

Professional 版本使用说明书

Version 3.04 2013/10/20

	•	安装与卸载3
	1.	系统需求3
	2.	安装3
	3.	卸载4
Ξ,	•	软件注册5
三、	•	设定联机机台
	1.	新增机台9
	2.	修改机台10
	3.	删除机台10
四、	•	软件操作12
	1.	机台联机12
	2.	信息监视 (FANUC)13
	3.	NC程序上、下载14
	4.	警报讯息 (FANUC)15
	5.	伺服主轴16
	6.	参数 (FANUC)
		(1) 刀具补正17
		(2) 工件坐标表
		(3) Macro 变数
	7.	维护19
	8.	刀具管理
	9.	机台端程序下载
	10.	机台稼动率服务24
五、	•	问题排除
	1.	删除 Windows 机码
	2.	删除系统内建数据库

- 一、安装与卸载
 - 系统需求 控制器型号: FANUC 0i-C / 0i-D / 16i / 18i / 21i / 31i
 CPU: Intel Pentium 1.2Ghz 以上 / (或同等级 AMD 处理器)
 ● 连接机台数越多,请使用双核心及频率更高的 CPU 内存(RAM): 512MB 以上
 硬盘空间: 500MB 以上
 网络联机: 须具备网络卡 操作系统: Windows XP / Vista / Windows 7 / Windows 8
 - SkyMars 软件支持繁体中文、简体中文及英文
 - 2. 安装

请于光盘内点选执行 Install_SkyMarsPro.exe



Install_SkyMarsPro.exe 执行后,会出现如下 DOS 安装窗口。



安装程序会先侦测 Microsoft .NET Framework 3.5,若侦测不到时,将会 安装 Microsoft .NET Framework 3.5,约需要十分钟的安装时间。

先前已安装 Microsoft .NET Framework 3.5 或安装完成后,安装程序会自动启动 SkyMars 安装程序。

🖟 SkyMars	_	
歡迎使用 SkyMars	3 安裝精霊	
安裝程式將在安裝過程中	引導您在電腦上安裝 SkyMar	2 °
警告:本電腦程式著作受表 式著作之全部或部分,將	事作權法及國際公約之保護。 導致嚴厲的民事和刑事處分	未經授權擅自複製或散佈本電腦 ,且將被依法提起最大範圍的這訂
	取消] <l-#® <b="">T-#@</l-#®>

请点选下一步安装直至完成。

3. 卸载

请点选[开始]-[所有程序]-[SkyMars CNC Monitor]-[Uninstall SkyMars]



请选择[是]即可解安装。

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

二、软件注册

第一次执行本软件时,必须先进行注册。



在设定画面中有一在线注册按钮,按下此按钮以进行软件注册程序。请注意, 计算机必须能上网才能注册成功。

🔇 Sk	yMars 專算	業版 版本:3.04 (財團	11法人精密機械研	究發展中心) Beta	3		
Sk					線上註冊	建議與回饋	關於 Nars更新網頁
機台	設定						
	ç (E	已經選擇機台數	0,授權機台數	数:30			
	連線	控制器廠牌	Name	CNC IP	CNC Port	CNC Controller	
	CNC 3	惠線 中新	曾機台	修改機台	💥 刪除機台	◎ 自動掃描	PMC
序號	: 0000		財團法	人精密機械研	究發展中心 04-23599(009 #388	.::

请详读许可协议,认可后,请选择[我接受许可协议条款],并按下一步。

1 没有一个人的问题。	$\mathbf{\overline{\times}}$
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。	10
1.所有權 本軟體程式及包裝內所附之文件為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	

下一步后,软件会先侦测网络的联机状况,若联机状况是允许注册的,将会 亮出绿灯,若亮出红灯,代表有可能网络不通,请检查网络。当亮绿灯后,选择 身份属性,并输入公司统一编号。

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

请填写贵公司的相关信息,以上信息我们会负责保密。填写完成后,请点选 [在线注册], SkyMars 会与 PMC 联机沟通。

Company Name:	[
Address:					
D:	2012	10220680 Co	ntact:	Phone:	
Contact E-Mail:					
Products and Services:					
CNC Equipment:		Manufacturer	Machine Type	Controller	Quantity
			10 Parts		
	*				
	* (Exam Mach Mach Cont Num	iple) ine manufacturers: ine type: Milling roller brands: FANUi ber of units: 2	FEELER		

若相关注册数据没问题后,会跳出账号、密码窗口,此为贵公司往后要申请 服务时使用,请妥善保管。输入完成后,请按下确定,即可完成注册程序。

Create an account an increase the service f theAccount and pass	d password (to unction, use word)
Account:	
New Password:	

注意:

当贵公司先前已有注册时,就会跳出如下窗口。请输入最初注册时的账号 及密码,即可完成注册,不需要再填注册数据。

Jsername and	Password confirmation
The compan registered, Account and	y ID number already please enter the registration d password.
Account: Password:	Confirm Cancel

若重复注册达到 5 次时, SkyMars 注册会失败,此时请与 PMC 连络,或请发 e-mail 告知。

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

三、设定联机机台

请点选[新增机台]。

皆	設定					
	₩ 已約	密選擇機台數:1 按制器廠牌	L,授權機台數: Name	30 CNC IP	CNC Port	CNC Controller
0	V	FANUC	FANUC	10.1.1.98	8193	0i/16i/18i/21i/30i/31i/32i
		SYNTEC	SYN	10.1.1.108	5566	WinCE Controller
		LNC	LNC	10.1.1.130		Linux Controller

1. 新增机台

请将控制器的信息正确地输入至窗口中。并再按下[确定]。

	Ú a l
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. 修改机台

请选择要修改的机台信息,并点选[修改机台]。

 設正 戸島	梁撰 擇機 台數:	1.授權機台數	: 30		
連線	控制器廠牌	Name	CNC IP	CNC Port	CNC Controller
7	FANUC	FANUC	10.1.1.98	8193	0i/16i/18i/21i/30i/31i/32i
	SYNTEC	SYN	10.1.1.108	5566	WinCE Controller
	LNC	LNC	10.1.1.130		Linux Controller
_					

确定后,会将列表内的信息带至修改窗口中,修改无误后,请再点选[确定]。

機台圖片:	an a
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. 删除机台

请选择要删除的机台信息,并点选[确定],即可进行删除。

約	設定		+			
	連線	21時1辛(スロ)致・」 控制器廠牌	い 友権(威古敏) 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、软件操作

1. 机台联机

请勾选要联机的机台,并点选[CNC 联机]即可开始联机。

Skyf Sk _{Clou} 機台	Mars 專業店 Mars 專業店 Mars 專業店 Mars Participation Id Computin 設定	5版本:3.04(財團法) (5) (5) (5) (5) (5) (5) (5) (5) (5) (人精密機械研究到 ,授權機台數:	發展中心) Beta 6 10		正 □ × 正 ▼ 建結至SkyMars更新網頁
	連線	控制器廠牌	Name	CNC IP	CNC Port	CNC Controller
۱.		FANUC	FANUC	10.1.1.98	8193	0i/16i/18i/21i/30i/31i/32i
	(m)	SYNTEC	SYN	10.1.1.108	5566	WinCE Controller
		LNC	LNC	10.1.1.130		Linux Controller
	7					
□ □ □ □ □	CNC 連結					

2. 信息监视 (FANUC)

信息监视可得知目前联机远程机台的实时状况,包含有 CNC 状态、 坐标信息、NC 信息、G-Code、非 G-Code、Part Count、时间信息、实际 Feed Rate 及实际 Spindle Speed 等。若有启动稼动率服务时,SkyMars 会 将 CNC 状态、Part Count 及时间信息传送至 PMC 云端暂存。

SkyMars 專業版 版本:3.04 (財團)	去人精密機械研究發展中心) Beta 6		
	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.	
		600 617 690 621 640 649 650 667 697 669 615 640. 613.1 650.1 654.	622 G94 680 G98 654 G64 1 625 6160 2
P Total: 4066 P Require 開機時間	ed: 12 P Count: 50 17415H 37M	H: 0 F: 100 D: 0 S: 0	0 T: 0 M: 0
切削時間 Cycle時間	4179H 01M 365	F%: 100 S%:	100
FANUC 操作時間	2765H 13M 445	實際Feed: 0 實際Speed: 0	mm / min RPM
<	-		<u> </u>
□ 説明 軟體中心 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	訊 程式 警報 伺服主軸	參數 維護 刀具管 ³	里設定離開

3. NC 程序上、下载

SkyMars 提供 NC 程序上、下载功能,系统界面可允许您在上面进行管理与编辑,对于集中管理加工程序,有很大的帮助。

Server OF	F-LINE	00202	00202	NUUUUU	MEM		
FANUC							
地的電腦(可多重選擇	F)		CNC(可多重選打	睪)		程式編輯器	
🗐 d: [D]		-	CNC Memory	Data Server		00007	
d:\TestNC\			名稱	大小	批註	%	
ク弦	+-45	~	G 00001	120		00007	
-12144 	八小	***	00003	120	TEST-00	G5.1 Q1 ;	
	143		00004	60	TEST-00	M03 S4000 ;	
	108		00007	7860		G0 G90 G54 X-31.153 Y-3	J.894 ;
	65473		00008	60		G1 7-35 E500 :	
00005 bak	1243		00010	360	SQUARE	X-32,223 Y-29,777 F1500.	•
	7933	_	00011	90480		X-33.236 Y-28.641 ;	,
00008	48		00016	58320		X-34.195 Y-27.489;	
0001	86		00032	240		X-35.1 Y-26.325 ;	
00010	324		00033	180		X-35.95 Y-25.15 ;	
00011	63		00050	39295		X-36.749 Y-23.969 ;	
00016	86		00202	420		X-37.495 Y-22.783 ;	
Q 00030	59					X-38,838 X-20,41 ·	
00032	66					X-39 438 Y-19 226 ·	
G 00033	66		C-34			X-39.991 Y-18.047 :	
_ O0050	127			m	<u>۲</u>	X-40.5 Y-16.875 ;	
00051	93	+	剩餘空間(CH/	AR): 4494	100	X-40.965 Y-15.711 ;	
00052	00	•		-ity		X-40.965 1-15.711 ; X-41.389 Y-14.557 :	
					重新		a

4. 警报讯息 (FANUC)

SkyMars 提供读取机台内所有 Alarm 讯息履历,显示目前机台或之前所发生的异常信息,用户或工程师得到讯息后,将能以最快的方式进行故障排除。

🔇 Sk	yMars 專業版 版	本:3.04 (財團法	人精密機械研究影	(展中心) Beta	6		-	-	1	_ = x	
6			FANUC								
5	Server OF	F-LINE	00202	00202	NOODOO	MEM		****	****	****	
	FANUC										
Ala	rm訊息 Opera	tor訊息、維護	「管理警報」	具壽命警報							
[警報編號	發生	時間	-		響	發報訊息.			·	
	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					74	
	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					
	71	2013-09-18	15:23:34	DATA NO	T FOUND						
	100	2012 00 10	00.40.50	DADAMET							
	警報描述:										
ĺ	On the PARAN	METER(SETT	ING) screen,	PWE(param	eter writing	enabled) is	set to 1.	Set it to 0,	then reset	the	
	system.										
										-	4
<	2	D 🗏			-	Y .	Q	₽I	Ĵ		>
	說明 軟劑	豊中心 資 計	N 程式	警報	伺服主軸	參數	維護	刀具管理	設定	離開	

5. 伺服主轴

SkyMars 提供监测伺服及主轴的负载及转速功能,加工者可以检视目前 所加工的状态。

● 开始撷取:

SkyMars 会撷取主轴及伺服的负载,并绘制到图形中。

- 停止撷取:
 停止撷取主轴及伺服的负载。
- 汇出:

将 SkyMas 撷取到的数据,导出成文本文件,汇外部应用程序分析。 (需启动「开始撷取」,才能汇出)

• 汇入

将数据汇入到图形中,以供检视。

SkyMars+ Ver:3.01 (Precision Ma	chinery Research & Developi	ment Center)			
	EANUC Demo	Heid Sien		Pr	ofessional
	01917 01917	NOODOO HANE	DLE STOP	****	****
УСМ					
Spindle Load%:	1	Prog E	Exec: 01917		
Cmd spindle speed (RPM)	3000 Cmd Feed Rate:	0 Serv	ver Actual speed	Load%	Maximum% ^
Act spindle speed (RPM):	3000 Act Feed Rate:	0 X	0	8	45
Spindle max load value%	1 01917	Y	0	8	10
Spinale maxioud value //	1 01517	7	o III.	77	40
Start Stop Capture Capture	Export Import	Search: 1 ~	• Q		
					pindle
20-	WWW	mmm	Mah	~	
36	39.6 43.2	46.8 Time (s)	50.4	54	
< 📖 🌒 🚪		See 19		£	>
Help Soft Center Inform	ation Program Alarm	ServSpindle Parameter	Maintenance Tool	Setting	Exit
Enance machine littlication con	With FANU	JC online use SkyMars cus	stomer, please update t	o the 2.13 Versio	n.

PS:目前支持控制器有: FANUC、三菱、海德汉、工研院控制器等。

6. 参数 (FANUC)

如果要将参数数据(如:刀具补正、工件坐标表及 Macro 变量)写入到控制器,必须进入[设定]窗体。

切换到[设定]页面,[将参数数据写入到控制器]设定成[允许写入]。

[機台端程式下載模式	0
 □ 殷動機台端程式下載模式 □ Plug-In 設定 起始 Plug-In Port: 9500 起始 XML Port: 9701 設定 ▲ Pl安全性設定 	00
 欄限設定 將參數資料寫入到控制器: ① 允許寫入 ◎ 拒絕寫入 雪端設定 雪端應用軟體: ◎ 允許連線 ◎ 停止連線 	
其他 語言: ● 繁體中文 ◎ 简体中文 ◎ ENGLISH	

(1) 刀具补正

SkyMars 提供检视刀具补正的功能,提供用户检视设定。

編號	刀長_形狀	刀長_磨耗	刀徑_形狀	刀徑_磨耗	1
	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	0	0	-

刀具補正 工件座標 Macro變數

(2) 工件坐标表

SkyMars 提供检视工件坐标的功能,提供用户检视设定。

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	n

(3) Macro 变数

SkyMars 提供检视 Macro 参数的功能,提供用户检视设定。

編號	數值	* 余至CNC
29	0	
30	0	し 重新讀取
31	0	
32	0	
33	0	
100	0	
101	0	
102	0	
103	0	
104	0	
L05	0	
L06	0	
107	0	
108	0	

7. 维护

SkyMars 提供零组件维护管理。

如果维护项目没有设定「PLC 节点」时,系统会侦测 CNC 是否开机,并计算使用时间。

若有设定「PLC节点」,系统会侦测 PLC,该位(bit)为 On 时,将会计算 使用时间。

当使用时间大于或等于寿命时间时,系统会发出警告。

SkyMars+ Ver	:3.01 (Preci	ision Machine	ry Research &	Develop	ment Center)			cone.		
		rs		Mit	Heid	Sier	lBe l	FANUC	I	Professiona
Server	ON-LIN	E 019	17 0	1917	N00000	HAN	DLE	****	****	****
YC	м	_			<u>.</u>		_			
Maintenance Ma	anagement									
							ç			-
Modify	Sa	ive	Abort	Export E	xcel	ort Excel				Q
F2: modified f	or field	Reset butt	on: will use the	e time set	: to 0					P
Status			Maintenance	Item	Use of time	Life	Time (m)	PLC	Specificati	ons
F 🧕			Lubricating oil		5.406	20				
			Air filter		5.406	15				
			11							
								<u></u>		
< 🛍					÷	8	Q	Ŧ	£	
Help	Soft Center	Information	Program	Alarm	ServSpindle	Parameter	Maintenanc	e Tool	Setting	Exit
Enable mac	hine utilisat	tion service	1	With FAN	UC online use S	kyMars cu	stomer, plea	ase update to	the 2.13 vers	ion.

8. 刀具管理

SkyMars 提供刀具管理功能。加工时间计算方式以 CNC 是否在 Cycle Start,当加工时间大于或等于寿命时间时,系统会发出警报。



9. 机台端程序下载

SkyMars 允许加工者操作机台时,直接下载加工程序,不需要到 PC 端操作 SkyMars 程序上下载。藉时 SkyMars 可视为或仿真成加工程序服务器。

● 目前支持 FANUC 及 MITSUBISHI。

启用该功能时需先设定,方式如下:

(1) 勾选启用机台端程序下载模式

6	X
SkyMars 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 Po Set API Security	ort: 9500 Starting XML Port 9701
Other	
Language: 🔘 繁體中文 🔘 简体中文 🔘 ENG	LISH Register
SN: 3473125033	Machine Set
Precision Machinery Research & Dev	Update page links to SkyMars elonment Center 886-4-23599009
ricelatori Muchinery Research & Dev	

(2) 点选设定

allow the front panel b	by the machine SkyMars action)
(Macro variables will us communication, specify	e the implementation of two-way the number between 100-199)
Command receiver:	100 🛓
(Input 1: send the list on number to memory,-3_ to the DataServer / CF	f NC,-2: NC program sent by the specified : Specifies the number sent by the NC program card)
Send to wait number:	100 🛓
(Display -10: Wait for th program transmission, -9 not found)	e command / transfer is complete, -11: NC 90: NC upload error, -91: NC read error, -92: File
List of NC program:	0
(When the command re number)	eceives -1, send the list belongs to the program
NC program folder:	
En andring and fall	lar

SkyMars 会使用 Macro 变量或三菱的共通变量,达到机台之间的沟通。 必须设定命令接收及传送等待的变量号码。

- 机台上输入命令接收号码为-1: SkyMars 会传送一份加工程序的列表到机台上,此列表的加工程序号码会依「NC列表程序号码」的选项所设定。加工程序内容也会依「NC程序文件夹」内的加工程序所组成。
- 机台上输入命令接收号码为-2___: ___即为加工程序的列表上的号码。输入完成后, SkyMars 会从指定的「NC 程序文件夹」读取 NC, 并上传至控制器内。
- (3) 操作-读取 NC 清单到机台

CNC Screen Display Function - 10.4.33.98:8193	
ACTUAL POSITION	00202 N00000
X -4.100 Y -2.200	F Ø PART COUNT 71 JOG 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	VARIABLE NO. DATA 100 108
621 667 S SACT 0	>-1 S 0 0% MEM **** **** 13:33:11 13:33:11 13:33:11 NO. SRH INP. C. INPUT 13:33:11

请于指定的变量号码输入-1。

(4) 输入后,请开启在设定页里面所指定的「NC列表程序号码」。

🔀 CNC Screen Display Function - 10.4.33.98:8193							
<u>File View Option H</u> elp							
ACTUAL POSITION	02100 N02100						
(ABSOLUTE) 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: 00000000						
∠ 12304.008 CMODAL) G08 640 654 F M 617 649 664 G98 680 669 H 622 698 615 D T 694 650 625 621 667 S SACL 8	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);						
онст и	S 0 L 0%						
	MEM **** *** *** 13:38:13						
ABS REL ALL HNDL	BG-EDT O SRH						

(5) 确认要取得加工程序的号码,并在 Macro 变量上再输入-2___,如要 取得 002 编号的加工程序,输入的字符串为-2002 即可。

ACTUAL POSITION	02100 N02100
(ABSOLUTE) X -4.100 Y -2.200	F Ø PART COUNT 71 JOG F Ø PART COUNT 71 RUN TIME 134H36M CYCLE TIME ØH ØM ØS
$\begin{array}{c c} & 12954.538 \\ \hline & (MODAL) \\ \hline & 600 & 640 & 654 & F & M \\ 617 & 649 & 664 & \\ 690 & 680 & 669 & H \\ 622 & 698 & 615 & D & T \\ 624 & 659 & 625 & \\ \hline \end{array}$	NO. DATA NO. DATA 100 0.000 108
G21 G67 S SACT 0	S 0 L 0' MEM ***** **** 13:41:26 **** NO. SRH INP. C. INPUT ****

(6) 输入完成后, SkyMars 会将编号 002 的加工程序传送至机台上。

10. 机台稼动率服务

当您出差或到外地时,可开启此项服务,查询目前联机机台的状况,可 实时回复客户相关出货时间或提供客户透明化的作业,提升客户对您的 可信度与企业竞争力。

(1) 请开启网页 <u>http://skymars.pmc.org.tw/</u>,点选[机台稼动率服务]。



(2) 开启或关闭稼动率传送 点选[更改设定],并且登入。

	x
🗲 🕘 🍘 http://faremo.pmc.org.tw/RegisterServer/PageIndex.aspx 🏾 🖉 マ 🖒 🏉 PMC SkyMars Web Site 🗙 👘 🖓	7 Ø
숽 覐 Google 🐐 Google 翻譯 🞯! Yahoo!奇寧字典 🎇 WWW leo 🚺 Type German characters 🛞 The German Alphabet	
使 · む	~
箭 水	
• 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,稼動率服務是處於關閉狀態,您必須要[更改設定],更改成啟用,此服務才會執行。	
	-
史以改足/ 盖忱	
 請先登入,才能使用這項服務。 	
更改错定:可設定是否啟動這項服務。	
監視:查詢機台狀況、稼動率。	
重改設定 監視	
DEMO	-
This Demo is internal of PMC's CNC controller.	
DEMO	
8	
的動稼動來服務先驟	2
ころ オン・マン・オン・ナーンスタン うろう	
(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	~
€,100%	• //

機台傢動率服務

	Jox / El a	R.AE
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	、加工數及時間傳送到PMC快 取伺服器暫存。
目前服務狀態:	未啟動服務	88800 ***

[启动服务]:启动稼动率检视,SkyMars 会将机台的状态,传送至 PMC的快取服务器暂存。提供网页稼动率读取,并显示在网页上。 [关闭服务]:关闭稼动率检视,SkyMars 会停止传送机台的状态。

(3) 检视网页稼动率

请回到第一个步骤,点选[监视]。

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。





稼动率网页系统必须等待约 10-15 秒,即可显示机台稼动率信息。

(4) 如果使用的是 SkyMars 专业版,点选机台名称,稼动率网页会查询 更详细的履历数据,且也能依所指定的日期来查询履历数据。

	<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



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、问题排除

当您尝试安装,却安装失败,或是 SkyMars 软件无法自行解决问题时,您 可以删除 Windows 机码及系统内建数据库(含稼动率),再重新开启 SkyMars。

- 需先将 SkyMars 关闭。

- 1. 删除 Windows 机码

(1) 请执行 regedit, 即会开启注册表编辑器。

(可在[命令提示字符]下,输入 regedit,即会开启注册表编辑器。)

執行	? 😣
- -	輸入程式、資料夾、文件或網際網路資源的名 種,Windows 會自動開啓。
開啓(0):	regedit v
	L
	確定 取消 瀏覽(B)

(2) 寻找[HKEY_CURRENT_USER]-[PMC_SkyMars],如下图所示:

💣 登錄編輯程式			_ 0 🖂
檔案(E) 編輯(E) 檢視(V) 我的最愛(A) 說明(E	Ð		
🖃 🚚 我的電腦	名稱	類型	資料
HKEY_CLASSES_ROOT HKEY_CLASSES_ROOT Console Console Control Panel Environment Environment Console Control Panel Control Panel Co	a) (預設備) a) CNC a) Code a) Longuage a) Language a) REGISTER a) WS_Register	REG_SZ REG_SZ REG_SZ REG_SZ REG_SZ REG_SZ REG_SZ	(數值未設定) <dscnc xmlns="http://tempuri.org/dsCNC.xsd"> <cnc; ZImdJigd&WIdYodbljTomVS1yJTCnC 23599009 TW http://faremo.pmc.org.tw/RegisterServer/wsRegister.asn</cnc; </dscnc>
	<		>
我的電腦\HKEY_CURRENT_USER\PMC_SkyMars			

(3) 请将[PMC_SkyMars]删除即可。

 ■ 我的電腦 ● HKEY_CLASSES_ROOT ● HKEY_CLARENT_USER ● AppEvents ● Console ● Control Panel ● Environment ● EUDC 		名稱	類型	資料
		••)(預設値)	REG_SZ	(數值未設定)
		(M) CNC	REG_SZ	<dscnc xmlns="http://tempuri.org/dsCNC.xsd"> <cn0< td=""></cn0<></dscnc>
		(ab)Code	REG_SZ	2IimdJigdAWIdYodbIjTomVS1yjTCnC
		(ab) CompanyID	REG_SZ	23599009
		Language	REG_SZ	TW
		REGISTER	REG_SZ	
🗉 🧰 Identities		WS_Register	REG_SZ	http://faremo.pmc.org.tw/RegisterServer/wsRegister.a
- 🛄 Joshua_S	D			
E Keyboard	Layout			
→ Printers 展開 → Printers 新增N → 3 Session 新增N →				
	刪除(D)			
Volatil				
E Window	医山谷			
	確田但) 使用權限(P)			
	複製機碼名種(C)			
	Later and			
		<		

(4) 重新启动 SkyMars。

- 2. 删除系统内建数据库
 - (1) 请开启档案总管,到「我的文档夹」底下。请将 SkyMarsMaintenance 及 SkyMarsToolManagement 文件夹删除。



(2) 重新启动 SkyMars。