

Cermate

Technical Document

The HMI Solutions and IoT Gateways Provider

May 03, 2021 | V 1.0

软体功能指南

TN056S-S

历史路径图功能说明



www.cermate.com

概要

传统 CNC 车床动作或切割机运作时，人员只能依靠肉眼判断主轴移动位置是否正确，如因参数设置错误或图面有误，造成设备损毁撞车，无法快速厘清问题所在，历史路径图可以记录当下主轴位置描绘成图线显示，不管是人员判断路径是否偏移，或者是后续要交叉比对数据，都可调阅资料，避免后续生产发生相同事件。

适用产品

屏通人机 HMI：PA2、PK2、PT2、PX、IT400 HMI 系列

屏通物联网关(BOX)：SX51、SX52、ES Box 系列

屏通图控软件：PanelExpress v4.0 版本

软件需求

操作系统：Windows 7 (64 位)/ Windows 10(64 位)

PM 编辑软件：PM Designer v4.0 触控大师 --- v4.0.5.18 或更高版本

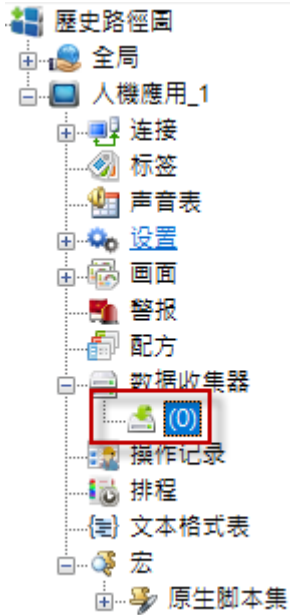
软件下载:

下载 Cermate 官方最新编辑软件 PM Designer 与产品相关驱动程序

https://www.cermate.com/downloadsoftware_tw.html

PM Designer v4.0 软件设定

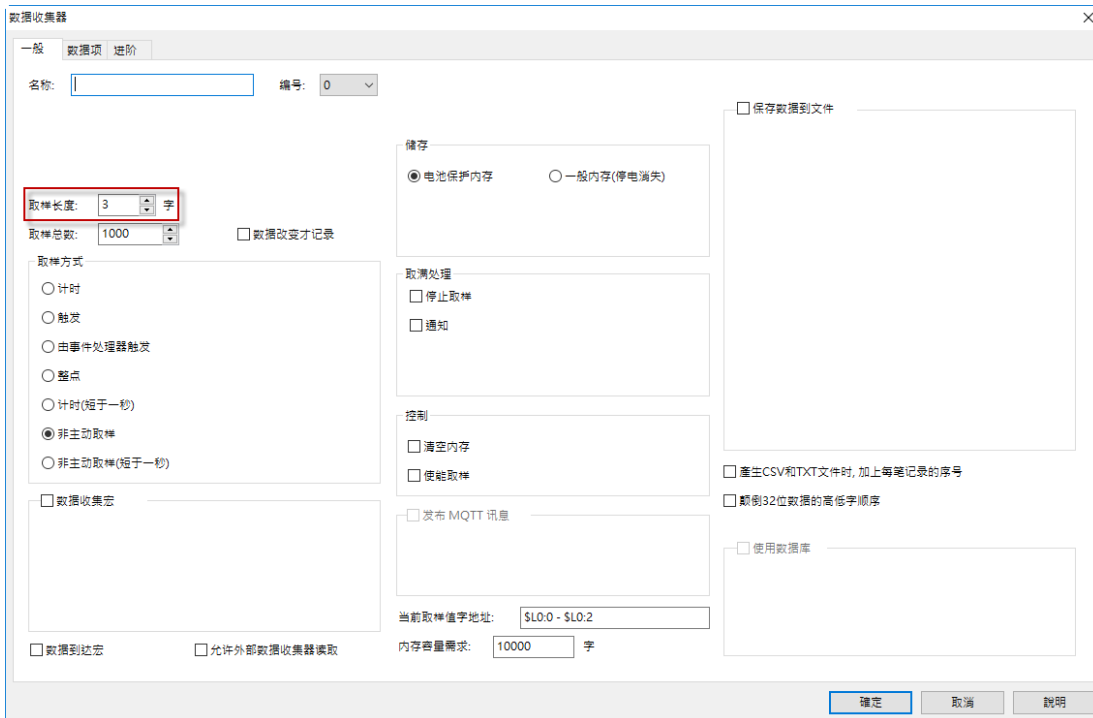
1、新增数据收集器 Data Loggers 如(图 1)



(图 1)

2、因历史路径图对象，会用到三个参数，数据取样长度，设定最少须 3 个字如(图 2)

取样总数依照需求设定数量即可，取样方式可依照单位 “秒” “分” 或者是自行控制取样



(图 2)

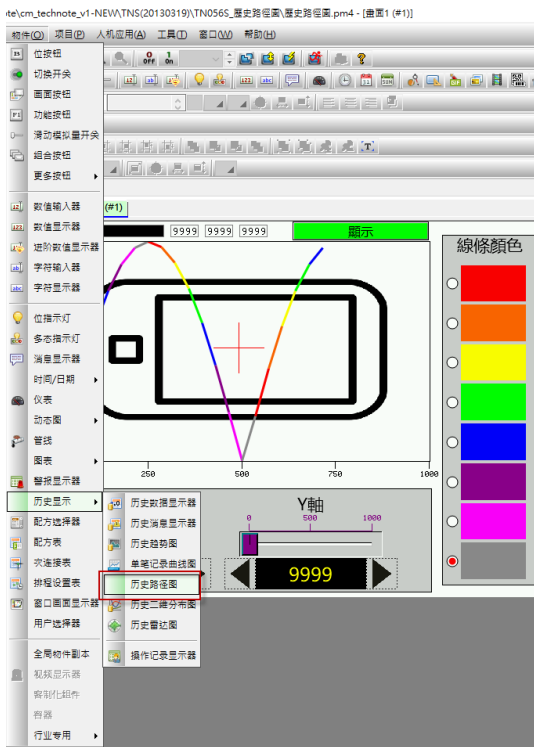
3、数据项定义参数功能，如(图 3)

- L0:0 定义为 X 轴位置
- L0:1 定义为 Y 轴位置
- L0:2 定义为 Z 控制曲线颜色



(图 3)

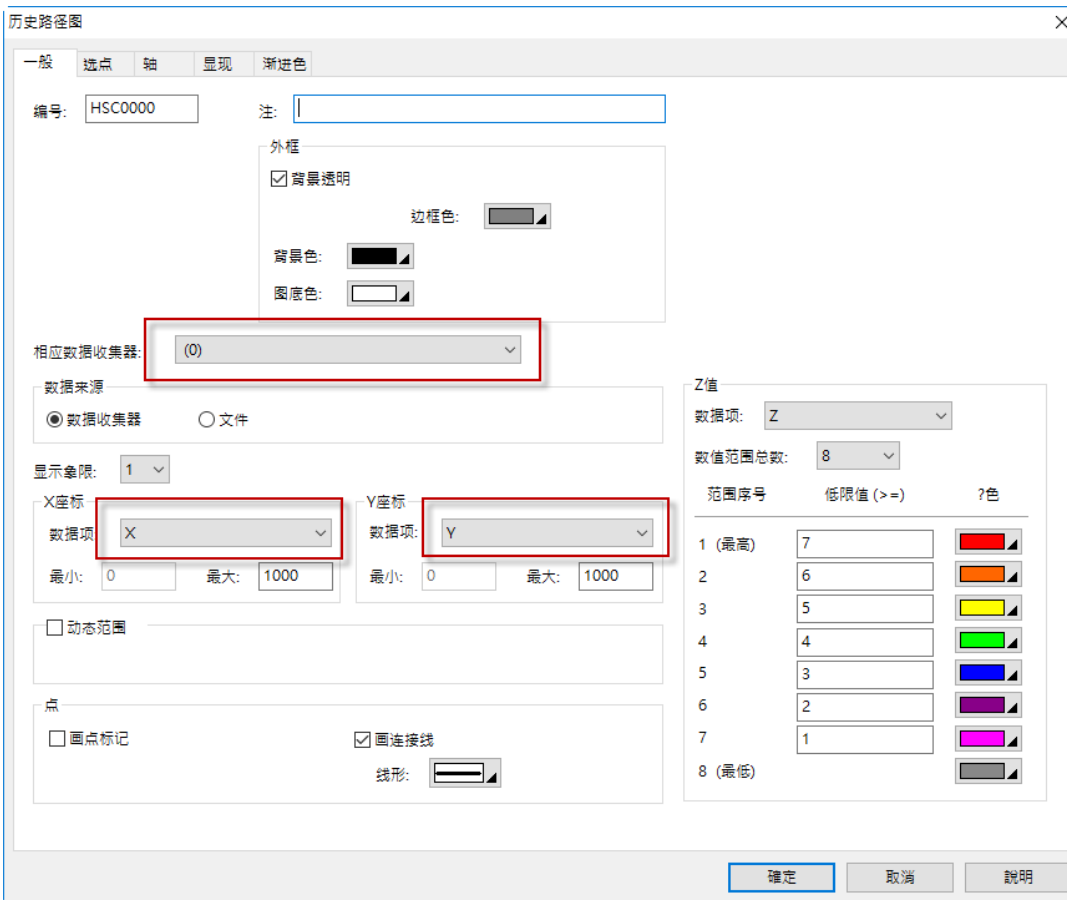
4、画面放置 “历史路径图” 对象(图 4)



(图 4)

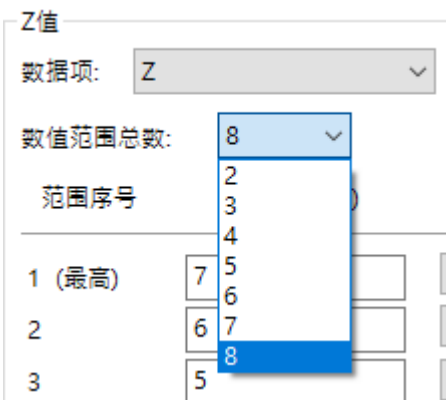
5、开启 “历史路径图” 对象，设定相关参数(图 5)

- 关联数据收集器 => 选择所建立的数据收集器
- X 坐标数据项 => 选择 L0:0 定义为 X 轴位置，定义最小值/最大值
- Y 坐标数据项 => 选择 L0:1 定义为 Y 轴位置，定义最小值/最大值
- 显示象限=> 可设定为 第一象限/第二象限/第三象限/第四象限



(图 5)

6、 Z 值 数据项 =>选择 L0:2 为 Z 控制曲线颜色，
 最多有 8 段颜色可定义(图 6)



(图 6)

7、定义每段颜色与数值低限值(>=) (图 7)

Z值

数据项: Z

数值范围总数: 8

范围序号	低限值 (>=)	色
1 (最高)	7	红色
2	6	橙色
3	5	黄色
4	4	绿色
5	3	蓝色
6	2	紫色
7	1	品红色
8 (最低)		灰色

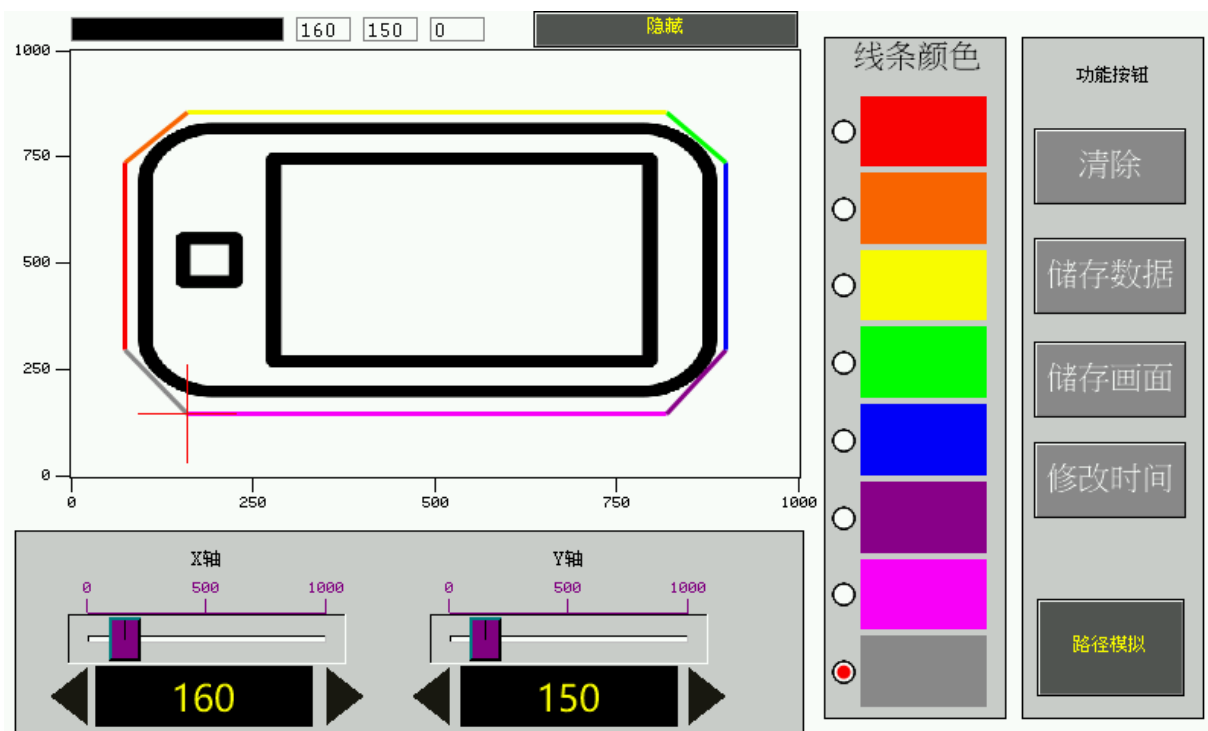
(图 7)

设定完成后，即可运行

范例:

范例如下(图 8)

模拟研磨机，刀口动作路径，针对压力值用不同颜色显示，确保每项产品生产质量



(图 8)



Technical Support Information

官方网站:全球 www.cermate.com 中国大陆 www.panelmaster.com.cn

Cermate Technologies Inc. (台湾) 屏通科技股份有限公司

Phone: +886-2-22437000

E-mail: service@cermate.com

Cermate Technologies (Shanghai) Inc. 屏通科技(上海)有限公司

Phone: +86-21-23570800~2

E-mail: service01.sh@cermate.com

Shenzhen Cermate Technologies Inc. 屏通科技(深圳)有限公司

Phone: +86-755-83562179,

E-mail: sa-cermate@cermate.com