



SYNTEC
TECHNOLOGY CO.,LTD.

60PA/60PE 贴标控制器操作手册

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	

SYNTEC

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。



SYNTEC

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。



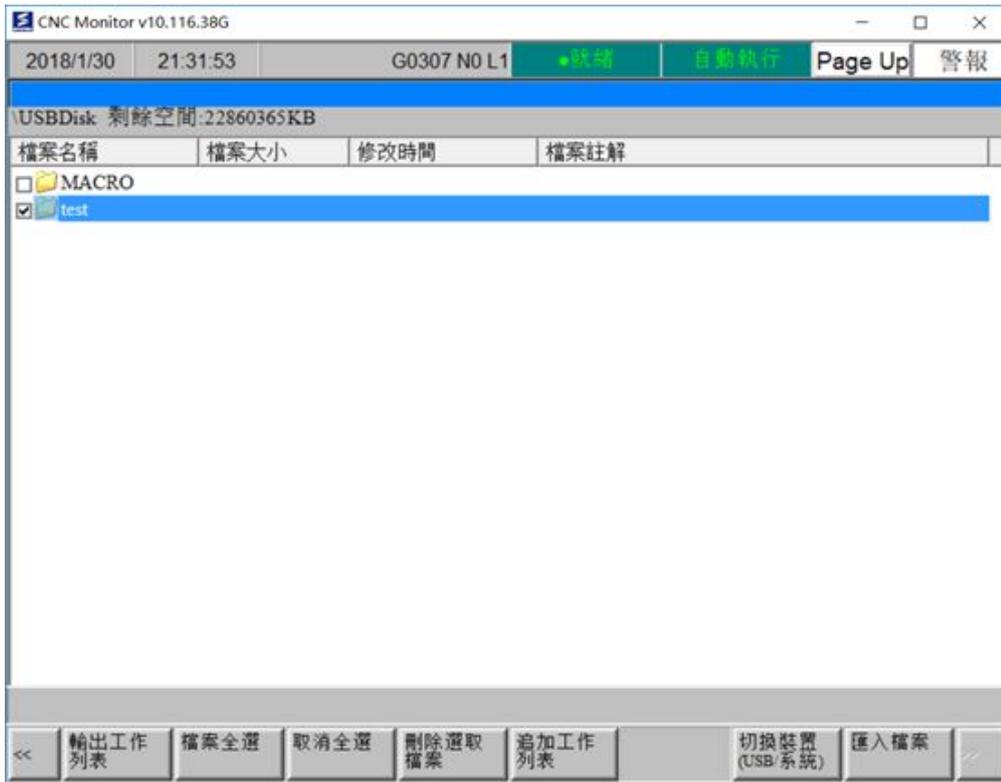
SYNTEC

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**汇入的文件夹**，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）



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。

SYNTEC

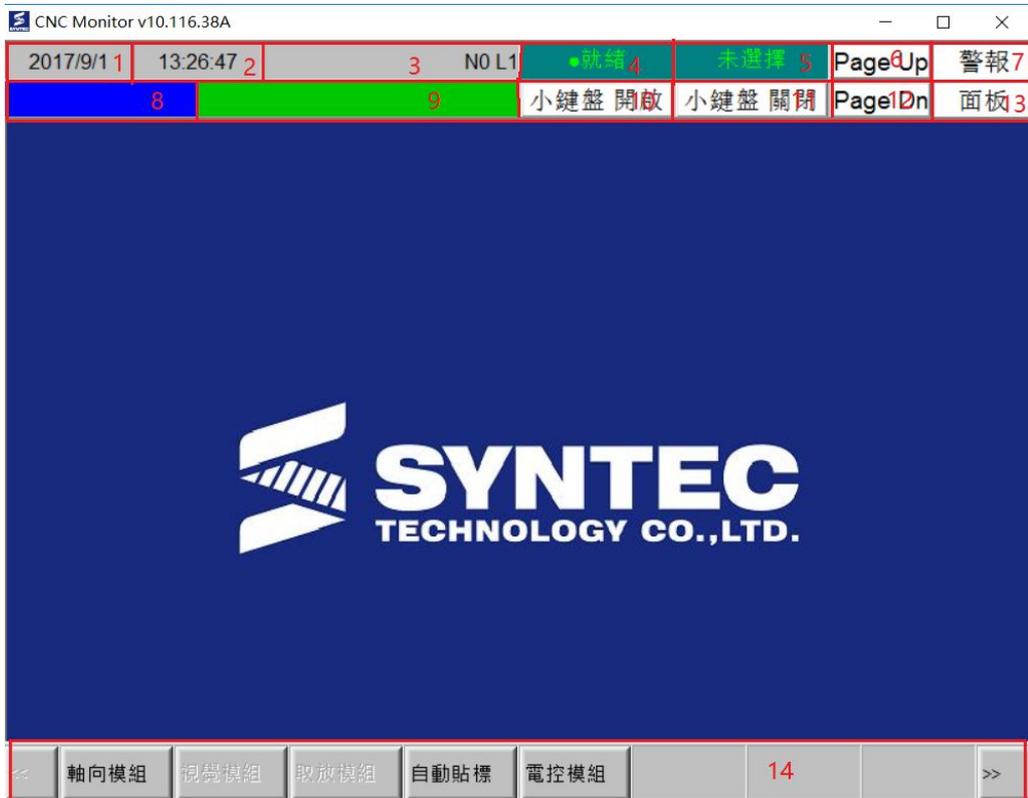


备注：详细各个功能操作见第三节

SYNTEC

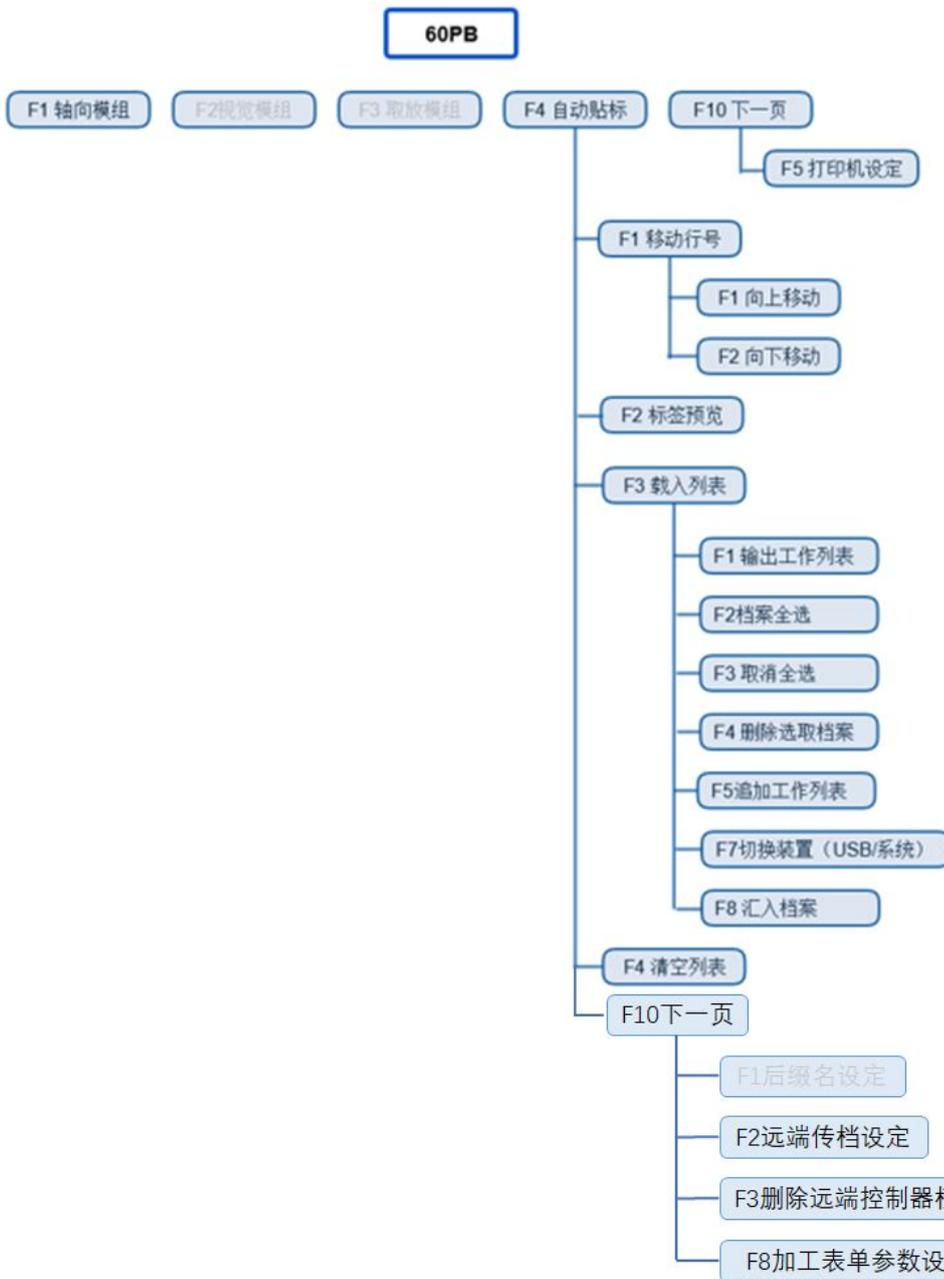
4 三、画面与功能详细说明

4.1 3.1 主画面介绍



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

4.2 3.2 功能键树状图



4.3 3.3 画面功能介绍

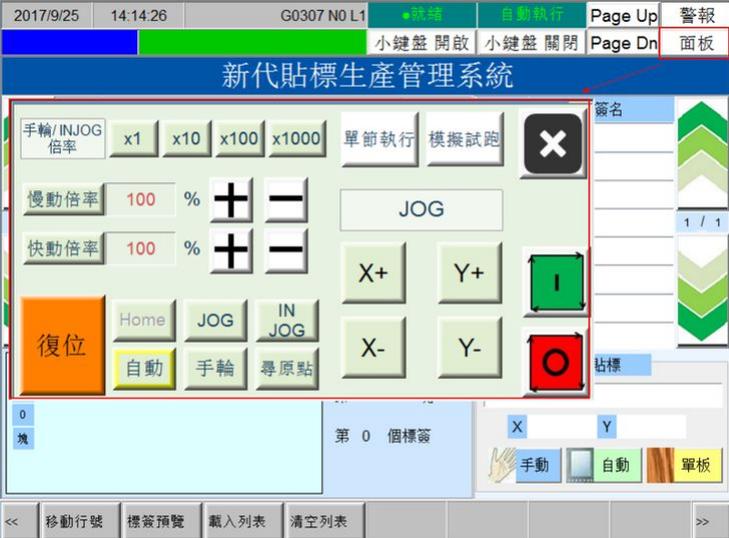
4.3.1 3.3.1 主画面说明

路径：开机界面——F4自动贴标

2017/9/25	14:30:12	1	G0307 N0 L1	●就绪	自動執行	Page Up	警報		
		小鍵盤 開啟		小鍵盤 關閉		Page Dn	面板		
新代貼標生產管理系統									
<div style="text-align: center;">2</div>	順序	貼標檔	尺寸	狀態	順序	標籤名	<div style="text-align: center;">6</div>		
	1	Label_20170606190719_001.cyc	YDH103暖白顆粒板	未加工	1	000001-1.bmp			
	2	Label_20170606190719_002.cyc	YDH103暖白顆粒板	未加工	2	000001-2.bmp			
	3	Label_20170606190719_003.cyc	YDH103暖白顆粒板	未加工	3	000001-3.bmp			
	1 / 3	4	Label_20170606190719_004.cyc	YDH103暖白顆粒板	未加工	4		000001-4.bmp	1 / 2
	5	Label_20170606190719_005.cyc	YDH103暖白顆粒板	未加工	5	000001-5.bmp			
	6	Label_20170606190719_006.cyc	YDH103暖白顆粒板	未加工	6	000001-6.bmp			
	7	Label_20170606190719_007.cyc	YDH103暖白顆粒板	未加工	7	000001-7.bmp			
	8	Label_20170606190719_008.cyc	YDH103暖白顆粒板	未加工	8	000001-8.bmp			
<div style="text-align: center;">7</div>		<div style="text-align: center;">8</div> <p>第 1 / 16 塊 第 1 個標籤</p>		<div style="text-align: center;">9</div> <p>單次貼標</p> <p>000001-1.bmp</p> <p>X 152 Y 1023</p> <p>手動 自動 單板</p>					
<p><< 移動行號 標籤預覽 載入列表 清空列表 >></p>									

画面功能区域说明

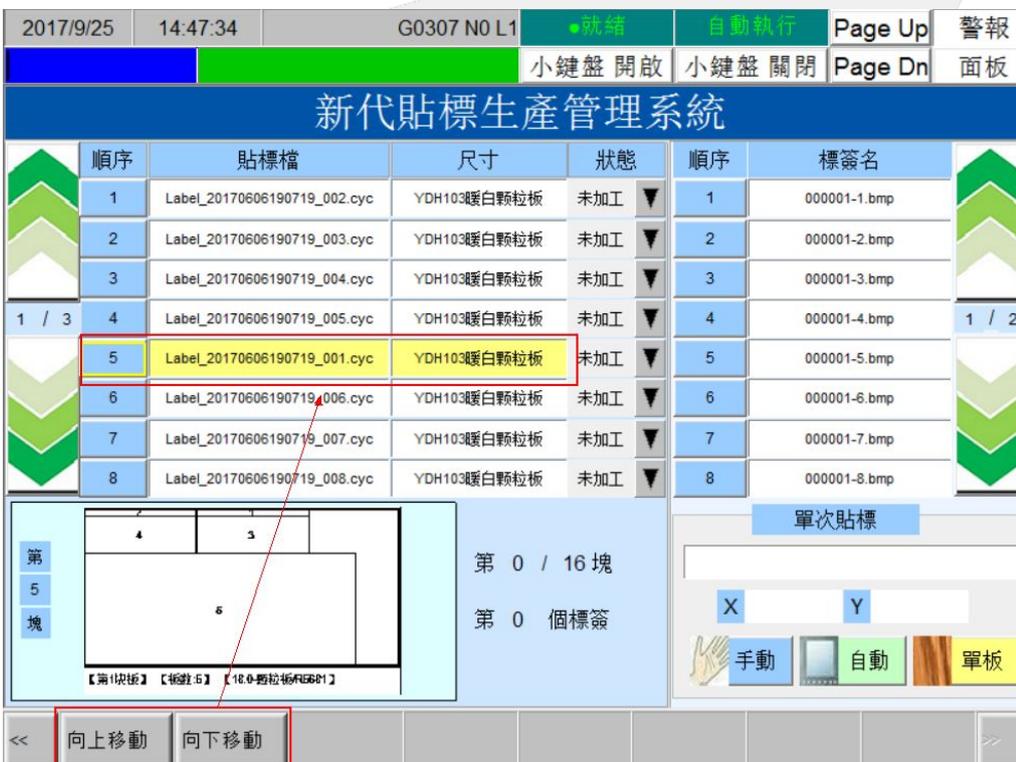
SYNTEC

序号	名称	功能
1	背景元件	<p>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</p>  <ol style="list-style-type: none"> 1. 点击右上角【面板】弹出软体操作面板，包含系统的基本操作，启动，停止，复位，JOG移动，模式选择，倍率调整等。 2. 分公司可以根据机械厂需求单独定制软体面板。
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 被选中大板 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 被选中的大板 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	<p>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；</p> <p>手动按钮，会将选中的标签打印出来；</p> <p>自动按钮，将选中的标签打印出来并进行取标，移动到贴标位置和贴标动作；</p> <p>单板按钮，会将当前选中大板的标签都执行自动贴标功能。</p>

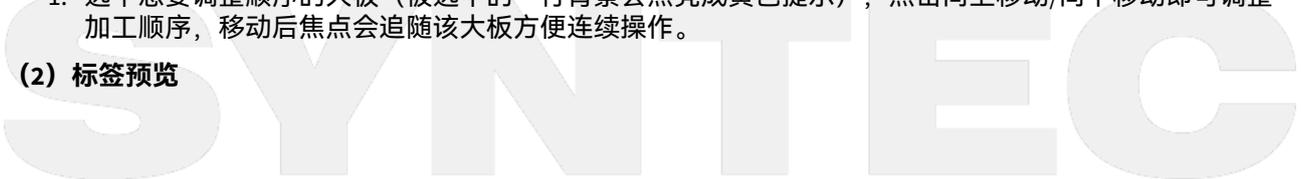
按键功能说明

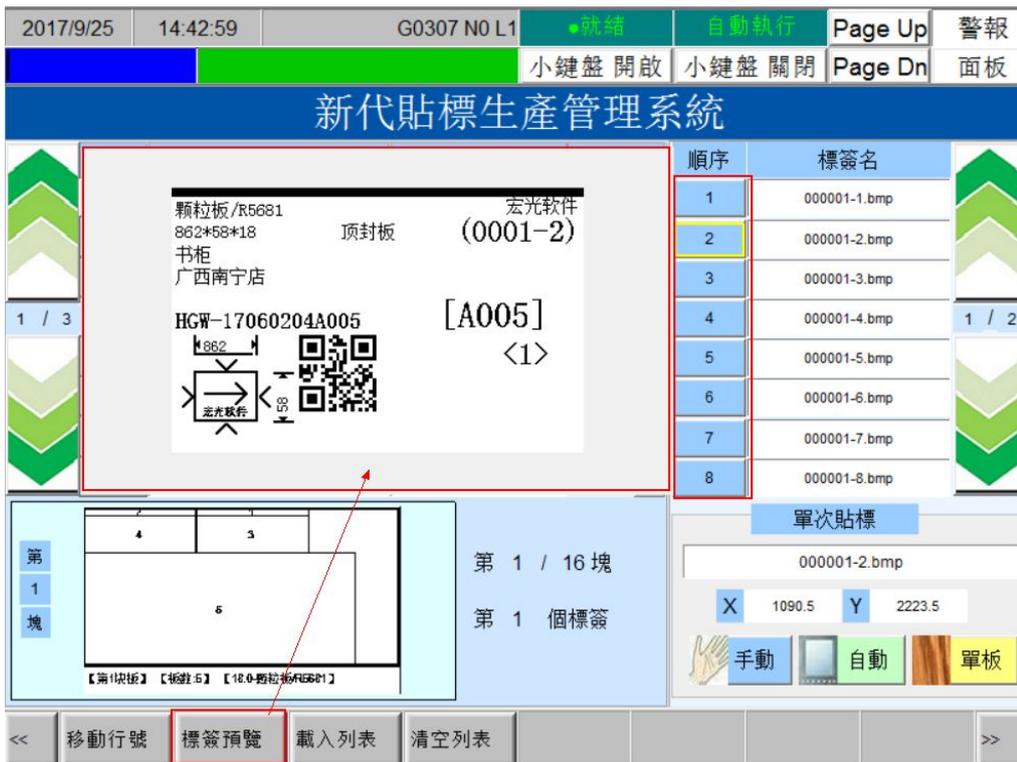
(1) 移动行号



1. 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

SYNTEC



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**）



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**）



5. 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。

SYNTEC

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

- 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）
- 确认控制间有使用网路线连接
- 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"
- 将FileServer状态更改为"启动中"
- F1储存设置**，如果没点击储存，设定资讯重启後不会保留
- 重新启动控制器

G54	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IP	文件夾名	檔案名稱規則	目標路徑
1	Machine01	192.168.1.11	LaserPrint	.bin	\\DiskA\OpenCnc\Ncfiles
2	Machine02	192.168.1.12	NC	.nc	\\DiskA\OpenCnc\Ncfiles
3					
4					
5					
Server數量		File Server 狀態			
2 ▼		啟用中 ▼			
			●就緒	自動執行	警報
<<	儲存設置				>>

5.2 5.2 画面说明

- Server数量：可设定远端Server数量，目前初版限制数量为五台
- File Server状态：若设置为启动中，Workinglist在汇入档案时会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）
- 系统名：可任意设置，目前仅支援输入英文与数字
- 系统IP：设置欲接收档案的控制器IP位置\
- 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
- 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
- 目标路径：设置档案传输至控制器的哪一个目录下

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 \Disk\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\Disk\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\Disk\OpenCnc\Ncfiles下

G54	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IP	文件夾名	檔案名稱規則	目標路徑
1	Machine01	192.168.1.11	LaserPrint	.bin	\Disk\OpenCnc\Ncfiles
2	Machine02	192.168.1.12	NC	.nc	\Disk\OpenCnc\Ncfiles
3					
4					
5					

Server數量: 2 ▼

File Server 狀態: 啓用中 ▼

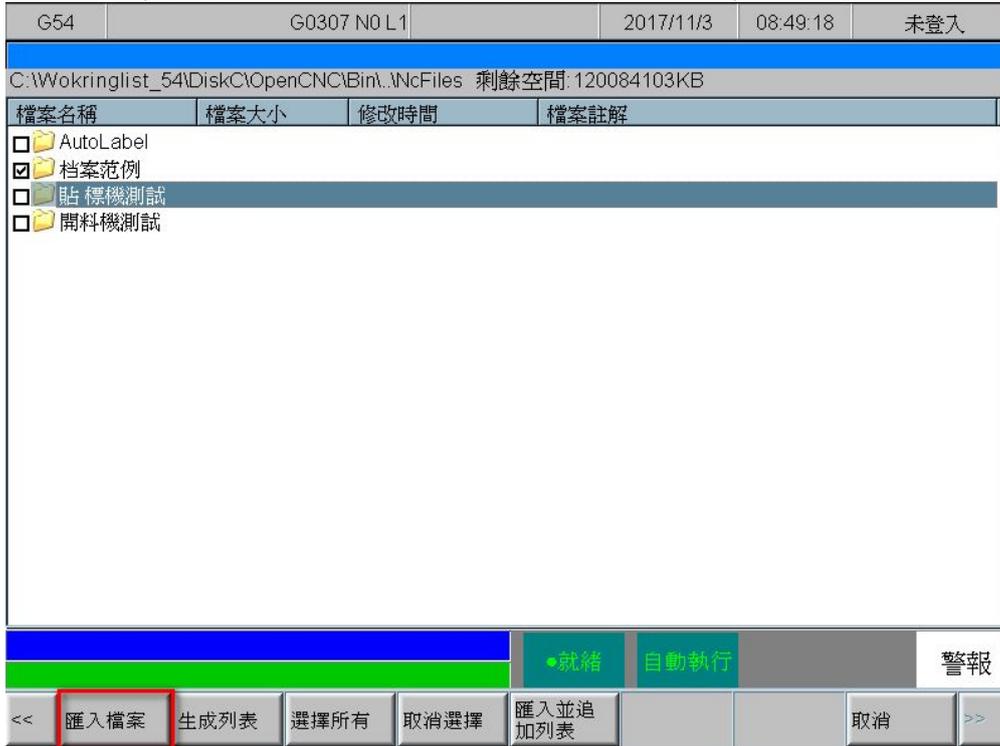
●就緒 自動執行 警報

<< 儲存設置 >>

• 附注:

SYNTEC

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。



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

SYNTEC

- 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



3. 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
4. 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

SYNTEC

6 六、加工表单参数设定

“双工位排序设定”是**开料机**专用，默认为关闭；

“生成列表分发档案”默认关闭，在**前后台环境下前台模拟器**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**



SYNTEC

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%	<p>1.客户在安装WorkingList后, 开机必发卡90%弹窗;</p> <p>2.安装workingList后一切正常, 使用一段时间后卡机卡90%。</p>	<p>问题现象一:</p> <p>1.确认控制器软体版本和安装包版本是否为最新;</p> <p>2.确认config档是否包含SCANMODE;</p> <p>3.如果以上都无效,</p> <p>问题现象二:</p> <p>格式化DISKA</p>	
2	使用WorkingList跳弹窗	<p>1.客户在进入WorkingList后, 点击生成加工列表, 系统会跳出弹窗;</p> <p>2.客户在进入WorkingList后, 点击输出加工列表, 系统会跳出弹窗。</p>	<p>问题现象一:</p> <p>1.确认是否开启OP34和OP4功能;</p> <p>2.确认config档是否为控制器版。</p> <p>问题现象二:</p> <p>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。</p>	
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	<p>1.生成加工列表后跳出弹窗提示 xml format error</p> <p>2.生成列表后点击大板查看标签列表报错或弹窗</p> <p>3.客户选择加工程序后, 点击输出加工列表, 列表为空</p>	<p>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;</p> <p>2.标签列表cyc档案格式错误;</p> <p>3.检查读取档案的格式是否为xml, 可能错选为nc+bmp。</p>	
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		<ol style="list-style-type: none">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。	



SYNTEC

8 附录

8.1 联络方式



SYNTEC