

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)



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

居收集器		X
1% 較通坝 逆的 名称: ┃		□保存数据到文件
取得长意: 3 ● 字 取得总数: 1000 ● □ 数据改变才记录	<ul> <li>(傳存</li> <li>● 电池保护内存</li> <li>○ 一般内存(停电消失)</li> </ul>	
<ul> <li>取体方式</li> <li>计时</li> <li>触茨</li> <li>由事件处理器触发</li> </ul>	取漏处理 □停止取样 □通知	
<ul> <li>○ 整点</li> <li>○ 计时(短于一秒)</li> <li>◎ 非主助取样</li> </ul>		
<ul> <li>○ 非主助取神(垣子一秒)</li> <li>□ 数据收集宏</li> </ul>	<ul> <li>□ 使能取样</li> <li>□ 发布 MQTT 讯息</li> </ul>	<ul> <li>□ 產生CSV和TXT文件封,加上每笔记录的序号</li> <li>□ 颠倒32位款据的高低字顺序</li> </ul>
	当前取样值字地址: \$L0:0 - \$L0:2	使用政强库
□ 數据到达宏 □ 允许外部数据收集器读取	内存容量需求: 10000 字	
		確定 取消 說明

- 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



4、画面放置 "历史路径图" 对象(图 4)

ite\ci	m_technote_v1-N	EW\TNS(20130319)\TN0565_歷史路徑圖\歷史路徑圖.pm4 - [畫圖1 (#1)]	
物件	⊧( <u>O)</u> 项目(P) /	机应用(A) 工具(D) 審口(W) 帮助(H)	
в	位按钮		
۲	切换开关		
¢.	画面按钮		
P1	功能按钮		
0	滑动模拟量开关	e les les les les les les les les liter de la traine de la company.	
Ð	组合按钮		
	更多按钮 🕨		
12	数值输入器	(#1)	
173	教信息示器		
	进阶数值显示器		
abÌ	字符输入器		
ate	字符显示器		
0	的特子病		
	业指示为 8本提示打		
	39763日/NA 湖白思云琴		
~	时间/日期		
	(公表)		
-	动态图 >		
2	管线		
	图表 ▶		
	警报显示器	250 500 750 1000	
	历史显示 🕨	────────────────────────────────────	
	配方选择器	- 500 1000 O	
	配方表	四 历史趋势图	
=	灾连接表	○ 单笔记录曲线器	
2	排程设置表	历史路径图	
	窗口画面显示器	[2] 历史二维分布图	
	用户选择器	⑦ 历史雷达图	
	全局物件副本	· 操作记录要示器	
	犯颏显示器		
_	察制化组件		
	容器		(図 /)
	行业专用 🕨		(1314)

- 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 LO: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

## Cermate

● 数据收集器       ○文件         显示象限:       1         文座标 数据项       文准         文店标 数据项       Y座标 数据项:       Y         金小:       0       最大:       1000         动态范围       個法接线       3       5         点       ●       ●       ●         □ 回点标记       ●       ●       ●         (計算)       ●       ●       ●         (1)       ●       ●       ●         (1)       ●       ●	一般       班点       轴       显现       渐进色         編号:       HSC0000       注:       ////////////////////////////////////	Zé
	<ul> <li>● 数据收集器</li> <li>○ 文件</li> <li>显示象限:</li> <li>1 ~</li> <li>X座标</li> <li>数据项</li> <li>案小:</li> <li>0 毫大:</li> <li>1000</li> <li>平</li> <li>最小:</li> <li>0 毫大:</li> <li>1000</li> <li>電点标记</li> <li>二 画点标记</li> <li>二 画点标记</li> </ul>	数据项: Z ✓ ✓ 数据项: Z ✓ ✓ 数值范围总数: 8 ✓ 范围序号 佰限值 (>=) ?色 1 (最高) 7 ✓ ✓ 1 (最高) 7 ✓ ✓ 2 6 ✓ ✓ 3 5 ✓ ✓ 4 4 4 ✓ ✓ 5 3 6 ✓ ✓ 7 1 ✓ ✓ 8 (层任) ✓ ✓

### 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)



7、定义每段颜色与数值低限值(>=)(图7)



设定完成后,即可运行

# Cermate

### 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