17.3 故障.....	375
17.3.1 故障排除.....	375
18 拆除及拋棄.....	377
18.1 概述.....	378
18.2 移除.....	378
18.3 拋棄.....	378

19 規格	379
19.1 概述.....	380
19.2 編碼器資料.....	380
19.3 產品尺寸與匹配尺寸.....	382
19.3.1 含雙位置立架的產品尺寸.....	383
19.3.2 含多位置立架的產品尺寸.....	383
19.3.3 含多位置固定架的產品尺寸.....	384
19.4 技術圖.....	385
19.4.1 2-D展示工件.....	385
20 索引	386
21 圖示清單	389

1

基本原理

1.1 概述

本章節內含有關本產品的資訊及其操作說明。

1.2 產品上的資訊

產品名稱	ID	韌體版本	索引
QUADRA-CHEK 2000	1089180-xx	1235700.1.3.x	---

ID標籤位於產品的背面。

範例：



- 1 產品名稱
- 2 索引
- 3 零件編號(ID)

1.3 產品的展示軟體

QUADRA-CHEK 2000展示軟體為可安裝在與該裝置分開的電腦上之軟體。QUADRA-CHEK 2000展示軟體幫助您熟悉、嘗試或呈現該裝置的功能。

您可由下列位置下載軟體的最新版本：www.heidenhain.de



若要從HEIDENHAIN入口網站下載安裝檔案，必須要有適當產品目錄內Software入口資料夾的存取權限。

若沒有入口網站的Software資料夾存取權限，可向HEIDENHAIN聯絡人員要求此存取權限。

1.4 產品上的文件

1.4.1 文件效力

使用本文件與產品之前，需要確認文件與產品匹配。

- ▶ 比較零件編號和文件內的索引與產品ID標籤上的對應資料
- ▶ 比較文件內記載的韌體版本與本產品之韌體版本

進一步資訊: "裝置資訊", 326 頁次

- 若零件編號和索引以及韌體版本都吻合，則本文件有效



若零件編號和索引不吻合，則本文件無效，請至www.heidenhain.de 搜尋正確的產品文件。

1.4.2 閱讀文件時的注意事項



警告

不遵循本文件所造成的致命意外、人員傷亡或財產受損！

若未遵守文件指示，可能造成致命意外、人員傷害或財產受損。

- ▶ 請從頭至尾仔細閱讀本文件
- ▶ 請保留文件供日後參照

下表依照閱讀優先順序，列出文件各個部件。

文件	說明
附錄	附錄補充或覆蓋操作手冊的對應內容，合適的話，補充或覆蓋安裝手冊的對應內容。 此出貨時包含附錄，則具有最高閱讀優先順序。文件的所有其他內容都維持原來的效力。
安裝手冊	安裝手冊內含產品正確固定與安裝所需的所有資訊以及安全預防注意事項，安裝手冊摘錄自每次出貨內含的操作手冊。 安裝手冊具有第二最高閱讀優先順序。
操作指示	根據用途，操作手冊內含產品正確操作所需的所有資訊以及安全預防注意事項，操作手冊包含在隨附的儲存媒體內，並可從 www.heidenhain.de 的下載區下載。機組投入服務之前，必須仔細閱讀操作手冊。 操作手冊具有第三最高閱讀優先順序。
使用手冊	使用手冊提供將展示軟體安裝在電腦上並可使用所需的所有資訊。使用手冊位於展示軟體的安裝資料夾內，並且可從下列下載區域下載： www.heidenhain.de 。

要查看任何變更，或發現任何錯誤？

我們持續努力改善我們的文件，請將您的問題傳送至下列電子郵件位址：

userdoc@heidenhain.de

1.4.3 文件的儲存以及散佈

這些手冊必須留存在工作地點附近，並且必須讓所有人員可隨時取用。營運公司必須將這些手冊的放置地點告知相關人員。若手冊失效，則營運公司必須向製造商索取最新版本。

若產品移交或售予任何其他方，則以下文件必須傳遞給新所有者：

- 附錄(若有的話)
- 安裝手冊
- 操作手冊

1.5 關於這些手冊

這些手冊內含產品安全操作所需的所有資訊以及安全預防注意事項，

1.5.1 文件類別

操作手冊

這些手冊為該產品的操作手冊。

操作手冊

- 為本產品使用壽命導向
- 根據用途，內含產品操作所需的所有資訊以及安全預防注意事項

1.5.2 手冊的目標群組

執行以下任何作業的每個人都必須閱讀並遵守這些手冊的指示：

- 固定
- 安裝
- 調機與設置
- 操作
- 程式編輯
- 維修、清潔與保養
- 故障排除
- 拆除及拋棄

1.5.3 根據使用者類型的目標群組

這些手冊的目標群組係為本產品的許多使用者類型及其授權單位。
本產品具備下列使用者類型：

OEM使用者

OEM (原廠設備製造商)使用者擁有最高權限等級，此使用者允許設置本產品的硬體(例如編碼器與感測器的連接)。可建立**Setup**以及**Operator**類型使用者，並且設置**Setup**以及**Operator**使用者。**OEM**使用者無法複製或刪除。此使用者無法自動登入。

Setup使用者

Setup使用者設置本產品在營運地點使用。此使用者可建立**Operator**類型使用者。**Setup**使用者無法複製或刪除。此使用者無法自動登入。

Operator使用者

Operator使用者可使用本產品的基本功能。
Operator類型使用者無法建立其他使用者，但是允許編輯許多操作員專屬設定，像是其名字或語言。一旦本產品開機，**Operator**群組的使用者就可自動登入。

1.5.4 章節內容

下表顯示：

- 這些命令是從哪些章節導出的
- 這些手冊章節中包含哪些資訊
- 這些手冊章節中有哪些主要適用人員

區段	目錄	適用人員		
		OEM	Setup	Operator
	本章節包含下列資訊...			
1 "基本原理"	... 本產品 ... 這些手冊	✓	✓	✓
2 "安全"	... 安全規定以及安全措施 <ul style="list-style-type: none"> ■ 用於固定本產品 ■ 用於安裝本產品 ■ 用於操作本產品 	✓	✓	✓
3 "運輸與儲存"	... 運送本產品 ... 儲存本產品 ... 本產品隨附物品 ... 本產品的配件	✓	✓	
4 "安裝"	... 正確固定本產品	✓	✓	
5 "安裝"	... 正確安裝本產品	✓	✓	
6 "基本操作"	... 本產品使用者介面的操作元件 ... 本產品的使用者介面 ... 本產品的基本功能	✓	✓	✓
7 "調機"	... 調機本產品	✓		
8 "設定"	... 正確設定本產品		✓	

區段	目錄	適用人員		
		OEM	Setup	Operator
	本章節包含下列資訊...			
9 "快速啟動"	... 典型量測順序的範例： ■ 校準量測物體 ■ 量測部件 ■ 建立量測報告			✓
10 "量測"	... 外型類型 ... 量測點獲取 ... 量測的效能 ... 部件的定義與構造			✓
11 "量測評估"	... 量測的評估 ... 公差的決定			✓
12 "程式編輯"	... 量測程式的建立、處理與使用		✓	✓
9 "快速啟動"	... 根據樣本工件的典型製程			✓
14 "檔案管理"	... 「檔案管理」功能表的功能	✓	✓	✓
15 "設定"	... 本產品的設定選項以及相關設定參數	✓	✓	✓
16 "維修與保養"	... 本產品的一般保養作業	✓	✓	✓
17 "若 ... 則執行"	... 本產品的故障或失效原因 ... 本產品故障或失效時的修正動作	✓	✓	✓
18 "拆除及拋棄"	... 本產品的分解與棄置 ... 環保規格	✓	✓	✓
19 "規格"	... 本產品的技術資料 ... 產品尺寸與匹配尺寸(圖示)	✓	✓	✓
20 "索引"	本章節可根據特定主題接觸這些說明的內容。	✓	✓	✓

1.5.5 本文件內的注意事項

安全注意事項

預防警報說明告知處置本產品的危險，並且提供預防資訊。預防警報說明根據危險程度分類，並且分成以下幾個群組：

⚠ 危險
危險表示人員的危險。若未遵守避免指導，此危險將導致死亡或重傷。
⚠ 警告
警告表示人員有危險。若未遵守避免指導，此危險將導致死亡或重傷。
⚠ 注意
注意表示人員有危險。若未遵守避免指導，此危險將導致死亡或中度傷害。
注意事項
注意事項表示對材料或資料有危險。若未遵守避免指導，此危險將導致導致除了人身傷害的損失，比如財產損失。

資訊注意事項

資訊注意事項確保能夠可靠並且有效率的操作產品。資訊注意事項分成以下群組：

i	此資訊符號表示提示。 —提示內含重要額外或補充資訊。
⚙	齒輪符號指出根據工具機描述的功能，例如 <ul style="list-style-type: none"> ■ 工具機必須具備特定軟體或硬體選項 ■ 此功能行為依據可設置的工具機設定而有不同
📖	書本符號代表交叉參考外面的文件，例如工具機製造商或其他供應商的 文件。

1.5.6 用於標記文字的符號與字型

在這些手冊中，以下符號與字型用於標記文字：

描述	意義
▶ ... > ...	識別動作以及此動作的結果 範例： ▶ 點擊 OK > 訊息已關閉
■ ... ■ ...	識別清單項目 範例： ■ TTL介面 ■ EnDat介面 ■ ...
粗體	辨識功能表、顯示以及按鈕 範例： ▶ 點擊 關機 > 作業系統 關機 ▶ 關閉電源 開關

2

安全

2.1 概述

本章節內含本產品正確操作所需的重要安全資訊。

2.2 一般安全預防注意事項

操作系統時，必須遵守一般可接受的安全預防注意事項，尤其是有關帶電設備處置的適當預防注意事項。若未遵守這些安全預防注意事項，可能造成人員傷害或產品受損。

不過要知道，每家公司的安全規則都不相同。若這些手冊內含教材與使用此系統的公司規則之間有衝突，以較嚴格的規則為準。

2.3 用途

QUADRA-CHEK 2000系列產品為一種先進的數位評估電子設備，用於量測2-D部件。本產品主要運用在量測工具機、以及實物投影機。

此系列產品

- 必須只用於商業應用以及工廠環境當中
- 必須固定在合適的立架或固定器上，以確保正確的和預期的產品操作
- 預期在具有符合規則要求的濕氣、灰塵、機油與潤滑油之室內使用



本產品支援使用不同製造商所生產的周邊裝置。海德漢無法針對使用這些裝置做出任何聲明。請務必遵守相關文件上所列的使用資訊。

2.4 不正確使用

尤其是，QUADRA-CHEK 2000系列產品不得用於下列應用當中：

- 在"規格"所規定操作情況外使用與儲存
- 戶外使用
- 在可能爆炸的氣體中使用
- 將QUADRA-CHEK 2000系列產品當成安全功能一部分來使用

2.5 人員資格

固定、安裝、操作、維修、保養以及拆除的人員必須合乎規定，並且必須從產品與相連週邊所提供的文件當中獲得充分資訊。

這些手冊的個別段落內指出要在產品上執行個別活動所需之人員。

以下詳細規定小組人員的資格及任務。

使用者

操作員在指定用途的框架當中使用與操作該產品，營運公司告知使用者，有關特殊任務以及有關不當處理所牽涉到的潛在風險。

合格的人員

合格的人員經過營運公司訓練，以便執行進階操作與參數化。合格的人員具備所需的技術訓練、知識以及經驗，並且知道適當規範，如此可執行有關相關應用的指派工作，並且可積極主動識別與避免潛在風險。

電氣專家

電氣專家具備所需的技術訓練、知識以及經驗，並且知道適當標準與規範，如此可執行電氣系統方面的工作，並且可積極主動識別與避免潛在風險。電氣專家已經通過工作環境的特殊訓練。

電氣專家必須遵守適用法律規範，避免發生意外。

2.6 營運公司之責任

營運公司擁有或租用該產品以及週邊，負責隨時遵守使用規範。

營運公司必須：

- 將要在產品上執行的不同任務指派給適當、合格並且授權的人員
- 確認在授權與指定任務之下訓練人員
- 提供所有必備的材料與裝置，以便人員完成指派的任務
- 確定只有在完美技術條件下才操作本產品
- 避免未經授權使用本產品

2.7 一般安全預防注意事項



任何系統搭配使用本產品的安全性，皆為組裝人員或系統安裝人員的責任。



本產品支援不同製造商所生產的多種週邊裝置之使用。海德漢無法對要針對這些裝置所採用的特定安全預防注意事項做出任何聲明。請務必遵守個別文件上所列的安全預防注意事項，若手上沒有文件，請務必向相關製造商索取。

這些手冊的個別段落內指出要在產品上執行個別活動所需之特定安全預防注意事項。

2.7.1 產品上的符號

下列符號用於識別本產品：

符號	意義
	連接產品之前，請遵守有關電氣與電力連接的安全預防注意事項。
	依照IEC/EN 60204-1的功能接地連接。請遵守安裝資訊。
	產品封條。撕破或拆除產品封條會導致保固與保證失效。

2.7.2 電氣安全預防注意事項

警告

打開單元時，會有接觸到帶電零件的危險。

如此會導致觸電、燒傷或死亡。

- ▶ 請勿打開外殼
- ▶ 只允許製造商進入產品內部

警告

直接或間接接觸到帶電零件，會有危險電量通過人體的危險。

如此會導致觸電、燒傷或死亡。

- ▶ 只能由受過訓練的電氣專家才能在電氣系統以及帶電零件上工作
- ▶ 針對電力連接以及所有介面連接，只能使用符合適用標準的纜線與接頭
- ▶ 請立即由製造商更換失效的電氣零件
- ▶ 請定期檢查產品上所有連接纜線以及所有連接。例如連接鬆脫或纜線燒焦這類缺失必須立刻排除

注意事項

產品內部零件受損！

若打開本產品，則會導致保固與保證失效。

- ▶ 請勿打開外殼
- ▶ 只允許產品製造商進入產品內部

3

運輸與儲存

3.1 概述

本章節內含運輸與儲存本產品的資訊，並且提供本產品附件與可用配件的簡介。



以下步驟只能由合格的人員執行。

進一步資訊: "人員資格", 28 頁次

3.2 拆箱

- ▶ 打開箱子的上蓋
- ▶ 取下包裝材料
- ▶ 拆開內容物
- ▶ 檢查內容物是否完整
- ▶ 檢查內容物是否受損

3.3 附件與配件

3.3.1 附件

出貨時包含下列物品：

Product_Name	說明
2-D展示工件	2-D應用範例的展示工件
補遺(選配)	增補或覆蓋操作手冊的內容，合適的話，增補或覆蓋安裝手冊的內容。
操作手冊	儲存媒體上操作手冊目前可用語言的PDF版本
產品	評估單元 QUADRA-CHEK 2000
安裝手冊	安裝手冊目前可用語言的PDF版本

3.3.2 配件

i 在本產品上透過使用許可金鑰才能啟用軟體選項。因為要使用相關硬體組件，所以需要啟用個別軟體選項。
進一步資訊: "啟動軟體選項", 95 頁次

下列配件可供選配，並且可向HEIDENHAIN訂購：

配件群組	Product_Name	說明	ID
用於操作			
	2-D展示工件	2-D應用範例的展示工件	681047-02
	QUADRA-CHEK 2000 AEI1試用版軟體選項	可啟用額外編碼器輸入，60天限時測試版	1089227-51
	QUADRA-CHEK 2000 AEI1軟體選項	啟用額外編碼器輸入	1089227-01
	QUADRA-CHEK 2000 OED試用版軟體選項	透過光學邊緣偵測的自動點量測，限時測試版(60天)	1089227-52
	QUADRA-CHEK 2000 OED軟體選項	透過光學邊緣偵測的自動量測點獲取	1089227-02
用於安裝			
	2 Vpp變壓器接頭	接腳配置轉換從HEIDENHAIN 1 Vpp至Mitutoyo-2 Vpp	1089216-01
	TTL的變壓器接頭	從HEIDENHAIN TTL至RSF TTL和Renishaw TTL的接腳配置轉換	1089210-01
	USB連接纜線	USB連接纜線接頭Type A至Type B	354770-xx
	纜線	有關連接纜線的資訊，請參閱「HEIDENHAIN產品纜線與接頭」小手冊。	---
	腳開關	具有兩個可自由指派按鍵的外部操作腳開關；纜線長度2.4 m	681041-04
	變壓器接頭11 µApp	從2列母頭9接腳的D-sub接頭至2列含鎖定螺絲公頭15接腳的D-sub接頭之11 µApp介面的轉換	1089213-01
	變壓器接頭1 Vpp	從2列公頭15接腳的D-sub接頭至2列含鎖定螺絲公頭15接腳的D-sub接頭之1 Vpp介面的轉換	1089214-01
	電源線	含歐規插頭(F類)的電源線，長度：3 m	223775-01
用於固定			
	多位置固定座	將裝置固定在臂上的固定架，在角度90°之內可連續傾斜，固定孔模式50 mm x 50 mm	1089230-08

配件群組	Product_Name	說明	ID
	多位置立架	連續可變傾斜角度90°之內的立架，固定孔模式50 mm x 50 mm	1089230-07
	雙位置立架	剛性固定立架，傾斜角度20°或45°，固定孔模式50 mm x 50 mm	1089230-06
用於OED軟體選項			
	光纖	一端為直角末端，另一端為SMA接頭(超小A型)的光纖	681049-xx
	固定器	接受直角末端光纖的運輸架	681050-xx
	連接光纖	兩端都為SMA接頭(超小A型)的光纖	681049-xx

3.4 若在運送途中受損

- ▶ 請貨運公司確認受損
- ▶ 保留包裝材料以供檢查
- ▶ 通知受損裝置的寄件方
- ▶ 請聯繫經銷商或工具機製造商來更換零件



若運送途中受損：

- ▶ 保留包裝材料以供檢查
- ▶ 請聯繫海德漢或工具機製造商

這也適用於運送途中受損要求更換零件時。

3.5 重新包裝與儲存

請依照底下陳述的條件，仔細重新包裝與儲存本產品。

3.5.1 重新包裝本產品

重新包裝應該盡可能對應原始包裝。

- ▶ 將所有安裝零件以及防塵蓋都重新連接至產品，就如同從原廠接收時一樣，或重新包裝在收到物品時的原廠包裝內。
- ▶ 以下列方式重新包裝本產品
 - 保護避免運送途中的衝擊與震動
 - 保護避免灰塵或濕氣進入
- ▶ 包含原始包裝內含的所有配件
進一步資訊: "附件與配件", 32 頁次
- ▶ 包含原始包裝內含的所有文件
進一步資訊: "文件的儲存以及散佈", 22 頁次



若要將本產品送回維修中心修理：

- ▶ 單獨送回本產品，不含配件以及量測裝置和周邊

3.5.2 產品儲存

- ▶ 如上述包裝產品
- ▶ 遵守規定的環境情況
進一步資訊: "規格", 379 頁次
- ▶ 檢查運輸或長時間儲存之後產品是否受損

4

安裝

4.1 概述

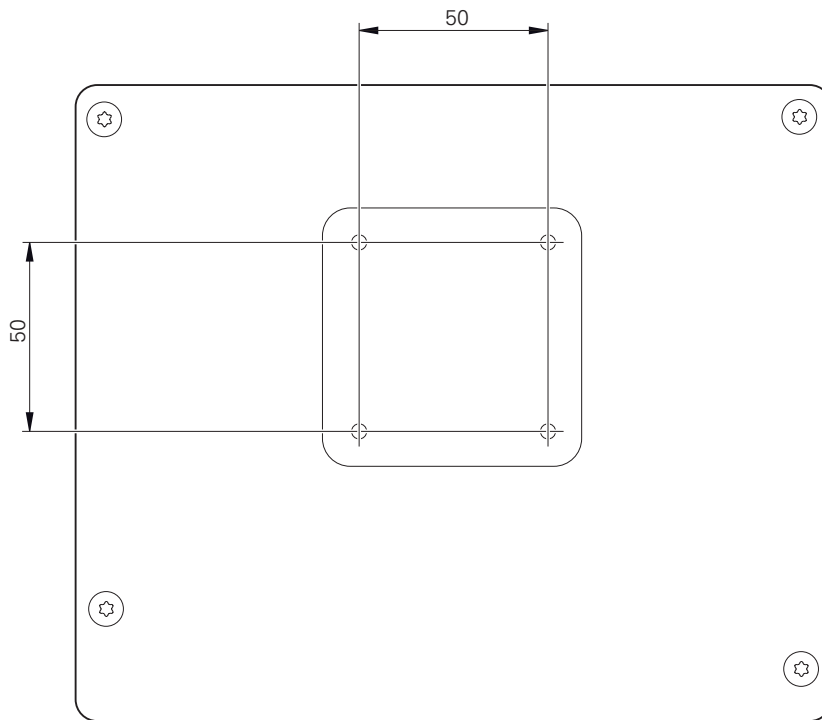
本章節說明本產品的固接。其中包含有關本產品如何正確固接在立架或固定架上的說明。

i 以下步驟只能由合格的人員執行。
進一步資訊: "人員資格", 28 頁次

4.2 產品組件

一般安裝資訊

背板上提供多種安裝方式。安裝孔圖案對應於 50 mm x 50 mm 的方格。



圖形 1: 產品背板的尺寸

出貨包裝中內含裝置上多種安裝配件材料。

同時需要以下物品：

- Torx T20 螺絲起子
- Torx T25 螺絲起子
- 六角扳手 · 寬度 A/F 2.5 (雙位置立架)
- 安裝在支撐表面上的材料

i 本產品必須固定在立架或固定器上，以確保正確的和預期的產品操作。

4.2.1 安裝在雙位置立架上

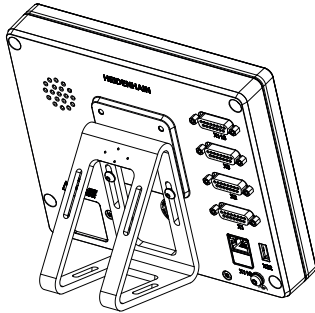
雙位置立架可用20°或45°的角度固定至裝置。

i 若以45°角將雙位置立架旋入本產品，則必須將本產品附接在該安裝槽的上端上。使用具有斜角接頭的電源纜線

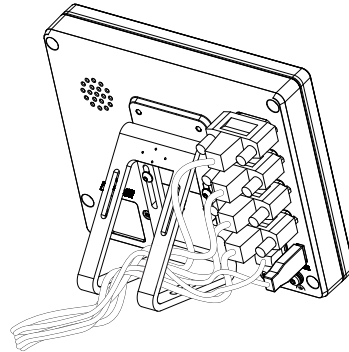
- ▶ 使用提供的M4x8 ISO 7380內六角螺絲，將立架鎖緊至背板的下方螺紋孔

i 符合2.6 Nm的允許鎖緊扭力

- ▶ 使用固定槽(寬度 = 4.5 mm)，將立架旋至支撐表面
- 或
- ▶ 將裝置自由設定在所要位置上
 - ▶ 纜線從後方通過立架的兩個支架，然後通過側面開口進行連接



圖形 2: 產品固接在雙位置立架上



圖形 3: 雙位置立架上的纜線佈線

進一步資訊: "含雙位置立架的產品尺寸", 383 頁次

4.2.2 安裝在多位置立架上

- ▶ 使用提供的M4x8 ISO 14581沉頭螺絲(黑色) · 將立架鎖緊至背板的螺紋孔

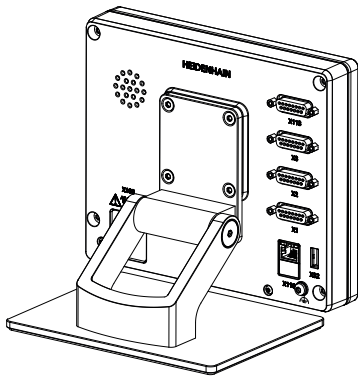
i 符合2.6 Nm的允許鎖緊扭力

- ▶ 使用兩只M5螺絲 · 也可選擇性從底部將立架固定至支撐表面
- ▶ 在調整所要的傾斜角度
- ▶ 要固定立架：鎖緊T25螺絲

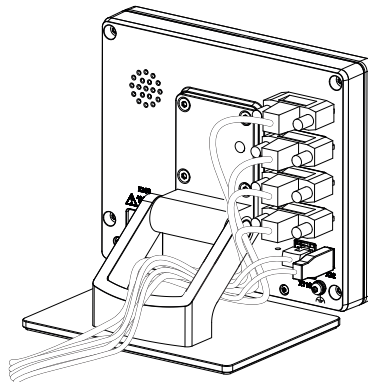
i 符合螺絲T25的鎖緊扭力

- 建議的鎖緊扭力：5.0 Nm
- 最大允許鎖緊扭力：15.0 Nm

- ▶ 纜線從後方通過立架的兩個支架 · 然後通過側面開口進行連接



圖形 4: 產品固接在多位置立架上



圖形 5: 多位置立架上的纜線佈線

進一步資訊: "含多位置立架的產品尺寸", 383 頁次

4.2.3 安裝在多位置固定架上

- ▶ 使用提供的M4x8 ISO 14581沉頭螺絲(黑色) · 將固定架鎖緊至背板的螺紋孔

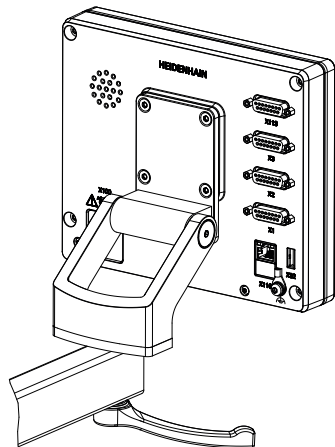
i 符合2.6 Nm的允許鎖緊扭力

- ▶ 使用內附的M8螺絲、墊片、把手以及M8六角螺帽將固定架鎖緊至臂
- ▶ 在調整所要的傾斜角度
- ▶ 要固定固定架：鎖緊T25螺絲

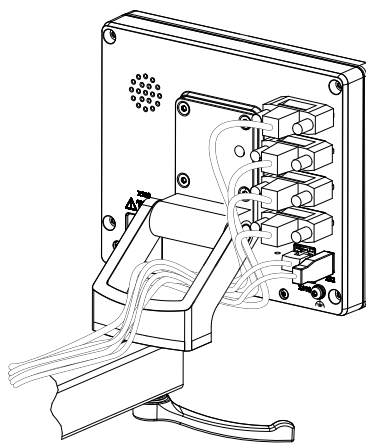
i 符合螺絲T25的鎖緊扭力

- 建議的鎖緊扭力：5.0 Nm
- 最大允許鎖緊扭力：15.0 Nm

- ▶ 纜線從後方通過固定架的兩個支架，然後通過側面開口進行連接



圖形 6: 產品固接在多位置固定架上



圖形 7: 多位置固定架上的纜線佈線

進一步資訊: "含多位置固定架的產品尺寸", 384 頁次

5

安裝

5.1 概述

本章節說明本產品的安裝。內含有關本產品連接的資訊，以及有關如何正確連接周邊裝置的說明。



以下步驟只能由合格的人員執行。
進一步資訊: "人員資格", 28 頁次

5.2 一般資訊

注意事項

來自高電磁發射源的干擾！

周邊裝置，例如頻率逆變器或伺服驅動器，也可導致干擾。

要提高對於電磁影響的雜訊抗擾度：

- ▶ 使用依照IEC/EN 60204-1的選擇性功能接地連接
- ▶ 只使用具有連續屏蔽的USB周邊，例如使用金屬膜與金屬編織網或金屬外殼，編織網的覆蓋程度必須85 %或更高。該屏蔽必須環繞連接接頭的整個四周(360°連接)。

注意事項

操作期間接合與中斷接合連線中的元件會導致裝置受損！

否則可能造成內部元件受損。

- ▶ 當單元的電源開啟時勿連接或中斷連接任何連接中的元件

注意事項

靜電放電(ESD)！

本產品內含會遭受靜電放電(ESD)損壞的靜電敏感組件。

- ▶ 請確實遵守處理ESD敏感零件的安全預防注意事項
- ▶ 在未確定適當接地之前，請勿觸摸接頭接腳
- ▶ 進行產品連接時，請戴上接地ESD腕帶

注意事項

配線錯誤對本產品的損害！

輸入或輸出不正確的配線可能導致本產品和周邊裝置受損。

- ▶ 符合本產品的接腳配置以及技術資料
- ▶ 只指派已經使用的接腳或電線

進一步資訊: "規格", 379 頁次

5.3 產品概述

裝置背板上的連接附有防塵蓋保護，避免髒污與受損。

注意事項

若防塵蓋遺失，則會導致髒污或受損！

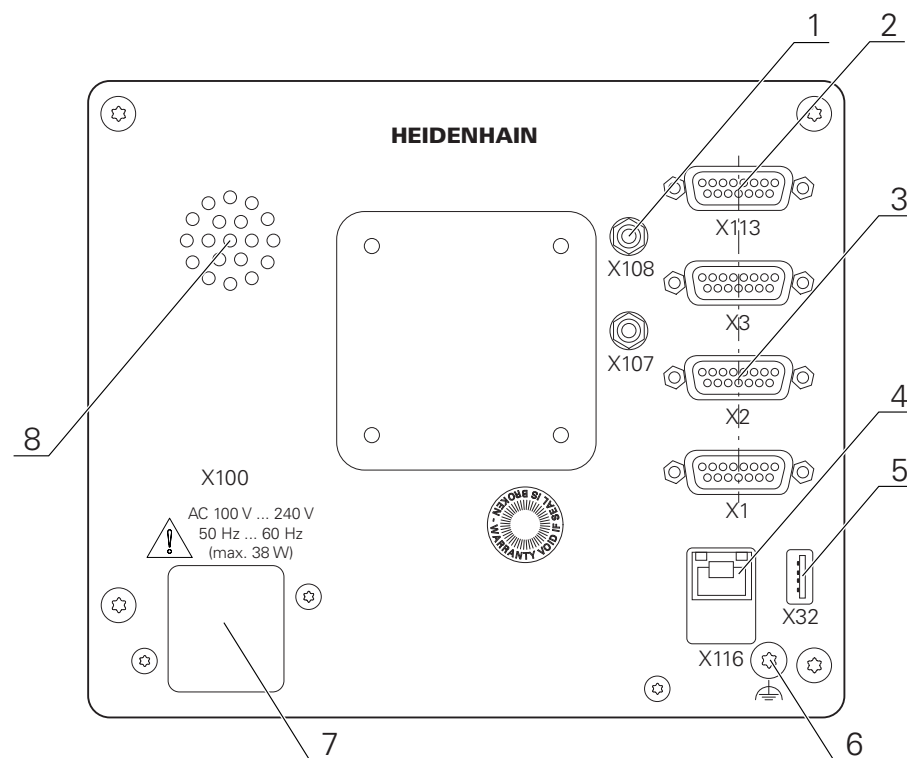
若未使用的連接未安裝防塵蓋，這會妨礙接點正常運作或遭毀壞。

- ▶ 只有連接量測裝置或周邊裝置時才能拆除防塵蓋
- ▶ 若移除量測裝置或周邊，請重新裝回防塵蓋



編碼器的連接類型依產品版本而不同。

背板不含防塵蓋



圖形 8: 後面板

連接無關於軟體選項：

- 2 X113：15-pin D-sub連接，例如用於腳開關或接觸式探針
- 3 編碼器的D-sub連接，依照預設啟用2個輸入，另一個輸入可選擇性啟用
X1至X3：裝置變化含15-pin D-sub連接，用於含1 V_{PP}、11 μA_{PP}或EnDat 2.2介面的編碼器
X21至X23：裝置變化含9-pin D-sub連接，用於含TTL介面的編碼器
X1、X2、X21：裝置變化含15-pin D-sub連接，用於含1 V_{PP}介面的編碼器，以及一個9-pin D-sub連接，用於含TTL介面的編碼器
- 4 RJ45乙太網路連接
X116：與後續系統或PC通訊以及資料交換的連接
- 5 USB連線
X32：用於印表機、輸入裝置或USB大容量儲存裝置的USB 2.0高速連接埠 (Type A)
- 6 依照IEC/EN 60204-1的功能接地連接
- 7 X100：電源開關與電源連接
- 8 喇叭

連接取決於軟體選項：

- 1 連接光學尋邊器進行加工點量測
X107：來自光源的光波導參考輸入
X108：來自投射畫面的光波導輸入

5.4 連接編碼器

i 用於具備EnDat 2.2介面的編碼器：若在該裝置設定內已經將對應的編碼器輸入指派至一軸，則在重新啟動時會自動偵測到編碼器，並且調整該設定值。另外，可在已經連接編碼器之後指派該編碼器輸入。

- ▶ 符合接腳配置
- ▶ 拆除並存放防塵蓋
- ▶ 纜線路徑因安裝變化而有不同

進一步資訊: "產品組件", 38 頁次

- ▶ 將編碼器纜線緊連至個別連接

進一步資訊: "產品概述", 45 頁次

- ▶ 若纜線接頭包含安裝螺絲，請勿旋轉過緊

X1、X2、X3的接腳配置

1 V _{PP} , 11 μA _{PP} , EnDat 2.2								
	1	2	3	4	5	6	7	8
1 V _{PP}	A+	0 V	B+	U _P	/	/	R-	/
11 μA _{PP}	I ₁₊		I ₂₊		/	內部 隔離	I ₀₊	/
EnDat	/		/		DATA		/	CLOCK
	9	10	11	12	13	14	15	
1 V _{PP}	A-	Sense 0 V	B-	Sense U _P	/	R+	/	
11 μA _{PP}	I ₁₋		I ₂₋		/	I ₀₊	/	
EnDat	/		/		DATA	/	CLOCK	

接腳配置X21、X22、X23

TTL								
1	2	3	4	5	6	7	8	9
/	U _{a1}	U _{a1}	U _{a2}	U _{a2}	0 V	U _p	U _{a0}	U _{a0}

5.5 連接光學尋邊器

- ▶ 記下以下接腳配置
- ▶ 拆除並存放防塵蓋
- ▶ 光波導路徑因安裝變化而有不同

進一步資訊: "產品組件", 38 頁次



▶ 請遵守製造商有關光波導的最大彎曲半徑之規格

- ▶ 將光源(參考)的光波導連接至連接X107
- ▶ 將來自投射螢幕的光波導連接至X108連接埠

進一步資訊: "產品概述", 45 頁次

接腳配置X107、X108

1
內

5.6 切換輸入與輸出的配線



根據要連接的週邊，需由電氣專家進行連接工作。

範例：超出安全額外低電壓(SELV)

進一步資訊: "人員資格", 28 頁次



編碼器滿足標準IEC61010-1的要求，僅當從輔助電路以限制電流提供電源予周邊裝置為按照IEC61010-1第三版，第9.4節或功率限制為按 IEC 60950-1第二版，2.5節或從如在UL1310規定的第2類次級電路。

代替 IEC 61010-1第三版，第9.4節，標準的相應章節 DIN EN 61010-1, EN 61010-1, UL 61010-1及CAN/CSA-C22.2 No. 61010-1 及，代替 IEC 60950-1第二版，第2.5節，標準的相應章節 DIN EN 60950-1, EN 60950-1, UL 60950-1, CAN/CSA-C22.2 No. 60950-1 可以適用。

- ▶ 根據以下接腳配置的線切換輸入與輸出
- ▶ 拆除並存放防塵蓋
- ▶ 纜線路徑因安裝變化而有不同

進一步資訊: "產品組件", 38 頁次

- ▶ 將周邊的連接纜線緊連至其接頭

進一步資訊: "產品概述", 45 頁次

- ▶ 若纜線接頭包含安裝螺絲，請勿旋轉過緊



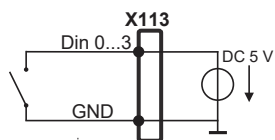
在裝置設定中，必須將數位或類比輸入與輸出指定至該特定切換功能。

X113的接腳配置

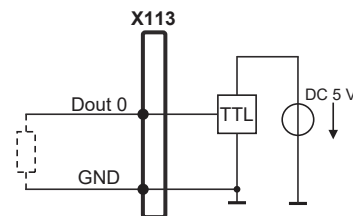
1	2	3	4	5	6	7	8
LED+	B 5 V	B 12 V	Dout 0	DC 12 V	DC 5 V	Din 0	GND
9	10	11	12	13	14	15	
Din 1	Din 2	TP	GND	TP	Din 3	LED-	

B – 探測信號，讀數
TP – 接觸式探針，常閉

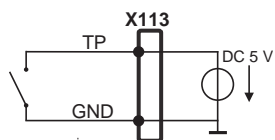
數位輸入：



數位輸出：



接觸式探針：



5.7 連接印表機

連接USB印表機

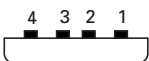
- ▶ 符合接腳配置
- ▶ 拆除並存放防塵蓋
- ▶ 根據安裝變化配置纜線

進一步資訊: "產品組件", 38 頁次

- ▶ 將USB印表機連接至USB Type A連接埠 (X32).確定USB纜線接頭完全插入

進一步資訊: "產品概述", 45 頁次

接腳配置、X32

			
1	2	3	4
DC 5 V	資料(-)	資料(+)	GND

連接乙太網路印表機

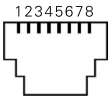
- ▶ 符合接腳配置
- ▶ 拆除並存放防塵蓋
- ▶ 根據安裝變化配置纜線

進一步資訊: "產品組件", 38 頁次

- ▶ 使用標準CAT.5纜線，將乙太網路印表機連接至乙太網路連接埠X116。纜線接頭必須緊密卡住連接埠

進一步資訊: "產品概述", 45 頁次

接腳配置X116

							
1	2	3	4	5	6	7	8
D1+ (TX+)	D1- (TX-)	D2+ (RX+)	D3+	D3-	D2- (RX-)	D4+	D4-

5.8 連接條碼掃描器



以下條碼掃描器可連接至本產品：

- COGNEX DataMan 8600 (含USB序列模組)

- ▶ 注意以下接腳配置
- ▶ 拆除並存放防塵蓋
- ▶ 根據安裝變化配置纜線

進一步資訊: "產品組件", 38 頁次

- ▶ 將條碼掃描器連接至USB Type A連接埠(X32).確定USB纜線接頭完全插入

進一步資訊: "產品概述", 45 頁次

接腳配置、X32

1	2	3	4
DC 5 V	資料(-)	資料(+)	GND

5.9 連接輸入裝置

- ▶ 符合接腳配置
- ▶ 拆除並存放防塵蓋
- ▶ 根據安裝變化配置纜線

進一步資訊: "產品組件", 38 頁次

- ▶ 將USB滑鼠或USB鍵盤連接至USB Type A連接埠 (X32).確定USB纜線接頭完全插入

進一步資訊: "產品概述", 45 頁次

、X32

1	2	3	4
DC 5 V	資料(-)	資料(+)	GND

5.10 連接網路周邊

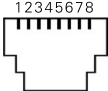
- ▶ 符合接腳配置
- ▶ 拆除並存放防塵蓋
- ▶ 纜線路徑因安裝變化而有不同

進一步資訊: "產品組件", 38 頁次

- ▶ 使用標準CAT.5纜線，將網路週邊連接至乙太網路連接埠X116。纜線接頭必須緊密卡住連接埠

進一步資訊: "產品概述", 45 頁次

接腳配置X116

							
1	2	3	4	5	6	7	8
D1+ (TX+)	D1- (TX-)	D2+ (RX+)	D3+	D3-	D2- (RX-)	D4+	D4-

5.11 連接線路電壓

警告

觸電的危險！

電氣裝置接地不當會有觸電造成人員重傷或死亡的風險。

- ▶ 總是使用3線式電源線
- ▶ 確定接地線正確連接至建築物電氣安裝的接地

警告

錯誤的電源線會有起火的風險！

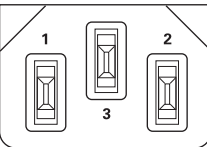
使用不符合安裝地點要求的電源線可能會有起火的風險。

- ▶ 只能使用至少符合產品安裝國的國家要求的電源線

- ▶ 符合接腳配置
- ▶ 使用符合要求的電源線將電源連接至3線接地插座

進一步資訊: "產品概述", 45 頁次

接腳配置X100

		
1	2	3
L/N	N/L	⊕

6

基本操作

6.1 概述

本章節說明的單元之使用者介面、操作元件以及基本功能。

6.2 使用觸控螢幕和輸入裝置

6.2.1 觸控螢幕和輸入裝置

透過觸控螢幕或相連的USB滑鼠來操作來自的產品之使用者介面上的操作元件。若要輸入資料，可使用觸控螢幕的螢幕鍵盤或相連的USB鍵盤。

注意事項

濕氣或碰到水會導致觸控螢幕故障！

濕氣或水會妨礙觸控螢幕的正常功能。

- ▶ 保護觸控螢幕不要接觸濕氣或碰到水，請參閱
進一步資訊: "編碼器資料", 380 頁次

6.2.2 手勢和滑鼠動作

若要啟動、開啟或移動使用者介面的操作元件，可使用單元的觸控螢幕或滑鼠。手勢用來操作觸控螢幕和滑鼠。

i 操作觸控螢幕的手勢可與操作滑鼠的手勢不同。
若操作觸控螢幕的手勢與操作滑鼠的手勢不同，這些操作說明會描述兩種操作選項當成替換動作。
通過下列符號識別操作觸控螢幕或滑鼠的替換動作：



使用觸控螢幕操作



使用滑鼠操作

以下概述說明用來操作觸控螢幕或滑鼠的不同手勢：

點擊



意思是使用指尖短暫接觸螢幕



意思是按一下滑鼠左鍵

點擊所開始的動作包含



- 功能表、功能或參數選擇
- 使用螢幕鍵盤輸入字元
- 關閉對話
- 顯示與隱藏量測功能表內的主功能表
- 顯示與隱藏量測功能表內的檢測器

按住



意思是接觸螢幕並用手指按著幾秒



意思是按住滑鼠左鍵

按住所開始的動作為



- 使用加號與減號按鈕快速改變輸入欄位內的值

拖曳



為長按然後掃動的結合，當至少已定義動作起點時，移動手指通過觸控螢幕



意思是按住滑鼠左鍵並且當至少已定義動作起點時，移動滑鼠

拖曳所開始的動作包含



- 捲動通過清單與文字
- 開啟檢測器內的細節對話

雙指拖曳



代表當至少移動起點明確定義時，兩手指通過觸控螢幕的移動



意思是按住滑鼠右鍵並且當至少已定義移動起點時，移動滑鼠

雙指拖曳開始以下動作



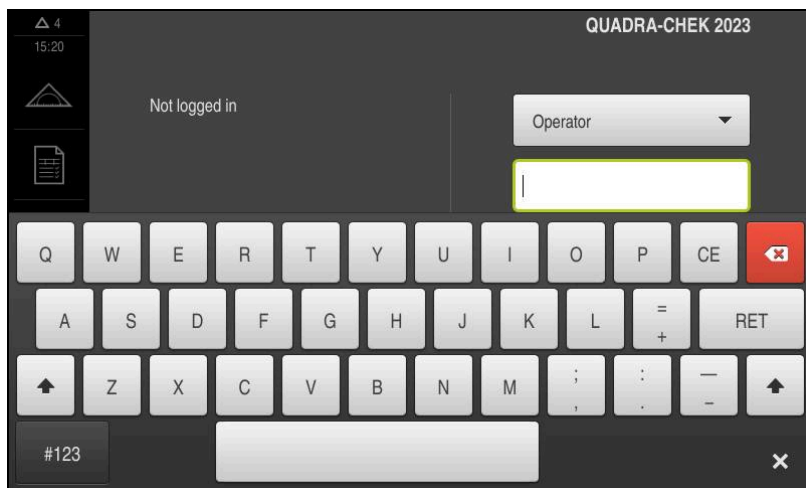
- 在量測功能表內，移動工作空間之內的部件檢視

6.3 一般操作元件與功能

透過觸控螢幕或輸入裝置，以下說明的操作元件可來設定與操作本產品。

螢幕鍵盤

您可使用螢幕鍵盤，將文字輸入至使用者介面的輸入欄位。根據輸入欄位，顯示數字或字母畫面鍵盤。



圖形 9: 螢幕鍵盤

- ▶ 要輸入值，請點擊輸入欄位
- > 輸入欄位已反白
- > 顯示螢幕鍵盤
- ▶ 輸入文字或數字
- > 輸入欄位內的輸入正確的話會顯示綠色打勾標記
- > 若輸入不完整或不正確，則顯示紅色驚嘆號，在此情況下，輸入尚未完成。
- ▶ 要套用該值，請使用**RET**確認輸入
- > 顯示該值
- > 螢幕鍵盤消失

含加號與減號按鈕的輸入欄位

若要調整數值，請使用數值左右兩邊的+(加)以及-(減)按鈕。



- ▶ 點擊+或-直到顯示所要之值
- ▶ 長按+或-可快速增減數值
- > 顯示選取的值

切換開關

使用切換開關在功能之間切換。



- ▶ 點擊所要的功能
- > 啟動的功能顯示綠色
- > 未啟動的功能顯示淺灰色

滑動開關

您可使用滑動開關啟動或關閉一項功能。



- ▶ 將滑桿拖曳至所要的位置
- 或
- ▶ 點擊滑桿
- > 功能啟動或關閉

滑桿

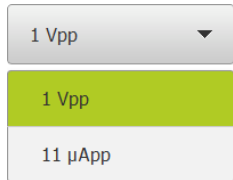
使用滑桿(水平或垂直)繼續調整值。



- ▶ 將滑桿拖曳至所要的位置
- > 以圖形或百分比顯示選取的值

下拉式清單

指向下的三角形表示開啟下拉式清單的按鈕。



- ▶ 點擊按鈕
- > 開啟下拉式清單
- > 啟動的功能為綠色反白
- ▶ 點擊所要的輸入
- > 套用選取的輸入

復原

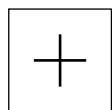
您可使用此按鈕復原最後的動作。

已經結束的處理無法復原。



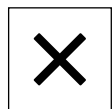
- ▶ 點擊**復原**
- > 復原最後一個動作

新增



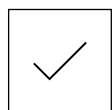
- ▶ 若要新增部件，請點擊**新增**
- > 加入新部件

關閉



- ▶ 點擊**關閉**來關閉對話

確認



- ▶ 點擊**確認**來結束活動

返回



- ▶ 點擊**返回**回到功能表結構內較高階層

6.4 QUADRA-CHEK 2000 – 開機與關機

6.4.1 開機QUADRA-CHEK 2000



使用本產品之前，需要執行調機與設定步驟。根據用途，必須設置額外設定參數。

進一步資訊: "調機", 91 頁次

- ▶ 打開電源開關
電源開關位於本產品背面
- > 單元開機，這要一段時間。
- > 若啟動自動使用者登入並且最後登入的使用者為**Operator**類型，則使用者介面開啟時會顯示**量測**功能表
- > 若未啟動自動使用者登入，則顯示**使用者登入**功能表，請參閱
進一步資訊: "使用者登入與登出", 59 頁次

6.4.2 啟動與關閉節能模式

若有一段時間不使用本單元，應該啟動節能模式。這將本單元切換為待命狀態，但不中斷電源供應。在此狀態下會關閉螢幕。

啟動節能模式



- ▶ 點擊主功能表內的**關閉**



- ▶ 點擊**節能模式**
- > 螢幕關閉

關閉節能模式



- ▶ 點擊觸控螢幕任何地方
- > 箭頭出現在畫面底部
- ▶ 往上拖曳箭頭
- > 螢幕開啟並且顯示最後顯示的使用者介面

6.4.3 關機QUADRA-CHEK 2000

注意事項

作業系統受損！

在產品啟動時中斷電源會讓產品的作業系統受損。

- ▶ 使用**關機**功能表來將本產品關機
- ▶ 當本產品的電源開啟時，請勿中斷電源
- ▶ 在本產品已經關機之前，請勿關閉電源開關



- ▶ 點擊主功能表內的**關閉**



- ▶ 點擊**關機**
- ▶ 作業系統關機
- ▶ 等待直到以下訊息出現在螢幕上：
現在無法關閉裝置。
- ▶ 關閉電源開關

6.5 使用者登入與登出

在**使用者登入**功能表內，可用使用者身分登入與登出本產品。

一次只有一位使用者可登入本產品。顯示已登入的使用者。已登入的使用者必須登出，新的使用者才能登入。



本產品提供許多授權等級，允許使用者完全或有限制地存取管理與操作功能。

6.5.1 使用者登入



- ▶ 點擊主功能表內的**使用者登入**
- ▶ 在下拉式清單中選擇使用者
- ▶ 點擊 **密碼輸入欄位**
- ▶ 輸入使用者密碼

使用者	預設密碼	適用人員
OEM	oem	調機員 · 工具機製造商
Setup	setup	設定工程師 · 系統設置工程師
Operator	operator	使用者

進一步資訊: "登入進行快速啟動", 168 頁次

i 若密碼與預設密碼不符，則向**Setup**使用者或**OEM**使用者詢問密碼。
若忘記密碼，請聯繫HEIDENHAIN服務機構。



- ▶ 使用**RET**確認輸入**RET**
- ▶ 點擊 **登入**
- > 使用者已經登入，並且已經顯示**量測**功能表

主功能表內的使用者登入圖示顯示已登入的使用者是否具有延長授權。

圖示	授權等級
	標準授權(使用者類型 操作員)
	延長授權(所有其他使用者類型)

進一步資訊: "根據使用者類型的目標群組", 23 頁次

6.5.2 使用者登出



- ▶ 點擊主功能表內的**使用者登入**



- ▶ 點擊**登出**
- > 使用者已登出
- > 除了**關機**以外，主功能表的功能全部關閉
- > 只有使用者已經登入之後，才能再次使用本產品

6.6 設定語言

使用者介面語言為英文。您可依需要變更為其他語言。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **使用者**
- > 登入的使用者會用打勾記號表示
- ▶ 選擇登入的使用者
- > 在**語言**下拉式清單中會用國旗指示針對使用者所選取的語言
- ▶ 從**語言**下拉式清單中選擇所要語言的國旗
- > 以選取的語言顯示該使用者介面

6.7 開機之後執行參考記號搜尋



若啟動單元開始之後搜尋參考記號，則單元的所有功能將會停用到成功完成參考記號搜尋為止。

進一步資訊: "參考記號 (編碼器)", 358 頁次



因為該等軸會自動歸零，所以具備EnDat介面的序列編碼器不需要執行參考記號搜尋。

若在本單元上已經啟動參考記號搜尋，則精靈會要求移動該軸的參考記號。

- ▶ 登入之後，遵照精靈的指示
- > 在成功完成參考記號搜尋之後，該參考符號停止閃爍

進一步資訊: "位置顯示的操作元件", 77 頁次

進一步資訊: "啟動參考記號搜尋", 122 頁次

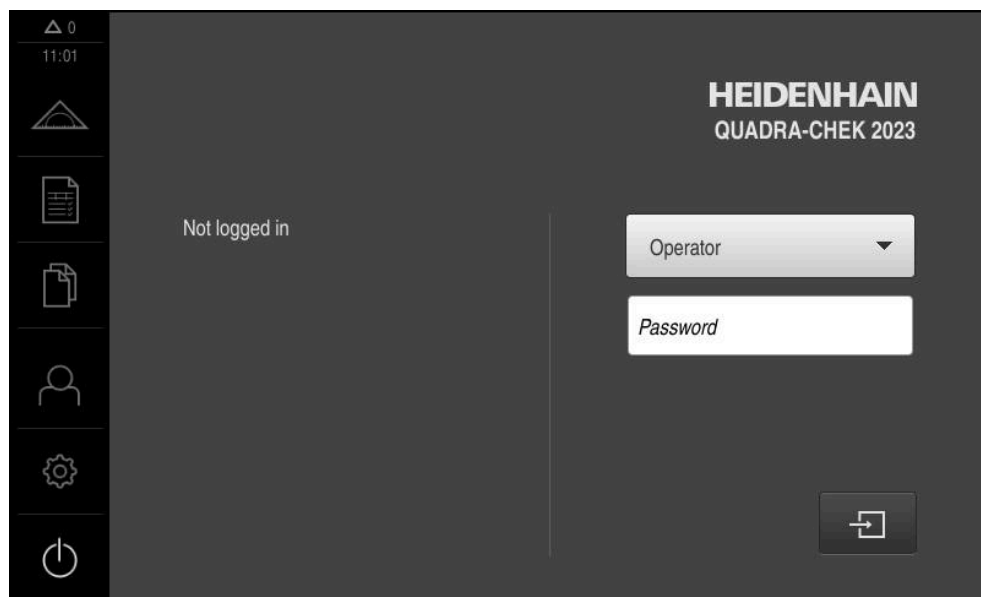
6.8 使用者介面

6.8.1 開機之後的使用者介面

原廠預設的使用者介面

圖例顯示當本產品第一次開機時看到的使用者介面。

在將本產品重設為原廠預設設定之後也將顯示此使用者介面。



圖形 10: 本產品的出廠預設設定內之使用者介面

啟動之後的使用者介面

若啟動自動使用者登入，並且最後登入的使用者為**Operator**類型，則本產品啟動之後顯示量測功能表含工作空間及檢測器。

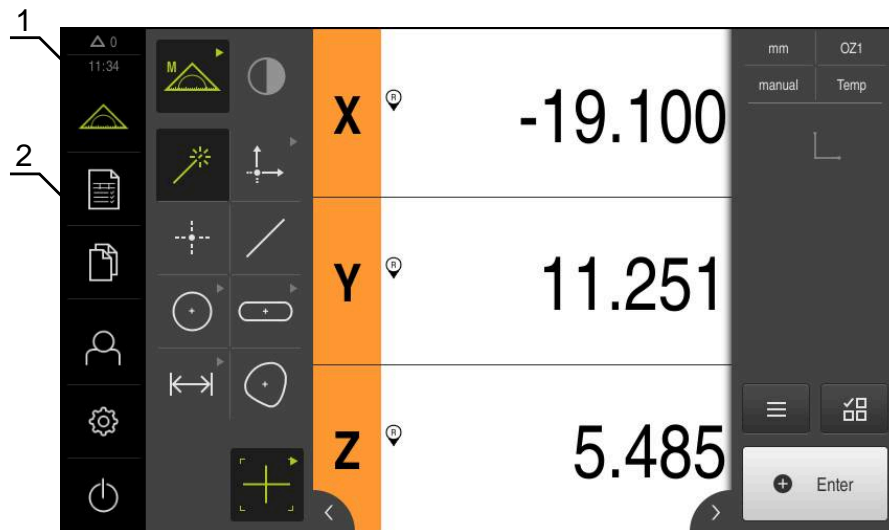
進一步資訊: "量測功能表", 64 頁次

若未啟動自動使用者登入，則本產品開啟**使用者登入**功能表。

進一步資訊: "使用者登入功能表", 70 頁次

6.8.2 使用者介面的主功能表

具備QUADRA-CHEK 2000 OED軟體選項的使用者介面




圖形 11: 具備QUADRA-CHEK 2000 OED軟體選項的使用者介面

- 1 訊息顯示區，顯示未關閉訊息的時間與數量
- 2 含操作元件的主功能表

主功能表操作元件

操作元件	功能
	訊息 顯示所有訊息的總覽，以及尚未關閉的訊息數 進一步資訊: "訊息", 89 頁次
	量測 使用量測程式以及預定義的外型，進行部件的手動量測、建構或定義 進一步資訊: "量測功能表", 64 頁次
	量測報告 根據範本建立量測報告 進一步資訊: "量測報告功能表", 68 頁次
	檔案管理 本產品內可用的檔案管理 進一步資訊: "檔案管理功能表", 69 頁次
	使用者登入 使用者登入與登出 進一步資訊: "使用者登入功能表", 70 頁次
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">  若具備額外許可的使用者(Setup或OEM使用者類型)已登入，則顯示齒輪符號。 </div> 設定 本產品的設定，像是設定使用者、設置感測器或更新韌體 進一步資訊: "設定功能表", 71 頁次
	

操作元件	功能
	關機 作業系統關機或省電模式啟動 進一步資訊: "關閉功能表", 72 頁次

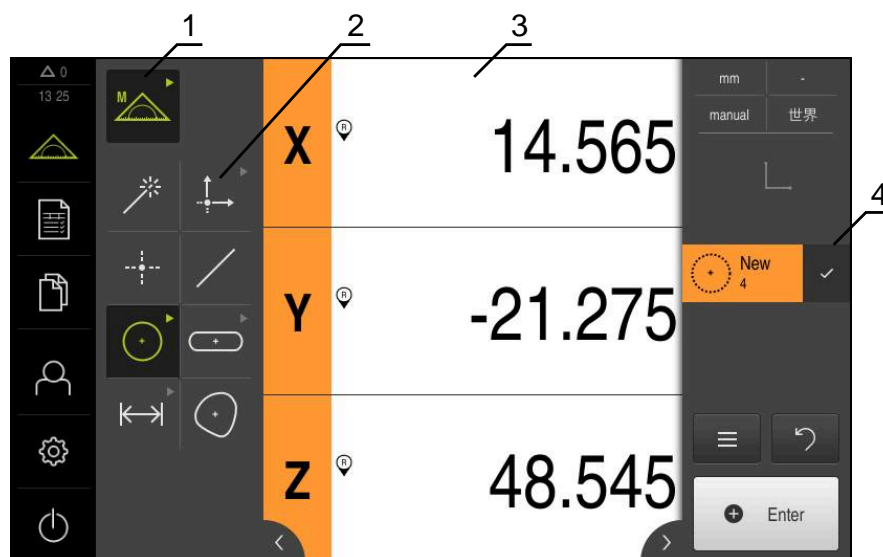
6.8.3 量測功能表

啟動



- ▶ 點擊主功能表內的量測
- > 顯示量測、建構以及定義的使用者介面

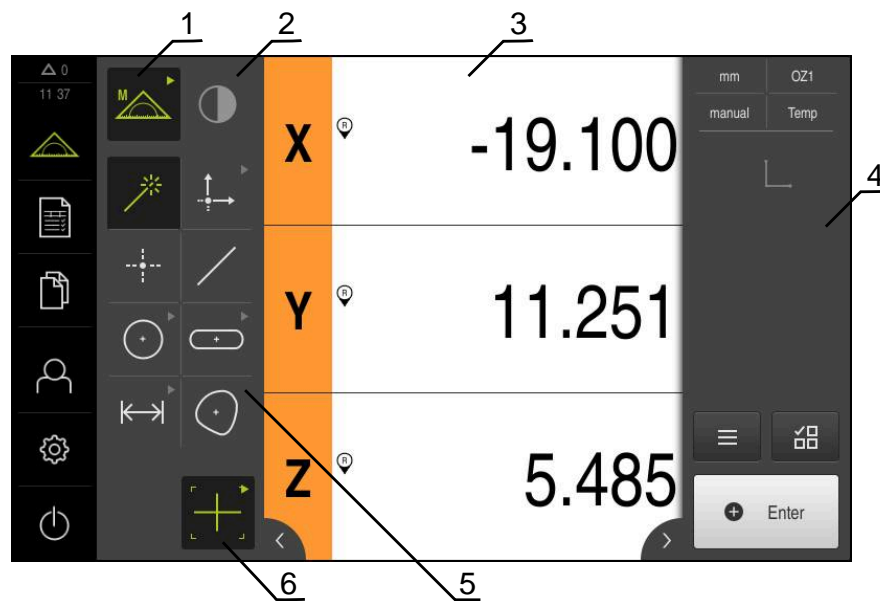
無軟體選項的量測功能表



圖形 12: 無軟體選項的量測功能表

- 1 功能樣板提供手動量測以及定義的功能，選取的功能顯示為啟用的操作元件。
- 2 外型樣板提供手動量測、建構以及定義的所有外型，外型部分結合成外型群組。選取的外型顯示為啟用的部件。外型樣板上可用的外型依據選取的功能而有不同。
- 3 工作空間顯示例如量測板的目前位置或部件檢視(部件的圖形呈現)。
- 4 檢測器提供快速進入功能表、位置預覽或部件預覽以及部件清單或程式步驟清單。部件清單內含已經量測、建構或定義的部件。

含QUADRA-CHEK 2000 OED軟體選項的量測功能表



圖形 13: 含QUADRA-CHEK 2000 OED軟體選項的量測功能表

- 1 功能樣板提供手動量測以及定義的功能，選取的功能顯示為啟用的操作元件。
- 2 感測器樣板內含選配之感測器(例如OED)，只有若已啟動軟體選項時才能看見。
- 3 工作空間顯示例如用於建構與定義部件的位置顯示或輸入區域。
- 4 檢測器包括快速進入功能表、位置預覽、部件預覽以及部件清單或程式步驟清單。部件清單內含已經量測、建構或定義的部件。
- 5 外型樣板提供手動量測、建構以及定義的所有外型，外型部分結合成外型群組。選取的外型顯示為啟用的部件。外型樣板上可用的外型依據選取的功能而有不同。
- 6 刀具樣板提供進行所選量測需要的量測刀具。

功能樣板

在功能樣板中，可選擇要用於建立新部件的功能。

選擇功能



- ▶ 點擊顯示目前功能的控制器，例如**手動量測**
- ▶ 功能樣板顯示可用的功能
- ▶ 選擇所要的功能

功能樣板的控制器

手動量測



定義



進一步資訊: "手動量測功能", 72 頁次

進一步資訊: "定義功能", 76 頁次

感測器樣板(軟體選項)

感測器樣板允許選擇要用於量測點獲取的感測器。若只有一個感測器可用，則將自動選取。

先決條件

- 感測器已連接至本產品
- 對應的軟體選項已經啟用

感測器樣板的控制器

光學邊緣偵測 (OED)



進一步資訊: "使用OED感測器量測的控制器", 73 頁次

外型樣板

外型樣板允許選擇要量測、建構或定義的外型。另外，可使用稱為**Measure Magic**的自動外型偵測功能。外型樣板上可用的外型依據選取的功能以及啟動的感測器而有不同。

選擇外型

一些外型已分組。用箭頭指示已分組的控制器。



- ▶ 若控制器已分組，請點擊顯示箭頭的控制器
- ▶ 該群組的所有控制器都可供選擇
- ▶ 選擇所要的外型

外型樣板的控制器

Measure Magic



原點



原點

對準



Alignment

參考平面



參考平面

參考平面的先決條件：必須已
設置
Z軸

點



加工點

偶數



圓



圓

圓弧



圓弧

Ellipse



橢圓

溝槽



溝槽

矩形



矩形

距離



距離

角度



角度

任意形狀



刀具樣板(感測器專屬)

在刀具樣板內，選擇要用於量測點獲取的量測刀具。在刀具樣板的設定對話方塊內，可設置量測刀具。

先決條件

- 感測器必須已經啟動(軟體選項)

選擇量測刀具



- ▶ 點擊顯示目前量測刀具的控制器，例如十字線
- > 刀具樣板顯示所有可用的量測刀具以及 **設定** 對話方塊
- ▶ 選擇所要的量測刀具
- ▶ 若需要，變更量測刀具設定值
- ▶ 點擊**關閉**
- > 已套用您的變更

進一步資訊: "OED量測刀具總覽", 74 頁次

6.8.4 量測報告功能表

啟動



- ▶ 點擊主功能表內的**量測報告**
- > 顯示用於顯示與建立量測報告的使用者介面

短暫說明

	編號	名稱	類型	X	Y
<input checked="" type="checkbox"/>	1	Line 1		0.0104	20.38
<input checked="" type="checkbox"/>	2	Alignment 1		27.2009	0.000
<input checked="" type="checkbox"/>	3	Zero point 1		0.0000	0.000
<input checked="" type="checkbox"/>	4	Circle 1		55.8454	20.22
<input checked="" type="checkbox"/>	5	Circle 2		76.1840	30.36

圖形 14: 量測報告功能表

- 1 預設範本清單
- 2 選取範本預覽
- 3 在選取範本上顯示資訊
- 4 列印目前的量測報告預覽
- 5 已量測部件清單的過濾器
- 6 匯出目前的量測報告
- 7 儲存目前的量測報告
- 8 顯示目前報告上的資訊

根據選取的量測報告範本，**量測報告**功能表顯示已量測部件的清單。

在**量測報告**功能表內，可選擇要用於量測報告內的內容及範本。量測報告可儲存、匯出與列印。

進一步資訊: "量測報告", 307 頁次

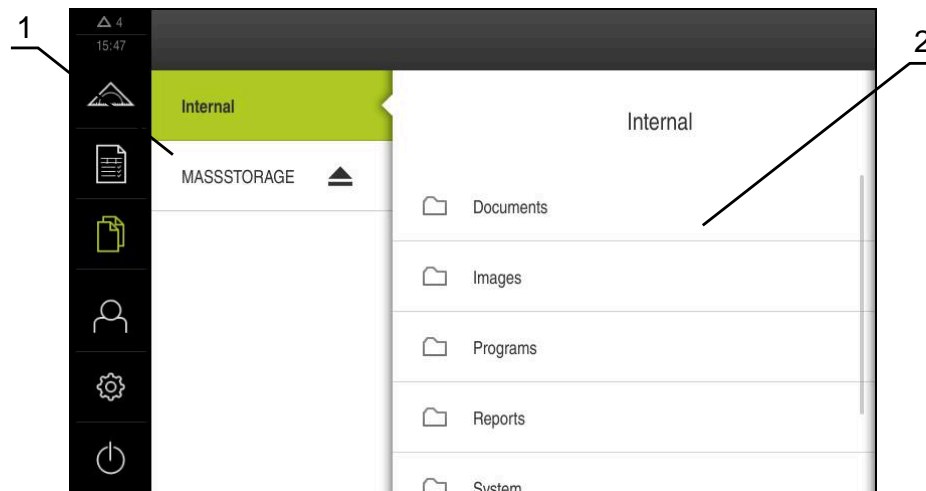
6.8.5 檔案管理功能表

呼叫



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- > 顯示檔案管理使用者介面

短暫說明



圖形 15: 檔案管理功能表

- 1 可用的儲存位置清單
- 2 所選儲存位置內的資料夾清單

檔案管理功能表顯示儲存在g133產品記憶體內檔案的總覽。

任何已連接的USB大量儲存產品(FAT32格式)或可用的網路磁碟機都會顯示在儲存位置清單內。USB大量儲存產品和網路磁碟機會用其名稱或磁碟機代碼來顯示。

進一步資訊: "檔案管理", 315 頁次

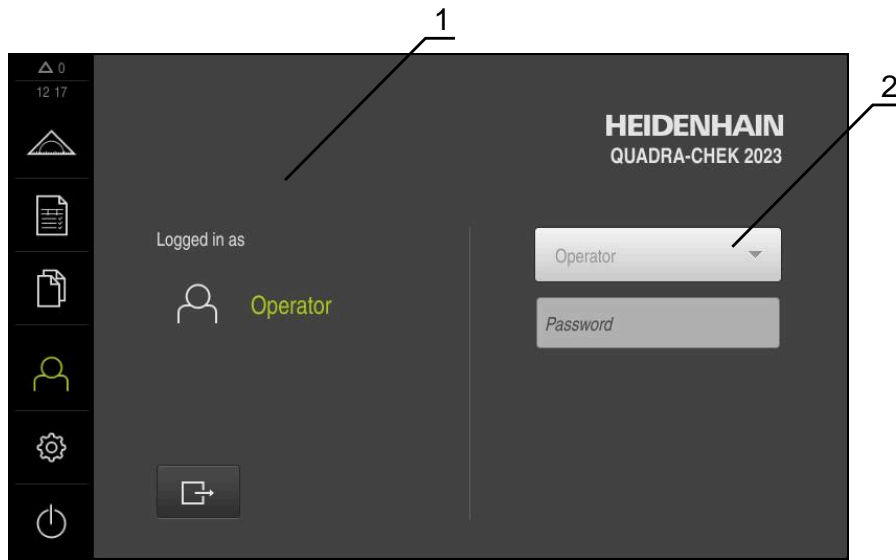
6.8.6 使用者登入功能表

呼叫



- ▶ 點擊主功能表內的使用者登入
- > 顯示使用者登入與登出的使用者介面

短暫說明



圖形 16: 使用者登入功能表

- 1 顯示已登入的使用者
- 2 使用者登入

使用者登入功能表在左欄內顯示已登入的使用者，而在右欄內顯示登入的新使用者。

若要登入另一位使用者，則已登入的使用者必須先登出。

進一步資訊: "使用者登入與登出", 59 頁次

6.8.7 設定功能表

呼叫



- ▶ 點擊主功能表內的設定
- > 顯示用於產品設定的使用者介面

短暫說明



圖形 17: 設定功能表

- 1 設定選項清單
- 2 設定參數清單

設定 功能表顯示用於設置本產品的所有選項。您可使用設定參數，調整本產品滿足現場需求。

進一步資訊: "設定", 323 頁次



本產品提供許多授權等級，允許使用者完全或有限制地存取管理與操作功能。

6.8.8 關閉功能表

啟動



- ▶ 點擊主功能表內的**關閉**
- > 顯示用於關閉作業系統、用於啟動節能模式以及用於啟動清除模式的操作元件

短暫說明

關閉功能表提供以下選項：

操作元件	功能
	關機 作業系統關機
	節能模式 關閉螢幕並且作業系統進入節能模式
	清除模式 關閉螢幕；作業系統持續未改變

進一步資訊: "QUADRA-CHEK 2000 – 開機與關機", 58 頁次

進一步資訊: "清潔螢幕", 366 頁次

6.9 手動量測功能

運用手動量測功能，可在部件上執行以下操作：

- 量測，即從獲取的量測點建立
- 建構，即從現有部件建立



有關個別活動的詳細資訊，請參閱"量測" 章節以及以下章節。

6.9.1 量測部件

若要量測輪廓，像是圓，請獲取分布在輪廓上的量測點。根據選取的外型類型，必須獲取特定數量的量測點。這些量測點的位置參照本產品上選擇的座標系統。本產品從擷取到的量測點(點雲端)，來計算出新部件。

若要手動獲取量測點，例如通過量測顯微鏡或實物投影機上的十字線，請執行如下：



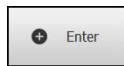
- ▶ 點擊主功能表內的**量測**



- ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**



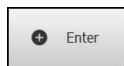
- ▶ 在外型樣板內選擇所要的外型，例如**圓**
- ▶ 在量測工具機上，移動至量測物體上所要位置



- ▶ 若要獲取量測點，請點擊檢測器內的**Enter**



- > 新部件已新增至部件清單。部件對應至所選外型的符號
- > 獲取的量測點數顯示在該符號旁邊
- ▶ 移動到下一個量測點



- ▶ 若要獲取量測點，請點擊檢測器內的**Enter**
- ▶ 要獲取更多量測點，請重複這些步驟
- > 當已經達到所選外型的最小量測點數，則新部件內出現**完成**按鈕



- ▶ 點擊**完成**來完成量測點獲取
- > 根據獲取的量測點計算部件
- > 顯示量測結果預覽

6.9.2 使用感測器量測

針對量測點獲取，可使用量測工具機上的OED感測器，像是光學波導(QUADRA-CHEK 2000 OED軟體選項)。

一旦感測器已啟動，則相關量測刀具(刀具樣板)可用。




6.9.3 使用OED感測器量測的控制器

先決條件

- OED感測器已經啟動(軟體選項)

OED量測刀具總覽

若OED感測器已啟動，則刀具樣板包括以下量測刀具。

符號	量測刀具	功能與字元
	十字線	<ul style="list-style-type: none"> ■ 手動獲取單一量測點 ■ 亮到暗的轉換無法自動獲取
	OED	<ul style="list-style-type: none"> ■ 啟動量測刀具 ■ 亮到暗轉換的獲取 ■ 單一量測點的緩衝區(需要手動確認) <p>若OED感測器通過一邊緣，則將一量測點緩衝暫存在剪貼簿內。若OED感測器通過另一個邊緣，則覆寫已緩衝的量測點。通過點擊Enter，會將先前緩衝的量測點新增至部件計算當中。</p>
	自動OED	<ul style="list-style-type: none"> ■ 啟動量測刀具 ■ 量測點自動獲取例如在圓與圓弧上 ■ 亮到暗轉換的獲取 <p>若OED感測器通過一邊緣，則自動獲取一量測點並新增至部件計算當中。</p>




設置OED量測刀具

在**設定**對話內，可使用教學程序調整對比設定與OED偏移設定。這些設定適用於所有OED量測刀具，不管教學程序選擇哪個量測刀具。所有變更都傳送至**設定**功能表。



圖形 18: OED量測刀具的**設定**對話

- ▶ 在快速存取功能表內，選擇量測工具機上設定的放大率。
- ▶ 在**刀具樣板**內，選擇任何所要的OED量測刀具，例如**自動OED**
- ▶ **設定**對話顯示可用的參數
- ▶ 決定教學程序期間所要的參數
- ▶ 點擊**關閉**來關閉對話
- ▶ 參數儲存用於選取的放大率
- ▶ 針對所有可用放大率重覆此程序

操作元件	意義
	OED對比教學程序 開始教學程序來調整對比設定為目前的光線條件 進一步資訊: "調整對比設定", 124 頁次
	OED臨界教學程序 開始教學程序來調整邊緣偵測的臨界設定 進一步資訊: "調整臨界設定值", 125 頁次
	OED偏移教學程序 開始決定十字線與OED感測器之間偏移的教學程序 進一步資訊: "設置偏移設定", 125 頁次

6.10 定義功能

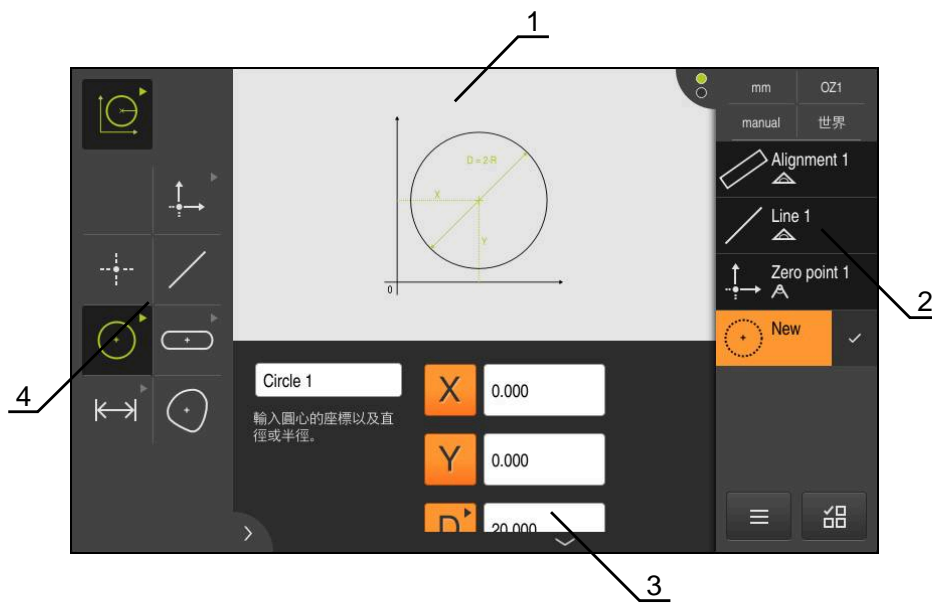
啟動



- ▶ 點擊主功能表內的量測



- ▶ 在功能樣板內選擇定義
- ▶ 已顯示**定義**功能的控制器與輸入欄位



圖形 19: 使用圓形外型的定義功能

- 1 外型顯示
- 2 檢測器內的部件清單
- 3 外型參數的輸入欄位
- 4 外型參數






有關個別活動的詳細資訊，請參閱"量測" 章節以及以下章節。

6.11 位置顯示

本單元的位置顯示顯示出軸位置以及有關已設置軸的額外資訊(若合適)。

6.11.1 位置顯示的操作元件

符號	意義
	軸按鍵 軸按鍵功能： <ul style="list-style-type: none"> ■ 點擊軸鍵：開啟位置值的輸入欄位 ■ 按住軸按鍵：將目前的位置設定為原點
	參考記號搜尋執行成功
	參考記號搜尋未執行或未偵測到參考記號

6.12 自訂工作空間

在量測功能表內，隱藏主功能表、子功能表或檢測器都可增加工作空間。此外，有許多方式來自訂部件畫面。

啟動



- ▶ 點擊主功能表內的量測
- > 顯示量測、建構以及定義的使用者介面

6.12.1 隱藏與顯示主功能表和子功能表



- ▶ 點擊分頁
- > 主功能表隱藏
- ▶ 再次點擊分頁
- > 子功能表隱藏
- > 箭頭改變方向
- ▶ 要顯示子功能表，請點擊分頁
- ▶ 要顯示主功能表，請再次點擊分頁

6.12.2 隱藏或顯示檢測器

只有當使用手動量測功能時才能隱藏檢測器。



- ▶ 點擊分頁
- > 檢測器隱藏
- > 箭頭改變方向



- ▶ 要顯示檢測器，請點擊分頁

6.13 在部件畫面內使用

在部件畫面中可使用**手動量測**功能。

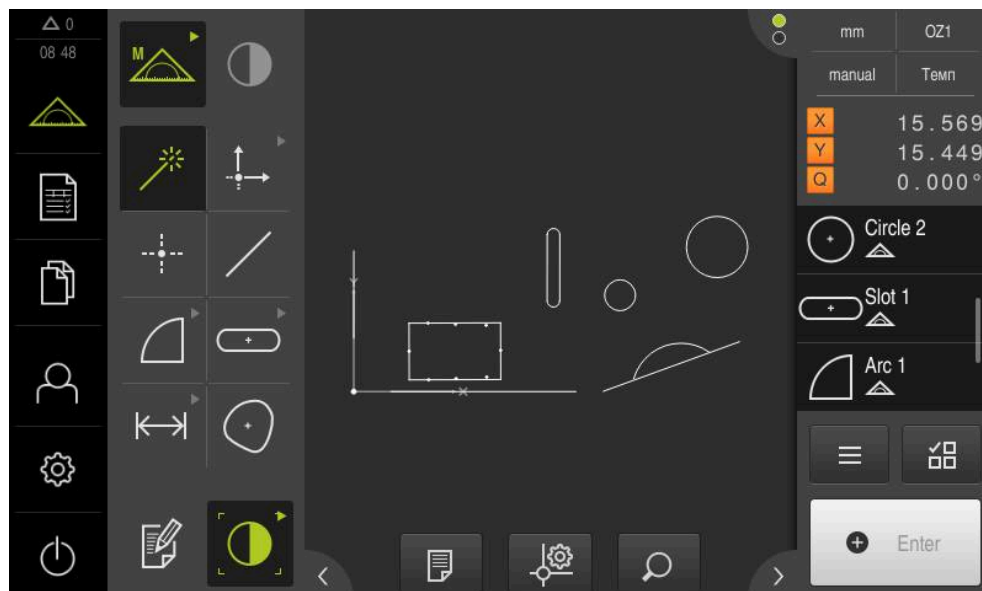
在部件畫面中，可執行以下作業：

- 自訂畫面
- 選擇或刪除部件
- 新增備註至部件
- 顯示或隱藏備註

啟動



- ▶ 點擊主功能表內的量測
- > 顯示量測、建構以及定義的使用者介面
- ▶ 在檢測器內，點擊**部件預覽**
- > 部件畫面顯示於工作空間內
- > 在檢測器內顯示工作空間的當前內容



圖形 20: 工作空間含部件畫面

6.13.1 縮放部件畫面

全部縮放



選擇縮放



放大圖形



縮小圖形



根據可用於工作空間的區域，可將控制器分組。



- ▶ 若要顯示所有控制器，請點擊**縮放功能**

6.13.2 選擇或刪除部件

- ▶ 若要選擇部件，請在部件畫面中點擊部件
- ▶ 在部件預覽中以及部件清單中，選取的部件顯示為綠色
- ▶ 若要選擇更多部件，請點擊部件
- ▶ 若要取消選取部件，請再次點擊部件

i 您可從選取的部件建構新部件，例如通過移動或複製部件。
進一步資訊: "建構部件", 217 頁次

6.13.3 編輯注釋

您可新增注釋給部件畫面內的每一部件，例如量測資訊或資訊文字。



圖形 21: 在部件預覽中具有注釋的部件

- 1 編輯注釋操作元件
- 2 新增評論至一或多個部件的操作元件

i 若編輯模式或注釋已啟動並且若在部件清單中選取至少一個部件，則顯示新增注釋的操作元件。可用的操作元件取決於選取部件的外型。

編輯注釋



控制器啟動用於注釋的編輯模式

座標值X



座標值Y



座標系統



半徑



直徑



角度



開始角度



結束角度



長度



寬度



表面



圓周



型式偏移



備註



顯示注釋



此控制器顯示或隱藏已儲存的注釋；在關閉編輯模式時，該控制器只顯示在工作空間內

6.14 使用檢測器

檢測器只可用於「量測」功能表內。

啟動



- ▶ 點擊主功能表內的量測
- > 顯示量測、建構以及定義的使用者介面

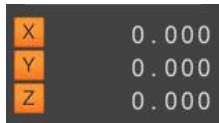
6.14.1 檢測器的控制器

檢測器包含以下區域以及控制器：

控制器	功能
	<p>快速存取功能表</p> <p>快速存取功能表顯示手動量測、建構以及定義的當前設定：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 線性值的單位(公釐或英吋) ■ 使用放大 ■ 量測點獲取的類型(自動或手動) ■ 使用的座標系統 <p>▶ 若要調整快速存取功能表的設定，請點擊快速存取功能表 進一步資訊: "調整快速存取功能表的設定", 83 頁次</p>

控制器

功能

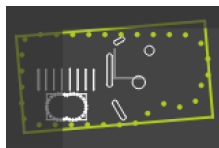


位置預覽

位置預覽顯示目前的軸位置。若尚未執行參考記號搜尋，則軸位置顯示為紅色。

進一步資訊: "進行參考記號搜尋", 170 頁次

- ▶ 若要在工作空間內顯示位置預覽，請點擊**位置預覽**
- > 位置顯示此時顯示於工作空間內
- > 在檢測器內顯示工作空間的當前內容

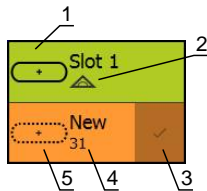


部件預覽

部件預覽顯示已經量測、建構或定義部件的縮小檢視。

- ▶ 若要在工作空間內顯示部件畫面，請點擊**部件預覽**
- > 此時部件畫面顯示於工作空間內
- > 在檢測器內顯示工作空間的當前內容

進一步資訊: "在部件畫面內使用", 78 頁次



部件清單

部件清單列出所有已量測、已建構或已定義的部件。部件清單提供以下資訊：

- 1：含符號、名稱與連續號碼的部件
- 2：用於建立部件的功能

符號	意義
	量測的部件
	建構的部件
	定義的部件

- 3：完成量測點獲取
- 4：已經獲取的量測點數
- 5：新獲取的部件，含符號

每個部件都內含量測結果的細節以及可選取的公差。

- ▶ 若要顯示量測值並調整公差，請將部件拖曳到工作空間內
- > 此時在工作空間內開啟含**概述**和**公差**分頁的**細節**對話

進一步資訊: "量測評估", 260 頁次

進一步資訊: "定義公差", 265 頁次

- ▶ 若要選擇或取消選擇部件，請一個接著一個點擊部件
- > 選取的部件會呈現綠色反白
- ▶ 若要刪除部件，請向右將部件拖曳到檢測器之外

控制器



功能

量測結果預覽

在量測處理完成之後，在工作空間內出現量測結果預覽並且顯示有關該量測部件的資訊。針對每一外型類型，可定義要顯示於量測結果預覽中的參數。哪個參數可用取決於特定外型類型。

進一步資訊: "設置量測結果預覽", 152 頁次

您可在量測結果預覽中調整座標系統。

進一步資訊: "將部件的中央點設定為原點", 255 頁次

進一步資訊: "調整部件的對準", 256 頁次

然後可透過RS-232介面，將來自量測結果預覽的內容傳輸給電腦。

進一步資訊: "設置量測值輸出", 158 頁次

初始化

尚未啟動

自動輸入

尚未啟動

放大 (OED)

尚未啟動

單位

尚未啟動

開始OED探測

尚未啟動

開始OED探測

尚未啟動

計算 Alignment 1

尚未啟動

程式步驟清單

程式步驟清單顯示量測期間發生的所有動作。其顯示取代檢測器內的部件清單。

程式步驟可結合並儲存為量測程式。

進一步資訊: "程式編輯", 291 頁次



輔助功能

輔助功能包含以下：

- 在部件清單與程式步驟清單之間切換畫面
- 建立、儲存以及開啟程式
- 在工作空間內呼叫程式控制
- 開啟並儲存座標系統
- 從部件清單當中刪除選取的部件或所有部件

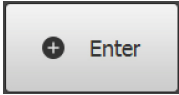

進一步資訊: "調整檢測器的輔助功能", 86 頁次



部件選擇

相同外型類型中部件的多重選擇

- ▶ 點擊 **部件選擇**
- ▶ 若要選擇部件清單中外型類型的所有部件，請點擊所要的外型類型。
- ▶ 用**確定**確認
- ▶ 選取的部件會呈現綠色反白

控制器	功能
	Enter 用以下選項獲取量測點： <ul style="list-style-type: none"> ■ 若關閉量測點獲取，則將手動獲取量測點 ■ 若啟動自動量測點獲取，則在控制器內將顯示一個紅點。將在設定截止時間經過之後獲取量測點
	


6.14.2 調整快速存取功能表的設定

您可使用快速存取功能表，調整以下設定：

- 線性值的單位 (公釐或 英吋)
- 角度值的單位 (放射, 十進位度數或 度-分-秒)
- 座標系統類型
- 量測點獲取的類型
- 自動量測點獲取的截止時間
- 座標系統選擇
- 座標系統的自動產生
- 投影


若啟動OED感測器(軟體選項)，則可用下列額外設定：

- 放大率選取

 可用的功能取決於本產品以及已啟用軟體選項的組態。


設定量測單位

開始量測之前，必須在檢測器的快速存取功能表內設定所要的量測單位。

- | | |
|--------|-------|
| mm | VZ1 |
| manual | World |
- ▶ 點擊檢測器內的**快速存取功能表**
 - ▶ 選擇所要的 **線性值的單位**
 - ▶ 選擇所要的 **角度值的單位**
- 
- ▶ 若要關閉快速存取功能表，請點擊**關閉**
 - > 選取的單位顯示於**快速存取功能表**內

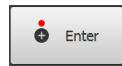
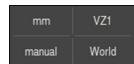
選擇座標系統類型

根據量測任務，可在檢測器的快速存取功能表內設定座標系統類型(笛卡兒 或 極座標)

- | | |
|--------|-------|
| mm | VZ1 |
| manual | World |
- ▶ 點擊檢測器內的**快速存取功能表**
 - ▶ 選擇所要的 **座標系統類型**
- 
- ▶ 若要關閉快速存取功能表，請點擊**關閉**
 - > 位置根據選取的座標系統顯示在**位置預覽**內

設定自動量測點獲取

您可一次一個自動或手動獲取量測點。一旦量測刀具靜止於量測點之上一陣短暫時間，自動獲取(自動輸入)功能就會自動輸入該等量測點。您可啟動或關閉此功能，並且設定靜止時間(「逾時」)。

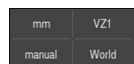


- ▶ 點擊檢測器內的**快速存取功能表**
- ▶ 啟動或關閉**自動輸入**
- 當已啟動**自動輸入**，則在**Enter**按鈕內顯示紅點
- ▶ 設定**自動輸入逾時**，單位**ms** (150 ms 至10 000 ms)
- 一旦量測刀具靜止於量測點上超過選取的時間，則量測刀具自動輸入一或多個量測點
- ▶ 若要關閉快速存取功能表，請點擊**關閉**
- **手動**或**自動**狀態指示於快速存取功能表內

選擇座標系統

目前選取的座標系統顯示於快速存取功能表內選取的座標系統將指派給新部件。您可在快速存取功能表內座標系統之間切換。

預設設定為標示成**機械**的量測樣板的座標系統。若決定新原點或獲取參考部件，則本產品變更成標示為**工件**的暫時座標系統。若重新命名座標系統，則新名稱顯示在快速存取功能表內，如此可將座標系統指派給個別部件。



- ▶ 點擊檢測器內的**快速存取功能表**
- ▶ 選擇所要的**座標系統**
- ▶ 若要關閉快速存取功能表，請點擊**關閉**
- 選取的座標系統顯示於快速存取功能表內
- 位置顯示總是參照選取的座標系統
- 若產生新部件，則選取的座標系統將指派給新部件

進一步資訊: "使用座標系統", 252 頁次

自動建立座標系統

若啟動**自動建立座標系統**設定，然後決定新原點，則本產品切換至標示為**COSx** (x = 序號)的新座標系統。



- ▶ 點擊檢測器內的**快速存取功能表**
- ▶ 使用**ON/OFF**滑動開關啟動**自動建立座標系統**
- ▶ 若要關閉快速存取功能表，請點擊**關閉**

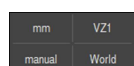
進一步資訊: "使用座標系統", 252 頁次

選擇放大率

若已啟動光學感測器，則可將量測物體的光學放大列入考量。如此在快速存取功能表內選擇適合光學設備的放大率。可用的放大等級數取決於量測工具機的組態。



光學放大倍率必須與本產品內設定的放大倍率相符。



- ▶ 點擊檢測器內的**快速存取功能表**
- ▶ 選擇所要的放大倍率用於光學設備
- ▶ 若要關閉快速存取功能表，請點擊**關閉**
- 選取的放大倍率顯示於**快速存取功能表**內

選擇投影平面

若選擇投影平面然後量測、建構或定義部件，然後該部件將投影到選取的平面上。第三軸的值不包含在部件計算中。如此將產生2-D部件。



- ▶ 點擊檢測器內的**快速存取功能表**
- ▶ 選擇所要的 **投影**
- ▶ 若要關閉快速存取功能表，請點擊**關閉**
- ▶ 選取的投影顯示於**快速存取功能表**內

6.14.3 調整檢測器的輔助功能

在部件清單與程式步驟清單之間切換

部件清單顯示獲取的部件，而程式步驟清單則顯示量測程式的程式步驟。



- ▶ 點擊檢測器內的**輔助功能**
- ▶ 選擇 **部件清單** 或 **程式步驟清單** 畫面
- ▶ 啟動程式步驟清單也會在工作空間內啟動程式控制畫面



- ▶ 點擊**關閉**來關閉輔助功能

進一步資訊: "程式編輯", 291 頁次

建立、儲存以及開啟量測程式

運用檢測器的輔助功能，您可：

- 產生新的量測程式
- 將獲取的部件儲存為量測程式
- 開啟已儲存的量測程式
- 顯示程式控制

建立量測程式



- ▶ 點擊檢測器內的**輔助功能**
- ▶ 若要建立新量測程式，請點擊**新的**
- ▶ 點擊對話內的 **確定** i
- > 已建立新量測程式
- > 已關閉輔助功能

儲存量測程式



- ▶ 點擊檢測器內的**輔助功能**
- ▶ 若要將獲取的部件儲存為量測程式，請點擊 **另存新檔**
- ▶ 在對話中，選擇儲存位置，例如 **Internal/Programs**
- ▶ 點擊輸入欄位
- ▶ 輸入量測程式的名稱
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊 **另存新檔**
- > 已儲存量測程式
- > 已關閉輔助功能

開啟量測程式



- ▶ 點擊檢測器內的**輔助功能**
- ▶ 若要開啟量測程式，請點擊**開啟**



若開啟量測程式，則將關閉目前的量測程式。目前量測程式的所有未保存變更將會遺失。

- ▶ 請在開啟另一個量測程式之前，儲存對目前量測程式進行的任何變更

進一步資訊: "儲存量測程式", 198 頁次

- ▶ 使用**確定**確認訊息
- > 此時顯示**Internal/Programs**資料夾
- ▶ 導覽至量測程式的儲存位置
- ▶ 點擊量測程式名稱
- ▶ 點擊 **選擇**
- > 顯示量測、建構以及定義的使用者介面
- > 顯示內含量測程式中程式步驟的程式步驟清單
- > 選取的量測程式顯示在 程式控制上

顯示程式控制器



- ▶ 點擊檢測器內的**輔助功能**
- ▶ 若要在工作空間內顯示程式控制，請點擊**控制**
- > 已顯示程式控制



- ▶ 點擊**關閉**來關閉輔助功能

進一步資訊: "程式編輯", 291 頁次

儲存並開啟座標系統

運用檢測器的輔助功能，您可：

- 將使用者定義的座標系統儲存為5RF檔
- 開啟已儲存的座標系統

進一步資訊: "使用座標系統", 252 頁次

儲存座標系統



- ▶ 在快速存取功能表內，選擇使用者定義的座標系統



- ▶ 點擊檢測器內的**輔助功能**
- ▶ 點擊 **另存新檔**
- ▶ 在對話中，選擇儲存位置，例如 **Internal/Programs**
- ▶ 點擊輸入欄位
- ▶ 輸入檔名
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊 **另存新檔**
- > 已儲存座標系統

開啟座標系統



- ▶ 點擊檢測器內的**輔助功能**
- ▶ 點擊 **開啟**
- ▶ 在對話中，選擇儲存位置，例如 **Internal/Programs**
- ▶ 點擊所要的檔案
- ▶ 使用**選擇**確認輸入
- > 新座標系統顯示於快速存取功能表內

刪除部件

您可運用檢測器的輔助功能，同時刪除多個部件。



- ▶ 在部件清單內選擇部件
- ▶ 點擊檢測器內的**輔助功能**
- ▶ 若要從部件清單中刪除選取的部件，請點擊 **刪除選擇**
- ▶ 若要從部件清單中刪除所有部件，請點擊**全部刪除**



只要其他部件參照像是零點、校準或參考平面這些部件，參照部件就無法刪除。



- ▶ 點擊**關閉**來關閉輔助功能

6.14.4 擴充部件清單或程式步驟清單

若部件清單或程式步驟清單包括至少一個部件或程式步驟，其可擴充。



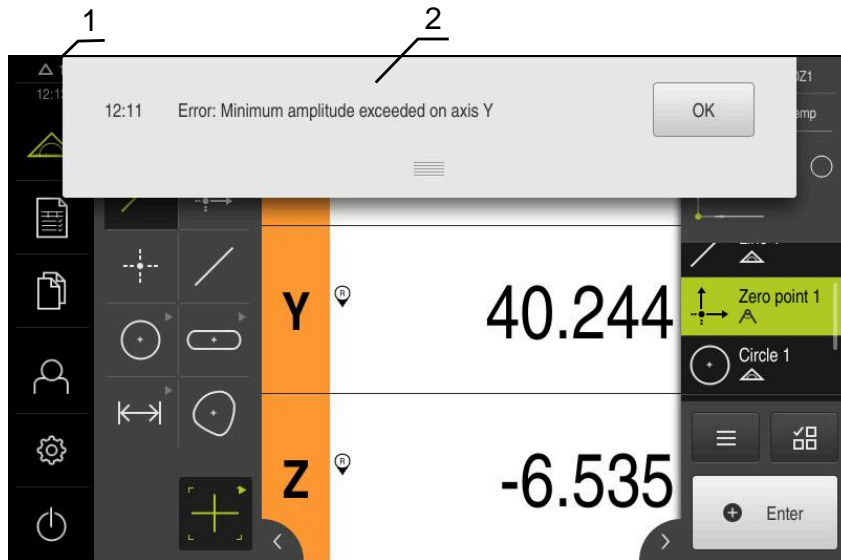
- ▶ 點擊**開關**
- > 部件清單或程式步驟清單已擴充
- > 下方開關顯示為綠色



- ▶ 點擊**開關**
- > 將恢復上一個畫面
- > 上方開關顯示為綠色

6.15 訊息與聲音回饋

6.15.1 訊息



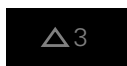
圖形 22: 工作空間內訊息的顯示

- 1 訊息顯示區，顯示未關閉訊息的時間與數量
- 2 訊息清單

在例如操作員失誤、未完成的處理或成功完成量測程式，都會觸發出現在工作空間頂端上的訊息。

遇到訊息因素或通過點擊螢幕左上角的**訊息**顯示區時，就會顯示訊息。

檢視訊息



- ▶ 點擊**訊息**
- > 開啟**訊息**清單

縮放顯示區



- ▶ 若要放大訊息顯示區，請往下拖曳**把手**
- ▶ 若要縮小訊息顯示區，請往上拖曳**把手**
- ▶ 若要關閉顯示區，請將**把手**拖出螢幕之外
- > **訊息**內指出未關閉訊息的數量

關閉訊息

根據訊息的內容，可藉由以下操作元件關閉訊息：

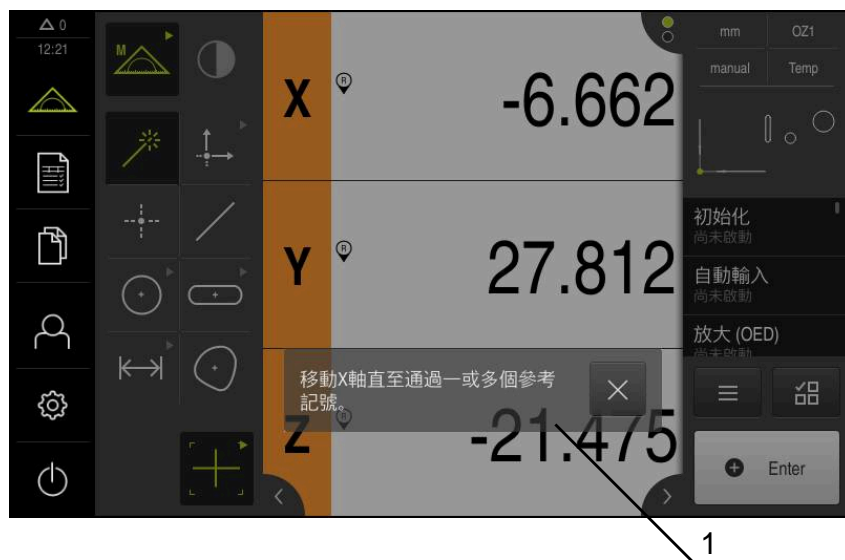


- ▶ 若要關閉資訊訊息，請點擊**關閉**
- > 訊息消失

或

- ▶ 若要關閉在應用上具有潛在效果的訊息，請點擊**確定**
- > 若合適的話，此時應用程式會將該訊息列入考慮
- > 訊息消失

6.15.2 精靈



圖形 23: 精靈內訊息的顯示

1 精靈(範例)

精靈協助您執行動作步驟、程式或教學處理。

您可在工作空間內移動 精靈。

以下精靈的操作元件根據動作步驟或程序來顯示：



- ▶ 若要回到最後動作步驟或重複程序，請點擊**復原**



- ▶ 若要確認顯示的動作步驟，請點擊**確認**
- ▶ 精靈前往下一個步驟或完成該程序



- ▶ 點擊**關閉**來關閉精靈

6.15.3 聲音回饋

本產品可提供聲音回饋來指示使用者動作、完成的程序或故障。

可用的聲音分為不同類別，類別內的聲音也不同。

您可在**設定功能表**內定義聲音回饋設定。

進一步資訊: "聲響", 328 頁次

7

調機

7.1 概述

本章節內含本產品調機必需的所有資訊。

在調機期間，工具機製造商的調機工程師(OEM)設置本產品，用於特定量測工具機。

該設定也可重設為原廠預設值。

進一步資訊: "重置", 363 頁次



確定在執行底下說明的動作之前，已經閱讀並了解"基本操作"章節。

進一步資訊: "基本操作", 53 頁次



以下步驟只能由合格的人員執行。

進一步資訊: "人員資格", 28 頁次

7.2 登入進行調機

7.2.1 使用者登入

本產品若要調機，則必須登入OEM使用者。



- ▶ 點擊主功能表內的**使用者登入**
- ▶ 若需要，請將目前登入的使用者登出
- ▶ 選擇**OEM**使用者
- ▶ 點擊**密碼**輸入欄位
- ▶ 輸入密碼「**oem**」



若密碼與預設密碼不符，則向**Setup**使用者或**OEM**使用者詢問密碼。

若忘記密碼，請聯繫HEIDENHAIN服務機構。



- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊**登入**
- > 使用者已登入
- > 本產品開啟**量測**功能表

7.2.2 開機之後執行參考記號搜尋



若啟動單元開始之後搜尋參考記號，則單元的所有功能將會停用到成功完成參考記號搜尋為止。

進一步資訊: "參考記號 (編碼器)", 358 頁次



因為該等軸會自動歸零，所以具備EnDat介面的序列編碼器不需要執行參考記號搜尋。

若在本單元上已經啟動參考記號搜尋，則精靈會要求移動該軸的參考記號。

- ▶ 登入之後，遵照精靈的指示
- > 在成功完成參考記號搜尋之後，該參考符號停止閃爍

進一步資訊: "位置顯示的操作元件", 77 頁次

進一步資訊: "啟動參考記號搜尋", 122 頁次

7.2.3 設定語言

使用者介面語言為英文。您可依需要變更為其他語言。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **使用者**
- > 登入的使用者會用打勾記號表示
- ▶ 選擇登入的使用者
- > 在**語言**下拉式清單中會用國旗指示針對使用者所選取的語言
- ▶ 從**語言**下拉式清單中選擇所要語言的國旗
- > 以選取的語言顯示該使用者介面

7.2.4 變更密碼

密碼必須變更，避免未經授權的設置。

密碼是機密，不可讓其他人知道。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **使用者**
- > 登入的使用者會用打勾記號表示
- ▶ 選擇登入的使用者
- ▶ 點擊**密碼**
- ▶ 輸入目前的密碼
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 輸入新密碼，然後重複一次
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊 **確定**
- ▶ 使用 **確定**關閉訊息
- > 下次使用者登入時就要用新密碼

7.3 調機步驟



下列調機步驟相互依賴。

- ▶ 若要本產品正確調機，請確定以此處描述的順序執行該等步驟

先決條件：以OEM類型的使用者登入(請參閱 "登入進行調機", 92 頁次)。

基本設定

- 啟動軟體選項
- 設定日期和時間
- 設定量測單位

設置軸向

對於EnDat介面：

- 設置軸用於含EnDat介面的編碼器
- 執行光學尺的錯誤補償
- 每迴轉遞增行數

對於1 V_{pp}或11 μA_{pp}介面：

- 啟動參考記號搜尋
- 設置軸用於具備1 V_{pp}或11 μA_{ss}介面的編碼器
- 執行光學尺的錯誤補償
- 每迴轉遞增行數

對於TTL介面：

- 啟動參考記號搜尋
- 設置軸用於含TTL介面的編碼器
- 執行光學尺的錯誤補償
- 遞增每迴轉的輸出信號

設置感測器(軟體選項)

對於OED感測器：

- 調整對比設定
- 設置偏移設定

OEM區域

- 新增文件
- 新增開機畫面
- 設置螢幕截圖的單元

備份資料

- 備用組態
- 備份使用者檔案

注意事項

組態資料遺失或受損！

若本產品在開機後中斷與電源供應器的連接，則組態資料會遺失或毀損。

- ▶ 備份組態資料並保存供日後復原

7.4 基本設定

7.4.1 啟動軟體選項

透過**軟體選項**，可在本產品內啟用額外**使用許可金鑰**。



您可在概述頁面上看見啟用的**軟體選項**。
進一步資訊: "檢查軟體選項", 97 頁次

要求使用許可金鑰

您可用下列程序要求使用許可金鑰：

- 閱讀有關使用許可金鑰要求的裝置資訊
- 建立使用許可金鑰要求

閱讀有關使用許可金鑰要求的裝置資訊



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **一般資訊**
- ▶ 點擊 **裝置資訊**
- > 顯示裝置資訊概述
- > 顯示本產品名稱、ID編號、序號以及韌體版本
- ▶ 請聯繫海德漢服務機構並提交所顯示的裝置資訊，以便要求本產品的使用許可金鑰
- > 使用許可金鑰以及使用許可檔案產生之後用電子郵件寄送

建立使用許可金鑰要求



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **服務**
- ▶ 點擊 **軟體選項**
- ▶ 若要要求需要收費的軟體選項，請點擊**要求選項**
- ▶ 若要要求免費試用選項，請點擊**要求試用選項**
- ▶ 若要選擇所要的軟體選項，請點擊打勾記號



- ▶ 若要取消選取一輸入，請點擊個別軟體選項的打勾記號

- ▶ 點擊 **建立要求**
- ▶ 在對話中，選擇其中要儲存使用許可金鑰要求的儲存位置
- ▶ 輸入合適的檔名
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊 **另存新檔**
- > 建立使用許可金鑰要求，並儲存在選取的資料夾內
- ▶ 若使用許可金鑰要求已經儲存在本單元內，請將檔案移動至連接的USB大量儲存裝置(FAT32格式)或網路磁碟機
進一步資訊: "移動檔案", 318 頁次
- ▶ 請聯繫海德漢服務機構並提交所建立的檔案，以便要求本產品的使用許可金鑰
- > 使用許可金鑰以及使用許可檔案產生之後用電子郵件寄送

啟動使用許可金鑰

您可用下列方式啟動使用許可金鑰

- 從提供的使用許可檔案當中，將使用許可金鑰讀入本產品
- 將使用許可金鑰手動輸入本產品

從使用許可檔案上載使用許可金鑰



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **服務**
- ▶ 以下列順序開啟
 - **軟體選項**
 - **啟動選項**
- ▶ 點擊 **讀取使用許可檔案**
- ▶ 選取檔案系統內位於USB大量儲存裝置或網路磁碟機上的使用許可檔案
- ▶ 使用**選擇**確認選擇
- ▶ 點擊 **確定**
- > 啟動使用許可金鑰
- ▶ 點擊 **確定**
- > 根據軟體選項，您可能需要重新啟動本產品
- ▶ 使用**確定**確認重新啟動
- > 啟動的軟體選項已可使用

手動輸入使用許可金鑰



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **服務**
- ▶ 以下列順序開啟
 - **軟體選項**
 - **啟動選項**
- ▶ 在**使用許可金鑰**輸入欄位內輸入使用許可金鑰
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊 **確定**
- > 啟動使用許可金鑰
- ▶ 點擊 **確定**
- > 根據軟體選項，您可能需要重新啟動本產品
- ▶ 使用**確定**確認重新啟動
- > 啟動的軟體選項已可使用

檢查軟體選項

在概述頁面內，可檢查已啟用哪個**軟體選項**用於本產品。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **服務**
- ▶ 以下列順序開啟
 - **軟體選項**
 - **概述**
- > 此時顯示已啟用**軟體選項**的清單

7.4.2 設定日期和時間



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **一般資訊**
- ▶ 點擊**日期和時間**
- > 以下列格式顯示設定值：年·月·日·時·分
- ▶ 若要設定中間行內的日期與時間，請往上或往下拖曳該欄
- ▶ 點擊**設定**來確認
- ▶ 從**資料格式**清單中選擇所要的格式：
 - MM-DD-YYYY：顯示為月·日·年
 - DD-MM-YYYY：顯示為日·月·年
 - YYYY-MM-DD：顯示為年·月·日

進一步資訊: "日期和時間", 330 頁次

7.4.3 設定量測單位

您可設定許多參數來定義量測單位、四捨五入法與小數點。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **一般資訊**
- ▶ 點擊**單位**
- ▶ 若要設定量測單位，請點擊對應的下拉式清單並選擇單位
- ▶ 若要設定四捨五入法，請點擊對應的下拉式清單並選擇四捨五入法
- ▶ 若要設定顯示的小數點位數，請點擊**-**或**+**

進一步資訊: "單位", 330 頁次

7.5 設置軸向

程序根據已連接編碼器的介面類型而變：

- 具備EnDat介面的編碼器：
編碼器自動套用參數
進一步資訊: "設置軸用於含EnDat介面的編碼器", 100 頁次
- 含1 V_{pp}或11 μA_{pp}或TTL介面的編碼器：
參數必須手動設置

針對通常連接至本產品的海德漢編碼器之參數，請參閱一般編碼器的概述。

進一步資訊: "典型編碼器的概述", 98 頁次

7.5.1 典型編碼器的概述

以下概述列出通常連接至本產品的HEIDENHAIN編碼器之參數。



當連接其他編碼器時，有關所需參數，請參閱編碼器的文件。

光學尺

編碼器系列	介面	信號週期	原點	最長移動路徑
LS 328C	TTL	20 μm	編碼 / 1000	20 mm
AK LIDA 27	TTL	20 μm	單一	-
		4 μm		
		2 μm		
AK LIDA 47	TTL	4 μm	單一	-
		4 μm	編碼 / 1000 ^{*)}	20 mm
		2 μm	單一	-
		2 μm	編碼 / 1000 ^{*)}	20 mm
LS 388C	1 V _{pp}	20 μm	編碼 / 1000	20 mm
AK LIDA 28	1 V _{pp}	200 μm	單一	-
AK LIDA 48	1 V _{pp}	20 μm	單一	-
AK LIF 48	1 V _{pp}	4 μm	單一	-

*) 「Coded / 1000」只與LIDA 4x3C光學尺搭配

常用絕對式編碼器的範例

編碼器系列	介面	量測解析度
AK LIC 411	EnDat 2.2	1 nm
		5 nm
		10 nm
LIC 211掃描頭	EnDat 2.2	50 nm
		100 nm

角度編碼器

編碼器系列	介面	每轉的行數/ 輸出信號	原點	標稱增量
RON 225	TTLx2	18000	單一	-
RON 285	1 V _{pp}	18000	單一	-
RON 285C	1 V _{pp}	18000	編碼	20°
RON 785	1 V _{pp}	18000	單一	-
RON 785C	1 V _{pp}	18000	編碼	20°
RON 786	1 V _{pp}	18000	單一	-
RON 786C	1 V _{pp}	18000	編碼	20°
ROD 220	TTLx2	18000	單一	-
ROD 280	1 V _{pp}	18000	單一	-
ROD 280C	1 V _{pp}	18000	編碼	20°



以下公式可讓您用角度編碼器計算距離編碼參考記號的標稱增量：

$$\text{標稱增量} = 360^\circ \div \text{參考記號數} \times 2$$

$$\text{標稱增量} = (\text{單一週期內} 360^\circ \times \text{標稱增量}) \div \text{行數}$$

7.5.2 設置軸用於含EnDat介面的編碼器

若已經將對應的編碼器輸入指派至一軸，則在重新啟動時會自動偵測到具備EnDat介面的已連接編碼器，並且調整該設定值。另外，可在已經連接編碼器之後指派該編碼器輸入。

需求：具備EnDat介面的編碼器已連接至本產品。



每一軸的組態程序都相同。此時使用一個軸當成範例來解釋該程序。



▶ 點擊主功能表內的設定



▶ 點擊 **軸**

▶ 若合適，點擊軸名稱或**未定義**

▶ 若合適，在**軸名稱**下拉式清單中選擇軸名稱

▶ 點擊 **編碼器**

▶ 從 **編碼器輸入** 下拉式清單中選擇對應編碼器的連接：

■ X1

■ X2

■ X3

> 將該可用的編碼器資訊傳輸至本產品

> 該等設定已更新

▶ 從**編碼器模式**下拉式清單中選擇編碼器機型：

■ **光學尺**

■ **角度編碼器**

■ **角度編碼器當成光學尺**

▶ 若選擇**角度編碼器當成光學尺**，則輸入**機械比率**

▶ 若選擇**角度編碼器**，則指定**顯示模式**

▶ 點擊 **參考點置換**

▶ 使用 **ON/OFF** 滑動開關開啟或關閉 **參考點置換** (參考記號與工具機原點之間偏移的計算)

▶ 若已啟動，則輸入**參考點置換**篇移值

▶ 使用**RET**確認輸入

或

▶ 若要將目前位置套用為偏移值，請點擊 **套用**，其在用於**參考點位移**的當前位置之下



▶ 若要切換至先前的顯示，請點擊**上一步**

> 若要檢視該編碼器的電子ID標籤，請點擊 **ID 標籤**

> 為了查看編碼器診斷結果，請點擊**診斷**

進一步資訊: "<軸名稱> (軸的設定)", 353 頁次

7.5.3 設置軸用於具備1 V_{pp}或11 μA_{ss}介面的編碼器



每一軸的組態程序都相同。此時使用一個軸當成範例來解釋該程序。



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 點擊 軸
- ▶ 若合適，點擊軸名稱或未定義
- ▶ 若合適，在軸名稱下拉式清單中選擇軸名稱
- ▶ 點擊 編碼器
- ▶ 從 編碼器輸入 下拉式清單中選擇對應編碼器的連接：
 - X1
 - X2
 - X3
- ▶ 從 增量式信號 下拉式清單中選擇增量信號的類型
 - 1 V_{pp}：正弦電壓信號
 - 11 μA：正弦電流信號
- ▶ 從 編碼器模式 下拉式清單中選擇編碼器機型：
 - 光學尺：直線軸
 - 角度編碼器：旋轉軸
 - 角度編碼器當成光學尺：將旋轉軸顯示為直線軸
- ▶ 根據選擇，輸入進一步參數：
 - 對於光學尺，輸入信號週期
(請參閱 "光學尺", 98 頁次)
 - 對於角度編碼器，輸入線數 (請參閱 "角度編碼器", 99 頁次) 或使用教學程序決定 (請參閱 "每迴轉遞增行數", 103 頁次)
 - 對於 角度編碼器當成光學尺，輸入 線數及 機械比率
- ▶ 用RET確認每一輸入
- ▶ 若合適，對於角度編碼器，選擇顯示模式
- ▶ 點擊 參考記號
- ▶ 從原點下拉式清單中選擇參考記號：
 - 無：無參考記號
 - 單一：編碼器具有一個參考記號
 - 編碼：編碼器具有距離編碼的參考記號
- ▶ 若光學尺具有編碼的參考記號，請輸入最長移動路徑
(請參閱 "光學尺", 98 頁次)
- ▶ 若角度編碼器具有編碼的參考記號，請輸入用於標稱增量的參數
(請參閱 "角度編碼器", 99 頁次)
- ▶ 使用RET確認輸入
- ▶ 使用ON/OFF滑桿啟動或關閉逆轉參考標記脈衝功能
- ▶ 點擊 參考點置換
- ▶ 使用 ON/OFF 滑動開關開啟或關閉 參考點置換 (參考記號與工具機原點之間偏移的計算)



- ▶ 若已啟動，則輸入**參考點置換**偏移值
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 若要將目前位置套用為偏移值，請點擊**套用**，其在用於**參考點位移的當前位置**之下
- ▶ 為了切換至先前的顯示，請點擊**上一步**兩次
- ▶ 從**類比篩選頻率**下拉式清單中選擇用於抑制高頻干擾信號的低通濾波器之頻率：
 - **33 kHz**：高於33 kHz的干擾頻率
 - **400 kHz**：高於 400 kHz的干擾頻率
- ▶ 使用**ON/OFF**滑桿啟動或關閉**終端電阻器**功能

i 為了提高電流信號類型(11 μ A_{pp})的增量式信號，會自動關閉終端電阻器

- ▶ 從 **錯誤監控** 下拉式清單中選擇錯誤監控的類型：
 - **關閉**：不啟動錯誤監控
 - **受汙染**:信號幅度的錯誤監控
 - **頻率**: 信號頻率的錯誤監控
 - **頻率與 & 汙染**：信號幅度與信號頻率的錯誤監控
- ▶ 從 **計數方向** 下拉式清單中選則所要的計數方向
 - **正向**: 移動方向與編碼器計數方向相同
 - **負向**: 移動方向與編碼器計數方向相反

進一步資訊: "<軸名稱> (軸的設定)", 353 頁次

每迴轉遞增行數

對於具有1 V_{pp}或11 μA_{pp}類型介面的角度編碼器，可使用教學程序遞增每轉的實際線數。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **軸**
- ▶ 若合適，點擊所要的軸名稱或**未定義**
- ▶ 若合適，從**軸名稱**下拉式清單中選擇軸的名稱
- ▶ 點擊 **編碼器**
- ▶ 從**編碼器模式**下拉式清單中，選擇**角度編碼器**
- ▶ 對於**顯示模式**，選擇- ∞ ... ∞ 選項
- ▶ 點擊 **參考記號**
- ▶ 從**原點**下拉式清單中選擇以下選項之一：
 - **無**: 無參考記號
 - **單一**: 編碼器具有一個參考記號



- ▶ 為了切換至先前的軸，請點擊**上一步**
- ▶ 若要開始教學程序，請點擊**開始**
- > 教學程序已經開始，並且已經精靈
- ▶ 遵照精靈的指示
- > 將在教學程序期間決定的線數傳輸至**線數**欄位



若在教學程序之後選擇不同的顯示模式，仍舊儲存遞增的線數。

進一步資訊: "具備1 V_{pp}或11 A_{pp}類型介面的編碼器之設定", 354 頁次

7.5.4 設置軸用於含TTL介面的編碼器



每一軸的組態程序都相同。此時使用一個軸當成範例來解釋該程序。



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 點擊 軸
- ▶ 若合適，點擊軸名稱或未定義
- ▶ 若合適，在軸名稱下拉式清單中選擇軸名稱
- ▶ 點擊 編碼器
- ▶ 從 編碼器輸入 下拉式清單中選擇對應編碼器的連接：
 - X21
 - X22
 - X23
- ▶ 從 編碼器模式 下拉式清單中選擇編碼器機型：
 - 光學尺: 直線軸
 - 角度編碼器: 旋轉軸
 - 角度編碼器當成光學尺: 將旋轉軸顯示為直線軸
- ▶ 根據選擇，輸入進一步參數：
 - 對於光學尺，輸入信號週期 (請參閱 "光學尺", 98 頁次)
 - 對於角度編碼器，輸入每迴轉的輸出信號 (請參閱 "角度編碼器", 99 頁次) 或使用教學程序決定 (請參閱 "遞增每迴轉的輸出信號", 105 頁次)
 - 針對角度編碼器當成光學尺，請輸入每迴轉的輸出信號和機械比率
- ▶ 用RET確認每一輸入
- ▶ 若合適，對於角度編碼器，選擇顯示模式
- ▶ 點擊 參考記號
- ▶ 從原點下拉式清單中選擇參考記號：
 - 無: 無參考記號
 - 單一: 編碼器具有一個參考記號
 - 編碼: 編碼器具有距離編碼的參考記號
 - 反向編碼: 編碼器具有距離編碼的參考記號
- ▶ 若光學尺具有編碼的參考記號，請輸入最長移動路徑 (請參閱 "光學尺", 98 頁次)
- ▶ 若角度編碼器具有編碼的參考記號，請輸入用於標稱增量的參數 (請參閱 "角度編碼器", 99 頁次)
- ▶ 使用RET確認輸入
- ▶ 若編碼器具有已編碼的參考記號，則從補間下拉式清單中選擇補間類型：
 - 無
 - 2倍
 - 5倍
 - 10倍
 - 20倍
 - 50倍



- ▶ 使用ON/OFF滑桿啟動或關閉**逆轉參考標記脈衝**功能
- ▶ 點擊 **參考點置換**
- ▶ 使用 **ON/OFF** 滑動開關開啟或關閉 **參考點置換** (參考記號與工具機原點之間偏移的計算)
- ▶ 若已啟動，則輸入**參考點置換**篇移值
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 若要將目前位置套用為偏移值，請點擊 **套用**，其在用於**參考點位移的當前位置**之下
- ▶ 為了切換至先前的顯示，請點擊**上一步**兩次
- ▶ 使用ON/OFF滑桿啟動或關閉**終端電阻器**功能
- ▶ 從 **錯誤監控** 下拉式清單中選擇錯誤監控的類型：
 - **關閉**：不啟動錯誤監控
 - **頻率**：信號頻率的錯誤監控
- ▶ 從 **計數方向** 下拉式清單中選則所要的計數方向
 - **正向**：移動方向與編碼器計數方向相同
 - **負向**：移動方向與編碼器計數方向相反

進一步資訊: "<軸名稱> (軸的設定)", 353 頁次

遞增每迴轉的輸出信號

對於具有TLL類型介面的角度編碼器，可使用教學程序遞增每轉輸出信號的實際數量。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **軸**
- ▶ 若合適，點擊所要的軸名稱或**未定義**
- ▶ 若合適，從**軸名稱**下拉式清單中選擇軸的名稱
- ▶ 點擊 **編碼器**
- ▶ 從**編碼器模式**下拉式清單中，選擇**角度編碼器**
- ▶ 對於**顯示模式**，選擇-∞ ... ∞選項
- ▶ 點擊 **參考記號**
- ▶ 從**原點**下拉式清單中選擇以下選項之一：
 - **無**：無參考記號
 - **單一**：編碼器具有一個參考記號



- ▶ 為了切換至先前的軸，請點擊**上一步**
- ▶ 若要開始教學程序，請點擊**開始**
- > 教學程序已經開始，並且已經精靈
- ▶ 遵照精靈的指示
- > 將在教學程序期間決定的輸出信號數量傳輸至**每迴轉的輸出信號**欄位



若在教學程序之後選擇不同的顯示模式，仍舊儲存遞增的輸出信號數量。

進一步資訊: "具備TTL型介面的編碼器之設定", 356 頁次

7.5.5 執行光學尺的錯誤補償

例如導軌誤差、末端位置傾斜、安裝表面誤差或安裝不良(Abbe誤差)這些機械影響會導致量測誤差。運用錯誤補償，本單元可自動補償量測點獲取期間的系統量測誤差。透過標稱與實際值的比較，可在後續量測期間定義與套用一或多個補償係數。

以下方法之間有所區別：

設置個別軸的錯誤補償

- 直線錯誤補償(LEC)：根據校正標準的指定長度(標稱長度)以及移動的實際距離(實際長度)來計算該補償係數。補償係數線性套用至整個量測範圍。
- 分段的直線錯誤補償(SLEC)：該軸在最多200個支撐點的幫助之下分成多個區段。每個區段都分別定義與套用不同的補償係數。

設置跨軸的錯誤補償

- 非直線錯誤補償(NLEC)：藉由最多99個支撐點，該量測範圍分成具有多個子區域的格線。針對每一子區域，決定並套用不同的補償係數。
- 方形錯誤補償：利用比較空間軸的標稱角度與測量結果，來決定補償係數。該補償係數套用至整個量測範圍。

注意事項

對編碼器設定值的後續修改會導致量測錯誤

若像是編碼器輸入、編碼器模型、信號週期或參考記號這些編碼器設定值已改變，則先前決定的補償係數就不再適用。

- ▶ 若變更編碼器設定，則需要重新設置錯誤補償



針對所有方法，必須確實量測實際錯誤曲線(例如借助於比較器量測裝置或校正標準)。



線性錯誤補償和分段線性錯誤補償不再可彼此結合。



若啟用參考點位移，則需要重新設置錯誤補償。這幫助您避免量測錯誤。

設置線性錯誤補償(LEC)

運用線性錯誤補償(LEC)·本產品套用從參考標準的指定長度(標稱長度)以及移動的實際距離(實際長度)計算出來的該補償係數。該補償係數套用至完整量測範圍。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **軸**
- ▶ 選擇軸
- ▶ 以下列順序開啟
 - **錯誤補償**
 - **直線錯誤補償(LEC)**
- ▶ 輸入參考標準的長度(標稱長度)
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 輸入透過量測所決定的實際移動路徑長度(實際長度)
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 使用**ON/OFF**滑動開關啟動 **補償**

進一步資訊: "直線錯誤補償(LEC)", 359 頁次

設置分段線性錯誤補償(SLEC)

針對分段線性錯誤補償(SLEC)，最多可定義200個支援點，將該軸分成短區段。該個別區段的區段長度與經過的實際距離間之偏差，決定補償作用在該軸上的機械影響之補償值。



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 點擊 軸
- ▶ 選擇軸
- ▶ 以下列順序開啟
 - 錯誤補償
 - 分段的直線錯誤補償(SLEC)
- ▶ 使用ON/OFF滑桿關閉補償功能
- ▶ 點擊建立支援點的表格
- ▶ 點擊+或-來設定所要的補償點數 (最多200個)
- ▶ 輸入所要的補償點的間距
- ▶ 使用RET確認輸入
- ▶ 在開始位置內輸入一值
- ▶ 使用RET確認輸入
- ▶ 點擊建立來建立支援點的表格
- > 建立支援點的表格
- > 該表列出個別區段的支援點位置(P)以及補償值(D)
- ▶ 輸入補償值(D)「0.0」給支援點0
- ▶ 使用RET確認輸入
- ▶ 輸入量測的補償值至補償值(D)輸入欄位給所建立的每一支援點
- ▶ 使用RET確認輸入
- ▶ 若要切換至先前的顯示，請點擊上一步兩次
- ▶ 使用ON/OFF滑動開關啟動 補償
- > 已套用該軸的錯誤補償



進一步資訊: "分段的直線錯誤補償(SLEC)", 360 頁次

調整現有的支援點資料表

在已經建立分段線性錯誤補償的支撐點表格之後，則可依照需求修改此表格。



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 點擊 軸
- ▶ 選擇軸
- ▶ 以下列順序開啟
 - 錯誤補償
 - 分段的直線錯誤補償(SLEC)
- ▶ 使用ON/OFF滑桿關閉補償功能
- ▶ 點擊補償點的表格
- > 該表列出個別區段的支援點位置(P)以及補償值(D)
- ▶ 針對支援點調整補償值(D)
- ▶ 使用RET確認輸入
- ▶ 若要切換至先前的顯示，請點擊上一步
- ▶ 使用ON/OFF滑動開關啟動 補償
- > 已套用該軸的已調整錯誤補償



進一步資訊: "分段的直線錯誤補償(SLEC)", 360 頁次

設置非直線錯誤補償(NLEC)

對於非直線錯誤補償(NLEC)，使用最多99個支援點將量測範圍分成表面區段大小一致的格線。針對每個表面區段，利用比較支援點上的標稱與實際值(量測值)來決定特定補償係數。

以下選項可用於量測支撐點的標稱與實際值：

獲取標稱值

- 與校正標準的讀取偏差(ACF)
- 手動建立支援點的表格

獲取實際值

- 匯入支援點表格(TXT或XML)
- 使用教學程序決定實際值
- 手動獲取實際值



以下規格適用於匯入檔案：

- ▶ 檔名不得包含讀音符號或特殊字元
- ▶ 使用標點當成十進位字元



在以下情況中，將覆寫支援點表格內現有的標稱與實際值：

- 若手動變更支援點的數量或間隔
- 若匯入內含支援點的數量或間隔資料有偏差的檔案

進一步資訊: "非直線錯誤補償(NLEC)", 352 頁次

關閉非直線錯誤補償

設置非直線錯誤補償(NLEC)之前，首先需要關閉。



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 依序開啟：
 - 軸
 - 一般設定
 - 錯誤補償
 - 非直線錯誤補償(NLEC)
- ▶ 使用ON/OFF滑桿關閉補償功能
- > 此時釋出支援點表格來編輯

與校正標準的讀取偏差



校正標準的製造商通常提供有關偏差的規格。

先決條件：

- ACF檔案內含標稱值；此檔案必須匹配本產品的匯入規則
進一步資訊: "建立ACF匯入檔案", 111 頁次
- 非直線錯誤補償(NLEC)已關閉



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 依序開啟：
 - 軸
 - 一般設定
 - 錯誤補償
 - 非直線錯誤補償(NLEC)
- ▶ 點擊校正標準的讀取偏差
- ▶ 導覽至所要的資料夾
- ▶ 點擊所要的檔案(.ACF)
- ▶ 點擊 **選擇**
- > 標稱值已從檔案匯入

建立ACF匯入檔案

若要將校正資料讀入本產品，您必須從ACF檔案中獲取這些資料。

- ▶ 在電腦的文字編輯器內開啟新檔
- ▶ 以獨一名稱並且*.acf副檔名來儲存檔案
- ▶ 輸入值，用分隔符號分隔，如底下規則所示



以下規格適用於匯入檔案：

- ▶ 檔名不得包含讀音符號或特殊字元
- ▶ 使用標點當成十進位字元

ACF規則

ACF檔案內含支援點在X和Y軸上得標稱值。標稱值已經通過與校正標準的偏差來修正。

以下範例顯示具有5 x 5支撐點，X軸上間隔25 mm以及Y軸上間隔20 mm，沿X軸排列的格線。

範例

MM	X
25.0	20.0
5	5
0.0000	0.0000
25.0012	-0.0010
50.0003	-0.0006
75.0010	0.0016
100.0021	0.0000
0.00005	20.0020
25.0013	20.0021
50.0013	20.0022
75.0005	20.0023
99.9996	20.0003
-0.00010	39.9998
24.9981	39.9979
49.9999	40.0001
75.0004	40.0021
100.0019	40.0008
0.00003	59.9992
25.0000	60.0018
50.0001	60.0003
75.0020	59.9990
100.0001	60.0001
-0.00003	80.0021
24.9979	80.0004
50.0020	79.9991
75.0001	79.9985
100.0010	80.0002

解釋

底下的概述顯示ACF匯入檔案的結構。

數值	解釋	數值	解釋
MM	公釐 (不可設置)	X	校準軸 (X或Y)
25.0	X軸上支撐點的間隔	20.0	Y軸上支撐點的間隔
5	X軸上支撐點數	5	Y軸上支撐點數
0.0000	X軸上第一支撐點的標稱值	0.0000	Y軸上第一支撐點的標稱值
25.0012	X軸上第二支撐點的標稱值	-0.0010	Y軸上第二支撐點的標稱值

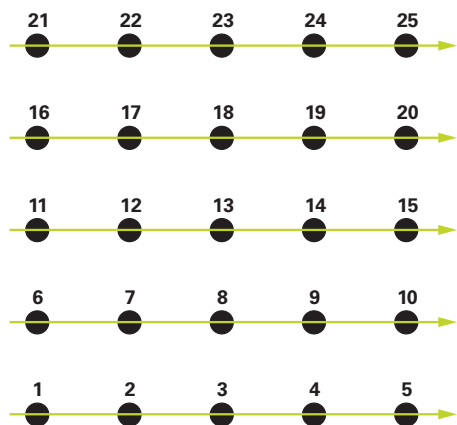


檔案包含具有X和Y值給每一支撐點的額外列。

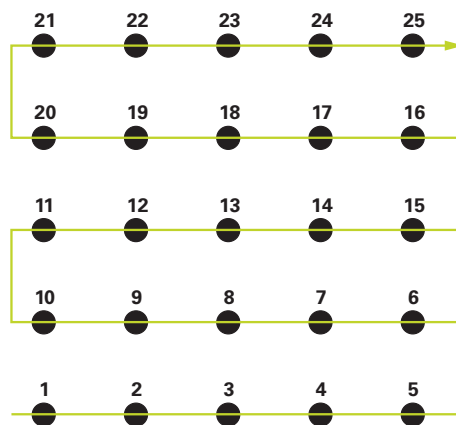


支撐點可逐列或以迂迴形狀順序來指示。本產品自動調整讀取方向。

逐列讀取方向



迂迴形狀讀取方向



手動建立支援點的表格



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 依序開啟：
 - 軸
 - 一般設定
 - 錯誤補償
 - 非直線錯誤補償(NLEC)
- ▶ 輸入第一軸的補償點數
- ▶ 用RET確認輸入
- ▶ 輸入第一軸的補償點間距
- ▶ 用RET確認輸入
- ▶ 針對第二軸重複此程序
- > 支援點的數量與間隔已寫入至支援點表格
- > 覆寫原有的支援點表格

匯入支援點表格

若要調整支援點的實際值，可匯入以下檔案類型：

- XML：內含實際值
- TXT：內含實際值
- 擴充的TXT：內含與標稱值的偏差

先決條件：

- 具有與本產品的匯入規則吻合之XML或TXT檔案
進一步資訊: "建立XML匯入檔案", 118 頁次
進一步資訊: "建立TXT匯入檔案", 114 頁次
- 非直線錯誤補償(NLEC)已關閉



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 依序開啟：
 - 軸
 - 一般設定
 - 錯誤補償
 - 非直線錯誤補償(NLEC)
- ▶ 點擊匯入支援點的表格
- ▶ 導覽至所要的資料夾
- ▶ 點擊所要的檔案(TXT或XML)
- ▶ 點擊 選擇
- ▶ 根據匯入的檔案類型，支援點表格調整如下：
 - XML：實際值已從檔案匯入
 - TXT：實際值已從檔案匯入
 - 擴充的TXT：實際值已由偏差修正



為了保留在原始支援點表格內的標稱值，以和原始支援點表格相同的方式來定義匯入檔案內的數量與間隔。否則，標稱值會遭到匯入檔案內指定的方格所覆寫。之前已經讀入與校正標準的任何偏差都將遺失。

建立TXT匯入檔案

- ▶ 在電腦的文字編輯器內開啟新檔
- ▶ 以獨一名稱並且*.txt副檔名來儲存檔案
- ▶ 輸入資料，根據底下規則之一用分隔符號分隔：
 - TXT規則：檔案內含支援點的實際值
 - 擴充的TXT規則：檔案內含與理論標稱值的偏差



- 以下規格適用於匯入檔案：
- ▶ 檔名不得包含讀音符號或特殊字元
 - ▶ 使用標點當成十進位字元

TXT規則

TXT檔案內含支援點在X和Y軸上的實際值。

以下範例顯示具有5 x 5支撐點，X軸上間隔25 mm以及Y軸上間隔20 mm，沿X軸排列的格線。

範例

MM	X
25.0	20.0
5	5
0.0000	0.0000
25.0012	-0.0010
50.0003	-0.0006
75.0010	0.0016
100.0021	0.0000
0.00005	20.0020
25.0013	20.0021
50.0013	20.0022
75.0005	20.0023
99.9996	20.0003
-0.00010	39.9998
24.9981	39.9979
49.9999	40.0001
75.0004	40.0021
100.0019	40.0008
0.00003	59.9992
25.0000	60.0018
50.0001	60.0003
75.0020	59.9990
100.0001	60.0001
-0.00003	80.0021
24.9979	80.0004
50.0020	79.9991
75.0001	79.9985
100.0010	80.0002

解釋

以下概述解釋可單獨定義的值。未列在此處的所有值都必須按原樣複製。值必須由分隔符號分隔。

數值	解釋	數值	解釋
MM	量測單位：公釐(替代：IN 表示英吋)	X	校準軸 (X或Y)
25.0	X軸上支撐點の間隔	20.0	Y軸上支撐點の間隔
5	X軸上支撐點數	5	Y軸上支撐點數
0.0000	X軸上第一支撐點的實際值	0.0000	Y軸上第一支撐點的實際值
25.0012	X軸上第二支撐點的實際值	-0.0010	Y軸上第二支撐點的實際值



檔案包含具有X和Y值給每一支稱點的額外列。

擴充的TXT規則

擴充的TXT檔案內含在X和Y軸上支撐點與標稱值之偏差。

以下範例顯示具有5 x 5支撐點· X軸上間隔25 mm以及Y軸上間隔20 mm的格線。

範例

NLEC資料檔案

0.91

//序號 = CA-1288-6631-1710

MM

開

格線點數(x · y) :

5 5

格線單節大小(x · y) :

25.0 20.0

偏移 :

0 0

工作站(1 · 1)

0.00000 0.00000

工作站(2 · 1)

0.00120 -0.00100

工作站(3 · 1)

0.00030 -0.00060

工作站(4 · 1)

0.00100 0.00160

工作站(5 · 1)

0.00210 0.00000

工作站(1 · 2)

0.00005 0.00200

工作站(2 · 2)

0.00130 0.00210

工作站(3 · 2)

0.00130 0.00220

工作站(4 · 2)

0.00050 0.00230

工作站(5 · 2)

-0.00040 0.00030

工作站(1 · 3)

-0.00010 -0.00020

工作站(2 · 3)

-0.00190 -0.00210

工作站(3 · 3)

-0.00010 0.00010

工作站(4 · 3)

0.00040 0.00210

工作站(5 · 3)

0.00190 0.00080

工作站(1 · 4)

0.00003 -0.00080

NLEC資料檔案

工作站(2 · 4)		
0.00000		0.00180
工作站(3 · 4)		
-0.00010		0.00030
工作站(4 · 4)		
0.00200		-0.00100
工作站(5 · 4)		
0.00010		0.00010
工作站(1 · 5)		
-0.00003		0.00210
工作站(2 · 5)		
-0.00210		0.00040
工作站(3 · 5)		
0.00200		-0.00090
工作站(4 · 5)		
0.00010		-0.00150
工作站(5 · 5)		
0.00100		0.00020

解釋

以下概述解釋可單獨定義的值。未列在此處的所有值都必須按原樣複製。

數值	解釋
//序號 = CA-1288-6631-1710	序號(選項)
MM	量測單位：公釐 (替代：IN表示英吋)
格線點數(x · y)：	
5 5	X和Y軸上支撐點數
格線單節大小(x · y)：	
25.0 20.0	X和Y軸上支撐點間隔
工作站(1 · 1)：	
0.00000 0.00000	X和Y軸上第一支撐點的偏差
工作站(2 · 1)：	
0.00120 -0.00100	X和Y軸上第二支撐點的偏差



檔案內含給每一支稱點的工作站(x · y)區段，指出X和Y軸上的偏差。

建立XML匯入檔案

若要建立XML匯入檔案，可會出現有的支援點表格並依照需求編輯，或從頭建立新的檔案。

匯出並編輯支援點表格



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 依序開啟：
 - 軸
 - 一般設定
 - 錯誤補償
 - 非直線錯誤補償(NLEC)
- ▶ 點擊匯出支援點的表格
- ▶ 選擇所要的位置，例如外部儲存媒體
- ▶ 導覽至所要的資料夾
- ▶ 以獨一名稱儲存檔案
- ▶ 在XML編輯器內或電腦上可用的文字編輯器內編輯該等值



匯出的XML檔案也內含支撐點的標稱值 (<group id="Standard"> </group> 區段)。匯入檔案時不考慮此資料。若要，您可從匯入檔案中移除此區段。

產生新的檔案

- ▶ 在XML編輯器內或電腦上可用的文字編輯器內建立新檔案
- ▶ 以獨一名稱並且*.xml副檔名來儲存檔案
- ▶ 如底下規則內所示輸入資料



- 以下規格適用於匯入檔案：
- ▶ 檔名不得包含讀音符號或特殊字元
 - ▶ 使用標點當成十進位字元

XML規則

XML檔案內含支援點在X和Y軸上的實際值。

以下範例顯示具有5 x 5支撐點，X軸上間隔25 mm以及Y軸上間隔20 mm的格線。

範例

```
<?xml version="1.0" encoding="UTF-8"?>
<configuration>
<base id="Settings">
<group id="CellSize">
<element id="x">25</element>
<element id="y">20</element>
</group>
<group id="General">
<element id="enabled">>false</element>
</group>
<group id="GridSize">
<element id="x">5</element>
<element id="y">5</element>
```

```

<?xml version="1.0" encoding="UTF-8"?>
</group>
<group id="Level0">
<element id="Position" Angle="0" Z="0" Y="0" X="0"/>
<element id="0-0" Y="0" X="0"/>
<element id="1-0" Y="-0.001" X="25.001200000000001"/>
<element id="2-0" Y="-0.0005999999999999995" X="50.000300000000003"/>
<element id="3-0" Y="0.0016000000000000001" X="75.001000000000005"/>
<element id="4-0" Y="0" X="100.0021"/>
<element id="0-1" Y="20.001999999999999" X="5.000000000000002"/>
<element id="1-1" Y="20.002099999999999" X="25.001300000000001"/>
<element id="2-1" Y="20.002199999999998" X="50.001300000000001"/>
<element id="3-1" Y="20.002300000000002" X="75.000500000000002"/>
<element id="4-1" Y="20.000299999999999" X="99.999600000000001"/>
<element id="0-2" Y="39.9998" X="-0.0001"/>
<element id="1-2" Y="39.997900000000001" X="24.998100000000001"/>
<element id="2-2" Y="40.000100000000003" X="49.999899999999997"/>
<element id="3-2" Y="40.002099999999999" X="75.000399999999999"/>
<element id="4-2" Y="40.000799999999998" X="100.001900000000001"/>
<element id="0-3" Y="59.999200000000002" X="3.000000000000001"/>
<element id="1-3" Y="60.001800000000003" X="25"/>
<element id="2-3" Y="60.000300000000003" X="49.999899999999997"/>
<element id="3-3" Y="59.999000000000002" X="75.001999999999995"/>
<element id="4-3" Y="60.000100000000003" X="100.0001"/>
<element id="0-4" Y="80.002099999999999" X="-3.000000000000001"/>
<element id="3-4" Y="79.998500000000007" X="75.000100000000003"/>
<element id="2-4" Y="79.999099999999999" X="50.002000000000002"/>
<element id="4-4" Y="80.000200000000007" X="100.001"/>
</group>
</base>
<base id="version" build="0" minor="4" major="1"/>
</configuration>

```


解釋

以下概述解釋可單獨定義的參數與值。未列在此處的所有項目都必須按原樣複製。

群組	參數與值(範例)	解釋
<group id="CellSize">	<element id="x">25</element>	X軸上支撐點の間隔。在此範例中：25 mm
	<element id="y">20</element>	Y軸上支撐點の間隔。在此範例中：20 mm
<group id="GridSize">	<element id="x">5</element>	X軸上支撐點數。在此範例中：5個支撐點
	<element id="y">5</element>	Y軸上支撐點數。在此範例中：5個支撐點
<group id="Level0">	<element id="0-0" Y="0" X="0"/>	第一支撐點的實際值，單位mm。在此範例中： <ul style="list-style-type: none"> ■ X = 0 ■ Y = 0

群組	參數與值(範例)	解釋
	<code><element id="1-0" Y="-0.001" X="25.001200000000001"/></code>	支撐點的實際值，單位mm。在此範例中： <ul style="list-style-type: none"> ■ X = -0.001 ■ Y = 25.001200000000001
對於每一支稱點，該群組內含具有這些參數的額外元件。		

使用教學程序決定實際值

 此動作無法復原。




- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 依序開啟：
 - 軸
 - 一般設定
 - 錯誤補償
 - 非直線錯誤補償(NLEC)
- ▶ 若要開始教學程序，請點擊**開始**
- ▶ 精靈顯示在**量測**功能表內
- ▶ 遵照精靈的指示
- ▶ 量測或建構所需的部件
- ▶ 點擊精靈內的**確認**繼續



 最後獲取的部件將傳輸至支援點表格。



- ▶ 點擊**關閉**來關閉精靈
- ▶ 將教學程序內量測的值當成實際值傳輸至支援點資料表
- ▶ 在教學程序完成之後，顯示**量測**功能表

手動獲取實際值



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 依序開啟：
 - 軸
 - 一般設定
 - 錯誤補償
 - 非直線錯誤補償(NLEC)
- ▶ 點擊**補償**的表格
- ▶ 輸入支援點的實際值
- ▶ 使用**RET**確認每個輸入

啟動非直線錯誤補償



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 依序開啟：
 - **軸**
 - **一般設定**
 - **錯誤補償**
 - **非直線錯誤補償(NLEC)**
- ▶ 使用**ON/OFF**滑動開關啟動 **補償**
- > 已從下次量測套用錯誤補償

刪除支援點資料表

可刪除支撐點資料表內儲存的任何偏差，這適用於校正標準偏差以及已量測或已匯入的實際值。支援點的數量與間隔已維持。

先決條件：非直線錯誤補償已關閉。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 依序開啟：
 - **軸**
 - **一般設定**
 - **錯誤補償**
 - **非直線錯誤補償(NLEC)**
- ▶ 若要刪除支援點資料表，請點擊**重置**
- ▶ 使用 **確定**確認提示
- > 已刪除校正標準的偏差
- > 支援點的實際值與標稱值相等

設置 方形錯誤補償(SEC)

方形錯誤補償(SEC) 可補償量測點獲取期間的角度錯誤。補償係數由比較實際量測結果與空間軸標稱角度的偏差來決定。該補償係數套用至整個量測範圍。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 以下列順序開啟
 - **軸**
 - **一般設定**
 - **錯誤補償**
 - **方形錯誤補償(SEC)**
- > 顯示三個空間軸的量測值(M)與標稱值(S)
- ▶ 輸入參考標準的量測值(= 標稱值)
- ▶ 使用**ON/OFF**滑動開關啟動 **補償**
- > 已從下次量測套用方形錯誤補償

進一步資訊: "方形錯誤補償(SEC)", 352 頁次

7.5.6 啟動參考記號搜尋

本產品使用參考記號，將工具機資料表參照至該工具機。若已經啟動參考記號搜尋，則在本產品開機時就會顯示精靈，並且要求使用者移動該參考記號搜尋的軸。

需求：已安裝的編碼器具有已經在軸參數內設置的參考記號。



因為該等軸會自動歸零，所以具備EnDat介面的序列編碼器不需要執行參考記號搜尋。



根據組態可取消本產品開機時自動執行的參考記號搜尋。
進一步資訊: "參考記號 (編碼器)", 358 頁次



▶ 點擊主功能表內的**設定**



▶ 點擊 **軸**

▶ 以下列順序開啟

■ **一般設定**

■ **參考記號**

▶ 使用**ON/OFF**滑動開關啟動 **單元開始之後搜尋參考記號**

> 每次啟動本產品時，都必須橫越參考記號

> 只有已經完成參考記號搜尋之後，本產品的功能才能使用

> 在成功完成參考記號搜尋之後，該參考符號停止閃爍

進一步資訊: "位置顯示的操作元件", 77 頁次

7.6 設置OED感測器

若已啟動QUADRA-CHEK 2000 OED軟體選項，則必須設置OED感測器。本章節說明組態程序。

7.6.1 設定放大

有關具備可調整光學放大的量測工具機，每一放大也都必須在裝置內設定。如此確保量測期間正確尺寸比例。

放大數量取決於連接至本產品的量測工具機。

調整放大



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 點擊感測器
- ▶ 依序開啟：
 - 光學邊緣偵測(OED)
 - 放大
- ▶ 設定量測工具機內的放大，例如 1.0
- ▶ 例如點擊OED Zoom 1
- ▶ 點擊說明 輸入欄位
- ▶ 調整現有的說明
- ▶ 使用 RET 確認輸入
- ▶ 點擊快速取得功能表的縮寫 輸入欄位
- ▶ 調整現有的縮寫
- ▶ 使用 RET 確認輸入
- > 放大清單顯示與調整資訊一起的放大

進一步資訊: "放大", 333 頁次

新增放大



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 點擊感測器
- ▶ 依序開啟：
 - 光學邊緣偵測(OED)
 - 放大
- ▶ 設定量測工具機內的放大，例如 2.0
- ▶ 點擊新增
- ▶ 點擊說明 輸入欄位
- ▶ 輸入已設定放大的說明
- ▶ 使用 RET 確認輸入
- ▶ 點擊快速取得功能表的縮寫 輸入欄位
- ▶ 輸入放大縮寫
- ▶ 使用 RET 輸入欄位
- > 為了在檢測器的快速存取功能表內選擇該放大，縮寫是必須的
- ▶ 點擊新增
- > 新放大將顯示在放大清單中

進一步資訊: "放大", 333 頁次



移除放大

當不再需要放大時，可從清單當中移除。



只有未啟動的放大可移除。



- ▶ 點擊主功能表內的量測
- ▶ 點擊檢測器內的快速存取功能表
- ▶ 選擇不要刪除的放大
- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 點擊 **感測器**
- ▶ 依序開啟：
 - 光學邊緣偵測(OED)
 - 放大
- > 啟動的放大會用打勾記號表示
- ▶ 點擊要移除的未啟動放大
- ▶ 點擊 **移除**
- ▶ 若要確認移除，請點擊對話內的**移除**
- > 放大已經從放大清單中移除

7.6.2 調整對比設定

透過教學程序可將對比設定調整為目前照明情況。在此程序部分中，需要使用OED感測器從畫面的每個明暗區域擷取一個點。



房間內的照明條件會影響量測結果。若照明條件有變，請重新調整設定值。



- ▶ 開啟刀具樣板
- > 刀具樣板顯示**設定**對話
- ▶ 若要在教學程序中決定對比設定，請前往**OED對比教學程序**及**點擊開始**
- ▶ 遵照精靈的指示
- ▶ 點擊**確定**關閉對話
- > 對比設定儲存用於選取的放大率
- ▶ 針對所有可用放大率重覆此程序

進一步資訊: "對比設定", 334 頁次

7.6.3 調整臨界設定值

臨界設定值定義開始將光到暗轉換辨識為邊緣的對比值。透過教學程序可將臨界設定值調整為目前照明情況。要調整，請使用OED感測器量測定義一標稱值的距離。



房間內的照明條件會影響量測結果。若照明條件有變，請重新調整設定值。



- ▶ 開啟刀具樣板
- ▶ 刀具樣板顯示**設定**對話
- ▶ 若要在教學程序中決定臨界設定值，請前往 **OED臨界教學程序** 及**點擊開始**
- ▶ 遵照精靈的指示
- ▶ 點擊**確定** 關閉對話
- ▶ 臨界設定值儲存用於選取的放大率
- ▶ 針對所有可用放大率重覆此程序

進一步資訊: "臨界設定值", 334 頁次

7.6.4 設置偏移設定

偏移設定補償量測點獲取的十字線與邊緣偵測的OED感測器間之位置錯誤。您可使用教學程序設置偏移設定，其中使用兩個不同的量測刀具來量測一圓。從兩圓的偏差計算出OED感測器針對X和Y軸的偏移，然後與後續量測比較。



- ▶ 開啟刀具樣板
- ▶ 刀具樣板顯示**設定**對話
- ▶ 若要在教學程序中決定偏移設定值，請前往 **OED偏移教學程序** 及**點擊開始**
- ▶ 遵照精靈的指示：
 - 使用十字線量測刀具來量測圓上的點
 - 使用 **輸入點** 確認每個量測點
- ▶ 點擊**確定** 關閉對話
- ▶ 偏移設定值儲存用於選取的放大率
- ▶ 針對所有可用放大率重覆此程序

進一步資訊: "偏移設定", 334 頁次

7.7 OEM區域

在OEM區域內，調機工程師可用許多方式客製化本產品：

- **文件**：新增OEM文件，例如維修資訊
- **打開螢幕**：設定具有OEM的公司標誌之開機畫面
- **螢幕截圖**：使用程式ScreenshotClient設置螢幕截圖的單位

7.7.1 新增文件

您可在本產品上儲存並顯示本產品的文件。



只能新增*.pdf檔案格式的文件。本產品不顯示以其他檔案格式提供的文件。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **服務**
- ▶ 以下列順序開啟
 - **OEM區域**
 - **文件**
 - **新增OEM維修資訊**
- ▶ 若需要，將USB大量儲存裝置(FAT32格式)連接至本產品的USB連接埠
- ▶ 若要導覽至所要的檔案，請點擊檔案所儲存的位置



- 若意外點擊到錯誤的資料夾，可回到上一個資料夾。
 - ▶ 點擊顯示在清單之上的檔名

- ▶ 導覽至內含該檔案的資料夾
- ▶ 點擊檔名
- ▶ 點擊 **選擇**
- ▶ 將檔案複製到本單元的**維修資訊**區域
進一步資訊: "維修資訊", 332 頁次
- ▶ 使用 **確定**確認成功傳輸

進一步資訊: "文件", 364 頁次

安全移除USB大量儲存裝置



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- ▶ 導覽至儲存位置清單
- ▶ 點擊**安全移除**
- ▶ 顯示 **安全地移除%1**訊息
- ▶ 中斷連接USB大量儲存裝置



7.7.2 新增開機畫面

您可定義OEM專屬開機畫面，例如公司名稱或標誌，在本產品開機時將會顯示。因此必須在本產品上儲存具備以下屬性的影像檔案：

- 檔案類型：PNG或JPG
- 解析度：96 ppi
- 影像格式：16:10 (其他格式將等比例縮放)
- 影像大小：最大1280 x 800像素

新增開機畫面



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **服務**
- ▶ 以下列順序開啟
 - **OEM區域**
 - **打開螢幕**
 - **選擇開機畫面**
- ▶ 若需要，將USB大量儲存裝置(FAT32格式)連接至本產品的USB連接埠
- ▶ 若要導覽至所要的檔案，請點擊檔案所儲存的位置



若意外點擊到錯誤的資料夾，可回到上一個資料夾。

- ▶ 點擊顯示在清單之上的檔名

- ▶ 導覽至內含該檔案的資料夾
- ▶ 點擊檔名
- ▶ 點擊 **選擇**
- > 圖形檔已經複製到本產品，並且在下次本產品開機時顯示為開機畫面
- ▶ 使用 **確定** 確認成功傳輸

安全移除USB大量儲存裝置



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- ▶ 導覽至儲存位置清單
- ▶ 點擊**安全移除**
- > 顯示 **安全地移除%1** 訊息
- ▶ 中斷連接USB大量儲存裝置

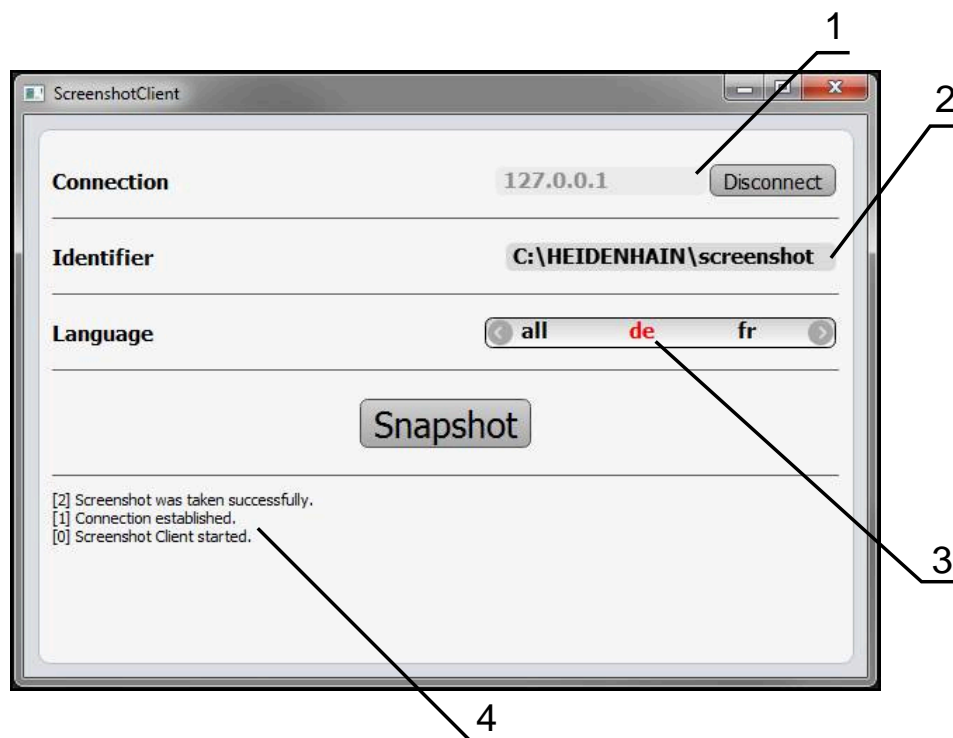


當儲存使用者檔案時，也會儲存OEM專屬開機畫面並且可復原。
進一步資訊: "備份使用者檔案", 129 頁次

7.7.3 設置螢幕截圖的單元


ScreenshotClient

使用ScreenshotClient PC軟體，可使用電腦拍攝本產品的啟動畫面螢幕截圖。



圖形 24: ScreenshotClient使用者介面

- 1 連線狀態
- 2 檔案路徑與檔名
- 3 語言選擇
- 4 狀態訊息

 ScreenshotClient包含在QUADRA-CHEK 2000 展示標準安裝中。

 有關詳細說明，請參閱QUADRA-CHEK 2000展示版使用手冊。此使用手冊可從產品網站的「Documentation」資料夾中取得。

進一步資訊: "產品的展示軟體", 20 頁次

啟動遠端存取螢幕截圖

若要透過電腦連接ScreenshotClient與本產品，則必須在本產品上啟動遠端存取螢幕截圖。



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 點擊 服務
- ▶ 點擊OEM區域
- ▶ 使用ON/OFF滑動開關啟動 遠端存取螢幕截圖

進一步資訊: "OEM區域", 363 頁次

7.8 備份資料

7.8.1 備用組態

本產品的設定可備份成檔案，使其可在重設為原廠預設值之後恢復，或用於安裝在多部單元上。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **服務**
- ▶ 以下列順序開啟
 - **備份與復原組態**
 - **備用組態**

執行完成備份

在組態完成備份期間，產品的所有設定都會備份。

- ▶ 點擊**完成備份**
- ▶ 若需要，將USB大量儲存裝置(FAT32格式)連接至本產品的USB連接埠
- ▶ 選擇組態資料所要複製至的資料夾
- ▶ 指定組態資料名稱，例如「<yyyy-mm-dd>_config」
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊 **另存新檔**
- ▶ 點擊**確定**確認組態備份成功
- > 組態檔案已經備份

進一步資訊: "備份與復原組態", 362 頁次

安全移除USB大量儲存裝置



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- ▶ 導覽至儲存位置清單



- ▶ 點擊**安全移除**
- > 顯示 **安全地移除%1**訊息
- ▶ 中斷連接USB大量儲存裝置

7.8.2 備份使用者檔案

本產品的使用者檔案可備份成檔案，使其可在重設為原廠預設狀態之後恢復。如此搭配設定的配份，可讓您備份產品的完整組態。

進一步資訊: "備用組態", 129 頁次



來自儲存在個別資料夾內所有使用者群組的所有檔案都已備份，並且可復原成使用者檔案。

System資料夾內的檔案不會復原。

執行備份

使用者檔案可備份為USB大量儲存裝置或已連線網路磁碟機上的ZIP檔案。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **服務**
- ▶ 以下列順序開啟
 - **備份與復原組態**
 - **備份使用者檔案**
- ▶ 點擊**另存為ZIP**
- ▶ 若需要，將USB大量儲存裝置(FAT32格式)連接至本產品的USB連接埠
- ▶ 選擇要複製該ZIP檔案的資料夾
- ▶ 指定ZIP檔案的名稱，例如「"<yyyy-mm-dd>_config」
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊 **另存新檔**
- ▶ 點擊**確定**確認使用者檔案備份成功
- > 使用者檔案已備份。

進一步資訊: "備份與復原組態", 362 頁次

安全移除USB大量儲存裝置



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- ▶ 導覽至儲存位置清單



- ▶ 點擊**安全移除**
- > 顯示 **安全地移除%1**訊息
- ▶ 中斷連接USB大量儲存裝置

8

設定

8.1 概述

本章節內含設定本產品必需的所有資訊。

在設定期間，(Setup)工程師設置在個別應用中使用該編碼器的單元。這包含例如設定操作員、建立量測報告範本以及產生量測程式。



確定在執行底下說明的動作之前，已經閱讀並了解"基本操作"章節。
進一步資訊: "基本操作", 53 頁次



以下步驟只能由合格的人員執行。
進一步資訊: "人員資格", 28 頁次

8.2 登入進行設定

8.2.1 使用者登入

若要設定本產品，則必須登入Setup使用者。



- ▶ 點擊主功能表內的**使用者登入**
- ▶ 若需要，請將目前登入的使用者登出
- ▶ 選擇**Setup**使用者
- ▶ 點擊**密碼**輸入欄位
- ▶ 輸入密碼「**setup**」



若密碼與預設密碼不符，則向**Setup**使用者或**OEM**使用者詢問密碼。
若忘記密碼，請聯繫HEIDENHAIN服務機構。

- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊**登入**



8.2.2 開機之後執行參考記號搜尋



若啟動單元開始之後搜尋參考記號，則單元的所有功能將會停用到成功完成參考記號搜尋為止。
進一步資訊: "參考記號 (編碼器)", 358 頁次



因為該等軸會自動歸零，所以具備EnDat介面的序列編碼器不需要執行參考記號搜尋。

若在本單元上已經啟動參考記號搜尋，則精靈會要求移動該軸的參考記號。

- ▶ 登入之後，遵照精靈的指示
- > 在成功完成參考記號搜尋之後，該參考符號停止閃爍

進一步資訊: "位置顯示的操作元件", 77 頁次

進一步資訊: "啟動參考記號搜尋", 122 頁次

8.2.3 設定語言

使用者介面語言為英文。您可依需要變更為其他語言。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **使用者**
 - > 登入的使用者會用打勾記號表示
- ▶ 選擇登入的使用者
 - > 在**語言**下拉式清單中會用國旗指示針對使用者所選取的語言
- ▶ 從**語言**下拉式清單中選擇所要語言的國旗
 - > 以選取的語言顯示該使用者介面

8.2.4 變更密碼

密碼必須變更，避免未經授權的設置。

密碼是機密，不可讓其他人知道。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **使用者**
 - > 登入的使用者會用打勾記號表示
- ▶ 選擇登入的使用者
 - ▶ 點擊**密碼**
 - ▶ 輸入目前的密碼
 - ▶ 使用**RET**確認輸入
 - ▶ 輸入新密碼，然後重複一次
 - ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊 **確定**
 - > 使用 **確定**關閉訊息
 - > 下次使用者登入時就要用新密碼

8.3 設定的單一步驟



下列設定步驟相互依賴。

- ▶ 若要本產品正確設定，請確定以此處描述的順序執行該等步驟

先決條件：您可用**Setup**類型的使用者登入(請參閱 "登入進行設定", 132 頁次)。

基本設定

- 設定日期和時間
- 設定量測單位
- 輸入並設置使用者
- 新增操作手冊
- 設置網路
- 網路磁碟機
- 設置印表機
- 設置使用滑鼠或觸控螢幕操作
- 設置USB鍵盤
- 設置條碼掃描器

設置感測器(軟體選項)

對於OED感測器：

- 調整對比設定
- 設置偏移設定

設置外型樣板

- 重新設置操作元件
- 新增操作元件
- 移除操作元件
- 調整欄數
- 刪除與重置工作台輸入

設定量測應用程式

- 設置量測點獲取
- 設置量測結果預覽
- 使用QUADRA-CHEK 2000展示建立量測報告範本
- 建立量測程式
- 設置量測值輸出

備份資料

- 備用組態
- 備份使用者檔案

注意事項

組態資料遺失或受損！

若本產品在開機後中斷與電源供應器的連接，則組態資料會遺失或毀損。

- ▶ 備份組態資料並保存供日後復原

8.3.1 基本設定



調機工程師(OEM)可已經執行許多基本設定。

設定日期和時間



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **一般資訊**
- ▶ 點擊 **日期和時間**
- ▶ 以下列格式顯示設定值：年·月·日·時·分
- ▶ 若要設定中間行內的日期與時間，請往上或往下拖曳該欄
- ▶ 點擊**設定**來確認
- ▶ 從**資料格式**清單中選擇所要的格式：
 - MM-DD-YYYY：顯示為月·日·年
 - DD-MM-YYYY：顯示為日·月·年
 - YYYY-MM-DD：顯示為年·月·日

進一步資訊: "日期和時間", 330 頁次

設定量測單位

您可設定許多參數來定義量測單位、四捨五入法與小數點。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **一般資訊**
- ▶ 點擊**單位**
- ▶ 若要設定量測單位，請點擊對應的下拉式清單並選擇單位
- ▶ 若要設定四捨五入法，請點擊對應的下拉式清單並選擇四捨五入法
- ▶ 若要設定顯示的小數點位數，請點擊**-**或**+**

進一步資訊: "單位", 330 頁次

輸入並設置使用者

以下具有不同權限的使用者類型可定義於本產品的出廠預設設定值內：

- OEM
- Setup
- Operator

建立使用者與密碼

您可建立新**Operator**使用者。您可使用任何字元做為使用者ID及密碼，輸入有分大小寫。

需求：已登入**OEM**或**Setup**使用者。

 不可能建立新**OEM**或**Setup**類型使用者。




- ▶ 點擊主功能表內的**設定**




- ▶ 點擊 **使用者**



- ▶ 點擊**新增**
- ▶ 點擊**使用者ID**輸入欄位

 顯示**使用者ID**供使用者選擇，例如在登入提示上。
使用者ID一旦設定之後就無法變更。

- ▶ 輸入使用者ID
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊**名稱**輸入欄位
- ▶ 輸入新使用者的名稱
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊 **密碼**輸入欄位
- ▶ 輸入新密碼，然後重複一次
- ▶ 使用**RET**確認輸入

 您可用一般文字顯示密碼欄位的內容，並且再次隱藏：
▶ 使用**ON/OFF**滑動開關來顯示或隱藏內容

- ▶ 點擊 **確定**
- > 顯示訊息
- ▶ 使用 **確定**關閉訊息
- > 已經用基本資料建立使用者。然後使用者稍後可進一步編輯本身的資料

設置使用者

建立新Operator類型使用者之後，可新增或編輯以下使用者資料：

- 名稱
- 名字
- 部門
- 密碼
- 語言
- 自動登入



如果一或多位使用者已經啟動自動使用者登入，則在本產品開機時，會自動登入最後一次登入的使用者，不需要輸入使用者ID和密碼。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **使用者**
- ▶ 選擇使用者
- ▶ 點擊要編輯內容的輸入欄位：**名稱、名字、部門**
- ▶ 編輯內容並用**RET**確認變更
- ▶ 若要變更密碼，請點擊**密碼**
- > 顯示 **變更密碼**對話方塊
- ▶ 當變更已登入使用者的密碼時，請輸入目前的密碼
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 輸入新密碼，然後重複一次
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊 **確定**
- > 顯示訊息
- ▶ 使用 **確定**關閉訊息
- ▶ 若要變更語言，請在**語言**下拉式清單中選擇所要語言的國旗
- ▶ 使用**ON/OFF**滑桿啟動或關閉**自動登入**功能

刪除使用者

您可移除不再需要的Operator類型使用者。



OEM和Setup類型使用者無法刪除。

需求：已登入OEM或Setup類型的使用者。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **使用者**
- ▶ 點擊要刪除的使用者
- ▶ 點擊**移除使用者帳號**
- ▶ 輸入授權使用者的密碼(OEM或Setup)
- ▶ 點擊 **確定**
- > 使用者已刪除

新增操作手冊

本產品可以以所要的語言上傳對應的操作手冊，操作手冊可從隨附的USB大量儲存裝置複製到本產品。

操作手冊的最新版本也可從以下網站取得：www.heidenhain.de。

需求：操作手冊為PDF檔案。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **服務**
- ▶ 以下列順序開啟
 - **文件**
 - **新增操作手冊**
- ▶ 若需要，將USB大量儲存裝置(FAT32格式)連接至本產品的USB連接埠
- ▶ 導覽至內含新操作手冊的資料夾



若意外點擊到錯誤的資料夾，可回到上一個資料夾。

- ▶ 點擊顯示在清單之上的檔名

- ▶ 選擇檔案
- ▶ 點擊 **選擇**
- > 操作手冊已經複製到本產品
- > 將覆蓋現有的操作手冊
- ▶ 使用 **確定** 確認成功傳輸
- > 在本產品上可開啟並顯示操作手冊

設置網路

網路設定



有關設置本產品的網路設定，請聯繫您的網路管理員。

需求：本產品已連線至網路。

進一步資訊: "連接網路周邊", 51 頁次



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **介面**
- ▶ 點擊 **網路**
- ▶ 點擊 **X116** 介面
- > 自動偵測MAC位址
- ▶ 根據網路環境，使用**ON/OFF**滑桿啟動或關閉**DHCP**功能
- > 若啟動DHCP，則一旦已指派IP位址，就可自動獲得網路設定
- ▶ 若DHCP未啟動，請輸入**IPv4位址**、**IPv4子網路遮罩**以及**IPv4標準閘道**
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 根據網路環境，使用**ON/OFF**滑桿啟動或關閉**IPv6 SLAAC**功能
- > 若啟動IPv6 SLAAC，則一旦已指派IP位址，就可自動獲得網路設定
- ▶ 若未啟動IPv6 SLAAC，請輸入**IPv6位址**、**IPv6子網路首碼長度**以及**IPv6標準閘道**
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 輸入**慣用DNS伺服器**，並且若需要，輸入**其他DNS伺服器**
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- > 已套用網路連線的組態

進一步資訊: "網路", 342 頁次

網路磁碟機

設置網路磁碟機需要以下資料：

- 名稱
- 伺服器IP位址或主機名稱
- 共享的資料夾
- 使用者名稱
- 密碼
- 網路磁碟機選項



有關設置本產品的網路設定，請聯繫您的網路管理員。

需求：本產品已連線至網路並且網路磁碟機可用。

進一步資訊: "連接網路周邊", 51 頁次



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **介面**
- ▶ 點擊 **網路驅動**
- ▶ 輸入網路磁碟機詳細資料
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 使用**ON/OFF**滑桿啟動或關閉**顯示密碼**功能
- ▶ 若需要，選擇**網路磁碟機選項**
 - 選擇**驗證**用來加密網路內的密碼
 - 設置**安裝選項**
 - 點擊 **確定**
- ▶ 點擊**安裝**
- ▶ 已建立與網路磁碟機的連線

進一步資訊: "網路驅動", 343 頁次

設置印表機

本產品可使用透過USB或網路連接的印表機來列印量測報告以及儲存的PDF檔案。本產品支援許多製造商出產的許多印表機型。有關所支援印表機的完整清單，請參閱www.heidenhain.de上的本產品區域。

若此清單包含已使用的印表機，則本產品上有適當的驅動程式，您可直接設置該印表機。如果不包含在內，則將需要印表機專屬的PPD檔案。

進一步資訊: "找出PPD檔案", 144 頁次

新增USB印表機

需求：USB印表機已連接至本產品。

進一步資訊: "連接印表機", 50 頁次



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **一般資訊**
- ▶ 點擊**印表機**
- > 若尚未設定預設印表機，則顯示訊息
- ▶ 點擊訊息內的「**關閉**」



- ▶ 依序開啟：
 - **新增印表機**
 - **USB印表機**
- > 自動偵測已連線的USB印表機

- ▶ 點擊**本機印表機**
- > 顯示偵測到的印表機清單
- > 若只有一部印表機已連線，則會自動選擇該印表機
- ▶ 選擇所要的印表機
- ▶ 再次點擊**本機印表機**
- > 已顯示可用的印表機資訊，例如名稱與說明
- ▶ 若需要，將印表機名稱輸入**名稱**輸入欄位



文字不可含有斜線("/")、數字符號("#")或空格。

- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 若需要，將印表機的選擇性說明輸入**說明**輸入欄位，例如「彩色印表機」
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 若需要，將選擇性位置輸入**位置**輸入欄位，例如「辦公室」
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 若未自動輸入的話，若需要，請將連線參數輸入**連線**輸入欄位
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊**選擇磁碟機**
- ▶ 請選擇適合該印表機類型的驅動程式



若未列出適當的驅動程式，則需要將合適的PPD檔案複製到本產品內。

進一步資訊: "找出PPD檔案", 144 頁次

- > 驅動程式已啟動
- ▶ 點擊訊息內的**關閉**
- ▶ 點擊**設定標準值**
- ▶ 點擊**解析度**來設定印表機解析度
- ▶ 選擇所要的解析度
- ▶ 再次點擊**解析度**
- ▶ 點擊**紙張大小**來設定紙張大小
- ▶ 選擇所要的紙張大小

- ▶ 根據印表機類型，選擇進一步值，像是紙張類型或雙面列印
- ▶ 點擊屬性
- > 將所輸入的值儲存為預設值
- > 此時已新增印表機，並可使用



使用CUPS網路介面來設置已連線印表機的增強設定值。若本產品上無印表機資訊，則亦可使用此網路介面。

進一步資訊: "使用CUPS", 145 頁次

進一步資訊: "印表機", 328 頁次

新增網路印表機

需求：網路印表機或網路已連接至本產品。

進一步資訊: "連接印表機", 50 頁次

進一步資訊: "連接網路周邊", 51 頁次



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **一般資訊**
- ▶ 點擊**印表機**
- ▶ 以下列順序開啟
 - **新增印表機**
 - **網路印表機**
- > 自動偵測網路上可用的印表機

- ▶ **點擊本機印表機**
- > 顯示偵測到的印表機清單
- > 若只有一部印表機已連線，則會自動選擇該印表機
- ▶ 選擇所要的印表機
- ▶ 再次**點擊本機印表機**
- > 已顯示可用的印表機資訊，例如名稱與說明
- ▶ 若需要，將印表機名稱輸入**名稱**輸入欄位



文字不可含有斜線("/")、數字符號("#")或空格。

- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 若需要，將印表機的選擇性說明輸入**說明**輸入欄位，例如「彩色印表機」
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 若需要，將選擇性位置輸入**位置**輸入欄位，例如「辦公室」
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 若未自動輸入的話，若需要，請將連線參數輸入**連線**輸入欄位
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ **點擊選擇磁碟機**
- ▶ 請選擇適合該印表機類型的驅動程式



若未列出適當的驅動程式，則需要將合適的PPD檔案複製到本產品內。

進一步資訊: "找出PPD檔案", 144 頁次

- > 驅動程式已啟動
- ▶ **點擊**訊息內的**關閉**
- ▶ **點擊****設定標準值**
- ▶ **點擊****解析度**來設定印表機解析度
- ▶ 選擇所要的解析度
- ▶ 再次**點擊****解析度**
- ▶ **點擊****紙張大小**來設定紙張大小
- ▶ 選擇所要的紙張大小
- ▶ 根據印表機類型，選擇進一步值，像是紙張類型或雙面列印
- ▶ **點擊****屬性**
- > 將所輸入的值儲存為預設值
- > 此時已新增印表機，並可使用



使用CUPS網路介面來設置已連線印表機的增強設定值。若本產品上無印表機資訊，則亦可使用此網路介面。

進一步資訊: "使用CUPS", 145 頁次

進一步資訊: "印表機", 328 頁次

不支援的印表機

若要設定不支援的印表機，本產品需要內含有關印表機屬性與驅動程式的資訊之「PPD」檔



本單元只支援Gutenprint提供的磁碟機
(www.gutenprint.sourceforge.net)。

另外，可從所支援印表機的清單中選擇類似的印表機。功能範圍可受到限制，但是一般列印應該可行。

找出PPD檔案

請如下找出所需的PPD檔：

- ▶ 在www.openprinting.org/printers上搜尋印表機製造商以及印表機型
- ▶ 下載適當的PPD檔案

或

- ▶ 搜尋印表機製造商網站上印表機型的Linux驅動程式
- ▶ 下載適當的PPD檔案

使用PPD檔案

當設置不支援的印表機時，在驅動程式選擇步驟期間，需要將找到的PPD檔案複製到本產品：

- ▶ 點擊**選擇磁碟機**
- ▶ 在**選擇製造商**對話內點擊**選擇PPD檔案**
- ▶ 點擊**選擇檔案**
- ▶ 要導覽至所要的PPD檔案，請點擊檔案所儲存的位置
- ▶ 導覽至內含已下載PPD檔案的資料夾
- ▶ 選擇PPD檔案
- ▶ 點擊 **選擇**
- > 該PPD檔案已經複製到本產品內
- ▶ 點擊**繼續**
- > 該PPD檔案已載入並且該驅動程式已啟動
- ▶ 點擊訊息內的**關閉**

增強印表機設定

使用CUPS

針對印表機控制，本產品使用Common Unix Printing System (CUPS)。在網路中，CUPS可運用網路介面設定並管理已連線的印表機。這些功能取決於本產品使用USB印表機或網路印表機。

CUPS網路介面可讓您設置已連接至本產品的印表機之增強設定值。若無法透過本產品設定印表機，則亦可使用此網路介面。

需求：本產品已連線至網路。

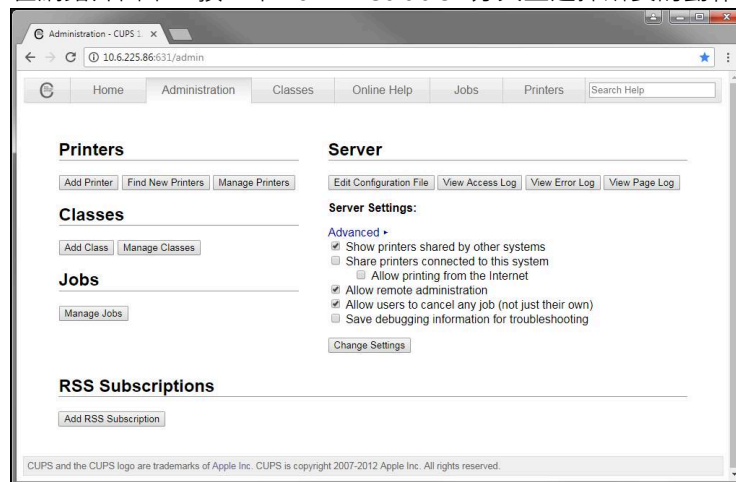
進一步資訊："連接網路周邊", 51 頁次



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 點擊 介面
- ▶ 點擊 網路
- ▶ 點擊 X116 介面
- ▶ 從 IPv4 位址決定本產品的 IP 位址，並記錄下來
- ▶ 在網路中的電腦上，透過以下 URL 呼叫 CUPS 的網路介面：
http://[本產品的IP位址]:631
(例如 http://10.6.225.86:631)
- ▶ 在網路介面中，按一下 **Administration** 分頁並選擇所要的動作



有關CUPS網路介面的詳細資訊，請參閱線上說明分頁。

針對印表機修改解析度與紙張大小



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **一般資訊**
- ▶ 點擊**印表機**
- ▶ 若本產品已經設定多部預設印表機，請在**預設印表機**下拉式清單中選擇所要的印表機
- ▶ 點擊**屬性**
- ▶ 點擊**解析度**來設定印表機解析度
 - > 顯示驅動程式所提供的解析度
- ▶ 選擇解析度
- ▶ 再次點擊**解析度**
- ▶ 點擊**紙張大小**來設定紙張大小
 - > 顯示驅動程式所提供的紙張大小
- ▶ 選擇紙張大小
- > 將所輸入的值儲存為預設值



根據印表機類型，在**屬性**底下選擇進一步值，像是紙張類型或雙面列印

進一步資訊: "印表機", 328 頁次

移除印表機



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **一般資訊**
- ▶ 以下列順序開啟：
 - **印表機**
 - **移除印表機**
- ▶ 在**印表機**下拉式清單中，選擇不再需要的印表機
 - > 顯示印表機的機型、位置和連線
- ▶ 點擊 **移除**
- ▶ 用**確定**確認
- > 已經從清單當中移除印表機，並無法再次使用

設置使用滑鼠或觸控螢幕操作

可透過觸控螢幕或相連的(USB)滑鼠來操作本產品。若本產品為出廠預設設定，請觸碰該觸控螢幕來停用滑鼠。另外，可設定只透過滑鼠或只透過觸控螢幕來操作本產品。

需求：USB滑鼠已連接至本產品。

進一步資訊: "連接輸入裝置", 51 頁次



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 點擊 **一般資訊**
- ▶ 點擊**輸入裝置**
- ▶ 從**滑鼠取代多點觸控手勢**下拉式清單中選擇所要的選項

進一步資訊: "輸入裝置", 327 頁次

設置USB鍵盤

鍵盤指派的出廠預設語言為英文。您可將鍵盤指派切換成所要的語言。

需求：USB鍵盤已連接至本產品。

進一步資訊: "連接輸入裝置", 51 頁次



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 點擊 **一般資訊**
- ▶ 點擊**輸入裝置**
- ▶ 從**USB鍵盤配置**下拉式清單中選擇所要語言的國旗
- ▶ 鍵盤指派對應至所選的語言

進一步資訊: "輸入裝置", 327 頁次

設置條碼掃描器

您可使用透過USB連接的條碼掃描器，將定義的字元數從條碼轉換成文字欄位。通過此手段，例如可將工件號碼或訂單號碼輸入量測報告。

在單元上設置之前，必須先設定USB操作的條碼掃描器。

需求：條碼掃描器已連接至本產品。

進一步資訊: "連接條碼掃描器", 51 頁次

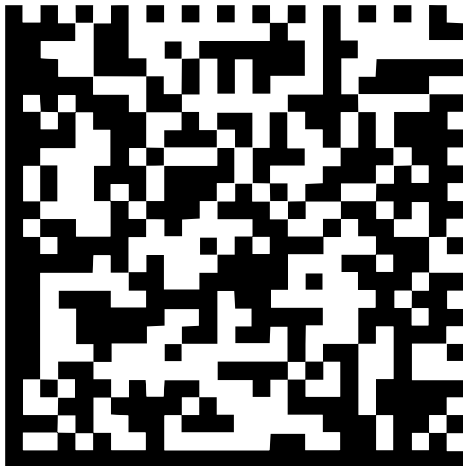
設定USB操作的條碼掃描器

針對USB操作，必須先使用以下代碼設置條碼掃描器。



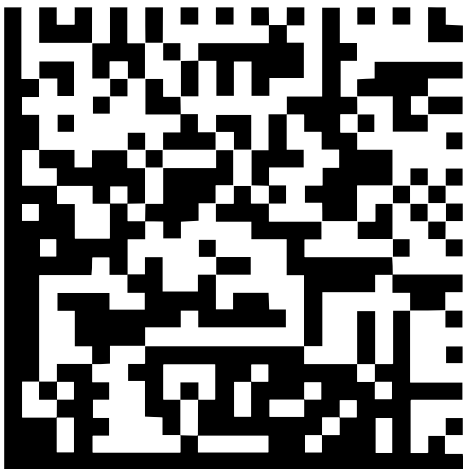
有關更多資訊，請參閱www.cognex.com/DataMan® Configuration Codes上的供應商文件

- ▶ 確定條碼掃描器已經備妥進行操作(兩嗶聲)
- ▶ 掃描代碼「重設掃描器為出廠預設值」。



圖形 25: 條碼(來源：COGNEX DataMan®組態碼)

- > 條碼掃描器重設(兩嗶聲)
- ▶ 掃描代碼「USB-COM/RS-232」



圖形 26: 條碼(來源：COGNEX DataMan®組態碼)

- > 條碼掃描器設置用於USB操作

設置條碼掃描器用於QUADRA-CHEK 2000



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **介面**
- ▶ 點擊 **條碼掃描器**
- ▶ 使用**ON/OFF**滑動開關啟動條碼掃描器
- ▶ 在**濾波器設定1**欄位內，定義在條碼開始時要截斷多少字元
- ▶ 在**濾波器設定2**欄位內，定義有多少條碼字元要傳輸至文字欄位
- ▶ 在**測試碼的使用者資料**面板中，將依照**濾波器設定1**和**濾波器設定2**欄位內的輸入來更新範例顯示
- ▶ 執行下列動作來測試設定：
 - 點擊**測試區**文字欄位
 - 隱藏螢幕鍵盤以便看見完整的測試代碼
 - 使用條碼掃描器掃描測試代碼
- ▶ 所掃描測試碼的所有字元都出現在**測試碼的原始資料**面板內
- ▶ 根據**濾波器設定2**以及**測試碼的使用者資料**欄位內的規格，已篩選的測試碼出現在**濾波器設定1**面板內
- ▶ 測試碼的酬載出現在**測試區**輸入欄位內

進一步資訊: "條碼掃描器", 345 頁次

8.3.2 設置OED感測器

若已啟動QUADRA-CHEK 2000 OED軟體選項，則必須設置OED感測器。本章節說明組態程序。

調整對比設定

透過教學程序可將對比設定調整為目前照明情況。在此程序部分中，需要使用OED感測器從畫面的每個明暗區域擷取一個點。



房間內的照明條件會影響量測結果。若照明條件有變，請重新調整設定值。



- ▶ 開啟**刀具樣板**
- ▶ 刀具樣板顯示**設定**對話
- ▶ 若要在教學程序中決定對比設定，請前往**OED對比教學程序**及**點擊開始**
- ▶ 遵照精靈的指示
- ▶ 點擊**確定** 關閉對話
- ▶ 對比設定儲存用於選取的放大率
- ▶ 針對所有可用放大率重覆此程序

進一步資訊: "對比設定", 334 頁次

調整臨界設定值

臨界設定值定義開始將光到暗轉換辨識為邊緣的對比值。透過教學程序可將臨界設定值調整為目前照明情況。要調整，請使用OED感測器量測定義一標稱值的距離。



房間內的照明條件會影響量測結果。若照明條件有變，請重新調整設定值。



- ▶ 開啟刀具樣板
- ▶ 刀具樣板顯示**設定**對話
- ▶ 若要在教學程序中決定臨界設定值，請前往 **OED臨界教學程序** 及**點擊開始**
- ▶ 遵照精靈的指示
- ▶ 點擊**確定** 關閉對話
- ▶ 臨界設定值儲存用於選取的放大率
- ▶ 針對所有可用放大率重覆此程序

進一步資訊: "臨界設定值", 334 頁次

設置偏移設定

偏移設定補償量測點獲取的十字線與邊緣偵測的OED感測器間之位置錯誤。您可使用教學程序設置偏移設定，其中使用兩個不同的量測刀具來量測一圓。從兩圓的偏差計算出OED感測器針對X和Y軸的偏移，然後與後續量測比較。



- ▶ 開啟刀具樣板
- ▶ 刀具樣板顯示**設定**對話
- ▶ 若要在教學程序中決定偏移設定值，請前往 **OED偏移教學程序** 及**點擊 開始**
- ▶ 遵照精靈的指示：
 - 使用十字線量測刀具來量測圓上的點
 - 使用 **輸入點** 確認每個量測點
- ▶ 點擊**確定** 關閉對話
- ▶ 偏移設定值儲存用於選取的放大率
- ▶ 針對所有可用放大率重覆此程序

進一步資訊: "偏移設定", 334 頁次

8.3.3 設定量測應用程式

設置量測點獲取

若要量測部件，可例如調整所需的最少量測點數，或量測點篩選的設定。

調整一般設定



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **特色**
- ▶ 點擊 **一般設定**
- ▶ 要設定量測點獲取為固定或任意量測點數，請選擇**測量點數**下拉式清單內的所要選項：
 - **固定**：一旦到達該外型的指定最少量測點數，就會自動終止量測點獲取
 - **無**：在到達所需的量測點最小數量之後，可依需求獲取許多額外量測點。當已經達到該外型的最少點數時，可手動終止該量測點獲取
- ▶ 要將量測點之間的距離顯示成絕對式或方向相關值，請選擇**距離**下拉式清單內的所要選項：
 - **正負值**：根據量測方向顯示量測點之間的距離
 - **絕對式**：顯示量測點之間的距離，與量測方向無關

進一步資訊: "一般設定(部件)", 335 頁次

量測點過濾器

在量測期間，可過濾與特定標準不匹配的量測點。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **特色**
- ▶ 點擊**量測點過濾器**
- ▶ 若要啟動或關閉量測點獲取期間的過濾器，請將**ON/OFF**滑桿拖曳至所要設定
- ▶ 在**錯誤限制輸入欄位**內，指定量測點過濾器的公差
- ▶ 在**可信度間距($\pm x\sigma$)**輸入欄位內，指定可能超出錯誤限制的量測點數
- ▶ 在**維持點的最小%比例**輸入欄位內，指定必須用於量測的最小量測點百分比

進一步資訊: "量測點過濾器", 335 頁次

Measure Magic

Measure Magic在量測期間自動決定外型類型。



根據Measure Magic設定將外型類型指派給新部件。量測報告必須對應至已定義的標準。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **特色**
- ▶ 點擊**Measure Magic**
- ▶ 若要定義自動偵測的部件類型有哪些外型偏差，則在**最大型式錯誤率**輸入欄位內輸入所要值



使用下列公式計算**最大型式錯誤率**：

$$\text{外型最大偏差} = \text{外型錯誤部件大小} \cdot$$

圓或圓弧的部件大小為直徑。而**橢圓、溝槽、矩形或直線**時，則為長度。

- ▶ 若要定義圓弧偵測的最小角度，請將所要值輸入**圓弧的最小角度**輸入欄位
- ▶ 若要定義圓區段偵測的最大角度，請將所要值輸入**圓弧的最大角度**輸入欄位
- ▶ 若要定義直線偵測的最短長度，請將所要值輸入**最小線段長度**輸入欄位
- ▶ 若要定義偏離橢圓半次要軸的線性比例，請將所要值輸入**最小數值橢圓偏離**輸入欄位
- > 該數值偏離說明橢圓偏離圓形的程度，該值越大，偏離度越大
- > 0值代表圓形，1值代表橢圓扁平成一直線

進一步資訊: "Measure Magic", 339 頁次

部件



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **特色**
- ▶ 點擊所要的部件，例如**圓**
- ▶ 若要減少或增加所需的最少量測點數，請點擊**-**或**+**



不得使用少於該外型算術所需的最少點數。

進一步資訊: "外型類型", 340 頁次

設置量測結果預覽

在量測處理完成之後，在工作空間內顯示量測結果預覽，並且顯示有關該量測部件的資訊。針對每一外型類型，可定義哪個參數顯示於量測結果預覽中。哪個參數可用取決於特定外型類型。



圖形 27: 用於圓的量測結果預覽



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **特色**
- ▶ 點擊 **一般設定**
- ▶ 若需要，使用**ON/OFF**滑動開關啟動量測結果預覽



- ▶ 點擊**返回**
- ▶ 點擊所要的**外型類型**
- ▶ 點擊 **量測結果預覽**
- ▶ 使用**ON/OFF**滑動開關啟動所要的參數

i 量測點數、座標系統以及裝配演算法參數總是顯示在量測結果預覽中，並且無法關閉。

進一步資訊: "一般設定(部件)", 335 頁次

進一步資訊: "外型類型", 340 頁次

進一步資訊: "測量結果預覽內參數的概述", 341 頁次

使用QUADRA-CHEK 2000展示建立量測報告範本

i 在QUADRA-CHEK 2000展示軟體的幫助之下，可建立自己的自訂量測報告範本，並透過檔案管理匯入至您的單元。在實際單元上無法建立或編輯量測報告範本。
進一步資訊: "產品的展示軟體", 20 頁次

建立量測程式

您可使用量測工具機建立量測程式，並儲存在本產品內。



圖形 28: 量測程式的顯示與控制

- 1 程式控制
- 2 程式步驟清單
- 3 輔助功能



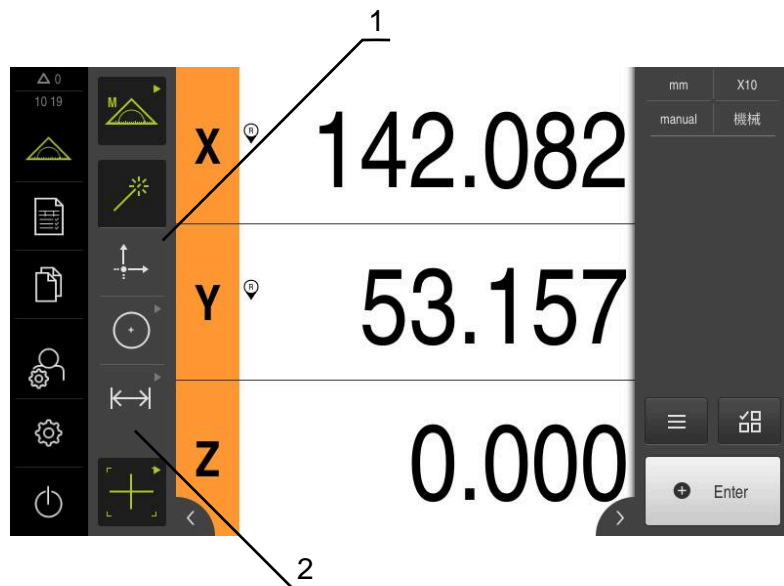
圖形 29: 輔助功能對話內量測程式的操作元件

在「程式編輯」章節內提供如何建立量測程式的說明。

進一步資訊: "程式編輯", 291 頁次

8.3.4 設置外型樣板

您可依照應用需求調整外型樣板，此個別設置可讓您只將所需外型提供給使用者。



圖形 30: 設置的外型樣板範例

- 1 設置，單欄外型樣板
- 2 操作元素的設置配置

外型樣板只能用於**手動量測**功能。

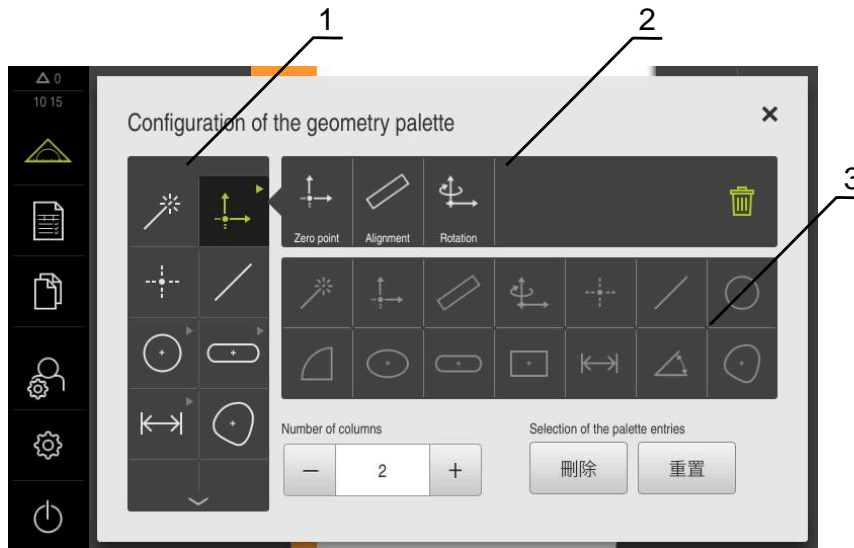
在**Configuration of the geometry palette**對話中，可定義以下設定：

- 重新設置控制元件
- 移除與新增控制元件
- 調整欄數
- 刪除與重設工作台輸入

啟動



- ▶ 固定操作元件，例如Zero point
- > 顯示Configuration of the geometry palette對話方塊
- > 啟動的操作元件顯示為綠色



圖形 31: Configuration of the geometry palette對話

- 1 外型樣板
- 2 組態列
- 3 外型清單

重新設置操作元件

在Configuration of the geometry palette對話中，可變更操作元件的順序。
您可調整外型樣板的順序以及已分組操作元件內的順序。



- ▶ 為了變更外型樣板內操作元件的順序，請固定一元件，例如溝槽
- ▶ 將溝槽元件拖曳至所要位置
- > 選取的元件與預設元件已交換
- > 組態自動調整



- ▶ 為了變更已分組操作元件的順序，請點擊一元件，例如圓
- > 組態列顯示所有已分組的操作元件
- ▶ 將操作元件拖曳至群組內所要的位置
- > 組態自動調整

新增操作元件

可用的操作元件都顯示在**外型清單**內。用過的操作元件會呈現灰色反白。



- ▶ 為了新增操作元件至**外型樣板**，請點擊外型清單內一元件，例如**Ellipse**
- 或
- ▶ 從**外型清單**將元件拖曳至**組態列**內
- > 元件已新增至外型樣板
- > 組態自動調整



若點擊外型清單內多個元件，則可建立個別已分組操作元件。

移除操作元件

在**Configuration of the geometry palette**對話中，可根據需求新增與移除操作元件。現有的操作元件取決於選取的軟體選項。



- ▶ 為了從外型樣板移除操作元件，請點擊一元件，例如**圓**



- ▶ 點擊**刪除**
- > 操作元件從**組態列**移除
- > 組態自動調整



- ▶ 為了從群組中刪除操作元件，請將元件，例如**Ellipse**，從**組態列**拖曳進入**外型清單**
- > 選取的操作元件已移除
- > 組態自動調整

調整欄數

在**Configuration of the geometry palette**對話中，可設定外型樣板的欄數。您可在單欄外型樣板與雙欄外型樣板之間選擇。

- ▶ 為了減少欄數，請點擊 **-**
- > 欄數減少為一
- ▶ 為了增加欄數，請點擊 **+**
- > 欄數增加為二



請注意，單欄外型樣本內的操作元件只能通過上下滑動來顯示。畫面取決於選取的操作元件數以及啟動的軟體選項。

刪除與重置工作台輸入

刪除

- ▶ 為了清除外型樣板，請點擊**刪除**
- > 整個外型樣板都已刪除

重置

- ▶ 為了將組態重置為原廠預設設定，請點擊**重置**
- > 設定已重置

8.3.5 設置量測值輸出

本產品提供許多功能，用於手動或自動傳輸獲取的量測值給電腦。

先決條件：

- 本產品必須透過RS-232配接器連接至電腦
- 接收的軟體安裝在電腦上，像是

下列為必要步驟，以便設置量測值輸出：

- 設置介面
- 選擇日期格式
- 選擇用於資料傳輸的內容



若將來自製造商STEINWALD datentechnik GmbH的USB至RS232連接纜線連接至本產品，則會自動設置資料介面並且立即可用。量測值輸出使用Steinwald資料格式。設定值不可設置。

設置介面

在產品設定中，設置資料傳輸至電腦的介面。



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 點擊 介面
- ▶ 點擊RS-232
- ▶ 選擇已連接的介面
- ▶ 以下設定通過RS-232配接器傳送，並且可依需要調整用於接收器軟體：
 - 鮑率
 - 資料位元
 - 同位
 - 停止位元
 - 流動控制器

進一步資訊: "RS-232", 344 頁次

選擇資料格式

利用指派資料格式給量測值輸出的功能，指定其中將量測值傳送至電腦的格式。針對此目的，可使用Standard和Steinwald資料格式，或建立自己的資料格式(請參閱"建立自己的資料格式", 159 頁次)。

選擇日期格式



- ▶ 點擊主功能表內的設定



- ▶ 點擊 介面
- ▶ 點擊 資料傳送
- ▶ 在RS-232下拉式清單內，選擇介面類型
- ▶ 在資料傳輸的資料格式下拉式清單中選擇資料格式

進一步資訊: "資料傳送", 345 頁次

建立自己的資料格式

在檔案管理當中，將找出可複製到儲存媒體然後在電腦上單獨調整的檔案。然後可將新檔案複製到產品的檔案儲存區，並指派給。

資料格式儲存為XML檔案



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- ▶ 以下列順序開啟
 - **Internal**
 - **User**
 - **DataTransfer**
- ▶ 資料夾內含檔案MyFormat1.xml
- ▶ 將檔案MyFormat1.xml複製到一傳輸媒體
- ▶ 重新命名檔案
- ▶ 在XML編輯器或電腦的文字編輯器內編輯該檔案
- ▶ 將該檔案從傳輸媒體複製到本產品的以下資料夾：**Internal** ▶ **User** ▶ **DataTransfer**



- ▶ 使用**關機**功能表來將本產品關機並重新啟動
- ▶ 資料格式可透過以下路徑選擇：**設定** ▶ **介面** ▶ **資料傳送**



為了避免韌體更新時移除您的資料格式，請用單獨名稱儲存每一檔案。當韌體已更新，**DataTransfer**資料夾內的MyFormat1檔案重設為出貨時的狀態。該檔案若已經不存在，會自動重建。**DataTransfer**資料夾內的其他檔案不受韌體更新影響。

進一步資訊: "複製檔案", 318 頁次

進一步資訊: "資料傳送", 345 頁次

MyFormat1.xml檔案的XML規則

```

<?xml version="1.0" encoding="UTF-8"?>
<configuration>
  <base id="Settings">
    <group id="General">
      <group id="Format">
        <group id="MyFormat1">
          <element id="General" prefix="" suffix="" previousValues="false" writeLabel="true" writeUnit="true" writeTimestamp="false" newlineAfterTimestamp="false"/>
          <element id="Y" unit="mm" base="10" factor="1" newline="false" prefix=" " suffix=" " decimalPlaces="3" digits="0" positiveSign="false"/>
          <element id="Z" unit="mm" base="10" factor="1" newline="false" prefix=" " suffix=" " decimalPlaces="3" digits="0" positiveSign="false"/>
          <element id="Q" unit="deg" base="10" factor="1" newline="false" prefix=" " suffix=" " decimalPlaces="3" digits="0" positiveSign="false"/>
          <element id="R" unit="mm" base="10" factor="1" newline="false" prefix=" " suffix=" " decimalPlaces="3" digits="0" positiveSign="false"/>
          <element id="D" unit="mm" base="10" factor="1" newline="false" prefix=" " suffix=" " decimalPlaces="3" digits="0" positiveSign="false"/>
          <element id="L" unit="mm" base="10" factor="1" newline="false" prefix=" " suffix=" " decimalPlaces="3" digits="0" positiveSign="false"/>
          <element id="W" unit="mm" base="10" factor="1" newline="false" prefix=" " suffix=" " decimalPlaces="3" digits="0" positiveSign="false"/>
          <element id="A" unit="mm^2" base="10" factor="1" newline="false" prefix=" " suffix=" " decimalPlaces="3" digits="0" positiveSign="false"/>
          <element id="C" unit="mm" base="10" factor="1" newline="false" prefix=" " suffix=" " decimalPlaces="3" digits="0" positiveSign="false"/>
          <element id="f" unit="" base="10" factor="1" newline="false" prefix=" " suffix=" " decimalPlaces="3" digits="0" positiveSign="false"/>
          <element id="&lt;S" unit="deg" base="10" factor="1" newline="false" prefix=" " suffix=" " decimalPlaces="3" digits="0" positiveSign="false"/>
          <element id="&lt;B" unit="deg" base="10" factor="1" newline="false" prefix=" " suffix=" " decimalPlaces="3" digits="0" positiveSign="false"/>
          <element id="Lx" unit="mm" base="10" factor="1" newline="false" prefix=" " suffix=" " decimalPlaces="3" digits="0" positiveSign="false"/>
          <element id="Ly" unit="mm" base="10" factor="1" newline="false" prefix=" " suffix=" " decimalPlaces="3" digits="0" positiveSign="false"/>
          <element id="Lz" unit="mm" base="10" factor="1" newline="false" prefix=" " suffix=" " decimalPlaces="3" digits="0" positiveSign="false"/>
        </group>
      </group>
    </base>
  <base id="version" major="0" minor="0" build="0"/>
</configuration>

```

圖形 32: 日期格式MyFormat1.xml

- 1 顯示在產品設定內的檔案格式名稱
- 2 含「一般」ID的行程定義用於完整傳送單節的參數
- 3 後續行程定義用於每一量測值的參數

以下概述解釋可單獨定義的參數與值。此處未列的所有元件都必須維持原樣。

元件與參數	預設值	解釋
群組ID	"MyFormat1"	顯示在 設定 功能表內的資料格式名稱
元件前置字元	" "	在傳送單節或量測值之前輸出的字元字串 傳送單節編號：若行ID="General"內該值為"%0x"，則傳送單節依序編號；x定義編號的字元數(x = 0 ...9) 範例： <ul style="list-style-type: none"> prefix="%04" 第一傳送單節指派為編號0001
元件後置字元	" "	在傳送單節或量測值之後輸出的字元字串
元件 previousValues	"false"	<ul style="list-style-type: none"> "true": 除了目前的傳送單節以外，還輸出先前傳送單節 "false": 只輸出目前的傳送單節
元件 writeLabel	"true"	<ul style="list-style-type: none"> "true": 在量測值之前輸出軸名稱 "false": 不輸出軸名稱
元件 writeUnit	"true"	<ul style="list-style-type: none"> "true": 單元在量測值之後輸出 先決條件：一值必須定義用於「元件單元」參數(參閱以下) "false": 單元不輸出
元件 writeTimestamp	"true"	傳送單節的時間戳記，格式為「yyyy-MM-ddThh:mm:ss.zzz」 此值插入前綴屬性之後。 與previousValues="true"屬性結合，第一(當前)值接收傳送當前的時間。第二(先前)值維持原來的時間戳記
元件 newlineAfterTimestamp	"true"	分頁碼插入時間戳記之後 只有若屬性writeTimestamp="true"
元件id	"X"	至後續參數套用的量測值；每一值都在本身的行內定義可能的值： <ul style="list-style-type: none"> 「X」：X軸的目前位置 「Y」：Y軸的目前位置 「Z」：Z軸的目前位置 「Q」：Q軸的目前位置 「R」：目前的半徑值 「D」：目前的直徑值 「L」：目前的長度值 「W」：目前的寬度值 「A」：目前的面積值 「C」：目前的圓周值 「F」：目前的表單錯誤值 「&lt;」：目前的角度值(<) 「&lt;S」：目前的開始角度值(<S) 「&lt;E」：目前的結束角度值(<E) 「Lx」：目前X內的距離值 「Ly」：目前Y內的距離值 「Lz」：目前Z內的距離值

元件與參數	預設值	解釋
元件單位	"mm"	量測值以公制單位輸出。 可能的值："mm"、"inch"、"deg"、"dms"、"rad" 若未定義值，則不調整單位
元件基底	"10"	<ul style="list-style-type: none"> "10": 測量值以十進制值輸出 "16": 測量值以十六進制值輸出
元件係數	"1"	量測值的倍數係數 範例： <ul style="list-style-type: none"> 量測值：43.67 係數="100" 量測值輸出：4367.00
元件 newline	"false"	<ul style="list-style-type: none"> "true": 量測值之後有換行符號 "false": 量測值之後沒有換行符號
元件 decimalPlaces	"3"	量測值四捨五入的小數位數
元件位數	"0"	根據商業慣例將量測值四捨五入時小數點之前的位數 範例： <ul style="list-style-type: none"> 量測值：43.67 位數="4" 量測值輸出：0043.67
元件 positiveSign	"false"	<ul style="list-style-type: none"> "true": 在量測值之前輸出正符號 "false": 在量測值之前輸出正符號

選擇資料傳輸內容

針對每一外型類型，可定義哪個參數要傳送至電腦。哪個參數可用取決於特定外型類型。

進一步資訊: "測量結果預覽內參數的概述", 341 頁次

資料傳輸的內容可用以下方式選擇：

- 選擇量測結果預覽的內容
- 選擇細節對話內的內容



本產品儲存該選擇運用於相同外型類型中所有部件。

選擇量測結果預覽的內容

需求: The 量測結果預覽已啟動

進一步資訊: "一般設定(部件)", 335 頁次

- ▶ 量測部件，例如 圓
- > 開啟量測結果預覽

i 該部件的所有數值都可供選擇。
 進一步資訊: "測量結果預覽內參數的概述",
 341 頁次



- ▶ 若要選擇或取消選擇內容，請點擊對應的符號
- > 選取的內容會標示上傳送符號



- ▶ 點擊關閉
- > 儲存該選擇運用於相同外型類型中所有元件



圖形 33: 量測結果預覽內資料傳輸的內容

選擇細節對話內的內容



- ▶ 從部件清單當中將部件(例如圓) 拖曳到工作空間內
- ▶ 顯示 **細節**對話，並選取**概述**分頁
- ▶ 點擊**資料傳輸的內容**
- ▶ 顯示用於選擇內容的對話方塊

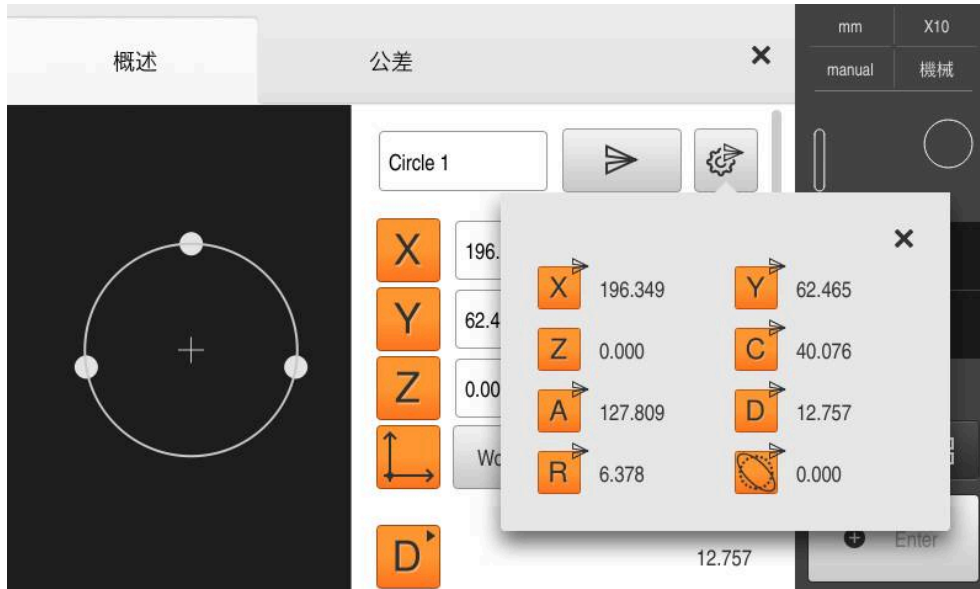
i 該部件的所有數值都可供選擇。
進一步資訊: "測量結果預覽內參數的概述", 341 頁次



- ▶ 若要選擇或取消選擇內容，請點擊對應的**符號**
- ▶ 選取的內容會標示上傳送符號



- ▶ 點擊**關閉**
- ▶ 儲存該選擇運用於相同外型類型中所有元件



圖形 34: 細節對話內資料傳輸的內容

8.4 備用組態

本產品的設定可備份成檔案，使其可在重設為原廠預設值之後恢復，或用於安裝在多部單元上。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **服務**
- ▶ 以下列順序開啟
 - **備份與復原組態**
 - **備用組態**

執行完成備份

在組態完成備份期間，產品的所有設定都會備份。

- ▶ 點擊**完成備份**
- ▶ 若需要，將USB大量儲存裝置(FAT32格式)連接至本產品的USB連接埠
- ▶ 選擇組態資料所要複製至的資料夾
- ▶ 指定組態資料名稱，例如「<yyyy-mm-dd>_config」
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊 **另存新檔**
- ▶ 點擊**確定**確認組態備份成功
- > 組態檔案已經備份

進一步資訊: "備份與復原組態", 362 頁次

安全移除USB大量儲存裝置



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- ▶ 導覽至儲存位置清單
- ▶ 點擊**安全移除**
- > 顯示 **安全地移除%1**訊息
- ▶ 中斷連接USB大量儲存裝置



8.5 備份使用者檔案

本產品的使用者檔案可備份成檔案，使其可在重設為原廠預設狀態之後恢復。如此搭配設定的配份，可讓您備份產品的完整組態。

進一步資訊: "備用組態", 129 頁次



來自儲存在個別資料夾內所有使用者群組的所有檔案都已備份，並且可復原成使用者檔案。

System資料夾內的檔案不會復原。

執行備份

使用者檔案可備份為USB大量儲存裝置或已連線網路磁碟機上的ZIP檔案。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**



- ▶ 點擊 **服務**
- ▶ 以下列順序開啟
 - **備份與復原組態**
 - **備份使用者檔案**
- ▶ 點擊**另存為ZIP**
- ▶ 若需要，將USB大量儲存裝置(FAT32格式)連接至本產品的USB連接埠
- ▶ 選擇要複製該ZIP檔案的資料夾
- ▶ 指定ZIP檔案的名稱，例如「"<yyyy-mm-dd>_config」
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊 **另存新檔**
- ▶ 點擊**確定**確認使用者檔案備份成功
- > 使用者檔案已備份。

進一步資訊: "備份與復原組態", 362 頁次

安全移除USB大量儲存裝置



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- ▶ 導覽至儲存位置清單




- ▶ 點擊**安全移除**
- > 顯示 **安全地移除%1**訊息
- ▶ 中斷連接USB大量儲存裝置

9


快速啟動

9.1 概觀

在本章節內，使用範例來說明典型量測程序的步驟。步驟範圍例如從校準量測物體與量測部件到建立量測報告。

 有關個別活動的詳細資訊，請參閱"量測" 章節以及以下章節。

根據本單元的組態以及啟用的軟體選項，可使用或不使用感測器來獲取量測點。本產品將擷取到的量測點視為部件並顯示。

 確定在執行底下說明的動作之前，已經閱讀並了解"基本操作"章節。
進一步資訊: "基本操作", 53 頁次


9.2 登入進行快速啟動

使用者登入

針對快速啟動，必須登入**Operator**使用者。



- ▶ 點擊主功能表內的**使用者登入**
- ▶ 若需要，請將目前登入的使用者登出
- ▶ 選擇**Operator**使用者
- ▶ 點擊**密碼**輸入欄位
- ▶ 輸入密碼「operator」

 若密碼與預設密碼不符，則向**Setup**使用者或**OEM**使用者詢問密碼。
若忘記密碼，請聯繫HEIDENHAIN服務機構。



- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊**登入**

9.3 進行量測

本小節說明進行量測的一般步驟。

9.3.1 準備量測

清潔量測物體與量測工具機

例如碎屑、灰塵與油污殘留這些污染物會造成量測結果不正確。開始量測之前，必須清潔量測物體、量測物體的夾具以及感測器。

- ▶ 請用適當清潔產品清潔量測物體、量測物體的夾具以及感測器

穩定量測物體的溫度

要量測的物體應該存放在量測工具機上一段適當時間，讓該物體調整至室溫。因為量測物體的尺寸會隨溫度改變而變，因此量測物體的溫度必須穩定。

如此確保量測的重現性。參考溫度通常為20 °C。

- ▶ 穩定量測物體的溫度一段適當時間

降低環境影響

環境影響，像是入射光、地面震動或空氣濕度，都會影響量測工具機、感測器或量測物體，如此讓量測結果失真。像是入射光這類特定影響，對於量測不確定性也具有負面影響。

- ▶ 盡可能排除或避免環境影響

將量測物體就定位

根據量測物體大小，量測物體必須固定在量測平板上的定位或適當夾具內。

- ▶ 將量測物體定位在量測範圍的中央
- ▶ 使用例如造型黏土，將小型量測物體固定在定位上
- ▶ 使用治具將大型量測物體固定在定位上
- ▶ 確定固定量測物體不會太緊也不會太鬆

進行參考記號搜尋

借助於參考記號，本產品可將編碼器的軸向位置指派給工具機。

若已定義的座標系統未提供參考記號給編碼器，則在開始量測之前需要執行參考記號搜尋。



若啟動單元開始之後搜尋參考記號，則單元的所有功能將會停用到成功完成參考記號搜尋為止。

進一步資訊: "參考記號 (編碼器)", 358 頁次



因為該等軸會自動歸零，所以具備EnDat介面的序列編碼器不需要執行參考記號搜尋。

若在本單元上已經啟動參考記號搜尋，則精靈會要求移動該軸的參考記號。

- ▶ 登入之後，遵照精靈的指示
- > 在成功完成參考記號搜尋之後，該參考符號停止閃爍

進一步資訊: "位置顯示的操作元件", 77 頁次

進一步資訊: "啟動參考記號搜尋", 122 頁次

手動開始參考記號搜尋



只能由Setup以及OEM使用者類型執行手動參考記號搜尋。

若在啟動時尚未執行參考記號搜尋，則稍後可手動開始。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**
- ▶ 以下列順序開啟



- **軸**
- **一般設定**
- **參考記號**
- ▶ 點擊 **開始**
- > 參考符號閃爍
- ▶ 遵照精靈的指示
- > 在成功完成參考記號搜尋之後，該參考符號停止閃爍

校正OED感測器

先決條件

- OED感測器已經在裝置設定值內設置
- 進一步資訊:** "設置OED感測器", 122 頁次



- ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**
- > 位置顯示此時顯示於工作空間內
- ▶ 將量測工具機的光學設備聚焦，如此最清晰的邊緣可顯示在量測工具機的投影畫面上
- ▶ 調整量測工具機的照明，如此最高對比可顯示在量測工具機的投影畫面上

調整對比設定

透過教學程序可將對比設定調整為目前照明情況。在此程序部分中，需要使用OED感測器從畫面的每個明暗區域擷取一個點。



房間內的照明條件會影響量測結果。若照明條件有變，請重新調整設定值。



- ▶ 開啟刀具樣板
- ▶ 刀具樣板顯示**設定**對話
- ▶ 若要在教學程序中決定對比設定，請前往**OED對比教學程序**及**點擊開始**
- ▶ 遵照精靈的指示
- ▶ 點擊**確定** 關閉對話
- ▶ 對比設定儲存用於選取的放大率
- ▶ 針對所有可用放大率重覆此程序

進一步資訊: "對比設定", 334 頁次

調整臨界設定值

臨界設定值定義開始將光到暗轉換辨識為邊緣的對比值。透過教學程序可將臨界設定值調整為目前照明情況。要調整，請使用OED感測器量測定義一標稱值的距離。



房間內的照明條件會影響量測結果。若照明條件有變，請重新調整設定值。



- ▶ 開啟刀具樣板
- ▶ 刀具樣板顯示**設定**對話
- ▶ 若要在教學程序中決定臨界設定值，請前往 **OED臨界教學程序** 及**點擊開始**
- ▶ 遵照精靈的指示
- ▶ 點擊**確定** 關閉對話
- ▶ 臨界設定值儲存用於選取的放大率
- ▶ 針對所有可用放大率重覆此程序

進一步資訊: "臨界設定值", 334 頁次

設置偏移設定

偏移設定補償量測點獲取的十字線與邊緣偵測的OED感測器間之位置錯誤。您可使用教學程序設置偏移設定，其中使用兩個不同的量測刀具來量測一圓。從兩圓的偏差計算出OED感測器針對X和Y軸的偏移，然後與後續量測比較。



- ▶ 開啟刀具樣板
- > 刀具樣板顯示**設定**對話
- ▶ 若要在教學程序中決定偏移設定值，請前往 **OED偏移教學程序**及點擊 **開始**
- ▶ 遵照精靈的指示：
 - 使用十字線量測刀具來量測圓上的點
 - 使用 **輸入點**確認每個量測點
- ▶ 點擊**確定** 關閉對話
- > 偏移設定值儲存用於選取的放大率
- ▶ 針對所有可用放大率重覆此程序

進一步資訊: "偏移設定", 334 頁次

9.3.2 不用感測器量測

在無感測器的產品上，只有外型並無量測刀具可用。針對校準與量測點獲取，可使用例如具備十字線的外接螢幕。使用者介面的工作空間顯示在量測平板的位置上。



在「量測」章節內會詳細說明此處例示的量測。

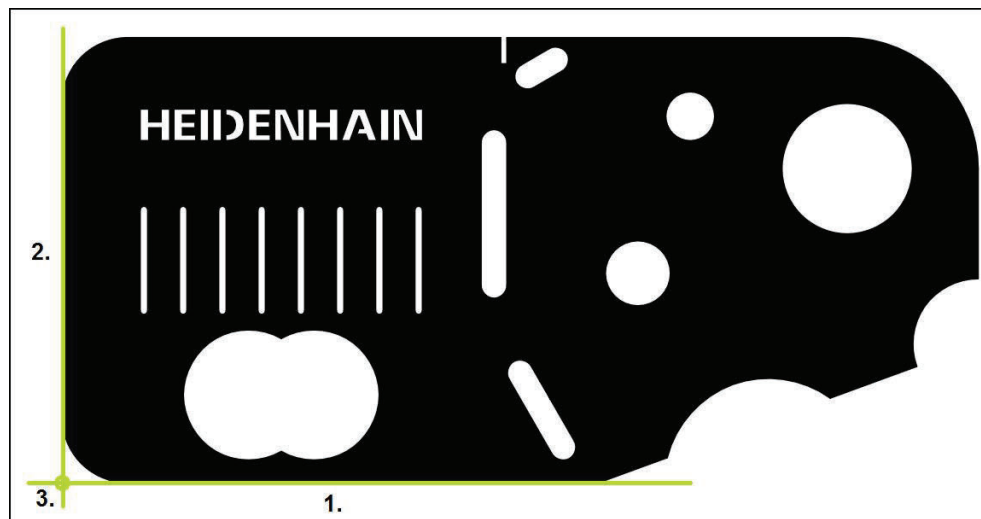
進一步資訊: "量測", 201 頁次

校準量測物體

在評估量測點之前，需要校準量測物體。在此處理期間，已經決定量測物體的座標系統(工件座標系統)，這指定於技術圖內。

如此可將量測值與技術圖內的資料比較並評估。

進一步資訊: "2-D展示工件", 385 頁次






圖形 35: 校準2-D展示工件的範例


量測物體通常以下列步驟校準：

- 1 量測校準物
- 2 量測直線
- 3 建構原點


量測校準物


根據技術圖定義校準的參考邊緣。

-  ▶ 點擊主功能表內的量測
-  ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**
- > 已顯示工作空間，顯示軸位置
-  ▶ 在外型樣板內選擇**對準**
- ▶ 將第一量測點定位在參考邊緣上
- ▶ 點擊檢測器內的**Enter**
- > 新部件顯示在部件清單內

 沿著整個邊緣長度分配量測點，這將角度誤差降至最低。

- ▶ 將第二量測點定位在參考邊緣上
- ▶ 點擊檢測器內的**Enter**

 根據組態，也可獲取額外量測點供部件使用。您可以使用這種方式，提高精準度。

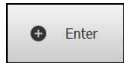
-  ▶ 點擊新部件內的**完成**
- > 校準顯示在部件清單內
- > 顯示量測結果預覽



圖形 36: 部件清單內的對準 部件，含量測結果預覽

量測直線

量測直線當成第二參考邊緣。



- ▶ 在外型樣板內選擇**偶數**
- ▶ 將第一量測點定位在參考邊緣上
- ▶ 點擊檢測器內的**Enter**
- > 新部件顯示在部件清單內

i 沿著整個邊緣長度分配量測點，這將角度誤差降至最低。

- ▶ 將第二量測點定位在參考邊緣上
- ▶ 點擊檢測器內的**Enter**

i 根據組態，也可獲取額外量測點供部件使用。您可以使用這種方式，提高精準度。



- ▶ 點擊新部件內的**完成**
- > 直線顯示在部件清單內
- > 顯示量測結果預覽



圖形 37: 部件清單內的**偶數** 部件，含量測結果預覽

建構原點

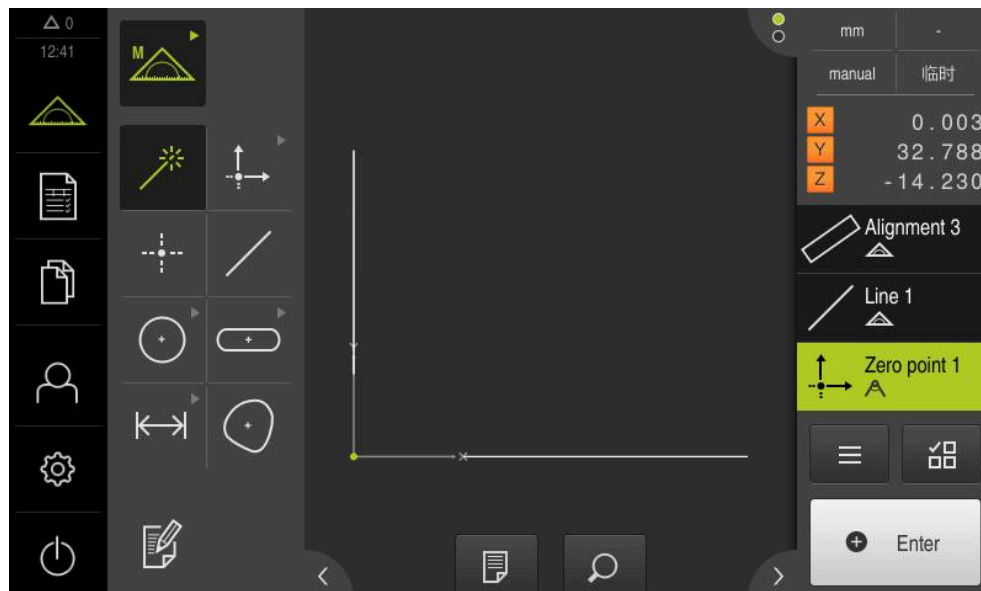
將原點建構在校準與直線之間的交點上。



- ▶ 在外型樣板內選擇 **原點**
- ▶ 選擇檢測器內或部件畫面內的**對準** 和**偶數** 部件
- > 選取的部件顯示為綠色
- > 新部件顯示在部件清單內



- ▶ 點擊新部件內的**完成**
- > 原點顯示在部件清單內
- > 已經決定量測物體的工件座標系統
- ▶ 點擊**部件預覽**
- > 座標系統顯示於工作空間內



圖形 38: 具備座標系統內所顯示原點的工作空間

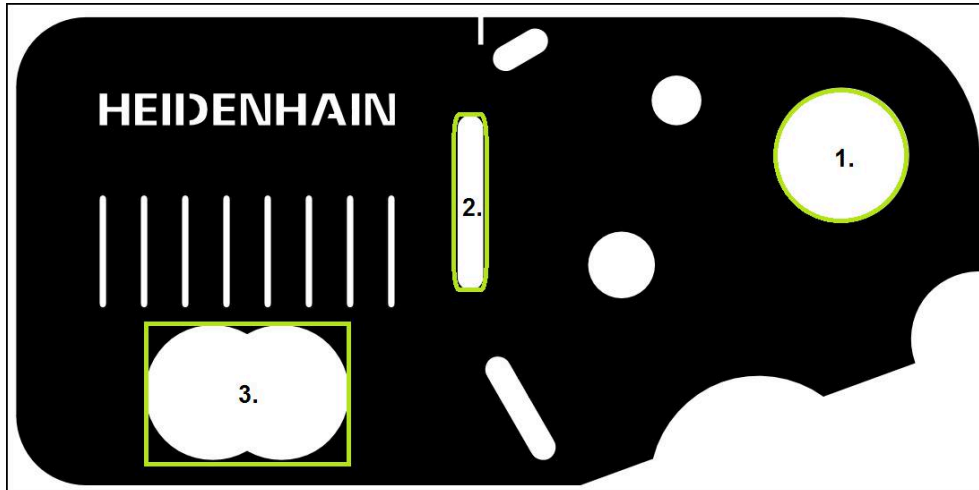
量測部件

若要量測部件，可使用外型樣板的外型或Measure Magic。

i 若使用Measure Magic，則外型類型自動由擷取的量測點來決定。在量測之後可變更指定給新部件的外型類型。

進一步資訊: "用Measure Magic量測", 215 頁次

進一步資訊: "外型類型概述", 202 頁次



圖形 39: 量測2-D展示工件的範例

下列小節描述量測以下部件：

- 1 圓
- 2 溝槽
- 3 任意形狀

量測圓

量測一圓最少需要三個量測點。



- ▶ 點擊主功能表內的量測



- ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**
- > 已顯示工作空間，顯示軸位置

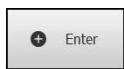


- ▶ 在外型樣板內選擇**Measure Magic**

或



- ▶ 在外型樣板內選擇**圓**
- ▶ 移動至圓輪廓上第一個量測點



- ▶ 點擊檢測器內的**Enter**
- > 新部件顯示在部件清單內
- ▶ 移動至圓輪廓上下一個量測點

i 盡可能沿著部件輪廓平均分配量測點。



- ▶ 點擊檢測器內的**Enter**
- ▶ 要獲取更多量測點，請重複這些步驟
- ▶ 點擊新部件內的**完成**
- > 圓顯示在部件清單內
- > 顯示量測結果預覽



圖形 40: 部件清單內的圓 部件，含量測結果預覽

量測溝槽

量測一溝槽最少需要五個量測點。將至少兩個量測點放在第一長邊上，一個量測點放在第二長邊上，並且一個量測點放在溝槽的每一弧上。

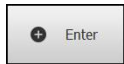


- ▶ 在外型樣板內選擇Measure Magic

或



- ▶ 在外型樣板內選擇溝槽
- ▶ 移動至溝槽輪廓上第一個量測點
- ▶ 點擊檢測器內的Enter
- ▶ 新部件顯示在部件清單內
- ▶ 移動至溝槽輪廓上下一個量測點



i 盡可能沿著第一長邊的整個長度分配量測點。

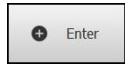
- ▶ 點擊檢測器內的Enter
- ▶ 要獲取更多量測點，請重複這些步驟
- ▶ 點擊新部件內的完成
- ▶ 溝槽顯示在部件清單內
- ▶ 顯示量測結果預覽



圖形 41: 部件清單內的溝槽 部件，含量測結果預覽

量測任意形狀

量測一任意形狀最少需要三個量測點。



- ▶ 在外型樣板內選擇**任意形狀**
- ▶ 移動至任意形狀輪廓上第一個量測點
- ▶ 點擊檢測器內的**Enter**
- ▶ 新部件顯示在部件清單內
- ▶ 移動至任意形狀輪廓上下一個量測點



盡可能沿著部件輪廓平均分配量測點。



- ▶ 點擊檢測器內的**Enter**
- ▶ 要獲取更多量測點，請重複這些步驟
- ▶ 點擊新部件內的**完成**
- ▶ 任意形狀顯示在部件清單內
- ▶ 此時顯示量測結果預覽



圖形 42: 部件清單內的任意形狀 部件，含量測結果預覽

9.3.3 使用OED感測器量測

針對使用OED感測器來量測邊緣與輪廓，許多量測刀具可用於獲取量測點。

進一步資訊: "OED量測刀具總覽", 74 頁次



在「量測」章節內會詳細說明此處例示的量測。

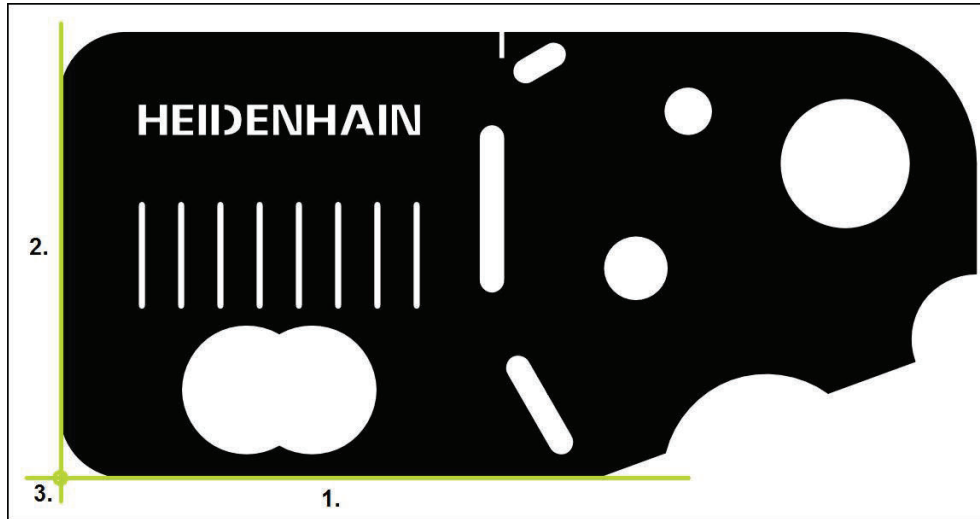
進一步資訊: "量測", 201 頁次

校準量測物體

在評估量測點之前，需要校準量測物體。在此處理期間，已經決定量測物體的座標系統(工件座標系統)，這指定於技術圖內。

如此可將量測值與技術圖內的資料比較並評估。

進一步資訊: "2-D展示工件", 385 頁次









圖形 43: 校準2-D展示工件的範例


量測物體通常以下列步驟校準：


- 1 量測校準物
- 2 量測直線
- 3 建構原點

量測校準物

根據技術圖定義校準的參考邊緣。

-  ▶ 點擊主功能表內的量測
-  ▶ 在功能樣板內選擇手動量測
-  ▶ 若多個感測器可用，則在感測器樣板內選擇**OED感測器**
 - > 顯示外型樣板以及OED量測刀具
 - > 此時工作空間顯示位置顯示
 - > 在快速存取功能表內，選擇量測工具機上設定的放大率。
 - > 若需要，選擇快速存取功能表內的**XY**投影平面
-  ▶ 進一步資訊: "選擇投影平面", 85 頁次
-  ▶ 在外型樣板內選擇**對準**
-  ▶ 在刀具樣板內選擇**自動OED**
 - > 使用OED感測器多次通過參考邊緣
 - > 新部件顯示在部件清單內
 - > 每次通過參考邊緣就新增一個新量測點

 沿著整個邊緣長度分配量測點，這將角度誤差降至最低。

-  ▶ 點擊新部件內的**完成**
 - > 校準顯示在部件清單內
 - > 顯示量測結果預覽



圖形 44: 部件清單內的對準 部件，含量測結果預覽

量測直線

量測當成第二參考邊緣的直線。



- ▶ 在外型樣板內選擇**偶數**



- ▶ 在刀具樣板內選擇**自動OED**
- ▶ 使用OED感測器多次通過參考邊緣
- > 新部件顯示在部件清單內
- > 每次通過參考邊緣就新增一個新量測點



沿著整個邊緣長度分配量測點，這將角度誤差降至最低。



- ▶ 點擊新部件內的**完成**
- > 直線顯示在部件清單內
- > 顯示量測結果預覽



圖形 45: 部件清單內的**偶數** 部件，含 量測結果預覽

建構原點

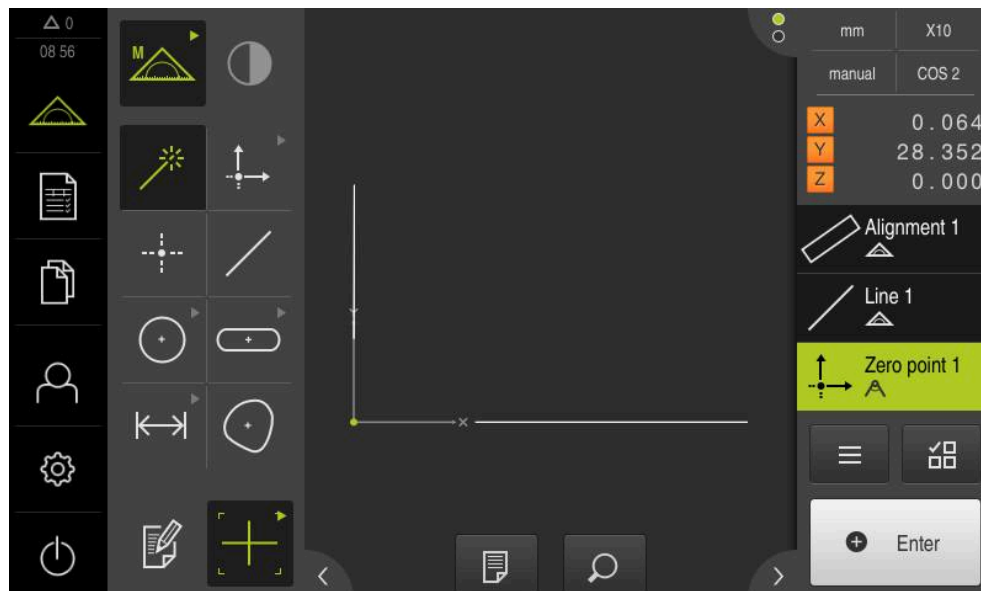
將原點建構在校準與直線之間的交點上。



- ▶ 在外型樣板內選擇 **原點**
- ▶ 選擇檢測器內或部件畫面內的**對準** 和**偶數** 部件
- > 選取的部件顯示為綠色
- > 新部件顯示在部件清單內



- ▶ 點擊新部件內的**完成**
- > 原點顯示在部件清單內
- > 已經決定量測物體的工件座標系統
- ▶ 點擊**部件預覽**
- > 座標系統顯示於工作空間內



圖形 46: 具備座標系統內所顯示原點的工作空間

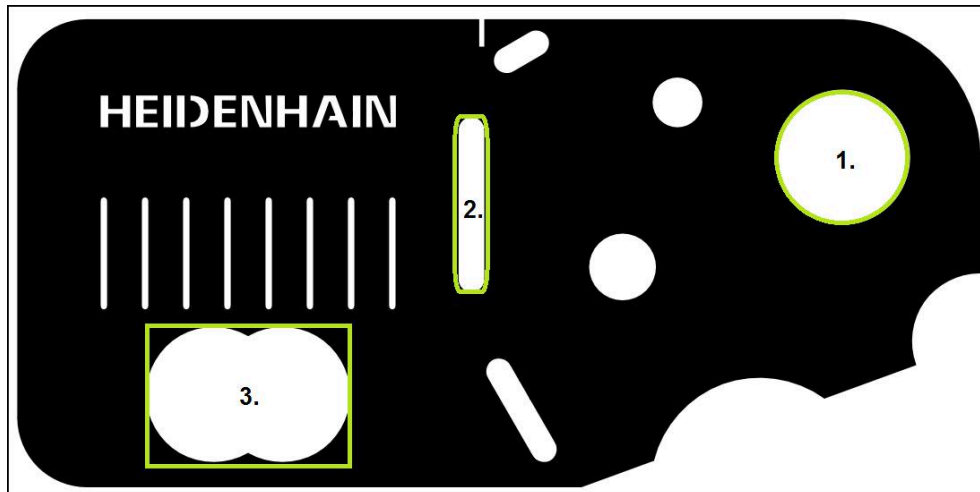
量測部件

若要量測部件，可使用外型樣板的外型或Measure Magic。

i 若使用Measure Magic，則外型類型自動由擷取的量測點來決定。在量測之後可變更指定給新部件的外型類型。

進一步資訊: "用Measure Magic量測", 215 頁次

進一步資訊: "外型類型概述", 202 頁次



圖形 47: 量測2-D展示工件的範例

下列小節描述量測以下部件：

- 1 圓
- 2 溝槽
- 3 任意形狀

量測圓

量測一圓最少需要三個量測點。針對量測點獲取，可使用例如OED量測刀具。



- ▶ 點擊主功能表內的量測



- ▶ 在功能樣板內選擇手動量測



- ▶ 若多個感測器可用，則在感測器樣板內選擇OED感測器
- ▶ 顯示外型樣板以及OED量測刀具
- ▶ 此時工作空間顯示位置顯示
- ▶ 在快速存取功能表內，選擇量測工具機上設定的放大率。



- ▶ 在外型樣板內選擇Measure Magic

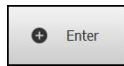
或



- ▶ 在外型樣板內選擇圓



- ▶ 在刀具樣板內選擇OED
- ▶ 使用OED感測器，橫越圓的邊緣
- ▶ 本產品將量測點記錄並儲存在剪貼簿內



- ▶ 若要確認量測點獲取，請點擊檢測器內的**Enter**
- > 新部件顯示在部件清單內

i 若OED感測器通過一邊緣，則將量測點記錄在剪貼簿內。
若要新增量測點至部件的點雲端，請點擊檢測器內的**Enter**。



- ▶ 要獲取更多量測點，請重複這些步驟
- ▶ 點擊新部件內的**完成**
- > 圓顯示在部件清單內
- > 顯示量測結果預覽



圖形 48: 部件清單內的圓 部件，含 量測結果預覽

量測溝槽

需要最少五個量測點，以便量測一溝槽。若要獲取量測點，可使用例如**自動OED**量測刀具。將至少兩個量測點放在第一長邊上，至少一個量測點放在第二長邊上以及溝槽的每一弧上。



- ▶ 在外型樣板內選擇**溝槽**



- ▶ 在刀具樣板內選擇**自動OED**
- ▶ 使用OED感測器多次通過溝槽的邊緣
- > 新部件顯示在部件清單內
- > 每次通過邊緣就新增一個新量測點



盡可能沿著第一長邊的整個長度分配量測點。



- ▶ 點擊新部件內的**完成**
- > 溝槽顯示在部件清單內
- > 顯示量測結果預覽



圖形 49: 部件清單內的**溝槽** 部件，含 量測結果預覽

量測任意形狀

量測一任意形狀最少需要三個量測點。針對量測點獲取，可使用例如**自動OED**量測刀具。根據特定設定，多個量測點會自動沿著整個輪廓分配。



- ▶ 在外型樣板內選擇**任意形狀**



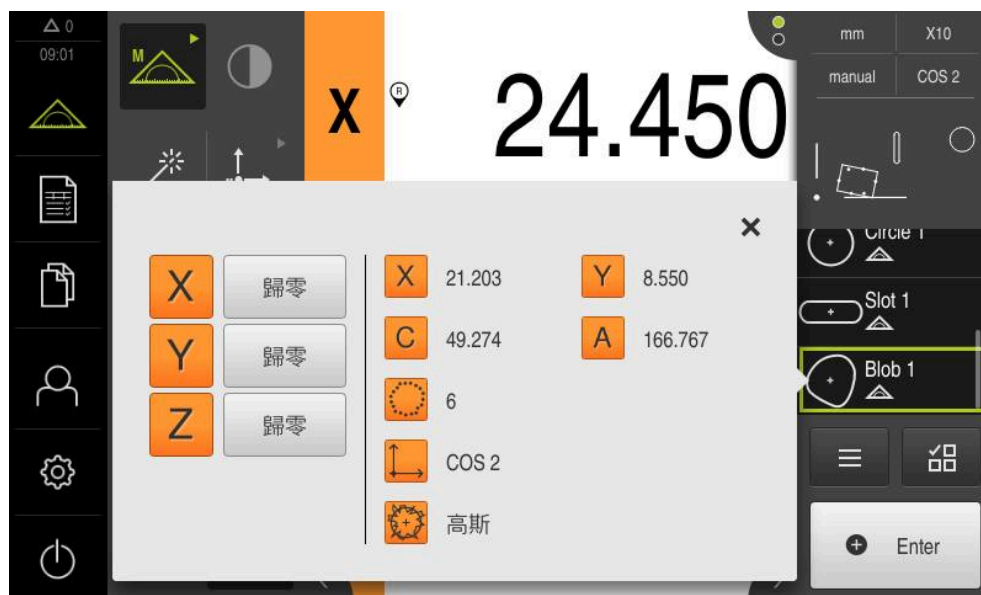
- ▶ 在刀具樣板內選擇**自動OED**
- ▶ 使用OED感測器多次通過任意形狀的邊緣
- ▶ 新部件顯示在部件清單內
- ▶ 每次通過邊緣就新增一個新量測點



盡可能沿著部件輪廓平均分配量測點。



- ▶ 點擊新部件內的**完成**
- ▶ 任意形狀顯示在部件清單內
- ▶ 此時顯示量測結果預覽



圖形 50: 部件清單內的**任意形狀** 部件，含 量測結果預覽

9.3.4 刪除部件

若量測失敗，則可從部件清單刪除一或多個部件。



只要其他部件參照像是零點、校準或參考平面這些部件，參照部件就無法刪除。



- ▶ 從部件清單選擇所要的部件
- ▶ 選取的部件顯示為綠色
- ▶ 點擊檢測器內的**輔助功能**
- ▶ 點擊 **刪除選擇**
- ▶ 若要刪除所有部件，請點擊**全部刪除**
- ▶ 點擊**關閉**來關閉雜項功能

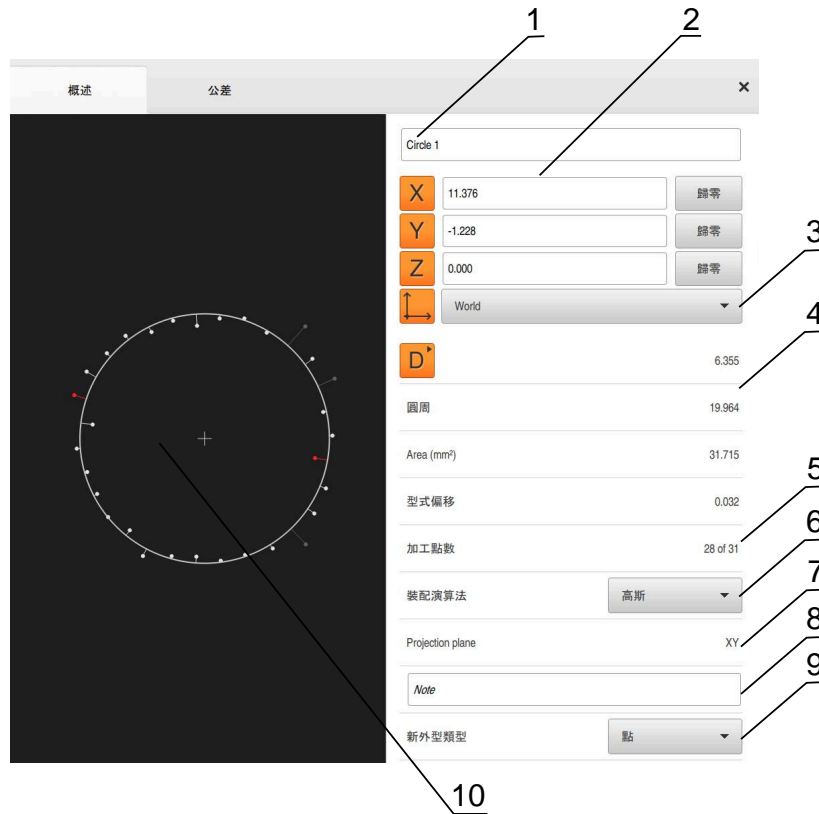


9.4 顯示與編輯量測結果

每一已量測部件都可在**細節**對話內評估與編輯。

► 若要開啟**細節**對話，請從部件清單拖曳對應部件進入工作空間

短暫說明



圖形 51: 細節對話內的概述分頁

- 1 部件名稱
- 2 中心點的軸位置
- 3 部件座標值所參照的座標系統
- 4 部件參數，取決於外型類型：對於圓外型類型，可在半徑與直徑之間切換
- 5 用於計算部件的量測點數
- 6 用於計算不見得裝配演算法；取決於量測點的外型與數量
- 7 部件所要投影的2-D平面；「3D」顯示沒有投影
- 8 注意文字欄位：若注釋已啟動，則其內容將顯示在部件畫面內
- 9 部件可轉換的外型類型清單
- 10 量測點與形狀的畫面

9.4.1 重新命名部件

- ▶ 從部件清單當中將部件拖曳到工作空間內
- > 顯示**細節**對話方塊，內含選取的**概述**分頁
- ▶ 點擊內含目前名稱的輸入欄位
- ▶ 輸入部件的新名稱
- ▶ 使用**RET**確認輸入**RET**
- > 新名稱顯示在部件清單內
- ▶ 點擊**關閉**來關閉對話

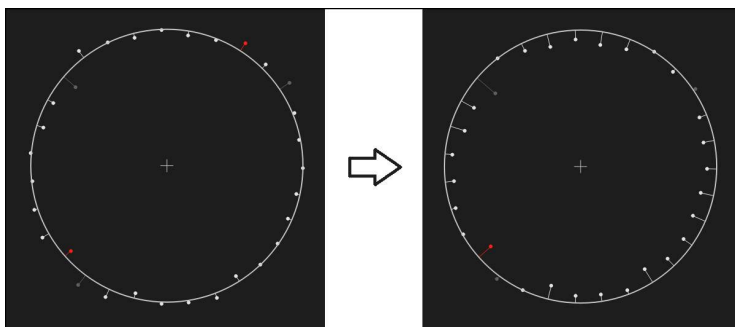


9.4.2 選擇裝配演算法

您可根據量測的部件調整裝配演算法。依預設使用高斯裝配演算法。

進一步資訊: "裝配演算法", 261 頁次

- ▶ 從部件清單當中將部件，例如**圓**，拖曳到工作空間內
- > 顯示**細節**對話方塊，內含選取的**概述**分頁
- > 在**裝配演算法**下拉式清單中顯示所使用的裝配演算法
- ▶ 在**裝配演算法** 下拉式清單中，選擇所要的裝配演算法(例如, **最小外接**)
- > 根據所選的裝配演算法來顯示部件



圖形 52: 具備新裝配演算法的**圓**部件



- ▶ 點擊**關閉**來關閉對話

9.4.3 轉換部件

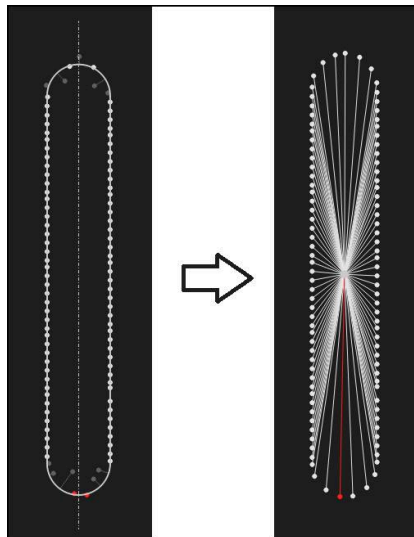
部件可轉換成不同的外型類型。在**細節**對話內以下拉式清單提供可能外型類型的清單。

- ▶ 從部件清單當中將部件(例如**溝槽**) 拖曳到工作空間內
- > 顯示**細節**對話方塊，內含選取的**概述**分頁
- > 顯示部件的外型類型
- ▶ 在**新外型類型** 下拉式清單內，例如選擇**點**



目前尚未支援**2-D外型**外型類型。

- > 部件顯示在新類型內



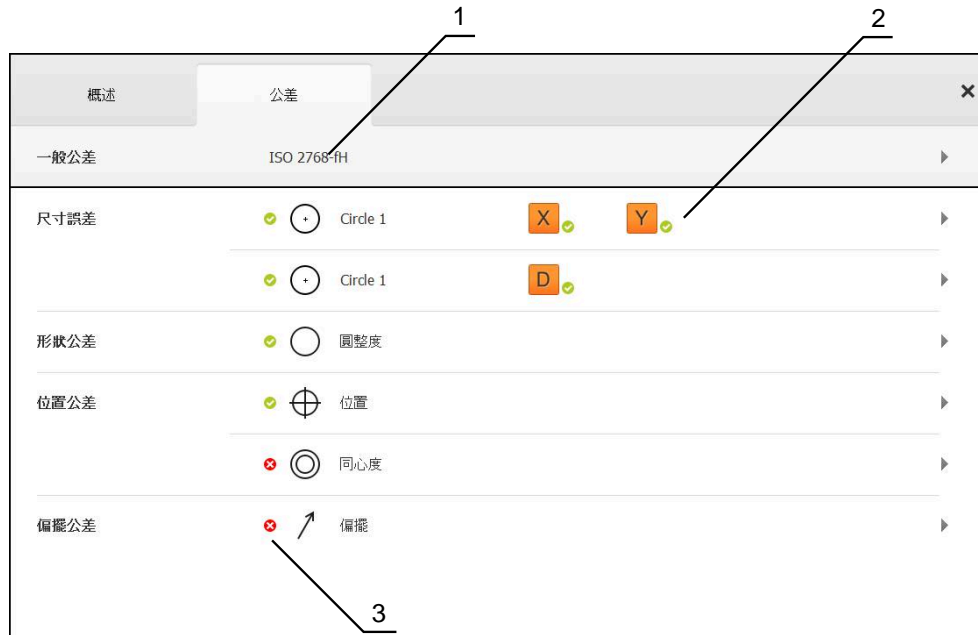
圖形 53: 外型類型從**溝槽**變更為**點**

- ▶ 點擊**關閉**來關閉對話



9.4.4 變更公差

在 **公差** 分頁上，可調整用於已量測部件的公差。公差已經分組。

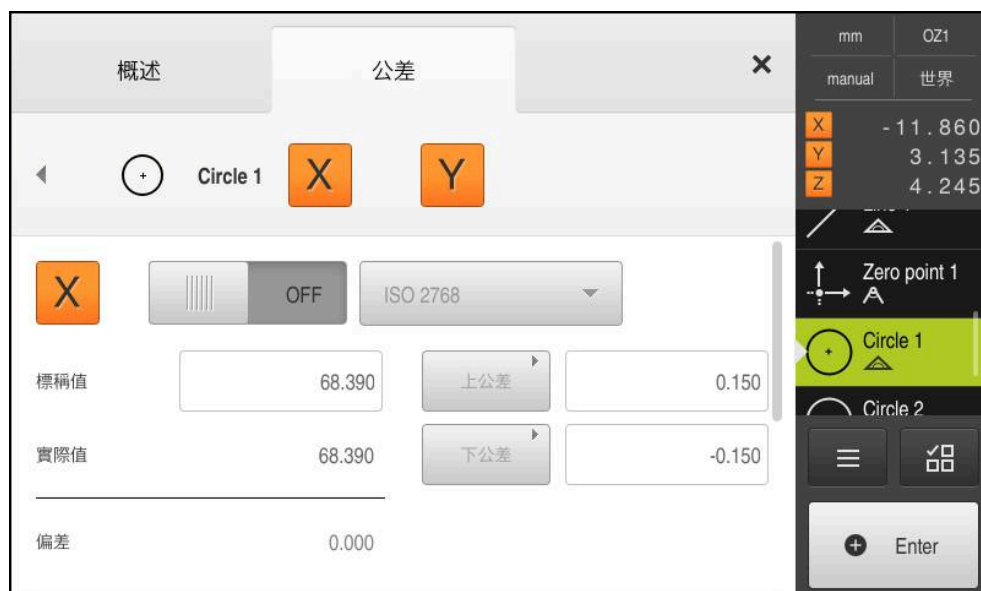


圖形 54: 細節對話，含公差分頁

- 1 顯示一般公差
- 2 根據部件的公差清單
- 3 公差的狀態：啟動並在公差之內或啟動並在公差之外

在 **公差** 分頁上，可定義部件的外型公差。公差已經分組。

- ▶ 從部件清單當中將部件(例如圓) 拖曳到工作空間內
- > 顯示 **細節**對話，並選取 **概述**分頁
- ▶ 點擊 **公差** 分頁
- > 顯示所選取部件公差的分頁
- ▶ 點擊尺寸公差 **X**
- > 顯示所選尺寸公差的概述



圖形 55: 尺寸公差概述含啟動的 X



- ▶ 使用**ON/OFF**滑桿啟動量測值的公差標註
- > 選擇與輸入欄位變成啟用
- ▶ 點擊**標稱值**輸入欄位，並輸入所要的值
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊**上公差**輸入欄位，並輸入所要的值
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊**下公差**輸入欄位，並輸入所要的值
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- > 若標稱值超出公差，則用紅色顯示
- > 若標稱值在公差之內，則用綠色顯示
- ▶ 點擊**上一步**
- > 顯示公差分頁
- > 公差檢查的結果顯示在**公差分頁**內，並且在關閉對話之後，顯示在部件清單內，使用以下符號：



啟動的公差已維護

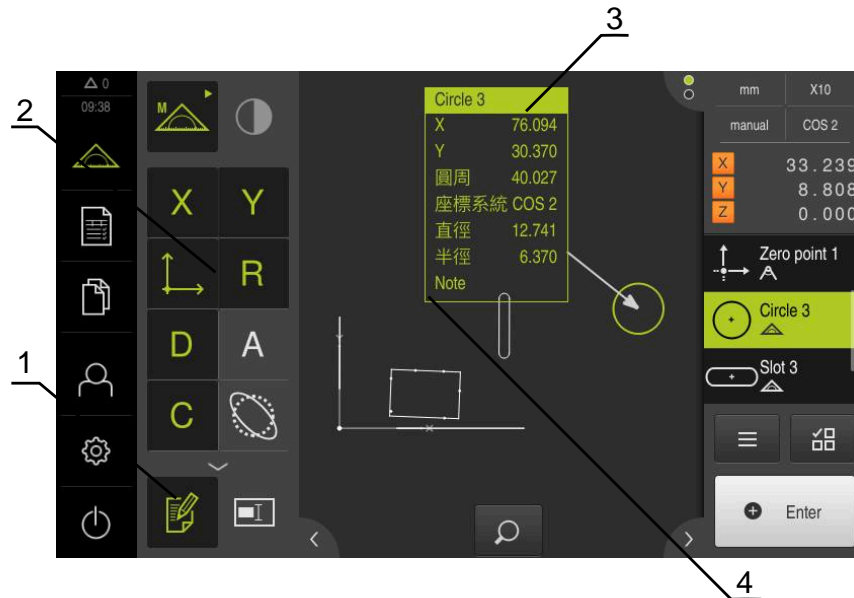


超出一或多個已啟動的公差

進一步資訊: "定義公差", 265 頁次

9.4.5 調整注釋

您可新增注釋給部件畫面內的每一部件(例如量測資訊或資訊文字)。



圖形 56: 注釋的操作元件以及含注釋的部件

- 1 操作元件編輯注釋
- 2 新增注釋的操作元件
- 3 量測資訊
- 4 解釋文字

9.5 建立量測報告

量測結果可顯示、儲存和列印成為量測報告。

建立量測報告需要以下步驟：

- "選擇部件和範本"
- "在量測工作上輸入資訊"
- "選擇文件設定"
- "儲存量測報告"
- "匯出或列印量測報告"

9.5.1 選擇部件和範本



- ▶ 點擊主功能表內的**量測報告**
- ▶ 根據最後選取的量測報告範本，顯示量測報告清單
- ▶ 清單內所有部件都已啟動，並且方塊以綠色顯示
- ▶ 若要從量測報告中移除部件，請點擊其方塊



部件清單可依照許多條件篩選。
進一步資訊: "篩選部件", 195 頁次

- ▶ 若要變量測報告範本，請點擊**樣本**
- ▶ 選擇所要的量測報告範本
- ▶ 點擊**OK**
- ▶ 量測報告清單調整成選取的量測報告範本

篩選部件

您可利用許多標準篩選**部件**功能表內的部件清單。這表示只顯示符合篩選條件的部件，例如只具有特定最小直徑的圓。您可使用任何篩選組合。



篩選功能控制如何顯示部件清單，並不會影響量測報告的內容。



- ▶ 點擊 **篩選**



- ▶ 在對話內選擇所要的篩選標準
- ▶ 選擇操作員
- ▶ 選擇功能



- ▶ 點擊**關閉**來啟動篩選標準

篩選條件	使用者	功能
類型	是	只顯示選取的外型類型之部件。
	不是	只顯示外型類型尚未選取的部件。
尺寸	等於	只顯示指定尺寸的部件。
	大於	只顯示大於指定尺寸的部件。
	小於	只顯示小於指定尺寸的部件。
公差	是	只顯示滿足所選取特性的部件。
	不是	只顯示不滿足所選取特性的部件。
創建類型	是	只顯示滿足所選取特性的部件。
	不是	只顯示不滿足所選取特性的部件。

9.5.2 在量測工作上輸入資訊



可用的資訊取決於範本組態。



- ▶ 點擊 **資訊**
- ▶ 若要在量測報告內自訂日期與時間，請從**時間戳記**下拉式清單中選擇所要的選項
 - **設置自定義時間戳記**：當建立報告時，系統使用您手動輸入的日期與時間
 - **自動設置**：當建立報告時，系統輸入目前的日期與時間
- ▶ 從**使用者名稱**下拉式清單中選擇現有的使用者
- ▶ 若要在量測報告內顯示其他使用者，請選擇 **其他使用者**
- ▶ 將使用者的名稱輸入該輸入欄位內
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 將量測工作的編號輸入**工作輸入**欄位內
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 將量測物體的零件編號輸入 **文件編號**輸入欄位內
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊**關閉**來關閉對話



9.5.3 選擇文件設定



- ▶ 點擊 **資訊**
- ▶ 點擊 **文件** 分頁
- ▶ 若要調整線性量測值的量測單位，請在**線性值的單位**下拉式清單內選擇所要的量測單位
 - **公釐**：以公釐顯示
 - **英吋**：以英吋顯示
- ▶ 若要減少或增加顯示的**線性值的小數**，請點擊**-**或**+**
- ▶ 若要調整角度量測值的量測單位，請在**角度值的單位**下拉式清單內選擇所要的量測單位
 - **十進位度數**：以度數顯示
 - **放射**：以徑度顯示
 - **度-分-秒**：以度，分和秒顯示
- ▶ 若要調整日期和時間的格式，請在**日期和時間格式**下拉式清單內選擇所要的格式
 - **hh:mm DD-MM-YYYY**：時間與日期
 - **hh:mm YYYY-MM-DD**：時間與日期
 - **YYYY-MM-DD hh:mm**日期與時間
- ▶ 若要自訂列印格式，請在以下參數的下拉式清單中選擇相應設定值：
 - **雙面列印**：雙面列印，沿紙張的長邊或短邊翻面
 - **頁眉**：頁眉將出現在標題頁或每一頁上
 - **資料圖表的標題**：標題將出現在標題頁或每一頁上
 - **顯示功能視圖** (含注釋)：ON/OFF
- ▶ 點擊**關閉**來關閉對話



9.5.4 開啟預覽

在預覽中可顯示部件與量測報告。

開啟部件預覽



- ▶ 點擊分頁
- > 部件預覽開啟
- > 箭頭改變方向



- ▶ 若要關閉部件預覽，請點擊分頁

若新增註釋至您的部件，則將顯示在部件預覽中。

進一步資訊: "調整註釋", 194 頁次

開啟量測報告預覽



- ▶ 點擊 預覽
- > 量測報告預覽開啟
- ▶ 若要瀏覽頁面，請點擊預覽窗格的左邊緣或右邊緣
- ▶ 點擊關閉來關閉預覽

9.5.5 儲存量測報告

以XMR資料格式儲存量測報告。



- ▶ 點擊 另存新檔
- ▶ 在對話中，選擇儲存位置，例如 **Internal/Reports**
- ▶ 輸入量測報告的名稱
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊 另存新檔
- > 已儲存量測報告



在**檔案管理**主功能表內，可開啟並編輯儲存的報告。
進一步資訊: "管理資料夾與檔案", 317 頁次



已經針對目前的韌體版本變更XMR資料格式。您無法開啟或編輯以先前XMR資料格式版本儲存的檔案。

9.5.6 匯出或列印量測報告

可使用各種方法匯出量測報告，或用已安裝的印表機印出。可匯出PDF或CSV檔案，或透過可用的RS-232介面將量測報告傳送至電腦。

匯出量測報告

- ▶ 從**匯出**下拉式清單中選擇所要的匯出格式：
 - **匯出為PDF**: 量測報告儲存成為可列印的PDF檔。該值不可編輯
 - **匯出為CSV**: 量測報告內的值匯出為文字檔，用逗號分開，使用試算表軟體可編輯該等值
 - **通過RS-232匯出**: 量測報告內的值以表格傳送至電腦
先決條件：量測值輸出已設置
- ▶ 在對話內選擇PDF與CSV檔案的儲存位置，例如**Internal/Reports**
- ▶ 輸入量測報告的名稱
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊**另存新檔**
- > 量測報告以選取的格式匯出，並儲存在該儲存位置內

列印量測報告

- ▶ 點擊 **匯出** 下拉式清單
- ▶ 在下拉式清單中點擊**列印**
- > 量測報告輸出至指定的印表機
進一步資訊: "設置印表機", 140 頁次

9.6 建立與管理量測程式

本產品可記錄並儲存量測程序步驟，並且當成批次程序依次執行。此批次程序稱為量測程式。

在量測程式當中，可將多個工作步驟，像是量測點獲取以及公差，結合成單一程序。如此簡化並標準化量測程序。量測程式的工作步驟稱為程式步驟。

量測程式可包含以下程式步驟：

- 調整量測程式的設定：初始化、自動輸入、單元
- 變更參考系統
- 調整放大
- 量測點獲取：啟動量測刀具
- 建立與評估部件：計算、建構、定義
- 刪除部件與程式步驟

程式步驟顯示在檢測器的程式步驟清單內。



本單元將每個量測程序與工作步驟記錄成一程式步驟，而不管檢測器內的當前畫面、部件清單或程式步驟清單。操作員可隨時在部件清單與程式步驟清單之間切換畫面。

9.6.1 儲存量測程式

為了可重複執行量測處理，您需要將執行過的工作步驟儲存為一量測程式。



- ▶ 點擊檢測器內的**雜項功能**
- ▶ 在 **輔助功能** 對話，點擊 **另存新檔**
- ▶ 在對話內選擇儲存位置，例如 **Internal/Programs**
- ▶ 點擊輸入欄位，並輸入量測程式的名稱
- ▶ 使用**RET**確認輸入**RET**
- ▶ 點擊 **另存新檔**
- > 已儲存量測程式
- > 量測程式名稱已經顯示在程式控制上

9.6.2 啟動量測程式

最近已經記錄過或執行過的量測程式可從程式控制器啟動。需要使用者介入的程式步驟會有精靈支援。在以下情況下可能需要使用者介入，例如：

- 相機光學設備的設定必須調整(例如相機的放大率)
- 必須使用量測平板軸手動定位量測物體



程式執行時會鎖定使用者介面。只啟用程式控制按鈕及/或滑桿和Enter。



- ▶ 點擊程式控制上的**執行**
 - > 程式步驟已執行
 - > 目前已經執行過或需要使用者介入的程式步驟會反白
 - > 當需要使用者介入，則量測程式停止
- ▶ 執行所需的使用者介入
 - > 恢復執行程式步驟，直到要求下一次使用者介入或到達程式結尾
 - > 顯示成功完成量測程式
- ▶ 點擊訊息內的**關閉**
 - > 部件顯示在部件預覽中



9.6.3 開啟量測程式



若開啟量測程式，則將關閉目前的量測程式。目前量測程式的所有未保存變更將會遺失。

- ▶ 請在開啟另一個量測程式之前，儲存對目前量測程式進行的任何變更
進一步資訊: "儲存量測程式", 198 頁次



- ▶ 點擊檢測器內的**輔助功能**
- ▶ 在 **輔助功能** 對話，點擊 **開啟**
- ▶ 使用**確定**確認訊息
- > 此時顯示**Internal/Programs**資料夾
- ▶ 導覽至量測程式的儲存位置
- ▶ 點擊量測程式名稱
- ▶ 點擊 **選擇**
- > 顯示量測、建構以及定義的使用者介面
- > 顯示內含量測程式中程式步驟的程式步驟清單
- > 選取的量測程式顯示在 程式控制上

10

量測

10.1 概述

本章節內含預定外型類型的概述，並且說明如何準備量測、獲取量測點以及進行實際量測。您也可學習如何從量測、建構或定義部件來建構新部件。



確定在執行底下說明的動作之前，已經閱讀並了解"基本操作"章節。
進一步資訊: "基本操作", 53 頁次

短暫說明

在量測功能表內，量測、建構或定義量測物體獲取所需的所有部件。本小節討論不同的量測點獲取可能性，並且說明進行量測的基本步驟。利用手動擷取量測點並且使用預定的外型，來量測部件。

您可選擇性使用感測器以及許多量測刀具來獲取量測點。

10.2 外型類型概述



外型樣板內含可用於量測、建構或定義的預定外型，選取的外型指定外型類型，這由獲取的量測點或該指定參數來決定。





對於每一外型，在裝置設定值內定義算術上所需的最少量測點數。只有已經獲取對應量測點數之後，本產品才會計算外型。您可在裝置設定值內增加最少量測點數。

進一步資訊: "外型類型", 340 頁次

幾何形狀	名稱	屬性	測量點數
	Measure Magic	自動決定外型類型	≥ 1
	點	獲取量測點	≥ 1
	偶數	決定一直線	≥ 2
	圓	決定一圓	≥ 3
	圓弧	決定一圓弧 開啟角度由最外面的量測點所決定	≥ 3
	Ellipse	決定一橢圓 利用分開最遠的量測點，來決定參考軸的位置與長度	≥ 5
	溝槽	決定一溝槽 利用分開最遠的量測點，來決定參考軸的位置與長度	≥ 5
	矩形	決定具有直邊的矩形部件 利用分開最遠的量測點，來決定參考軸的位置與長度	≥ 5
	距離	決定兩量測點之間的距離或多量測點案例中的最大距離	≥ 2

幾何形狀	名稱	屬性	測量點數
	角度	決定以任何角度交叉的兩直線 角度由兩側邊的交叉點以及每邊的位置所決定 需要擷取用於第一邊的量測點，然後擷取用於第二邊的量測點	≥ 4
	任意形狀	決定由所有量測點所形成的區域之質心	≥ 3

用來決定座標系統的外型

幾何形狀	名稱	屬性	測量點數
	原點	設定用於量測物體的座標系統原點	≥ 1
	對準	決定用於量測物體的座標系統之X軸校準	≥ 2

10.3 獲取量測點

當量測一物體時，根據部件決定現有的外型。若要決定一部件，需要擷取該部件的量測點。

量測點為座標系統內，位置由座標所定義的一點。根據座標系統內獲取的量測點(點雲)之位置，本產品可決定並評估該部件。根據量測任務，利用指定新原點就可改變使用的座標系統。

進一步資訊: "使用座標系統", 252 頁次

本產品支援許多種量測點獲取：

- 在沒有感測器時，例如使用量測顯微鏡或實物投影機上的十字線
- 在有感測器時，例如在量測工具機上光波導的型式內

10.3.1 不用感測器獲取量測點

若獲取量測點時不使用感測器，則已連線量測工具機(例如量測顯微鏡、實物投影機)的操作員必須可移動至量測物體上所要位置，例如使用十字線。若已到達此位置，則根據組態，由操作員手動啟動或本產品自動啟動量測點獲取。

針對量測點，本產品擷取顯示在工作空間或位置預覽內目前的軸位置。如此這個量測點的座標來自當前量測平板的位置。根據擷取量測點，本產品根據選取的外型決定部件，並顯示在檢測器中的部件清單內。

針對一部件所需要擷取量測點數取決於所選外型之組態。

進一步資訊: "外型類型概述", 202 頁次



不用感測器的量測點擷取程序對所有外型都一樣，並且在底下用圓形外型當成範例來說明。

不用感測器獲取量測點



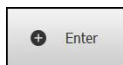
- ▶ 點擊主功能表內的**量測**



- ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**
- ▶ 已顯示工作空間，顯示軸位置



- ▶ 在外型樣板內選擇**圓**
 - ▶ 在量測工具機上，移動至量測物體上所要位置
 - ▶ 若啟動自動量測點獲取，則一旦到達設定的截止時間就會獲取量測點
- 進一步資訊:** "設定自動量測點獲取", 84 頁次



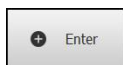
- ▶ 若已經關閉自動量測點獲取，請點擊檢測器內的**Enter**



- ▶ 新部件已新增至部件清單。部件對應至所選外型的符號
- ▶ 獲取的量測點數顯示在該符號旁邊
- ▶ 移動到下一個量測點



盡可能沿著部件輪廓平均分配量測點。



- ▶ 點擊檢測器內的**Enter**
- ▶ 要獲取更多量測點，請重複這些步驟
- ▶ 若在部件設定中已設定**測量點數 固定**，則自動完成量測點獲取
- ▶ 若在部件設定中已設定**測量點數 無**，則在部件清單中可點擊完成量測的部件旁邊會顯示打勾記號



- ▶ 點擊**完成**來完成量測點獲取
- ▶ 顯示量測結果預覽



圖形 57: 圓 部件具備量測結果預覽用於不使用感測器獲取量測點

10.3.2 用感測器獲取量測點

在度量衡中，許多光學與觸覺感測器都可用於量測點獲取。根據量測任務選擇適當的感測器。

支援的感測器(軟體選項)

光學感測器：

- OED感測器(光學邊緣偵測)：透過光學邊緣偵測自動獲取量測點

感測器選擇條件：

- 量測物體的屬性(例如表面結構、相容性)
- 要量測的部件之大小與配置(例如可存取性、形狀)
- 要求的量測精確度
- 可用的量測時間
- 成本效益

光學感測器的優點

- 小外型的量測
- 可順應工件的量測(量測時不接觸)
- 短暫量測時間

使用OED感測器獲取量測點(軟體選項)

若已啟動QUADRA-CHEK 2000 OED軟體選項，則本產品支援使用OED感測器(光學邊緣偵測器)。OED感測器為連接至本產品並且將有關光亮度資訊從量測工具機螢幕傳輸至本產品的光波導。

當使用OED感測器獲取量測點時，位置顯示或部件畫面會顯示在工作空間內。使用OED量測刀具執行量測點獲取。

操作員藉由移動量測板，將OED感測器定位在所要的邊緣上。

除了**十字線**OED量測刀具以外，本產品也提供主動式**OED**或**自動OED**量測刀具。

當使用**十字線**來獲取量測點時，將十字線定位在量測工具機的投影畫面內所要位置上，然後手動觸發量測點獲取。

主動式OED量測刀具可進行量測點目標獲取。這是因為根據對比分析，本產品將光到暗轉換辨識為邊緣。根據組態以及選取的OED量測刀具，由操作員觸發或由本產品自動觸發量測點獲取。

本產品根據軸位置以及OED感測器相對於十字線的位置(十字線與OED感測器之間的偏移)，來獲取該量測點的座標。本產品根據選取的外型，從擷取到的量測點來決定部件。新部件顯示在檢測器的部件清單內。針對一部件所需要擷取量測點數取決於所選外型之組態。

進一步資訊: "外型類型概述", 202 頁次



使用OED感測器的量測點獲取程序對所有外型都一樣，並且在底下用**圓形**外型當成範例來說明。

用十字線OED量測刀具獲取量測點



- ▶ 點擊主功能表內的**量測**



- ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**



- ▶ 若多個感測器可用，則在感測器樣板內選擇**OED感測器**
- ▶ 此時顯示外型樣板以及OED量測刀具
- ▶ 若需要，點擊檢測器內的**位置預覽**
- ▶ 此時工作空間顯示位置顯示



- ▶ 在快速存取功能表內，選擇量測工具機上設定的放大率。
- ▶ 在外型樣板內選擇 **圓**

- ▶ 在刀具樣板內選擇**十字線**
 - ▶ 將投影螢幕上的十字線定位在圓的邊緣上
 - ▶ 若啟動自動量測點獲取，則一旦到達設定的截止時間就會獲取量測點
進一步資訊: "設定自動量測點獲取", 84 頁次
 - ▶ 若已經關閉自動量測點獲取，請點擊檢測器內的**Enter**
- New 1**
- ▶ 新部件已新增至部件清單。部件對應至所選外型的符號
 - ▶ 獲取的量測點數顯示在該符號旁邊
 - ▶ 移動到下一個量測點
- i** 盡可能沿著部件輪廓平均分配量測點。
- Enter**
- ▶ 點擊檢測器內的**Enter**
 - ▶ 要獲取更多量測點，請重複這些步驟
 - ▶ 若在部件設定中已設定**測量點數 固定**，則自動完成量測點獲取
- New 3** ✓
- ▶ 若在部件設定中已設定**測量點數 無**，則在部件清單中可點擊完成量測的部件旁邊會顯示打勾記號
- ✓
- ▶ 點擊**完成**來完成量測點獲取
 - ▶ 顯示量測結果預覽








圖形 58: 圓 部件具備量測結果預覽 用於使用十字線OED量測刀具獲取量測點


用主動式OED量測刀具獲取量測點

主動式OED量測刀具隨應用用途與領域而變。

進一步資訊: "使用OED感測器量測的控制器", 73 頁次

-  ▶ 點擊主功能表內的量測
-  ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**
-  ▶ 若多個感測器可用，則在感測器樣板內選擇**OED感測器**
- > 此時顯示外型樣板以及OED量測刀具
- ▶ 若需要，點擊檢測器內的**位置預覽**
- > 此時工作空間顯示位置顯示
- ▶ 在快速存取功能表內，選擇量測工具機上設定的放大率。
- ▶ 在外型樣板內選擇 **圓**
-  ▶ 在刀具樣板內選擇適當的量測刀具，例如 **自動OED**
- ▶ 使用OED感測器，通過圓的邊緣
- > 自動獲取量測點
-  ▶ 新部件已新增至部件清單。部件對應至所選外型的符號
- > 獲取的量測點數顯示在該符號旁邊
- ▶ 多次通過圓的邊緣，直到已經獲取足夠量的量測點
- ▶ 每次通過邊緣就新增一個新量測點給部件



 盡可能沿著部件輪廓平均分配量測點。

> 若在部件設定中已設定**測量點數 固定**，則自動完成量測點獲取

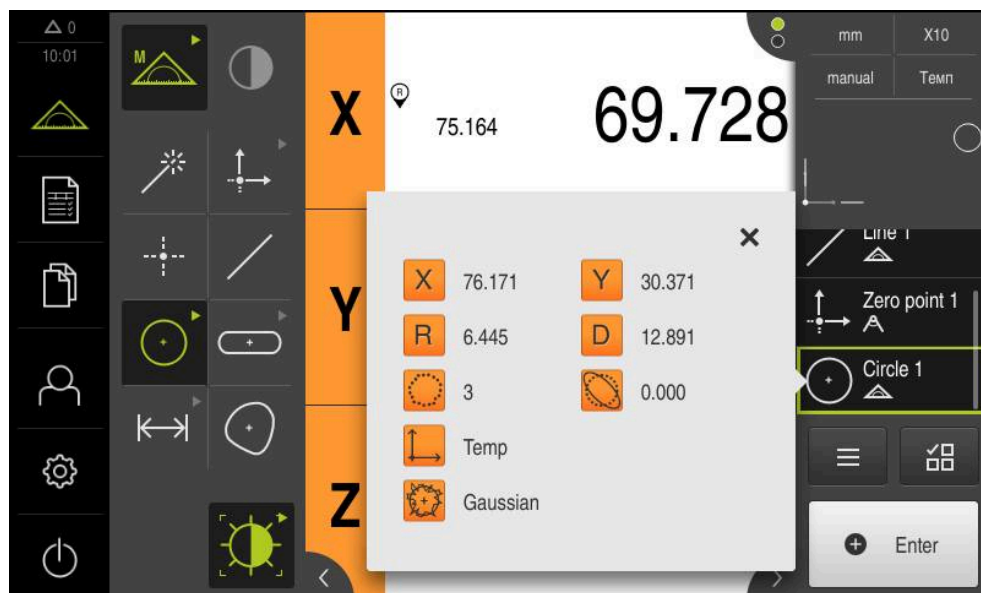


> 若在部件設定中已設定**測量點數 無**，則在部件清單中可點擊完成量測的部件旁邊會顯示打勾記號



▶ 點擊**完成**來完成量測點獲取

> 顯示量測結果預覽



圖形 59: 圓 部件具備量測結果預覽 用於使用啟動OED量測刀具獲取量測點

10.4 進行量測

10.4.1 準備量測

清潔量測物體與量測工具機

例如碎屑、灰塵與油污殘留這些污染物會造成量測結果不正確。開始量測之前，必須清潔量測物體、量測物體的夾具以及感測器。

- ▶ 請用適當清潔產品清潔量測物體、量測物體的夾具以及感測器

穩定量測物體的溫度

要量測的物體應該存放在量測工具機上一段適當時間，讓該物體調整至室溫。因為量測物體的尺寸會隨溫度改變而變，因此量測物體的溫度必須穩定。

如此確保量測的重現性。參考溫度通常為20 °C。

- ▶ 穩定量測物體的溫度一段適當時間

降低環境影響

環境影響，像是入射光、地面震動或空氣濕度，都會影響量測工具機、感測器或量測物體，如此讓量測結果失真。像是入射光這類特定影響，對於量測不確定性也具有負面影響。

- ▶ 盡可能排除或避免環境影響

將量測物體就定位

根據量測物體大小，量測物體必須固定在量測平板上的定位或適當夾具內。

- ▶ 將量測物體定位在量測範圍的中央
- ▶ 使用例如造型黏土，將小型量測物體固定在定位上
- ▶ 使用治具將大型量測物體固定在定位上
- ▶ 確定固定量測物體不會太緊也不會太鬆

進行參考記號搜尋

借助於參考記號，本產品可將編碼器的軸向位置指派給工具機。

若已定義的座標系統未提供參考記號給編碼器，則在開始量測之前需要執行參考記號搜尋。



若啟動單元開始之後搜尋參考記號，則單元的所有功能將會停用到成功完成參考記號搜尋為止。

進一步資訊: "參考記號 (編碼器)", 358 頁次



因為該等軸會自動歸零，所以具備EnDat介面的序列編碼器不需要執行參考記號搜尋。

若在本單元上已經啟動參考記號搜尋，則精靈會要求移動該軸的參考記號。

- ▶ 登入之後，遵照精靈的指示
- > 在成功完成參考記號搜尋之後，該參考符號停止閃爍

進一步資訊: "位置顯示的操作元件", 77 頁次

進一步資訊: "啟動參考記號搜尋", 122 頁次

手動開始參考記號搜尋



只能由Setup以及OEM使用者類型執行手動參考記號搜尋。

若在啟動時尚未執行參考記號搜尋，則稍後可手動開始。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**

- ▶ 以下列順序開啟



- **軸**
- **一般設定**
- **參考記號**

- ▶ 點擊 **開始**
- > 參考符號閃爍
- ▶ 遵照精靈的指示
- > 在成功完成參考記號搜尋之後，該參考符號停止閃爍

校正OED感測器

先決條件

- OED感測器已經在裝置設定值內設置
- 進一步資訊:** "設置OED感測器", 122 頁次



- ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**
- > 位置顯示此時顯示於工作空間內
- ▶ 將量測工具機的光學設備聚焦，如此最清晰的邊緣可顯示在量測工具機的投影畫面上
- ▶ 調整量測工具機的照明，如此最高對比可顯示在量測工具機的投影畫面上

調整對比設定

透過教學程序可將對比設定調整為目前照明情況。在此程序部分中，需要使用OED感測器從畫面的每個明暗區域擷取一個點。



房間內的照明條件會影響量測結果。若照明條件有變，請重新調整設定值。



- ▶ 開啟刀具樣板
- ▶ 刀具樣板顯示**設定**對話
- ▶ 若要在教學程序中決定對比設定，請前往**OED對比教學程序**及**點擊開始**
- ▶ 遵照精靈的指示
- ▶ 點擊**確定** 關閉對話
- ▶ 對比設定儲存用於選取的放大率
- ▶ 針對所有可用放大率重覆此程序

進一步資訊: "對比設定", 334 頁次

調整臨界設定值

臨界設定值定義開始將光到暗轉換辨識為邊緣的對比值。透過教學程序可將臨界設定值調整為目前照明情況。要調整，請使用OED感測器量測定義一標稱值的距離。



房間內的照明條件會影響量測結果。若照明條件有變，請重新調整設定值。



- ▶ 開啟刀具樣板
- ▶ 刀具樣板顯示**設定**對話
- ▶ 若要在教學程序中決定臨界設定值，請前往 **OED臨界教學程序** 及**點擊開始**
- ▶ 遵照精靈的指示
- ▶ 點擊**確定** 關閉對話
- ▶ 臨界設定值儲存用於選取的放大率
- ▶ 針對所有可用放大率重覆此程序

進一步資訊: "臨界設定值", 334 頁次

設置偏移設定

偏移設定補償量測點獲取的十字線與邊緣偵測的OED感測器間之位置錯誤。您可使用教學程序設置偏移設定，其中使用兩個不同的量測刀具來量測一圓。從兩圓的偏差計算出OED感測器針對X和Y軸的偏移，然後與後續量測比較。



- ▶ 開啟刀具樣板
- ▶ 刀具樣板顯示**設定**對話
- ▶ 若要在教學程序中決定偏移設定值，請前往 **OED偏移教學程序**及點擊 **開始**
- ▶ 遵照精靈的指示：
 - 使用十字線量測刀具來量測圓上的點
 - 使用 **輸入點**確認每個量測點
- ▶ 點擊**確定** 關閉對話
- ▶ 偏移設定值儲存用於選取的放大率
- ▶ 針對所有可用放大率重覆此程序

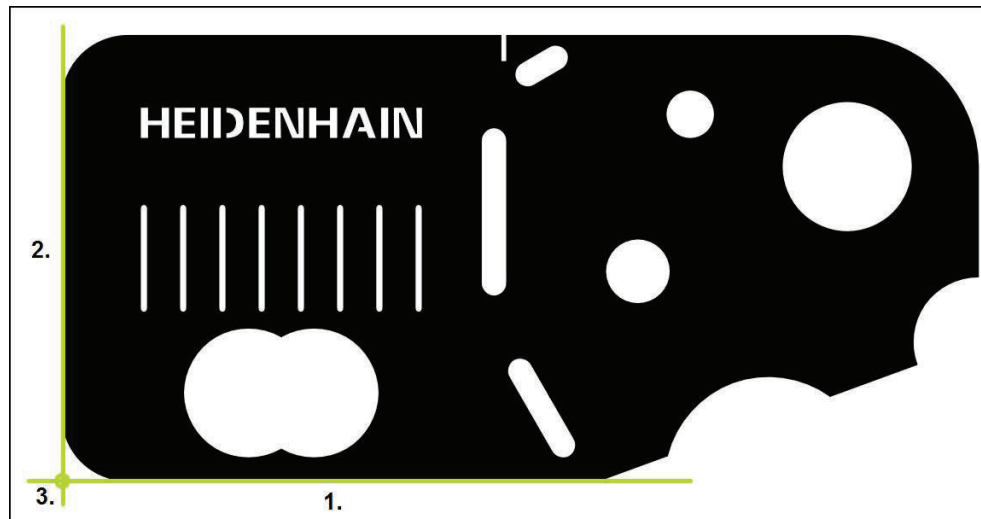
進一步資訊: "偏移設定", 334 頁次

10.4.2 校準量測物體

在評估量測點之前，需要校準量測物體。在此處理期間，已經決定量測物體的座標系統(工件座標系統)，這指定於技術圖內。

如此可將量測值與技術圖內的資料比較並評估。

進一步資訊: "2-D展示工件", 385 頁次



圖形 60: 校準2-D展示工件的範例

量測物體通常以下列步驟校準：

- 1 量測校準物
- 2 量測直線
- 3 建構原點

量測校準物

根據技術圖定義校準的參考邊緣。



- ▶ 點擊主功能表內的**量測**



- ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**
- ▶ 若有需要，從感測器樣板選擇所要的感測器
- ▶ 顯示外型樣板以及對應的量測刀具
- ▶ 在快速存取功能表內，選擇量測工具機上設定的放大率。

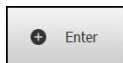


- ▶ 若需要，選擇快速存取功能表內的**XY**投影平面

進一步資訊: "選擇投影平面", 85 頁次



- ▶ 在外型樣板內選擇**對準**
- ▶ 在刀具樣板內選擇適當的量測刀具
- ▶ 定位量測刀具



- ▶ 若要獲取量測點，請點擊檢測器內的**Enter**
- ▶ 新部件顯示在部件清單內



沿著整個邊緣長度分配量測點，這將角度誤差降至最低。



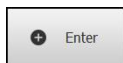
- ▶ 點擊新部件內的**完成**
- ▶ 校準顯示在部件清單內
- ▶ 此時顯示量測結果預覽

量測直線

量測直線當成第二參考邊緣。



- ▶ 在外型樣板內選擇**偶數**
- ▶ 在刀具樣板內選擇適當的量測刀具
- ▶ 定位量測刀具



- ▶ 若要獲取量測點，請點擊檢測器內的**Enter**
- ▶ 新部件顯示在部件清單內



沿著整個邊緣長度分配量測點，這將角度誤差降至最低。



- ▶ 點擊新部件內的**完成**
- ▶ 直線顯示在部件清單內
- ▶ 此時顯示量測結果預覽

建構原點

將原點建構在校準與直線之間的交點上。



- ▶ 在外型樣板內選擇 **原點**
- ▶ 選擇檢測器內或部件畫面內的**對準** 和**偶數**部件
- > 選取的部件顯示為綠色
- > 新部件顯示在部件清單內



- ▶ 點擊新部件內的**完成**
- > 原點顯示在部件清單內
- > 已經決定量測物體的工件座標系統
- ▶ 點擊**部件預覽**
- > 座標系統顯示於工作空間內

10.4.3 量測部件

本小節說明進行量測所需的一般步驟。此說明提供概述，因此根據量測工具機或個別量測應用，可能需要額外步驟。

量測由以下步驟構成：

- 針對要量測的部件選擇適當外型
- 量測點獲取使用選取的外型
進一步資訊: "獲取量測點", 203 頁次



本小節內說明的步驟對於每一量測程序都相同。這些步驟說明使用**圓**外型當成範例。



- ▶ 點擊主功能表內的**量測**



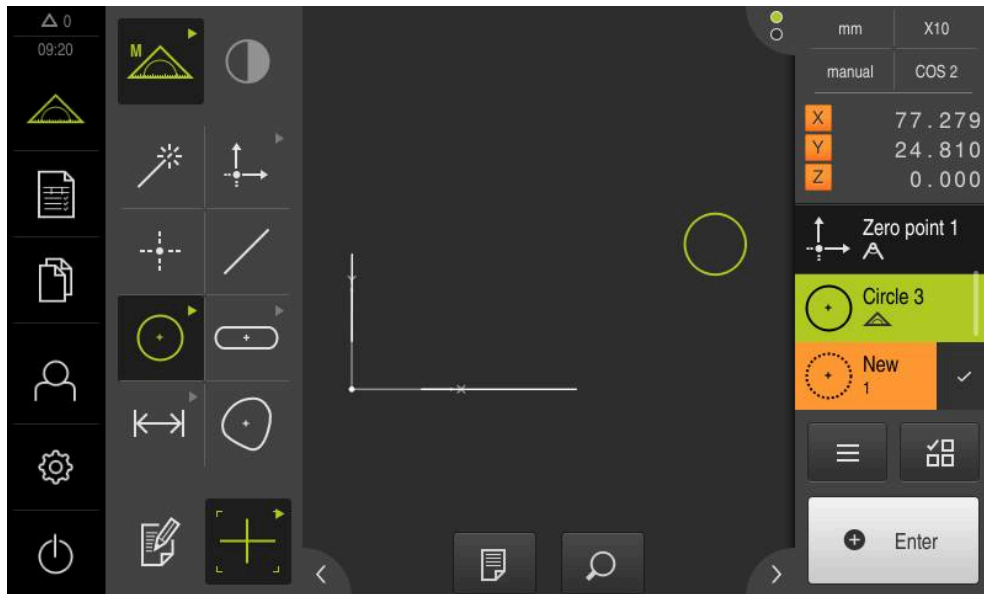
- ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**
- ▶ 若需要，通過隱藏主功能表、子功能表或檢測器來增加工作空間。
- ▶ 將量測物體定位在工作空間內
- ▶ 啟動或關閉自動量測點獲取
進一步資訊: "設定自動量測點獲取", 84 頁次



- ▶ 在外型樣板內選擇 **圓**外型
- ▶ 選擇適當的**刀具**
- ▶ 將量測刀具定位在圓輪廓上
- ▶ 獲取量測點



- ▶ 若要取消量測點獲取，請點擊新部件內的**完成**
 - > 量測的部件顯示在部件清單內
 - > 顯示量測結果預覽
 - > 該部件可經過評估
- 進一步資訊: "量測評估", 259 頁次



圖形 61: 量測工作空間的部件畫面中以及檢測器的部件清單中之部件

10.4.4 用Measure Magic量測

當使用Measure Magic時，則外型類型自動由獲取的量測點來決定。稍後可利用轉換部件來改變此外型。



根據Measure Magic設定將外型類型指派給新部件。量測報告必須對應至已定義的標準。



本小節內說明的步驟對於每一量測程序都相同。這些步驟說明使用圓弧外型當成範例。

量測圓弧

若要量測圓弧，需要至少三個量測點。中間角度由最遠端的兩個量測點所決定。



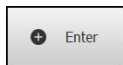
- ▶ 點擊主功能表內的量測



- ▶ 在功能樣板內選擇手動量測



- ▶ 在外型樣板內選擇Measure Magic
- ▶ 定位量測物體，如此該量測物體位於工作空間內。
- ▶ 在刀具樣板內選擇適當的量測刀具
- ▶ 將量測刀具定位在輪廓上



- ▶ 獲取量測點，並點擊檢測器內的Enter
- > 新部件顯示在部件清單內



- ▶ 點擊新部件內的完成
 - > 圓弧顯示在部件清單內
 - > 此時顯示量測結果預覽
 - ▶ 若自動決定的外型不相符，則轉換該部件
- 進一步資訊: "轉換部件", 191 頁次



若未自動辨識外型，則檢查Measure Magic設定以及該考慮中的外型類型算術所需的最少量測點數。

進一步資訊: "部件", 152 頁次

進一步資訊: "外型類型概述", 202 頁次

10.4.5 可將量測值傳送至電腦

然後可透過RS-232介面，將來自量測結果預覽的內容傳輸給電腦。

先決條件：

- 量測值輸出已設置
- 量測值預覽啟動

進一步資訊: "設置量測值輸出", 158 頁次

進一步資訊: "設置量測結果預覽", 152 頁次

- ▶ 量測部件，例如 圓
- > 開啟量測結果預覽



圖形 62: 在量測結果預覽內傳送



- ▶ 若要選擇或取消選擇量測值輸出，請點擊對應的符號
- > 選取的內容會標示上傳送符號



該部件的所有數值都可供選擇。
進一步資訊: "測量結果預覽內參數的概述",
341 頁次



- ▶ 點擊傳送
- > 量測值傳送至電腦一次

10.5 建構部件

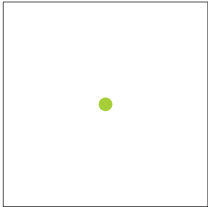
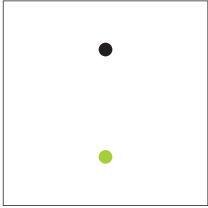
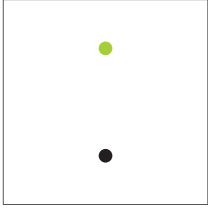
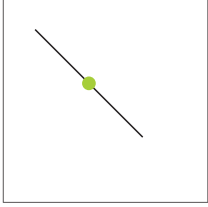
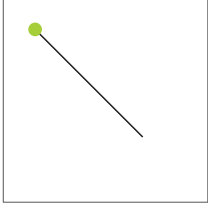
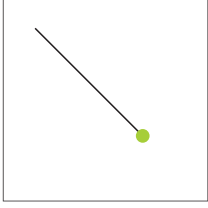
您可從量測、建構或定義部件來建構新部件，這利用從現有部件當中取得新部件就可達成，例如利用移動或複製。

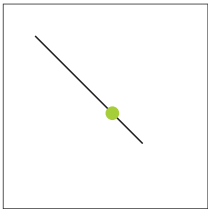
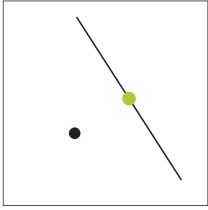
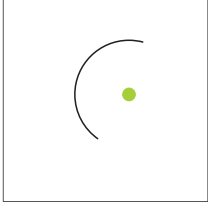
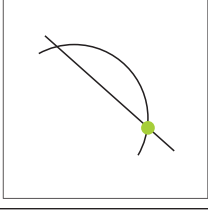
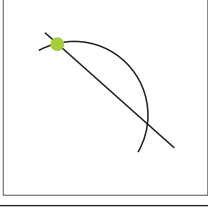
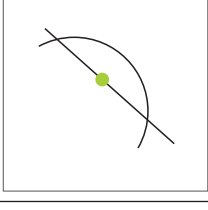
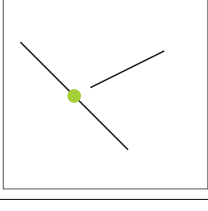
10.5.1 建構類型概述

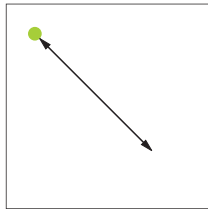
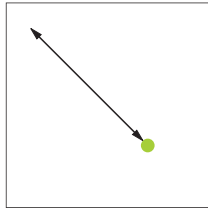
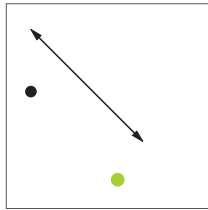
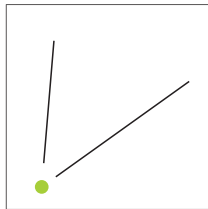
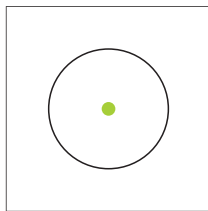
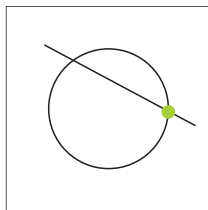
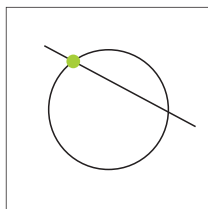
用於建構的現有部件稱為親代部件，親代部件可為已量測、已建構或已定義的部件。

概述顯示可用來建構部件的親代部件以及建構類型。

點 / 原點

親代部件	建構種類	顯示器
點	複製	
點	最小Y點	
點	最大Y點	
偶數	中心點	
偶數	終點1	
偶數	終點2	

親代部件	建構種類	顯示器
偶數	原點	
點 和 偶數	垂直點	
圓弧	中心點	
圓弧 和 偶數	交叉點1	
圓弧 和 偶數	交叉點2	
圓弧 和 偶數	垂直點	
2x 偶數	交叉點	

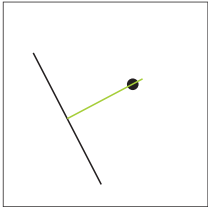
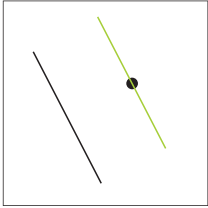
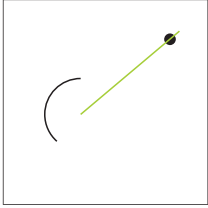
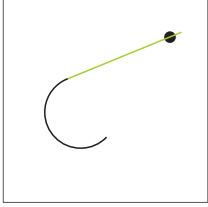
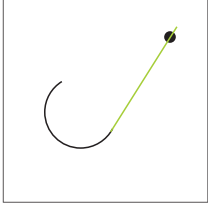
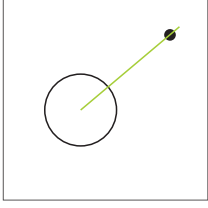
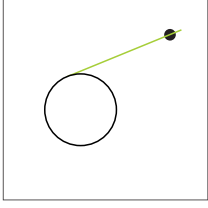
親代部件	建構種類	顯示器
距離	終點1	
距離	終點2	
點 和 距離	位移	
角度	頂點	
圓	中心點	
圓 和 偶數	交叉點1	
圓 和 偶數	交叉點2	

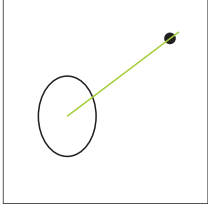
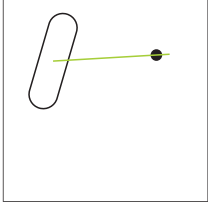
親代部件	建構種類	顯示器
圓 和 偶數	垂直點	
2x 圓	交叉點1	
2x 圓	交叉點2	
2x 圓	中心點	
橢圓	中心點	
橢圓 和 偶數	垂直點	
2x 橢圓	中心點	

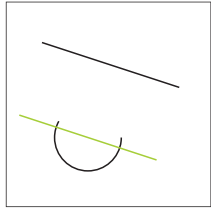
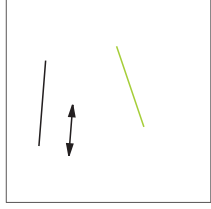
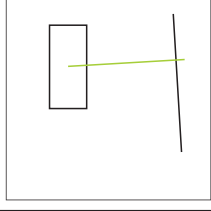
親代部件	建構種類	顯示器
溝槽	中心點	
矩形	中心點	
多個部件	<p>來自任何數平均 以及以下中心點的組合：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 點 ■ 溝槽 ■ 矩形 ■ 圓 ■ 圓弧 ■ 橢圓 	

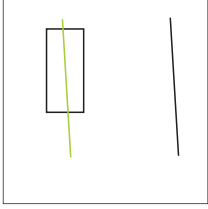
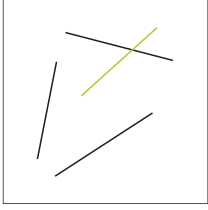
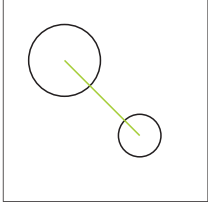
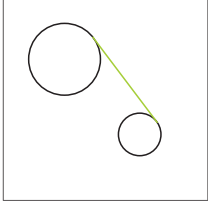
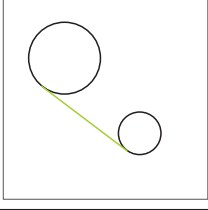
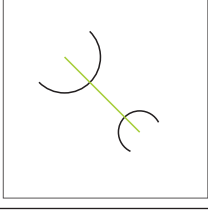
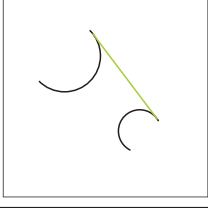
偶數 / 對準

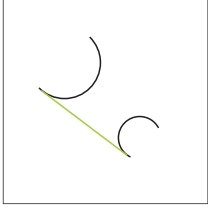
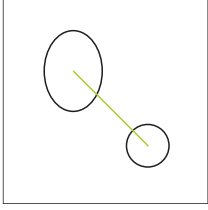
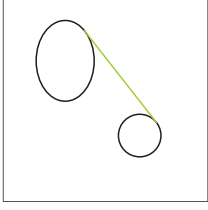
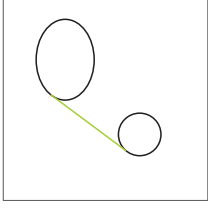
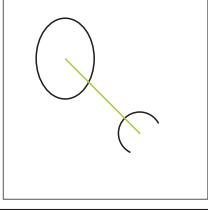
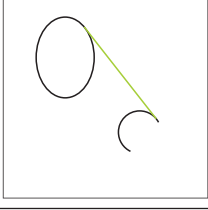
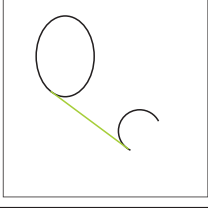
親代部件	建構種類	顯示器
偶數	複製	
2x 點	中心點	
2x 偶數	中心線1	
2x 偶數	中心線2	
2x 偶數	規格線 (必須指定長度)	
距離	中心線	
橢圓	半主要軸	

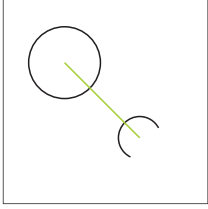
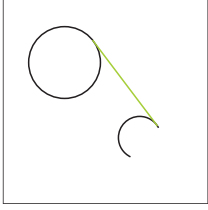
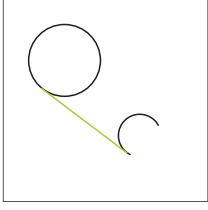
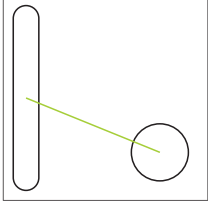
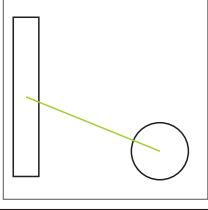
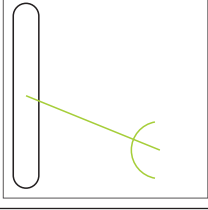
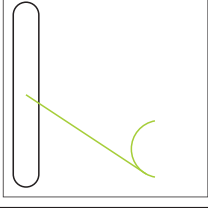
親代部件	建構種類	顯示器
點 和 偶數	垂直	
點 和 偶數	並列埠	
點 和 圓弧	中心點	
點 和 圓弧	正切1	
點 和 圓弧	正切2	
點 和 圓	中心點	
點 和 圓	正切1	

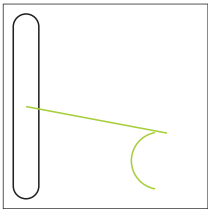
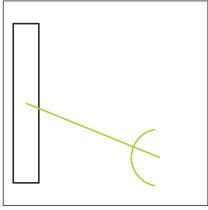
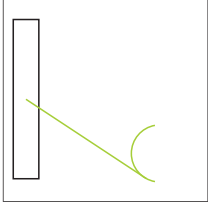
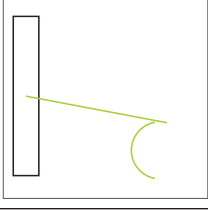
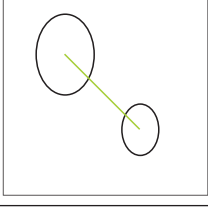
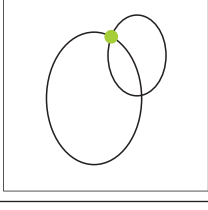
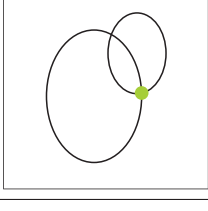
親代部件	建構種類	顯示器
點 和圓	正切2	
點 和橢圓	中心點	
點和溝槽	中心點	
點 和矩形	中心點	
偶數 和圓	垂直	
偶數 和圓	並列埠	
偶數 和圓弧	垂直	

親代部件	建構種類	顯示器
偶數 和 圓弧	並列埠	
偶數 和 橢圓	垂直	
偶數 和 橢圓	並列埠	
偶數 和 距離	位移	
偶數 和 溝槽	垂直	
偶數 和 溝槽	並列埠	
偶數 和 矩形	垂直	

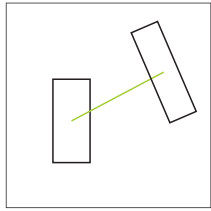
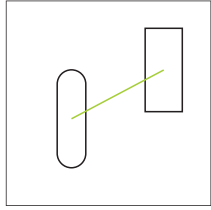
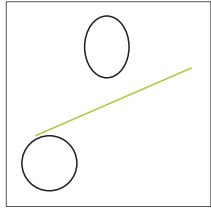
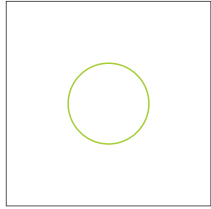
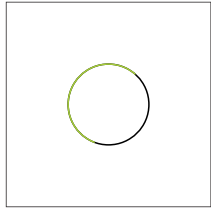
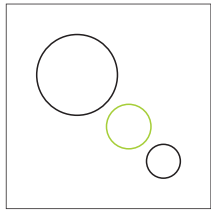
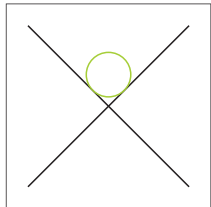
親代部件	建構種類	顯示器
偶數 和矩形	並列埠	
偶數 和角度	旋轉	
2x 圓	中心點	
2x 圓	正切1	
2x 圓	正切2	
2x 圓弧	中心點	
2x 圓弧	正切1	

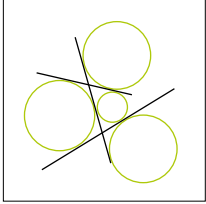
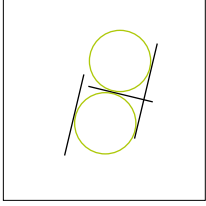
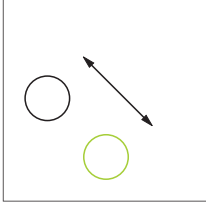
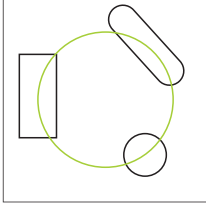
親代部件	建構種類	顯示器
2x 圓弧	正切2	
圓 和 橢圓	中心點	
圓 和 橢圓	正切1	
圓 和 橢圓	正切2	
圓弧 和 橢圓	中心點	
圓弧 和 橢圓	正切1	
圓弧 和 橢圓	正切2	

親代部件	建構種類	顯示器
圓 和圓弧	中心點	
圓 和圓弧	正切1	
圓 和圓弧	正切2	
圓 和溝槽	中心點	
圓 和矩形	中心點	
圓弧 和溝槽	中心點	
圓弧 和溝槽	正切1	

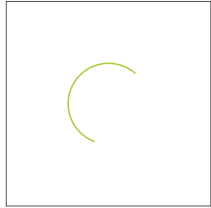
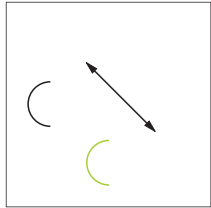
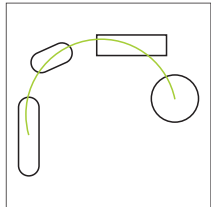
親代部件	建構種類	顯示器
圓弧 和溝槽	正切2	
圓弧 和矩形	中心點	
圓弧 和矩形	正切1	
圓弧 和矩形	正切2	
2x 橢圓	中心點	
2x 橢圓	交叉點1	
2x 橢圓	交叉點2	

親代部件	建構種類	顯示器
溝槽	中心線	
溝槽 和 橢圓	中心點	
2x 溝槽	中心點	
矩形	中心線	
矩形 和 橢圓	中心點	

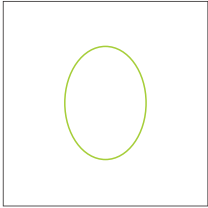
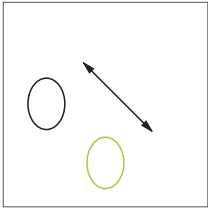
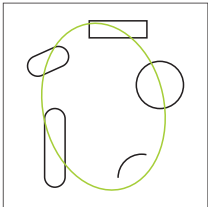
親代部件	建構種類	顯示器
2x 矩形	中心點	
溝槽 和矩形	中心點	
多個部件	偶數 或 對準來自下列任意組合 當中至少兩部件的中心點： <ul style="list-style-type: none"> ■ 點 ■ 溝槽 ■ 圓 ■ 圓弧 ■ 橢圓 	
圓		
親代部件	建構種類	顯示器
圓	複製	
圓弧	複製 (重疊在圓弧上的圓)	
2x 圓	平均	
2x 偶數	規格圓	

親代部件	建構種類	顯示器
3x 偶數	圓1, 圓2, 圓3, 圓4	
3x 偶數	圓1, 圓5	
圓 和距離	位移	
多個部件	<p>圓 來自下列任意組合當中至少三個部件的中心點：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 點 ■ 溝槽 ■ 圓 ■ 圓弧 ■ 橢圓 	

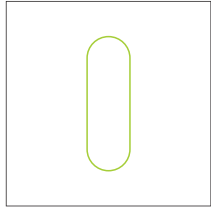
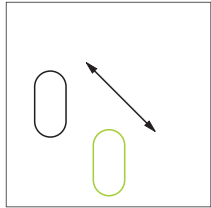
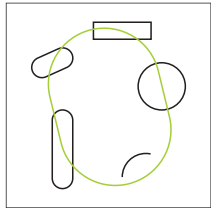
圓弧

親代部件	建構種類	顯示器
圓弧	複製	
圓弧 和距離	位移	
多個部件	<p>圓弧 來自下列任意組合當中至少三個部件的中心點：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 點 ■ 溝槽 ■ 矩形 ■ 圓 ■ 圓弧 ■ 橢圓 	

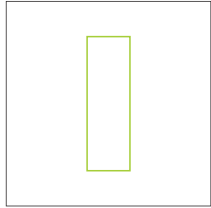
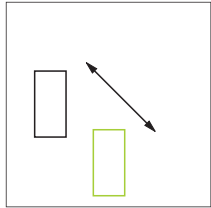
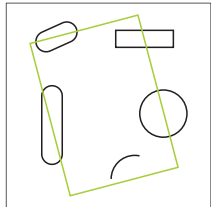
橢圓

親代部件	建構種類	顯示器
橢圓	複製	
橢圓 和距離	位移	
多個部件	<p>橢圓 來自下列任意組合當中至少三個部件的中心點：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 點 ■ 溝槽 ■ 矩形 ■ 圓 ■ 圓弧 ■ 橢圓 	

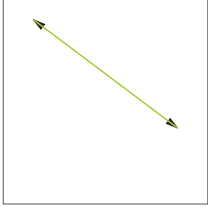
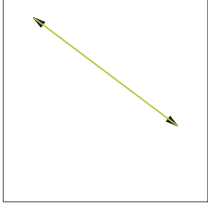
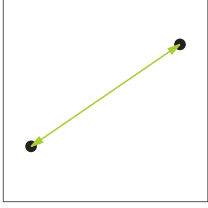
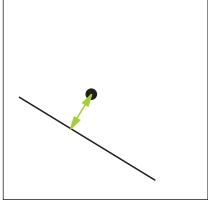
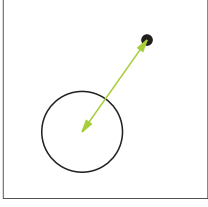
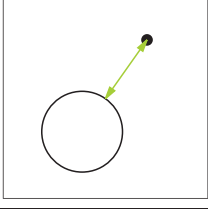
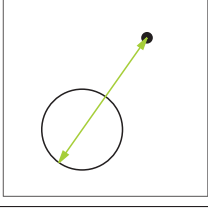
溝槽

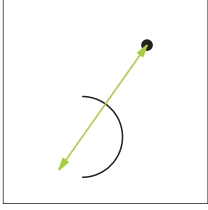
親代部件	建構種類	顯示器
溝槽	複製	
溝槽 和距離	位移	
多個部件	<p>溝槽來自下列任意組合當中至少五個部件的中心點：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 點 ■ 溝槽 ■ 矩形 ■ 圓 ■ 圓弧 ■ 橢圓 	

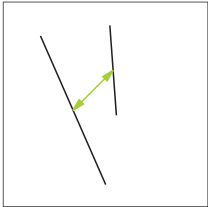
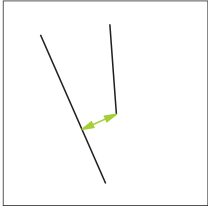
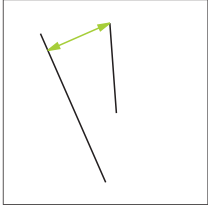
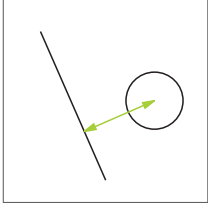
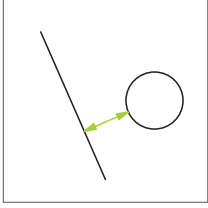
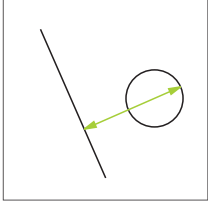
矩形

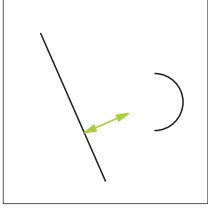
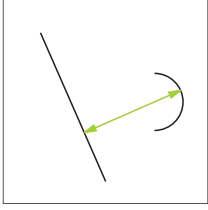
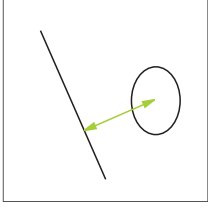
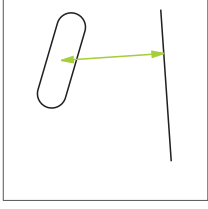
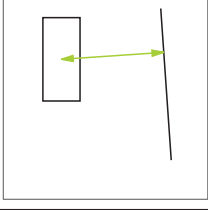
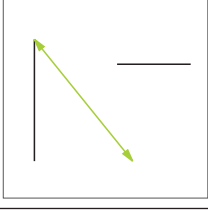
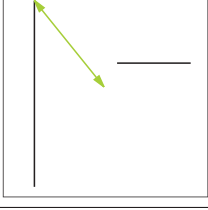
親代部件	建構種類	顯示器
矩形	複製	
矩形 和距離	位移	
多個部件	<p>矩形來自下列任意組合當中至少五個部件的中心點：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 點 ■ 溝槽 ■ 矩形 ■ 圓 ■ 圓弧 ■ 橢圓 	

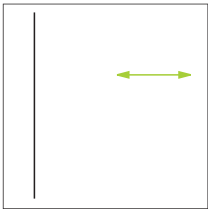
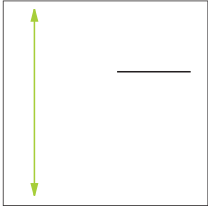
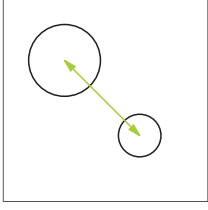
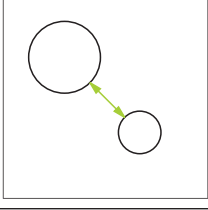
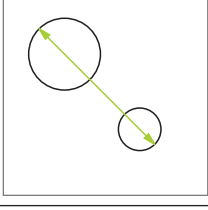
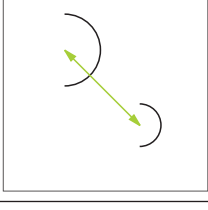
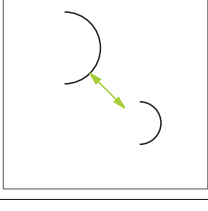
距離

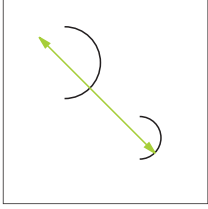
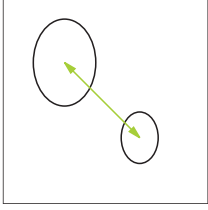
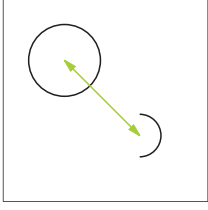
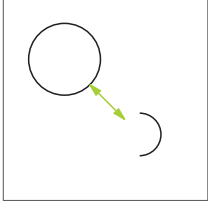
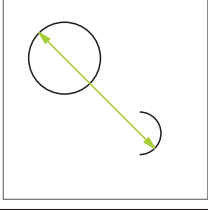
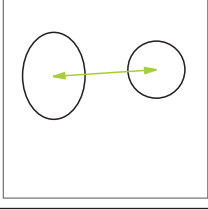
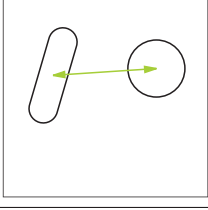
親代部件	建構種類	顯示器
距離	複製	
距離	方向變更	
2x 點	中心點	
點和偶數	中心點	
點和圓	中心點	
點和圓	最低	
點和圓	最大	

親代部件	建構種類	顯示器
點和圓弧	中心點	
點和圓弧	最低	
點和圓弧	最大	
點和橢圓	中心點	
點和溝槽	中心點	
點和矩形	中心點	
偶數	長度	

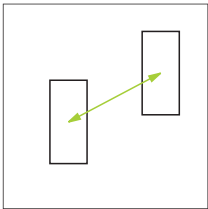
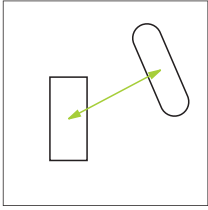
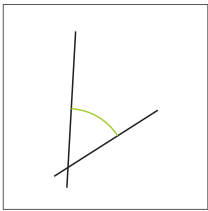
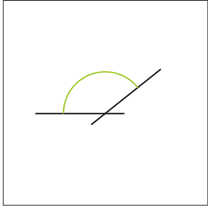
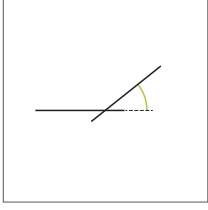
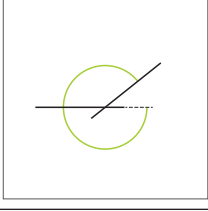
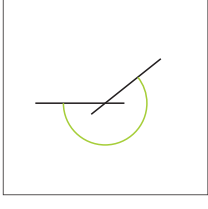
親代部件	建構種類	顯示器
2x 偶數	中心點	
2x 偶數	最低	
2x 偶數	最大	
偶數和圓	中心點	
偶數和圓	最低	
偶數和圓	最大	
偶數和圓弧	中心點	

親代部件	建構種類	顯示器
偶數和圓弧	最低	
偶數和圓弧	最大	
偶數和橢圓	中心點	
偶數和溝槽	中心點	
偶數和矩形	中心點	
2x 距離	總和	
2x 距離	平均	

親代部件	建構種類	顯示器
2x 距離	最低	
2x 距離	最大	
2x 圓	中心點	
2x 圓	最低	
2x 圓	最大	
2x 圓弧	中心點	
2x 圓弧	最低	

親代部件	建構種類	顯示器
2x 圓弧	最大	
2x 橢圓	中心點	
圓和圓弧	中心點	
圓和圓弧	最低	
圓和圓弧	最大	
圓和橢圓	中心點	
圓和溝槽	中心點	

親代部件	建構種類	顯示器
圓和矩形	中心點	
圓弧和橢圓	中心點	
圓弧和溝槽	中心點	
圓弧和矩形	中心點	
溝槽和橢圓	中心點	
2x 溝槽	中心點	
矩形和橢圓	中心點	

親代部件	建構種類	顯示器
2x 矩形	中心點	
溝槽和矩形	中心點	
角度		
親代部件	建構種類	顯示器
角度	複製	
2x 偶數	內角	
2x 偶數	$180^\circ - \text{角度}$	
2x 偶數	$180^\circ + \text{角度}$	
2x 偶數	$360^\circ - \text{角度}$	

10.5.2 建構部件



- ▶ 點擊主功能表內的量測
- ▶ 在外型樣板內選擇所要的外型， e.g. 距離
- ▶ 在部件清單內選擇要求的親代部件
- ▶ 選取的部件顯示為綠色
- ▶ 顯示具有所選外型的新部件

i 若在外型板內已選取 **Measure Magic**，則在部件清單中將不建議新部件。

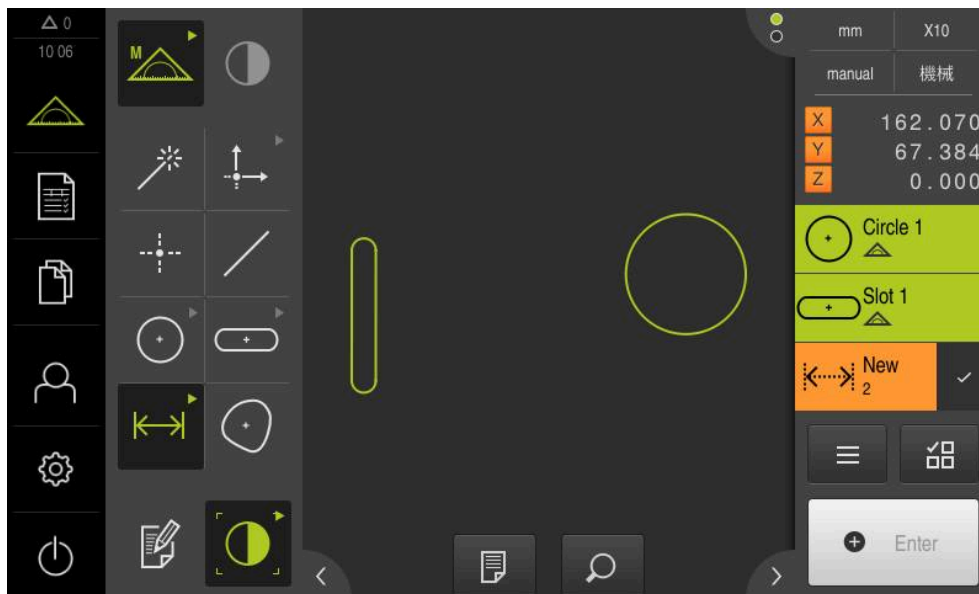
- ▶ 選擇所要的外型類型



- ▶ 點擊新部件內的完成

i 若部件無法完成，請檢查選取的親代部件是否與建構類型吻合。

- ▶ 已建構的部件顯示在工作空間以及部件清單內




圖形 63: 工作空間的部件畫面中以及檢測器的部件清單中之建構部件

10.5.3 修改建構部件

稍後可變更已建構部件的建構類型。根據外型以及親代部件，可選擇不同的建構類型。

- ▶ 從部件清單當中將已建構的部件拖曳到工作空間內
- > 顯示細節對話方塊，內含選取的 **概述** 分頁
- ▶ 若要重新命名部件，請點擊內含目前名稱的 **輸入欄位**
- ▶ 輸入部件名稱
- ▶ 使用以下確認輸入 **RET**
- > 新名稱顯示在部件清單內
- ▶ 若要變更部件的建構類型，請在 **建構種類** 下拉式清單中選擇要用於建構的類型

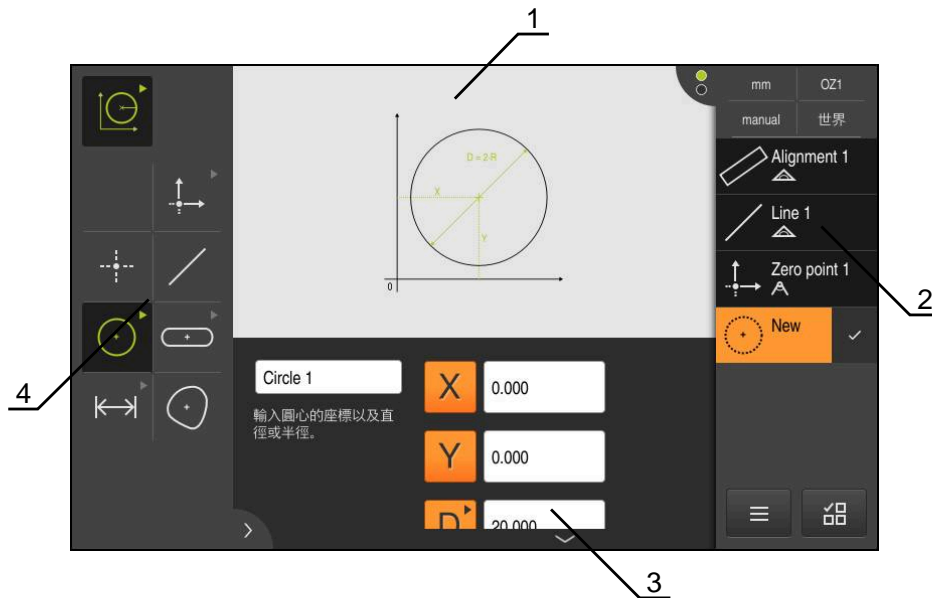
 可用的建構類型取決於外型與親代部件。
進一步資訊: "建構類型概述", 217 頁次

- > 已經套用新建構類型
- ▶ 若要變更外型類型，請在 **新外型類型** 下拉式清單內選擇所要的外型類型
- > 部件顯示在新類型內
- ▶ 點擊 **關閉** 來關閉對話



10.6 定義物體

在某些情況下，需要定義部件。這可能如此，例如若技術圖內使用的一參考無法藉由量測或建構建立在量測物體上時。在此可根據量測物體的座標系統來定義該參考。



圖形 64: 使用圓形外型的定義功能

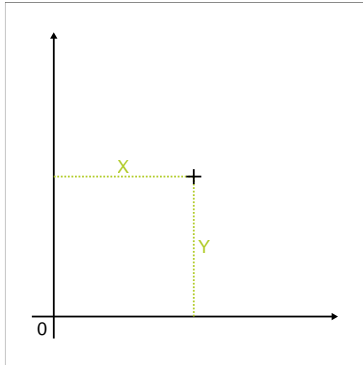
- 1 外型顯示
- 2 檢測器內的部件清單
- 3 外型參數的輸入欄位
- 4 外型參數

10.6.1 可定義的外型概述

概述顯示可定義的外型以及所需的外型參數。

顯示器

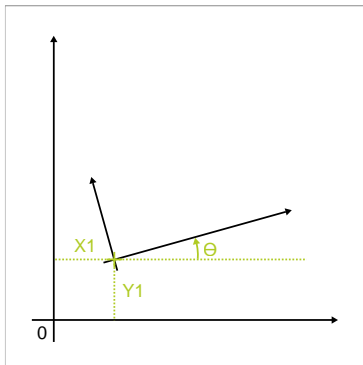
外型參數



原點

該部件用下列值來定義：

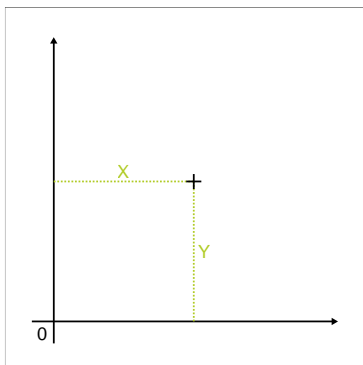
- X：X軸上的位置
- Y：Y軸上的位置



對準

該部件用下列值來定義：

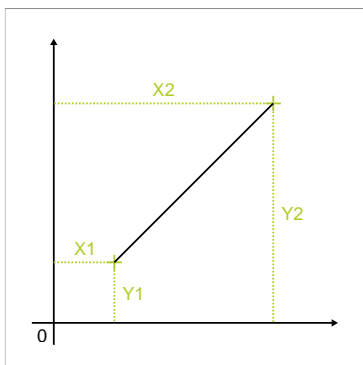
- X：X軸上的位置
- Y：Y軸上的位置
- θ ：X軸與校準之間的方向



點

該部件用下列值來定義：

- X：X軸上的位置
- Y：Y軸上的位置



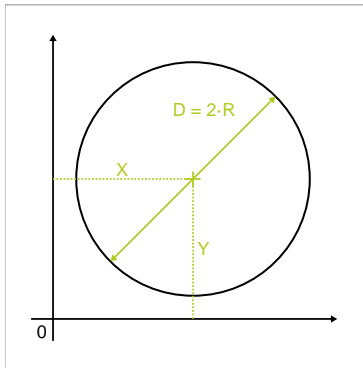
偶數

該部件用下列值來定義：

- X1：X軸上第一點的位置
- Y1：Y軸上第一點的位置
- X2：X軸上第二點的位置
- Y2：Y軸上第二點的位置

顯示器

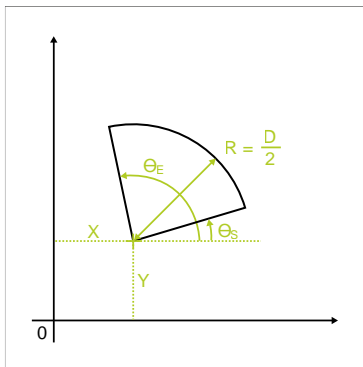
外型參數



圓

該部件用下列值來定義：

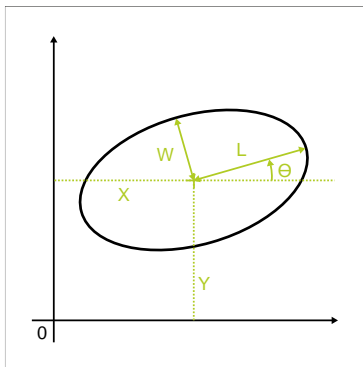
- X：X軸上中央點的位置
- Y：Y軸上中央點的位置
- D：圓的直徑
- 或
- R：圓的半徑
- ▶ 若要在直徑與半徑之間切換，請點擊**D**或**R**



圓弧

該部件用下列值來定義：

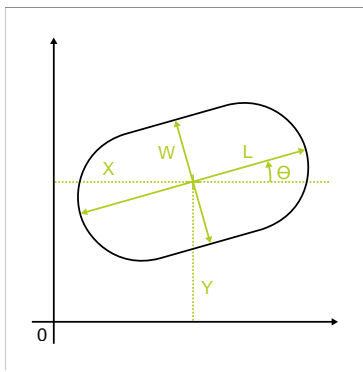
- X：X軸上頂點的位置
- Y：Y軸上頂點的位置
- θ_S ：X軸與第一邊之間的起始角度
- θ_E ：X軸與第二邊之間封閉該開放角度的結束角度
- D：圓弧的直徑
- 或
- R：圓弧的半徑
- ▶ 若要在直徑與半徑之間切換，請點擊**D**或**R**



Ellipse

該部件用下列值來定義：

- X：X軸上中央點的位置
- Y：Y軸上中央點的位置
- W：次要軸的長度
- L：參考軸的長度
- θ ：X軸與參考軸之間的角度



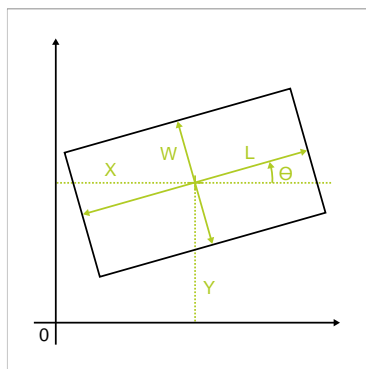
溝槽

該部件用下列值來定義：

- X：X軸上中央點的位置
- Y：Y軸上中央點的位置
- W：溝槽的寬度
- L：溝槽(參考軸)的長度
- θ ：X軸與參考軸之間的角度

顯示器

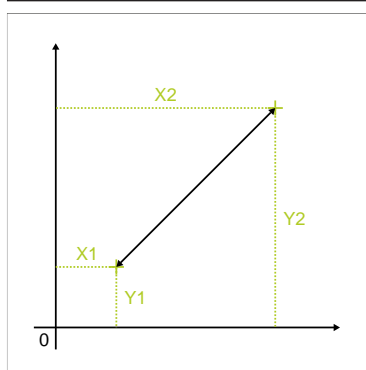
外型參數



矩形

該部件用下列值來定義：

- X：X軸上中央點的位置
- Y：Y軸上中央點的位置
- W：矩形的寬度
- L：矩形(參考軸)的長度
- θ ：X軸與參考軸之間的角度



距離

該部件用下列值來定義：

- X1：X軸上第一點的位置
- Y1：Y軸上第一點的位置
- X2：X軸上第二點的位置
- Y2：Y軸上第二點的位置

10.6.2 定義部件



- ▶ 點擊主功能表內的量測



- ▶ 在功能樣板內選擇定義

- ▶ 在外型樣板內選擇所要的外型

進一步資訊: "可定義的外型概述", 248 頁次

- > 新部件新增至部件清單並顯示在工作空間內

- ▶ 輸入部件名稱

- ▶ 使用RET確認輸入

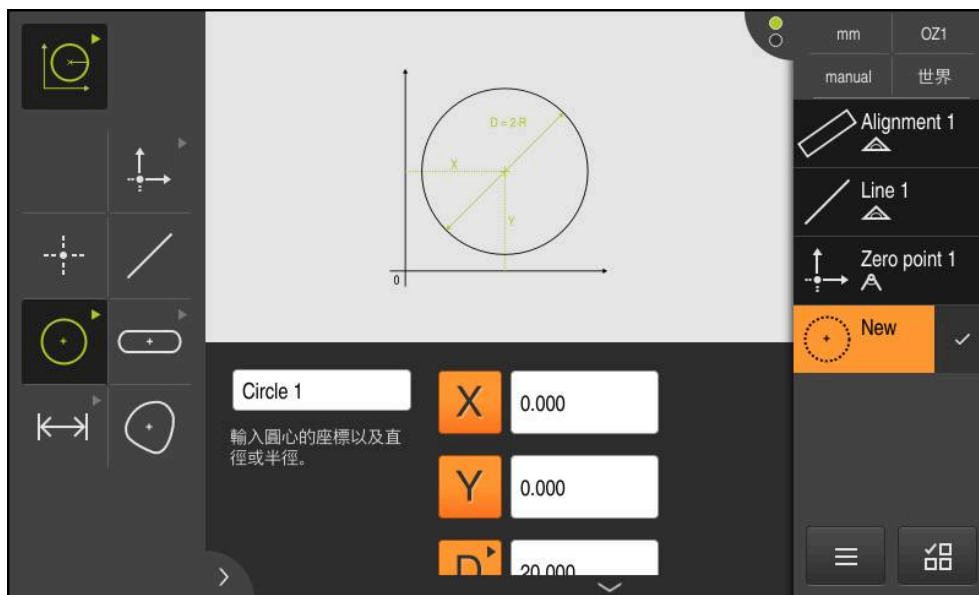
- ▶ 輸入部件的外型參數

- ▶ 使用RET確認輸入



- ▶ 點擊新部件內的完成

- > 已定義的部件顯示在部件清單內



圖形 65: 工作空間的部件畫面中以及檢測器的部件清單中之定義部件

10.7 使用座標系統

當執行量測任務時，將有可能使用到不同的座標系統。目前選取的座標系統顯示於**快速存取功能表**內。此座標系統將指派給新部件。您可在快速存取功能表內座標系統之間切換。

以下為可用的座標系統：

- **機械**:量測板的座標系統
- **工件**: 暫時座標系統
- 使用者定義的座標系統

10.7.1 機械: 座標系統

機械 座標系統為量測板的座標系統(產品預設)。

10.7.2 工件: 暫時座標系統

若決定新原點或獲取參考部件，則本產品變更成為**工件**的暫時座標系統。對座標系統的任何進一步變更都將套用至**工件**座標系統每次變更座標系統時，都將重新計算已指派給**工件**座標系統的部件。

10.7.3 使用者定義的座標系統

若建立一使用者定義的座標系統，則本產品變更為此新座標系統。此座標系統的名稱將出現在快速存取功能表內。新座標系統將指派給已指派給**工件**座標系統的部件。

使用者定義的座標系統可手動或自動建立。

手動建立座標系統：

- ▶ 獲取一參考元件，例如**原點** 或**對準**
- ▶ 重新命名座標系統

自動建立座標系統：

- ▶ 啟用 **自動建立座標系統** 設定
- ▶ 手動獲取一參考部件或決定一新原點

對於這些步驟的詳細說明，請參閱本章內的以下小節。



使用者定義的座標系統可儲存為檔案，稍後在量測或量測程式內重重複使用。

進一步資訊: "儲存座標系統", 257 頁次

10.7.4 調整座標系統

有數種方式可調整座標系統：

Parameter	程序
原點	獲取具有 原點 外型的部件： <ul style="list-style-type: none"> ■ 量測原點 ■ 建構原點 ■ 定義原點 手動決定原點： <ul style="list-style-type: none"> ■ 將目前的位置設定為原點 (將軸設定為零) ■ 覆寫位置值 ■ 將部件的中央點設定為原點
Alignment	獲取具有 對準 外型的部件： <ul style="list-style-type: none"> ■ 量測校準物 ■ 建構一校準物 ■ 定義一校準物 手動決定對準： <ul style="list-style-type: none"> ■ 調整部件的對準

進一步資訊: "用來決定座標系統的外型", 203 頁次



在「快速啟動」章節內可找到決定工件座標系統的推薦程序之詳細說明。

進一步資訊: "快速啟動", 167 頁次



若調整座標系統，則已指派給 **工件**座標系統的所有部件都將重新計算。已指派給**機械**座標系統或使用者定義的座標系統之部件將保留其原點。

量測原點



- ▶ 點擊主功能表內的**量測**



- ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**



- ▶ 在外型樣板內選擇 **原點**
- ▶ 在所要位置上獲取一量測點
- > 新部件顯示在部件清單內



- ▶ 點擊新部件內的**完成**
- > 已調整座標系統

建構原點



- ▶ 點擊主功能表內的**量測**



- ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**



- ▶ 在外型樣板內選擇 **原點**
- ▶ 在部件清單內選擇親代部件
- > 新部件顯示在部件清單內



- ▶ 點擊新部件內的**完成**
- > 已調整座標系統

進一步資訊: "建構類型概述", 217 頁次

定義原點



- ▶ 點擊主功能表內的**量測**



- ▶ 在功能樣板內選擇**定義**



- ▶ 在外型樣板內選擇 **原點**
- > 新部件顯示在部件清單內
- ▶ 輸入新工件原點的座標
- ▶ 若需要，輸入新座標系統的名稱
- ▶ 使用**RET**確認每個輸入



- ▶ 點擊新部件內的**完成**
- > 已調整座標系統

進一步資訊: "可定義的外型概述", 248 頁次

將目前的位置設定為原點



- ▶ 點擊主功能表內的**量測**



- ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**
- ▶ 若要建立使用者定義的座標系統，則啟動快速存取功能表內以下設定：**自動建立座標系統**

- ▶ 若需要，點擊檢測器內的**位置預覽**
- ▶ 移動至所要的位置



- ▶ 在工作空間內，按住所要軸的**軸鍵**
- > 軸的位置值設定為零
- > 已調整座標系統

覆寫位置值



- ▶ 點擊主功能表內的**量測**



- ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**
- ▶ 若要建立使用者定義的座標系統，則啟動快速存取功能表內以下設定：**自動建立座標系統**
- ▶ 若需要，點擊檢測器內的**位置預覽**
- ▶ 移動至所要的位置



- ▶ 在工作空間內，點擊**軸按鍵**或位置值
- ▶ 輸入所要的位置值
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 已調整座標系統

將部件的中央點設定為原點

可使用任何部件來設定原點。為此，將部件中央點上一或多個軸的位置值設定為零。

- ▶ 量測部件
- ▶ 顯示量測結果預覽

或



- ▶ 從部件清單當中將部件拖曳到工作空間內
- ▶ 顯示**細節**對話方塊，內含選取的**概述**分頁
- ▶ 軸的位置值參照部件的中央點
- ▶ 若要將軸位置設定為零，請點擊軸位置旁邊的**歸零**
- ▶ 軸的位置值設定為零
- ▶ 已調整座標系統
- ▶ 若需要，對其他軸位置重複此步驟

量測校準物

量測一校準物需要至少二量測點。



- ▶ 點擊主功能表內的**量測**



- ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**



- ▶ 若需要，選擇快速存取功能表內的**XY**投影平面
- 進一步資訊:** "選擇投影平面", 85 頁次



- ▶ 在外型樣板內選擇**對準**
- ▶ 在參考邊緣上獲取多個量測點
- ▶ 新部件顯示在部件清單內



- ▶ 點擊新部件內的**完成**
- ▶ 已調整座標系統

建構一校準物



- ▶ 點擊主功能表內的量測



- ▶ 在功能樣板內選擇手動量測



- ▶ 若需要，選擇快速存取功能表內的XY投影平面
- 進一步資訊: "選擇投影平面", 85 頁次



- ▶ 在外型樣板內選擇對準
- ▶ 在部件清單內選擇親代部件
- > 新部件顯示在部件清單內



- ▶ 點擊新部件內的完成
- > 已調整座標系統

進一步資訊: "建構類型概述", 217 頁次

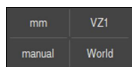
定義一校準物



- ▶ 點擊主功能表內的量測



- ▶ 在功能樣板內選擇定義



- ▶ 若需要，選擇快速存取功能表內的XY投影平面
- 進一步資訊: "選擇投影平面", 85 頁次



- ▶ 在外型樣板內選擇對準
- > 新部件顯示在部件清單內
- ▶ 輸入校準物的參數
- ▶ 若需要，輸入新座標系統的名稱
- ▶ 使用RET確認每個輸入

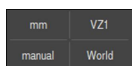


- ▶ 點擊新部件內的完成
- > 已調整座標系統

進一步資訊: "可定義的外型概述", 248 頁次

調整部件的對準

您可通過將部件的主軸定義成X軸，手動調整座標系統的對準。



- ▶ 若需要，選擇快速存取功能表內的XY投影平面
- 進一步資訊: "選擇投影平面", 85 頁次

- ▶ 量測部件
- > 顯示量測結果預覽



- ▶ 若要調整偶數、溝槽或矩形部件的主軸之對準，請點擊校準

- > 部件的主軸已定義為新X軸？
- > 已調整座標系統

10.7.5 指派名稱給座標系統

一旦已經將使用者定義的座標系統命名，則可將該座標系統指派給所要的部件。

自動指派名稱

mm	VZ1
manual	World

- ▶ 啟動快速存取功能表內下列設定：**自動建立座標系統**
- ▶ 對於每一變更，本產品建立名為**COSx** (x = 序列編號)的新座標系統

進一步資訊: "自動建立座標系統", 84 頁次

重新命名座標系統

當獲取一參考部件時，可在此參考部件的**細節**對話內重新命名座標系統。



- ▶ 從部件清單當中將參考部件拖曳到工作空間內
- ▶ 點擊**座標系統**輸入欄位
- ▶ 輸入座標系統的新名稱
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 新座標系統以新名稱顯示於快速存取功能表內



若手動決定原點，則稍後無法重新命名座標系統。



使用者定義的座標系統可儲存為檔案，稍後在量測或量測程式內重重複使用。

進一步資訊: "儲存座標系統", 257 頁次

10.7.6 儲存座標系統

可使用使用者定義的座標系統儲存為5RF檔，稍後可重複使用。



- ▶ 在快速存取功能表內，選擇使用者定義的座標系統
- ▶ 點擊檢測器內的**輔助功能**
- ▶ 點擊 **另存新檔**
- ▶ 在對話中，選擇儲存位置，例如 **Internal/Programs**
- ▶ 點擊輸入欄位
- ▶ 輸入檔名
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊 **另存新檔**
- ▶ 座標系統儲存在選取的檔名之下



檔名與座標系統名稱無關聯。儲存檔案時會保留座標系統名稱。

10.7.7 開啟座標系統

透過檢測器輔助功能可開啟儲存的座標系統。



- ▶ 點擊檢測器內的**輔助功能**
- ▶ 點擊 **開啟**
- ▶ 在對話中，選擇儲存位置，例如 **Internal/Programs**
- ▶ 點擊所要的檔案
- ▶ 使用**選擇**確認輸入
- ▶ 新座標系統顯示於快速存取功能表內

10.7.8 指派座標系統給部件



- ▶ 從部件清單當中將部件拖曳到工作空間內
- > 顯示**細節**對話方塊，內含選取的**概述**分頁
- ▶ 從 **座標系統**下拉式清單中選擇所要的座標系統
- > 此時已套用新座標系統
- > 顯示的位置值參照選取的座標系統
- ▶ 點擊**關閉**來關閉對話

11

量測評估

11.1 概述

本章節說明如何評估量測以及指定公差。

根據已經在「快速啟動」章節內量測或建構的部件來執行量測評估以及公差。

進一步資訊: "快速啟動", 167 頁次



確定在執行底下說明的動作之前，已經閱讀並了解"基本操作"章節。

進一步資訊: "基本操作", 53 頁次

11.2 量測評估

在量測期間，本產品從擷取的量測點當中決定部件。根據擷取的量測點數，使用裝配演算法來計算適當替換部件，並顯示成部件清單內的部件。依預設使用高斯裝配演算法。

以下為可使用的功能：

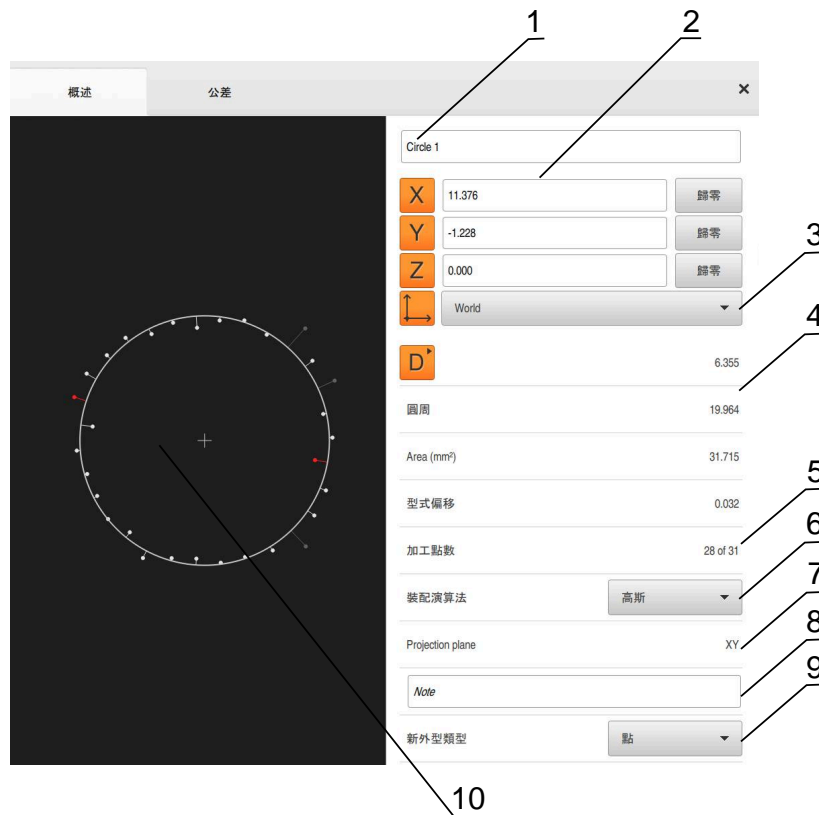
- 變更裝配演算法
- 轉換外型類型

啟動



- ▶ 點擊主功能表內的**量測**
- > 顯示量測、建構以及定義的使用者介面
- ▶ 從部件清單當中將部件拖曳到工作空間內
- > 顯示 **細節**對話，並選取 **概述**分頁

短暫說明



圖形 66: 細節對話內的概述分頁

- 1 部件名稱
- 2 中心點的軸位置
- 3 部件座標值所參照的座標系統
- 4 部件參數，取決於外型類型：對於圓外型類型，可在半徑與直徑之間切換
- 5 用於計算部件的量測點數
- 6 用於計算不見得裝配演算法；取決於量測點的外型與數量
- 7 部件所要投影的2-D平面；「3D」顯示沒有投影
- 8 注意文字欄位：若注釋已啟動，則其內容將顯示在部件畫面內
- 9 部件可轉換的外型類型清單
- 10 量測點與形狀的畫面

量測點與型式的圖解



圖形 67: 量測點與類型

- 在裝配演算法之內具有最大偏移的量測點會顯示為紅色
- 根據量測點過濾設定並未用在裝配演算法之內的量測點會顯示為灰色
- 用於裝配演算法的量測點會顯示為白色
- 計算類型的量測點間之距離顯示為線段(符號呈現)

11.2.1 裝配演算法

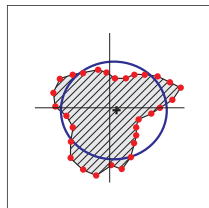
短暫說明

若在部件量測期間擷取的點數超出算術最少點數，則超過決定外型所需的點數，如此會過度決定外型。因此，使用裝配演算法來計算適當的替代部件。

以下為可用的裝配演算法：

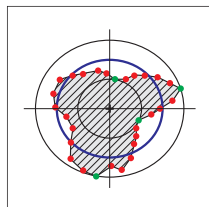
- 高斯
- 最小區域
- 最大內接
- 最小外接

以下使用圓當成範例來說明裝配演算法：



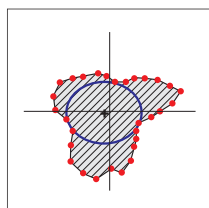
高斯

裝配演算法計算替代部件，最佳在所有量測點之間置中。
使用所有擷取量測點的統計平均來計算。所有量測點都加權平均。
高斯為預設設定。



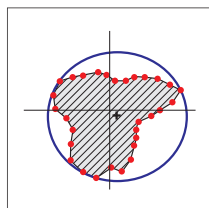
最小區域

從兩個參考圓計算外型的裝配演算法。一個圓位於兩個最外側量測點上，另一個圓位於兩個最內側量測點上，這兩圓具有相同圓心。
該替代部件位於兩圓之間的半路上。
該演算法適合量測類型誤差。



最大內接

裝配演算法計算位於所有量測點之內，同時盡可能大的替代部件。
該演算法適合例如當檢查裝配大小時用於量測鑽孔。



最小外接

裝配演算法計算位於量測點之外，同時盡可能小的替代部件。
該演算法適合例如當檢查裝配大小時用於量測插銷或轉軸。



最小外接圓的中心並不與最大內接圓的中心重合。

概述

以下概述顯示可能的部件裝配演算法。

幾何形狀	裝配演算法			
	高斯	最低	最大內接	最小外接
原點	X	-	-	-
對準	X	X	-	-
參考平面	X	-	-	-
點	X	-	-	-
偶數	X	X	-	-
圓	X	X	X	X
圓弧	X	X	-	-
Ellipse	X	-	-	-
溝槽	X	-	-	-
矩形	X	-	-	-
距離	X	-	-	-
角度	X	-	-	-
任意形狀	X	-	-	-

11.2.2 評估部件**重新命名部件**

- ▶ 從部件清單當中將部件拖曳到工作空間內
- ▶ 顯示**細節**對話方塊，內含選取的**概述**分頁
- ▶ 點擊內含目前名稱的輸入欄位
- ▶ 輸入部件的新名稱
- ▶ 使用**RET**確認輸入**RET**
- ▶ 新名稱顯示在部件清單內
- ▶ 點擊**關閉**來關閉對話

**選擇座標系統**

- ▶ 從部件清單當中將部件拖曳到工作空間內
- ▶ 顯示**細節**對話方塊，內含選取的**概述**分頁
- ▶ 從 **座標系統**下拉式清單中選擇所要的座標系統
- ▶ 此時已套用新座標系統
- ▶ 顯示的位置值參照選取的座標系統
- ▶ 點擊**關閉**來關閉對話



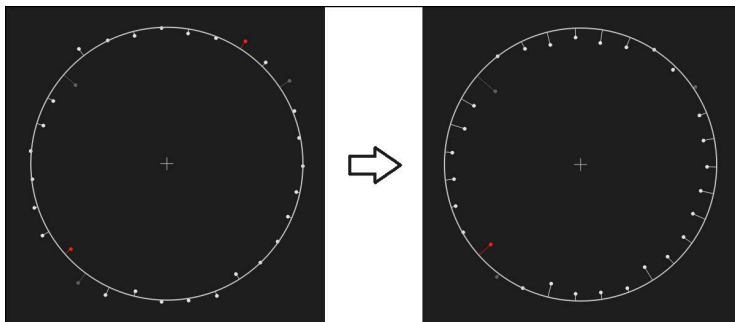
進一步資訊: "使用座標系統", 252 頁次

選擇裝配演算法

您可根據量測的部件調整裝配演算法。依預設使用高斯裝配演算法。

進一步資訊: "裝配演算法", 261 頁次

- ▶ 從部件清單當中將部件，例如圓，拖曳到工作空間內
- ▶ 顯示**細節**對話方塊，內含選取的**概述**分頁
- ▶ 在**裝配演算法**下拉式清單中顯示所使用的裝配演算法
- ▶ 在**裝配演算法** 下拉式清單中，選擇所要的裝配演算法(例如, **最小外接**)
- ▶ 根據所選的裝配演算法來顯示部件



圖形 68: 具備新裝配演算法的圓部件

- ▶ 點擊**關閉**來關閉對話



轉換部件

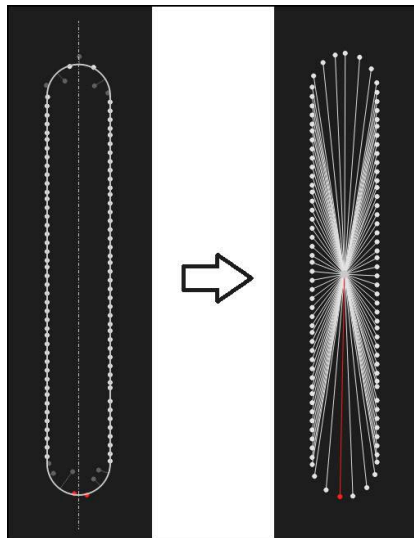
部件可轉換成不同的外型類型。在**細節**對話內以下拉式清單提供可能外型類型的清單。

- ▶ 從部件清單當中將部件(例如**溝槽**) 拖曳到工作空間內
- > 顯示**細節**對話方塊，內含選取的**概述**分頁
- > 顯示部件的外型類型
- ▶ 在**新外型類型** 下拉式清單內，例如選擇**點**



目前尚未支援**2-D外型**外型類型。

- > 部件顯示在新類型內



圖形 69: 外型類型從**溝槽**變更為**點**

- ▶ 點擊**關閉**來關閉對話



11.3 定義公差

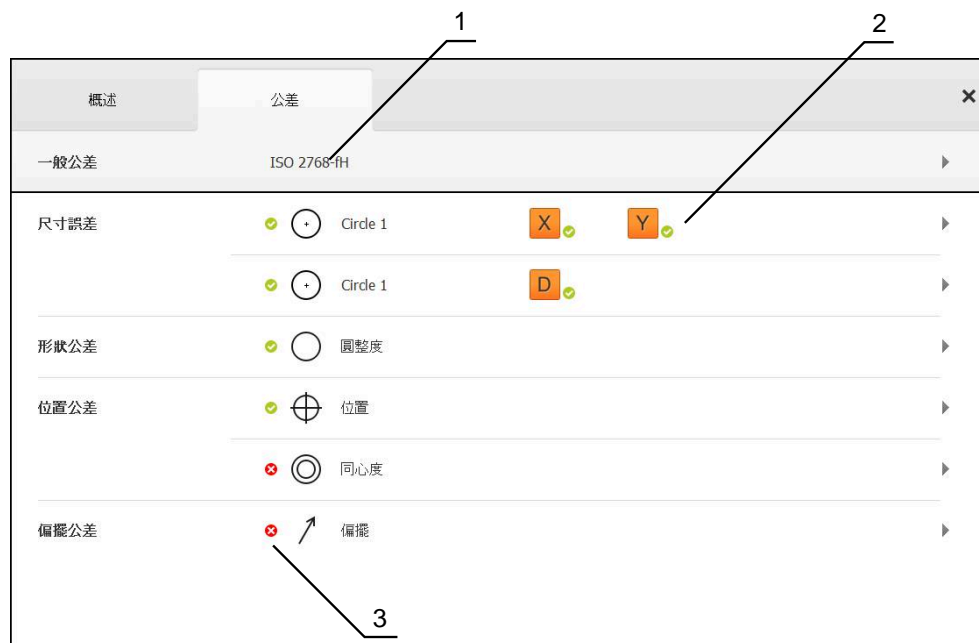
本小節說明在本產品上可用哪個公差以及如何設置與啟動公差。將使用在「快速啟動」章節內量測與建構的部件，來執行公差的啟動與組態。

啟動



- ▶ 點擊主功能表內的**量測**
- ▶ 從部件清單當中將部件拖曳到工作空間內
- > 顯示 **細節**對話，並選取 **概述**分頁
- ▶ 點擊 **公差** 分頁
- > 顯示所選取部件公差的分頁

短暫說明



圖形 70: 細節對話，含公差分頁

- 1 顯示一般公差
- 2 根據部件的公差清單
- 3 公差的狀態：啟動並在公差之內或啟動並在公差之外

在公差分頁上，可定義所量測或建構的部件之外型公差。公差已經分組。

根據部件，可定義以下公差：

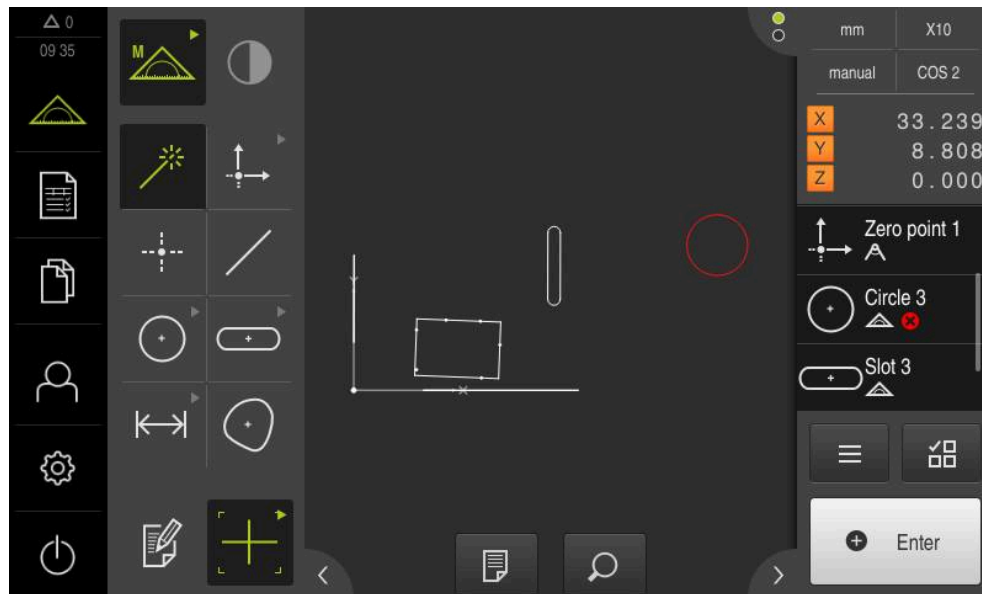
- 尺寸公差(例如參考軸的直徑、寬度、長度和角度)
- 類型公差(例如圓整度)
- 位置公差(例如位置、同心度)
- 方向公差(例如傾斜度、平行度、垂直度)
- 偏擺公差

公差可針對每一部件啟動或關閉。若要定義一部件的公差，可手動輸入公差值，或可從一般公差取得標準值(例如ISO 2768標準)。



公差無法套用於參考部件，像是原點、校準物與參考平面。



顯示一般公差



圖形 71: 工作空間的部件畫面中以及檢測器的部件清單中之公差部件

若超出至少部件的公差限制之一者，則工作空間內的部件預覽會用紅色顯示部件。不得選取這些部件，因為選取的元件與公差檢查無關，會顯示為綠色。

在部件清單內以及公差分頁上會用符號指示公差檢查結果。




符號	意義
	滿足已啟動的部件公差。
	超出一或多個已啟動的部件公差。

i 直到所有所需欄位已經傳播並且可進行公差檢查，才會出現此符號。
範例：在同心圓公差的組態期間，必須選擇該參考部件，如此可進行公差檢查。


11.3.1 公差概述

以下概述顯示可定義用於部件的公差。

特徵	尺寸	表單	位置	方向	偏擺
加工點		-		-	-
直線		—			-
圓			 	-	
圓弧			 	-	
橢圓		-		-	-
溝槽		-		-	-
矩形		-		-	-
距離		-	-	-	-

特徵	尺寸	表單	位置	方向	偏擺
角度		-	-	-	-
任意形狀		-		-	-

位置公差類型概述

符號	顯示器	公差類型
		圓形公差區 圓形公差區設定圍繞部件位置的標稱尺寸。中心點的位置定義部件的位置。 部件的中心點必須在公差區之內。
		矩形公差區 矩形公差區設定圍繞部件位置的標稱尺寸。 部件的中心點必須在公差區之內。
		最大材料需求(MMR) 最大材料需求允許位置公差與尺寸公差之間的公差補償。最大材料需求適用於圓與圓弧類型的部件。其定義部件公差相對於外型理想對應部分。來檢查工件的接合度。
		最小材料需求(LMR) 最小材料需求定義部件的最小材料厚度需求。其定義部件公差相對於要由部件完全包覆的外型理想對應部分。

11.3.2 設置一般公差

一般公差包括可採用於量測部件公差的標準值。例如本產品提供一系列標準值給 ISO 2768 標準或小數點公差。

以下概述顯示可用於特定公差的一般公差。

一般公差概述

公差	一般公差
尺寸	<ul style="list-style-type: none"> ■ ISO 2768 ■ 小數位數 ■ ISO 286用於以下部件類型的直徑與半徑參數： <ul style="list-style-type: none"> ■ 圓 ■ 圓弧
表單	ISO 2768
位置	無
方向	ISO 2768
偏擺	ISO 2768

採用部件的標準值需要以下步驟：

- 對於任何部件：選擇所要的一般公差(預設設定值：ISO 2768標準)
- 用於個別部件：含預選一般公差的公差(例如類型公差)的啟動

若啟動具有標準值的公差，則後續可覆寫此公差的標準值。

若不選擇一般公差，則只能手動輸入公差值。



若已經針對部件整體改變一般公差，則這些改變將對所有現有與新元件生效。針對已啟動的公差，自動採用新值。

例外：若已手動輸入或已改變一部件的公差值，則維持現有的公差值。

選擇並修改一般公差

- ▶ 從部件清單當中將任意部件拖曳到工作空間內
- > 顯示**概述**分頁
- ▶ 點擊**公差**分頁
- > 顯示所選取部件公差的分頁
- ▶ 點擊**一般公差**

None	一般公差	小數位數公差												
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>標準</th> <th>ISO 2768</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>長度、角度、圓弧與導角</td> <td>f</td> </tr> <tr> <td>直線、對稱、跳動、平整度和垂直度</td> <td>H</td> </tr> </tbody> </table>	標準	ISO 2768	長度、角度、圓弧與導角	f	直線、對稱、跳動、平整度和垂直度	H	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>X.X</td> <td>0.508</td> </tr> <tr> <td>X.XX</td> <td>0.254</td> </tr> <tr> <td>X.XXX</td> <td>0.127</td> </tr> </tbody> </table>	X.X	0.508	X.XX	0.254	X.XXX	0.127
標準	ISO 2768													
長度、角度、圓弧與導角	f													
直線、對稱、跳動、平整度和垂直度	H													
X.X	0.508													
X.XX	0.254													
X.XXX	0.127													

圖形 72: 細節功能表 · 在一般公差對話內

標準：根據ISO 2768的一般公差

採用ISO 2768標準的標準值當成公差值。標準的所有公差等級都可用於本產品上的選擇。標準值無法針對部件整體來變更。

- ▶ 若要選擇一般公差，請點擊**一般公差**前面的核取方塊
- > 此時核取方塊顯示為綠色
- ▶ 從**標準**下拉式清單中選擇所要的標準
- ▶ 從**長度、角度、圓弧與導角**下拉式清單中選擇所要的公差等級
- ▶ 從**直線、對稱、跳動、平整度和垂直度**下拉式清單中選擇所要的公差等級
- ▶ 點擊**一般公差**
- > 選取的一般公差顯示在**公差**分頁上
- > 一旦公差已啟動，則預選一般公差



ISO 2768標準不提供任何標準值給位置公差。

小數位數公差

公差值由小數位數決定。根據在量測評估內選擇多少小數位數，套用對應的標準值。

本產品的標準值：

小數位數	公差值(mm)
0.1	+/- 0.5080
0.01	+/- 0.2540
0.001	+/- 0.1270
0.0001	+/- 0.0127

本產品的標準值可針對部件整體來修改。



- ▶ 若要根據小數位數執行公差，請點擊**小數位數公差**前面的核取方塊



- > 此時核取方塊顯示為綠色
- ▶ 點擊輸入欄位
- ▶ 輸入公差限制值
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 針對其他小數位數重複最後三個步驟
- ▶ 點擊**一般公差**
- > 小數位數公差顯示在**公差**分頁內
- > 一旦公差已啟動，則預選一般公差。



小數位數公差只可用於尺寸公差。針對所有其他公差，只能手動輸入公差值。

無一般公差

只能手動輸入公差值。



- ▶ 若要關閉一般公差，請點擊**無**前面的核取方塊



- > 此時核取方塊顯示為綠色
- ▶ 點擊**一般公差**
- > 無一般公差顯示在**公差**分頁上
- > 針對公差啟動，必須手動輸入公差值

11.3.3 在部件上設定尺寸公差

您可定義以下外型參數的尺寸公差：

符號	意義	部件類型
X	X軸上中央點的位置	所有部件類型
Y	Y軸上中央點的位置	所有部件類型
Z	Z軸上中央點的位置	所有部件類型
W	寬度	<ul style="list-style-type: none"> ■ 橢圓 ■ 溝槽 ■ 矩形
L	長度	<ul style="list-style-type: none"> ■ 直線 ■ 橢圓 ■ 溝槽 ■ 矩形 ■ 距離
A	表面區域	<ul style="list-style-type: none"> ■ 圓 ■ 橢圓 ■ 溝槽 ■ 矩形 ■ 任意形狀
C	圓周	<ul style="list-style-type: none"> ■ 圓 ■ 橢圓 ■ 溝槽 ■ 矩形 ■ 任意形狀
Θ	部件的主要軸與座標系統的X軸間之角度	<ul style="list-style-type: none"> ■ 直線 ■ 圓弧 ■ 橢圓 ■ 矩形 ■ 角度
Θ_S	開始角度	<ul style="list-style-type: none"> ■ 圓弧
Θ_E	結束角度	<ul style="list-style-type: none"> ■ 圓弧
D	直徑	<ul style="list-style-type: none"> ■ 圓 ■ 圓弧
R	半徑	<ul style="list-style-type: none"> ■ 圓 ■ 圓弧



所有部件上設定尺寸公差的程序都相同。以下說明顯示如何設定一圓中軸位置X的尺寸公差。



針對圓與圓弧部件類型的直徑(D)和半徑(R)參數，可選擇ISO 286標準的配件公差表當成替代品。

- ▶ 從部件清單當中將部件拖曳到工作空間內
- > 顯示**概述**分頁
- ▶ 點擊 **公差** 分頁
- > 顯示所選取部件公差的分頁
- ▶ 點擊**X**尺寸公差
- > 顯示所選尺寸公差的概述
- ▶ 使用**ON/OFF**滑動開關啟動量測值的公差標註
- > 選擇與輸入欄位變成啟用



啟動公差(ISO 2768標準)



圖形 73: 含X專用已啟動ISO 2768公差的尺寸誤差概述

- > 顯示標稱與實際尺寸
- ▶ 點擊**標稱值**輸入欄位，輸入標稱尺寸
- ▶ 輸入所要的值
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- > 顯示上與下公差或上限與下限



根據標稱尺寸以及選取的一般公差，自動輸入公差限制。

- ▶ 若要在**上公差**與**上限**輸入欄位之間切換，請點擊**上公差**或**上限**
- > 若實際值在公差之內，則實際值與公差值都會顯示為綠色。
- > 若實際值在公差之外，則實際值與超出的公差值都會顯示為紅色。
- ▶ 點擊**上一步**
- > 顯示**公差**分頁
- > 公差檢查的結果顯示在**公差**分頁上，並且在關閉對話之後，顯示在部件清單內



啟動公差(小數位數公差)



圖形 74: 含X專用已啟動ISO 2768公差的尺寸誤差概述

- ▶ 顯示標稱與實際尺寸
- ▶ 點擊**標稱值**輸入欄位，輸入標稱尺寸
- ▶ 輸入所要的值
- ▶ 使用**RET**確認輸入



- ▶ 使用**標稱值**底下的滑桿，來設定公差限制(小數位數)
- ▶ 顯示上與下公差限制值或上限與下限



根據標稱尺寸以及選取的一般公差，自動輸入公差限制。

- ▶ 若要在**上公差**與**上限**輸入欄位之間切換，請點擊**上公差**或**上限**
- ▶ 若實際值在公差之內，則實際值與公差限制都會顯示為綠色
- ▶ 若實際值在公差之外，則實際值與超出的公差限制都會顯示為紅色



- ▶ 點擊**上一步**
- ▶ 顯示公差分頁
- ▶ 公差檢查的結果顯示在公差分頁上，並且在關閉對話之後，顯示在部件清單內

手動設定公差限制

可手動輸入公差值給所有公差。若選擇一般公差，則後續可覆寫公差值。手動輸入的值只套用至已開啟的部件。

- ▶ 若要在**上公差**與**上限**輸入欄位之間切換，請點擊**上公差**或**上限**
- ▶ 點擊**上公差**或**上限**輸入欄位
- ▶ 輸入所要的值
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- > 套用調整過的公差值
- ▶ 點擊**下公差**或**下限**輸入欄位
- ▶ 輸入所要的值
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- > 套用調整過的公差值
- > 若實際值在公差之內，則實際值與公差值都會顯示為綠色
- > 若實際值在公差之外，則實際值與超出的公差值都會顯示為紅色
- > 若已預選一般公差，則下拉式清單內的選擇切換成**手動**
- ▶ 點擊**上一步**
- > 顯示**公差**分頁
- > 公差檢查的結果顯示在**公差**分頁上，並且在關閉對話之後，顯示在部件清單內



若已經針對部件整體改變一般公差，則這些改變不會對手動輸入的公差值生效。保留手動輸入的公差值。



若已選擇ISO 286標準的配件公差表，則對部件總體的一般公差所做的變更不會對此公差值生效。保留來自ISO 286標準的公差值。

11.3.4 設定部件上的類型公差

您可指定以下外型參數的外型公差：

符號	意義	部件類型
—	筆線性	■ 直線
○	圓整度	■ 圓 ■ 圓弧



所有部件上設定類型公差的程序都相同。以下說明顯示如何執行一圓的圓整度公差加註。

- ▶ 從部件清單當中將部件拖曳到工作空間內
- > 顯示**概述**分頁
- ▶ 點擊 **公差** 分頁
- > 顯示所選取部件公差的分頁
- ▶ 點擊**圓整度**
- > 顯示所選類型公差的概述
- ▶ 使用**ON/OFF**滑動開關啟動量測值的公差標註
- > 選擇與輸入欄位變成啟用



啟動公差(ISO 2768標準)



圖形 75: 形狀公差 概述，已啟動 **圓整度**公差，依照 **ISO 2768**

- > 已啟動裝配演算法
- > 顯示所選一般公差的公差區



公差區採自於所選一般公差提供的資料表。

- > 顯示與理想類型的偏差
- ▶ 選擇所要的裝配演算法
- > 此時更新偏差
- > 若偏差在公差區之內，則用綠色顯示公差區之值
- > 若偏差超出公差區，則用紅色顯示公差區之值
- ▶ 點擊**上一步**
- > 顯示**公差**分頁
- > 公差檢查的結果顯示在**公差**分頁上，並且在關閉對話之後，顯示在部件清單內



手動設定公差區

公差區可手動輸入。若選擇一般公差，則後續可覆寫公差區的值。手動輸入的值只套用至已開啟的部件。

- ▶ 點擊公差區輸入欄位
- ▶ 輸入所要的值
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- > 套用調整過的公差值
- > 若偏差在公差區之內，則用綠色顯示公差區之值
- > 若偏差超出公差區，則用紅色顯示公差區之值
- > 若已選擇一般公差，則下拉式清單內的選擇切換成**手動**
- ▶ 點擊**上一步**
- > 顯示公差分頁
- > 公差檢查的結果顯示在公差分頁上，並且在關閉對話之後，顯示在部件清單內



11.3.5 設定部件的位置公差

您可定義以下外型參數的位置公差：

符號	意義	部件類型
	位置	<ul style="list-style-type: none"> ■ 加工點 ■ 直線 ■ 圓 ■ 圓弧 ■ 橢圓 ■ 溝槽 ■ 矩形 ■ 任意形狀
	同心度	<ul style="list-style-type: none"> ■ 加工點 ■ 直線 ■ 圓 ■ 圓弧 ■ 橢圓 ■ 溝槽 ■ 矩形 ■ 任意形狀

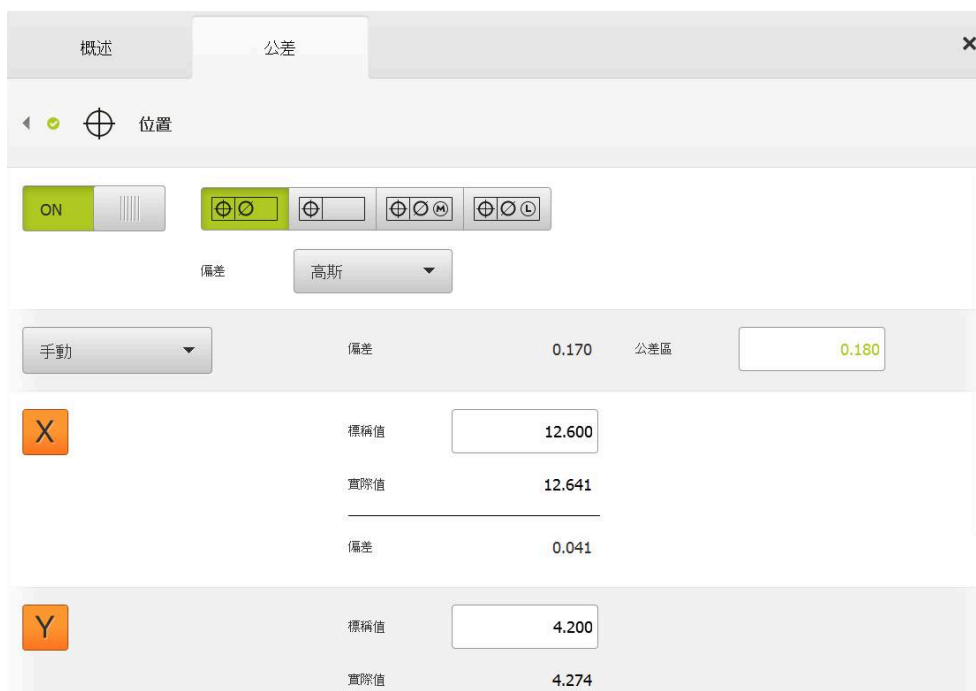


所有部件上設定位置公差的程序都相同。以下說明顯示針對具有圓公差區的圓來設定位置公差之程序。

- ▶ 從部件清單當中將部件拖曳到工作空間內
- > 顯示**概述**分頁
- ▶ 點擊 **公差** 分頁
- > 顯示所選取部件公差的分頁
- ▶ 點擊**位置**
- > 顯示所選位置公差的概述
- > 此時顯示位置公差類型的選擇
- 進一步資訊:** "公差概述", 268 頁次
- ▶ 使用**ON/OFF**滑動開關啟動量測值的公差標註
- > 選擇與輸入欄位變成啟用



手動設定公差區



圖形 76: 位置概述 · 啟動的位置公差公差



- ▶ 從**偏差**下拉式清單中選擇用來加註公差的裝配演算法
- ▶ 點擊**圓形公差區**
- > 顯示公差區
- > 顯示標稱與實際尺寸
- ▶ 若要輸入標稱尺寸給**X**，請點擊**標稱值**輸入欄位
- ▶ 輸入所要的值
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 若要輸入標稱尺寸給**Y**，請點擊**標稱值**輸入欄位
- ▶ 輸入所要的值
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- > 根據輸入的標稱值，更新公差區
- > 此時更新偏差
- > 若偏差在公差區之內，則用綠色顯示公差區之值
- > 若偏差超出公差區，則用紅色顯示公差區之值



- ▶ 點擊**上一步**
- > 顯示**公差分頁**
- > 公差檢查的結果顯示在**公差分頁**上，並且在關閉對話之後，顯示在部件清單內

11.3.6 設定部件的偏擺和方向公差

您可定義以下外型參數的偏擺和方向性公差：

方向公差

符號	意義	部件類型
//	位置	■ 直線
⊥	同心度	■ 直線

偏擺公差

符號	意義	部件類型
↗	徑向偏擺	■ 圓 ■ 圓弧

設定偏擺與方向公差時需要參考部件。



偏擺公差和方向公差(平行度和垂直度)都可用相同方式設定。以下小節說明如何執行一直線的垂直度公差加註。該演算法用來當成公差加註的參考物體。

- ▶ 從部件清單當中將部件拖曳到工作空間內
- > 顯示**概述**分頁
- ▶ 點擊 **公差** 分頁
- > 顯示所選取部件公差的分頁
- ▶ 點擊**垂直度**
- > 顯示垂直度公差的概述
- ▶ 使用**ON/OFF**滑動開關啟動量測值的公差標註
- > 選擇與輸入欄位變成啟用



啟動公差(ISO 2768標準)



圖形 77: 方向公差 概述，已啟動 垂直度公差，依照 ISO 2768

- ▶ 在**參考部件**下拉式清單內，選擇**對準**部件
- > 顯示偏差
- > 顯示公差區



公差區採自於所選一般公差提供的資料表。

- > 若偏差在公差區之內，則用綠色顯示公差區之值
- > 若偏差超出公差區，則用紅色顯示公差區之值



- ▶ 點擊**上一步**
- > 顯示公差分頁
- > 公差檢查的結果顯示在公差分頁上，並且在關閉對話之後，顯示在部件清單內

手動設定公差區

公差區可手動調整成與指定給個別部件的一般公差不同。修改過的公差值只適用於目前開啟的部件。

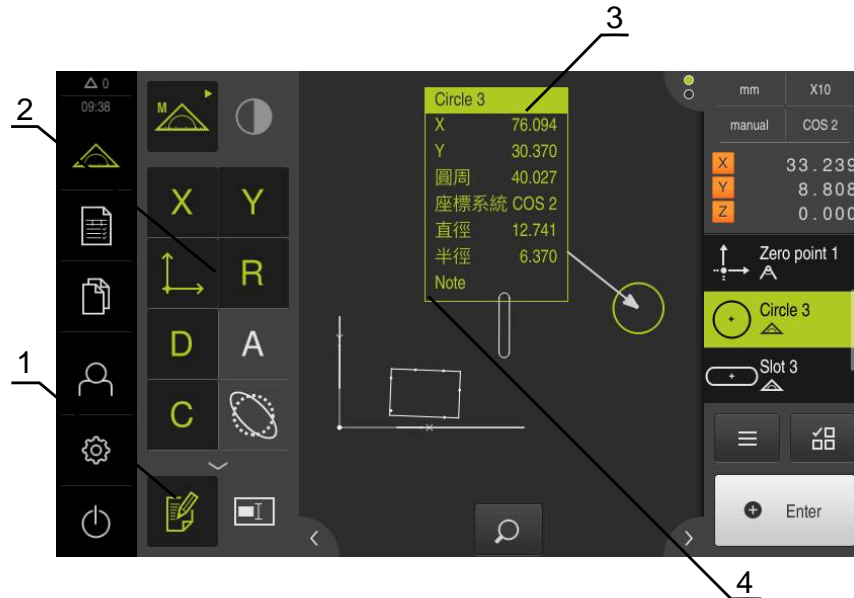
- ▶ 點擊**公差區**輸入欄位，手動調整公差區
- ▶ 輸入所要的值
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- > 若偏差在公差區之內，則用綠色顯示公差區之值
- > 若偏差超出公差區，則用紅色顯示公差區之值
- > 在調整之後，下拉式清單內的顯示切換成**手動**



- ▶ 點擊**垂直度**
- > 此時顯示**上一步**分頁
- > 公差檢查的結果顯示在公差分頁上，並且在關閉對話之後，顯示在部件清單內

11.4 調整注釋





您可新增注釋給部件畫面內的每一部件(例如量測資訊或資訊文字)。



圖形 78: 注釋的操作元件以及含注釋的部件

- 1 操作元件編輯注釋
- 2 新增注釋的操作元件
- 3 量測資訊
- 4 解釋文字

11.4.1 新增量測資訊至部件

-  ▶ 點擊主功能表內的量測
-  ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**
- ▶ 若合適，點擊檢測器內的**部件預覽**
- ▶ 部件畫面顯示於工作空間內
-  ▶ 點擊**編輯注釋**
- ▶ 選擇部件清單內一或多個部件
- ▶ 此時顯示用於新增注釋的控制器
- ▶ **進一步資訊: "編輯注釋", 79 頁次**
- ▶ 若要新增注釋至選取的部件，請點擊對應的控制器
- ▶ 此時注釋顯示於工作空間內
- ▶ 若樣將注釋放在不同位置，請將注釋拖曳至工作空間內所要位置
-  ▶ 若要離開編輯模式，請再次點擊**編輯注釋**



若選擇多個具有不同外型類型的部件，則只有顯示可用於所有物體的操作元件。若注釋已新增至所選取部件的一部分，則以虛線描繪相關聯的操作元件

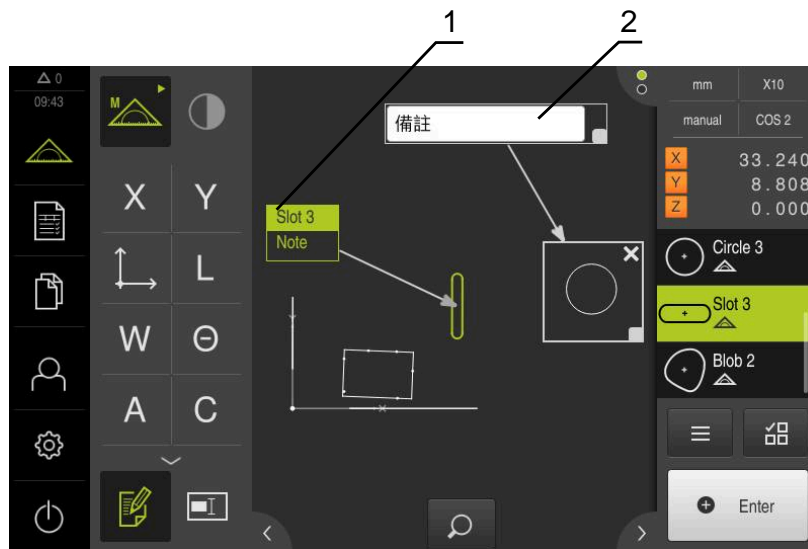


圖形 79: 含部件的量測資訊之部件畫面

1 部件的量測資訊

11.4.2 新增備註

在部件畫面中，可新增備註至先前已量測的部件。要如此時，有新增備註至個別部件或至內有一個以上部件的區域之選項。



圖形 80: 含區域備註以及單一部件備註的部件畫面

- 1 有關部件的備註
- 2 有關區域的備註

新增備註至部件



- ▶ 點擊主功能表內的量測



- ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**
- ▶ 若合適，點擊檢測器內的**部件預覽**
- ▶ 部件畫面顯示於工作空間內
- ▶ 從部件清單當中將所要的部件(例如圓)拖曳到工作空間內
- ▶ 顯示**細節**對話，並選取**概述**分頁
- ▶ 在**備註**輸入欄位內，輸入要顯示在部件畫面內部備註的文字



圖形 81: 輸入欄位內的備註

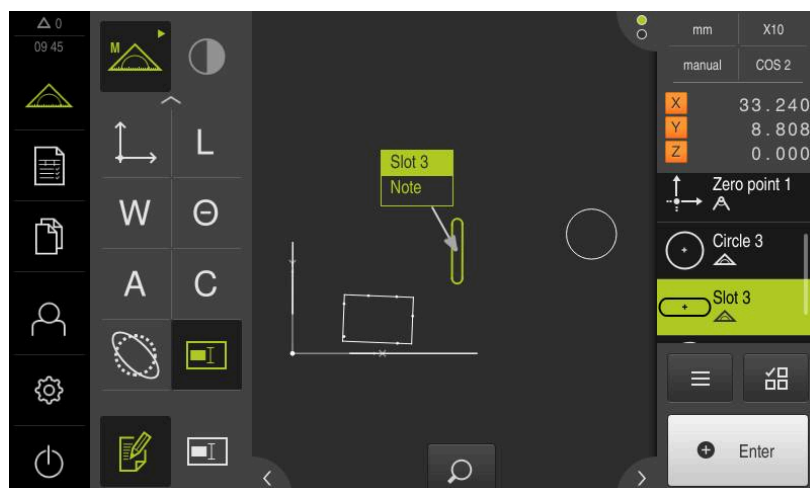
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 在**細節**對話內，點擊**關閉**



- ▶ 點擊**編輯注釋**
- ▶ 在部件清單中，選擇已經輸入備註文字的部件
- ▶ 此時顯示用於新增注釋的控制器








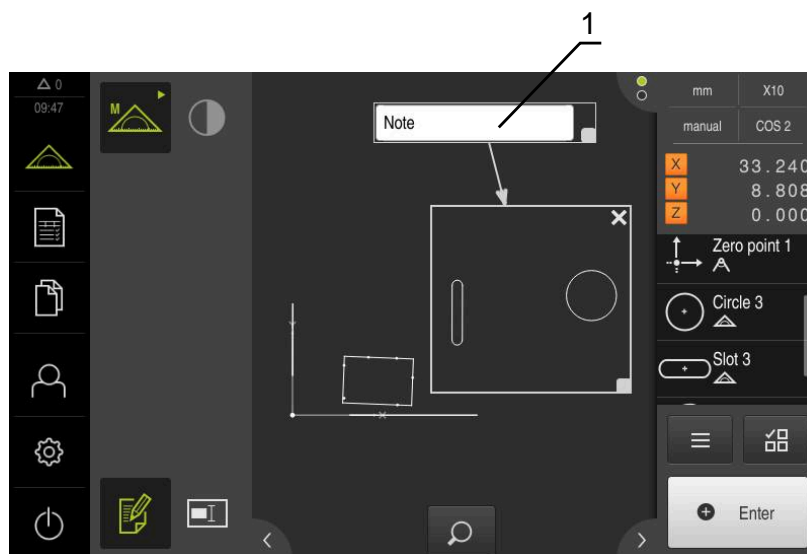
- ▶ 點擊**備註**控制器
- ▶ 此時該文字當成注釋顯示於工作空間內



圖形 82: 含部件備註的部件畫面

新增備註至區域

-  ▶ 點擊主功能表內的量測
-  ▶ 在功能樣板內選擇**手動量測**
- ▶ 若合適，點擊檢測器內的**部件預覽**
- ▶ 部件畫面顯示於工作空間內
-  ▶ 點擊**編輯注釋**
-  ▶ 點擊**備註控制器**
- ▶ 顯示區域視窗以及文字視窗
- ▶ 調整區域視窗以及文字視窗的大小，並拖曳至所要位置
- ▶ 在**備註輸入欄位**內輸入所要的文字
-  ▶ 點擊**關閉**
- ▶ 文字顯示在**備註輸入欄位**內



圖形 83: 含區域備註的部件畫面

1 有關部件的備註

11.5 傳送量測值至電腦

有數種方法可將選取的內容傳送至電腦

先決條件：量測值輸出必須設置

進一步資訊: "設置量測值輸出", 158 頁次

以下為可使用的選項：

- 從**量測結果預覽**傳送量測值
先決條件：量測結果預覽已啟動
- 從**細節對話**傳送量測值

11.5.1 從 量測結果預覽傳送量測值

先決條件:量測結果預覽已啟動

進一步資訊: "設置量測結果預覽", 152 頁次

- ▶ 量測部件 · 例如 圓
- > 開啟量測結果預覽



圖形 84: 在 量測結果預覽內傳送



- ▶ 若要選擇或取消選擇量測值輸出 · 請點擊對應的符號
- > 選取的內容會標示上傳送符號



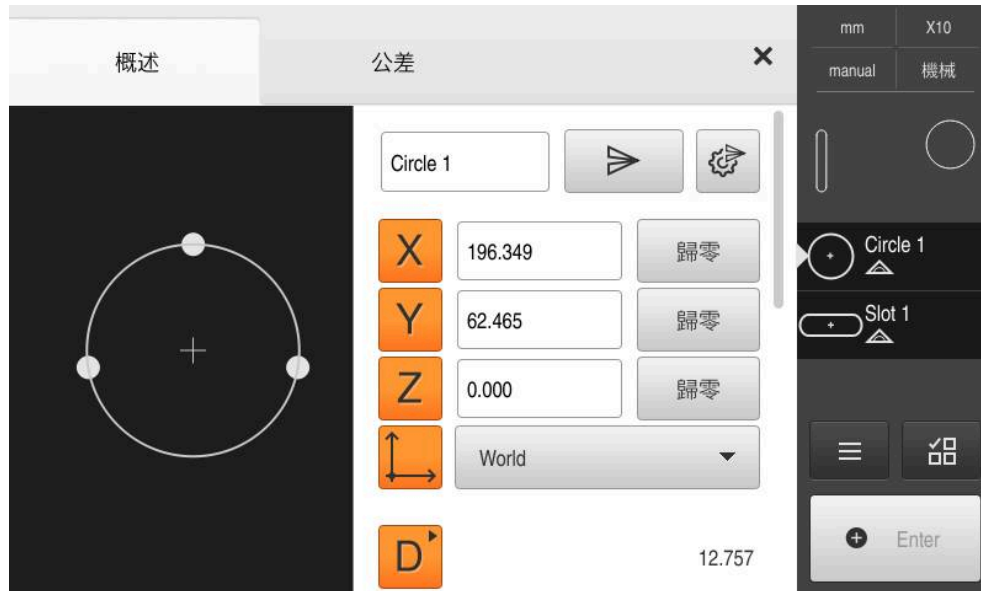
該部件的所有數值都可供選擇。
進一步資訊: "測量結果預覽內參數的概述",
341 頁次



- ▶ 點擊傳送
- > 量測值傳送至電腦一次

11.5.2 從細節對話傳送量測值

- ▶ 從部件清單當中將部件(例如圓) 拖曳到工作空間內
- ▶ 顯示 **細節**對話，並選取**概述**分頁

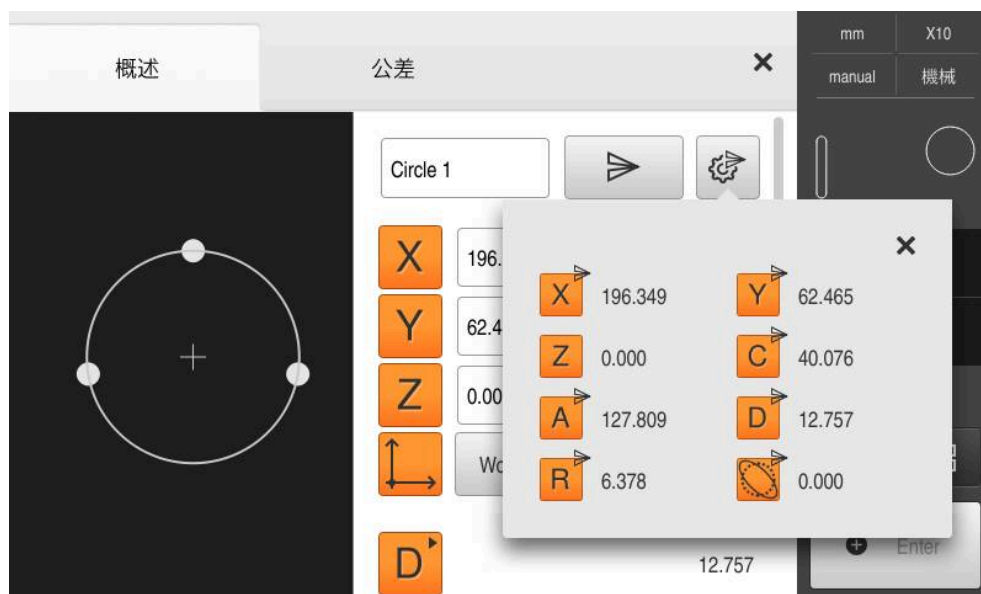


圖形 85: 在**細節**對話內傳送



- ▶ 點擊資料傳輸的內容
- ▶ 顯示用於選擇內容的對話方塊

i 該部件的所有數值都可供選擇。
 進一步資訊: "測量結果預覽內參數的概述",
 341 頁次



圖形 86: **細節**對話內資料傳輸的內容



- ▶ 若要選擇或取消選擇內容，請點擊對應的**符號**
- ▶ 選取的內容會標示上傳送符號



- ▶ **點擊關閉**
- > 儲存該選擇運用於相同外型類型中所有元件



- ▶ **點擊傳送**
- > 量測值傳送至電腦一次

12

程式編輯

12.1 概述

本章節說明如何建立與編輯量測程式，以及如何運用在經常的量測任務。



確定在執行底下說明的動作之前，已經閱讀並了解"基本操作"章節。
進一步資訊: "基本操作", 53 頁次

短暫說明

本產品可記錄並儲存量測程序步驟，並且當成批次程序依次執行。此批次程序稱為「量測程式」。

在量測程式當中，可將多個工作步驟，像是量測點獲取以及公差，結合成單一程序。如此簡化並標準化量測程序。量測程式的工作步驟稱為程式步驟，程式步驟顯示在檢測器的程式步驟清單內。

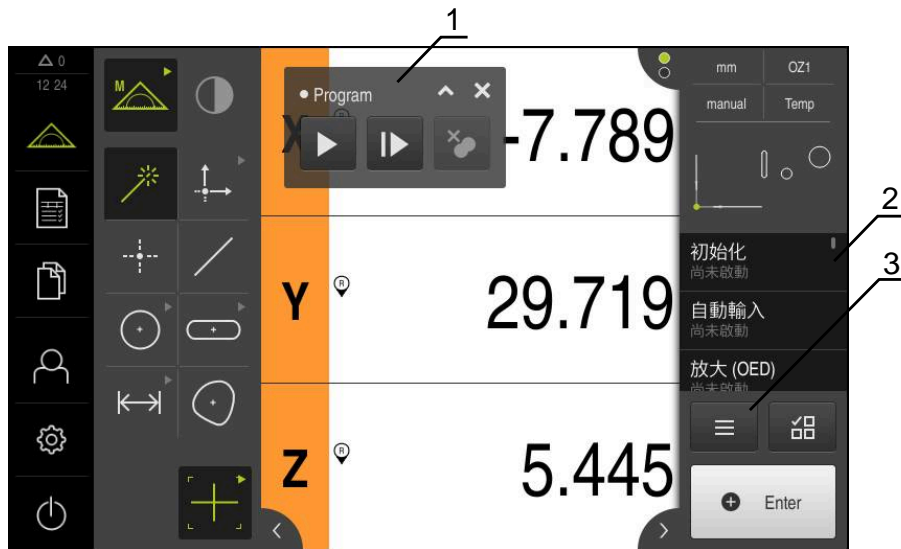


本單元將每個量測程序與工作步驟記錄成一程式步驟，而不管檢測器內的當前畫面、部件清單或程式步驟清單。操作員可隨時在部件清單與程式步驟清單之間切換畫面。

啟動



- ▶ 點擊主功能表內的量測
- > 顯示量測、建構以及定義的使用者介面
- ▶ 點擊檢測器內的輔助功能
- ▶ 點擊對話方塊內的程式步驟清單
- > 程式步驟清單顯示於檢測器內
- > 程式控制顯示於工作空間內



圖形 87: 量測程式的顯示與控制

- 1 程式控制
- 2 程式步驟清單
- 3 輔助功能



圖形 88: 輔助功能對話內量測程式的操作元件

12.2 程式步驟的概觀

量測程式可包含以下程式步驟。當對應事件發生時，程式步驟自動新增至程式步驟清單。

程式步驟	事件	功能
初始化	此程式步驟存在於每一程式內。無法刪除	定義量測程式執行的設定值
自動輸入	第一量測點獲取	定義自動量測點獲取的設定值
單位	第一量測點獲取	定義關於座標系統的單位與類型之設定值
放大	第一量測點獲取和放大率調整	定義後續程式執行的放大率設定
啟動	部件的量測	進行量測點獲取；在某些情況下，需要使用者介入
計算	部件的量測	從獲取的量測點計算出部件
設計	部件的建構	根據儲存的參數來建構一部件
定義	部件的定義	根據儲存的參數來定義一部件
修改工件原點	手動決定原點(工件原點) (將軸設定為零或軸位置)	以和記錄量測程式時相同的方式來建立新座標系統
儲存	儲存座標系統	以和記錄量測程式時相同的方式來儲存新座標系統
載入	載入座標系統	以和記錄量測程式時相同的方式來載入座標系統；該座標系統選自於快速存取功能表內
刪除	刪除部件	以和記錄量測程式時相同的方式來刪除部件(例如輔助部件)

12.3 使用程式控制

您可直接在工作空間內控制主動式量測程式的執行。

12.3.1 呼叫程式控制

如果在工作空間內並未顯示程式控制，則可用下列方式呼叫程式控制：



- ▶ 點擊檢測器內的**雜項功能**
- ▶ 點擊對話方塊內的**控制**
- ▶ **程式控制**顯示於工作空間內
- ▶ 若要在工作空間內移動**程式控制**，請將**程式控制**拖曳至所要位置

12.3.2 程式控制的操作元件

操作元件	短暫說明
	<p>在量測程式開始之前，程式控制顯示下列資訊：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 1：量測程式的狀態 已經編輯一程式步驟時顯示虛線圓 ■ 2：量測程式的名稱(例如 Program) 尚未儲存的量測程式會以斜體顯示 ■ 3：最小 程式控制最小 ■ 4：關閉 關閉程式控制 ■ 5：執行 量測程式正在執行 ■ 6：單一步驟 量測程式步驟逐一執行 ■ 7：移除中斷點 已經清除在編輯量測程式時設定的中斷點
	<p>在量測程式開始之後，程式控制顯示下列資訊：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 8：量測程式的狀態 已經執行程式步驟 ■ 9：暫停 量測程式已經暫停 ■ 10：終止 量測程式已經終止 ■ 11：移除中斷點 已經清除在編輯量測程式時設定的中斷點 ■ 12：剩餘距離顯示 (止在部件畫面中) 顯示到目標點的剩餘距離

12.3.3 關閉程式控制

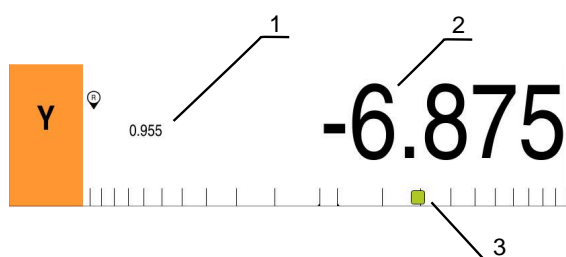
若目前並未執行或編輯量測程式，則可關閉程式控制。



▶ 點擊**關閉**來關閉程式控制

12.4 使用定位輔助

在定位至下一個標稱位置期間，本產品利用顯示圖形定位輔助(「移動至原點」)來提供幫助。在每個移動至原點的軸底下都顯示光學尺。圖形定位輔助為象徵刀具的目標位置之小方塊。



圖形 89: 含圖形定位輔助的位置畫面

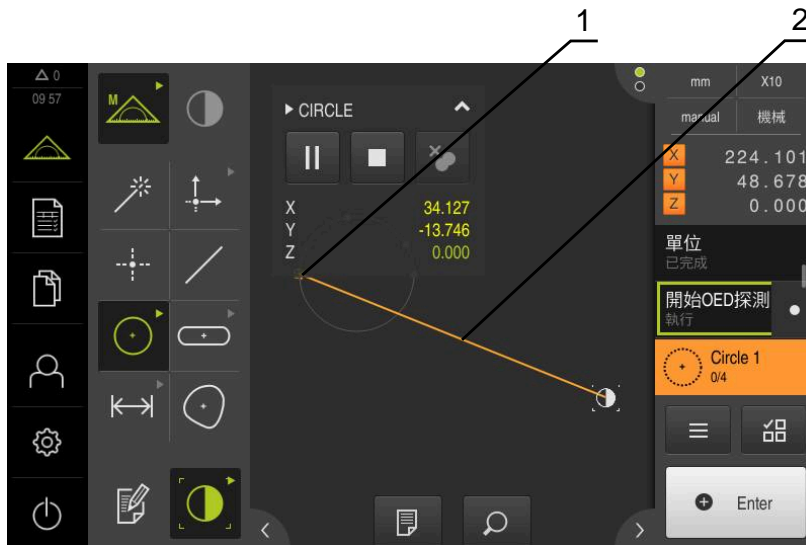
- 1 剩餘距離
- 2 實際值
- 3 定位輔助

當刀具中心量測點的目標位置位於標稱位置的 ± 5 mm範圍之內，則該定位輔助移動通過量測光學尺。顏色也以下方式改變：

定位輔助的顯示	意義
紅色	刀具中心量測點的目標位置移動遠離該等標稱位置
綠色	刀具中心量測點的目標位置朝向該等標稱位置移動

12.5 使用引導助手

當啟動OED感測器(軟體選項)時，在部件畫面內顯示引導助手。
在量測程式執行期間，引導助手幫助您定位。



圖形 90: 部件畫面內的引導助手

- 1 目標範圍
- 2 引導助手

啟動引導助手

若已經啟動引導助手，則本單元的部件畫面在目前位置與下一個目標位置之間顯示輔助線。

- ▶ 從左邊拖曳**初始化**程式步驟到工作空間內
- > 顯示設定
- ▶ 使用**ON/OFF**滑動開關啟動**部件畫面內的引導助手**
- ▶ 點擊程式步驟內的**完成**
- > 已經套用設定



進一步資訊: "初始化", 302 頁次

設置引導助手

您可設置引導助手，以便提高使用效率。您可設置其中啟動量測點獲取的目標範圍，並且可調整該目標範圍以及該引導助手的說明。



- ▶ 點擊部件畫面內的**設定**
- > 顯示**設定**對話方塊
- ▶ 在**目標區**的**尺寸**輸入欄位內，輸入所要的範圍，單位mm
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 若需要，變更 **目標區**的**顏色** 和**引導助手**的**顏色**的設定



- ▶ 若要關閉**設定**對話，請點擊**關閉**
- > 選取的參數已儲存

12.6 記錄量測程式

本產品記錄所有量測工作步驟。這些工作步驟都顯示為程式步驟清單內的程式步驟。您可使用量測程式的任何工作步驟。

若要記錄新量測程式，請如下進行。



在記錄新的量測程式之前會刪除尚未儲存的工作步驟。



- ▶ 點擊檢測器內的**雜項功能**
- ▶ 在 輔助功能 點擊 **新的**
- ▶ 若要刪除現有的程式步驟，請用**確定**確認訊息
- > 所有部件與程式步驟都已刪除
- > 根據選擇，顯示空白部件清單或新程式步驟清單
- ▶ 在量測物體上執行量測程序(例如量測物體校準、部件獲取與評估、產生量測報告)
- > 所有程式步驟都顯示在程式步驟清單內
- ▶ 儲存量測程式

進一步資訊: "儲存量測程式", 198 頁次

12.7 儲存量測程式

為了可重複執行量測處理，您需要將執行過的工作步驟儲存為一量測程式。



- ▶ 點擊檢測器內的**雜項功能**
- ▶ 在 輔助功能 對話，點擊 **另存新檔**
- ▶ 在對話內選擇儲存位置，例如 **Internal/Programs**
- ▶ 點擊輸入欄位，並輸入量測程式的名稱
- ▶ 使用**RET**確認輸入**RET**
- ▶ 點擊 **另存新檔**
- > 已儲存量測程式
- > 量測程式名稱已經顯示在程式控制上

12.8 啟動量測程式

最近已經記錄過或執行過的量測程式可從程式控制器啟動。需要使用者介入的程式步驟會有精靈支援。在以下情況下可能需要使用者介入，例如：

- 相機光學設備的設定必須調整(例如相機的放大率)
- 必須使用量測平板軸手動定位量測物體



程式執行時會鎖定使用者介面。只啟用程式控制按鈕及/或滑桿和**Enter**。



- ▶ 點擊程式控制上的**執行**
- > 程式步驟已執行
- > 目前已經執行過或需要使用者介入的程式步驟會反白
- > 當需要使用者介入，則量測程式停止
- ▶ 執行所需的使用者介入
- > 恢復執行程式步驟，直到要求下一次使用者介入或到達程式結尾
- > 顯示成功完成量測程式



- ▶ 點擊訊息內的**關閉**
- > 部件顯示在部件預覽中

12.9 開啟量測程式



若開啟量測程式，則將關閉目前的量測程式。目前量測程式的所有未保存變更將會遺失。

- ▶ 請在開啟另一個量測程式之前，儲存對目前量測程式進行的任何變更
- 進一步資訊:** "儲存量測程式", 198 頁次



- ▶ 點擊檢測器內的**輔助功能**
- ▶ 在 **輔助功能** 對話，點擊 **開啟**
- ▶ 使用**確定**確認訊息
- > 此時顯示**Internal/Programs**資料夾
- ▶ 導覽至量測程式的儲存位置
- ▶ 點擊量測程式名稱
- ▶ 點擊 **選擇**
- > 顯示量測、建構以及定義的使用者介面
- > 顯示內含量測程式中程式步驟的程式步驟清單
- > 選取的量測程式顯示在 程式控制上

12.10 編輯量測程式

您可從程式步驟清單中編輯自動記錄或儲存的量測程式。如此具有新增額外部件量測、參考的量測之選項，或調整量測程式至新工件規格而不用重新記錄之選項。個別程式步驟可刪除。



若您變更座標系統或感測器組態，或將與之連結的程式步驟插入現有的量測程式內，則必須量測後續部件。這幫助您避免量測錯誤。



建議您在刪除程式步驟之前，先建立量測程式的備份副本。已刪除的程式步驟無法復原。

進一步資訊: "複製檔案", 318 頁次

12.10.1 新增程式步驟

您可新增工作步驟至現有的量測程式。若要在量測程式內包含新工作步驟，則需要再次儲存量測程式。

- ▶ 在程式步驟清單中，將其後必須插入新工作步驟的程式步驟反白
- ▶ 執行新程式步驟
- ▶ 工作步驟已經新增至程式步驟清單內，當成新程式步驟



若要在量測程式內套用變更，則必須再次儲存量測程式。
進一步資訊: "儲存量測程式", 198 頁次

12.10.2 編輯程式步驟

稍後可修改底下所列的程式步驟(例如以便修正量測程式設定或公差)。



若變更程式步驟並點擊**完成**，則對程式步驟所做的變更生效並且無法重設。



若要在量測程式內套用變更，則必須再次儲存量測程式。
進一步資訊: "儲存量測程式", 198 頁次

初始化

初始化程式步驟內含執行量測程式的設定，您可調整這些設定。初始化程式步驟無法刪除。

參數	設定
治具 指示是否有校準已量測物體的治具。若有治具，則工件可放置在相同位置內。校準不用重新量測	<ul style="list-style-type: none"> ■ 無：無可用的治具。每次量測都必須重新量測該已量測物體的校準 ■ Permanent：有永久治具。該已量測物體的校準採自於該量測程式 ■ 暫時的：有暫時的治具。每次量測開始時都必須重新量測該已量測物體的校準針對所有進一步量測，該已量測物體的校準採自於該量測程式 預設設定： Permanent
程式運行數量 定義程式連續自動執行的次數	設定範圍： 1至10000000 預設值： 1
部件畫面內的引導助手 定義量測刀具是否利用輔助線以圖形方式連接至目標位置	<ul style="list-style-type: none"> ■ ON：目前位置與目標位置已經用輔助線連接 ■ OFF：無圖形支援 預設值： ON
清除元件清單 定義在每次量測程式執行之前是否刪除、改寫或附加來自部件清單的部件	<ul style="list-style-type: none"> ■ 刪除部件：已刪除個別部件 ■ 改寫部件：個別部件仍舊可用並且已改寫 ■ 附加部件：當程式多次執行時，會附加新量測的部件 預設設定： 刪除部件
座標系統 只定量測程式是否將從使用者定義的座標系統開始	<ul style="list-style-type: none"> ■ 是：將使用已儲存的座標系統 ■ 否：將使用機械標準座標系統 預設設定： 否
座標系統檔案的路徑	使用者定義的座標系統之位置(SRF檔) 進一步資訊: "使用座標系統", 252 頁次
建立報告 定義是否自動產生與儲存量測報告	<ul style="list-style-type: none"> ■ 否 ■ 是，目前的組態：將以指定路徑內目前的組態來建立量測報告 ■ 是，選取的組態：將以指定路徑內指定的量測報告範本來建立量測報告 預設設定： 否
匯出 指定已經自動建立的報告將另外儲存之格式	<ul style="list-style-type: none"> ■ 列印：在已設置的印表機上列印量測報告 ■ PDF：量測報告儲存成為可列印的PDF檔。該值不可編輯 ■ CSV：量測報告內的值匯出為文字檔，用逗號分開，使用活頁簿軟體可編輯該等值
報告根據	用於建立報告的量測報告範本之位置
報告名稱	要建立的報告檔之路徑與名稱

修改程式步驟：

- ▶ 從程式步驟拖曳到工作空間內
- > 顯示設定
- ▶ 變更設定
- ▶ 點擊程式步驟內的**完成**
- > 已經套用設定



自動輸入

自動輸入程式步驟套用設定至量測點獲取。

參數	設定
自動輸入 啟動自動量測點獲取	<ul style="list-style-type: none"> ■ ON：啟動自動量測點獲取 ■ OFF：關閉自動量測點獲取 預設設定： OFF

自動輸入逾時，單位ms 定義在自動獲取量測點之前量測 刀具必須靜止在一個位置上多久	設定範圍： 150至10000 預設值： 500
---	---

修改程式步驟：

- ▶ 從程式步驟拖曳到工作空間內
- > 顯示設定
- ▶ 變更設定
- ▶ 點擊程式步驟內的**完成**
- > 已經套用設定



單位

單位程式步驟定義整個量測程式的通用單位與座標系統。

參數	設定
線性值的單位	<ul style="list-style-type: none"> ■ 公釐 ■ 英吋 預設設定： 公釐

角度值的單位	<ul style="list-style-type: none"> ■ 放射 ■ 十進位度數 ■ 度-分-秒 預設設定： 十進位度數
--------	--

座標系統類型	<ul style="list-style-type: none"> ■ 笛卡兒 ■ 極座標 預設設定： 笛卡兒
--------	---

修改程式步驟：

- ▶ 從程式步驟拖曳到工作空間內
- > 顯示設定
- ▶ 變更設定
- ▶ 點擊程式步驟內的**完成**
- > 已經套用設定



開始(量測點獲取)

開始程式步驟使用選取的量測刀具以及定義的設定，來執行量測點獲取。

修改程式步驟：

- ▶ 從程式步驟拖曳到工作空間內
- ▶ 調整量測刀具(例如位置、尺寸或校準)
- ▶ 獲取所要的量測點
- ▶ 點擊程式步驟內的**完成**
- > 已經套用設定



計算、設計或定義

以下程式步驟建立新的部件：

- **計算**從獲取的量測點使用已經設定的參數(例如裝配演算法與公差)來計算部件
- **設計**從具有已設定參數的選取部件點來建構部件
- **定義**使用已經設定的參數來定義部件

修改程式步驟：

- ▶ 從程式步驟拖曳到工作空間內
- ▶ 顯示**概述**和**公差**分頁
- ▶ 在**概述**分頁上，調整部件的設定
進一步資訊: "評估部件", 263 頁次
- ▶ 在**公差**分頁上，調整部件的公差
進一步資訊: "定義公差", 265 頁次



- ▶ 點擊**關閉**來關閉對話
- ▶ 已經套用設定



針對部件的量測與計算，必須依序遵守**開始**(量測點獲取)和**計算**程式步驟。若一或兩程式步驟遺失，則無法執行量測程式。

12.10.3 使用量測程式內的座標系統

當量測程式已記錄並與程式一起儲存時，將座標系統建立與使用的所有步驟列入考慮。當執行量測程式時，將自動建立、重新命名以及選擇參考部件和用者定義的座標系統。這以和量測程式記錄期間相同的方式來完成。

若要儲存使用者定義的座標系統，請選擇**儲存**程式步驟；若要載入並選擇，請使用**載入**程式步驟。

若在**初始化**程式步驟內指定使用者定義的座標系統，則量測程式將從此座標系統開始。

進一步資訊: "初始化", 302 頁次

在**計算、設計或定義**程式步驟的設定值中，可根據如何建立一部件，將座標系統的指派調整到該部件。

進一步資訊: "計算、設計或定義", 305 頁次

若通過將一軸設定為零或通過改寫一軸位置來建立新座標系統，則將新增**修改工件原點**程式步驟。此程式步驟無法編輯。

進一步資訊: "使用座標系統", 252 頁次

12.10.4 刪除程式步驟

- ▶ 將程式步驟向右拖曳出程式步驟清單
- ▶ 如此從程式步驟清單內刪除程式步驟



若要在量測程式內套用變更，則必須再次儲存量測程式。
進一步資訊: "儲存量測程式", 198 頁次

12.10.5 設定與移除中斷點

當建立或編輯量測程式時，可在指定點上停止程式執行。在啟動之後，量測程式停止在中斷點上，並且需要恢復或終止。中斷點可設定在量測程式的任何程式步驟上。



中斷點無法儲存在量測程式內。

設定中斷點



- ▶ 點擊程式步驟
- > 程式步驟反白
- > 在程式步驟上顯示中斷點
- ▶ 點擊**中斷點**
- > 在程式步驟名稱旁邊顯示一點
- > 中斷點已設定

移除中斷點



- ▶ 點擊內含中斷點的程式步驟
- > 程式步驟反白
- > 在程式步驟上顯示中斷點
- ▶ 點擊**中斷點**
- > 移除程式步驟名稱旁邊的點
- > 中斷點已清除

移除所有中斷點



- ▶ 點擊程式控制上的**移除中斷點**
- > 所有中斷點已移除

13

量測報告

13.1 概述

本章節說明如何根據範本建立量測報告。



確定在執行底下說明的動作之前，已經閱讀並了解"基本操作"章節。
進一步資訊: "基本操作", 53 頁次

短暫說明

在量測報告主功能表內，可建立量測任務的詳細報告。您可將一或多個已量測部件記錄在量測報告內，量測報告可列印、匯出與儲存。對於量測報告的建立，可在許多標準範本之間選擇。

在QUADRA-CHEK 2000展示PC軟體的幫助之下，可建立自己的報告範本，然後傳輸至您的單元。如此您自己的自訂範本出現在量測報告功能表內標準範本旁邊，並且可用來建立量測報告。



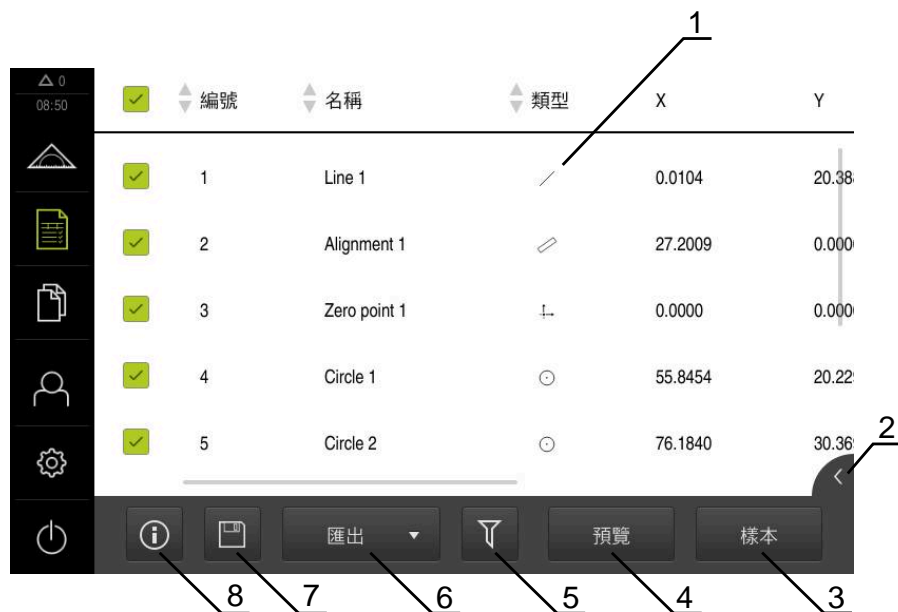
有關詳細說明，請參閱QUADRA-CHEK 2000展示版使用手冊。此使用手冊可從產品網站的「Documentation」資料夾中取得。

進一步資訊: "產品的展示軟體", 20 頁次

啟動



► 點擊主功能表內的量測報告



圖形 91: 量測報告功能表

- 1 預設範本清單
- 2 選取範本預覽
- 3 在選取範本上顯示資訊
- 4 列印目前的量測報告預覽
- 5 已量測部件清單的過濾器
- 6 匯出目前的量測報告
- 7 儲存目前的量測報告
- 8 顯示目前報告上的資訊

13.2 管理量測報告的範本

您可重新命名或刪除自訂樣本。

顯示操作元件



- ▶ 點擊主功能表內的**量測報告**
- ▶ 點擊**樣本**
- ▶ 在此清單中，將範本名稱拖曳到右邊
- > 顯示用於管理樣本的內容

重新命名範本



- ▶ 點擊**重新命名檔案**
- ▶ 在對話內變更檔名
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊 **確定**

刪除範本



- ▶ 點擊**刪除選擇**
- ▶ 點擊 **刪除**
- > 已刪除量測報告的範本

13.3 建立量測報告

量測結果可顯示、儲存和列印成為量測報告。

建立量測報告需要以下步驟：

- "選擇部件和範本"
- "在量測工作上輸入資訊"
- "選擇文件設定"
- "儲存量測報告"
- "匯出或列印量測報告"

13.3.1 選擇部件和範本



- ▶ 點擊主功能表內的**量測報告**
- > 根據最後選取的量測報告範本，顯示量測報告清單
- > 清單內所有部件都已啟動，並且方塊以綠色顯示
- ▶ 若要從量測報告中移除部件，請點擊其方塊



部件清單可依照許多條件篩選。
進一步資訊: "篩選部件", 195 頁次

- ▶ 若要變更量測報告範本，請點擊**樣本**
- ▶ 選擇所要的量測報告範本
- ▶ 點擊**OK**
- > 量測報告清單調整成選取的量測報告範本

篩選部件

您可利用許多標準篩選**部件**功能表內的部件清單。這表示只顯示符合篩選條件的部件，例如只具有特定最小直徑的圓。您可使用任何篩選組合。



篩選功能控制如何顯示部件清單，並不會影響量測報告的內容。



▶ 點擊 **篩選**



- ▶ 在對話內選擇所要的篩選標準
- ▶ 選擇操作員
- ▶ 選擇功能



▶ 點擊**關閉**來啟動篩選標準

篩選條件	使用者	功能
類型	是	只顯示選取的外型類型之部件。
	不是	只顯示外型類型尚未選取的部件。
尺寸	等於	只顯示指定尺寸的部件。
	大於	只顯示大於指定尺寸的部件。
	小於	只顯示小於指定尺寸的部件。
公差	是	只顯示滿足所選取特性的部件。
	不是	只顯示不滿足所選取特性的部件。
創建類型	是	只顯示滿足所選取特性的部件。
	不是	只顯示不滿足所選取特性的部件。

13.3.2 在量測工作上輸入資訊



可用的資訊取決於範本組態。



- ▶ 點擊 **資訊**
- ▶ 若要在量測報告內自訂日期與時間，請從**時間戳記**下拉式清單中選擇所要的選項
 - **設置自定義時間戳記**：當建立報告時，系統使用您手動輸入的日期與時間
 - **自動設置**：當建立報告時，系統輸入目前的日期與時間
- ▶ 從**使用者名稱**下拉式清單中選擇現有的使用者
- ▶ 若要在量測報告內顯示其他使用者，請選擇 **其他使用者**
- ▶ 將使用者的名稱輸入該輸入欄位內
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 將量測工作的編號輸入**工作輸入**欄位內
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 將量測物體的零件編號輸入 **文件編號**輸入欄位內
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊**關閉**來關閉對話



13.3.3 選擇文件設定



- ▶ 點擊 **資訊**
- ▶ 點擊 **文件 分頁**
- ▶ 若要調整線性量測值的量測單位，請在**線性值的單位**下拉式清單內選擇所要的量測單位
 - **公釐**：以公釐顯示
 - **英吋**：以英吋顯示
- ▶ 若要減少或增加顯示的**線性值的小數**，請點擊**-**或**+**
- ▶ 若要調整角度量測值的量測單位，請在**角度值的單位**下拉式清單內選擇所要的量測單位
 - **十進位度數**：以度數顯示
 - **放射**：以徑度顯示
 - **度-分-秒**：以度，分和秒顯示
- ▶ 若要調整日期和時間的格式，請在**日期和時間格式**下拉式清單內選擇所要的格式
 - **hh:mm DD-MM-YYYY**：時間與日期
 - **hh:mm YYYY-MM-DD**：時間與日期
 - **YYYY-MM-DD hh:mm**日期與時間
- ▶ 若要自訂列印格式，請在以下參數的下拉式清單中選擇相應設定值：
 - **雙面列印**：雙面列印，沿紙張的長邊或短邊翻面
 - **頁眉**：頁眉將出現在標題頁或每一頁上
 - **資料圖表的標題**：標題將出現在標題頁或每一頁上
 - **顯示功能視圖 (含注釋)**：ON/OFF
- ▶ 點擊**關閉**來關閉對話



13.3.4 開啟預覽

在預覽中可顯示部件與量測報告。

開啟部件預覽



- ▶ 點擊分頁
- > 部件預覽開啟
- > 箭頭改變方向



- ▶ 若要關閉部件預覽，請點擊分頁

若新增注釋至您的部件，則將顯示在部件預覽中。

進一步資訊: "調整注釋", 194 頁次

開啟量測報告預覽



- ▶ 點擊 預覽
- > 量測報告預覽開啟
- ▶ 若要瀏覽頁面，請點擊預覽窗格的左邊緣或右邊緣
- ▶ 點擊關閉來關閉預覽

13.3.5 儲存量測報告

以XMR資料格式儲存量測報告。



- ▶ 點擊 另存新檔
- ▶ 在對話中，選擇儲存位置，例如 **Internal/Reports**
- ▶ 輸入量測報告的名稱
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊 另存新檔
- > 已儲存量測報告



在**檔案管理**主功能表內，可開啟並編輯儲存的報告。
進一步資訊: "管理資料夾與檔案", 317 頁次



已經針對目前的韌體版本變更XMR資料格式。您無法開啟或編輯以先前XMR資料格式版本儲存的檔案。

13.3.6 匯出或列印量測報告

可使用各種方法匯出量測報告，或用已安裝的印表機印出。可匯出PDF或CSV檔案，或透過可用的RS-232介面將量測報告傳送至電腦。

匯出量測報告

- ▶ 從**匯出**下拉式清單中選擇所要的匯出格式：
 - **匯出為PDF**: 量測報告儲存成為可列印的PDF檔。該值不可編輯
 - **匯出為CSV**: 量測報告內的值匯出為文字檔，用逗號分開，使用試算表軟體可編輯該等值
 - **通過RS-232匯出**: 量測報告內的值以表格傳送至電腦
先決條件: 量測值輸出已設置
- ▶ 在對話內選擇PDF與CSV檔案的儲存位置，例如**Internal/Reports**
- ▶ 輸入量測報告的名稱
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊**另存新檔**
- > 量測報告以選取的格式匯出，並儲存在該儲存位置內

列印量測報告

- ▶ 點擊 **匯出** 下拉式清單
- ▶ 在下拉式清單中點擊**列印**
- > 量測報告輸出至指定的印表機
進一步資訊: "設置印表機", 140 頁次

14

檔案管理

14.1 概述

本章節說明**檔案管理**功能表及其功能。



確定在執行底下說明的動作之前，已經閱讀並了解"基本操作"章節。
進一步資訊: "基本操作", 53 頁次

簡短說明

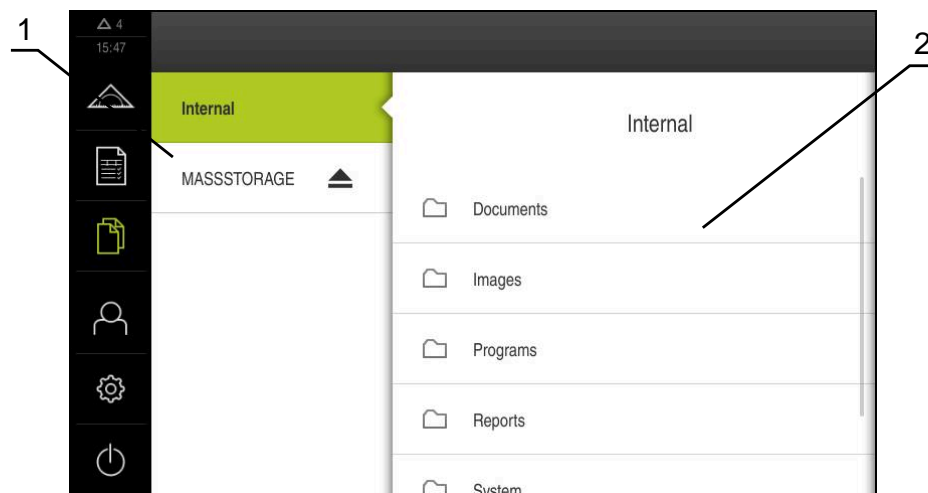
檔案管理功能表顯示儲存在g133產品記憶體內檔案的總覽。

任何已連接的USB大量儲存產品(FAT32格式)或可用的網路磁碟機都會顯示在儲存位置清單內。USB大量儲存產品和網路磁碟機會用其名稱或磁碟機代碼來顯示。

呼叫



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- > 顯示檔案管理使用者介面



圖形 92: 檔案管理功能表

- 1 可用的儲存位置清單
- 2 所選儲存位置內的資料夾清單

14.2 檔案類型

在**檔案管理**功能表內，可編輯以下檔案類型：

類型	使用	管理	檢視	開啟	列印
*.xmp	量測程式	✓	✓	✓	-
*.xmr	量測報告	✓	✓	-	-
*.mcc	組態檔	✓	-	-	-
*.dro	韌體檔案	✓	-	-	-
*.svg, *.ppm	影像檔	✓	-	-	-
.jpg、.png、*.bmp	影像檔	✓	✓	-	-
*.csv	文字檔案	✓	-	-	-
*.txt, *.log, *.xml	文字檔案	✓	✓	-	-
*.pdf	PDF檔	✓	✓	-	✓

14.3 管理資料夾與檔案

資料夾結構

在**檔案管理**功能表內，**Internal**儲存位置內的檔案會儲存在以下資料夾內：

資料夾	應用
Documents	含指令與服務位址的文件檔案
Images	當成參考材料的量測物體之影像
Reports	已儲存的量測報告以及管理報告範本
System	聲音檔與系統檔
User	使用者資料

建立新資料夾



- ▶ 將其中要建立新資料夾的資料夾圖示拖曳到右邊
- > 顯示操作元件
- ▶ 點擊**建立新資料夾**
- ▶ 點擊對話內的輸入欄位，並輸入新資料夾的名稱
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊**確定**
- > 已建立新資料夾

移動資料夾



- ▶ 將要移動的資料夾圖示拖曳到右邊
- > 顯示操作元件
- ▶ 點擊**移動到**
- ▶ 在對話中，選擇該資料夾所要移動至的資料夾
- ▶ 點擊**選擇**
- > 已移動資料夾

複製資料夾



- ▶ 將要複製的資料夾圖示拖曳到右邊
- > 顯示操作元件
- ▶ 點擊**複製到**
- ▶ 在對話中，選擇要複製資料夾的資料夾
- ▶ 點擊**選擇**
- > 已複製資料夾



若將資料夾複製到其所在的資料夾，則複製的資料夾名稱會加上後綴「_1」。

重新命名資料夾



- ▶ 將要重新命名的資料夾圖示拖曳到右邊
- > 顯示操作元件
- ▶ 點擊**重新命名資料夾**
- ▶ 點擊對話內的輸入欄位，並輸入新資料夾的名稱
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊**確定**
- > 已重新命名資料夾

移動檔案



- ▶ 將要移動的檔案圖示拖曳到右邊
- > 顯示操作元件
- ▶ 點擊**移動到**
- ▶ 在對話中，選擇該檔案所要移動至的資料夾
- ▶ 點擊**選擇**
- > 已移動檔案

複製檔案



- ▶ 將要複製的檔案圖示拖曳到右邊
- > 顯示操作元件
- ▶ 點擊**複製至**
- ▶ 在對話中，選擇該檔案所要複製至的資料夾
- ▶ 點擊**選擇**
- > 已複製檔案



若將檔案複製到其所在的資料夾，則複製的檔案名稱會加上後綴「_1」。

重新命名檔案



- ▶ 將要重新命名的檔案圖示拖曳到右邊
- > 顯示操作元件
- ▶ 點擊**重新命名檔案**
- ▶ 點擊對話內的輸入欄位，並輸入新檔案的名稱
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊**確定**
- > 已重新命名檔案

刪除資料夾或檔案

刪除的資料夾與檔案將永久刪除並且無法復原。若刪除資料夾，該資料夾內含的所有子資料夾和檔案也會一併刪除。



- ▶ 將要刪除的檔案圖示拖曳到右邊
- > 顯示操作元件
- ▶ 點擊**刪除選擇**
- ▶ 點擊**刪除**
- > 已刪除資料夾或檔案

14.4 檢視並開啟檔案

檢視檔案



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- ▶ 導覽至所要檔案的儲存位置
- ▶ 點擊檔案
- > 顯示預覽影像(只有PDF和影像檔案)以及有關該檔案的資訊



圖形 93: 檔案管理功能表含預覽影像與檔案資訊

- ▶ 點擊**檢視**
- > 顯示檔案內容
- ▶ 點擊**關閉**來關閉檢視



在此檢視中，利用點擊 **列印** 就可在本產品內已設置的印表機上列印PDF檔案。

開啟量測程式

可檢視儲存為*.xmp檔案類型的量測程式或開啟進行編輯。



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- ▶ 選擇**Internal**儲存位置
- ▶ 點擊**Programs**資料夾
- ▶ 點擊所要的檔案
- ▶ 若要顯示量測程式，請點擊**檢視**
- ▶ 若要編輯量測程式，請點擊**開啟**
- > 量測程式在檢測器內開啟

開啟與重新建立量測報告

可檢視或重建儲存為*.xmr檔案類型的量測報告。新量測報告使用範本、範本設定以及選取的功能用來重建。



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- ▶ 選擇**Internal**儲存位置
- ▶ 點擊**Reports**資料夾
- ▶ 點擊所要的檔案
- ▶ 若要顯示量測報告，請點擊 **檢視**
- ▶ 若要顯示量測報告，請點擊 **重建報告**
- ▶ 在對話方塊中，選擇儲存位置，例如 **Internal/Reports**
- ▶ 輸入新量測報告的名稱
- ▶ 用**RET**確認輸入
- ▶ 點擊**另存新檔**
- > 根據已經存在的量測報告建立新的量測報告
- > 已儲存新量測報告

14.5 匯出檔案

可將檔案匯出至外部USB大量儲存裝置(FAT32格式)或網路磁碟機。您可複製或移動檔案：

- 若複製檔案，則檔案的複製品仍舊在本產品內
- 若移動檔案，則本產品內的檔案將刪除



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- ▶ 在**Internal**儲存位置內，導覽至要匯出的檔案
- ▶ 將檔案的圖示拖曳到右邊
- > 顯示操作元件



- ▶ 若要複製檔案，請點擊**複製檔案**



- ▶ 若要移動檔案，請點擊**移動檔案**
- ▶ 在對話中，選擇要匯出檔案的儲存位置
- ▶ 點擊**選擇**
- > 資料已匯出至USB大量儲存裝置或網路磁碟機

安全移除USB大量儲存裝置



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- ▶ 導覽至儲存位置清單
- ▶ 點擊**安全移除**
- > 顯示 **安全地移除%1**訊息
- ▶ 中斷連接USB大量儲存裝置



14.6 匯入檔案

可從USB大量儲存裝置(FAT32格式)或網路磁碟機匯入檔案至本產品。您可複製或移動檔案：

- 若複製檔案，檔案的複製品將留在USB大量儲存裝置或網路磁碟機上
- 若移動檔案，檔案將從USB大量儲存裝置或網路磁碟機刪除



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- ▶ 在USB大量儲存裝置或網路磁碟機上，導覽至要匯入的檔案
- ▶ 將檔案的圖示拖曳到右邊
- > 顯示操作元件



- ▶ 若要複製檔案，請點擊**複製檔案**



- ▶ 若要移動檔案，請點擊**移動檔案**
- ▶ 在對話中，選擇要儲存檔案的儲存位置
- ▶ 點擊**選擇**
- > 檔案已儲存在本產品內

安全移除USB大量儲存裝置



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- ▶ 導覽至儲存位置清單
- ▶ 點擊**安全移除**
- > 顯示 **安全地移除%1**訊息
- ▶ 中斷連接USB大量儲存裝置



15

設定

15.1 概述

本章節說明本產品的設定選項以及相關設定參數。

調機和產品設定的基本設定選項以及設定參數都描繪於個別章節內：

進一步資訊: "調機", 91 頁次

進一步資訊: "設定", 131 頁次

短暫說明



根據登入本產品的使用者類型，可編輯或變更(編輯權限)設定與設定參數。

若登入本產品的使用者沒有設定或設定參數的編輯權限，則設定或設定參數會變成灰色並且不能打開或編輯。



根據本產品上已經啟動的軟體選項，許多設定與設定參數可用於設定功能表。

例如若本單元內並未啟動QUADRA-CHEK 2000 OED軟體選項，則此本產品上不會顯示軟體選項所需的設定參數。

功能	說明
一般資訊	一般設定與資訊
元素	量測點獲取和部件的組態
介面	介面與網路磁碟機的組態
使用者	使用者的組態
軸	已連接的編碼器與錯誤補償之組態
服務	軟體選項的組態、服務功能以及資訊
啟動	



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**

15.1.1 設定功能表概述



15.2 一般資訊

本章節說明設置操作與顯示以及設定印表機的設定值。

15.2.1 裝置資訊

路徑： 設定 ► 一般資訊 ► 裝置資訊

顯示有關軟體基本資訊的概述。

參數	顯示資訊
產品名稱	本產品的產品名稱
文件編號	本單元的ID號碼
序號	本產品的序號
韌體版本	韌體的版本編號
韌體建立開啟	韌體建立日期
最新韌體更新開啟	最近韌體更新日期
可用的記憶體空間	內部儲存位置Internal內可用的記憶體空間
可用的工作記憶體(RAM)	系統尚可用的RAM
開始的單元數量	本產品使用目前韌體的啟動次數
操作時間	本產品使用目前韌體的操作時間

15.2.2 螢幕與觸控螢幕

路徑： 設定 ► 一般資訊 ► 螢幕與觸控螢幕

參數	解釋
亮度	螢幕亮度 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：1 % ... 100 % ■ 預設值：85 %
省電模式逾時	已啟動等待省電模式的時間 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：0 ... 120分鐘 若該值設定為0，則關閉省電模式 ■ 預設值：30 分鐘
離開節能模式	需要動作來重新啟動螢幕 <ul style="list-style-type: none"> ■ 點一下並拖曳：接觸觸控螢幕並將箭頭由下往上拖曳 ■ 攻牙：接觸觸控螢幕 ■ 點一下或軸移動：接觸觸控螢幕或移動該軸 ■ 預設設定：點一下並拖曳

15.2.3 顯示

路徑： 設定 ► 一般資訊 ► 顯示

參數	解釋
尺寸調整軸顯示的小數點前之位數	<p>小數點前的位數量表示位置值的顯示大小。若超出小數點前的位數量，則畫面會縮小尺寸來顯示所有位數。</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：0 ... 6 ■ 預設值：3

15.2.4 輸入裝置

路徑： 設定 ► 一般資訊 ► 輸入裝置

參數	解釋
滑鼠取代多點觸控手勢	<p>指定滑鼠操作是否應該取代使用觸控螢幕的操作(多點觸控)設定：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 自動(直到第一多點觸控)：接觸觸控螢幕導致滑鼠關閉 ■ 開(無多點觸控)：只能用滑鼠操作，觸控螢幕關閉 ■ 關(只有多點觸控)：只能用觸控螢幕操作，滑鼠關閉 ■ 預設設定：自動(直到第一多點觸控)
USB鍵盤配置	<p>若已經連接USB鍵盤：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 鍵盤指派的語言選擇

15.2.5 聲響

路徑： 設定 ► 一般資訊 ► 聲響

可用的聲音分為不同類別，類別內的聲音也不同。

Parameter	解釋
喇叭	使用本產品背板上的內建喇叭 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定：ON或OFF ■ 預設設定：ON
喇叭音量	本產品的喇叭音量 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：0 % ...100 % ■ 預設值：50 %
獲得的量測點	獲得量測點之後要播放的聲音 當選擇設定值時，會播放相關聲音 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定：標準、吉他、機器人、外太空、無聲音 ■ 預設設定：標準
訊息與誤差	顯示訊息時要播放的聲音 當選擇設定值時，會播放相關聲音 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定：標準、吉他、機器人、外太空、無聲音 ■ 預設設定：標準
量測成功	量測成功時要播放的聲音 當選擇設定值時，會播放相關聲音 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定：標準、吉他、機器人、外太空、無聲音 ■ 預設設定：標準
觸控音	使用觸控元件時要播放的聲音 當選擇設定值時，會播放相關聲音 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定：標準、吉他、機器人、外太空、無聲音 ■ 預設設定：標準

15.2.6 印表機

路徑： 設定 ► 一般資訊 ► 印表機

參數	解釋
預設印表機	本產品上設置的印表機之清單
屬性	已選取預設印表機的設定 進一步資訊: "屬性", 329 頁次
新增印表機	新增 USB印表機 或 網路印表機 進一步資訊: "新增印表機", 329 頁次
移除印表機	移除連線至本產品的 USB印表機 或 網路印表機 進一步資訊: "移除印表機", 330 頁次

15.2.7 屬性


路徑： 設定 ▶ 一般資訊 ▶ 印表機 ▶ 屬性

參數	解釋
解析度	列印解析度，單位dpi <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍與預設值取決於印表機類型
紙張大小	紙張大小與尺寸的規格 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍與預設值取決於印表機類型
進紙匣	送紙器的規格 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍與預設值取決於印表機類型
紙張類型	紙張類型的指定 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍與預設值取決於印表機類型
雙面列印	雙面列印選項 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍與預設值取決於印表機類型
彩色/黑白	列印模式的規格 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍與預設值取決於印表機類型

15.2.8 新增印表機

路徑： 設定 ▶ 一般資訊 ▶ 印表機 ▶ 新增印表機

以下參數可用於USB印表機和網路印表機。

參數	解釋
本機印表機	自動偵測本產品(USB或網路)連接埠上的印表機
名稱	容易識別的任意印表機名稱
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  文字不可含有斜線("/")、數字符號("#")或空格。 </div>	
說明	一般印表機說明(選擇性，任意)
位置	一般位置說明(選擇性，任意)
連線	印表機連線種類
選擇磁碟機	適當印表機驅動程式的選擇

15.2.9 移除印表機

路徑： 設定 ▶ 一般資訊 ▶ 印表機 ▶ 移除印表機

參數	解釋
印表機	本產品上設置的印表機之清單
類型	顯示已設置印表機的類型
位置	顯示已設置印表機的位置
連線	顯示已設置印表機的連線
移除選取的印表機	從本產品刪除已設置的印表機

15.2.10 日期和時間

路徑： 設定 ▶ 一般資訊 ▶ 日期和時間

參數	解釋
日期和時間	本產品目前的日期與時間 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定：年·月·日·時·分 ■ 預設值：目前的系統時間
資料格式	日期顯示的格式 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ MM-DD-YYYY：月·日·年 ■ DD-MM-YYYY：日·月·年 ■ YYYY-MM-DD：年·月·日 ■ 預設值：YYYY-MM-DD (例如「2016-01-31」)

15.2.11 單位

路徑： 設定 ▶ 一般資訊 ▶ 單位

參數	解釋
線性值的單位	線性值的量測單位 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定：公釐或英吋 ■ 預設設定：公釐
線性值捨去法	線性值捨去法 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 商業：小數點從1至4捨去，從5至9則進位 ■ 捨去：小數點從1至9捨去 ■ 進位：小數點從1至9進位 ■ 捨去：小數點截斷，不捨去也不進位 ■ 捨為0和5：小數點≤24或≥75捨去為0，≥25或≤74則進位為5 ■ 預設設定：商業

參數	解釋
線性值的小數	<p>線性值的小數位數</p> <p>設定範圍：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 公釐：0 ... 5 ■ 英吋：0 ... 7 <p>預設值：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 公釐：4 ■ 英吋：6
角度值的單位	<p>角度值的單位</p> <p>設定：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 放射：角度以弧度(rad)表示 ■ 十進位度數：角度以含小數位數的度(°)表示 ■ 度-分-秒：角度以度(°)·分[']和秒["]表示 ■ 預設設定：十進位度數
角度值捨去法	<p>十進位角度值捨去法</p> <p>設定：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 商業：小數點從1至4捨去，從5至9則進位 ■ 捨去：小數點從1至9捨去 ■ 進位：小數點從1至9進位 ■ 捨去：小數點截斷，不捨去也不進位 ■ 捨為0和5：小數點≤ 24或≥ 75捨去為0，≥ 25或≤ 74則進位為5 ■ 預設設定：商業
角度值的小數	<p>角度值的小數位數</p> <p>設定範圍：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 放射：0 ... 7 ■ 十進位度數：0 ... 5 ■ 度-分-秒：0 ... 2 <p>預設值：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 放射：5 ■ 十進位度數：3 ■ 度-分-秒：0
十進位分隔碼	<p>顯示值的分隔碼</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定：點或逗點 ■ 預設設定：點

15.2.12 版權

路徑： 設定 ► 一般資訊 ► 版權

參數	含意與功能
開啟來源軟體	顯示所使用軟體的使用許可

15.2.13 維修資訊

路徑： 設定 ▶ 一般資訊 ▶ 維修資訊

參數	含意與功能
一般資訊	顯示內含海德漢維修地址的文件
OEM維修資訊	顯示內含工具機製造商維修資訊的文件 <ul style="list-style-type: none"> ■ 預設：內含海德漢維修地址的文件 進一步資訊: "新增文件", 126 頁次

15.2.14 文件

路徑： 設定 ▶ 一般資訊 ▶ 文件

參數	含意與功能
操作手冊	顯示儲存在本產品上的操作手冊 <ul style="list-style-type: none"> ■ 預設：無文件可用，只能在文件內新增所要的語言 進一步資訊: "文件", 364 頁次

15.3 感測器

本章節說明設置感測器的設定。

根據本產品上已經啟動的軟體選項，許多參數可用於設置感測器。

軟體選項	感測器
QUADRA-CHEK 2000 OED軟體選項	光學邊緣偵測(OED): 本產品支援使用OED感測器(光學邊緣偵測感測器)。 OED感測器為連接至本產品的光纖纜線，可在實物投影機的屏蔽上偵測到對比的變化。 進一步資訊: "光學邊緣偵測(OED)", 333 頁次

15.3.1 光學邊緣偵測(OED)


路徑： 設定 ► 感測器 ► 光學邊緣偵測(OED)

參數	解釋
放大	量測工具機上可用的放大之定義 進一步資訊: "放大", 333 頁次
對比設定	決定照明亮度的設定值與量測值 進一步資訊: "對比設定", 334 頁次
臨界設定值	定義將光到暗轉換辨識為邊緣 進一步資訊: "臨界設定值", 334 頁次
偏移設定	定義必須在點獲取時計算的十字線與OED感測器間之偏移 進一步資訊: "偏移設定", 334 頁次

15.3.2 放大

路徑： 設定 ► 感測器 ► 光學邊緣偵測(OED) ► 放大

若啟動光學感測器，則可設置一或多種放大。對於量測工具機上可用的每一光學放大，必須在本產品上設定**放大位準**。在量測期間，光學放大倍率必須與本產品內設定的放大倍率相符。

Parameter	解釋
放大	個別放大的定義
預設放大：OED縮放1	<ul style="list-style-type: none"> ■ 說明 and 快速取得功能表的縮寫的輸入：至少一個字元 ■ 預設值：OED縮放1和OZ1
	新增新放大

15.3.3 對比設定

路徑： 設定 ► 感測器 ► 光學邊緣偵測(OED) ► 對比設定

參數	解釋
亮度	參考(R)與屏蔽(S)的已量測光亮度之顯示 <ul style="list-style-type: none"> 設定範圍：0 ...4095
安定時間	用來偵測參考(R)與屏蔽(S)的光亮度值之量測持續時間 <ul style="list-style-type: none"> 設定範圍：0 ms ...300 ms
放大	選擇後續設定值與教學程序所參照的放大
目標亮度	參考(R)與屏蔽(S)的目標光亮度 <ul style="list-style-type: none"> 設定範圍：0 ...4095
增益	參考(R)與屏蔽(S)的格線 <ul style="list-style-type: none"> 設定範圍：0 ...255
教導順序	開始 開始決定最佳補償值之教學程序

15.3.4 臨界設定值

路徑： 設定 ► 感測器 ► 光學邊緣偵測(OED) ► 臨界設定值

參數	解釋
臨界設定時間	臨界值修改期間的延遲時間 <ul style="list-style-type: none"> 設定範圍：0 ms ... 300 ms
放大位準	選擇後續設定值與教學程序所參照的放大
臨界	切換臨界 <ul style="list-style-type: none"> 設定範圍：0 ... 1023 預設值：亮值(目標亮度)與暗值(黑暗中的量測值)之間的平均值
教導順序	開始 開始決定邊緣偵測的最佳臨界值之教學程序

15.3.5 偏移設定

路徑： 設定 ► 感測器 ► 光學邊緣偵測(OED) ► 偏移設定

參數	解釋
目前的偏移	OED感測器與十字線之間針對X和Y軸的教學程序內所決定位置錯誤之顯示。
放大位準	用於選擇 目前的偏移 值所參照放大的可用放大清單 進一步資訊: "放大", 333 頁次
圓直徑公差	教學程序內所量測兩圓形直徑之間允許的偏差 <ul style="list-style-type: none"> 設定範圍：0.001 ...1.000 預設值：0,200 若教學程序內量測的圓形直徑超出規定公差，則輸出錯誤訊息。
教導順序	開始 開始決定OED感測器與十字線之間偏移之教學程序。

15.4 特色

本章節說明設置量測點獲取的設定。

15.4.1 一般設定(部件)

路徑： 設定 ► 元素 ► 一般設定

參數	解釋
測量點數	指定量測點數是否固定或可針對每一部件自由選擇 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 無: 量測點數可自由選擇 ■ 固定: 量測點數固定 ■ 預設設定： 無
距離	顯示量測點距離 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 正負值: 根據相關方向，顯示含正或負代數符號的距離 ■ 絕對式: 顯示不含代數符號的距離，與相關方向無關 ■ 預設設定： 正負值
量測結果預覽	視窗中顯示有關量測部件的詳細資訊 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定： ON或OFF ■ 預設設定： ON 進一步資訊: "檢測器的控制器", 80 頁次 可針對每一外型類型個別定義量測結果預覽中顯示的參數 進一步資訊: "外型類型", 340 頁次
移動以關閉量測結果預覽	在之後自動關閉量測結果預覽的移動路徑之定義 預設設定： 0.5000 單位：公釐或英吋(根據快速存取功能表內的設定) 進一步資訊: "檢測器的控制器", 80 頁次
座標系統	座標系統建立

15.4.2 座標系統

路徑： 設定 ► 元素 ► 一般設定 ► 座標系統

參數	解釋
自動建立座標系統	定義在新原點的每一定義上是否自動建立新座標系統。在此情況下，使用命名轉換 COS[x] ；該值[x]依序增量(COS1, COS2, ...)。此選項也可在快速存取功能表內啟動。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定： ON或OFF ■ 預設設定： OFF

15.4.3 量測點過濾器

路徑： 設定 ► 元素 ► 量測點過濾器

有關量測點篩選的資訊

量測點篩選啟用自動篩選，避免量測物體或編碼器光學設備受污染，而扭曲量測結果。



圖形 94: 量測點篩選的設定

量測點篩選根據以下篩選標準，找出量測點雲內的失控值：

- 錯誤限制
- 可信度間距($\pm x\sigma$)
- 維持點的最小%比例

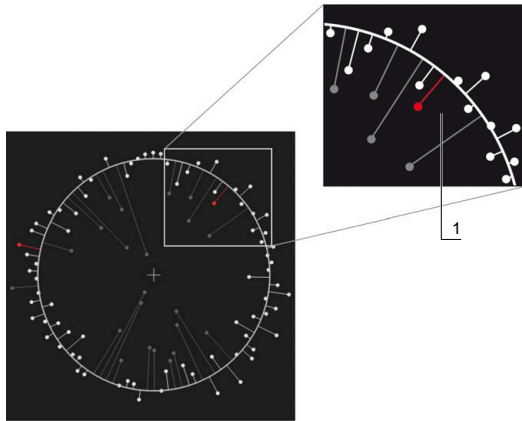
篩出的量測點不含在部件計算中。

量測點篩選可用於以下部件類型：

- 偶數
- 圓
- 圓弧
- Ellipse
- 溝槽
- 矩形

過濾器錯誤限制

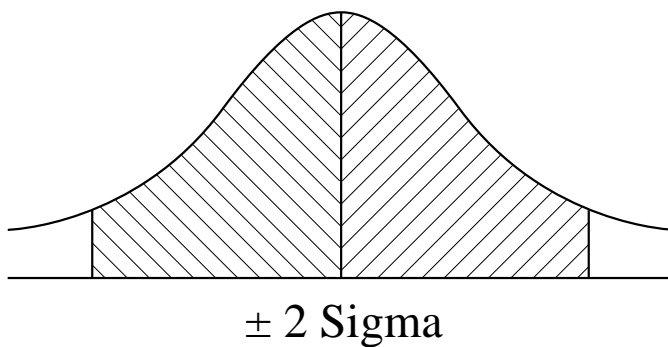
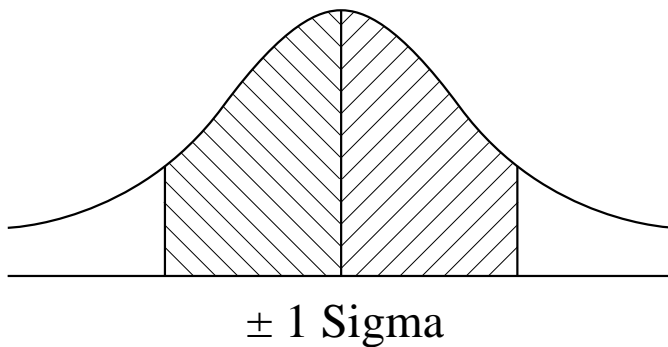
錯誤限制篩選規定每一量測點的最大允許偏差。
 偏差 = 到部件的垂直距離



圖形 95: 含點雲與偏差的類型之圖解圖

1 最大允許偏差

過濾器可信度間距($\pm x\sigma$)



圖形 96: 可信度間距的圖解圖

正常分佈假設有偏差分散。平均值對應至所有偏差的平均。

可信度間距($\pm x\sigma$)篩選限制了必須包含在計算內的範圍。可信度間距的限制對應至標準偏差(Sigma)乘上Sigma係數：

可信度間距 = Sigma係數 * Sigma

將Sigma係數輸入**可信度間距($\pm x\sigma$)**欄位會影響可信度間距的寬度。

範例：若選擇Sigma係數2，則可信度間距包括幾乎所有值的95 %。

過濾器維持點的最小%比例


為了避免量測結果過時，應保留大部分量測點。**維持點的最小%比例**篩選可讓您定義必須包含在計算內的所有量測點之百分比。

篩選程序：根據高斯的最小平方最佳吻合程序

根據最小平方最佳吻合程序決定失控值並篩掉：

- 1 從所有量測點中計算得出的部件。套用高斯補償，這與針對該部件選取的補償程序無關
- 2 使用篩選標準檢查具有最大偏差的量測點：
 - 偏差大於**錯誤限制**欄位內的值
 - 偏差超出可信度間距—若該點已篩掉，則不落在**維持點的最小%比例**之外
 - 若偏差滿足所有標準，則篩掉該點
- 3 根據剩餘點重新計算部件與可信度間距(高斯補償)
- 4 針對每一點，總是根據最大偏差，重複該程序
- 5 一旦偏差低於**錯誤限制**或在可信度間距之內，或一旦落在**維持點的最小%比例**之外，則停止該程序
- 6 保留先前的檢查點
- 7 使用針對該部件選取的補償程序重新計算該部件。不再篩掉更多點

長條圖

顯示器	解釋
	<p>白色 計算將量測點列入考慮。偏差低於錯誤限制並且在可信度間距之內。</p> <p>紅色 計算將量測點列入考慮。偏差大於錯誤限制或在可信度間距之外。</p> <p>灰色 已篩掉量測點並且不列入計算考量。</p>



量測點篩選總是使用高斯補償，與選取的補償程序無關。根據補償程序，觀察到失控值的決定方式不同—這會導致不同的結果。

進一步資訊: "裝配演算法", 261 頁次

量測點篩選的設定

參數	解釋
量測點過濾器	在以下篩選標準的考慮之下，自動辨識量測點雲內的失控值 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定：ON或OFF ■ 預設設定：ON
錯誤限制	篩選先決條件 來自己計算部件的每量測點最大允許偏差之輸入 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：≥ 0 (公釐或英吋) ■ 預設值：0.0030 mm或0.0001181"
可信度間距($\pm\sigma$)	篩選先決條件 計算可信度間距的Sigma係數之輸入 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：0 ...10 ■ 預設值：2.0000
維持點的最小%比例	篩選先決條件 計算部件所需所有量測點最少數量之輸入 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：0 % ...100 % ■ 預設值：75 %

15.4.4 Measure Magic

路徑： 設定 ► 元素 ► Measure Magic

參數	解釋
最大型式錯誤率	用於辨識部件的主要尺寸之最大形式錯誤率 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：≥ 0 ■ 預設值：0.0500
圓弧的最小角度	辨識圓弧的最小角度 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：0° ... 360° ■ 預設值：15,000
圓弧的最大角度	辨識圓弧的最大角度 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：0° ... 360° ■ 預設值：195,000
最小線段長度	辨識線段的最小長度 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：≥ 0 ■ 預設值：0.0010
最小數值橢圓偏心	辨識橢圓的兩參考軸之比例 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：≥ 0 ■ 預設值：0.5000

15.4.5 外型類型

路徑： 設定 ► 元素 ► 點、直線 ...

參數	解釋
最少的量測點數	量測特定部件要獲取的最少點數 進一步資訊: "最少量測點數的概述", 340 頁次
量測結果預覽	針對特定部件可顯示在量測結果預覽中的參數清單 <ul style="list-style-type: none"> ■ 每一參數的設定：ON或OFF ■ 預設設定：ON (例外：顯示座標值Z) 進一步資訊: "測量結果預覽內參數的概述", 341 頁次

最少量測點數的概述

外型類型	設定
點	<ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：1 ...100 ■ 預設值：1
偶數	<ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：2 ...100 ■ 預設值：2
圓	<ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：3 ...100 ■ 預設值：3
圓弧	<ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：3 ... 100 ■ 預設值：3
Ellipse	<ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：5 ...100 ■ 預設值：5
溝槽	<ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：5 ...100 ■ 預設值：5
矩形	<ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：5 ...100 ■ 預設值：5
任意形狀	<ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：3 ...100 ■ 預設值：3
參考平面	<ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：3 ...100 ■ 預設值：3
參考圓錐	<ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：6 ... 100 ■ 預設值：6
參考圓筒	<ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：6 ... 100 ■ 預設值：6
對準	<ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：2 ...100 ■ 預設值：2
距離	<ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：2 ...100 ■ 預設值：2
角度	<ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：4 ...100 ■ 預設值：4

測量結果預覽內參數的概述

針對每一外型類型，可定義哪個參數顯示於量測結果預覽中。哪個參數可用取決於特定外型類型。

量測結果預覽可包含以下參數：

參數	解釋
 X	顯示座標值X 預設設定：ON
 Y	顯示座標值Y 預設設定：ON
 Z	顯示座標值Z 預設設定：OFF
	顯示型式偏移 預設設定：ON
 Θ	顯示角度 預設設定：ON
 R	顯示半徑 預設設定：ON
 D	顯示直徑 預設設定：ON
 Θ_s	顯示開始角度 預設設定：ON
 Θ_e	顯示結束角度 預設設定：ON
 L	顯示長度 預設設定：ON
 W	顯示寬度 預設設定：ON
 A	顯示區域 預設設定：ON
 C	顯示圓周 預設設定：ON
	量測點數 (用於計算部件 / 獲取量測點的量測點) 無法設置，依照預設值顯示
	座標系統 無法設置，依照預設值顯示
	篩選演算法 無法設置，依照預設值顯示
 Θ	校準 無法設置，依照預設值顯示

15.5 介面

本章節說明用於設置網路、網路磁碟機以及USB大量儲存裝置的設定。

15.5.1 網路

路徑： 設定 ▶ 介面 ▶ 網路 ▶ X116



有關設置本產品的網路設定，請聯繫您的網路管理員。

參數	解釋
MAC位址	網路配接器的獨一硬體位址
DHCP	動態指派的產品網路位址 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定：ON 或 OFF ■ 預設值：ON
IPv4位址	四個八位元構成的網路位址 若啟動DHCP時自動指派網路位置，或可手動輸入 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：0.0.0.1 ... 255.255.255.255
IPv4子網路遮罩	網路之內的識別碼，由四個八位元構成 若啟動DHCP時自動指派子網路遮罩，或可手動輸入。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：0.0.0.0 ... 255.255.255.255
IPv4標準閘道	連接至網路的路由器之網路位址 <div data-bbox="699 1240 756 1294" data-label="Image"> </div> 若啟動DHCP，則會自動指派網路位置，或可手動輸入。 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：0.0.0.1 ... 255.255.255.255
IPv6 SLAAC	具有延伸命名空間的網路位址 只有網路內支援時才需要 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定：ON或OFF ■ 預設值：OFF
IPv6位址	若啟動IPv6 SLAAC時自動指派
IPv6子網路首碼長度	IPv6網路內的子網路首碼
IPv6標準閘道	連接至網路的路由器之網路位址
慣用DNS伺服器	用於映射IP位址的主伺服器
其他DNS伺服器	用於映射IP位址的其他伺服器

15.5.2 網路驅動

路徑： 設定 ► 介面 ► 網路驅動



有關設置本產品的網路設定，請聯繫您的網路管理員。

參數	解釋
名稱	檔案管理內顯示的資料夾名稱 預設值：Share (無法改變)
伺服器IP位址或主機名稱	伺服器的名稱或網路位址
共享的資料夾	共享資料夾的名稱
使用者名稱	授權使用者的名稱
密碼	授權使用者的密碼
顯示密碼	用一般文字顯示密碼 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定：ON 或OFF ■ 預設值：OFF
網路磁碟機選項	用於在網路內將密碼加密的驗證之組態 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 無 ■ Kerberos V5 驗證 ■ Kerberos V5 驗證與封包符號 ■ NTLM密碼雜湊 ■ NTLM密碼雜湊含符號 ■ NTLMv2密碼雜湊 ■ NTLMv2密碼雜湊含符號 ■ 預設值：無 安裝選項的組態 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 預設值：nounix,noserverino

15.5.3 隨身碟

路徑： 設定 ▶ 介面 ▶ 隨身碟

Parameter	解釋
自動偵測附接的USB大量儲存裝置	自動辨識USB大量儲存裝置 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定：ON或OFF ■ 預設設定：ON

15.5.4 RS-232

路徑： 設定 ▶ 介面 ▶ RS-232 ▶ X32

RS-232配接器的參數已輸出。

參數	解釋
鮑率	傳輸率的組態 設定範圍：1 ...115200
資料位元	資料位元數的選擇 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 5位元 ■ 6位元 ■ 7位元 ■ 8位元
同位	驗證用同位元的選擇 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 無 ■ 偶數 ■ 奇數 ■ 空格 ■ 標示
停止位元	同步用停止位元的選擇 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 1位元 ■ 2位元
流動控制器	資料流的選擇 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 無 ■ 硬體 ■ Xon/Xoff

15.5.5 資料傳送

路徑： 設定 ► 介面 ► 資料傳送

參數	解釋
RS-232	序列埠的選擇 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 無 ■ X32 預設值：無
資料傳輸的資料格式	量測值輸出用資料格式的選擇 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ Standard ■ Steinwald ■ MyFormat1 (複製範本) ■ 您自行定義的任何資料格式 預設值：Standard

15.5.6 條碼掃描器

路徑： 設定 ► 介面 ► 條碼掃描器

Parameter	解釋
裝置	啟動條碼掃描器 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定：ON或OFF ■ 預設設定：OFF
濾波器設定1	代碼開頭上截斷的字元數 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：0...100 ■ 預設值：21 截斷代碼的前21個字元
濾波器設定2	輸出字元數 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：0...100 ■ 預設值：10 輸出總共十個代碼字元；其餘字元則截斷
測試碼的原始資料	顯示所掃描測試代碼的所有字元(未篩選)
測試碼的使用者資料	根據濾波器設定1和濾波器設定2顯示所掃描測試代碼的已篩選字元
測試區	文字欄位與測試代碼，可檢查條碼掃描器的設定值

15.5.7 無線LAN熱點

路徑： 設定 ► 介面 ► 無線LAN熱點



目前此系列單元的韌體並不支援此功能。

15.5.8 切換功能

路徑： 設定 ► 介面 ► 切換功能

Parameter	解釋
軸	目的將所有軸或個別設定為零的輸入組態
放大	用於選擇本產品上放大的輸入組態
切換線性值的單位	根據接腳配置的數位輸入指派，以便執行個別功能
切換類比角度的單位	預設設定： 未連線
將座標系統切換成「世界」	
切換量測點數	
產生新程式	
執行程式	
清除全部量值	
點擊「Enter」按鈕	
點擊「Undo」按鈕	
刪除未終止的部件	
終止量測點獲取	
傳送最後部件的量測結果	
切換OED模式	
切換量測刀具	

15.6 使用者

本章節說明設置使用者與使用者群組的設定。

15.6.1 OEM

路徑： 設定 ► 使用者 ► OEM

OEM (原廠設備製造商)使用者擁有最高權限等級，此使用者允許設置本產品的硬體(例如編碼器與感測器的連接)。可建立**Setup**以及**Operator**類型使用者，並且設置**Setup**以及**Operator**使用者。**OEM**使用者無法複製或刪除。此使用者無法自動登入。

參數	解釋	編輯權限
名稱	使用者名稱 ■ 預設值：OEM	-
名字	使用者的名字 ■ 預設值：-	-
部門	使用者的部門 ■ 預設值：-	-
群組	使用者的群組 ■ 預設值：oem	-
密碼	使用者的密碼 ■ 預設值：oem	OEM
語言	使用者的語言	OEM
自動登入	重新啟動本產品時：自動登入最後一次已登入的使用者 ■ 預設值：OFF	-
移除使用者帳號	移除使用者帳號	-

15.6.2 Setup

路徑： 設定 ► 使用者 ► Setup

Setup使用者設置本產品在營運地點使用。此使用者可建立**Operator**類型使用者。**Setup**使用者無法複製或刪除。此使用者無法自動登入。

參數	解釋	編輯權限
名稱	使用者名稱 ■ 預設值： Setup	–
名字	使用者的名字 ■ 預設值： –	–
部門	使用者的部門 ■ 預設值： –	–
群組	使用者的群組 ■ 預設值： setup	–
密碼	使用者的密碼 ■ 預設值： setup	Setup · OEM
語言	使用者的語言	Setup · OEM
自動登入	重新啟動本產品時：自動登入最後一次已登入的使用者 ■ 預設值： OFF	–
移除使用者帳號	移除使用者帳號	–

15.6.3 Operator


路徑： 設定 ► 使用者 ► Operator

Operator使用者可使用本產品的基本功能。Operator類型使用者無法建立其他使用者，但是允許編輯許多操作員專屬設定，像是其名字或語言。一旦本產品開機，Operator群組的使用者就可自動登入。

參數	解釋	編輯權限
名稱	使用者名稱 ■ 預設值：Operator	Operator · Setup · OEM
名字	使用者的名字	Operator · Setup · OEM
部門	使用者的部門 ■ 預設值：-	Operator · Setup · OEM
群組	使用者的群組 ■ 預設值：operator	-
密碼	使用者的密碼 ■ 預設值：operator	Operator · Setup · OEM
語言	使用者的語言	Operator · Setup · OEM
自動登入	重新啟動本產品時：自動登入最後一次已登入的使用者 ■ 設定：ON或OFF ■ 預設值：OFF	Operator · Setup · OEM
移除使用者帳號	移除使用者帳號	Setup · OEM

15.6.4 新增使用者

路徑： 設定 ► 使用者 ► +

Parameter	解釋
	新增Operator類型的使用者 進一步資訊: "輸入並設置使用者", 135 頁次 不可能新增其他OEM或Setup類型使用者。

15.7 軸

本章節說明設置軸與指定裝置的設定。



根據產品版本、組態與連接的編碼器，並非所有說明的參數與選項都可用。

15.7.1 參考記號

路徑： 設定 ▶ 軸 ▶ 一般設定 ▶ 參考記號

參數	解釋
單元開始之後搜尋參考記號	單元開始之後搜尋參考記號的設定 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ ON：開機之後必須執行參考記號搜尋 ■ OFF：本產品開機之後未提示需要強制參考記號搜尋 ■ 預設值：ON
所有用戶都可以取消參考標記搜索	指出所有使用者類型是否可取消參考記號搜尋 設定 <ul style="list-style-type: none"> ■ ON：任何使用者類型都可取消參考記號搜尋 ■ OFF：只能由OEM或Setup類型使用者取消參考記號搜尋 ■ 預設值：OFF
參考記號搜尋	開始啟動參考記號搜尋並打開工作空間
參考記號搜尋狀態	指出參考記號搜尋是否成功 顯示： <ul style="list-style-type: none"> ■ 成功 ■ 不成功
參考記號搜尋停止	指出參考記號搜尋是否取消 顯示： <ul style="list-style-type: none"> ■ 是 ■ 否

15.7.2 資訊

路徑： 設定 ► 軸 ► 一般設定 ► 資訊

參數	解釋
編碼器輸入至軸的指派	顯示編碼器輸入至軸的指派
類比輸出至軸的指派	顯示類比輸出至軸的指派
類比輸入至軸的指派	顯示類比輸入至軸的指派
數位輸出至軸的指派	顯示數位輸出至軸的指派
數位輸入至軸的指派	顯示數位輸入至軸的指派



使用重置按鈕，可重設輸入與輸出的指派。

15.7.3 錯誤補償

路徑： 設定 ► 軸 ► 一般設定 ► 錯誤補償

參數	解釋
非直線錯誤補償(NLEC)	已補償X和Y軸上的機械影響
方形錯誤補償(SEC)	已補償X、Y和Z軸相對於彼此方正度的機械影響

15.7.4 非直線錯誤補償(NLEC)

路徑： 設定 ► 軸 ► 一般設定 ► 錯誤補償 ► 非直線錯誤補償(NLEC)

參數	解釋
補償	補償工具機軸上的機械影響 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ ON：啟動補償 ■ OFF：補償未啟動 ■ 預設值：OFF
補償點數	在編碼器的軸(X和Y)上錯誤補償的量測點數 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：1 ... 99 (X和Y) ■ 預設值：2 (X和Y)
補償點的間距	軸(X和Y)上補償點的間距 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：0.00001 mm ... 100.00000 mm (X和Y) ■ 預設值：1.00000 mm (X and Y)
校正標準的讀取偏差	讀取內含校正標準偏差的檔案
匯入支援點的表格	上傳檔案 <ul style="list-style-type: none"> ■ .txt 格式，具備有關支援點的位置資訊 ■ .xml 格式，具備有關支援點以及校正標準偏差的位置資訊
匯出支援點的表格	儲存內含支撐點位置指示以及校正標準偏差的檔案
補償點的表格	針對手動編輯開啟支援點表
教導順序	開始 開始決定補償值之教學程序
刪除支援點資料表	重置 刪除與標稱值的所有偏差，包括校正標準偏差 以下為可取得的設定值： <ul style="list-style-type: none"> ■ 補償點數 ■ 補償點的間距

15.7.5 方形錯誤補償(SEC)

路徑： 設定 ► 軸 ► 一般設定 ► 錯誤補償 ► 方形錯誤補償(SEC)

參數	解釋
XY 平面	補償軸彼此相對方正度上的機械影響 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：85° ...95° ■ 預設值：90
XZ 平面	
YZ 平面	

15.7.6 <軸名稱> (軸的設定)

路徑： 設定 ► 軸 ► <軸名稱>

參數	解釋
軸名稱	位置預覽內顯示的軸名稱選擇
編碼器	已連接編碼器的組態 進一步資訊: "編碼器", 354 頁次
錯誤補償	線性錯誤補償LEC或分段線性錯誤補償SLEC的組態 進一步資訊: "直線錯誤補償(LEC)", 359 頁次 進一步資訊: "分段的直線錯誤補償(SLEC)", 360 頁次

15.7.7 Q軸

路徑： 設定 ► 軸 ► Q

參數	解釋
軸名稱	顯示在位置預覽中的軸名稱定義 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 未定義 ■ Q ■ 預設設定： Q
編碼器	已連接編碼器的組態 進一步資訊: "編碼器", 354 頁次

Q軸為量測板的手動旋轉軸，並且用於角度量測。若在本產品內設置Q軸，則可在位置顯示或位置預覽內看見Q軸的位置。



本產品不會處理Q軸值，並且該值不會流入量測以及部件的計算。因此，部件畫面中不會顯示該值並且在量測報告中不會輸出。

15.7.8 編碼器

路徑： 設定 ► 軸 ► <軸名稱> ► 編碼器

具備EnDat 2.2型介面的編碼器之設定

參數	解釋
編碼器輸入	編碼器輸入至本產品軸的指派 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 未連線 ■ X1 ■ X2 ■ X3 進一步資訊: "產品概述", 45 頁次
介面	自動偵測EnDat介面類型
ID 標籤	有關從電子ID標籤所標示編碼器的資訊
診斷	編碼器診斷結果
編碼器模式	已連接的編碼器機型 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 光學尺: 直線軸 ■ 角度編碼器: 旋轉軸 ■ 角度編碼器當成光學尺: 將旋轉軸顯示為直線軸 ■ 預設值: 取決於已連接的編碼器
機械比率	針對旋轉軸顯示為直線軸: 每轉的移動路徑 · 單位mm <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍: 0.1 mm ... 1000 mm ■ 預設值: 1.0
參考點置換	參考記號與原點之間偏移的組態 進一步資訊: "參考點置換", 359 頁次

具備1 V_{pp}或11 μA_{pp}類型介面的編碼器之設定

參數	解釋
編碼器輸入	編碼器輸入至本產品軸的指派 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 未連線 ■ X1 ■ X2 ■ X3 進一步資訊: "產品概述", 45 頁次
增量式信號	已連接編碼器的信號 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 1 V_{pp}: 正弦電壓信號 ■ 11 μA: 正弦電流信號 ■ 預設值: 1 V_{pp}

參數	解釋
編碼器模式	已連接的編碼器機型 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 光學尺: 直線軸 ■ 角度編碼器: 旋轉軸 ■ 角度編碼器當成光學尺: 將旋轉軸顯示為直線軸 ■ 預設值: 取決於已連接的編碼器
信號週期	針對光學尺 信號週期的長度 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍: 0.001 μm ... 1000000.000 μm ■ 預設值: 20.000
線數	針對角度編碼器以及旋轉軸顯示為直線軸: 線數 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍: 1 ... 1000000 ■ 預設值: 1000
教導順序	開始教學程序, 根據特定旋轉角度來決定角度編碼器的線數。
顯示模式	針對角度編碼器以及旋轉軸顯示為直線軸。 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ - ∞ ... ∞ ■ 0° ... 360° ■ -180° ... 180° ■ 預設值: - ∞ ... ∞
機械比率	針對旋轉軸顯示為直線軸: 每轉的移動路徑, 單位mm <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍: 0.1 mm ... 1000 mm ■ 預設值: 1.0
參考記號	參考記號的組態 進一步資訊: "參考記號 (編碼器)", 358 頁次
類比篩選頻率	類比低通濾波器的頻率值 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ 33 kHz: 抑制高於33 kHz的干擾頻率 ■ 400 kHz: 抑制高於400 kHz的干擾頻率 ■ 預設值: 400 kHz
終端電阻器	假負載避免反響 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定: ON或OFF ■ 預設值: ON

參數	解釋
錯誤監控	<p>信號錯誤的監控</p> <p>設定：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 關閉：不啟動錯誤監控 ■ 受汙染：信號幅度的錯誤監控 ■ 頻率：信號頻率的錯誤監控 ■ 頻率與 & 汙染：信號幅度與信號頻率的錯誤監控 ■ 預設值：頻率與 & 汙染 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>i 若已超出錯誤監控的限制值之一，則顯示警告或錯誤訊息。</p> </div> <p>根據已連線編碼器信號的限制值：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 信號1 Vpp · 設定：受汙染 <ul style="list-style-type: none"> ■ 電壓≤ 0.45 V的警告 ■ 電壓≤ 0.18 V或≥ 1.34 V的錯誤訊息 ■ 信號1 Vpp · 設定：頻率 <ul style="list-style-type: none"> ■ 頻率≥ 400 kHz的錯誤訊息 ■ 信號11 μA · 設定：受汙染 <ul style="list-style-type: none"> ■ 電流≤ 5.76 μA的警告 ■ 電流≤ 2.32 μA或≥ 17.27 μA的錯誤訊息 ■ 信號11 μA · 設定：頻率 <ul style="list-style-type: none"> ■ 頻率≥ 150 kHz的錯誤訊息
計數方向	<p>軸移動期間的信號偵測</p> <p>設定：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 正向：對應至編碼器計數方向的移動方向 ■ 負向：未對應至編碼器計數方向的移動方向 ■ 預設值：正向
具備TTL型介面的編碼器之設定	
參數	解釋
編碼器輸入	<p>編碼器輸入至本產品軸的指派</p> <p>設定：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ X21 ■ X22 ■ X23 <p>進一步資訊：“產品概述”，45 頁次</p>
介面	自動偵測TTL介面類型
編碼器模式	<p>已連接的編碼器機型</p> <p>設定：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 光學尺：直線軸 ■ 角度編碼器：旋轉軸 ■ 角度編碼器當成光學尺：將旋轉軸顯示為直線軸 ■ 預設值：取決於已連接的編碼器

參數	解釋
信號週期	<p>針對光學尺 信號週期的長度</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：0.001 μm ... 1000000.000 μm ■ 預設值：20.000
每迴轉的輸出信號	<p>針對角度編碼器以及旋轉軸顯示為直線軸 輸出信號數</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：1 ... 10000000 ■ 預設值：18000
教導順序	<p>開始教學程序，根據特定旋轉角度來決定角度編碼器的每迴轉的輸出信號。</p>
顯示模式	<p>針對角度編碼器以及旋轉軸顯示為直線軸。 設定：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ -∞ ... ∞ ■ 0° ... 360° ■ -180° ... 180° ■ 預設值：-∞ ... ∞
機械比率	<p>針對旋轉軸顯示為直線軸： 每轉的移動路徑，單位mm</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：0.1 mm ... 1000 mm ■ 預設值：1.0
參考記號	<p>參考記號的組態 進一步資訊："參考記號 (編碼器)", 358 頁次</p>
終端電阻器	<p>假負載避免反響</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定：ON或OFF ■ 預設值：ON
錯誤監控	<p>信號錯誤的監控 設定：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 關閉：不啟動錯誤監控 ■ 頻率：信號頻率的錯誤監控 ■ 預設值：頻率 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> 若已超出錯誤監控的限制值之一，則顯示警告或錯誤訊息。</p> </div> <p>根據已連線編碼器信號的限制值：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定頻率 <ul style="list-style-type: none"> ■ 頻率 ≥ 5 MHz的錯誤訊息
計數方向	<p>軸移動期間的信號偵測 設定：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 正向：對應至編碼器計數方向的移動方向 ■ 負向：未對應至編碼器計數方向的移動方向 ■ 預設值：正向

15.7.9 參考記號 (編碼器)

路徑： 設定 ► 軸 ► <軸名稱> ► 編碼器 ► 參考記號



因為該等軸會自動歸零，所以具備EnDat介面的序列編碼器不需要執行參考記號搜尋。

參數	解釋
原點	<p>參考記號類型的定義</p> <p>設定：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 無: 無參考記號 ■ 單一: 編碼器具有一個參考記號 ■ 編碼: 編碼器具有距離編碼的參考記號 <p>有關具有TTL介面的編碼器：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 反向編碼: 編碼器具有距離編碼的參考記號 ■ 預設值：單一
最長移動路徑	<p>針對含已編碼參考記號的光學尺：</p> <p>用於決定絕對位置的最大移動路徑</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：0.1 mm ...10000.0 mm ■ 預設值：20.0
標稱增量	<p>針對含已編碼參考記號的角度編碼器：</p> <p>用於決定絕對位置的最大標稱增量</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：> 0° ...360° ■ 預設值：10.0
補間	<p>有關具有TTL介面的編碼器：</p> <p>編碼器的補間值以及用於已編碼參考記號評估的整合式補間。</p> <p>設定：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 無 ■ 2倍 ■ 5倍 ■ 10倍 ■ 20倍 ■ 50倍 ■ 預設值：無
逆轉參考標記脈衝	<p>指出是否以相反形式評估參考記號脈衝</p> <p>設定</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ ON：以相反形式評估參考脈衝 ■ OFF：不以相反形式評估參考脈衝 ■ 預設值：OFF
參考點置換	<p>參考記號與原點之間偏移的組態</p> <p>進一步資訊: "參考點置換", 359 頁次</p>


15.7.10 參考點置換

路徑： 設定 ► 軸 ► <軸名稱> ► 編碼器 ► 參考記號 ► 參考點置換

參數	解釋
參考點置換	參考記號與工具機原點之間偏移計算的啟動 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：ON或OFF ■ 預設值：OFF
參考點置換	手動輸入參考記號與原點之間的偏移(根據選取的編碼器類型，單位為mm或度) 預設值：0.00000
用於參考點位移的當前位置	套用目前位置當成參考記號與原點之間的偏移(根據選取的編碼器型號，單位為mm或度)


15.7.11 直線錯誤補償(LEC)

路徑： 設定 ► 軸 ► <軸名稱> ► 錯誤補償 ► 直線錯誤補償(LEC)

Parameter	解釋
補償	補償工具機軸上的機械影響 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: 補償已啟動 ■ OFF: 補償未啟動 ■ 預設值: OFF <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;">  若已啟動補償，則無法編輯或產生標稱長度以及實際長度。 </div>
標稱長度	根據製造商規格的校正標準長度的輸入欄位 輸入：公釐或度(取決於編碼器)
實際長度	輸入量測長度(移動的實際距離)的輸入欄位 輸入：公釐或度(取決於編碼器)

15.7.12 分段的直線錯誤補償(SLEC)

路徑： 設定 ► 軸 ► <軸名稱> ► 錯誤補償 ► 分段的直線錯誤補償(SLEC)

參數	解釋
補償	補償工具機軸上的機械影響 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: 補償已啟動 ■ OFF: 補償未啟動 ■ 預設值：OFF <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;">  當已啟動補償，則無法編輯或建立補償點的表格。 </div>
補償點的表格	針對手動編輯開啟支援點表
建立支援點的表格	開啟建立新補償點的表格的功能表 進一步資訊: "建立支援點的表格", 360 頁次

15.7.13 建立支援點的表格

路徑： 設定 ► 軸 ► <軸名稱> ► 錯誤補償 ► 分段的直線錯誤補償(SLEC) ► 建立支援點的表格

參數	解釋
補償點數	工具機的機械軸上之支援點數 <ul style="list-style-type: none"> ■ 設定範圍：2 ...200 ■ 預設值：2
補償點の間距	工具機的機械軸上支援點之間距 <ul style="list-style-type: none"> ■ 預設值：100.00000
開始位置	開始點定義補償開始套用至該軸的位置 <ul style="list-style-type: none"> ■ 預設值：0.00000
建立	根據輸入建立支援點的新表格

15.8 服務

本章節說明產品組態設定，用於維護韌體以及用於啟用軟體選項。
本章節說明本產品組態以及韌體維護的設定值。

15.8.1 韌體資訊

路徑： 設定 ► 服務 ► 韌體資訊

為了維修與保養，會在個別軟體模組上顯示下列維修資訊。

參數	解釋
Core version	微核心的版本編號
Microblaze bootloader version	Microblaze bootloader的版本編號
Microblaze firmware version	Microblaze韌體的版本編號
Extension PCB bootloader version	bootloader (擴充板)的版本編號
Extension PCB firmware version	韌體(擴充板)的版本編號
Boot ID	開機程序的ID編號
HW Revision	硬體的修訂編號
C Library版本	C library的版本編號
編譯器版本	編譯器的版本編號
Touchscreen Controller version	觸控螢幕控制器的版本編號
Qt build system	Qt編譯\相容軟體的版本編號
Qt runtime libraries	Qt執行時間程式庫的版本編號
Kernel	Linux核心的版本編號
Login status	已登入使用者的資訊
SystemInterface	系統介面模組的版本編號
BackendInterface	後端介面模組的版本編號
GuiInterface	使用者介面模組的版本編號
TextDataBank	文字資料庫模組的版本編號
Optical edge detection	光學邊緣偵測器模組的版本編號
Metrology	度量衡模組的版本編號
NetworkInterface	網路介面模組的版本編號
OSInterface	作業系統介面模組的版本編號
PrinterInterface	印表機介面模組的版本編號
Programming	程式編輯模組的版本編號
system.xml	參考參數的版本編號
axes.xml	軸參數的版本編號
encoders.xml	編碼器參數的版本編號
ncParam.xml	NC參數的版本編號
io.xml	輸入與輸出參數的版本編號
opticalEdge.xml	OED參數的版本編號

參數	解釋
peripherals.xml	週邊參數的版本編號
slec.xml	分段線性錯誤補償(SLEC)的參數之版本編號
lec.xml	線性錯誤補償(LEC)的參數之版本編號
nlec.xml	非線性錯誤補償(NLEC)的參數之版本編號
microBlazePVRegister.xml	MicroBlaze的「處理器版本暫存器」之版本編號
info.xml	資訊參數的版本編號
audio.xml	音頻參數的版本編號
metrology.xml	度量衡參數
network.xml	網路參數的版本編號
os.xml	作業系統參數的版本編號
runtime.xml	執行時間參數的版本編號
users.xml	使用者參數的版本編號
GI補丁級別	金色影像(GI)的補丁級別

15.8.2 備份與復原組態

路徑： 設定 ► 服務 ► 備份與復原組態

本單元的設定或使用者檔案可備份成檔案，使其可在重設為原廠預設值之後恢復，或用於安裝在多部單元上。

參數	解釋
復原組態	備份設定值復原 進一步資訊: "復原組態", 371 頁次
備用組態	產品設定值備份 進一步資訊: "備用組態", 129 頁次
復原使用者檔案	產品使用者檔案復原 進一步資訊: "復原使用者檔案", 370 頁次
備份使用者檔案	產品使用者檔案備份 進一步資訊: "備份使用者檔案", 129 頁次

15.8.3 韌體更新

路徑： 設定 ► 服務 ► 韌體更新

韌體為本產品的作業系統。您可透過本產品的USB連接埠或網路連線，匯入新的韌體版本。



韌體更新之前，必須遵守個別軟體版本的版本注意事項，以及內含有關反向相容性的資訊。



為了安全起見，若要更新機組的韌體，必須備份目前的設定值。

進一步資訊: "更新韌體", 367 頁次

15.8.4 重置

路徑： 設定 ► 服務 ► 重置

若需要，可將單元的設定重設為原廠預設值或出廠時的情況。軟體選項關閉，接著需要用可用的使用許可金鑰重新啟動。

參數	解釋
重新設定所有設定值	設定值重設為原廠預設值 進一步資訊: "重新設定所有設定值", 372 頁次
重新設定為原廠預設設定值	設定值重設為原廠預設值並從本單元的記憶體刪除使用者檔案 進一步資訊: "重新設定為原廠預設設定值", 372 頁次

15.8.5 OEM區域

路徑： 設定 ► 服務 ► OEM區域

參數	解釋
文件	新增OEM文件，例如維修資訊 進一步資訊: "新增文件", 126 頁次
打開螢幕	變更開機畫面(例如顯示公司標示) 進一步資訊: "新增開機畫面", 126 頁次
遠端存取螢幕截圖	允許與ScreenshotClient程式網路連線，如此ScreenshotClient可從電腦拍攝本單元的螢幕截圖 設定： <ul style="list-style-type: none"> ■ ON：可進行遠端存取 ■ OFF：不可進行遠端存取 ■ 預設值：OFF



當本單元關機時，自動關閉遠端存取螢幕截圖 is automatically deactivated.

15.8.6 打開螢幕

路徑： 設定 ► 服務 ► OEM區域 ► 打開螢幕

參數	解釋
選擇開機畫面	選擇要當成開機畫面顯示的影像檔案(檔案類型：PNG或JPG) 進一步資訊: "新增開機畫面", 126 頁次
刪除開機畫面	刪除清除使用者定義的開機畫面，並復原成預設畫面

15.8.7 文件

路徑： 設定 ► 服務 ► 文件

本產品可以以所要的語言上傳對應的操作手冊，操作手冊可從隨附的USB大量儲存裝置複製到本產品。

最新版本可從下載區下載，網址為www.heidenhain.de。

參數	解釋
新增操作手冊	新增所要語言的操作手冊

15.8.8 軟體選項

路徑： 設定 ► 服務 ► 軟體選項



在本產品上透過使用許可金鑰才能啟用軟體選項。因為要使用相關硬體組件，所以需要啟用個別軟體選項。

進一步資訊: "啟動軟體選項", 95 頁次

參數	解釋
概述	在本產品上已啟動的所有軟體選項之概述
要求選項	建立使用許可金鑰要求，並發送至海德漢服務機構 進一步資訊: "要求使用許可金鑰", 95 頁次
要求試用選項	建立使用許可金鑰要求，並發送至海德漢服務機構 進一步資訊: "要求使用許可金鑰", 95 頁次
啟動選項	透過使用許可金鑰或使用許可檔案啟動軟體選項 進一步資訊: "啟動使用許可金鑰", 96 頁次
重設試用選項	輸入使用許可金鑰來重設試用選項

16

維修與保養

16.1 概述

本章節說明本產品的一般保養作業。



以下步驟只能由合格的人員執行。
進一步資訊: "人員資格", 28 頁次



本章只含本產品保養作業之說明，本章內並未說明週邊裝置的任何保養工作。
進一步資訊：個別周邊裝置的製造商文件

16.2 清潔

注意事項

用銳利邊緣物體或腐蝕性清潔劑清潔

錯誤清潔會導致產品受損。

- ▶ 清潔切勿使用研磨或腐蝕性清潔劑，也不可使用強效清潔劑或溶劑
- ▶ 不可使用銳利邊緣物體清除頑固污垢

清潔外殼

- ▶ 只能使用沾上水及中性清潔劑的濕布擦拭外觀表面

清潔螢幕

啟動清潔模式來清潔顯示器。這將本單元切換為待命狀態，但不中斷電源供應。在此狀態下會關閉螢幕。



- ▶ 點擊主功能表內的**關閉**來啟動清潔模式



- ▶ 點擊**清潔模式**
- > 螢幕關閉
- ▶ 使用無絨毛布以及市售玻璃清洗劑來清潔螢幕
- ▶ 若要關閉清潔模式，請點擊觸控螢幕上任意位置




- > 箭頭出現在畫面底部
- ▶ 往上拖曳箭頭
- > 螢幕開啟並且顯示最後顯示的使用者介面

16.3 維護計畫

本產品幾乎免保養。

注意事項	
<p>操作失效的產品</p> <p>操作失效的產品會導致後續嚴重損害，</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ 若產品受損，請勿操作或維修 ▶ 立即更換故障的產品，或聯繫海德漢維修中心 	

	<p>以下步驟只能由電氣專家執行。</p> <p>進一步資訊: "人員資格", 28 頁次</p>
---	--

保養步驟	間隔	修正動作
▶ 產品上的所有標籤與符號都必須檢查並且清晰可讀。	每年	▶ 聯繫海德漢維修中心
▶ 檢查電氣連接是否受損並檢查其功能	每年	▶ 更換失效的纜線若需要，請聯繫海德漢服務機構
▶ 電源線必須檢查是否有絕緣破損或弱點	每年	▶ 請根據規格更換電源線

16.4 恢復操作

恢復操作時，例如維修或重新固定之後重新安裝本產品時，要有與固定和安裝本產品相同的量測與人員需求。

進一步資訊: "安裝", 37 頁次


進一步資訊: "安裝", 43 頁次


連接周邊裝置時(例如編碼器)，營運公司必須確保安全恢復操作，並且指派授權並且適當資格人員進行作業。

進一步資訊: "營運公司之責任", 29 頁次

16.5 更新韌體

韌體為本產品的作業系統。您可透過本產品的USB連接埠或網路連線，匯入新的韌體版本。

	<p>韌體更新之前，必須遵守個別軟體版本的版本注意事項，以及內含有關反向相容性的資訊。</p>
---	---

	<p>為了安全起見，若要更新機組的韌體，必須備份目前的設定值。</p>
---	-------------------------------------

需求

- 新韌體版本為*.dro檔案
- 若要透過USB連接埠更新韌體，則目前的韌體必須儲存在USB大量儲存裝置 (FAT32格式)
- 若要透過網路介面更新韌體，則目前的韌體必須在網路磁碟機上的資料夾內

開始韌體更新



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**
- ▶ 點擊 **服務**
- ▶ 以下列順序開啟
 - **韌體更新**
 - **繼續**
- > 維修應用程式已啟動

更新韌體

韌體可從USB大量儲存裝置(FAT32格式)或透過網路磁碟機來更新。



- ▶ 點擊**韌體更新**
- ▶ 點擊**選擇**
- ▶ 若需要，將USB大量儲存裝置連接至本產品的USB連接埠
- ▶ 導覽至內含新韌體的資料夾



若意外點擊到錯誤的資料夾，可回到上一個資料夾。
▶ 點擊顯示在清單之上的檔名

- ▶ 選擇韌體
- ▶ 點擊 **選擇** 確認選擇
- > 顯示韌體版本資訊
- ▶ 點擊**確定**關閉對話



一旦開始資料傳輸之後就無法取消韌體更新。

- ▶ 點擊**Start**開始更新
- > 畫面顯示更新進度
- ▶ 點擊 **確定** 確認成功更新
- ▶ 點擊 **結束** 終止維修應用程式
- > 維修應用程式已終止
- > 主應用程式已啟動
- > 若啟動自動使用者登入，則在**量測**功能表內顯示使用者介面
- > 若未啟動自動使用者登入，則顯示**使用者登入**功能表

安全移除USB大量儲存裝置



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- ▶ 導覽至儲存位置清單
- ▶ 點擊**安全移除**
- > 顯示 **安全地移除%1**訊息
- ▶ 中斷連接USB大量儲存裝置

16.6 復原檔案與設定

您也可將已儲存的檔案與設定復原至一裝置。復原檔案與設定時應遵守以下程序：

- 復原OEM專屬資料夾與檔案
- 復原使用者檔案
- 復原組態

只有在設定已經復原之後，本產品才會執行自動重新啟動。

16.6.1 復原OEM專屬資料夾與檔案

本產品的已備份OEM特定資料夾與檔案可載入至一裝置。這允許您在復原設定時復原裝置的組態。

進一步資訊: "復原組態", 371 頁次

若必須維修，則替換單元在復原之後可用已故障單元的組態來運作，前提是兩單元使用相同或相同的韌體版本。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**

- ▶ 依序開啟：



- ▶ 點擊 **服務**

- ▶ 點擊**OEM區域**

- ▶ 依序開啟：

- **備份與復原組態**

- **復原OEM專屬資料夾與檔案**

- ▶ 點擊以**ZIP載入**

- ▶ 若需要，將USB大量儲存裝置(FAT32格式)連接至本產品的USB連接埠

- ▶ 導覽至內含該備份檔案的資料夾

- ▶ 選擇備份檔案

- ▶ 點擊 **選擇**

- ▶ 使用 **確定**確認成功傳輸



當OEM特定資料夾與檔案已復原時，則不會自動重新啟動。當設定已經復原時，才執行重新啟動。

進一步資訊: "復原組態", 371 頁次

- ▶ 若要重新啟動已傳輸OEM特定資料夾與檔案的產品，請關閉產品然後再開啟

安全移除USB大量儲存裝置



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**

- ▶ 導覽至儲存位置清單

- ▶ 點擊**安全移除**

- ▶ 顯示 **安全地移除%1**訊息

- ▶ 中斷連接USB大量儲存裝置



16.6.2 復原使用者檔案

本產品的已備份使用者檔案可再次載入本產品。現有的使用者檔案將遭覆寫。如此搭配設定的復原，可讓您復原一單元的完整組態。

進一步資訊: "復原組態", 371 頁次

若必須維修，則替換單元在復原之後可用已故障單元的組態來運作。這需要舊韌體版本匹配新韌體版本或版本可相容。



來自儲存在個別資料夾內所有使用者群組的所有檔案都已備份，並且可復原成使用者檔案。

System資料夾內的檔案不會復原。



▶ 點擊主功能表內的**設定**

▶ 以下列順序開啟



▶ 點擊 **服務**

▶ 以下列順序開啟

■ **備份與復原組態**

■ **復原使用者檔案**

▶ 點擊以**ZIP**載入

▶ 若需要，將USB大量儲存裝置(FAT32格式)連接至本產品的USB連接埠

▶ 導覽至內含該備份檔案的資料夾

▶ 選擇備份檔案

▶ 點擊 **選擇**

▶ 使用 **確定**確認成功傳輸



當使用者檔案已復原時，則不會自動重新啟動。當設定已經復原時，才執行重新啟動。

"復原組態"

▶ 若要重新啟動已傳輸使用者檔案的產品，請關閉產品然後再開啟

安全移除USB大量儲存裝置



▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**

▶ 導覽至儲存位置清單



▶ 點擊**安全移除**

▶ 顯示 **安全地移除%1**訊息

▶ 中斷連接USB大量儲存裝置

16.6.3 復原組態

備份設定值可復原回產品，取代產品目前的組態。



在設定值備份時已經啟動的軟體選項在恢復設定值之前必須啟動。

以下狀況需要復原：

- 在調機期間，產品上已經設定該設定值並傳輸給所有同樣的產品
進一步資訊: "調機步驟", 94 頁次
- 重設之後，設定值已經複製回本產品
進一步資訊: "重新設定所有設定值", 372 頁次



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**
- ▶ 以下列順序開啟
 - **服務**
 - **備份與復原組態**
 - **復原組態**
- ▶ 點擊**完成復原**
- ▶ 若需要，將USB大量儲存裝置(FAT32格式)連接至本產品的USB連接埠
- ▶ 導覽至內含該備份檔案的資料夾
- ▶ 選擇備份檔案
- ▶ 點擊 **選擇**
- ▶ 使用 **確定** 確認成功傳輸
- > 系統關閉
- ▶ 若要以傳輸的組態資料重新啟動本產品，則關閉本產品然後再次開啟

安全移除USB大量儲存裝置



- ▶ 點擊主功能表內的**檔案管理**
- ▶ 導覽至儲存位置清單
- ▶ 點擊**安全移除**
- > 顯示 **安全地移除%1** 訊息
- ▶ 中斷連接USB大量儲存裝置



16.7 重新設定所有設定值

若需要，您可將本產品的設定值重設為原廠預設值。軟體選項已關閉，並且必須接著用可用的使用許可金鑰重新啟動。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**
- ▶ 點擊 **服務**
- ▶ 以下列順序開啟
 - **重置**
 - **重新設定所有設定值**
- ▶ 輸入密碼
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 若要用一般文字顯示密碼，請啟動**顯示密碼**
- ▶ 點擊 **確定**確認動作
- ▶ 點擊 **確定**確認重設
- ▶ 點擊 **確定** 確認裝置關機
- > 本產品已關機
- > 所有設定都已重設
- > 要重新啟動本產品，請關機後並再度開啟

16.8 重新設定為原廠預設設定值

您可將本產品的設定值重設為原廠預設值，並從本產品的記憶體中刪除使用者檔案。軟體選項已關閉，並且必須接著用可用的使用許可金鑰重新啟動。



- ▶ 點擊主功能表內的**設定**
- ▶ 點擊 **服務**
- ▶ 以下列順序開啟
 - **重置**
 - **重新設定為原廠預設設定值**
- ▶ 輸入密碼
- ▶ 使用**RET**確認輸入
- ▶ 若要用一般文字顯示密碼，請啟動**顯示密碼**
- ▶ 點擊 **確定**確認動作
- ▶ 點擊 **確定**確認重設
- ▶ 點擊 **確定** 確認裝置關機
- > 本產品已關機
- > 所有設定值都重設並且刪除使用者檔案
- > 要重新啟動本產品，請關機後並再度開啟

17

若 ... 則執行

17.1 概述

本章節說明本產品的故障或失效原因及適當的修正措施。



確定在執行底下說明的動作之前，已經閱讀並了解"基本操作"章節。
進一步資訊: "基本操作", 53 頁次

17.2 系統或電源故障

在下列情況中作業系統資料會毀損：

- 系統或電源故障
- 作業系統尚未關閉就將本產品關機

若韌體已受損，則本產品開始Recovery System，螢幕上會顯示簡短指示。

運用復原功能，Recovery System用先前儲存在USB大量儲存裝置內的新韌體來改寫已受損的韌體。在此程序期間，本產品的設定值都會刪除。

17.2.1 復原韌體

- ▶ 在電腦上，在USB大量儲存裝置(FAT32格式)上建立名為「heidenhain」的資料夾。
- ▶ 在「heidenhain」資料夾內，建立「update」資料夾
- ▶ 將新韌體複製到「update」資料夾
- ▶ 重新命名韌體「recovery.dro」
- ▶ 將本產品關機
- ▶ 將USB大量儲存裝置連接至本產品的USB連接埠
- ▶ 開啟本產品電源
- > 本產品開始Recovery System
- > 自動偵測到USB大量儲存裝置
- > 自動安裝韌體
- > 在成功更新之後，韌體會自動重新命名為「recovery.dro.[yyyy.mm.dd.hh.mm]」
- ▶ 完整安裝之後重新啟動本產品
- > 使用原廠預設值啟動本產品

17.2.2 復原組態

重新安裝韌體會將本產品重設為原廠預設值。這刪除設定，包括錯誤補償值以及啟動的軟體選項。儲存在記憶體內的使用者檔案(例如量測報告與量測程式)或重新安裝韌體之後保留的檔案不受此影響。

若要復原設定值，則必須在單元上重設這些設定值，或復原本單元上先前備份的設定值。



在設定值備份時已經啟動的軟體選項在恢復本單元上設定值之前必須啟動。

- ▶ 啟動軟體選項

進一步資訊: "啟動軟體選項", 95 頁次

- ▶ 復原設定值

進一步資訊: "復原組態", 371 頁次

17.3 故障

若在操作期間發生未列在底下「故障排除」表的失效或故障情況，請參閱工具機製造商的文件或聯繫海德漢維修中心。

17.3.1 故障排除



以下故障排除步驟只能由表內指定的人員執行。

進一步資訊: "人員資格", 28 頁次

故障	故障原因	故障修正	人員
開機後狀態LED仍舊不亮	並無供應電壓	▶ 檢查電源線	電氣專家
	本產品未正常運作	▶ 請聯繫海德漢服務機構	合格的人員
本產品啟動時顯示藍色畫面	開機期間韌體錯誤	▶ 若此錯誤第一次發生，則關閉本產品然後再次開啟 ▶ 若再發生此故障，請聯絡海德漢維修中心	合格的人員
啟動之後，本產品無法辨別觸控螢幕上的任何輸入	硬體初始化錯誤	▶ 關閉本產品然後再次開啟	合格的人員
編碼器移動後，軸無計數	編碼器連接錯誤	▶ 修正連接 ▶ 請聯繫編碼器製造商的維修中心	合格的人員
軸計數錯誤	編碼器的設定錯誤	▶ 檢查編碼器設定 101 頁次	合格的人員
無法與網路連線	連線失效	▶ 檢查至X116的纜線以及正確連接	合格的人員
	網路設定錯誤	▶ 檢查網路設定 139 頁次	合格的人員
未偵測到已連接的USB大量儲存裝置	USB連接失效	▶ 檢查連接埠內USB大量儲存裝置的正確位置 ▶ 使用其他USB連接埠	合格的人員

故障	故障原因	故障修正	人員
	不支援USB大量儲存裝置的類型或格式	<ul style="list-style-type: none"> ▶ 使用另一個USB大量儲存裝置 ▶ 以FAT32將USB大量儲存裝置格式化 	合格的人員
裝置以復原模式啟動(文字模式)	開機期間韌體錯誤	<ul style="list-style-type: none"> ▶ 若此錯誤第一次發生，則關閉本產品然後再次開啟 ▶ 若再發生此故障，請聯絡海德漢維修中心 	合格的人員
使用者無法登入	密碼不存在	<ul style="list-style-type: none"> ▶ 當使用者具有較高授權等級，請重設密碼 135 頁次 ▶ 若重設OEM密碼，請聯絡海德漢維修中心 	合格的人員

18

拆除及拋棄

18.1 概述

本章內含本品產正確分解與拋棄所必須遵守的資訊以及環境保護規範。

18.2 移除



只能由合格的人員移除本產品。
進一步資訊: "人員資格", 28 頁次

根據連接的周邊，需由電氣專家執行移除工作。
此外，必須採用與個別組件固定和安裝時相同的安全預防措施。

移除本產品

若要移除本產品，請依照安裝與固定步驟的反向順序來進行。

進一步資訊: "安裝", 43 頁次

進一步資訊: "安裝", 37 頁次

18.3 拋棄



注意事項

不正確棄置的產品！

隨意拋棄產品會導致環境受損。

- ▶ 不要將電氣廢棄物和電子組件棄置於一般垃圾中
- ▶ 整合式備用電池必須與產品分開拋棄
- ▶ 請按照當地適用的丟棄法規回收本產品以及備用電池

- ▶ 若對拋棄本產品有任何問題，請聯繫海德漢維修中心

19

規格

19.1 概述

本章節包含產品資料概述以及含有本產品尺寸和裝配尺寸的圖示。

19.2 編碼器資料

裝置

外殼	鋁銑削前板 + 鑄造背板
外殼尺寸	200 mm x 169 mm x 41 mm
扣件系統， 配合尺寸	固接孔圖案 50 mm x 50 mm

顯示器

視覺顯示器單元	<ul style="list-style-type: none"> ■ LCD寬螢幕(15:9) 彩色螢幕17.8 cm (7") ■ 800 x 480畫素
顯示步階	可選擇 · 最低0.00001 mm
使用者介面	使用者介面(GUI)含觸控螢幕

電氣資料

電壓供應	<ul style="list-style-type: none"> ■ AC 100 V ...240 V (±10 %) ■ 50 Hz ...60 Hz (±5 %) ■ 最大輸出功率38 W
暫存區電池	CR2477型鋰電池；3.0 V
過電壓類別	II
編碼器輸入的數量	2 (可透過軟體選項啟用1額外輸入)
編碼器介面	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 V_{pp}：最大電流300 mA · 最高輸入頻率400 kHz ■ 11 μA_{pp}：最大電流300 mA；最高輸入頻率：150 kHz ■ EnDat 2.2：最大電流300 mA ■ TTL：最大電流300 mA · 最高輸入頻率5 MHz
在1 V _{pp} 上的補間	4096倍
接觸式探針連接	<ul style="list-style-type: none"> ■ 電壓供應DC 5 V或DC 12 V ■ 5 V或浮動切換輸出 ■ 四個數位輸入：TTL DC 0 V ...+5 V ■ 一個數位輸出TTL DC 0 V ...+5 V 最大負載1 kΩ ■ 含海德漢纜線的最長纜線長度30 m
連接光學尋邊器	2個F-SMA插座(螺紋設計1/4-36 UNS-2A)

電氣資料

資料介面	<ul style="list-style-type: none">■ 1 高速USB 2.0 (Type A) · 最大電流500 mA■ 1 10/100 Mbit/1 Gb乙太網路 (RJ45)
------	---

環境

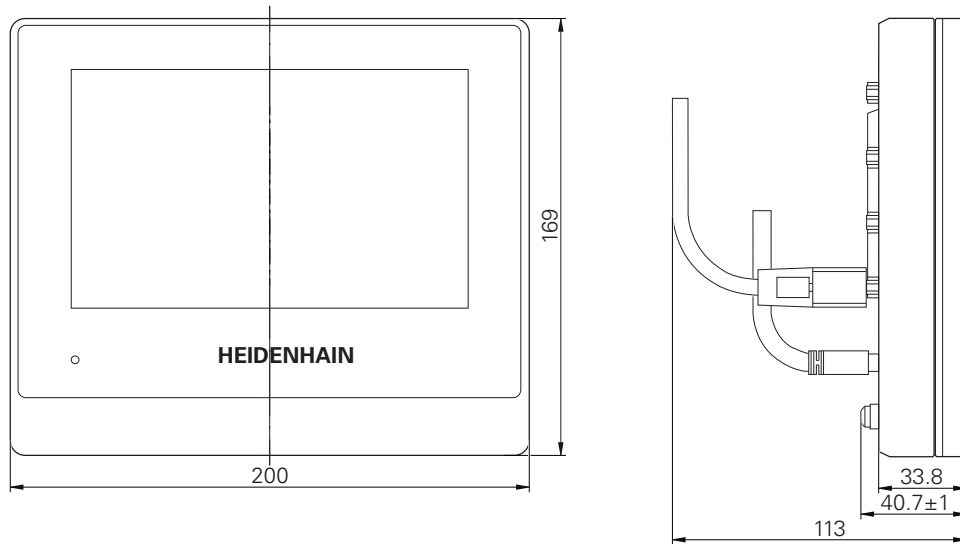
操作溫度	0 °C ... 45 °C
儲藏溫度	-20 °C ... 70 °C
空氣相對溼度	10 % ... 80 % r.H. · 無凝結
高度	≤ 2000 m

一般資訊

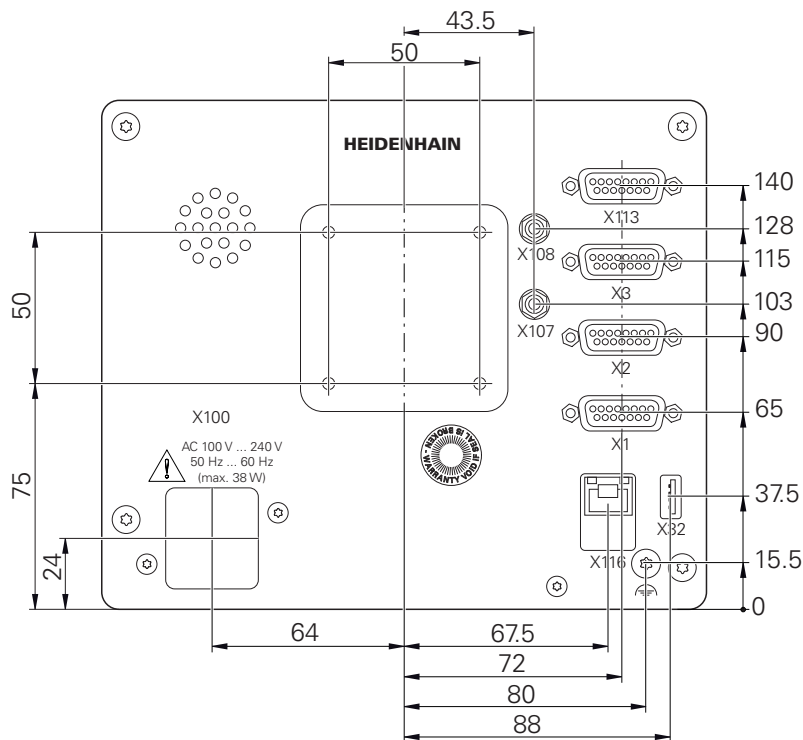
指令	<ul style="list-style-type: none">■ EMC指令2014/30/EU■ 低電壓指令2014/35/EU■ RoHS指令2011/65/EU
汙染程度	2
防護EN 60529	<ul style="list-style-type: none">■ 前面板與側面板：IP 65■ 後面板：IP 40
重量	<ul style="list-style-type: none">■ 1.3 kg■ 含雙位置立架：大約1.45 kg■ 含多位置立架：1.95 kg■ 含多位置固定器：1.65 kg

19.3 產品尺寸與匹配尺寸

圖中所有尺寸單位皆為公釐。

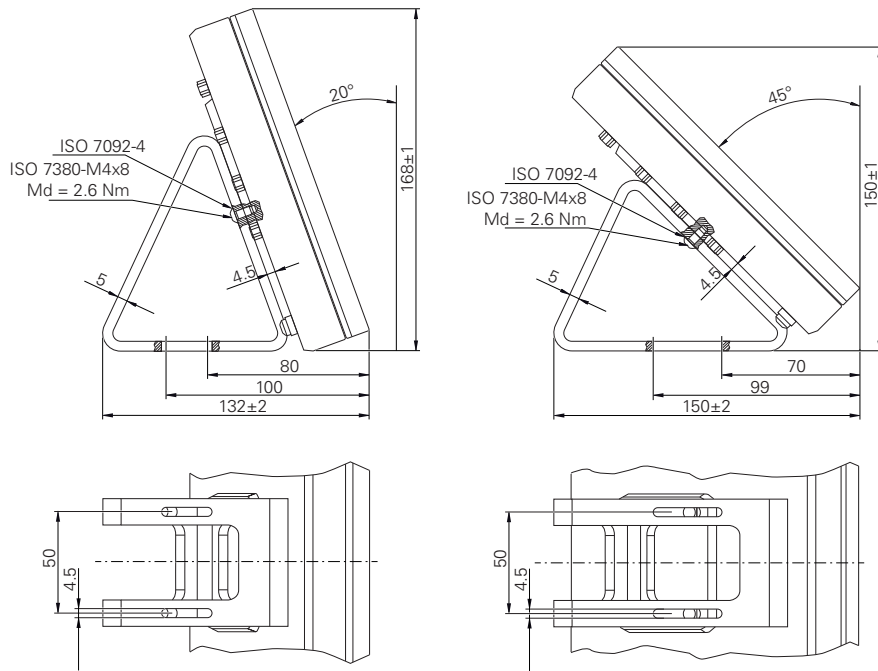


圖形 97: 用於的裝置之外殼尺寸



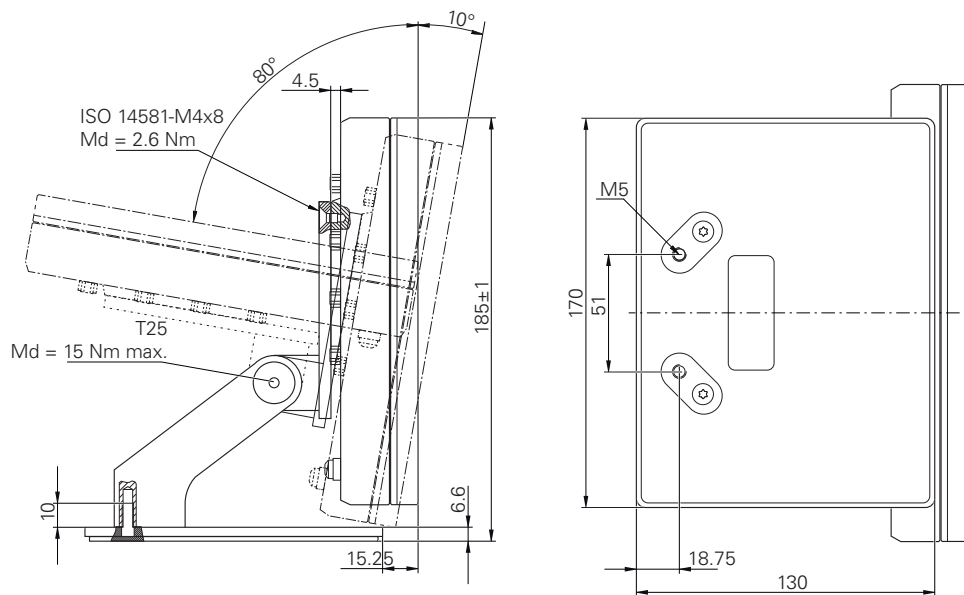
圖形 98: 產品背板的尺寸

19.3.1 含雙位置立架的產品尺寸



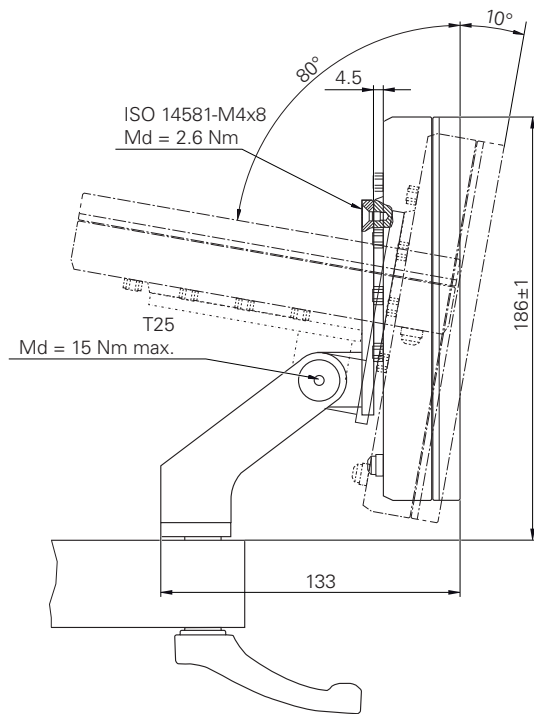
圖形 99: 含雙位置立架的產品尺寸

19.3.2 含多位置立架的產品尺寸



圖形 100: 含多位置立架的產品尺寸

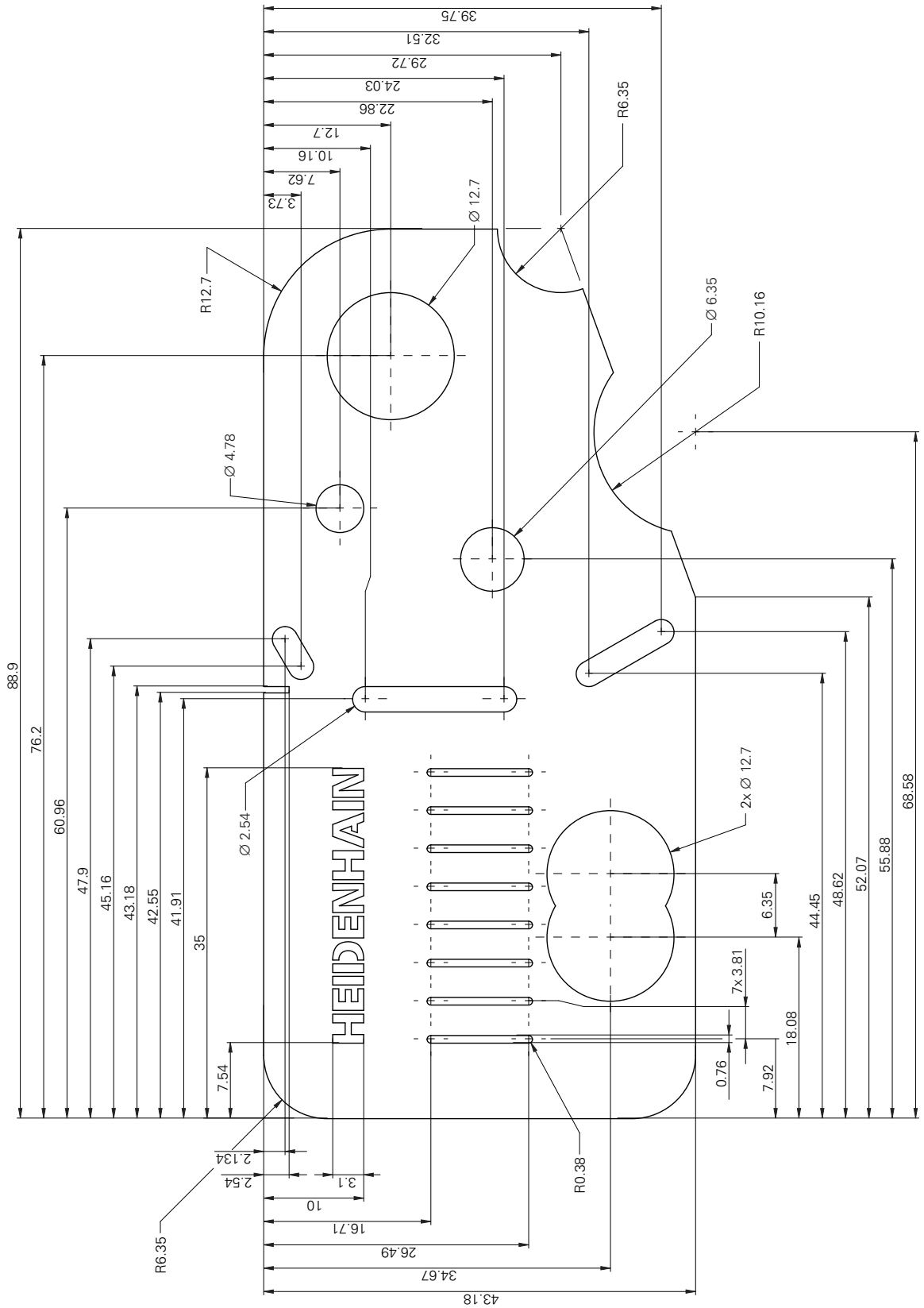
19.3.3 含多位置固定架的產品尺寸



圖形 101: 含多位置固定架的產品尺寸

19.4 技術圖

19.4.1 2-D展示工件



20 索引

C

CUPS..... 145

O

OED量測刀具..... 75

OED量測刀具：設置量測刀具..... 75

OED感測器：放大..... 122, 333

OED感測器：偏移設定.....
125, 150, 172, 211

OED感測器：量測..... 180

OED感測器：量測刀具..... 74

OED感測器：對比設定.....

124, 149, 171, 210, 334

OED感測器：臨界設定值..... 334

OEM：刪除開機畫面..... 363

OEM：修改開機畫面..... 126

OEM：新增文件..... 126

P

PPD檔..... 144

S

ScreenshotClient：資訊..... 128

U

USB鍵盤..... 147

人

人員資格..... 28

十

十進位分隔字元..... 330

上

上載使用許可金鑰..... 96

小

小數點..... 97, 135, 330

工

工作空間：在部件畫面內使用..... 78

工作空間：自訂..... 77

不

不用感測器：量測..... 172

公

公差：ISO 2768..... 271

公差：一般公差..... 270

公差：小數位數公差..... 272

公差：尺寸公差..... 273

公差：位置公差..... 269, 279

公差：定義..... 265

公差：偏擺和方向公差..... 281

公差：概述..... 268

公差：類型公差..... 277

分

分段線性錯誤補償(SLEC)..... 108

切

切換輸入與輸出的配線..... 48

引

引導助手..... 297

手

手勢：拖曳..... 55

手勢：按住..... 55

手勢：操作..... 54

手勢：點擊..... 54

手勢：雙指拖曳..... 55

支

支援點資料表：調整..... 109

支撐點資料表：建立..... 107, 108

文

文件：OEM..... 126

文件：下載..... 21

文件：附錄..... 21

日

日期和時間..... 97, 135, 330

主

主功能表..... 63

功

功能表：使用者登入..... 70

功能表：設定..... 71

功能表：量測..... 64

功能表：量測報告..... 68

功能表：檔案管理..... 69

功能表：關閉..... 72

四

四捨五入法..... 97, 135, 330

外

外型工作台：刪除輸入..... 157

外型工作台：重置輸入..... 157

外型工作台：移除操作元件..... 157

外型工作台：設置操作元件..... 156

外型工作台：新增操作元件..... 157

外型工作台：調整欄數..... 157

外型樣板：設置..... 155

用

用於標記文字的符號與字型..... 26

印

印表機：USB印表機..... 141

印表機：不支援的..... 144

印表機：連接..... 50

印表機：新增網路印表機..... 142

印表機：增強設定..... 145

印表機驅動程式..... 144

合

合格的人員..... 28

多

多位置..... 40, 41

安

安全注意事項..... 25

安全預防注意事項..... 28

週邊裝置..... 29

安全預防注意事項：一般..... 29

安裝..... 44

安裝：多位置立架..... 40

安裝：多位置固定架..... 41

安裝：雙位置立架..... 39

安裝手冊..... 21

快

快速啟動..... 168

使

使用者..... 28

使用者ID..... 136

使用者：刪除..... 137

使用者：使用者類型..... 135

使用者：建立..... 136

使用者：設置..... 137

使用者：登入..... 59, 60

使用者：登出..... 60

使用者：預設密碼..... 60

使用者介面：主功能表..... 63

使用者介面：使用者登入功能表..... 70

使用者介面：原廠預設..... 62

使用者介面：啟動之後..... 62

使用者介面：設定功能表..... 71

使用者介面：量測功能表..... 64

使用者介面：量測報告功能表..... 68

使用者介面：檔案管理功能表..... 69

使用者介面：關閉功能表..... 72

使用者登入..... 59, 70

使用者檔案：復原..... 370

使用許可金鑰：要求..... 95

使用許可金鑰：啟動..... 96

使用許可金鑰：輸入..... 96

周

周圍條件..... 381

固

固接..... 38

定

定義：定義部件..... 251

拖

拖曳..... 55

附		清		量測：部件..... 152, 335
附件..... 32		清潔螢幕..... 366		量測：進行..... 169
建		產		量測：量測部件..... 177, 185
建構：建構部件..... 245		產品：設定..... 134		量測：量測點過濾器..... 151, 335
建構：修改部件..... 246		產品：開機..... 58		量測：準備..... 169, 208
按		產品：調機..... 94		量測：顯示與編輯量測結果..... 189
按住..... 55		產品：關機..... 59		量測刀具：OED..... 74
故		產品上的符號..... 29		量測物體：校準..... 173, 181, 211
故障..... 375		組		量測值輸出：內容·選擇內容... 161
重		組件..... 38		量測值輸出：設置..... 158
重新包裝..... 34		設		量測值輸出：傳送量測值..... 287
校		設定..... 134		量測值輸出：資料格式..... 159
校正..... 111		設定：功能表..... 71		量測值輸出：資料格式·選擇... 158
海		設定：備份..... 129, 164		量測單位..... 97, 135, 330
海德漢編碼器..... 98		設定：復原..... 371		量測報告：文件設定..... 196, 311
訊		設置：USB鍵盤..... 147		量測報告：功能表..... 68
訊息：檢視..... 89		設置：量測值輸出..... 158		量測報告：列印..... 197, 312
訊息：關閉..... 89		設置：觸控螢幕..... 147		量測報告：建立..... 194, 309
配		設置外型樣板..... 155		量測報告：部件與範本..... 195, 309
配件..... 33		設置網路設定..... 139		量測報告：量測工作上的資訊... 196,
參		連		量測報告：匯出..... 197, 312
參考記號搜尋：啟動..... 122		連接		量測報告：概述..... 308
參考記號搜尋：啟動之後執行... 61, 93, 132, 170, 209		電腦..... 51		量測報告：管理範本..... 309
參考記號搜尋：進行..... 170, 209		連接USB印表機..... 50		量測報告：篩選部件..... 195, 309
密		連接乙太網路印表機..... 50		量測報告：儲存..... 197, 312
密碼..... 60, 60		連接概述..... 45		量測程式..... 198
密碼：建立..... 136		連接編碼器..... 47		量測程式：中斷點..... 306
密碼：預設密碼..... 60, 92, 132, 168		部		量測程式：刪除程式步驟..... 305
密碼：變更..... 93, 133, 137		部件：刪除..... 188		量測程式：建立..... 154
控		部件：量測..... 177, 185		量測程式：修改部件..... 305
控制器：功能樣板..... 66		備		量測程式：記錄..... 298
控制器：外型樣板..... 66		備份使用者檔案..... 129, 165		量測程式：從輔助功能開啟.... 199, 300
控制器：感測器樣板..... 66		軸		量測程式：啟動..... 199, 299
接		軸..... 101, 104		量測程式：程式步驟概述..... 302
接地連接、3線式纜線..... 52		軸：Q..... 353		量測程式：新增程式步驟..... 301
接腳配置：USB印表機..... 50, 51		軸：設定..... 353		量測程式：編輯..... 300
接腳配置：乙太網路印表機..... 50		量		量測程式：調整量測刀具..... 304
接腳配置：切換輸入..... 48		量測：Measure Magic.... 152, 215, 339		量測程式：儲存..... 198, 299
接腳配置：條碼掃描器..... 51		量測：一般設定..... 151, 335		量測結果：傳送至電腦..... 287
接腳配置：網路..... 52		量測：不用感測器..... 203		量測結果：顯示與編輯..... 189
接腳配置：編碼器..... 47		量測：主動式OED量測刀具..... 207		量測結果預覽：設置..... 152
接腳配置：線路電壓..... 52		量測：功能表..... 64		量測評估：公差..... 265
條		量測：外型類型..... 202, 340		量測評估：重新命名部件.. 190, 263
條碼掃描器：設置..... 148		量測：用感測器..... 204		量測評估：座標系統·選擇..... 263
條碼掃描器：連接..... 51		量測：刪除部件..... 188		量測評估：量測點雲端..... 261
		量測：建立量測報告..... 194, 309		量測評估：新增注釋..... 194, 283
		量測：座標系統..... 203		量測評估：概述..... 260
		量測：校正OED感測器..... 170, 209		量測評估：選擇裝配演算法.... 190, 264
		量測：校準量測物體. 173, 181, 211		量測評估：變更公差..... 192
		量測：執行..... 73, 213		量測評估：變更外型類型.. 191, 265
				韌
				韌體更新..... 367

- 新**
- 新增開機畫面..... 126
- 滑**
- 滑鼠動作：拖曳..... 55
 滑鼠動作：按住..... 55
 滑鼠動作：設置..... 147
 滑鼠動作：操作..... 54
 滑鼠動作：點擊..... 54
 滑鼠動作：雙指拖曳..... 55
- 節**
- 節能模式..... 58
- 裝**
- 裝置：安裝..... 44
- 資**
- 資料夾：刪除..... 319
 資料夾：建立..... 317
 資料夾：重新命名..... 318
 資料夾：移動..... 317
 資料夾：管理..... 317
 資料夾：複製..... 318
 資料夾結構..... 317
 資訊注意事項..... 25
- 運**
- 運送途中受損..... 34
- 電**
- 電氣專家..... 29
 電源接頭..... 52
 電腦..... 51
- 精**
- 精靈..... 90
- 網**
- 網路磁碟機
 設置..... 140
- 維**
- 維護計畫..... 367
- 語**
- 語言：設定..... 61, 93, 133
- 增**
- 增強印表機設定..... 145
- 編**
- 編碼器：設置軸參數(EnDat)..... 100
 編碼器：設置軸參數(TTL)..... 104
 編碼器：軸參數組態(1 Vpp · 11
 μApp)..... 101
 編碼器資料..... 380
- 線**
- 線性錯誤補償(LEC)..... 107
- 調**
- 調機..... 94
- 操**
- 操作：一般操作..... 54
 操作：手勢和滑鼠動作..... 54
 操作：訊息..... 89
 操作：節能模式..... 58
 操作：精靈..... 90
 操作：操作元件..... 56
 操作：聲音回饋..... 90
 操作：觸控螢幕和輸入裝置..... 54
 操作元件：下拉式清單..... 57
 操作元件：切換開關..... 56
 操作元件：主功能表..... 63
 操作元件：加號/減號按鈕..... 56
 操作元件：返回..... 57
 操作元件：復原..... 57
 操作元件：新增..... 57
 操作元件：滑動開關..... 57
 操作元件：滑桿..... 57
 操作元件：確認..... 57
 操作元件：螢幕鍵盤..... 56
 操作元件：關閉..... 57
 操作手冊：更新..... 138
 操作指示..... 21
- 輸**
- 輸入裝置：連接..... 51
 輸入裝置：操作..... 54
- 錯**
- 錯誤訊息..... 89
 錯誤補償：分段線性錯誤補償.....
 108, 360
 錯誤補償：支援點表..... 360
 錯誤補償：方形錯誤補償.. 121, 352
 錯誤補償：方法..... 106
 錯誤補償：非直線錯誤補償..... 109
 錯誤補償：非線性錯誤補償..... 352
 錯誤補償：校正..... 111
 錯誤補償：執行..... 106
 錯誤補償：線性錯誤補償.. 107, 359
- 儲**
- 儲存..... 35
- 檔**
- 檔案：刪除..... 319
 檔案：重新命名..... 319
 檔案：移動..... 318
 檔案：開啟..... 319
 檔案：匯入..... 321
 檔案：匯出..... 320
 檔案：複製..... 318
- 檔案管理：功能表..... 69
 檔案管理：檔案類型..... 317
 檔案管理：簡短說明..... 316
- 檢**
- 檢測器..... 80
 檢測器：自動量測點獲取..... 84
 檢測器：投影..... 85
 檢測器：放大率..... 84
 檢測器：座標系統..... 83, 84
 檢測器：控制器..... 80
 檢測器：調整快速存取功能表的設
 定..... 83
- 營**
- 營運公司之責任..... 29
- 聲**
- 聲音回饋..... 90
- 點**
- 點擊..... 54
- 雙**
- 雙位置..... 39
 雙指拖曳..... 55
- 關**
- 關閉：功能表..... 72
- 觸**
- 觸控螢幕：設置..... 147
 觸控螢幕：操作..... 54

21 圖示清單

Abbildung 1:	產品背板的尺寸.....	38
Abbildung 2:	產品固接在雙位置立架上.....	39
Abbildung 3:	雙位置立架上的纜線佈線.....	39
Abbildung 4:	產品固接在多位置立架上.....	40
Abbildung 5:	多位置立架上的纜線佈線.....	40
Abbildung 6:	產品固接在多位置固定架上.....	41
Abbildung 7:	多位置固定架上的纜線佈線.....	41
Abbildung 8:	後面板.....	46
Abbildung 9:	螢幕鍵盤.....	56
Abbildung 10:	本產品的出廠預設設定內之使用者介面.....	62
Abbildung 11:	具備QUADRA-CHEK 2000 OED軟體選項的使用者介面.....	63
Abbildung 12:	無軟體選項的 量測 功能表.....	64
Abbildung 13:	含QUADRA-CHEK 2000 OED軟體選項的 量測 功能表.....	65
Abbildung 14:	量測報告 功能表.....	68
Abbildung 15:	檔案管理 功能表.....	69
Abbildung 16:	使用者登入 功能表.....	70
Abbildung 17:	設定 功能表.....	71
Abbildung 18:	OED量測刀具的 設定 對話.....	75
Abbildung 19:	使用 圓形 外型的 定義 功能.....	76
Abbildung 20:	工作空間含 部件 畫面.....	78
Abbildung 21:	在部件預覽中具有 注釋 的部件.....	79
Abbildung 22:	工作空間內 訊息 的顯示.....	89
Abbildung 23:	精靈 內 訊息 的顯示.....	90
Abbildung 24:	ScreenshotClient使用者介面.....	128
Abbildung 25:	條碼(來源: COGNEX DataMan®組態碼).....	148
Abbildung 26:	條碼(來源: COGNEX DataMan®組態碼).....	148
Abbildung 27:	用於圓的 量測結果預覽	153
Abbildung 28:	量測程式的 顯示與控制	154
Abbildung 29:	輔助功能對話內量測程式的 操作元件	154
Abbildung 30:	設置的外型 樣板範例	155
Abbildung 31:	Configuration of the geometry palette 對話.....	156
Abbildung 32:	日期格式MyFormat1.xml.....	159
Abbildung 33:	量測結果預覽 內資料傳輸的內容.....	162
Abbildung 34:	細節 對話內資料傳輸的內容.....	163
Abbildung 35:	校準2-D展示工件的 範例	173
Abbildung 36:	部件清單內的 對準 部件, 含量測結果預覽.....	174
Abbildung 37:	部件清單內的 偶數 部件, 含量測結果預覽.....	175
Abbildung 38:	具備座標系統內所顯示 原點 的工作空間.....	176
Abbildung 39:	量測2-D展示工件的 範例	177
Abbildung 40:	部件清單內的 圓 部件, 含量測結果預覽.....	178
Abbildung 41:	部件清單內的 溝槽 部件, 含量測結果預覽.....	179
Abbildung 42:	部件清單內的 任意形狀 部件, 含量測結果預覽.....	180
Abbildung 43:	校準2-D展示工件的 範例	181
Abbildung 44:	部件清單內的 對準 部件, 含量測結果預覽.....	182
Abbildung 45:	部件清單內的 偶數 部件, 含量測結果預覽.....	183

Abbildung 46:	具備座標系統內所顯示原點的工作空間	184
Abbildung 47:	量測2-D展示工件的範例	185
Abbildung 48:	部件清單內的圓 部件，含 量測結果預覽	186
Abbildung 49:	部件清單內的溝槽 部件，含 量測結果預覽	187
Abbildung 50:	部件清單內的任意形狀 部件，含 量測結果預覽	188
Abbildung 51:	細節對話內的概述分頁	189
Abbildung 52:	具備新裝配演算法的圓部件	190
Abbildung 53:	外型類型從溝槽變更為點	191
Abbildung 54:	細節對話，含公差分頁	192
Abbildung 55:	尺寸公差概述含啟動的X	192
Abbildung 56:	注釋的操作元件以及含注釋的部件	194
Abbildung 57:	圓 部件具備量測結果預覽用於不使用感測器獲取量測點	204
Abbildung 58:	圓 部件具備量測結果預覽 用於使用十字線OED量測刀具獲取量測點	206
Abbildung 59:	圓 部件具備量測結果預覽 用於使用啟動OED量測刀具獲取量測點	207
Abbildung 60:	校準2-D展示工件的範例	211
Abbildung 61:	量測工作空間的部件畫面中以及檢測器的部件清單中之部件	214
Abbildung 62:	在 量測結果預覽內傳送	216
Abbildung 63:	工作空間的部件畫面中以及檢測器的部件清單中之建構部件	245
Abbildung 64:	使用圓形外型的定義功能	247
Abbildung 65:	工作空間的部件畫面中以及檢測器的部件清單中之定義部件	251
Abbildung 66:	細節對話內的概述分頁	261
Abbildung 67:	量測點與類型	261
Abbildung 68:	具備新裝配演算法的圓部件	264
Abbildung 69:	外型類型從溝槽變更為點	265
Abbildung 70:	細節對話，含公差分頁	266
Abbildung 71:	工作空間的部件畫面中以及檢測器的部件清單中之公差部件	267
Abbildung 72:	細節功能表，在一般公差對話內	271
Abbildung 73:	含X專用已啟動ISO 2768公差的尺寸誤差概述	274
Abbildung 74:	含X專用已啟動ISO 2768公差的尺寸誤差概述	275
Abbildung 75:	形狀公差 概述，已啟動 圓整度公差，依照 ISO 2768	277
Abbildung 76:	位置概述，啟動的位置公差公差	280
Abbildung 77:	方向公差 概述，已啟動 垂直度公差，依照 ISO 2768	282
Abbildung 78:	注釋的操作元件以及含注釋的部件	283
Abbildung 79:	含部件的量測資訊之部件畫面	284
Abbildung 80:	含區域備註以及單一部件備註的部件畫面	285
Abbildung 81:	輸入欄位內的備註	286
Abbildung 82:	含部件備註的部件畫面	286
Abbildung 83:	含區域備註的部件畫面	287
Abbildung 84:	在 量測結果預覽內傳送	288
Abbildung 85:	在細節對話內傳送	289
Abbildung 86:	細節對話內資料傳輸的內容	289
Abbildung 87:	量測程式的顯示與控制	293
Abbildung 88:	輔助功能對話內量測程式的操作元件	293
Abbildung 89:	含圖形定位輔助的位置畫面	296
Abbildung 90:	部件畫面內的引導助手	297
Abbildung 91:	量測報告功能表	308

Abbildung 92:	檔案管理功能表.....	316
Abbildung 93:	檔案管理功能表含預覽影像與檔案資訊.....	319
Abbildung 94:	量測點篩選的設定.....	336
Abbildung 95:	含點雲與偏差的類型之圖解圖.....	337
Abbildung 96:	可信度間距的圖解圖.....	337
Abbildung 97:	用於的裝置之外殼尺寸.....	382
Abbildung 98:	產品背板的尺寸.....	382
Abbildung 99:	含雙位置立架的產品尺寸.....	383
Abbildung 100:	含多位置立架的產品尺寸.....	383
Abbildung 101:	含多位置固定架的產品尺寸.....	384

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

E-mail: service.ms-support@heidenhain.de

NC support ☎ +49 8669 31-3101

E-mail: service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

E-mail: service.plc@heidenhain.de

APP programming ☎ +49 8669 31-3106

E-mail: service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.de

