
鑽孔資料管理系統

操作手冊

Windows Version



易佳科技股份有限公司

(台灣) ADD:桃園縣大園鄉華中街 13 巷 3 號

TEL : 886-3-3854095 FAX : 886-3-3856447

URL:<http://www.wellex.com.tw/>

E-mail : ibci@ms15.hinet.net

(深圳) ADD:深圳市寶安區沙井鎮沙頭工業區

民福路 17 號

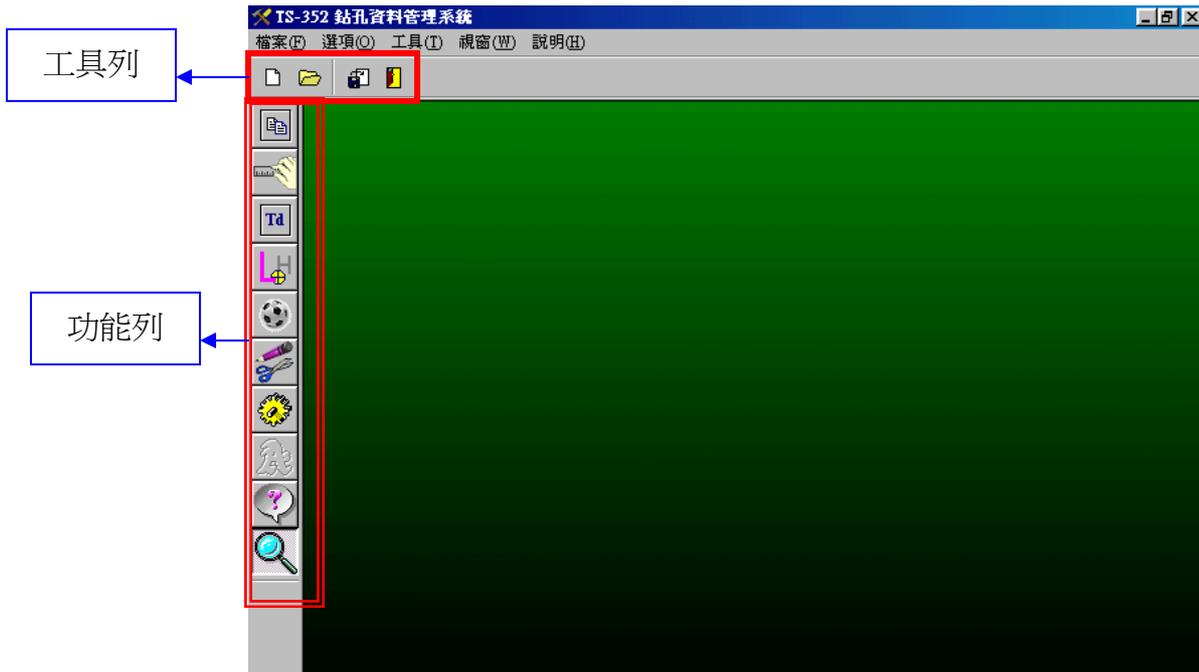
TEL : 86-755-27268695

E-mail : wellex_sz@hotmail.com

第一章 TS-352 開啟與主畫面介紹

1-1 TS-352 開啟

請進入 Windows 環境後，快速點選圖示二下 。即出現如下畫面

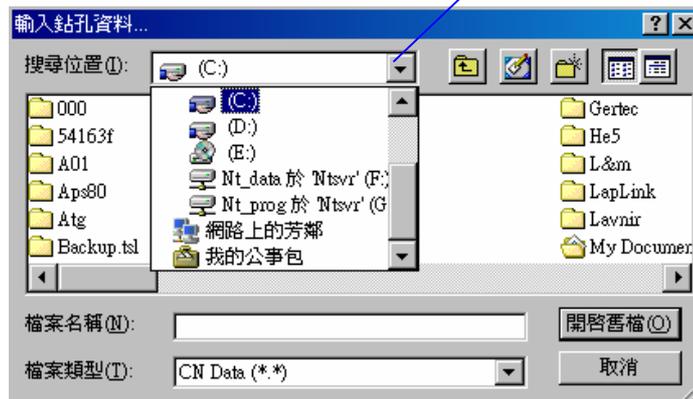


註：未開啓鑽孔之畫面

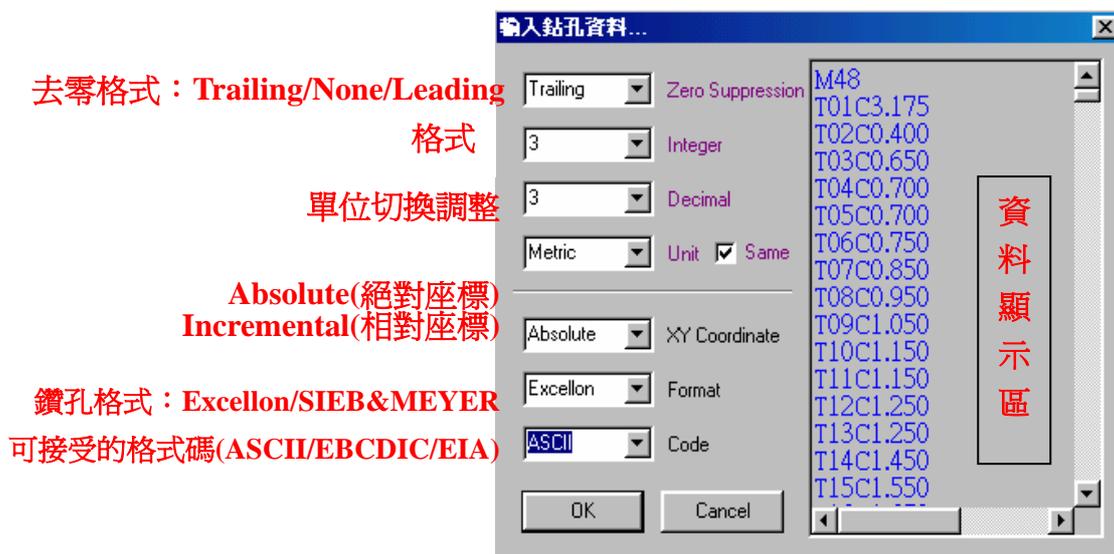
第二章 使用 TS-352 讀入／儲存／輸出鑽孔資料

2-1 讀入鑽孔資料

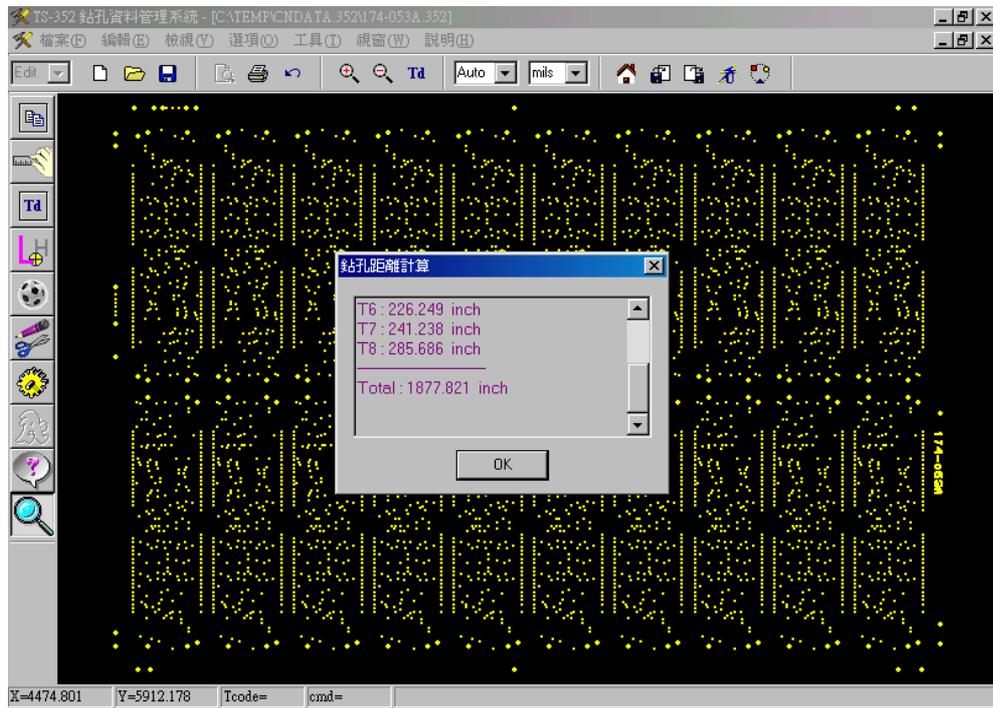
Step 1：選擇【檔案】功能表中的【讀入鑽孔資料】或工具列中的按鈕，可看到如下圖的畫面。



Step2：選取鑽孔資料位置後，按【開啟舊檔】。如下圖

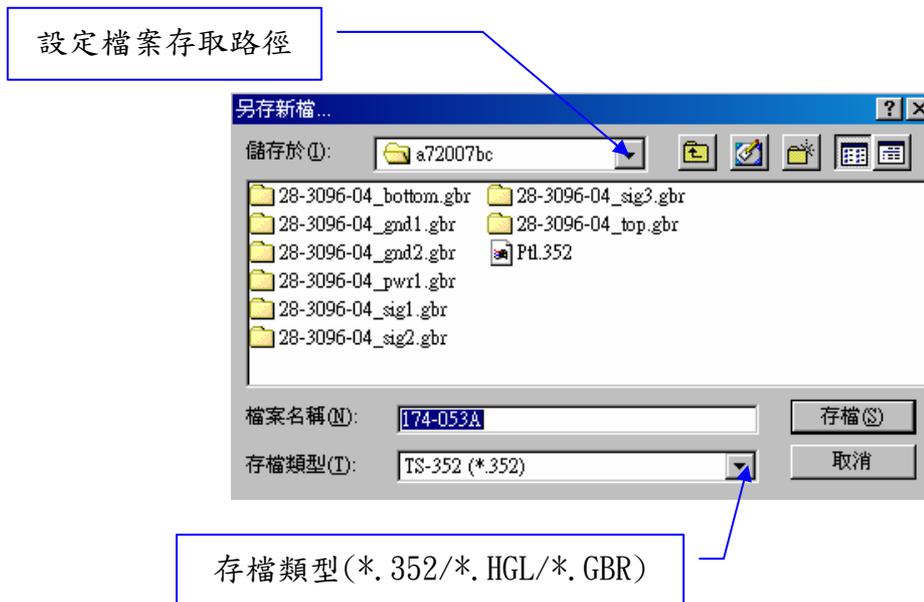


Step3：選擇正確鑽孔格式後，按『OK』即可顯示鑽孔影像，如下圖



2-2 鑽孔資料儲存

鑽孔影像經過編輯後，欲儲存檔案，請執行『檔案／另存新檔』。如下圖



註：存檔類型：

1. *.352 (TS-352 預設存檔格式)
2. *.HGL (HPGL 格式)
3. *.GBR (GERBER 格式)

2-3 輸出鑽孔資料

Step1：執行『檔案』功能表中的『輸出鑽孔資料』或工具列中的  按鈕，可看到如下圖的畫面。



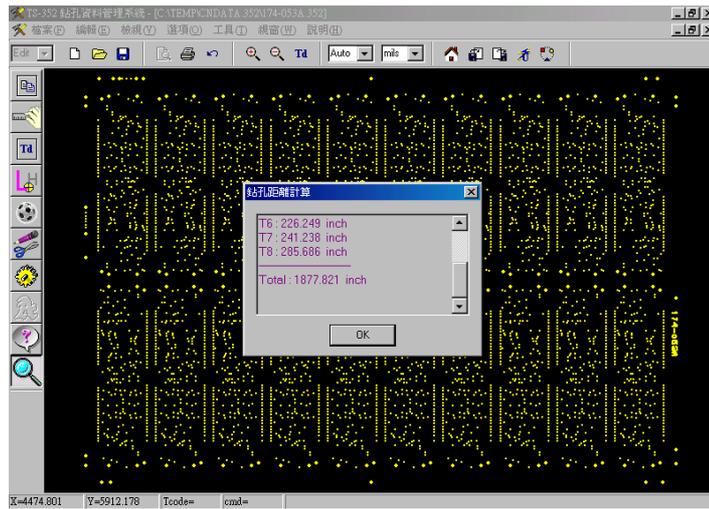
Step2：確定『OK』取消『Cancel』。

第三章 如何鑽孔路徑最佳化

3-1 讀入鑽孔資料

Step1：擇選『檢視』功能表中『鑽孔距離計算』，可看到如圖一的畫面。

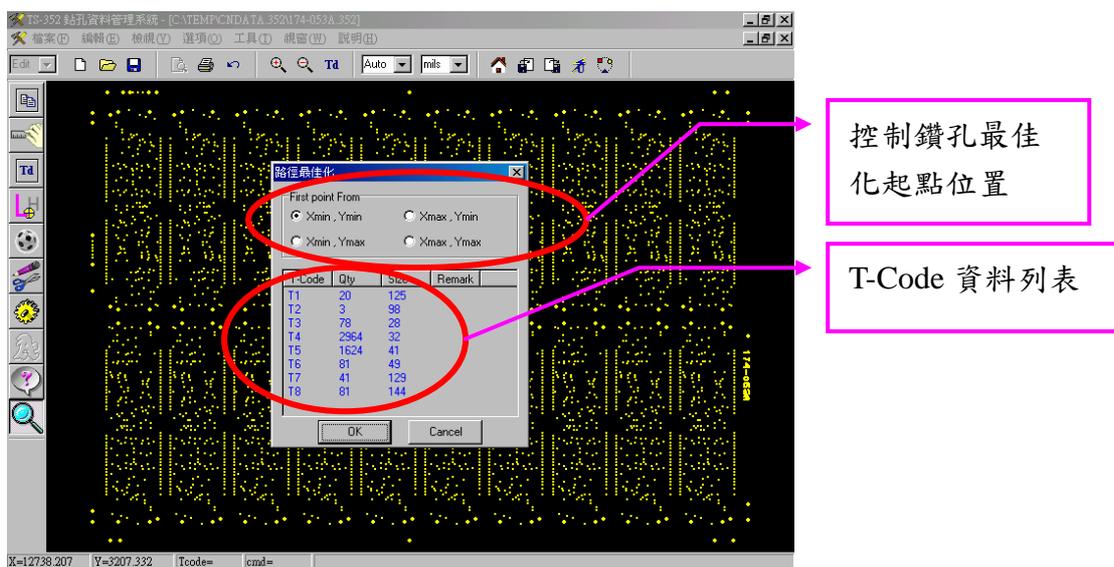
(圖一) ↓ (完成鑽孔路徑為 1877.821 inch)



Step2：確定『OK』。

3-2 鑽孔路徑最佳化

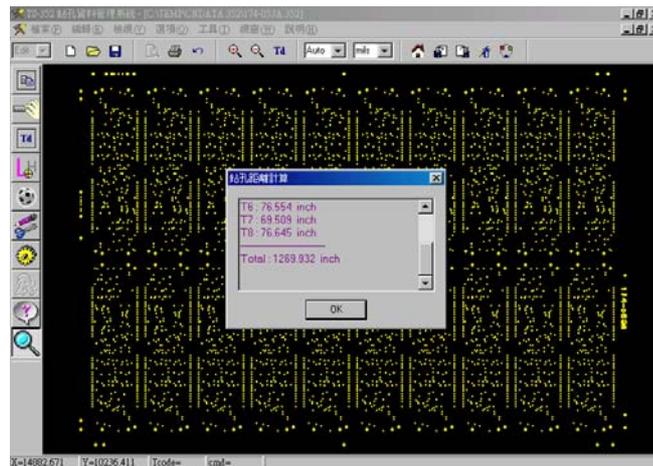
Step 1：選擇『編輯』功能表中的『路徑最佳化』，或工具列中的  按鈕，可看到如下圖的畫面。



Step 2：確定『OK』。

Step 3：選擇『檢視』功能表中的『鑽孔距離計算』，可看到如圖二的畫面。

(圖二) ↓ (完成鑽孔路徑為 1263.932 inch)



鑽孔資料經軟體處理後，能夠將圖一之鑽孔路徑 1877.821 inch，縮短為如圖二之 1269.932 inch，提高鑽孔機生產效率並降低維護成本。

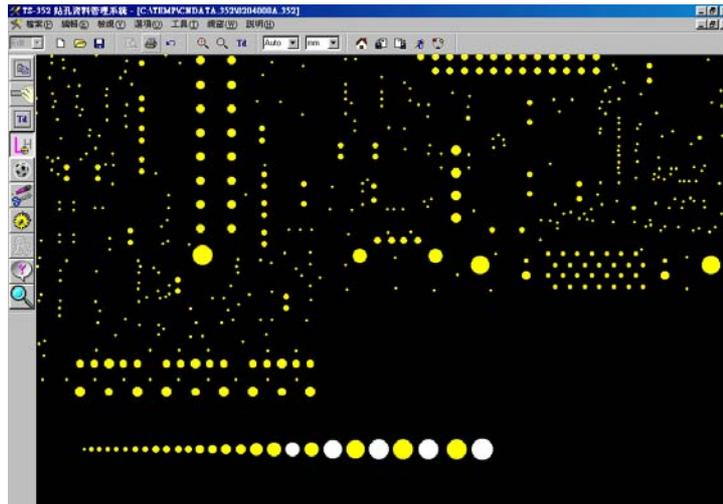
Step 4：確定『OK』。

3-3 Last Hole的設定

Step 1：選擇功能列  中的按鈕。

Step 2：滑鼠點選鑽孔資料欲設定之 Last Hole 位置。

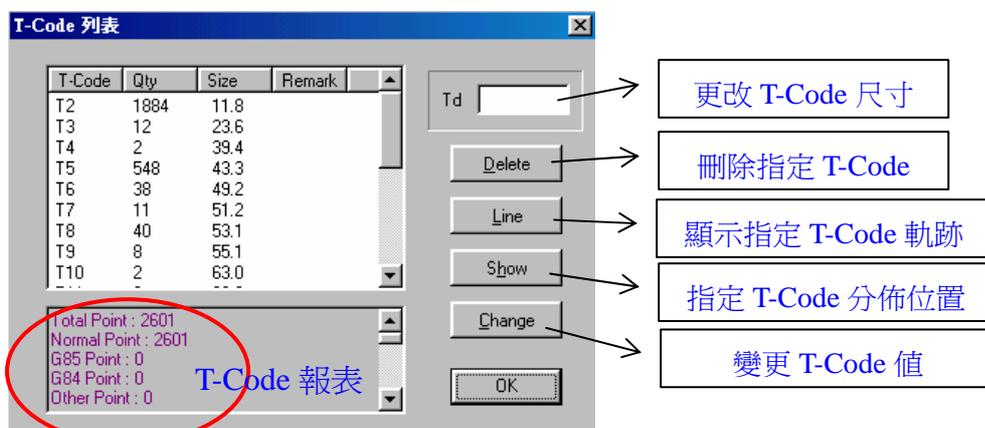
Step 3：若要顯示 Last Hole 之位置，請將游標移置  圖示，並按滑鼠右鍵的按鈕，會顯示一訊息『顯示 Last Hole』，並以白點表示，如下所示：



第四章 細項功能鍵說明

4-1 T-Code列表(Ctrl + T)

Step 1：選擇『檢視』功能表中的『T-Code』，或工具列中的  按鈕，可看到如下圖的畫面。



T-Code	Qty	Size	Remark
T2	1884	11.8	
T3	12	23.6	
T4	2	39.4	
T5	548	43.3	
T6	38	49.2	
T7	11	51.2	
T8	40	53.1	
T9	8	55.1	
T10	2	63.0	

Total Point : 2601
Normal Point : 2601
G85 Point : 0
G84 Point : 0
Other Point : 0

T-Code 報表

- 更改 T-Code 尺寸
- 刪除指定 T-Code
- 顯示指定 T-Code 軌跡
- 指定 T-Code 分佈位置
- 變更 T-Code 值

Step 2：確定『OK』。

4-2 單位調整

Step 1：選擇『編輯』功能表中的『單位調整』，或工具列中的  按鈕，可看到如下圖畫面。

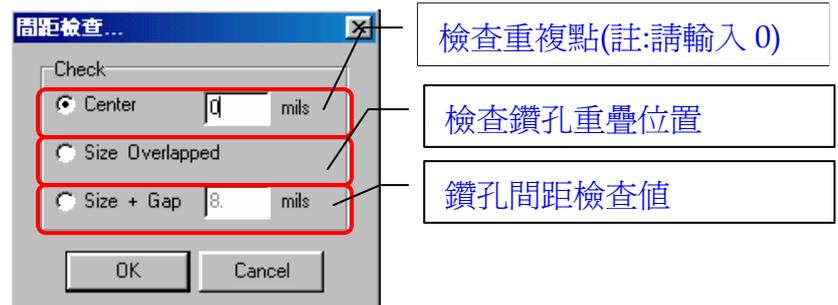


註：當鑽孔影像格式錯誤時，可使用第二章 2-1 『讀入鑽孔資料方式』重新設定讀入或使用『單位調整』。

Step 1：確定『OK』。

4-3 間距檢查

Step 1：選擇『檢視』功能表中的『間距檢查』，可看到如下圖畫面。

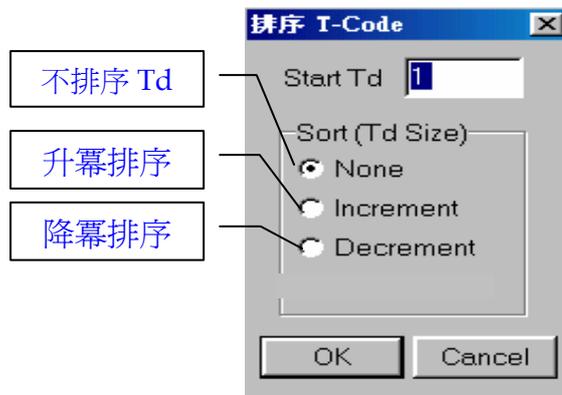


Step 2：確定『OK』。

Step 3：在鑽孔影像區，按滑鼠右鍵刪除重複點。

4-4 排序T-Code

Step 1：選擇『編輯』功能表中的『排序 T-Code』，可看到如下圖的畫面。



Step 2：確定『OK』。

4-5 參數設定

Step 1：選擇『選項』功能表中的『參數設定』，可看到如下圖的畫面。

TSF 功能

延續 TS-1000 系統中所產生 TSF 檔



針對貫穿放置的位置

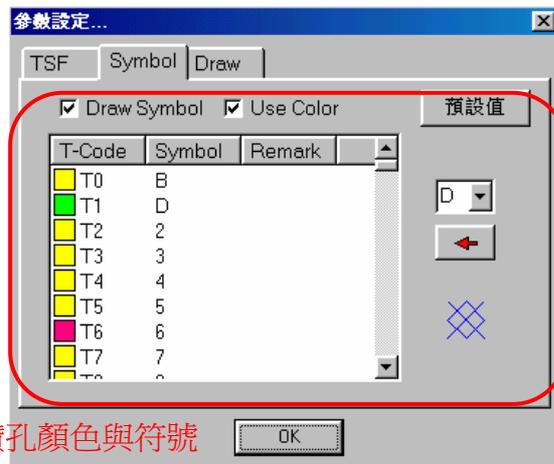
⊙Side 1 (下治具)

⊙Side 2 (上治具)

⊙Both (雙面測試)

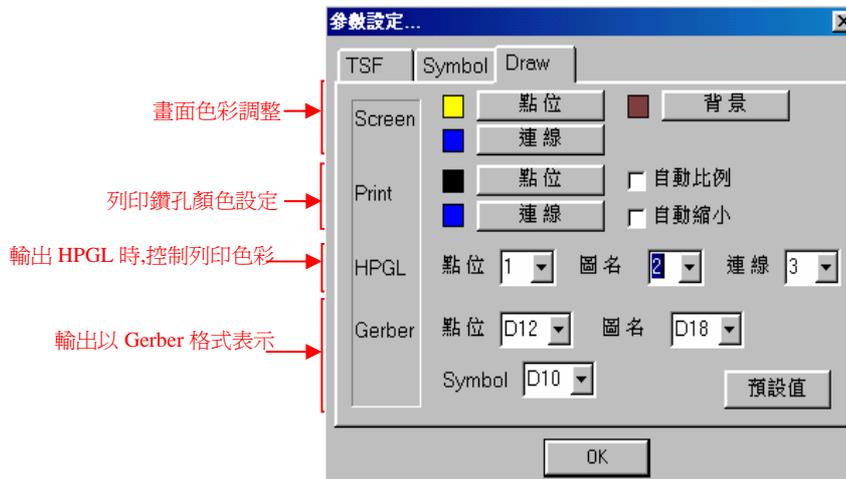
Symbol 功能

鑽孔影像使用符號表



使用者自訂鑽孔顏色與符號

Draw 功能



第五章 功能鍵簡易說明

工具列 (ALT + 1) 的意義如下所示

	開新檔案
	開啓舊檔
	儲存檔案
	列印
	復原：還原修改前狀態
	放大：影像放大
	縮小：影像縮小
	T-CODE 列表：顯示鉗孔資料列表，如下
	比例：畫面顯示比例
	單位切換：inch/mm
	回復比例
	輸入鉗孔資料
	輸出鉗孔資料
	單位調整
	路徑最佳化

工具列 (ALT + 2)的意義如下所示

	區域複製：輸入欲複製之鉗孔偏移值
	距離量測：量測孔徑或板長
	區域 T-CODE 列表：可變更 T-CODE 或刪除 T-CODE
	LAST HOLE：指定點位為最後鉗孔記錄
	平移：平移鉗孔座標位置
	增刪點位
	點位設定
	詢問點位：查詢 T-CODE 資訊. 例: T-CODE 3 X113 Y254
	放大