

匯出日期: 2023-10-29 修改日期: 2023-04-13

#### 目录 文件履历

- 一、档案格式
- 二、软体更新操作
- •二、基本操作步骤
- 三、画面与功能详细说明
  - 3.1 主画面介绍
  - 3.2 功能键树状图
  - 3.3 画面功能介绍
    - 3.3.1 主画面说明
    - 3.3.2 打印参数设定
    - 3.3.3 档案载入操作
- 五、控制器远端传档功能
  - 5.1 操作说明
  - 5.2 画面说明
  - 5.3 远端控制器传档设定范例
- 六、加工表单参数设定
- 七、常见问题排查
- 附录
  - 联络方式

#### 目录 文件履历

序号	版本号	修改日期	修改内容	作者	审查	核准
1	V1.0	2017/09/25	初版定稿	邱林	孙东	



## 1一、档案格式

- 1. 透过办公室的计算机,利用CAD/CAM软件生成加工所需的档案,包含大板材列表信息,贴标位置,贴标 图文件,贴标预览图。
- 2. CAD/CAM会将产生的档案传送至对应控制器的分享文件夹中,也可通过U盘进行拷贝到控制器中
- 3. 生成的档案格式需为UTF-8编码格式,档头也应为UTF-8,否则可能出现读档错误。使用时请确认软件档案格式符合新代贴边档案规格。





## 2 二、软体更新操作

#### 2.1安装新版软体

安装对应版本的新版软体安装包

#### 2.2 汇入MACRO

旧版macro除了自己客制的动作可全部直接进后台删除,客制动作根据实际情况修改G300(贴印标时的动作)、G2000(贴标之前的整料动作)、G2001(预上料动作)后汇入

#### 2.3 修改PLC

PLC中配合旧版软体运行的背景执行元件部分可以删除,PLC中仅需要添加复位时将R20003,R1053清零的动作。





## 3 二、基本操作步骤

1.开机进入系统,检查系统无警报,进入F4自动贴标——主画面。

2.插上优盘,F3载入列表——F7切换装置进入usb界面,选择想要<mark>汇入的文件夹</mark>,点击F8汇入档案。

注:选中的文件夹内不能有子文件夹,里面包含xml档、cyc档、bmp档(若使用远端控制器传档功能,将需要 传输的档案也放在此文件夹)

					- 0	X
2018/1/30	21:31:53	G0307 N0 L1	<ul> <li>就绪</li> </ul>	自動執行	Page Up	警報
JSBDisk 剩f	餘空間:22860365K	В				
富案名稱	檔案大小	修改時間	檔案註解			
] 💭 MACRO	102					
test						
[輸出工	1 「檔案全選 」 18	2.清全漢 【刪除選取 】	<b>启加工作</b>	切捣跶	·晋 (陳入檔案	. 1

3.点击F7切换装置至系统档案界面,选中刚汇入的文件夹,点F1输出工作列表,加工列表生成完成。
 4.主界面点击各个大板或标签查看相关信息,预览图。
 5.打开右上角【面板】,点击启动开始自动加工。



2018/1/30	21:33:02	(	60307 N0 L1	•923	∜ [	自動執行	Page Up	警報
				小鍵盤	開啟	卜鍵盤 關閉	Page Dn	面板
		新代!	钻標生	產管	理系:	統		-
				4			簽名	
手輪/INJO( 在変	<sup>G</sup> x1 x1	0 x100 x1	1000 單(	節執行 相	莫擬試過		_1.bmp	
10+*							_1.bmp	
慢動倍率	10 9	6 <b>+</b>   -		10	-	1	_1.bmp	
De sis in 1		<u> </u>		JOG	G		_1.bmp	1 / 2
快動倍率	3 9	6 ┿ -	_	1		(	- bmp	
	-		┛ )	(+	Y+		bmp	
	1 1	1.1			_	J [	bmp	
14:12-	Home	JOG	G	. 1			t bmp	
復世	白動	王龄	12 WI-	X-	Y-		粘標	
	日 990	1.44	630 <u> </u>	_		· 🔼	_1.bmp	
-			筆(	) 個標簽		X 750	Y 201	
74	1 1	1	35 1	182 137 998		M Eth	- #h	9245
						7 <b>5</b> 0	1 300	单议
							_	
< 移動行動	虑 標簽預覽	載入列表	清空列表					>>
	_				7	1	7 7	/
注:详细	各个功能操	作见第三节						

备注:详细各个功能操作见第三节



二、基本操作步骤-6

# 4 三、画面与功能详细说明

## 4.1 3.1 主画面介绍

SCNC Monitor v	10.116.38A				- 0	×
2017/9/11	13:26:47 2	3 N0	_1 ●就緖4	未選擇 5	Page <mark>6</mark> ∪p	警報7
	8		小鍵盤開啟	小鍵盤關閉	Page1 <mark></mark> Øn	面板3
			OLOGY C	EC o., LTD.		
< ■ 軸向模組	視器粒網 取物	변紹 <b>自動貼</b> 槽	雷控模组	14		

编号	画面组件说明	编号	画面组件说明
1	日期	8	数据输入
2	时间	9	提示
3	加工档及行号	10	小键盘开启
4	状态	11	小键盘关闭
5	模式	12	向下翻页
6	向上翻页	13	面板按键界面
7	警报提示	14	功能键选择



# 4.3.1 3.3.1 主画面说明

路径:开机界面——F4自动贴标

201	7/9/25	14:30:12	1	G0307 N0 L1	●就緒		自動	執行	Page Up	警報
				· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	小鍵盤開	啟	小鍵盤	& 關閉	Page Dn	面板
			新代	貼標生產	產管理	系	統			
	順序	貼標	當 <mark>२</mark>	尺寸	状態		順序	長橋	票簽名	
	1	Label_2017060619	0719_001.cyc	YDH103暖白颗粒枝	反 未加工	¥	1	0000	001-1.bmp	0
	2	Label_2017060619	0719_002.cyc	YDH103暖白颗粒枝	反 未加工	¥	2	000	001-2.bmp	
	3	Label_2017060619	0719_003.cyc	YDH103暖白颗粒枝	反 未加工	¥	3	000	001-3.bmp	
1 /	3 4	Label_2017060619	0719_004.cyc	YDH103暖白颗粒板	反 未加工	¥	4	000	001-4.bmp	1 / 2
	5	Label_2017060619	0719_005.cyc	YDH103暖白颗粒	反 未加工	¥	5	000	001-5.bmp	
	6	Label_2017060619	0719_006.cyc	YDH103暖白颗粒机	反 未加工	¥	6	000	001-6.bmp	$\checkmark$
$\sim$	7	Label_2017060619	0719_007.cyc	YDH103暖白颗粒枝	反 未加工	¥	7	000	001-7.bmp	$\checkmark$
	8	Label_2017060619	0719_008.cyc	YDH103暖白颗粒枝	反 未加工	¥	8	000	001-8.bmp	
		3				i.		單次	、貼標	
第		7		第 12	/ 16塊		9	0000	001-1.bmp	
1		5		第 1	個標答		Х	152	Y 1023	
~*							Me	E fin T	自動	單板
	【第1块板	】【板数:6】 [18.0-题检神	6/R6681 ]				30/-	243		
~~	移動行號	標簽預覽	載入列表	清空列表						>>
ज क T	┧総区╅	武公田								
шшх	끼ᇡᅜᇾ	36 176 475								



三、画面与功能详细说明-9

序号	名称	功能
1	背景元件	显示日期、时间、加工程序名、系统状态、警报按钮、软体面板 按钮等
2	左侧上下翻页	对大板列表执行上下翻页操作
3	大板列表	显示内容有两个标题栏,标题栏对应内容可根据需求修改。修改 后自动捕捉xml档案中对应内容。
4	加工状态	显示对应大板的加工状态,点击下拉按钮可以修改板材加工状 态。(未加工、整料、贴标、推料、加工完成)
5	标签列表	显示 <mark>被选中大板</mark> 中包涵的标签名。
6	右侧上下翻页	对标签列表执行上下翻页操作
7	大板预览	显示 <mark>被选中的大板</mark> 贴标位置预览
8	加工信息	总计大板数量,当前加工第几块大板第几个标签。

序号	名称	功能
9	补标功能	当在贴标信息中选中某一个标签时,该处会显示此标签的坐标位 置;
		<b>手动按钮</b> ,会将 <mark>选中的标签</mark> 打印出来; <b>自动按钮</b> ,将 <mark>选中的标签</mark> 打印出来并进行取标,移动到贴标位置 和贴标动作;
		<b>单板按钮</b> ,会将当前 <mark>选中大板</mark> 的标签都执行自动贴标功能。

#### 按键功能说明

(1) 移动行号

2017/9	9/25	14:47:34		G0307	' N0 L1	●就緒		自動	執行	Page Up	警報
					小師	建盤開	啟	小鍵盤	2 關閉	Page Dn	面板
			新代	貼材	票生產	管理	豸	〔統			
	順序	貼	標檔		尺寸	狀態		順序	1	票簽名	
	1	Label_2017060	6190719_002.cyc	YDH10	3暖白颗粒板	未加工	¥	1	000001-1.bmp		
	2	Label_2017060	6190719_003.cyc	YDH10	YDH103暖白颗粒板 未加工		¥	2	000001-2.bmp		
	3	Label_2017060	6190719_004.cyc	YDH10	3暖白颗粒板	未加工	¥	3	000	1001-3.bmp	
1 / 3	4	Label_2017060	6190719_005.cyc	YDH10	3暖白颗粒板	未加工	¥	4	000	001-4.bmp	1 / 2
	5	Label_2017060	6190719_001.cyc	YDH10	3暖白颗粒板	未加工	¥	5	000	001-5.bmp	
	6	Label_2017060	61907194006.cyc	YDH10	3暖白颗粒板	未加工	¥	6	000	001-6.bmp	
$\checkmark$	7	Label_2017060	6190719_007.cyc	YDH10	3暖白颗粒板	未加工	¥	7	000	001-7.bmp	
	8	Label_2017060	6190719_008.cyc	YDH10	3暖白颗粒板	未加工	¥	8	000	001-8.bmp	
第	4	3		1	第 0 /	16塊			單次	次貼標	
5 塊	【第1块扳】	5 [#621:6] (18.04	查拉板RGGN ]		第 0 個	同標簽		X	動	Y 自動	單板
¢	可上移動	向下移動									>>>

 选中想要调整顺序的大板(被选中的一行背景会点亮成黄色提示),点击向上移动/向下移动即可调整 加工顺序,移动后焦点会追随该大板方便连续操作。

(2) 标签预览



1. 按下【标签预览】显示标签预览界面,选择右侧标签会显示对应标签图片。

2. 再按下按钮标签预览界面消失。

3. 请勿在自动加工过程中打开标签预览查看标签图片,否则标签画面会被大板列表覆盖显示不全。

(3) 载入档案,载入需要加工的表单,详细操作说明见2.3.3.

(4) 清空列表,将当前列表从界面上清除。

4.3.2 3.3.2 打印参数设定

路径:开机界面——F10下一页——F5打印机设定



机床产品/Machine Tool Products

60PA/60PE 贴标控制器操作手册

2017/9/2	09:54:54		N0 L1	●就緒	3	選擇	Page Up	警報
				小鍵盤開啟	小鍵	盤關閉	Page Dr	面板
檢測	狀態	啟用	▼					
印標	機IP 1	10.10.10	.1	圖片寬		50		mm
通訊	₹₽	9100		圖片長		50		mm
標籤	度寬	50	mm	X偏移		0		mm
標籤	表長	50	mm	Y偏移		0		mm
印表枝	#DPI	203	dpi	深度(0~30)		0		
標籤	類型	間隙紙	▼	旋轉角度		轉	0度	▼
標籤	間距	0	mm					
連線測	2	∜數儲存成功 3		列印測試	頁 【	儲存參數	啟動	動貼標
~~								>>

<u> </u>		
1	打印机参数	根据打印机IP地址,型号,标签纸大小设储存参数定 参数
2	连线测试	点击后检测是否和打印机连接正常
3	状态提示	显示操作的状态
4	列印测试页	点击后打印机会打印一张新代logo的标签
5	储存参数	设置过打印机参数后需要点击储存参数才能将参数发 送至打印机
6	启动自动贴标	修改参数时需要停用自动贴标,否则无法修改参数; 修改完储存后启动自动贴标

### 4.3.3 3.3.3 档案载入操作

路径: F4自动贴标——F3载入列表(请注意此时是在系统档案界面)

檔案名稱	檔案大小	修改時間	檔案註解			
□ <mark>〕</mark> AutoLabel ☑〕新建文件夹 □ <mark>〕</mark> 测试	5					
輸出工作	檔案全選   取泳	自全選   刪陰選取	遍加工作	切換裝置	匯入檔案	22

- 1. 输出工作列表:选中需要加工的文件夹生成加工列表;如果文件夹中包含多个list.xml则会输出成一张加工表单。
- 2. 档案全选:选中所有非文件夹类型的文件。
- 3. 追加工作列表:将选中的文件夹生成加工列表添加至当前列表的尾端。
- 4. 路径: F4自动贴标——F3载入列表——F7切换装置(USB/系统) (切换至USB档案界面)

WSBDisk 剩餘空間	1227708781	KB					
檔案名稱	檔案大小	修改時	間	檔案註解			
121212							T( / /
□ 201708301359							
AutoLabel							
日日前建文件光							
□□□相条池1例							
口》词来记的"面…							
口目新代测试.rar	111689	2017/10	/16 21:31:2				
□ □ 新建文件夹.rar	101182	2017/10	/16 21:31:5				
□ 🖻 档案范例 - 副	73245	2017/11	/8 14:40:19				
《 輸出工作 檔	案全選 耳	双消全選 制	除選取	自加工作 利表	切換裝置 (USB/系統)	▲入檔案	
			~ /		(		

汇入档案:将选中的文件夹内容汇入控制器存储空间中对应文件夹,不会自动生成加工列表,需要再次进入档案管理选中点击【输出工作列表】。此时档案管理中的文件夹中只含有list.xml档案。

# 5 五、控制器远端传档功能

### 5.1 5.1 操作说明

若在WorkingList汇入档案时,同时需要将特定档案传入其他控制器,此处也提供了控制器与控制器之间的传档 机制,请依照下列步骤设定

- a. 确认接收档案的控制器已开启File Server核心( 控制器版本116.53 以上开机时会自动开启File Server核 心 )
- b. 确认控制器间有使用网路线连接
- c. 至功能键 "加工列表 → F10下一页 → 远端传档设定",进入远端控制器传档设定介面设置接收档案控制 器之 "控制器名称", "控制器IP位置", "欲传输档案名称规则", "档案传输路径"
- d. 将FileServer状态更改为"启动中"
- e. F1储存设置,如果没点击储存,设定资讯重启後不会保留
- f. 重新启动控制器

G54	4	G0307 N0 L1	警報顯示	2017/11/13	13:24:57	未登入
		遠端哲	制器傳檔書	设定 —		
編號	系統名	系統P	文件夾名	檔案名稱規則	(I)	目標路徑
1	Machine01	192.168.1.11	LaserPrint	.bin	۱Disk	A\OpenCnc\Ncfiles
2	Machine02	192.168.1.12	NC	.nc	1Disk	A\OpenCnc\Ncfiles
3						
4						
5						
	Server數量		File Server 狀態	LE .		
	2 🔻		啓用中 ▼			
			●就緒	自動執行		警報
	4					
<<	儲存設置					>>

### 5.2 5.2 画面说明

- a. Server数量:可设定远端Server数量,目前初版限制数量为五台
- b. File Server状态:若设置为启动中,Workinglist在汇入档案时会将符合档名规则的档案传输至对应控制器中。若设置为关闭则不启用 (备注:设定为开启时,Pr5025=1。若设定为关闭,Pr5025=0)
- c. 系统名:可任意设置,目前仅支援输入英文与数字
- d. 系统IP:设置欲接收档案的控制器IP位置\
- e. 文件夹名: 若设置选取文件夹名称, FTP进行远端传档时会去抓取此文件夹名称下的档案
- f. 档案名称规则:设定欲传输档案的档案名称规则,若有设置文件夹名,则会去抓取该文件夹名称下符合 档案名称规则的档案,目前建议先使用档案后坠名做区隔
- g. 目标路径:设置档案传输至控制器的哪一个目录下

### 5.3 5.3 远端控制器传档设定范例

- 远端控制器名称设定Machine01, Machine02 (可自行决定是否设置, 仅支援英文与数字)
- 设置各系统之IP位置 (可于远端控制器中 维护 → 网路设定 中找到IP位置)
- 设定文件夹名称与档案名称规则, Machine01文件夹名称设定为LaserPrint, 档案规则设为.bin: Machine02 文件夹名称设定为NC, 档案规则设定为.nc
- 设定传档路径,此路径代表档案会传送到远端控制器的目的位置,范例皆将路径指定至 \DiskA\OpenCnc\Ncfiles 目录下
- 传档结果:
- 将传送档案中, LaserPrint文件夹下文件名称含有.bin的档案, 传送至Machine01, IP位置 192.168.1.11 控制器的\DiskA\OpenCnc\Ncfiles下
- 将传送档案中,NC文件夹下文件名称含有.nc 的档案,传送至Machine02,IP位置 192.168.1.12 控制器的\DiskA\OpenCnc\Ncfiles下

G5	4	G0307 N0 L1	警報顯示	2017/11/13	13:24:57	未登入
		遠端控	制器傳檔	設定 —		
編號	系統名	系統P	文件夾名	檔案名稱規則	(J	目標路徑
1	Machine01	192.168.1.11	LaserPrint	.bin	\Disk	A\OpenCnc\Ncfiles
2	Machine02	192.168.1.12	NC	.nc	\Disk	A\OpenCnc\Ncfiles
3						
4						
5						
	Server數量		File Server 狀			
	2		啓用中 ▼			
				Section and		
			●就緒	自動執行		警報
<<	儲存設置					>>

#### 1. 开启FileServer后,控制器汇入档案时会将主控制器端的档案汇入后,再进行汇入远端控制器的档案。

C:\Wokringlist_54\DiskC\OpenCNC\Bin\.\NcFiles 剩餘空間:120084103KB         檔案名稱       檔案大小       修改時間       檔案註解         → AutoLabel         → AutoLabel         → 描記 標穩測記         → 開料機測試             ● 開料機測試             ● 電話       自助執行       警報             <       配入檔案       生成列表       選擇所有       取消選擇       配入並追       取消       >>	G54			G0307 N0	L1		2017/11/3	08:49:18	未	登入
C:Wokringlist_54/DiskCiOpenCNC/Bin/.NkFiles 剩餘空間:120084103KB         檔案名稱       檔案大小       修改時間       檔案註解         AutoLabel       日封索范例       日封索范例       日封索行       警報         副料機測試       ○       原X緒       自動執行       警報          ●       東洋所有       取消選擇       加列表       取消       >>										
檔案名稱     檔案大小     修改時間     檔案註解       ▲AutoLabel     ●     杜案范例       ●     杜察税例       ●     時機測試       ●     開料機測試         ●     現然         ●     現代         ●     現代         ●     現代         ●     第代	C:\Wokri	inglist_5	54\DiskC\Op	enCNC\Bin\	NcFiles 剩	餘空間:120	0084103KB			
<ul> <li>▲ AutoLabel</li> <li>▲ 档案范例</li> <li>● 指案拠測試</li> <li>● 開料機測試</li> <li>● 就給 自助執行</li> <li>警報</li> <li></li> <li></li> <li></li> <li>● 就給 自助執行</li> <li></li> <li></li> </ul>	檔案名稱	3	檔案大/	小 修i	<u>牧時間</u>	檔案討	E解			
<ul> <li>✓ 档案范例</li> <li>□ 監 標級測試</li> <li>□ 南料機測試</li> <li>□ 南料機測試</li> <li>○ 南料</li> <li>○ 南料</li> <li>○ 市料</li> <li>○ 市</li></ul>	Auto	bLabel								
■        ●        <	□□□档案	之何								
● 時時本中核規則 (時)         ● 前着本中核規則 (時)         ● 前着本中核規則 (時)         ● 前着         ● 前執行         警報               ● 前執行         ● 前執行         ● 前執行         ● 前		宗俄測試 [#₩8]#[#₽								
● 成緒       自助執行       警報         <	日夕開和	*1% 测 司马								
●就緒       自動執行       警報         <										
●就緒       自助執行       警報         <										
●就緒       自動執行       警報         <										
●就緒       自動執行       警報         <										
●就緒       自助執行       警報         <										
●<										
●<										
<										
● 式銘     自動執行     警報       <										
●     ●     ●     ●     ●       <										
●就緒         自動執行         警報           <<										
●     ●     自助執行     警報       <										
<<						•就緒	自動執行			警報
	<< <b>匯</b> )	入檔案	生成列表	選擇所有	取消選擇	<b>匯</b> 入並追 加列表		1	取消	>>

2. 删除档案请点击下图按键 (按键位置后续可能会调整),点击删除档案后:
 a. 会将Server端档案符合档案规则的档案删除



<b>E</b> CNC Monito	r v10.116.54J									-	⊐ ×
2018/2/3	13:41:09		G0307	' N0 L1		•就绪		自动	执行	Page Up	警报
					小银	建盘 开	·启	小键盘	盘 关闭	Page Dn	面板
		新代	贴材	示生	产	管理	豸	〔统			
顺序	5 贴	标档		尺寸		状态	2	顺序	柞	示签名	
						未加工	¥	1			
2						未加工	¥	2			
3						未加工	¥	3			
1 / 1 4						未加工	¥	4			1 / 1
5						未加工	¥	5			
6						未加工	¥	6			
7						未加工	¥	7			
8						未加工	¥	8			
									●ど	次贴标	
第				第 0	1	0 块					
0				20 A		1- 65		X		Y	
块					) T	怀金		Nilo -		1 e e 1 🕅	N X Ir
									-政]	目动	甲板
< 後缀名 定	设 远端传档 设定	刪除遠端 控制器檔								加工表! 参数设)	単 1 2
					7 L.	- /	1	1	7		

b. 若该Server无设定档案名称规则. 则将Server路径下档案全数删除

- 若仅设置文件夹名称,无设置档案名称规则,则会将该文件夹名称下所有的档案汇入远端控制器
   若仅设置档案名称规则,无设置文件夹名称,则会将选取文件夹中所有符合档案名称规则的档案汇入远 端控制器
- 5. 若档案名称规则与文件夹名称皆无设置,则不汇入任何档案至远端控制器



## 6 六、加工表单参数设定

"双工位排序设定"是<mark>开料机</mark>专用,默认为关闭;

"生成列表分发档案"默认关闭,在<mark>前后台环境下前台模拟器</mark>需开启;

"加工列表档案名称"默认NClist.xml,修改之后需要将macro G307中NClist.xml改为修改之后的名称,否则无法 正常加工,一般为开料机和贴标机同时用前后台时使用;

"列表读档类型"默认为XML,不需修改(NC+标签为开料机使用)

"大板列表行数"和"标签列表行数"默认为8,对应扩充参数Pr5020、Pr5021,修改之后重启生效





# 7 七、常见问题排查

序 号	问题	问题描述	排查SOP	备 注
1	开机卡90%	1.客户在安装WorkingList后, 开机必发卡90%弹窗; 2.安装workingList后一切正 常,使用一段时间后卡机卡 90%。	<b>问题现象一:</b> 1.确认控制器软体版本和安装包版 本是否为最新; 2.确认config档是否包含 SCANMODE; 3.如果以上都无效, <b>问题现象二:</b> 格式化DISKA	
2	使用WorkingList跳弹窗	1.客户在进入WorkingList后, 点击 <mark>生成加工列表</mark> ,系统会跳 出弹窗; 2.客户在进入WorkingList后, 点击 <mark>输出加工列表</mark> ,系统会跳 出弹窗。	<b>问题现象一:</b> 1.确认是否开启OP34和OP4功能; 2.确认config档是否为控制器版。 <b>问题现象二:</b> 1.此问题是DSSKA中含有传档设定 参数造成的,建议格式化diska处 理。	
3	Cycle Start后自动进入就 绪状态	客户使用WorkingList进行加 工,启动后不久自动进入就绪 状态	此问题是一线MACRO与 WorkingList中的#变量冲突造成, 建议修改G307和O307中的#变量	
4	生成列表不正常	1.生成加工列表后跳出弹窗提 示 xml format error 2.生成列表后点击大板查看标 签列表报错或弹窗 3.客户选择加工程序后,点击 输出加工列表,列表为空	1.贴标档案中xml文件格式错误, 建议比对测试档案,检查编码格 式; 2.标签列表cyc档案格式错误; 3.检查读取档案的格式是否为 xml,可能错选为nc+bmp。	
5	档案管理没有光标	1.进入WorkingList档案管理 后,主画面光标无法移动	1。点一下取消全选	

序 号	问题	问题描述	排查SOP	备 注
6	标签预览不显示		1.检查标签显示元件路径; 2.检查标签格式,目前支持bmp, jpg显示。某些图片后缀为bmp但 是实际上为png格式,可以使用 notepad打开图片,第一行显示BM 为bmp,PNG为png图片。	



机床产品/Machine Tool Products -60PA/60PE 贴标控制器操作手册

# 8 <u>附录</u>

8.1 联络方式

