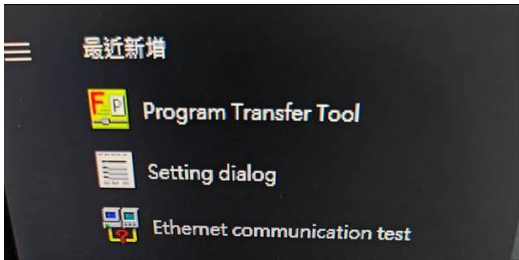
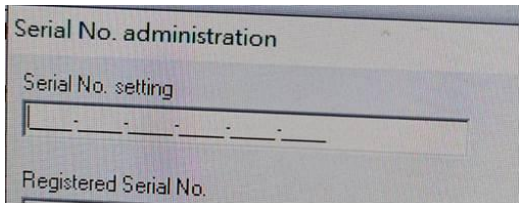
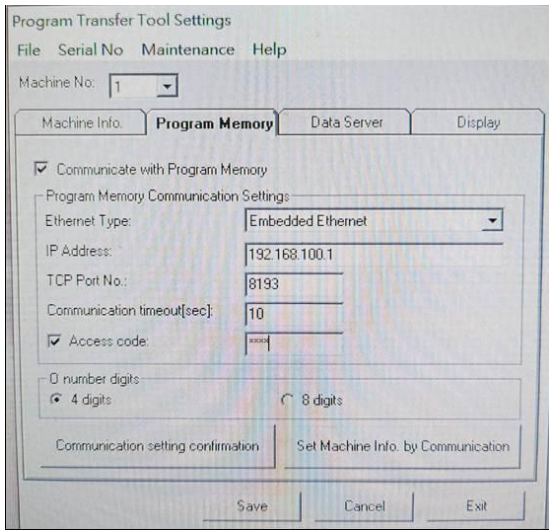
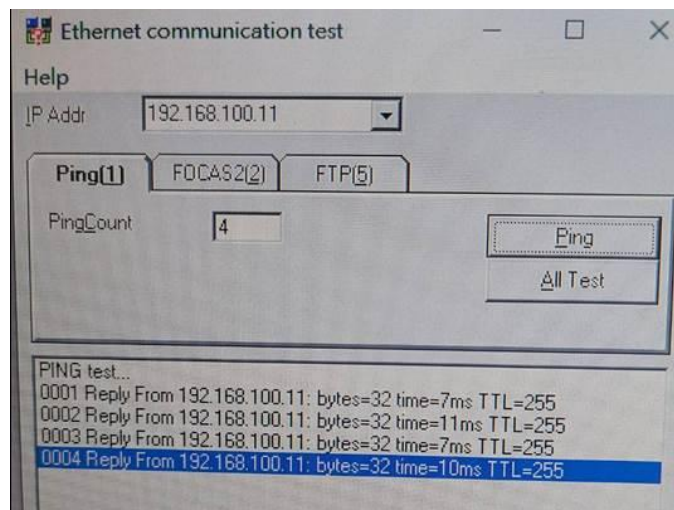


國立中山大學機電系測試紀錄單

日期	2025/04/8	設備	臥式 CNC 銑床	人員	張桓
測試目的	Program transfer tool <u>傳輸程式安裝及連線測試</u> (NC 端:FANUC oi-MF 控制器) 利用網路線 連結(PC 端)電腦 本文主要為 PC 端安裝程式及連線測試				
測試過程	1. 於 PC 端安裝(Program transfer tool)(軟體及密碼由佰德公司原廠提供) 執行相關資料夾中的 setup.exe，按 Next>繼續執行。同一般軟體安裝方式。 結果會產出： --Program Transfer Tool --Setting dialog(安裝設定) --Ethernet communication test (連線測試)  2 首次使用，輸入序號密碼 -- Setting dialog -- Serial No. → Admin -- 輸入認證密碼(原廠提供，不公開)  3 輸入 CNC 控制器名稱型號 -- Setting dialog -- Machine Info. -- Machine No. <u>1</u> (同一網路環境中最多連結 CNC 數量：255 台) -- Machine Name <u>McName_001</u> -- CNC Type Series <u>oi-F</u> -- Control Path <u>1</u> 4 輸入網路資料 -- Setting dialog -- Program Memory -- ✓communicate with Program memory Program Memory Communication Settings -- Ethernet Type [<u>Embedded Ethernet</u>] (內藏 Port)(搭配實體線路 <u>SERVICE PORT</u>) -- <u>IP 192.168.100.11</u> -- TCP Port No. 8193 -- Communication timeout(sec) <u>10</u> -- Access code 1011 (設定為房間號碼) -- ◎4 digits [Save] 				

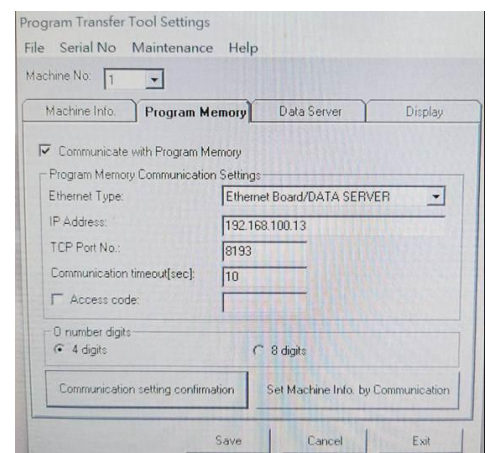
5. 測試連線(實體線路接 Service Port)

下方 [Communication setting confirmation] 鈕是執行網路測試
會打開 Ethernet communication test 程式測試連線

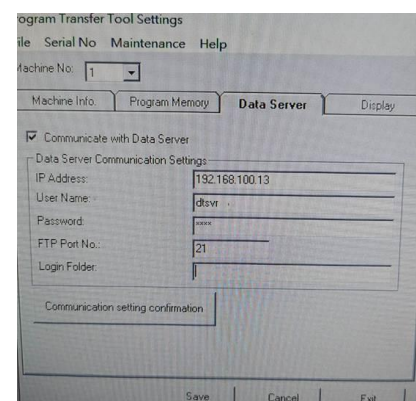


6 測試另一個路徑的連線(實體線路接 Data Server)

- Setting dialog
- Program Memory
- ✓communicate with Program memory
- Program Memory Communication Settings
- Ethernet Type [Ethernet Board/Data Server]
- (乙太網路)(搭配實體線路 Data Server)
- IP 192.168.100.13
- TCP Port No. 8193
- Communication timeout(sec) 10
- Access code 1011 (設定為房間號碼)
- ◎4 digits
- [Save]

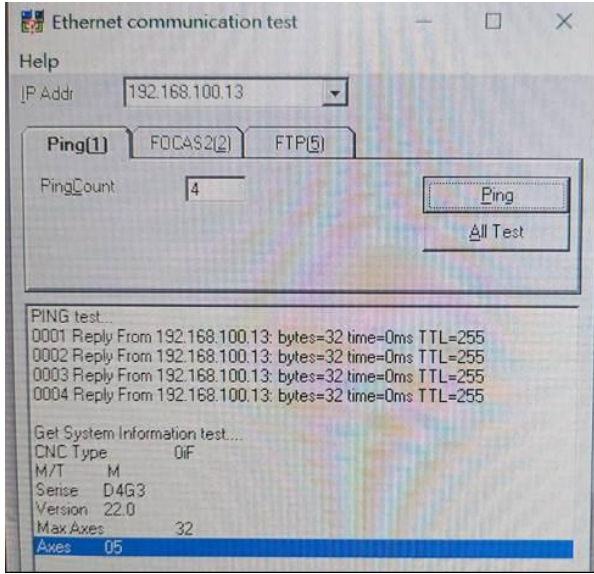


- Data Server
- ✓communicate with Data Server
- Data Server Communication Settings
- IP 192.168.100.13
- User Name NC
- Password 1011
- FTP Port No. 21
- Login Folder: /ncdata
- [Save]



7. 測試連線(實體線路接 Data Server)

下方 [Communication setting confirmation] 鈕是執行網路測試

	會打開 Ethernet communication test 程式測試連線 Ping TTL=255 連線順暢 FOCAS[2] Get CNC Info.(取得 CNC 訊息) 例如 CNC Type OiF  8.Display 設定 設定重點是選定預設連線路徑 CNC device for communication startup --Program memory(實體連 Service Port) --Data Server(實體連 Data Server) 實測後，建議點選 ◎ Program memory Program memory 程式記憶體說明：通常是易失性的，機器關閉時資料可能會遺失。主要用於儲存控制機器操作的 CNC 程式（G 碼指令）。告訴機器如何移動、使用哪些工具、如何接近工件以及執行哪些操作。當操作員在 CNC 機器上執行程式時，控制器會從程式記憶體中取得指令並執行它們。程式可以儲存在記憶體中直接執行，也可以從外部記憶體（如 USB 磁碟機或網路連接）載入。 Data Server 數據伺服器說明：用於儲存和管理 CNC 系統所需的系統資料、配置和操作參數的專用記憶體空間。包括各種訊息，例如：刀具資料（例如刀具偏移和刀具編號）。夾具資料（例如，與工件位置相關的設定資訊）。機器參數（例如速度、加速度和其他對機器性能至關重要的設定）。系統相關的設定和診斷資訊。儲存影響 CNC 工具機效能和行為的參數。這些數據可用於根據特定需求自訂機器操作或將其配置為運行不同類型的工件。通常提供非揮發性存儲，這意味著即使機器關閉，資料也會保留。操作員或技術人員可以調整數據伺服器中的數據，以校準和微調機器效能。總之，程式記憶體是儲存加工指令的地方，而資料伺服器則保存影響機器運作和效能的重要機器設定和參數資料。
後續處理	將會測試 Fanuc Program Transfer Tool 軟體執行檔案網路傳輸
註記	