



導角測量操作手冊

Chamfering Measurement Operation Manual

主畫面

Chamfering Measurement 倒角量測系統

開啟(O) 儲存 相機 設定 Capture Stop OFF 放大 縮小 最適

開啟(O) 儲存 相機 設定 Capture Stop OFF 放大 縮小 最適

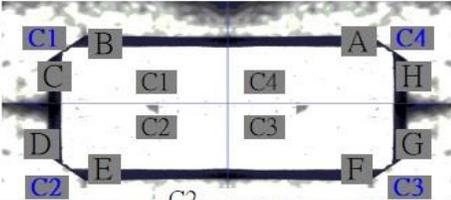
主畫面 產品設定 History

產品名稱: _____ 延遲取像 D10入料 D11出料

手動量測 1000 毫秒

停止蜂鳴 1000 毫秒

C1位置
 順向
 逆向



原設定值 符合 警告 超出

C1		C4		C3		C2	
管制值	規格值	管制值	規格值	管制值	規格值	管制值	規格值
Min	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
Max	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000

C		A		G		E	
管制值	規格值	管制值	規格值	管制值	規格值	管制值	規格值
Min	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
Max	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000

B		H		F		D	
管制值	規格值	管制值	規格值	管制值	規格值	管制值	規格值
Min	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
Max	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000

開啟(O) 儲存 相機 設定 Capture Stop OFF 放大 縮小 最適

開啟(O) 儲存 相機 設定 Capture Stop OFF 放大 縮小 最適

	C1	C2	C3	C4	
Min	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	1. 導角設定中心值與上/下限 2. <上、下限>: OK <上、下限>: NG
導角中心值	1	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
Max	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	

OK

C1		C2		C3		C4	
1	123	6	<input type="text"/>	1	<input type="text"/>	6	<input type="text"/>
2	<input type="text"/>	7	<input type="text"/>	2	<input type="text"/>	7	<input type="text"/>
3	<input type="text"/>	8	<input type="text"/>	3	<input type="text"/>	8	<input type="text"/>
4	<input type="text"/>	9	<input type="text"/>	4	<input type="text"/>	9	<input type="text"/>
5	<input type="text"/>	10	<input type="text"/>	5	<input type="text"/>	10	<input type="text"/>
平均值	<input type="text"/>						

實際量測數值

OK: 數值進行記錄(10PCS), 每進一片往前推一格(每5PCS自動平均)
 NG: 不記錄, 呈現目前連續NG片數(為連續自動清為0)

NG

紀錄目前連續NG片

0

NG片數上限值

1-1-2主畫面-設定值

1.9 勾選狀態下，搜尋不到圖片，判定超出規格值(NG)；

非勾選狀態，搜尋不到圖片，判定連續NG片數。

1.10 連續NG片數重置

1.11 登入權限(1. 工程師 2. 產線 3. 系統)

1.12 人員編輯(新增修改帳號密碼,更改權限僅工程師)

1.13 人員登出-權限登出,畫面皆無法變更

工程師 - 除了 (延遲時間、NG片數、NG圖片勾選)，其他都可

產線 - 查詢、載入

系統 - 延遲時間、NG片數、NG圖片勾選、NG重置

主畫面 產品設定 History
產品名稱: new test me

蜂鳴

1.6 延遲取像
2000 毫秒
42 毫秒

1.7 手動量測
停止蜂鳴

1.4 C1位置
● 順向
○ 逆向

1.5

1.1 管制值 規格值
Min 0.1000 0.0000
Max 0.9000 1.0000

1.2 管制值 規格值
Min 0.1000 0.0000
Max 0.9000 0.7000

1.3

1.11 人員登入
1.12 人員編輯
1.13 人員登出

1.8 NG片數上限值
5

1.9 搜尋不到圖片判定超出

1.10 NG重置

導角設定中心值與上/下限
1. 導角設定中心值與上/下限
2. <上、下限>: OK
<上、下限>: NG

	C1	C2	C3	C4
Min	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
導角中心值	0	0	0.8841	0.6567
OK Max	0.9000	0.9000	1	0.9000

	C1	C2	C3	C4
1	0	0	0	0
2	0.8841	0.6567	0	0.8841
3	0.8841	0.6567	0	0.999995
4	0.8841	0.6567	0	0.9131
5	0.8841	0.6567	0	0.9131
平均值	0.70728	0.52536	0.17682	2000000

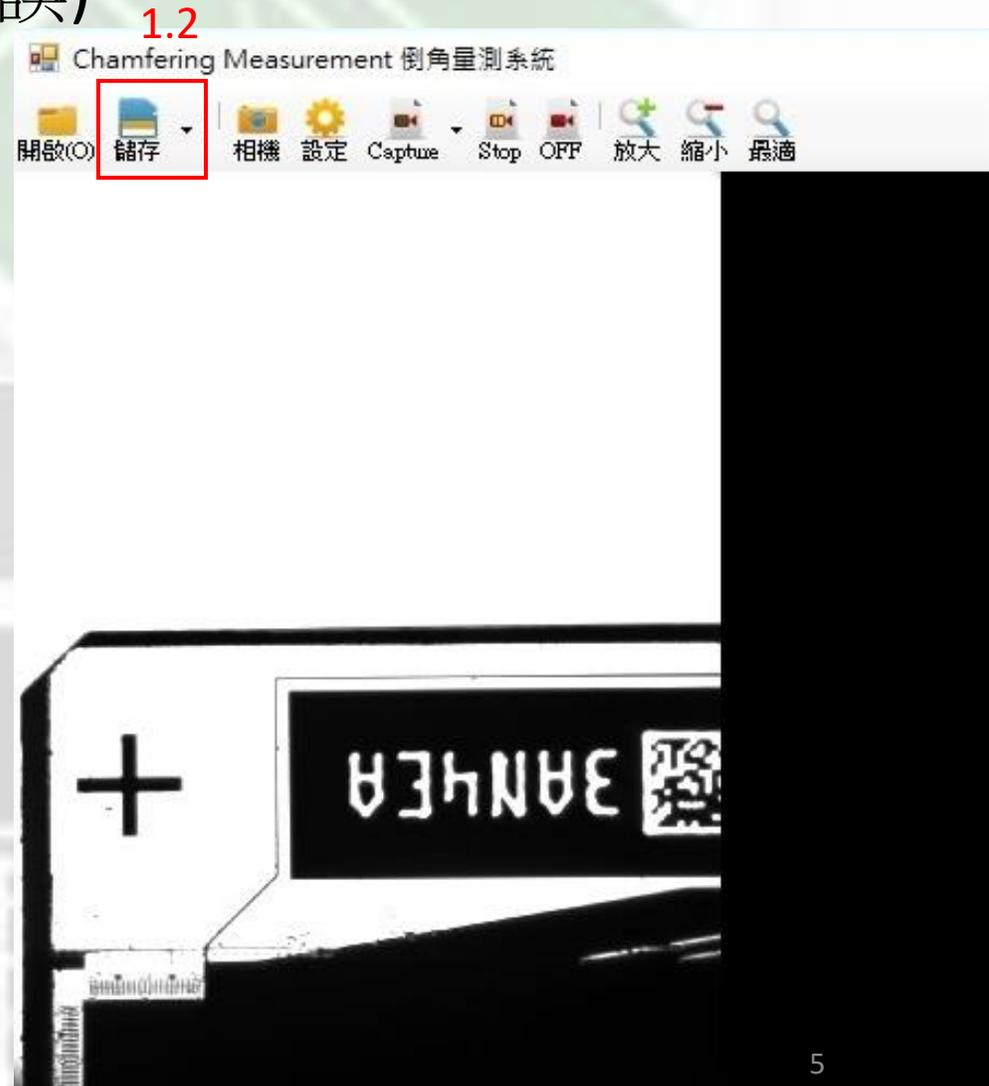
實際量測數值

OK: 數值進行記錄(10PCS), 每進一片往前推一格(每5PCS自動平均)
NG: 不紀錄, 呈現目前連續NG片數(為連續自動清為0)

1-2 主畫面-儲存recipe影像

1.1 手動量測(手動擷取影像後，確認位置無誤)

1.2 儲存各四張倒角圖(當recipeModel使用)



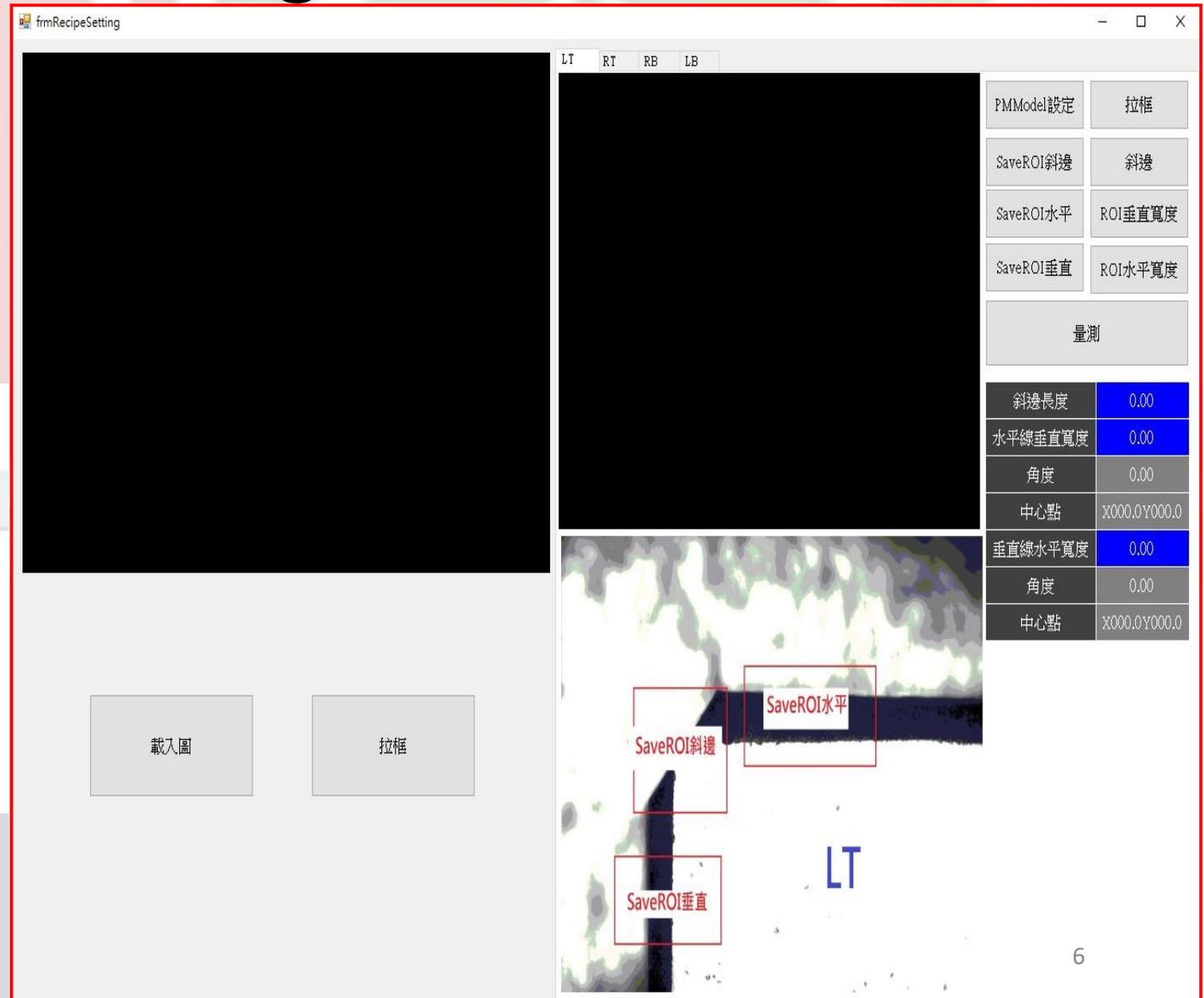
2-1 產品設定- RecipeSetting

1.3

1.1 輸入產品名稱(123)

1.2 點選 RecipeSetting

1.3 進入設定畫面



2-2 產品設定

1.1 點選要設定的角(RT)

1.2 載入圖 (從檔案載入Model)

1.3 拉框 (選取設定範圍，範圍不可太大或太小，並且不可框選到十字內框，避免recipe設定找不到圖檔)

1.4 PMModel設定(點選要設定的角)

1.5 是(建立模本)

The screenshot displays the 'frmRecipeSetting' application window. At the top, there are buttons for 'LT', 'RT', 'RB', and 'LB', with 'RT' highlighted by a red box labeled '1.1'. On the left, a dark image shows a corner with a white crosshair. A blue box labeled '1.2' points to a '載入圖' (Load Image) button, and a red box labeled '1.3' points to a '拉框' (Draw Box) button. A red box labeled '1.3' also points to a red-bordered box on the image with the text '不可太大或太小' (Not too large or too small). Another red box labeled '1.3' points to a blue-bordered box around the crosshair with the text '不可框選到十字框' (Do not select the crosshair box). On the right, a 'PMMModel設定' (PMM Model Setting) panel is visible, with '1.4' pointing to it. Below this panel is a table of parameters:

斜邊長度	0.00
水平線垂直寬度	0.00
角度	0.00
中心點	X000.0Y000.0
垂直線水平寬度	0.00
角度	0.00
中心點	X000.0Y000.0

Below the table is a '量測' (Measure) button. In the center, a dialog box asks '是否動建模本?' (Do you want to build a new model?). It contains the text '重新建立模本需動新設定所有量測框，是否動建模本?' (Building a new model requires setting all measurement boxes, do you want to build a new model?). A red box labeled '1.5' points to the '是(Y)' (Yes) button. At the bottom, a grayscale image shows a corner with 'RT' labeled. Three red boxes labeled 'SaveROI水平', 'SaveROI斜邊', and 'SaveROI垂直' point to different regions of the image.

2-3 產品設定

1.1 拉框 (選取設定範圍,範圍不可太大或太小,拉斜邊須注意不要超過邊角,避免recipe設定找不到圖檔)

1.2 拉框完後按「SaveROI斜邊」,顯示「已儲存」按確定(SaveROI水平、 SaveROI垂直依序操作)

The image displays three sequential screenshots of a software interface for product setting. Each screenshot shows a main image area on the left, a control panel on the right, and a data table at the bottom. The control panel includes buttons for '拉框' (Draw Frame), 'SaveROI斜邊' (Save ROI Slanted), 'SaveROI水平' (Save ROI Horizontal), and 'SaveROI垂直' (Save ROI Vertical). The data table lists parameters such as '斜邊長度' (Slanted Length), '水平線垂直寬度' (Horizontal Line Vertical Width), '角度' (Angle), '中心點' (Center Point), and '垂直線水平寬度' (Vertical Line Horizontal Width). The screenshots illustrate the process of drawing a frame, saving the ROI settings, and the resulting '已儲存' (Saved) dialog box.

1.1

1.2

不要超過邊角

斜邊長度	0.00
水平線垂直寬度	0.00
角度	0.00
中心點	X000.0Y000.0
垂直線水平寬度	0.00
角度	0.00
中心點	X000.0Y000.0

RT

SaveROI水平

SaveROI斜邊

SaveROI垂直

2-4 產品設定

1.1 量測(顯示所有量測的邊緣及寬度)

單位um(微米)

1.2 單獨顯示量測位置

1.3 依序設定其他三角，確認量測無誤，關閉RecipeSetting回到主畫面。

LT RT RB LB

PMModel設定 1.2 拉框

SaveROI斜邊 斜邊

SaveROI水平 ROI垂直寬度

SaveROI垂直 ROI水平寬度

1.1 量測

斜邊長度	0.68
水平線垂直寬度	0.17
角度	359.97
中心點	X24.7Y108.6
垂直線水平寬度	0.28
角度	269.04
中心點	X203.1Y261.6

SaveROI水平

SaveROI斜邊

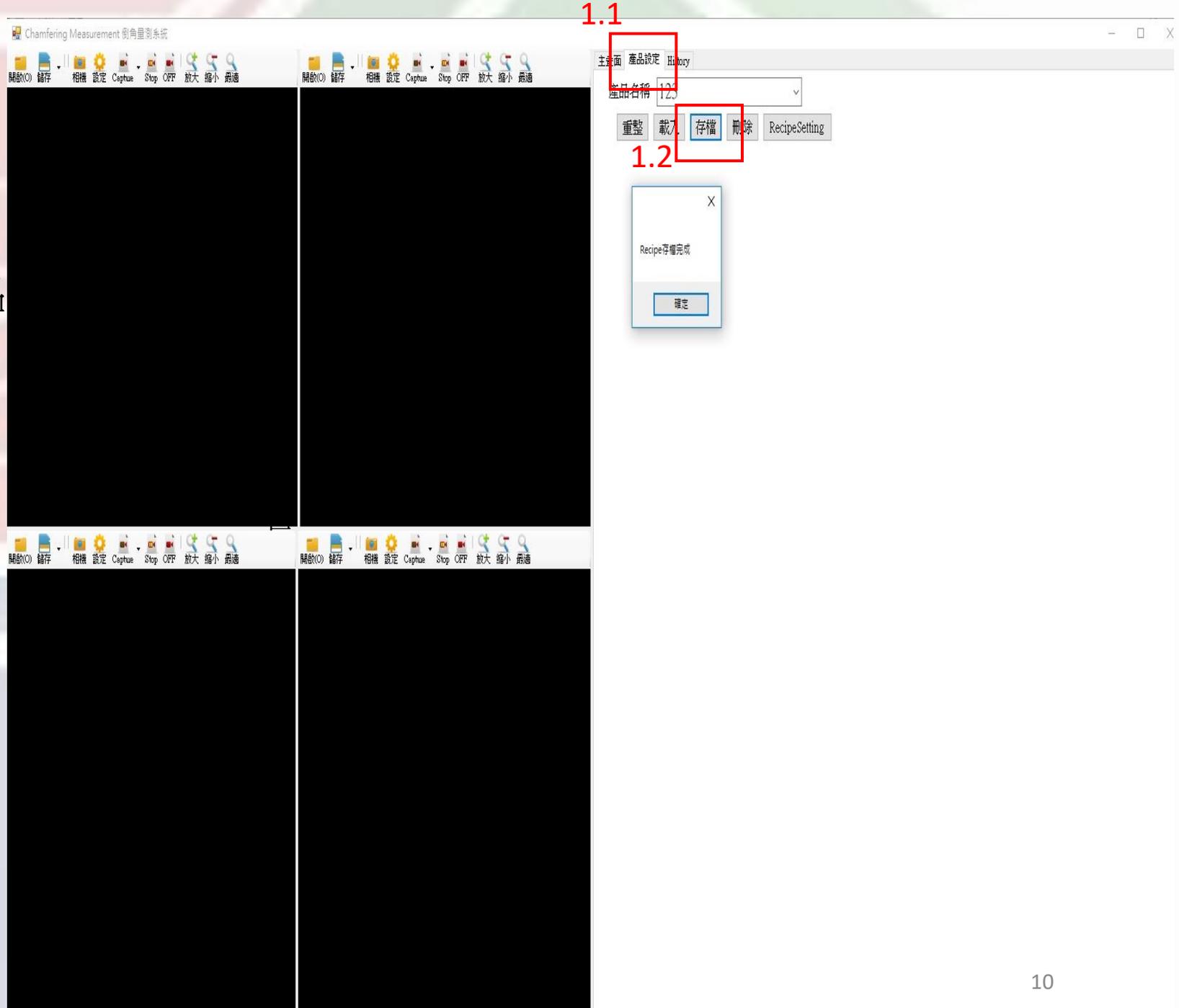
SaveROI垂直

RT

2-5 產品設定

1.1 產品設定

1.2 存檔 (所有設定存入產品名稱
稱為「123」，存檔完成)



2-6 產品設定按鈕介紹

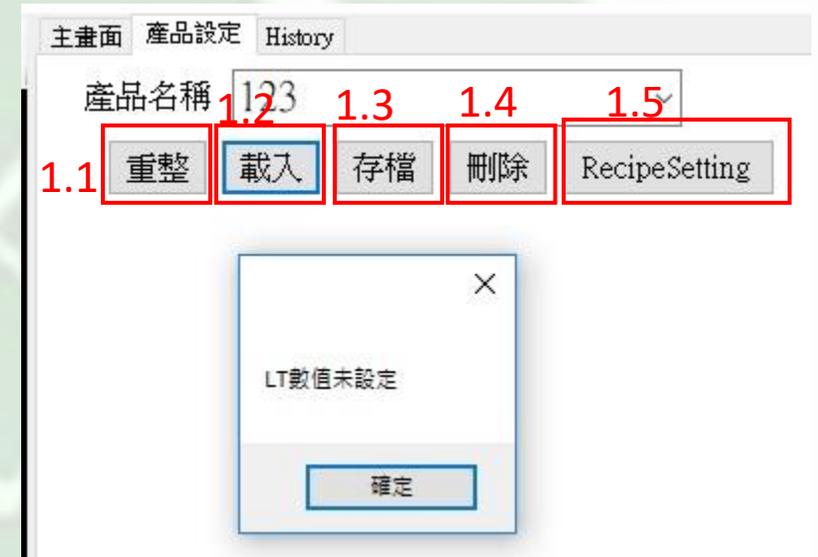
1.1 重整(電腦重新讀入所有recipe檔)

1.2 載入(選擇要載入的產品名稱，程式載入已設定好的recipe，recipe未設定到會顯示提醒視窗)

1.3 存檔 (所有設定存入產品名稱為「123」，存檔完成)

1.4 刪除(刪除該產品名稱的recipe，跳出視窗按「是」，確定刪除)

1.5 RecipeSetting(進入倒角recipe設定)



3-2 History資料庫

1.1 查詢，顯示「產品名稱」歷史資料

1.2 1 =符合(白色底)，2 =超出管制,在規格內(NG) (黃色底)，3 =超出規格(NG) (粉紅底)

1.3 歷史數值會與Recipe設定的值做比對，不符合顯示紅色底色

The screenshot displays the Chamfering Measurement software interface. On the left, two measurement views of a chamfered part are shown with dimensions: 0.1940, 0.6567, 0.2340, 0.1747, 0.8841, and 0.1587. On the right, the History data table is visible, showing a list of measurements with columns for ID, RecipeName, 檢測時間, 判定, and various measurement values (A, B, C, D, E). The table is color-coded according to the criteria in the text above.

ID	RecipeName	檢測時間	判定	A	B	C	D	E
1653	new test ++me	2019/6/4 上午 09:09	規格	0	0.1587	0.1747	0.234	0.19
1652	new test ++me	2019/6/4 上午 09:09	規格	0	0.1587	0.1747	0.234	0.19
1651	new test ++me	2019/6/4 上午 09:09	符合	0	0.1587	0.1747	0.234	0.19
1650	new test ++me	2019/6/4 上午 09:08	符合	0	0.1587	0.1747	0.234	0.19
1649	new test ++me	2019/6/4 上午 09:07	符合	0.194	0	0	0	0
1648	new test ++me	2019/6/4 上午 08:55	管制	0.194	0	0	0	0
1647	new test ++me	2019/6/4 上午 08:55	管制	0.0095	0	0	0	0
1646	new test ++me	2019/6/4 上午 08:54	管制	0.1957	0	0	0	0
1645	new test ++me	2019/6/3 下午 05:11	管制	0.1957	0	0	0	0
1644	new test ++me	2019/6/3 下午 05:11	符合	0.1957	0	0	0	0
1643	new test ++me	2019/6/3 下午 05:10	符合	0.1957	0	0	0	0
1642	new test ++me	2019/6/3 下午 03:22	符合	0	0.1594	0.1736	0.2316	0.19
1641	new test ++me	2019/6/3 下午 03:21	符合	0	0.1594	0.1736	0.2316	0.19
1640	new test ++me	2019/6/3 下午 02:16	符合	0.1957	0	0	0	0
1639	new test ++me	2019/6/3 下午 02:15	管制	0.1957	0	0	0	0
1638	new test ++me	2019/6/3 下午 02:15	管制	0.1957	0	0	0	0
1637	new test ++me	2019/6/3 下午 02:14	符合	0.1957	0	0	0	0
1636	new test ++me	2019/6/3 下午 02:14	管制	0.1957	0	0	0	0
1635	new test ++me	2019/6/3 上午 10:06	管制	0.1957	0	0	0	0
1634	new test ++me	2019/6/3 上午 10:05	管制	999999999	0	0	0	0
1633	new test ++me	2019/6/3 上午 10:05	管制	999999999	0	0	0	0
1632	new test ++me	2019/6/3 上午 10:03	符合	0.199	0	0	0	0
1631	new test ++me	2019/6/3 上午 10:01	符合	0.199	0	0	0	0
1630	new test ++me	2019/6/3 上午 10:01	管制	0.199	0	0	0	0
1577	new test ++me	2019/6/3 上午 09:24	管制	0.199	0	0	0	0
1576	new test ++me	2019/6/3 上午 09:23	管制	0.199	0	0	0	0

3-3 History資料庫

1.1 雙點該筆資料

1.2 左畫面會顯示該筆影像

The screenshot displays the Chamfering Measurement software interface. The main window is titled "Chamfering Measurement 倒角量測系統". The "History" tab is active, showing a table of measurement data. The table has columns for ID, Recipe, TimeStart, Inspect, and five measurement points (A, B, C, D, E). The row with ID 370 is highlighted in blue. A red box highlights the ID 370 in the table. A small dialog box titled "ID:370" is open, with a "確定" (OK) button. On the left side, there are four camera views of a part, with a red box around the top-left view. The top-left view shows a part with a crosshair and the text "3A4N4E". The bottom-left view shows a part with a crosshair and the text "TJ78M". The top-right view shows a part with a crosshair and the text "3A4N4E". The bottom-right view shows a part with a crosshair and the text "TJ78M".

ID	Recipe	TimeStart	Inspect	A	B	C	D	E
370	new test	2019/5/13 下午 0...	3	0.1778	0.159	0.2697	0.1441	0.2129
368	new test	2019/5/13 下午 0...	3	0.1778	0.159	0.2697	0.1441	0.2129
367	new test	2019/5/13 上午 1...	3	0.1778	0.159	0.2697	0.1441	0.2129
366	new test	2019/5/13 上午 0...	3	0.1778	0.159	0.2697	0.1441	0.2129
365	new test	2019/5/13 上午 0...	3	0.1778	0	0	0	0
364	new test	2019/5/13 上午 0...	3	0.1778	0	0	0	0
363	new test	2019/5/13 上午 0...	3	0.177784535323...	0	0	0	0

溫馨小提醒：

1. 程式開啟後電腦需先自動擷取影像(為黑畫面)。
2. 重新設定Recipe需按”存檔”後再按”載入”。
3. 歷史資料查詢，系統會自動與該產品名稱Recipe設定值做查詢比對，如不符合，則顯示紅色底。
4. 如刪除Recipe，則無法做歷史查詢的資料比對。