KILEWS

N-DAS FOR KL-MCTDS5

系統操作手冊說明



Y2F210-010
2022/01/26

KILEWS

目錄

① 用戶指南.....3

② 系統需求.....4

③ 硬體設備.....5

④ 控制器預前準備.....6

⑤ 本系統連結.....7

⑥ 系統畫面介紹.....10

- ➢ 解除鎖定設置.....10
- ➢ 密碼變更設定方式.....11
- ➢ 還原預設密碼.....11

1. 產品設定頁面.....12
2. 控制器和工作(Job)的設定頁面.....27
3. 即時顯示資料.....31
4. 電動螺絲起子的序號校準時間頁面.....32
5. 報表和趨勢圖的設定頁面.....33

⑦ 遠端畫面.....37

⑧ 系統功能設定.....38

⑨ Info 公司網頁.....40

⑩ 範例說明.....41

⑪ 聲明.....45

KILEWS

① 用戶指南

此手冊介紹如何快速操作「Data Acquisition System」，並上手 KL-MCTDS5 控制器。

多元與豐富的操作介面，簡易與人性化的設計使用戶能一目了然，並搭配本系統可以同時操作 **Kilews** 品牌下面的四項控制器，並擁有報表操作、數據分析、趨勢圖、設定參數等功能，對於用戶可說是非常方便。



KILEWS

② 系統需求

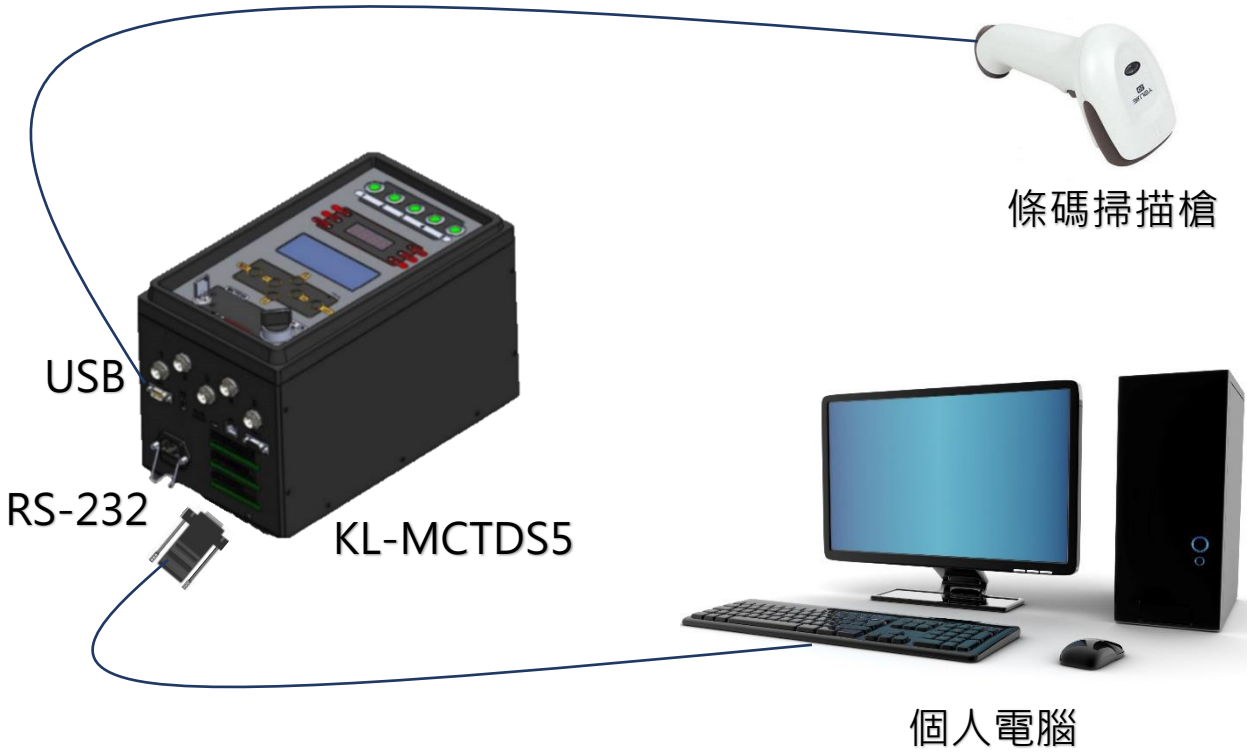
- Windows 10、Windows 8、Windows 7、Windows XP，或 Windows Vista
- 硬體記憶體至少須 768MB/2GBHz 的處理器
- 至少 2GB 以上的硬盤空間
- 建議至少 16 位元彩色和 1024x768 螢幕解析度
- 必須安裝 .NET Framework 4.0 或以上

KILEWS

③ 硬體設備

1. 在操作本系統前必須準備的項目如下：
   - **Kilews** 品牌控制器 (KL-CTDS、KL-MCTDS5、KL-WSCBSN、KL-TCG)
   - 本操作系統的執行檔 Data_Acquisition_System.exe
   - RS-232 串列阜乙條
   - 一維條碼掃描槍乙支 **(※非必要)**

2. 連接設備方式如下圖：

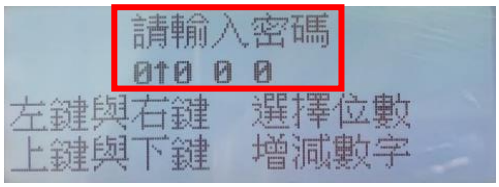


KILEWS

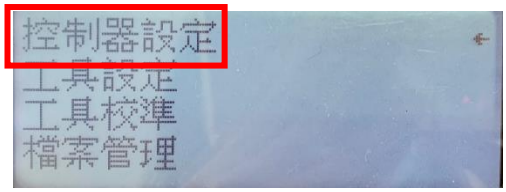
④ 控制器預前準備

步驟 1：開機(轉至 ON)後長按 ESC 三秒，聽到蜂鳴器嗶一聲→ 即進入驗證密碼的頁面後輸入密碼 XXXX 後再按 Enter 進入設定。

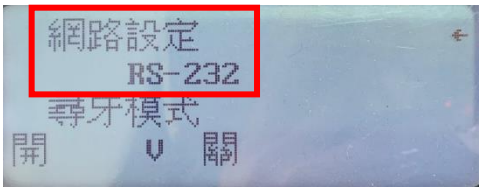
【注意】密碼預設四個 0



步驟 2：選擇控制器設定後按 Enter。



步驟 3：找到網路設定再按下 Enter 可以利用上下鍵(↑ ↓)選擇網路設定，選取 RS-232 再按 Enter 退出網路設定，接著按下 ESC 退回上一頁即可完成設定。



【注意】此為 RS-232 連接方式(亮燈閃爍表示連接成功)



KILEWS

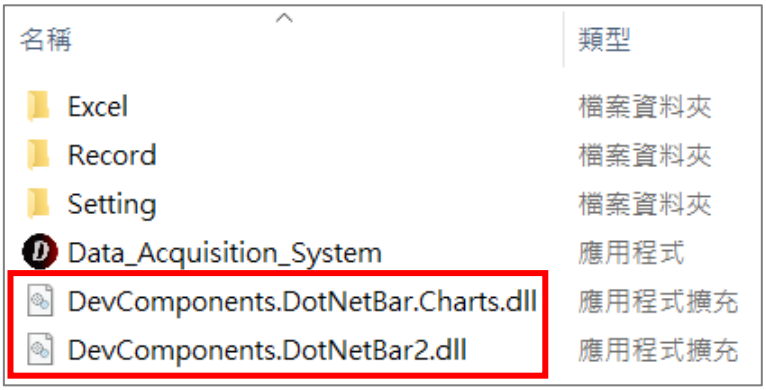
⑤ 本系統連結

步驟 1 ：進入本系統前必需先設定電腦系統的日期格式為「YYYY/MM/DD」

步驟 2 ：將下載的程式壓縮檔解壓縮

【注意】

版本 1.0.0.6 之後，解壓縮後的資料夾內必需有兩個.dll 程式(下列圖示為範例)，才可成功進入系統

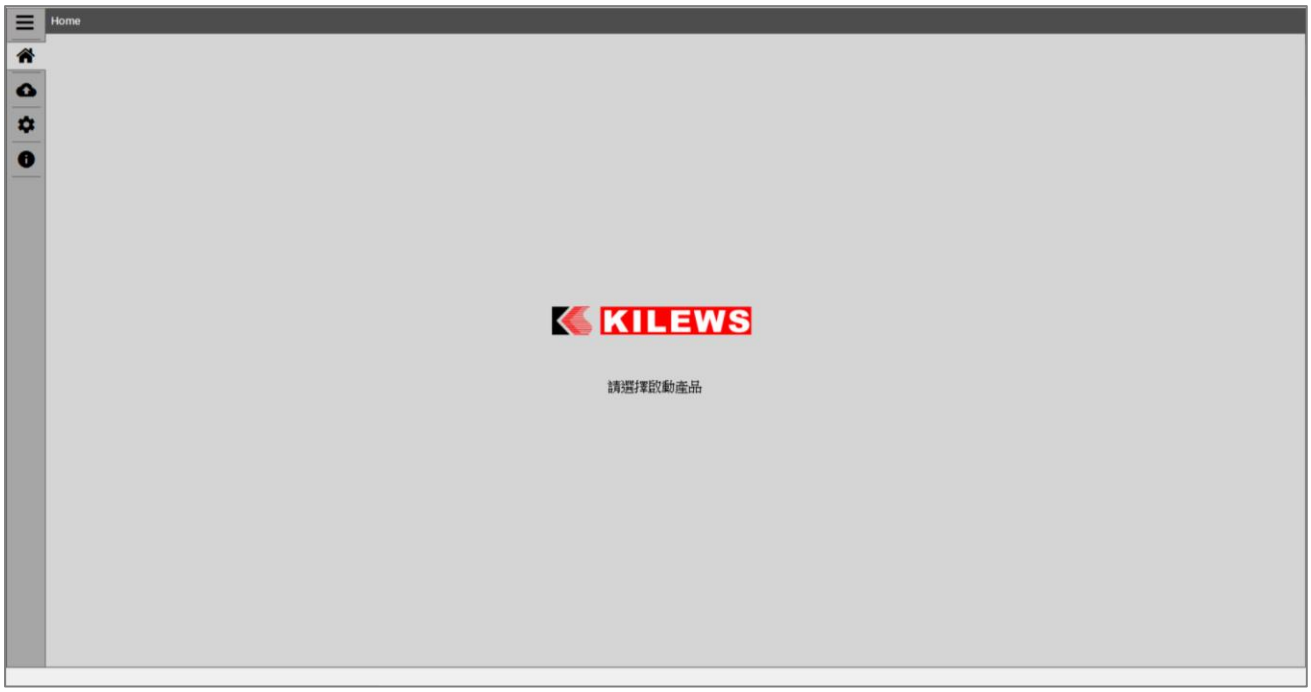


步驟 3 ：開啟執行檔 Data_Acquisition_System.exe



KILEWS

步驟 4：將滑鼠游標移至 KILEWS 後並顯示四種控制器

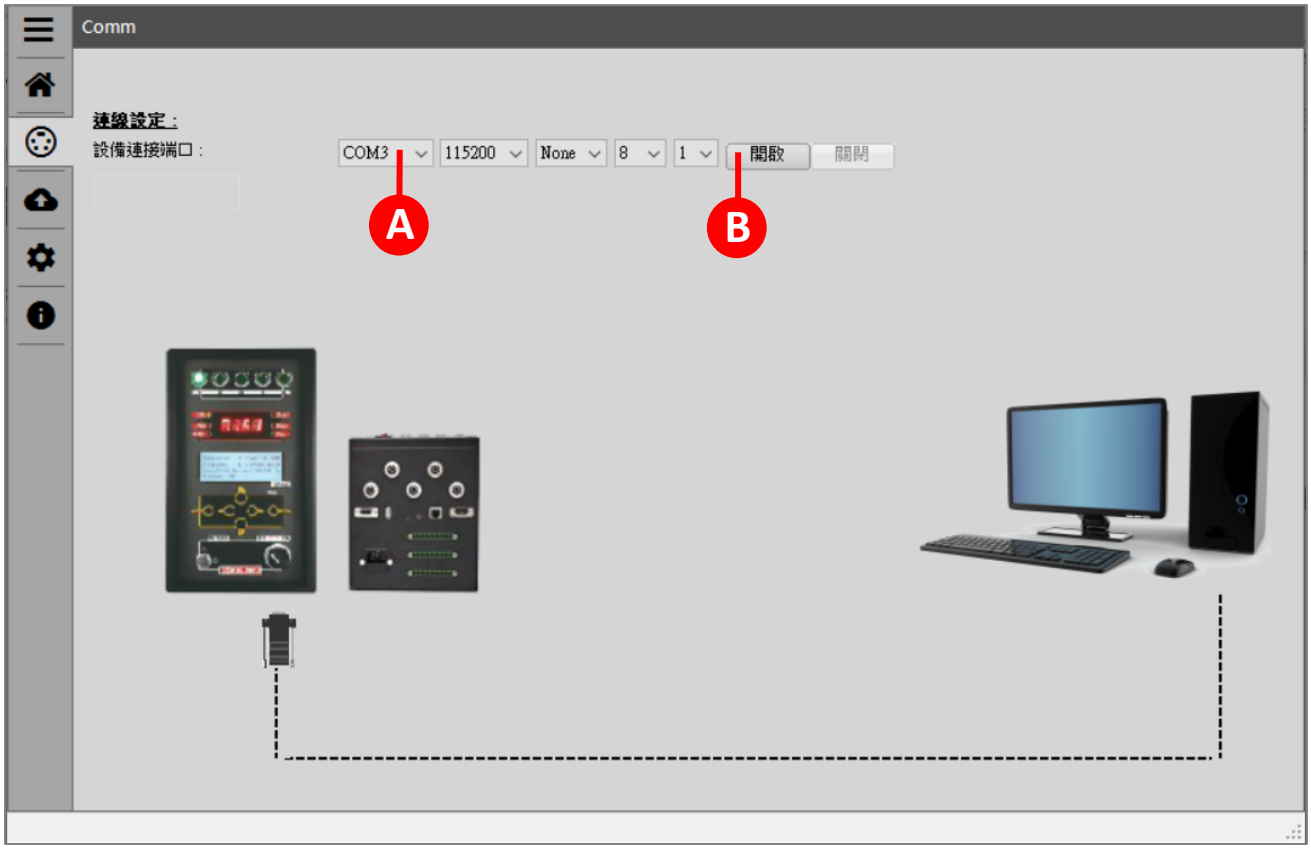


步驟 5： 控制器選擇(KL-MCTDS5)

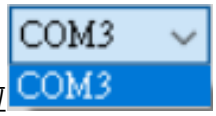


KILEWS

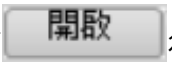
步驟 6：進入 Comm 頁面



A 

端口下拉 

(依電腦顯示設備連線端口)

B 並按下 

後跳出控制器的產品測試設定頁面

(通訊設定是默認值，不需要修改)

KILEWS

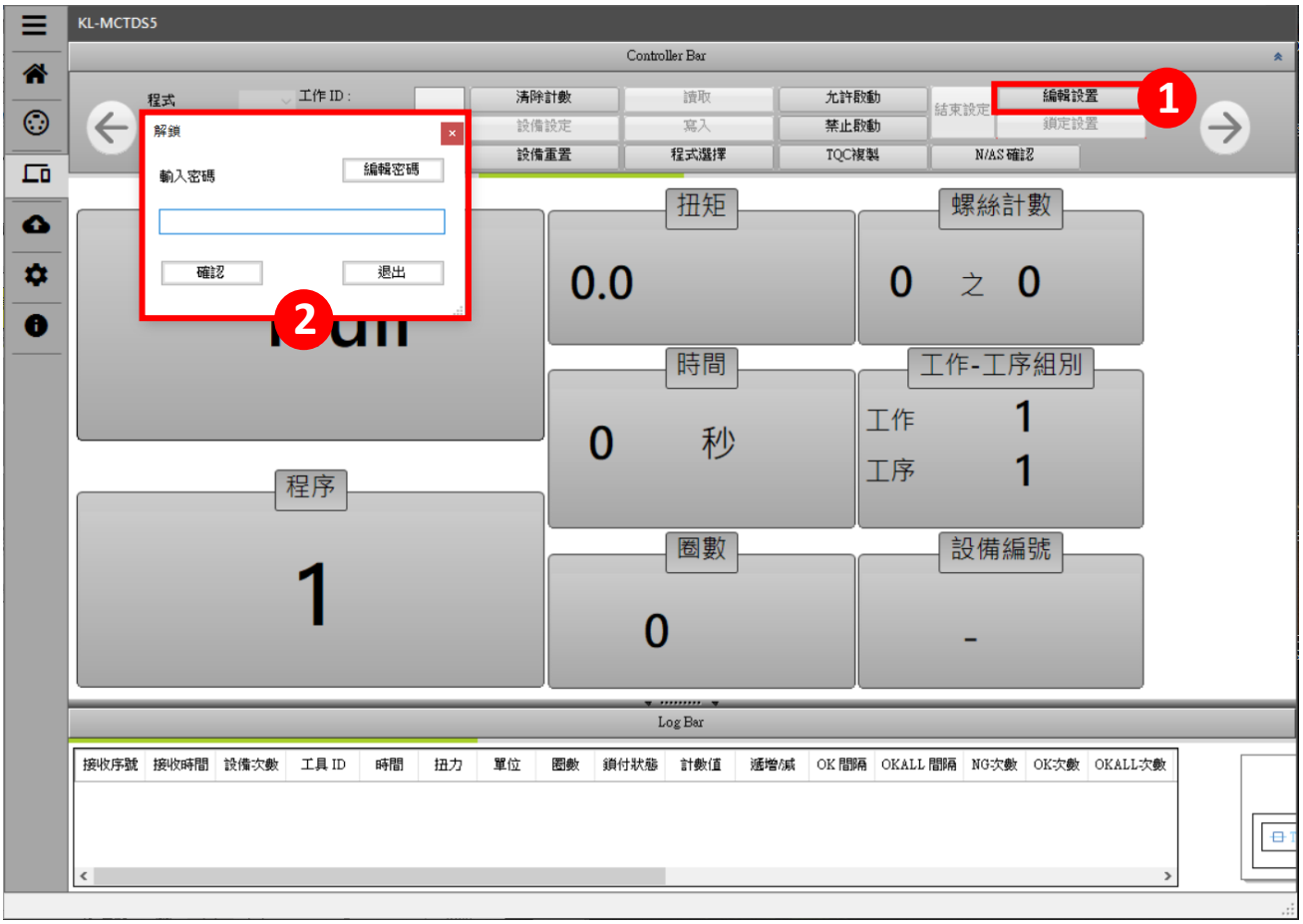
⑥ 系統畫面介紹

➢ 解除鎖定設置

進入畫面後顯示的頁面為即時顯示資料，此時因為鎖定設置而無法有任何操作，若欲解除鎖定必須先輸入密碼。

步驟 1 ：按下「編輯設置」後會跳出解鎖視窗

步驟 2 ：輸入預設密碼「admin123」按下確認即可



KILEWS

➢ 密碼變更設定方式

按下「編輯設置」→「編輯密碼」 輸入舊密碼與新密碼後按下確認即可設定完成

【注意】新密碼設定規則：長度六~八字元含英文大小寫、數字



➢ 還原預設密碼

選擇進入 1 Setting 資料夾，將名為 2 Setup 的檔案刪除再重新開啟

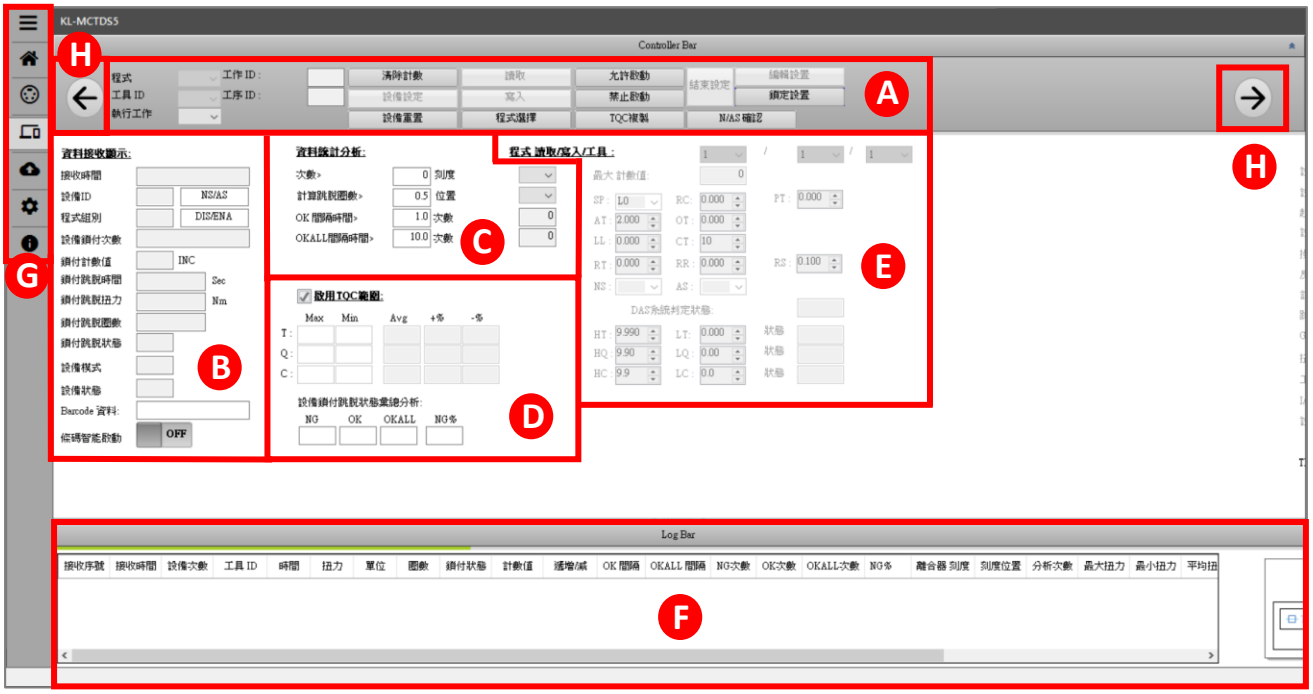
3 Data_Acquisition_System 即可還原預設密碼(admin123)。





KILEWS

1. 產品設定頁面：將設定頁面分區並依序介紹

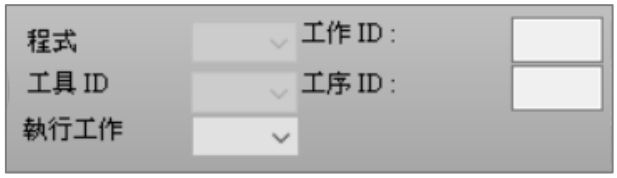


【注意】系統的頁面皆可以左右滑動的 方式操作，所以可以將本軟體操作在觸碰螢幕裝置上使用。

A 控制器設備設定



依序由左至右介紹三區功能：



- 程式：顯示當下使用的程式組別(Program 1~99)。
- 工具 ID：顯示當下使用第幾隻起子(Tool 1~5)。
- 執行工作：能立即執行所指定的工作(Job)。
- 工作 ID：顯示當下使用第幾組的工作(Job 1~20)。
- 工序 ID：顯示當下使用的第幾個的工序(Sequence1~20)。

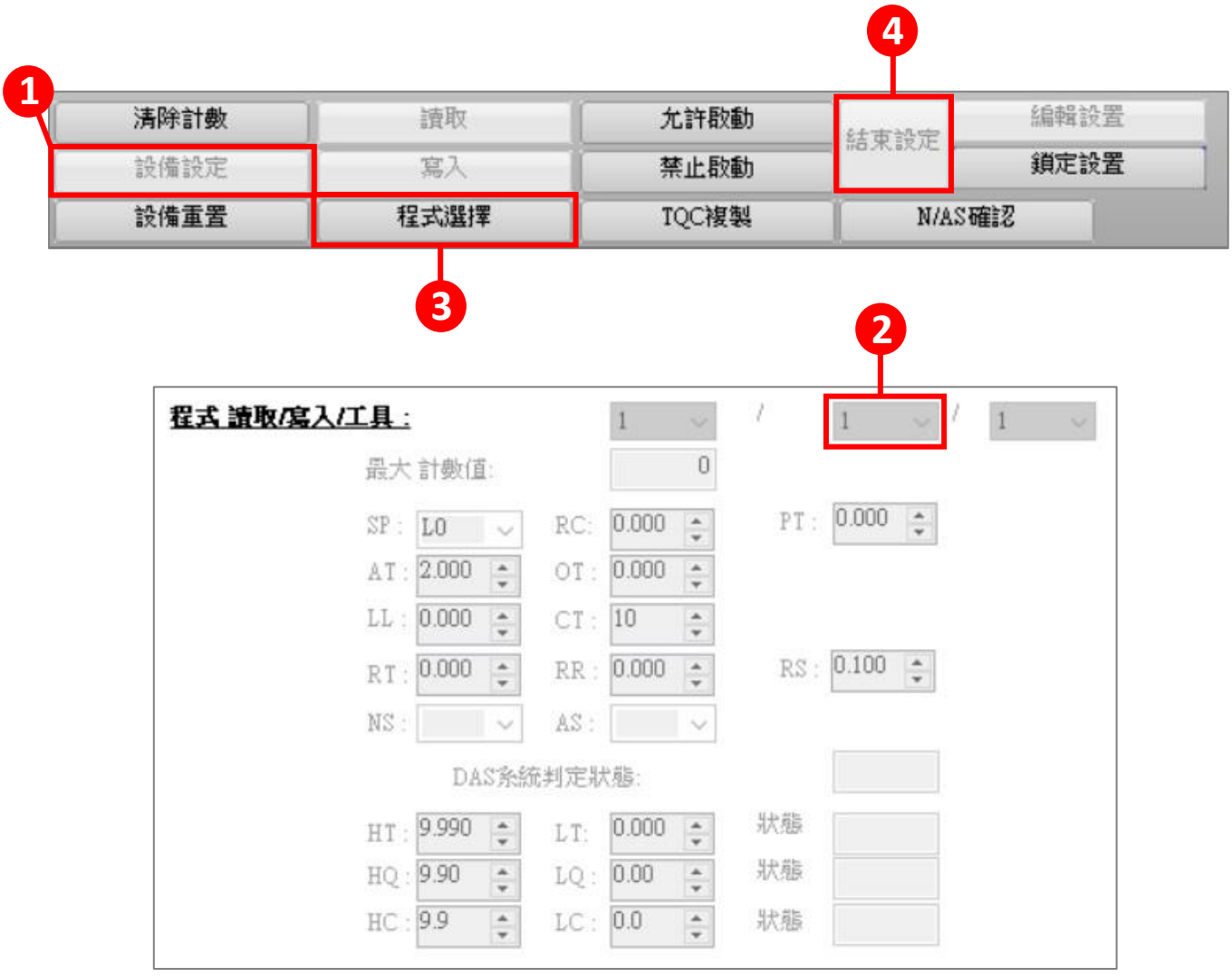


- 清除計數：按下 清除計數 會執行重新計數顆數。
- 允許啟動：按下 允許啟動 會立即允許運轉起子。
- 設備設定：按下 設備設定 即可寫入起子條件參數。
- 禁止啟動：按下 禁止啟動 會立即停止起子運轉。
- 設備重置：按下 設備重置 會重新啟動控制器並且恢復出廠參數。
- N/AS 確認：按下 N/AS確認 會解除控制器 C3 狀態。

(C3 功能介紹請參照 KL-MCTDS5 使用手冊)

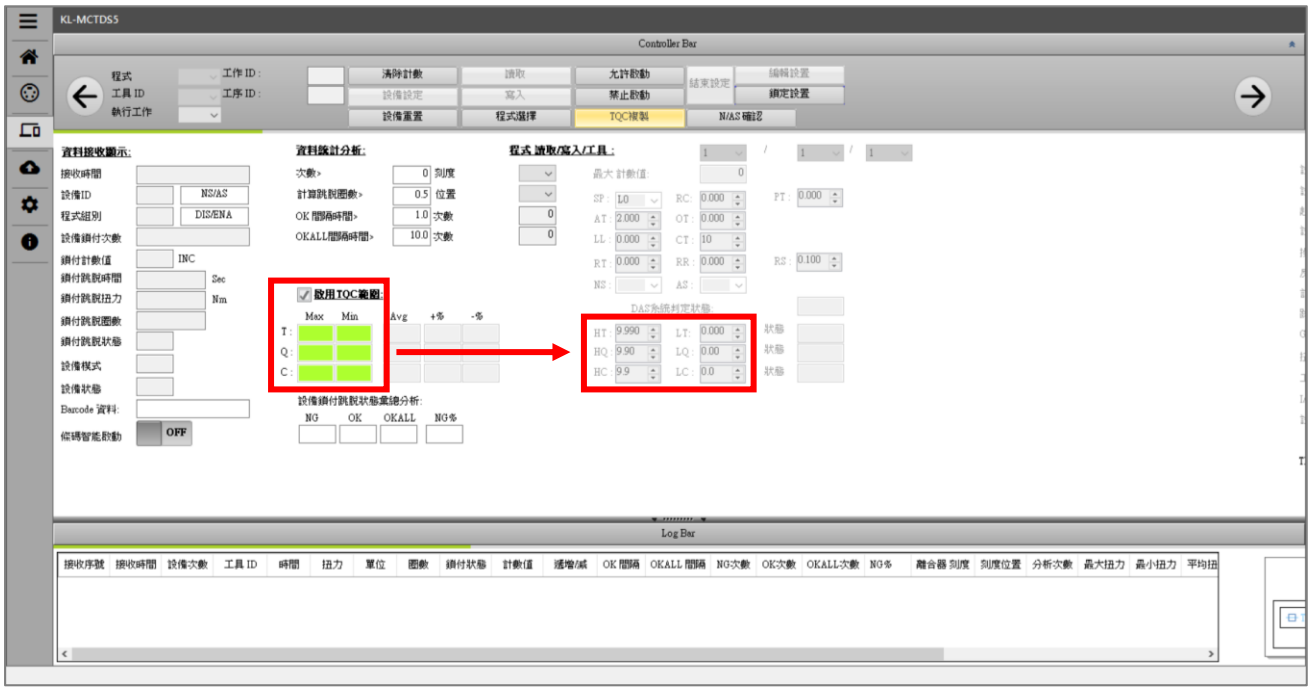
KILEWS

- 程式選擇：按下 設備設定 並選擇指定程序 1 後按下 程式選擇 鈕再按下 結束設定 即可切換至指定程式。



- TQC 複製：按下 TQC複製 即可複製 TQC 條件參數至 Program。

  (TQC 複製步驟：設備設定 → 鎖付螺絲 → TQC複製 → 寫入 → 結束設定，則會將啟用 TQC 範圍的 TQC Max/Min 數值存入程式中的 HT/HQ/HC/LT/LQ/LC 當限制值。



- 讀取：從 KL-MCTDS5 控制器讀取參設設定。

按下 設備設定 並選擇指定程序 1 再按下 結束設定 即可讀取完成。



KILEWS

- 寫入：從系統寫入參數設定至 KL-MCTDS5 控制器。

  按下 設備設定 並可輸入鎖付參數，

  設定完成後按下 寫入 鈕再按下 結束設定 即可寫入完成。





【注意】



程式工具：此功能欄位用於選擇的工具(Tool 1~5)，可分配其中一把作為執行程式所搭配的工具。

- 結束設定：按下 設備設定 結束後皆需按下 結束設定 。
- 編輯設置:進入系統後必須按下 編輯設置 並輸入密碼可將畫面解除鎖定切換至其他頁面。(請參照「密碼變更設定方式」)
- 鎖定設置：按下 鎖定設置 會將畫面自動跳至「即時顯示資料」，且無法操作任何動作，必須解除鎖定設置。

  (請參照「即時顯示資料」、「解除鎖定設置」)

B 資料接收顯示：所有鎖付資料能即時顯示。

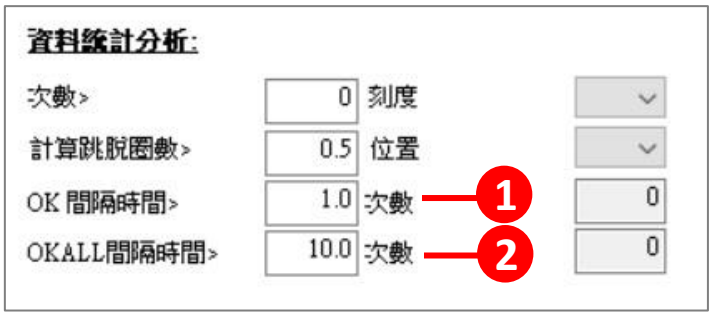


- 接收時間：鎖付資料的時間。
- 設備 ID：設備 ID(1~99)。
- 程式組別：該筆鎖付的程式組別(Program)。
- 設備鎖付次數：該筆設備鎖付總次數。
- 鎖付計數值：該筆的鎖付顆數。
- 鎖付跳脫時間：該筆的時間(Sec)。
- 鎖付跳脫扭力：該筆的扭力。
- 鎖付跳脫圈數：該筆的圈數。
- 鎖付跳脫狀態：該筆的跳脫狀態(OK、NG、OK ALL、REV)。
- 設備模式：STD 模式、ADV 模式**(請參照 KL-MCTDS5 使用手冊)**。
- 設備狀態：**(請參照 KL-MCTDS5 使用手冊的「顯示狀態代碼說明」)**。
- Barcode 資料：條碼資料。
- 條碼智能啟動：當條碼掃描時會解除 C3 功能

(C3 功能介紹請參照 KL-MCTDS5 使用手冊)。

KILEWS

C 資料統計分析：次數、計算跳脫圈數、OK、OKALL 間隔時間皆可設定條件並顯示有效的統計數據。



- 次數：當計算跳脫圈數大於設定值與扭力值大於 0 皆成立時，次數立即加一。
- 刻度：0~8 刻度。
- 計算跳脫圈數：跳脫圈數低於設定值則不計數。
- 位置：離合器刻度(1~15)。
- OK 間隔時間：可設定 OK 的間隔時間。

  1 OK 間隔時間次數：大於 OK 間隔時間次數。
- OKALL 間隔時間：可設定 OKALL 的間隔時間。

  2 OKALL 間隔時間次數：大於 OKALL 間隔時間次數。

KILEWS

D 啟用 TQC 範圍：可分析出平均誤差值



E 程式參數設定 **(條件參數請參照 KL-MCTDS5 使用手冊)**



KILEWS

- 程式 讀取/寫入/工具：



- 「讀取」欄位請參考**「讀取」**
- 「寫入」欄位請參考**「寫入」**

- 最大計數值：



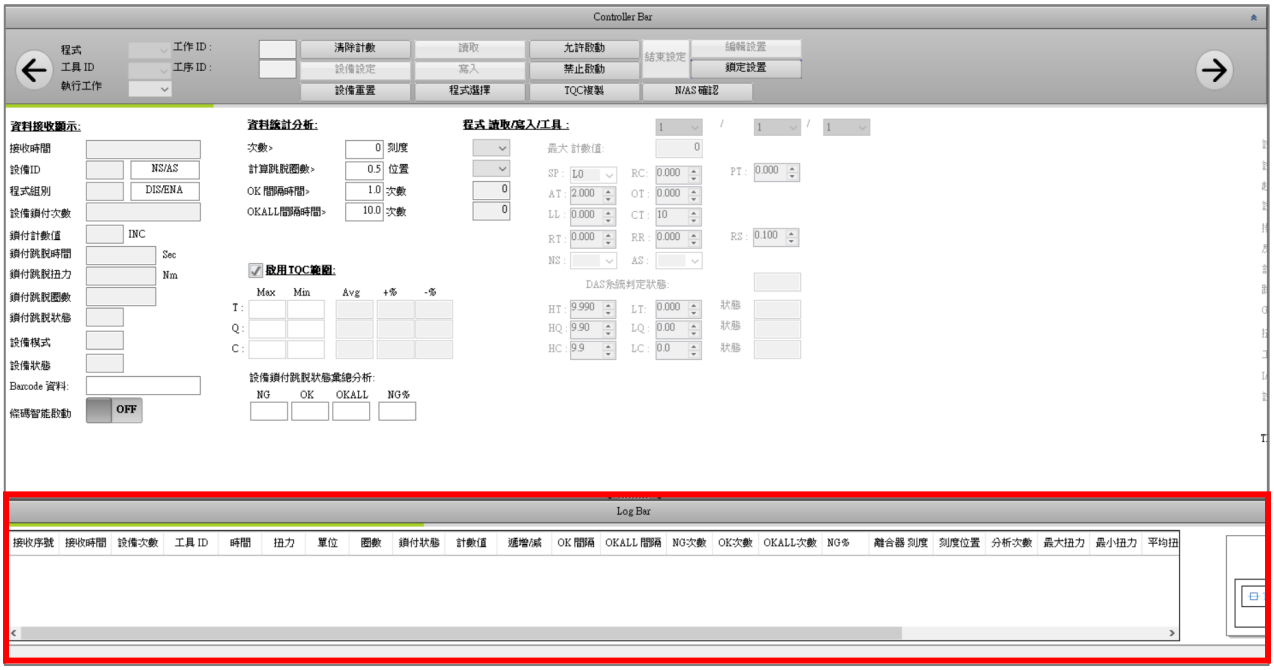
欄位表示程式的「螺絲總顆數」

- 設定條件參數 **(條件參數請參照 KL-MCTDS5 使用手冊)**



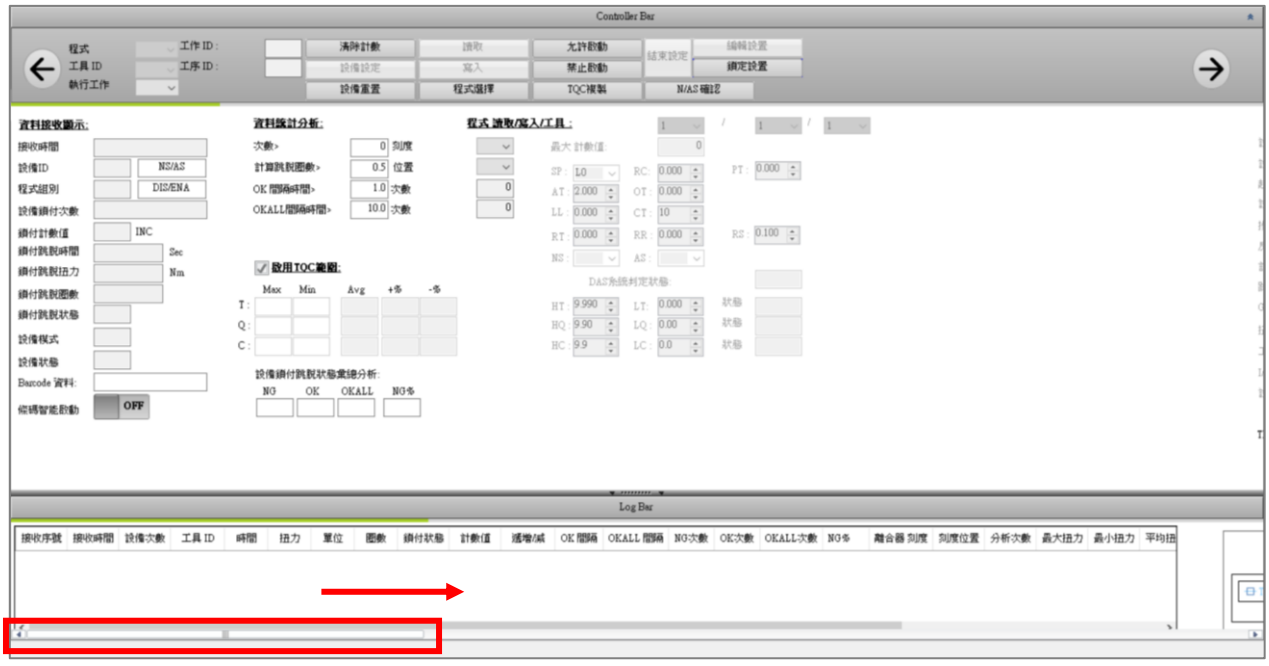
F 資料蒐集：當開始鎖付工具時，資料會呈現於頁面最下方的 Log Bar 欄位(鎖付資料表、TQC 趨勢圖)。

- 鎖付資料表 **(如需隱藏或顯示接收數據請參照「紀錄勾選」)**



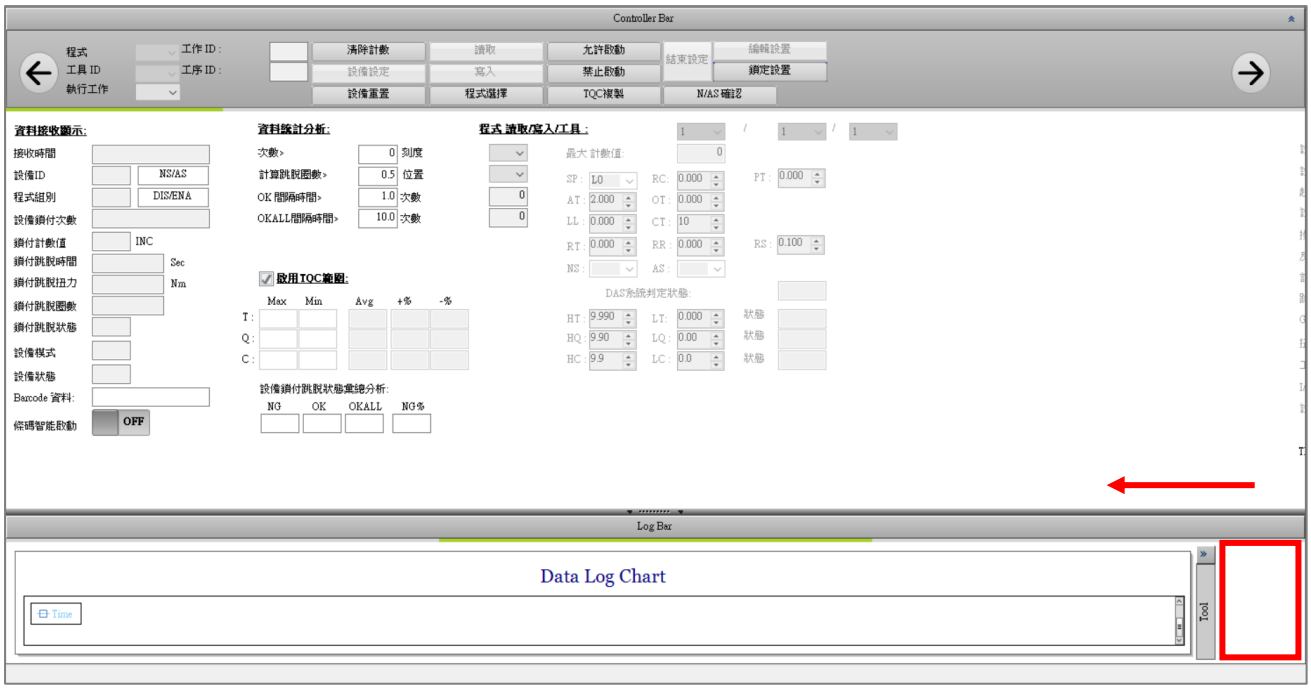
- 利用橫向卷軸可至次頁則顯示為 TQC 趨勢圖

(設定 TQC 請參照「趨勢圖設定」)

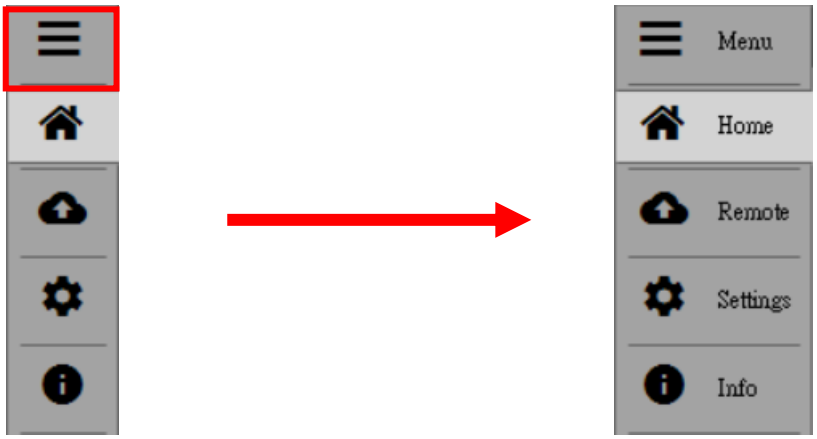


KILEWS

【注意】點選空白處(紅框處)後往左滑動可查看次頁的趨勢圖。

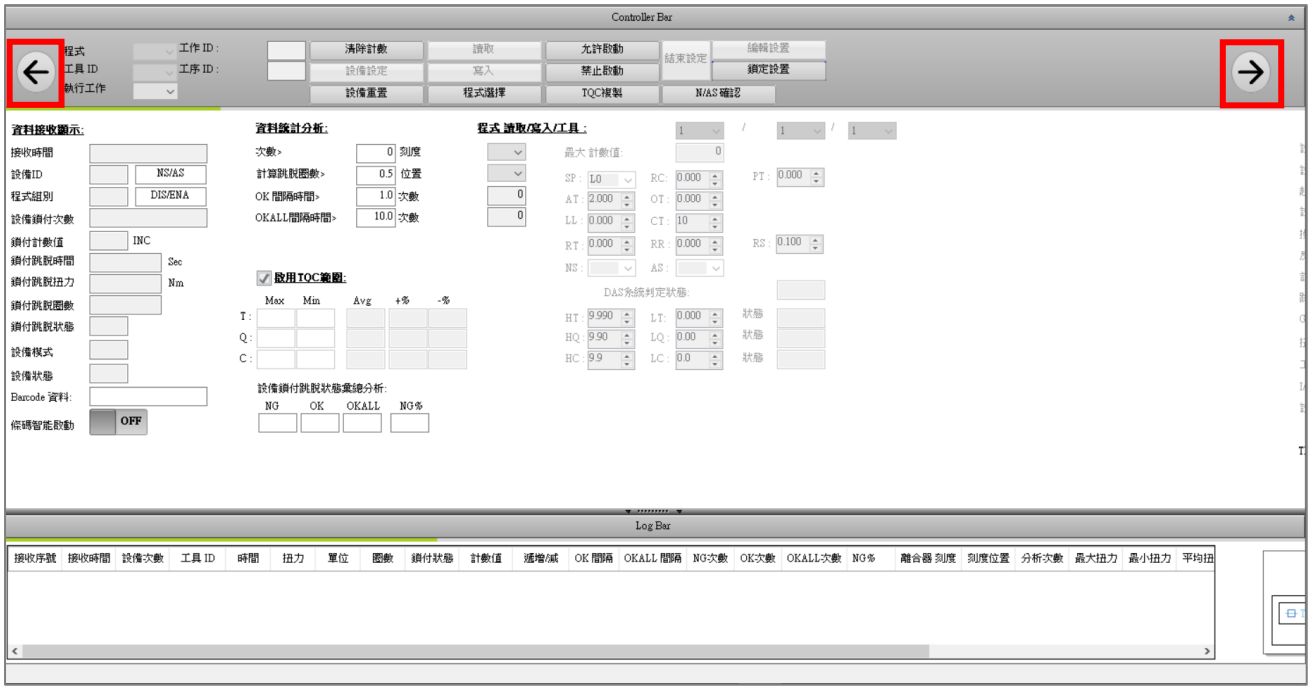


G 主選單列表：點下 後可隱藏或顯示英文名稱。



KILEWS

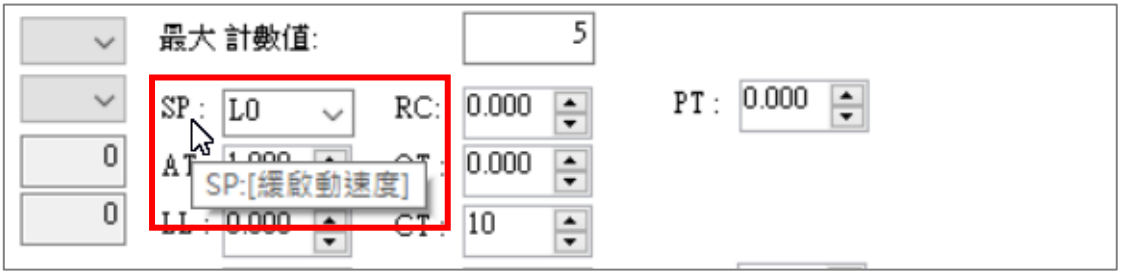
H 若要回上一頁按 鍵，下一頁則按 鍵



【注意】當滑鼠移到設定參數條件會顯示中文翻譯

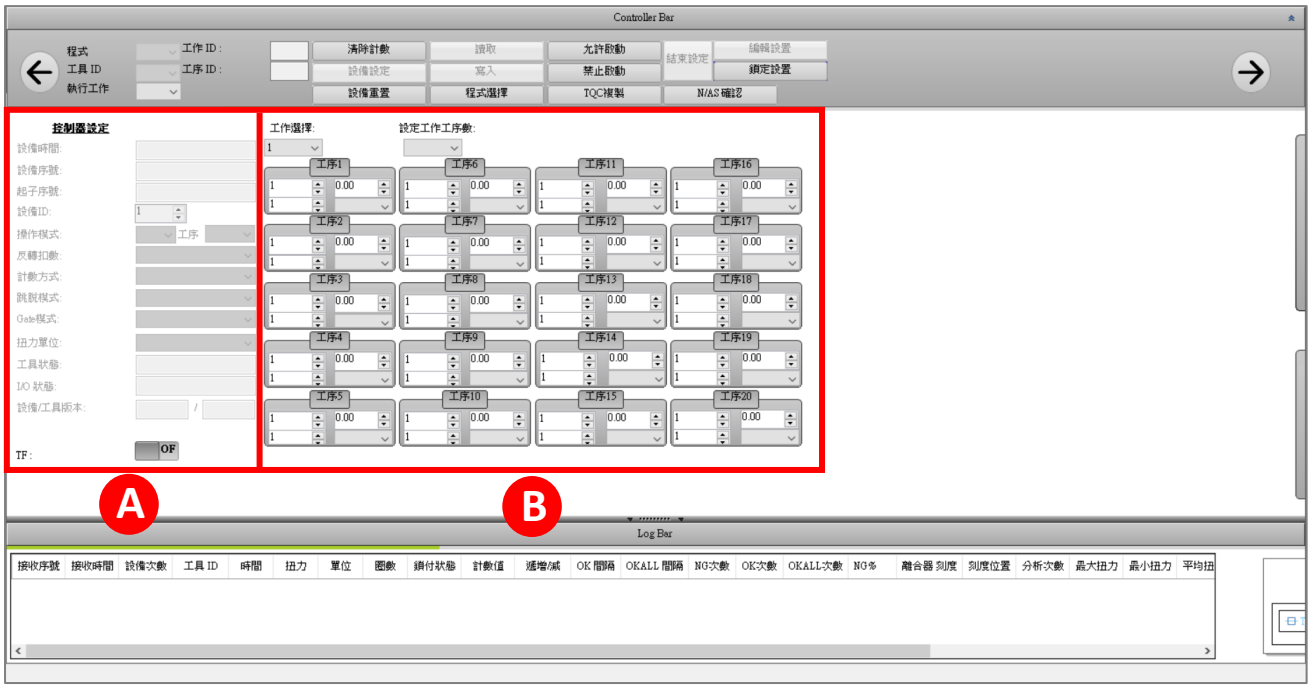
(詳細說明請參照 KL-MCTDS5 使用手冊)。

【範例】當滑鼠移到「SP」則會顯示出「SP:[緩啟動速度]」。



KILEWS

2. 控制器和工作(Job)的設定頁面



KILEWS

A 控制器設定：按下 設備設定 後可修改控制器設定的控制器狀態(紅框處)，設定完成按下 寫入 鈕再按下 結束設定 即可寫入完成。





【注意】若要查詢控制器設定，按下 設備設定 → 讀取 → 結束設定 。

【注意】控制器設定條件請參照 KL-MCTDS5 使用手冊。

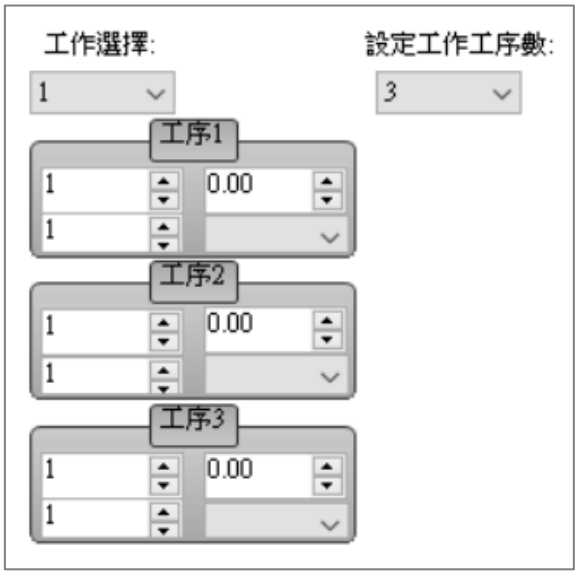
KILEWS

B 工作工序：

可以設定二十組 工作選擇: 和二十組 設定工作工序數: 。

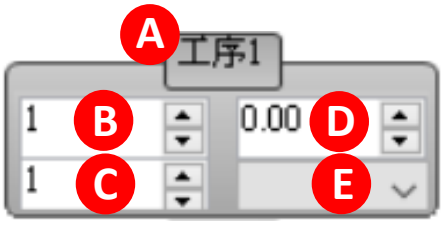


➢ 當 工作選擇: 選擇第一組，設定工作工序數: 設定三個後將會看到下列畫面。



KILEWS

【注意】



A Sequence 工序 (1~20) =工序數量

B Unit (工序組合 1~99) = Program (組別 1~99) + Tool (工具 1~5)

C Program = 組別 (1~99)

D Offset = 補償值 (+99.99 ~ -99.99)

E Tool = 工具 (1~5)

KILEWS

3. 即時顯示資料



- 擰緊狀態：顯示完成停止的狀態。
- 程序：顯示目前 Sequence(工序)的 Program(組別)。
- 扭矩：顯示鎖付的扭力。
- 時間：顯示螺絲鎖付時間。
- 圈數：顯示起子轉動的圈數。
- 螺絲計數：顯示目前螺絲鎖付顆數。
- 工作-工序組別：顯示目前鎖付的工作與工序狀態。
- 設備編號：顯示控制器的設備編號。

KILEWS

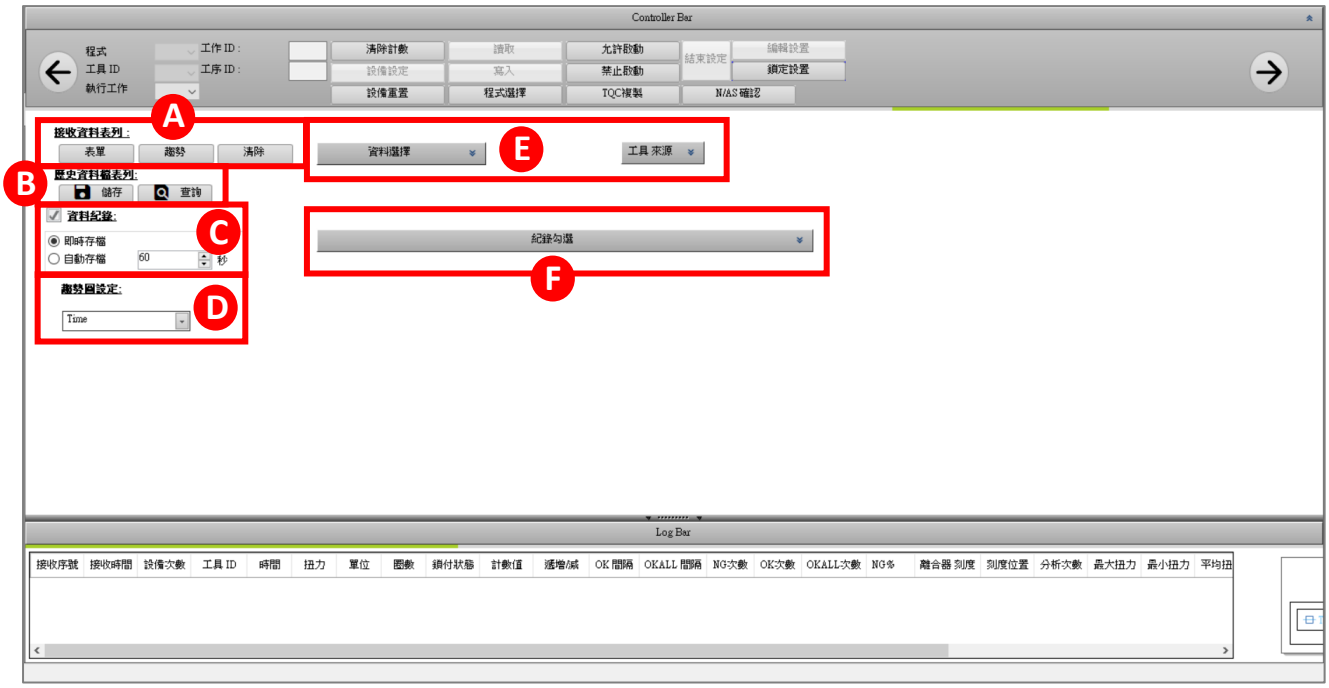
4. 電動螺絲起子的序號校準時間頁面

此頁面顯示電動螺絲起子連線狀態、工具項目、扭力濾波次數。



KILEWS

5. 報表和趨勢圖的設定頁面



A 接收資料表列：



顯示資料形式有 表單 趨勢 兩種，若須清除則按下 清除 鈕能立即清除所有資料。

B 歷史資料檔表列：



- Excel 導出：當滑動 Controller Bar 至第四頁，按下 儲存 即可導出 Excel 報表至所指定的地方。
- Excel 導入：當滑動 Controller Bar 至第四頁，按下 查詢 之後，點擊所在的 Excel 檔即可導入。

C 資料紀錄：

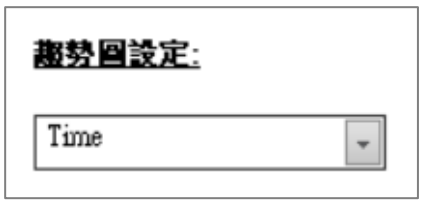


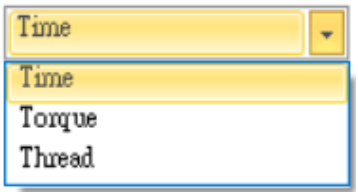
- 資料紀錄：當勾選 資料紀錄: 後，有兩種自動導出 Excel 報表的方式 (即時存檔、自動存檔)。
  - 當選擇 即時存檔 時，鎖付的任一筆資料皆會自動導出至 Excel 下方、當系統跨越整點時會清除表單，以確保記憶體空間足夠。
  - 當選擇 自動存檔 時，資料會以 60 所設定的「秒」為單位記錄並將報表導出至 Excel 下方。

D 趨勢圖設定：時間、扭力、圈數

下拉選單後可選擇時間、扭力、圈數，並依照所選取的條件顯示 TQC 趨勢圖。

(**請參照**「TQC 趨勢圖」)

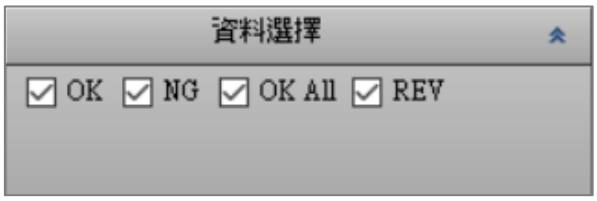




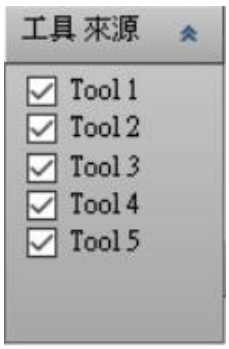
【注意】如欲更換趨勢圖觀看條件(T/Q/C)，選取後趨勢圖畫面會清除，將於下一次鎖付時再次呈現。

E

- 資料選擇：勾選的項目會影響表單記錄的資料，當取消對 REV 的選項時，反轉的數據即不再接收到。



- 工具來源：勾選的項目會影響表單記錄的資料，當項目被勾選時會顯示接收顯示數據，反之則不顯示。

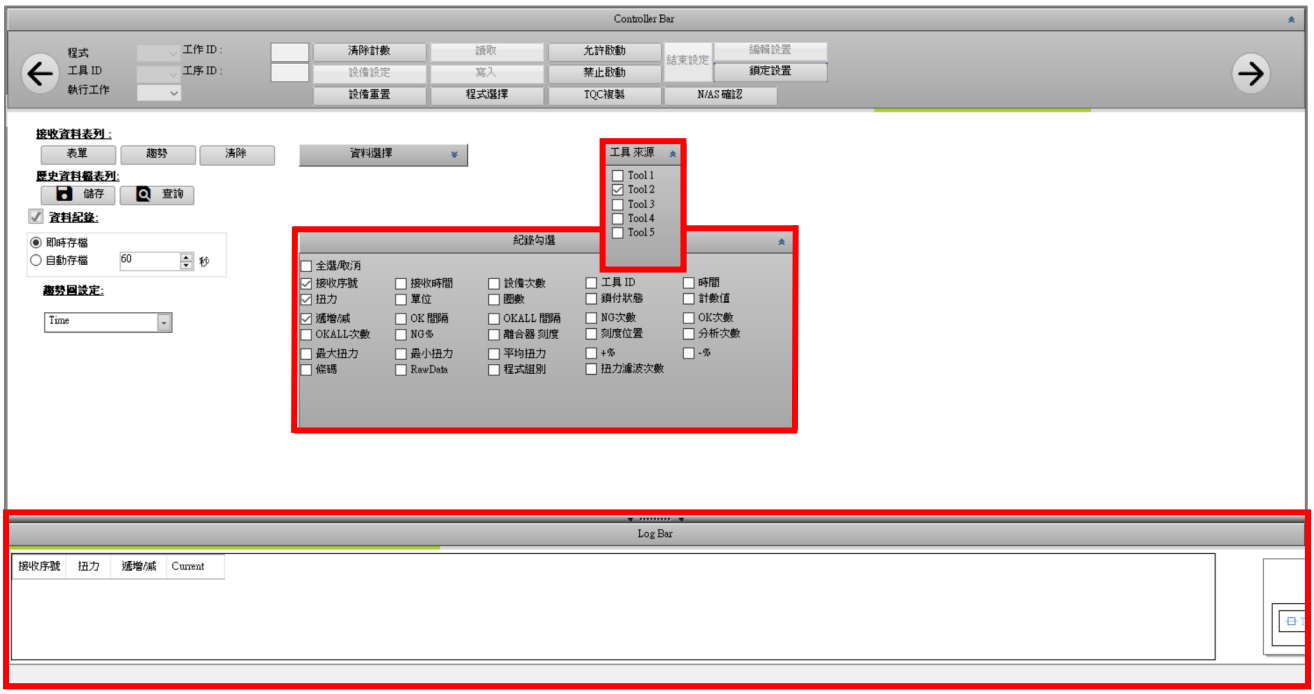


F

➢ 紀錄勾選：勾選的項目會影響表單記錄的資料，當項目被勾選時會顯示接收顯示數據，反之則不顯示。



【範例】若只想顯示「第二把起子」的「接收序號」、「扭力」、「遞增 / 減」則在「工具來源」勾選「Tool2」，在「紀錄勾選」勾選「接收序號」、「扭力」、「遞增 / 減」即可。

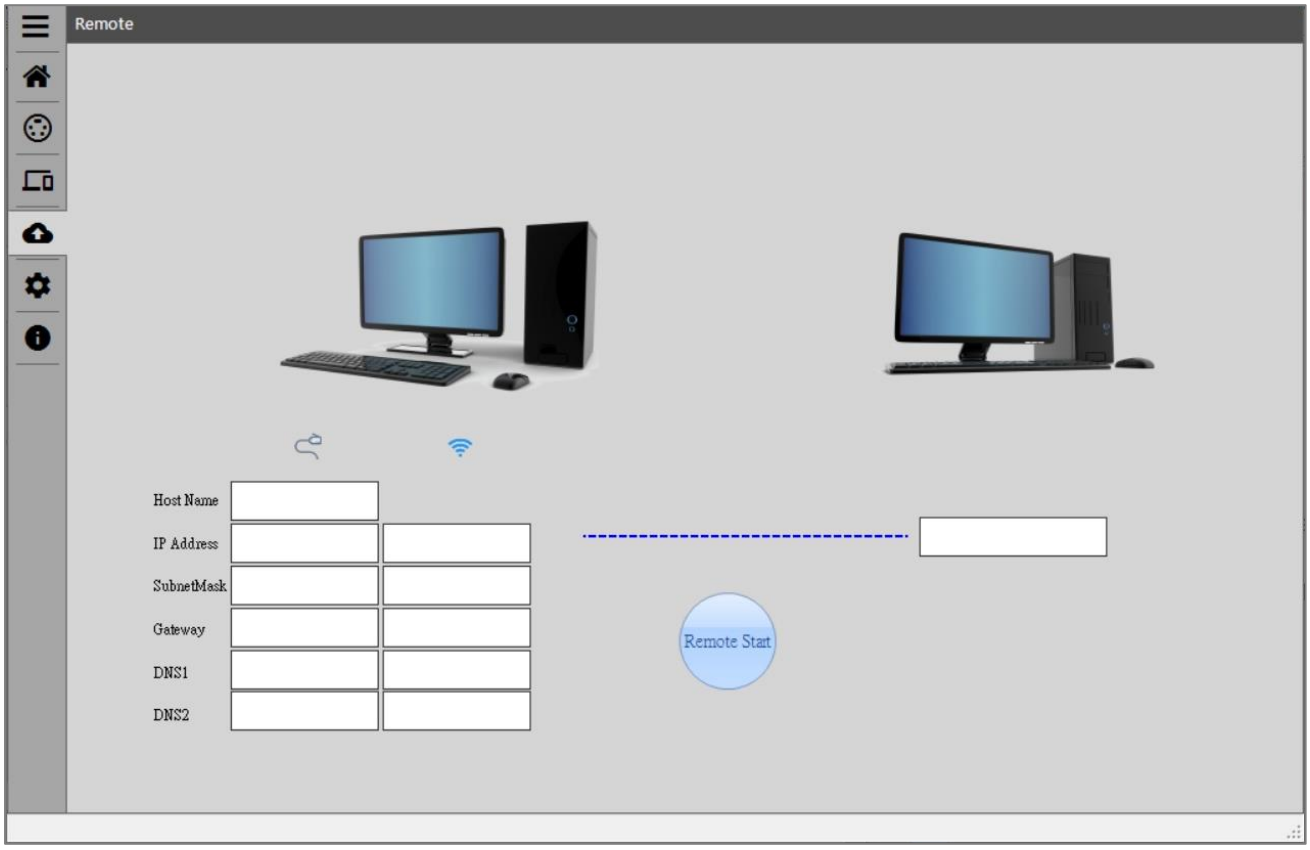


KILEWS

⑦ 遠端畫面

遠端連線監看被連線的電腦螢幕影像。

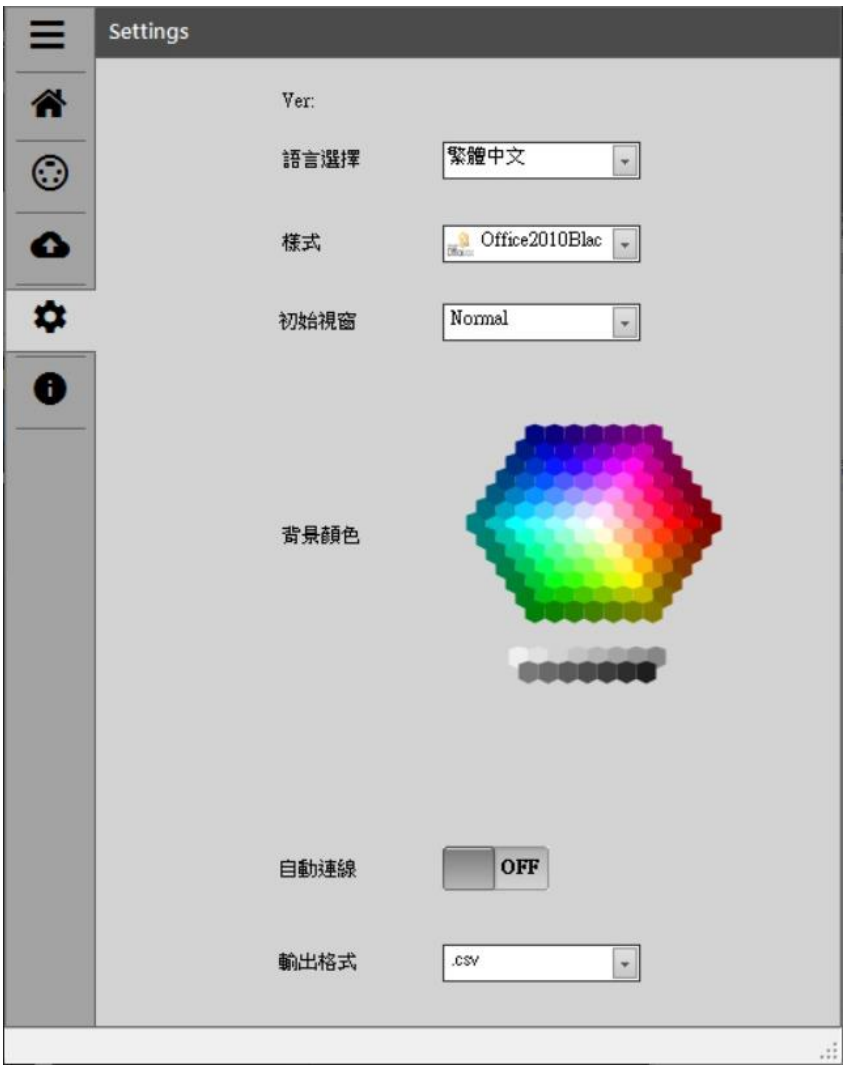
【注意】如需詳細了解其他相關資訊，請洽當地代理商或本公司業務員。



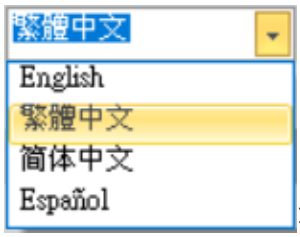
KILEWS

⑧ 系統功能設定

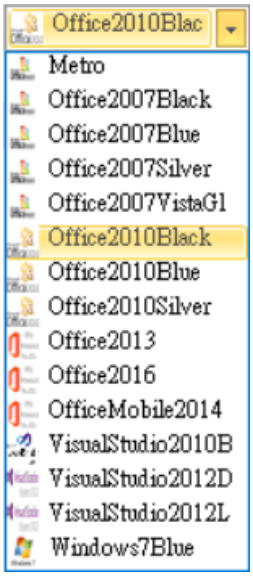
切換至⚙Settings 頁面可以操作系統功能。



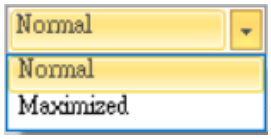
KILEWS

1. 語言選擇：

有三種可切換的語言選擇。

2. 樣式：

可以切換本系統的操作樣式。

3. 初始視窗：

可以調整視窗的初始畫面。

4. 背景顏色：

可以選擇系統背景顏色。

5. 自動連線：當切換

時，串列阜(COM)在下次啟動本軟體時將自動與設備連線。

6. 輸出格式：可以選擇不同格式的記錄儲存。

KILEWS

⑨ Info 公司網頁

切換至 Info 頁面可以瀏覽本公司官網。



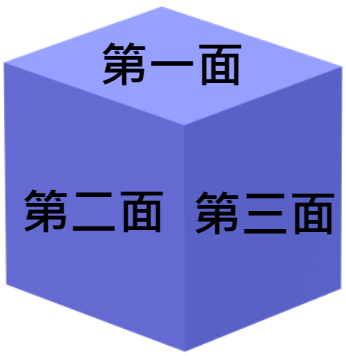
KILEWS

⑩ 範例說明

【注意】

1. 工作(Job 1~20) = 工序(Sequence *20)
2. 工序(Sequence 1~20) = 工序組合(Unit) + 補償(offset)
3. 工序組合(Unit 1~99) = 組別(Program) + 工具(Tool)
4. 組別(Program 1~99)：可設定 1~99 組
5. 工具(Tool 1~5)：可設定 1~5 把起子

當鎖付產品有三面，則條件如下：



工作 (Job)

鎖付 (Sequence)	最大計數值	條件 (kgf.cm)	工具 (Tool)
第一面 (Sequence 1)	4 顆	HQ 15、LQ 1	Tool 1
第二面 (Sequence 2)	3 顆	HQ 20、LQ 5	Tool 2
第三面 (Sequence 3)	2 顆	HQ 18、LQ 3	Tool 3

KILEWS

步驟 1：設定 Unit 1 ~ Unit 3 條件 **(設定條件參數請參照「寫入」)**

1. 鎖付第一面時設定為 Unit 1

Program 1 條件 = 最大計數值 4 顆、最大鎖付扭力(HQ) 15 kgf.cm、
最小鎖付扭力(LQ) 1 kgf.cm、工具(Tool) 1。

2. 鎖付第二面時設定為 Unit 2

Program 2 條件 = 最大計數值 3 顆、最大鎖付扭力(HQ) 20 kgf.cm、
最小鎖付扭力(LQ) 5 kgf.cm、工具(Tool) 2。

3. 鎖付第三面時設定為 Unit 3

Program 3 條件 = 最大計數值 2 顆、最大鎖付扭力(HQ) 18 kgf.cm、
最小鎖付扭力(LQ) 3 kgf.cm、工具(Tool) 3。

4. 完成寫入條件後按下

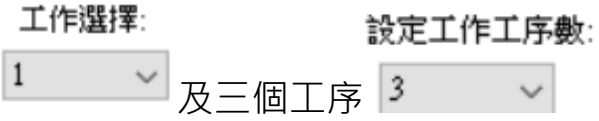
即可寫入完成，再按下一頁鈕後進入
「控制器和工作(Job)的設定頁面」

KILEWS

- 設定條件參數步驟 (Unit 1 ~ Unit 3 設定皆相同)：

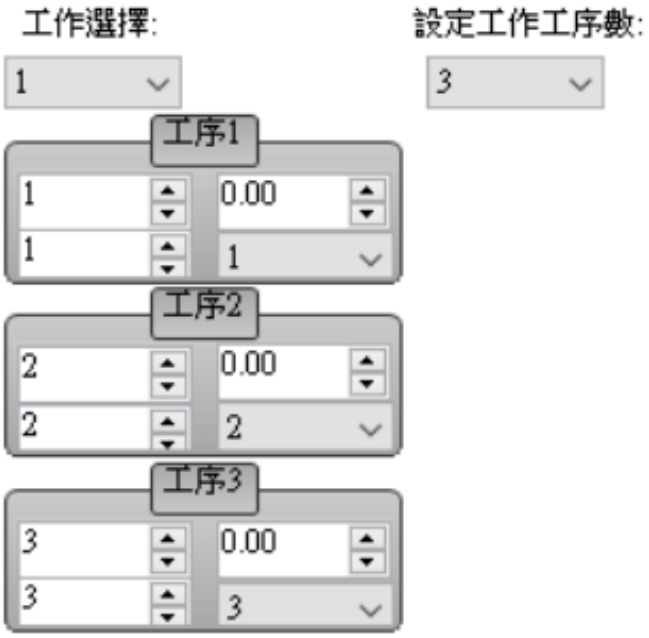






步驟 2：只有一個產品 及三個工序 。





1. 鎖付第一面(Sequence 1)設定 Unit 1、Program 1、Tool 1

2. 鎖付第二面(Sequence 2)設定 Unit 2、Program 2、Tool 2

3. 鎖付第三面(Sequence 3)設定 Unit 3、Program 3、Tool 3

4. 第一面 Sequence 1 到第三面 Sequence 3 設定完成後按 寫入

   再按 結束設定，即可完成設定寫入條件參數。



KILEWS

⑪ 聲明

再次提醒，請遵守相關法規及網際網路的國際慣例，絕不做任何非法目的或以任何非法方式傷害本公司，並不得利用本服務從事侵害他人權益或違法之行為：請確認您對所有照片、文字均擁有所有權。不得公布或傳送任何誹謗、侮辱、具威脅性、攻擊性、不雅、猥褻、不實、違反公共秩序或善良風俗或其他不法之文字、圖片或任何形式的檔案，亦不得侵害他人名譽、隱私權、營業秘密、商標權、著作權、專利權、其他智慧財產權及其他權利，及其他有正當理由認為不適當之行為。