

3D 激光断面

数据检测系统

用 户 手 册

深圳国珑智能科技有限公司

编制



深圳国珑智能科技有限公司

目	录

— `,	访	2明4
<u> </u>	较	大件部分4
1	1、	软件简易测量流程4
	2、	启动程序4
	3、	登录5
4	4、	测量主界面
4	5、	测量分析7
	6.	显示类型8
		6.1 轮廓
		6.2 标准
		6.3 特征
		6.4 上限
		6.5 标准9
		6.6 下限
	7、	测量结果9
8	8,	系统信息显示9
ļ	9、	用户9
		9.1 用户管理10
		添加10
		刪除10
		9.2 密码修改11
		9.3 刷新传感器11
		9.4 登陆11
		9.5 注销11
		9.6 退出11
1	10,	. 规格管理12
		10.1 模板管理12
		新建12
		编辑13

电话: 0755-83115076 传真: 0755-29563718

网址: www.szzktech.com

邮箱: szzk@szzktech.com



	删除	13
11,	设置	
	11.1 基础设置	
	11.2 应用设置	
	11.3 制冷片状态监控&设置制冷片温度	14
12、	校准	15
	12.1 操作侧校准:	
	12.2 驱动侧校准:	15
	12.3 启动激光传感器	16
	12.4 关闭激光传感器	
	12.5 测试开始	
	12.6 测试结束	
13、	历史记录	
三、爭	关系我们错误!	未定义书签。



一、说明

本软件主要用于断面分析。 软件运行环境 Windows XP 或更高版本。

二、软件部分

1、 软件简易测量流程

2.1 点击图标登录软件

2.2 选择"规格"然后点击"开始测量"(如果没有规格,要先建立规格)

2、 启动程序





3、 登录



用户名:操作者所持有的打开软件的名称;

密码:操作者所持有的打开软件的密码;

权限:操作者在程序运行中所持有的权限 (PS: 权限有三种:管理员、工艺员、操作员);



4、 测量主界面

用户	设置	规格管理	校准	历史记录	帮助 ○	debug	截屏					x
☑ ● 轮I	⊨限 ☑ 郭 ●∶	^{标准} ☑ ™ 标注 ● \$	·限 特征	<mark>。</mark> 报警:开	班组:	A班	规格: <mark>2</mark>	22		-	开始测量	停止测量
当前规	各:	آ	规格:	日示	米加下		米重右:	制冷)	片状态:	78	传感器状态	: 0
测量结	果测量	分析		C								
操作	则(右)		·····	· · · · · ·	·····	·········				标准	测量	误差
20									总宽	125	125.22	25
10									面积	125	125	25
0	6										- 操作侧传感器	温度———
-10			- 7 -7-		<u> </u>		i i i				上传感器: 下传感器:	47.4 °C
。 驱动() ³⁰ +	, 则(左)	50		100		150	200			标准	川量结果	误差
20									总宽	125	125.5	25
10									面积	125	125	25
•											「驱动侧传感器	温度————————————————————————————————————
-10				· · · + ·					O		上传感器: 下传感器:	41.9 °C 47.6 °C
2019-) 03-26 1(。 0:47:12:驱	动侧 LV 4	100	正在连接	150	200		1 主机器	车接失见	÷	
2019-(03-26 10 03-26 10	0:47:31:驱 0:48:27:MI	动侧 LV 4 ES通讯,	100 条统 动	相思				- 不能自	自动更接	和相	



5、 测量分析

用户	设置 规格	管理 校准	历史记录	帮助 ○ d	ebug	截屏					x
☑ ⊥ ● 轮厚	限 ☑ 标准 函 ● 标注	◎ 下限● 特征	<mark>しい</mark> 报警:开	班组:	A班	规格 : <mark>22</mark>	2		• ▶	开始测量	停止测量
当前规格	š :	下一规格:		米重左:		米重右:	制冷片状	达:	238	传感器状态:	0
测量结算	果 测量分析										
■ 智	停更新	打印导出									
打印信	息 对称性 t	abPage5									
50 +			1	<u> </u>	1			· · · ·		* * * ! * *	· · ·]
40 -		<u>.</u>		ļ			unujuunu				
30 +		ļ	: ::					····÷····		·····	
20			<u>.</u>					····			
10											
					÷			:			
			÷		÷			i.		2	
-10 -	0	 50	100 1	· · · · · 150	200	250	300	350	400	450	500
被测量	2 名	۷	真实	差异		被测量	名义		真实	差异	
50 1		<u></u>	1		1	.,,,,,		<u></u>			
40 30		······································	······			······			·····	·····	
20		<u>.</u>	÷		· ·			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		·····	
0			1 c c c c	; 						:	
	0	50	100 1	150	200	250	300	350	400	450	500

该界面显示需要打印的曲线和值,以及对称性曲线

暂停更新:在线测量时使用,勾选上就不会根据测量值实时更新,方便查看。

打印导出:显示打印预览界面,界面中可选择"执行打印"、"导出 PDF"、"导出 EXCEL"。



深圳国珑智能科技有限公司

➡执行打印 ➡导出PDF ➡导出EXCEL



6、显示类型

6.1 轮廓

在曲线显示区显示上下表面曲线

6.2 标准

在曲线显示区显示标准信息,各点厚度和各段宽度

6.3 特征

在曲线显示区显示厚度曲线特征

(轮廓、标准、特征一次只能显示一种)

6.4 上限

在曲线显示区显示标准上限曲线



6.5 标准

在曲线显示区显示标准曲线

6.6 下限

在曲线显示区显示标准下限曲线

7、测量结果

显示测量结果:如总宽、面积、肩宽、肩厚;

8、系统信息显示

显示系统信息,如传感器或者串口连接失败,或者程序处理的一些错误信息

9、用户





9.1 用户管理

	🔓 п	户管理					x
	序号	用户名	密码	权限	用户名:	2	
	1	2	2	操作员			3
	2	3	3	管理员	उक्त हताः	2	1
	3	z	z	管理员	82; 11-J ·	2	
	4	1	1	管理员	权限:	操作员	~
- 						添加	
						删除	
2						保存	
•20						关闭	

添加

添加一名用户。

例如: 添加一名用户。用户名:张三、密码: AAAA、用户级别: 操作员。

步骤: 1. 点击"添加"按钮。

2. 用户名称栏输入张三,密码栏输入 AAAA,用户级别选择操作员。

3. 点击"保存"按钮。

4. 系统提示添加用户成功。

删除

删除一名用户。

例如:删除李四所在的用户信息。

- 步骤: 1. 在左边列表中点击"李四"所在的列表。
 - 2. 点击"删除"按钮。
 - 3. 按照系统提示逐步完成删除功能。
 - 4. 系统提示删除修改成功。



9.2 密码修改

	🖗 密码修改	×
	输入旧密码:	
018 <u>7</u> 6	输入新密码:	
	确认新密码:	
	确定	取消

根据提示填入旧密码和新密码,点击"确定"保存修改,点击"取消"取消修改

9.3 刷新传感器

刷新传感器连接

9.4 登陆

点击以后跳到登录界面

9.5 注销

方便管理员设置完参数以后,不用退出软件,点击注销以后,相应权限关闭默认开放操 作员权限

9.6 退出

退出软件



10、规格管理



10.1 模板管理

理	新建	基础信息		
胎侧		类型	×	
二角股 启执		名称		
薄胶片		坐标信息		
	编辑	序号_00 X坐标	宽度上限 3	宽度下限 3
		Y坐标	厚度上限 0.3	厚度下限 -0.3
		点特征		
	-	□ Left	Middle	ight 🔄 Mark
	删除	确定	对称	完成
				
Į į				
Ī				
<u>+</u>	militari			
<u>‡</u>				
Į				
Ŧ				
+				
23 A B				

新建

- 1. 选择"类型";
- 2. 输入胎型"名称"
- 3. 输入坐标和宽度厚度上下限
- 4. 然后点击"确定"
- 如果是胎面输入完一半点信息以后(最后一个点是中点),然后点"对称",就会把另一半的 点补齐
- 6. 所有信息输入完成后点击完成,如果有错误,会进行相应的提示。



编辑

修改当前配方的数据,修改界面和新建界面一样,点击"确定"依次修改参数直到点击"完成" 配方修改完成

删除

删除当前配方,删除时弹出删除确认框

11、设置



11.1 基础设置

感器设置			
专感器类型	传感器地址		
O Gocator 1000	操作侧上IP地址:	192	2.168.1.100
O Gocator 2000	操作侧下IP地址:	192	2.168.1.100
○ SmartRay 75	驱动侧上IP地址:	192	2.168.1.100
O LV 400	驱动侧下IP地址: 192.168.1		2.168.1.100
口设置			
操作侧制冷片串口号	: COM1	波特率:	115200
驱动侧制冷片串口号	: COM1	波特率:	115200
报警串口号:	COM1	波特率:	115200

设置传感器型号、传感器 IP 地址以及设备连接串口



11.2 应用设置

🕺 应用设置		9879.N. 9		N. N. I. M. I. M. I.		×
阈值、评判设	置			校准块设置		
宽度上限:	3	宽度下限:	-3	量块厚度:	15.07	mm
厚度上限:	0.5	厚度下限:	-0.5	历史记录保存周	司期	
微调系数:	0	判定不合格点数:	3 不小于此信	间隔时长:	5	min
MES通讯设置	i					
服务器IP:	172.30.105.1	.88 服务器端[⊐: <mark>4</mark> 000	传输周期:	60	
☑ 测量结果	□ 原始	数据				
数据上传办公	室设置					
办公室电脑IP	: 192.168.	1.10 保存数据	这件 夹名:			
	确定			Ę	消	

宽度和厚度阈值、厚度微调系数、以及校准量块厚度

11.3 制冷片状态监控&设置制冷片温度

制冷片控制		
设置日标温度	30	
本海北太平		二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二
超过30秒未未 发送 t0K t1第1通道的1号制制冷冷片 指1通道道的1号制制冷冷与片动。 11第2通通道前的1号制制冷冷与片动。 11第2通通道前的1号制制冷冷与时动。 11第2通通道前的1号制制冷冷, 11第2通通道前的1号制制冷冷, 11第4通秒秒合令令令令令令令令 11第4通秒秒和未太发发送送命命命令令令令令令令令令令令令令令令令令令令令令令令令令令令令令令令令	度接接接接接接度度度度度度度度度度度度度度度度度度度度度度度度度度度度度度度度	

设置制冷片参数以及监控制冷片状态

(注意此项已经出厂时已经设置好,如无实际必要请不要设置此项,设置出错可能导致 制冷片不制冷甚至可能损坏)



11.4 设置目标温度

填写温度,选择 OP (操作侧)或者 DR (驱动侧),然后点击"设置目标温度",可设置 传感器制冷的目标温度。

查询状态开&关:可查看当前制冷片工作信息(制冷功率,目标温度等)

启动&关闭:选择 OP (操作侧)或者 DR (驱动侧)然后点击此按钮可启动或者关闭制冷片。

12、校准



12.1 操作侧校准:

操作侧校准第一步:

将量块1(中间挖孔)放置到操作侧两传感器中间滚筒处,然后点击"操作侧校准第一步",提示校 准成功后,再进行操作侧校准第二步。

操作侧校准第二步:

将量块2(中间未挖孔)放置到操作侧两传感器中间滚筒处,然后点击"操作侧校准第二步",提示 校准成功。

(PS: 第一次必须进行第一步校准, 后期使用可视情况直接校准第二步)

12.2 驱动侧校准:

操作步骤如上"操作侧校准"。



12.3 启动激光传感器

此功能仅仅是点亮传感器,方便检查传感器是否故障,以及方便校准时放置量块。

12.4 关闭激光传感器

关闭传感器。

12.5 测试开始

启动传感器,并在曲线图表上显示传感器原始曲线图

12.6 测试结束

关闭测试。

13、历史记录



打开已保存的历史记录文件,以便查看和分析

点击按钮弹出下框:

1织▼ 新建文件夹				HE • 🔲	6
 此电脑 観灯 図片 文档 下載 音乐 桌面 本地磁盘 (C:) 本地磁盘 (D:) 本地磁盘 (E:) 	▲ 名称	۸ آ <u>ج</u> ا	修改日期	类型	
++++h7#==== (E.)					
🕳 本地磁盘 (F:)	v «				



选择好相应的文件,点击打开,会在主界面显示该文件的测量结果(和正常测量时显示的效果一样)

- 公司名称:深圳国珑智能科技有限公司
- 客服热线: 0755-83115076
- 传真号码: 0755-29563718
- 电子邮箱: <u>szzk@szzktech.com</u>
- 公司网址: http://www.szzktech.com