

Professional 版本使用說明書

Version 3.04 2013/10/20

— `	•	安裝與解除安裝	3
	1.	系統需求	3
	2.	安裝	3
	3.	解除安裝	4
Ξ`	•	軟體註冊	5
三、	•	設定連線機台	9
	1.	新增機台	9
	2.	修改機台1	10
	3.	刪除機台1	10
四、	•	軟體操作1	12
	1.	機台連線1	12
	2.	資訊監視 (FANUC)1	13
	3.	NC 程式上、下載1	4
	4.	警報訊息 (FANUC)1	15
	5.	伺服主軸1	16
	6.	參數 (FANUC)1	17
		(1) 刀具補正1	17
		(2) 工件座標表1	17
		(3) Macro 變數1	18
	7.	維護1	19
	8.	刀具管理2	20
	9.	機台端程式下載 2	21
	10.	機台稼動率服務2	24
五、	•	問題排除2	28
	1.	刪除 Windows 機碼 2	28
	2.	删除系統內建資料庫2	29

一、安裝與解除安裝

- 系統需求 控制器型號:FANUC 0i-C / 0i-D / 16i / 18i / 21i / 31i
 CPU: Intel Pentium 1.2Ghz 以上 / (或同等級 AMD 處理器)
 連接機台數越多,請使用雙核心及時脈更高的 CPU
 記憶體(RAM): 512MB 以上
 硬碟空間:500MB 以上
 網路連線:須具備網路卡
 作業系統:Windows XP / Vista / Windows 7 / Windows 8
 SkyMars 軟體支援繁體中文、簡體中文及英文
 - 2. 安裝

請於光碟內點選執行 Install_SkyMarsPro.exe



Install_SkyMarsPro.exe 執行後,會出現如下 DOS 安裝視窗。



安裝程式會先偵測 Microsoft .NET Framework 3.5,若偵測不到時,將會 安裝 Microsoft .NET Framework 3.5,約需要十分鐘的安裝時間。

先前已安裝 Microsoft .NET Framework 3.5 或安裝完成後,安裝程式會自動啟動 SkyMars 安裝程式。

🖗 SkyMars		_ 0
歡迎使用 SkyMars 劣	袋精霊	
安装程式將在安裝過程中引導	郭您在電腦上安裝 SkyMars。	
警告:本電腦程式著作受著作	權法及國際公約之保護。未經授 如嚴厲的民事和刑事虚公,且將經	權擅自複製或散佈本電腦程
式著作之全部或部分,將導到		24127年1年1月1月月月一日1月1日日月月日日 。

請點選下一步安裝直至完成。

3. 解除安裝

請點選[開始]-[所有程式]-[SkyMars CNC Monitor]-[Uninstall SkyMars]



請選擇[是]即可解安裝。

Windows Installer	×
您確定要解除安裝這個產品嗎?	
是(Y) 否(N)	

二、軟體註冊

第一次執行本軟體時,必須先進行註冊。



在設定畫面中有一線上註冊按鈕,按下此按鈕以進行軟體註冊程序。請注 意,電腦必須能上網才能註冊成功。

🔇 Skyl	Mars 專算	美版 版本:3.04 (財團	凰法人精密機械 研	开究發展中心) Beta	13		
Sk					線上註冊	建議與回饋 建語至SkyM	關於 Mars更新網頁
機台	設定						
	P E	經選擇機台數	: 0,授權機台	數:30			
ジ	連線	控制器廠牌	Name	CNC IP	CNC Port	CNC Controller	
	CNC 狽	駆けていた。	曾機台	修改機台	🗶 刪除機台	🕑 自動掃描	PMC
序號:	0000		財團法	法人精密機械研	究發展中心 04-2359	9009 #388	.:

請詳讀授權合約,認可後,請選擇[我接受授權合約條款],並按下一步。

1 授權合約	X
授權合約 請仔細閱讀下面的授權合約	
財團法人精密機械研究發展中心軟體使用授權書	
本文件爲您(被授權者)及財團法人精密機械研究發展中心(以下簡稱 『PMC』)之間的合法契約書。在使用本軟體之前,請詳細閱讀本契約書。	
1.所有權 本軟體程式及包裝內所附之交件為PMC所有,其中包括但不限於著作權,均為 PMC所有,並受國際著作權法及國際貿易條款所保護。	
2.授權使用權 PMC授權您:在單一電腦上使用本軟體,不得同時於該單一電腦外使用本軟體。 若要在多重使用者電腦工作站或區域網路的其它終端機上使用本軟體,則必須另 外由PMC授權始可。	
3.拷貝限制 a).本軟體及其所附文件為PMC之產品,其版權為PMC所有。PMC只允許您將本軟 體拷貝一份為必要之備份用途,其它的拷貝行為一律嚴格禁止。 b).您不得將本軟體拆解、還原工程、複製、翻譯、改編或衍生,及以任何其他方	×
○ 我接受授權合約的條款	
○我不接受授權合約的條款	
上一步	

下一步後,軟體會先偵測網路的連線狀況,若連線狀況是允許註冊的,將會 亮出綠燈,若亮出紅燈,代表有可能網路不通,請檢查網路。當亮綠燈後,選擇 身份屬性,並輸入公司統一編號。

Please enter your compa	iny ID number 🛛 🙀
Network Status:	PMC On-Line
Please enter the ID ha If you are registered for the "First time register	s been registered. or the first time, please click " button.
CompanyCompany ID number:	© Workshop/Student
First time register	Confirm Cancel

請填寫貴公司的相關資訊,以上資訊我們會負責保密。填寫完成後,請點選 [線上註冊], SkyMars 會與 PMC 連線溝通。

諸填寫註冊資料		×
工作室名稱/學校:		
通訊地址:		
識別碼:	201310290095	
聯絡人:		
電話:		
聯絡人 E-Mail:		
主要商品與服務:		
線上註冊		7
	財團法人精密機械研究發展中心 04-23599009 #388	

若相關註冊資料沒問題後,會跳出帳號、密碼視窗,此為貴公司往後要申請 服務時使用,請妥善保管。輸入完成後,請按下確定,即可完成註冊程序。

Create an account an increase the service theAccount and pass	nd password (to function, use sword)
Account:	
New Password:	

注意:

當貴公司先前已有註冊時,就會跳出如下視窗。請輸入最初註冊時的帳號及 密碼,即可完成註冊,不需要再填註冊資料。

The company	y ID number already
registered, p	please enter the registration
Account and	I password.
Account: Password:	Confirm Concol

若重覆註冊達到 5 次時, SkyMars 註冊會失敗,此時請與 PMC

連絡,或請發 e-mail 告知。

E-mail:e9613@mail.pmc.org.tw

三、設定連線機台

請點選[新增機台]。

台	設定		1971 HE 1862 J. 461			
	₩ □ □ ◎ □ ◎	梁選擇機台數:1 拉制器廠牌 拉制器廠牌	L, 授權機台數 Name	CNC IP	CNC Port	CNC Controller
9		FANUC	FANUC	10.1.1.98	8193	0i/16i/18i/21i/30i/31i/32i
		SYNTEC	SYN	10.1.1.108	5566	WinCE Controller
	m	LNC	LNC	10.1.1.130		Linux Controller

1. 新增機台

請將控制器的資訊正確地輸入至視窗中。並再按下[確定]。

機台圖片:	選取 預設
機台名稱: (勿輸入中文名稱)	F18
CNC Type:	FANUC -
CNC Controller:	0i/16i/18i/21i/30i/31i/32i -
CNC IP:	10.1.1.98
CNC PORT:	8193*
Data Server ◎ 有裝Data Sen	ver 💿 沒有裝Data Server

2. 修改機台

請選擇要修改的機台資訊,並點選[修改機台]。

台	設定					
	- 	空選擇機台數: 空選擇機合數: 空選擇機合數: 空選擇機合數: 空選擇機合數: 空調器廠牌	L, 授權機台數 Name	CNC IP	CNC Port	CNC Controller
_		FANUC	FANUC	10.1.1.98	8193	0i/16i/18i/21i/30i/31i/32i
		SYNTEC	SYN	10.1.1.108	5566	WinCE Controller

確定後,會將清單內的資訊帶至修改視窗中,修改無誤後,請再點選[確定]。

機台圖片:	選取 預設
機台名稱:	SYN
(勿輸入中文名稱)	
CNC Type:	SYNTEC SYNTEC -
CNC IP:	10.1.1.108
CNC PORT:	5566
CNC Controller:	WinCE Controller 🔹

3. 删除機台

請選擇要刪除的機台資訊,並點選[確定],即可進行刪除。

約	設定		+			
	連線	21時1辛(スロ)致・」 控制器廠牌	い 1文作的 (成 古 教) Name	CNC IP	CNC Port	CNC Controller
	V	FANUC	FANUC	10.1.1.98	8193	0i/16i/18i/21i/30i/31i/32i
_	(7)	CONTEC	C)/UL	10 1 1 100	FECC	MinCE Controller
		LNC	LNC	10.1.1.130		Linux Controller

四、軟體操作

1. 機台連線

請勾選要連線的機台,並點選[CNC連線]即可開始連線。

Skyl Sk Clou 機台	Mars 專業 Mars 專業 Mars Mars Mars Mars Mars Mars Mars Mars	5版本:3.04 (財團法 AFS 9 空選擇機台數:11	人精密機械研究會 ,授權機台數:	發展中心) Beta 6 10		建議與回顧
	連線	控制器廠牌	Name	CNC IP	CNC Port	CNC Controller
•		FANUC	FANUC	10.1.1.98	8193	0i/16i/18i/21i/30i/31i/32i
	(m)	SYNTEC	SYN	10.1.1.108	5566	WinCE Controller
	m	LNC	LNC	10.1.1.130		Linux Controller
	CNC 連	線	機台 🛛 💥 f	修改機台	刪除機台	
序號:	70566147	0	財團法	人精密機械研究發	展中心 04-23599	009 #388

2. 資訊監視 (FANUC)

資訊監視可得知目前連線遠端機台的即時狀況,包含有 CNC 狀態、 座標資訊、NC 資訊、G-Code、非 G-Code、Part Count、時間資訊、實際 Feed Rate 及實際 Spindle Speed 等。若有啟動稼動率服務時,SkyMars 會 將 CNC 狀態、Part Count 及時間資訊傳送至 PMC 雲端暫存。

SkyMars 專業版 版本:3.04 (財團法	人精密機械研究發展中心) Beta 6	1 10	
	FANUC		
Server OFF-LINE	00202 00202 N00000	MEM ****	**** ****
FANUC			
絕對 機械 相對 剩餘	絕對 機械 相對 剩餘	00202	BC:00011369
X (mm) -15.000 Y (mm) 0.000 Z (mm) -498.800	X (mm) 0.000 Y (mm) 0.000 Z (mm) 0.000	00202 G00X0.Y0.Z0. T1 G01X500. G04X3. T2 N0G01Y100.	
		G00 G17 G G21 G40 G G50 G67 G G69 G15 G G13.1 G50.1 G	90 622 694 49 680 698 97 654 664 40.1 625 6160 554.2 546 546
P Total: 4066 P Require 開機時間 切削時間	d: 12 P Count: 50 17415H 37M 4179H 01M 36S	H: 0 F: D: 0 S: F%: 100 S%	100 T: 0 0 M: 0 0: 100
Cycle時間 FANUC 操作時間:	: 00H 00M 00S 2765H 13M 445	實際Feed: 0 實際Speed: 0	mm / min RPM
< 🛛 🌒 📮	🖣 🚺 🔺 🐝	8 <mark>9</mark> 🥄 🕴	
□ 説明 軟體中心 [資]	<u>洲 程式 警報</u> 伺服主軸	參數 維護 刀!	1管理 設定 離開

3. NC 程式上、下載

SkyMars 提供 NC 程式上、下載功能,系統界面可允許您在上面進 行管理與編輯,對於集中管理加工程式,有很大的幫助。

Server OF	F-LINE 002	02 00202	N00000	MEM	****	****
FANUC						
的電腦(可多重選擇	睪)	CNC(可多重選	封睪)		程式編輯器	
🗐 d: [D]		CNC Memory	Data Server		00007	
I:\TestNC\		名稱	大小	批註	%	
n 107		D 00001	120	are da	00007	
白桷 〒	入小		120	TEST-00	G5.1 Q1 ;	
	143	00004	60	TEST-00	M03 S4000 ;	
	108	00007	7860		G0 G90 G54 X-31.153 Y-30.894 ;	
	40		60		Z-30.;	
	1242		360	SQUARE	Y-32 223 V-29 777 F1500 ·	
	7022	00011	90480		X-33 236 Y-28 641 ·	
	19 -	A 00016	58320		X-34,195 Y-27,489 :	
	96	 00032	240		X-35.1 Y-26.325 ;	
	324	00033	180		X-35.95 Y-25.15 ;	
J 00011	63	🗔 O0050	39295		X-36.749 Y-23.969 ;	
00016	86	00202	420		X-37.495 Y-22.783 ;	
J 00030	59				X-38.191 Y-21.596 ;	
00032	66				X-38.838 Y-20.41 ;	
00033	66				X-39.438 Y-19.226 ;	
00050	127	*		F.,	X-39.391 1-10.047 , X-40 5 X-16 875 ·	
00051	93	剩餘空間(Ch	HAR): 4494	00	X-40.965 Y-15.711 :	
00052	00 *				X-41.389 Y-14.557 :	
00051	93 +	刺餘空間(다	HAR): 4494	00	X-40.965 Y-15.711 ; X-41.389 Y-14.557 :	

4. 警報訊息 (FANUC)

SkyMars 提供讀取機台內所有 Alarm 訊息履歷,顯示目前機台或之前所發生的異常資訊,使用者或工程師得到訊息後,將能以最快的方式進行故障排除。

🔇 Sk	cyMars 專業版 版	本:3.04 (財團法人	精密機械研究發	展中心) Beta (5	-	-	-	1		x
9			ANUC								
28	Server OF	F-LINE	0202	00202	N00000	MEM		****	****	****	
Ala	arm訊息(Opera	ator訊息 維護管	管理警報 刀」	具壽命警報							
11	警報編號	發生時				響	翻訊息			-	
	100	2013-10-23	16:30:42	PARAMET	ER WRITE	ENABLE				E	
	100	2013-10-23 (09:34:16	PARAMET	ER WRITE	ENABLE					
	71	2013-10-20	10:26:39	DATA NO	T FOUND						
	71	2013-10-10	16:59:58	DATA NO	T FOUND						
	100	2013-10-07	18:39:21	PARAMET	ER WRITE	ENABLE					
	71	2013-09-30	11:54:53	DATA NO	T FOUND						
	100	2013-09-23	09:11:30	PARAMET	ER WRITE	ENABLE					
	100	2013-09-18	15:56:52	PARAMET	ER WRITE	ENABLE				1	
	71	2013-09-18	15:23:34	DATA NO	T FOUND						
	100	2012 00 10 (0.40.50	DADAMET							
	警報描述:										
[On the PARA	METER(SETTIN	NG) screen, F	WE(parame	eter writing	enabled) is	set to 1.	Set it to 0, 1	then reset	the	1
	system.										
<	2) 💂			÷.	Y9	Q	ŧI	Ê		>
	說明 軟的	體中心 資訊	程式	警報	伺服主軸	參數	維護	刀具管理	設定	離開	
	-										

5. 伺服主軸

SkyMars 提供監測伺服及主軸的負載及轉速功能,加工者可以檢視目前 所加工的狀態。

● 開始擷取:

SkyMars 會擷取主軸及伺服的負載,並繪製到圖形中。

● 停止擷取:

停止擷取主軸及伺服的負載。

● 匯出:

將 SkyMas 擷取到的資料,匯出成文字檔,匯外部應用程式分析。 (需啟動「開始擷取」,才能匯出)

● 匯入

將資料匯入到圖形中,以供檢視。

SkyMars+ Ver:3.01 (Precision Mac	chinery Research	8 Developme	nt Center)				
	FANUC Demo	Mit	Heid	Siem	FANUC		Professional
Server ON-LINE	01917	01917	N00000	HANDLE	STOP	****	****
Spindle Load%:	1			Prog Exec:	01917		
Cmd spindle speed (RPM)	3000 Cmd Fee	ed Rate:	0	Server	Actual speed	Load%	Maximum% 🔦
Act spindle speed (RPM):	3000 Act Feed	Rate:	0	X	0	8	45 ⋿
Calada and a load of	1 01017			Y	0	8	10
Spindle max load value%	1 01917			7	2	27	40 *
Start Stop Capture Capture	Export	Import	Search: 1	~ *	Q		
100 80 80 80 80 40							Spindle X Y Z A
20-	Arm	Mur	mhm	m	white	~	
36	39.6	43.2 Tir	46.8 me (s)	50).4	54	
< 🛍 🌒 😤			~	79 C		Ľ	>
Help Soft Center Informa	tion Program	Alarm	ServSpindle Pa	rameter Mainte	nance Tool	Setting	Exit
Enable machine utilisation servi	ce	With FANUC	online use SkyN	Mars customer,	please update to	the 2.13 ve	rsion.

PS:目前支援控制器有:FANUC、三菱、海德漢、工研院控制器等。

6. 參數 (FANUC)

如果要將參數資料(如:刀具補正、工件座標表及 Macro 變數)寫入到控制器,必須進入[設定]表單。

切换到[設定]頁面,[將參數資料寫入到控制器]設定成[允許寫入]。

SkyMars 專業版 版本:3.04 (財團法人稿密機械研究發展中心) Beta 6	
Cloud Computing	建議與回顧 關於 建結至SkyMars更新網頁
(□ (北へへ) () () () () () () () () () () () () ()	
■ 啟動機台端程式下載模式	0
Plug-In 設定	A
起始 Plug-In Port: 9500 起始 XML Port: 9701 設定 AP医全性設定	
權限設定	
將參數資料寫入到控制器: 🔘 允許寫入 💿 拒絕寫入	
雲端設定 雲端應用軟體: ◎ 允許連線 ◎ 停止連線	
甘他	
語言: ⑧ 繁體中文 ◎ 简体中文 ◎ ENGLISH	

(1) 刀具補正

SkyMars 提供檢視刀具補正的功能,提供使用者檢視設定。

編號	刀長_形狀	刀長_磨耗	刀徑_形狀	刀徑_磨耗	-
	11.5	0.2	12	0.5	=
2	250	90	0.8	99.88	
3	22	50	25	0	
4	0	56	670	0	
5	0	0	99.102	0	
6	0	0	10	8790	
7	300	0.5	50	0.95	
8	6667	-29233.346	5556	6666	
9	0	0	0	0	
10	0	0	0	0	
11	0	0	0	0	
12	0	0	0	0	
12	0	0	n	0	-

刀具補正 工件座標 Macro變數

(2) 工件座標表

SkyMars 提供檢視工件座標的功能,提供使用者檢視設定。

編號	x	Y	Z
EXT	0	0	500
G54	0	0	-1.2
G55	-12	-200	-500
G56	2	5	0
G57	-560	-350	0
G58	1	2	3
G59	0	0	0
G54.1P1	0	0	0
G54.1P2	111	4534	555
G54.1P3	0	0	0
G54.1P4	100	100	0
G54.1P5	1000	200	300
C54 1P6	0	n	0

(3) Macro 變數

SkyMars 提供檢視 Macro 參數的功能,提供使用者檢視設定。

編號	數值	1 余至CN
29	0	
30	0	(5 重新讀明
31	0	
32	0	
33	0	
100	0	
101	0	
102	0	
103	0	
104	0	
105	0	
106	0	
107	0	
108	0	
	1	

7. 維護

SkyMars 提供零組件維護管理。

如果維護項目沒有設定「PLC 節點」時,系統會偵測 CNC 是否開機, 並計算使用時間。

若有設定「PLC節點」,系統會偵測PLC,該位元(bit)為On時,將會計算使用時間。

當使用時間大於或等於壽命時間時,系統會發出警告。

SkyMars+ V	er:3.01 (Preci	ision Machine	ry Research	& Develop	ment Center)		_			
Sk		rs		Mit	Heid	Sien	IBIO II	FANUC	P	rofessiona
⊋ Serve	er ON-LIN	E 019	17 (01917	N00000	HAN	DLE	****	****	****
Y	СМ	_					_			
Maintenance	Management									
							;			0
Modify	Sa	ve	Abort	Export E	xcel	rt Excel				Q
F2: modified	d for field	Reset butt	on: will use tl	ne time set	to O					D
Statu	IS		Maintenance	e Item	Use of time	Life ⁻	Fime (m)	PLC	Specification	าร
r 🗾			Lubricating o	il	5.406	20				
			Air filter		5.406	15				
٠										•
m					-	8	Q	# 1	ŕ	
Help	Soft Center	Information	Program	Alarm	ServSpindle	Parameter	Maintenanc	e Tool	Setting	Exit
-										

8. 刀具管理

SkyMars 提供刀具管理功能。加工時間計算方式以 CNC 是否在 Cycle Start,當加工時間大於或等於壽命時間時,系統會發出警報。



9. 機台端程式下載

SkyMars 允許加工者操作機台時,直接下載加工程式,不需要到 PC 端操作 SkyMars 程式上下載。藉時 SkyMars 可視為或模擬成加工程式伺服器。

● 目前支援 FANUC 及 MITSUBISHI。

啟用該功能時需先設定,方式如下:

(1) 勾選啟用機台端程式下載模式

Sky Mars Cloud Computing	Recommend About
Machine Program Download Mode	
Enable Machine Program Download Mode	
Plug-In Set	
Listen IP: 10.1.1.82 Start Plug-In Port	: 9500 Starting XML Port 9701
Other	
Language: 🔘 繁體中文 🛛 简体中文 💿 ENGLI	ISH Register
SN: 3473125033	Machine Set
Precision Machinery Research & Develo	Update page links to SkyMar opment Center 886-4-23599009

(2) 點選設定

Macro variables will use the ommunication, specify the r	implementation o umber between 1	f two-way 00-199)	
Command receiver:	00 🚔	,	
(Input 1: send the list of NC, number to memory,-3: to the DataServer / CF card)	2: NC progra	m sent by the sp er sent by <mark>t</mark> he N	ecified C program
Send to wait number:	00 🌲		
(Display -10: Wait for the cor program transmission, -90: No not found)	imand / transfer is upload error, -91:	complete, -11: NC read error, -	IC 92: File
ist of NC program:	0 🚔		
(When the command receive number)	s -1, send the list	pelongs to the pi	ogram
IC program folder:			

SkyMars 會使用 Macro 變數或三菱的共通變數,達到機台之間的溝通。 必須設定命令接收及傳送等待的變數號碼。

- 機台上輸入命令接收號碼為-1:SkyMars 會傳送一份加工程式的清單到機台上,此清單的加工程式號碼會依「NC 清單程式號碼」的選項所設定。加工程式內容也會依「NC 程式資料夾」內的加工程式所組成。
- 機台上輸入命令接收號碼為-2___: 即為加工程式的清單上的號碼。輸入完成後, SkyMars 會從指定的「NC 程式資料夾」讀取 NC, 並上傳至控制器內。
- (3) 操作-讀取 NC 清單到機台

CNC Screen Display Function - 10.4.33.98:8193	
<u>File View Option Help</u>	
ACTUAL POSITION	00202 N00000
X -4.100 Y -2.200	F Ø PART COUNT 71 RUN TIME 134H36M CYCLE TIME ØH ØM ØS
Z 12954.538 (MODAL) 600 640 654 F M 617 649 664 690 680 669 H 622 698 615 D T 694 650 625 621 667 S	VARIABLE NO. DATA 100 108 101 109 102 110 103 111 104 112 105 113 106 114 107 115
SACT 8	S 0 L 0% MEM ***** **** 13:33:11 NO. SRH INP. C. INPUT 1

(4) 輸入後,請開啟在設定頁裡面所指定的「NC 清單程式號碼」。

CNC Screen Display Function - 10.4.33.98:8193	
<u>File View Option H</u> elp	
ACTUAL POSITION	02100 N02100
X -4.100 Y -2.200	F Ø MM/M JOG F 0 PART COUNT ?1 RUN TIME 134H36M CYCLE TIME 0H 0M 0S
7 10054 570	PROGRAM BC: 0000000
C L2334.538 600 640 654 F M 617 649 664 690 680 669 H 622 698 615 D T 694 650 625 621 667 S SACT 0 0	02100; (NUMBER NC PROGRAM [REMARK]); (001 -> 00001); (002 -> 000012); (003 -> 00001F); (004 -> 00002 [PMC T3]); (005 -> 00003 [TEST-00003]); (006 -> 00005 [PMC TEST]); (007 -> 00008); (008 -> 00010 [SQUARE]); (009 -> 00011);
SHOT B	2
	S 0 L 0% MEM **** *** 13:38:13
ABS REL ALL HNDL	BG-EDT O SRH

(5) 確認要取得加工程式的號碼,並在 Macro 變數上再輸入-2___,如要 取得 002 編號的加工程式,輸入的字串為-2002 即可。

ACTUAL POSITION	02100 N02100
X -4.100 Y -2.200	F Ø PART COUNT 71 JDG F Ø PART COUNT 71 RUN TIME 134H36M CYCLE TIME ØH ØM ØS
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	NO. DATA NO. DATA 100 0.000 108
SACT 0	S 0 0 MEM **** *** 13:41:26 NO. SRH INP. C. INPUT 1

(6) 輸入完成後, SkyMars 會將編號 002 的加工程式傳送至機台上。

10. 機台稼動率服務

當您出差或到外地時,可開啟此項服務,查詢目前連線機台的狀況,可 即時回覆客戶相關出貨時間或提供客戶透明化的作業,提升客戶對您的 可信度與企業競爭力。

(1) 請開啟網頁 <u>http://skymars.pmc.org.tw/</u>, 點選[機台稼動率服務]。



(2) 開啟或關閉稼動率傳送 點選[更改設定],並且登入。

	x
🗲 🗇 🎯 http://faremo.pmc.org.tw/RegisterServer/PageIndex.aspx 🛛 🖓 🗝 🖒 🎯 PMC SkyMars Web Site 🗙 🟠 🏠	Ø
🖕 覐 Google 🐐 Google 翻譯 🞯 Yahoo!奇摩字典 🎇 WWW leo 🚺 Type German characters 🚱 The German Alphabet	
	~
斋 氷	
• 需啟動SkyMars標準版或SkyMars專業版。	-
• SkyMars必須要能上網,並允許連線至PMC伺服器。	
注意:SkyMars註冊完成後,稼動率服務是應於關閉狀態,您必須要[更改設定],更改成啟用,此服務才會執行。	
	-**
史以設正/ 監倪	
• 請先登入,才能使用這項服務。	
ary-22	
医说:查询機台狀況、稼動率。	
王 更改說定 監 視	
DEMO	
This Demo is internal of PMC's CNC controller.	
DEMO	
ひん おし ひと おし マケ トト 切か	
战	
(1) 啟動SkyMars,必須要注意,SkyMars必須要能夠與PMC(Precision Machinery Research Development Center, Taiwan)伺服器連接。如下圖的	~
En antimiet er faldtenstaannen vierenstelle 🍕 100%	•

機台傢動率服務

	ЮХ/Па	XAC .	
啟動服務:SkyMa 取伺服器暫存。 關閉服務:停止將	rs會將機台狀態 資料送到PMC快	、加工數及時間傳送 取伺服器暫存。	到PMC快
目前服務狀態: 「	未啟動服務	關則明務	

[啟動服務]:啟動稼動率檢視,SkyMars 會將機台的狀態,傳送至 PMC的快取伺服器暫存。提供網頁稼動率讀取,並顯示在網頁上。

[關閉服務]:關閉稼動率檢視,SkyMars 會停止傳送機台的狀態。

(3) 檢視網頁稼動率

請回到第一個步驟,點選[監視]。

更改設定/監視

• 請先登入,才能使用這項服務。

更改設定:可設定是否啟動這項服務。 監視:查詢機台狀況、稼動率。





稼動率網頁系統必須等待約 10-15 秒,即可顯示機台稼動率資訊。

(4)如果使用的是 SkyMars 專業版,點選機台名稱,稼動率網頁會查詢 更詳細的履歷資料,且也能依所指定的日期來查詢履歷資料。

	<u>Demo</u>		MIT		HEID
A	LARM) 1	DLE	9	IDLE
Current NC	00202	Current NC	008	Current NC	free_test.H
Part Total	0	Part Total	0	Part Total	0
Cycle Total	0	Cycle Total	0	Cycle Total	0



使用「機台稼動率服務」時,執行 SkyMars 軟體的電腦,必須能夠連線上 Internet(網際網路),如下面圖示的左方紅色框,必須顯示 Server ON-LINE 才會啟動機台稼動率服務。

Skyl	Mars+ Ver:3.01 (Precision M	Machinery Rese	arch & Develop	ment Center)	and the second		L	X
C	Sky Mars	FANUC					P	rofessional
Ş	Server ON-LINE	01000	01000	N01000	MEM	START	****	****
	Domo							

五、問題排除

當您嘗試安裝,卻安裝失敗,或是 SkyMars 軟體無法自行解決問題時,您

- 需先將 SkyMars 關閉。 \bullet
- 可以刪除 Windows 機碼及系統內建資料庫(含稼動率),再重新開啟 SkyMars。

- 1. 删除 Windows 機碼
 - (1) 請執行 regedit, 即會開啟登錄編輯程式。

(可在[命令提示字元]下, 輸入 regedit, 即會開啟登錄編輯程式。)

執行		? 🔀
1	輸入程式、資料夾、文件或網際網路資源的: 種,Windows會自動開啓。	名
開啓(0):	regedit	~
	確定 取消 瀏覽(<u>B)</u>

(2) 尋找[HKEY_CURRENT_USER]-[PMC_SkyMars],如下圖所示:

🙀 登錄編輯程式			_ 🗆 🖂
檔案(E) 編輯(E) 檢視(V) 我的最愛(A) 說明(H)		
🖂 🚚 我的電腦	名稱	類型	資料
HKEY CLASSES ROOT	• (預設値)	REG_SZ	(數値未設定)
	ab)CNC	REG_SZ	<dscnc xmlns="http://tempuri.org/dsCNC.xsd"> <cnc:< td=""></cnc:<></dscnc>
Console	ab)Code	REG_SZ	2IimdJigdAWIdYodbIjTomVS1yjTCnC
	(CompanyID	REG_SZ	23599009
Environment	Language	REG_SZ	TW
	REGISTER	REG_SZ	
🗊 💼 Identities	WS_Register	REG_SZ	http://faremo.pmc.org.tw/RegisterServer/wsRegister.asn
joshua_SD			
Twee Keyboard Layout			
PMC_SkyMars			
SessionInformation			
🗊 🧰 Software			
UNICODE Program Groups			
🛅 Volatile Environment			
🚊 🛄 Windows 3.1 Migration Status			
HIM HART_CORRENT_CONFIG			
	(+)		
	\$		
我的電腦\HKEY_CURRENT_USER\PMC_SkyMars			

(3) 請將[PMC_SkyMars]刪除即可。

2.550	北百开U	1 答料
中部 動(預設値) 動(CNC 動)Cong しanguage 動Language 動(REGISTER 動)WS_Register	REG_SZ REG_SZ REG_SZ REG_SZ REG_SZ REG_SZ REG_SZ	【44 (鉄値未設定) <dscnc.xmins="http: dscnc.xsd"="" tempuri.org=""> <cnc 2ImdJigdAWIdYocblJTomVS1yJTCnC 23599009 TW http://faremo.pmc.org.tw/RegisterServer/wsRegister.as</cnc </dscnc.xmins="http:>

- (4) 重新啟動 SkyMars。
- 2. 删除系統內建資料庫
 - (1) 請開啟檔案總管,到「我的文件夾」底下。請將 SkyMarsMaintenance 及 SkyMarsToolManagement 資料夾刪除。



(2) 重新啟動 SkyMars。