

## Inspect Glass v2.0 说明书

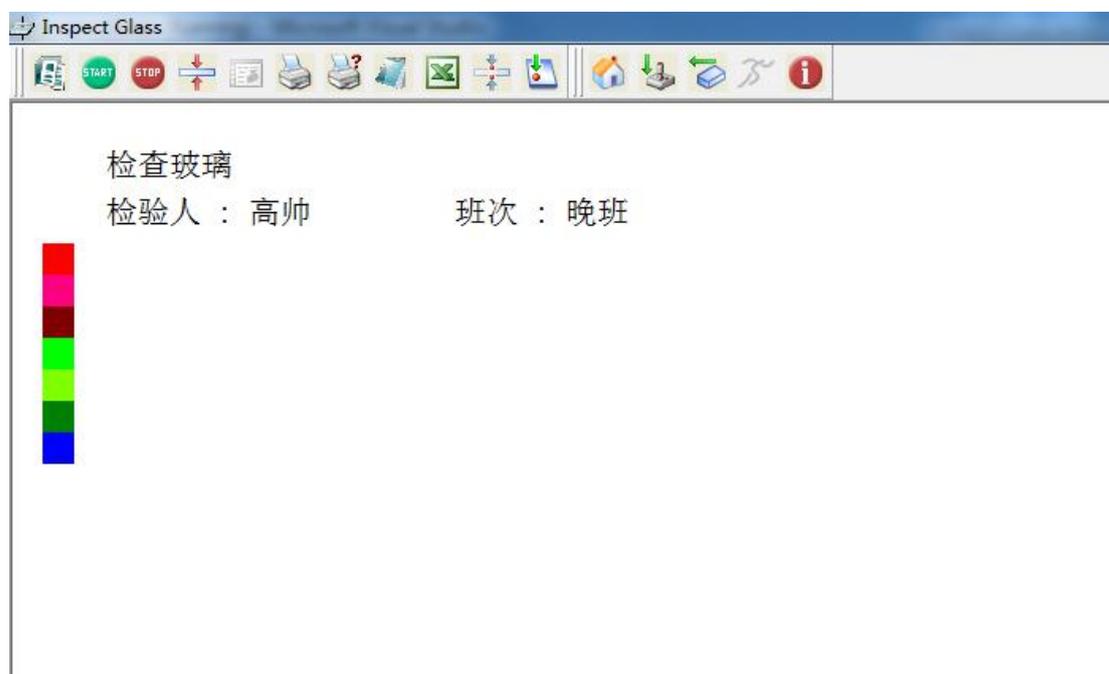
欢迎使用 Inspect Glass 玻璃检测软件；使用前请仔细阅读使用说明书!

### 一、软件使用前准备工作:

- 1) 检查硬件：控制柜电源是否打开，
- 2) 检查机器，并做使用前准备：用无纸棉蘸汽油搽洗工作台；
- 3) 检测激光电源指示灯是否正常；

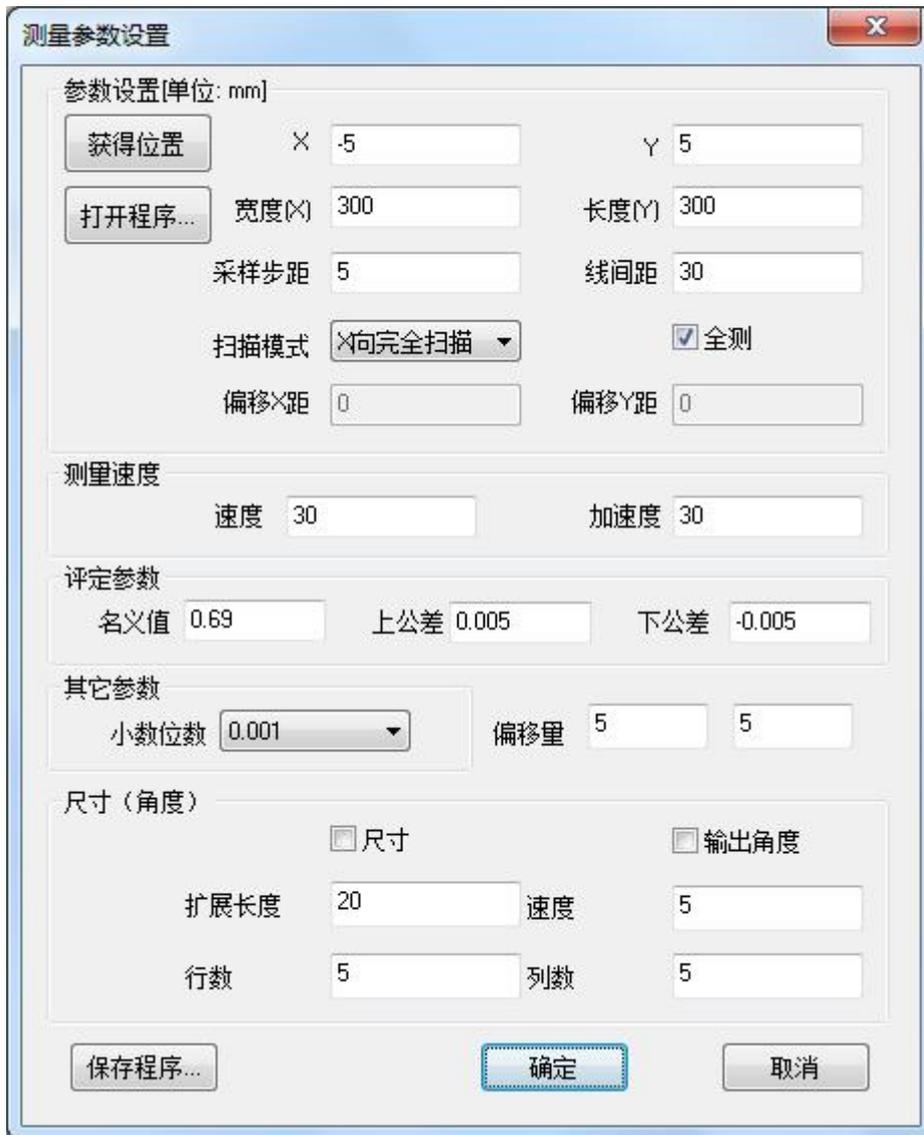
### 二、软件功能简介

软件主界面如下：



- 1)  测量参数设置：对测量参数进行设置等操作；点击该按钮将

弹出如下界面：



获得当前位置：获得激光头当前所在位置值；在 XY 编辑框中显示；  
目的是以该点作为扫描的起始点（推荐该点在玻璃的左上定点处）；  
宽度（X）：以起始点为开始点，要实际扫描玻璃的宽度；  
长度（Y）：以起始点为开始点，要实际扫描玻璃的长度；  
采样步距：扫每一条线时，每采样步距的长度取一个测量点；  
线间隔：在进行一定范围的测量时会进行多条线扫描，该值是确定  
每条线间的距离；

扫描模式：

X 向完全扫描：X 向优先，即横向扫描开始进行指定范围扫描；

Y 向完全扫描：Y 向优先，即纵向扫描开始进行指定范围扫描；

X 向扫一行： X 向扫一行数据；

Y 向扫一行： Y 向扫一行数据；

测量尺寸：测量尺寸相关信息：玻璃宽、高以及角度；

全测：是指玻璃的整块面积都要测；不选则表示部分不测即进行“回形”测量，周边测中间不测；

偏移 X 距：偏移指定的值得宽度为不测的起始 X 向位置；

偏移 Y 距：偏移指定的值得高度为不测的起始 Y 向位置；

速度：指定测量时机器速度；

加速度：指定测量时机器运行的加速度；

名义值：玻璃厚度的理论值；

上公差、下公差：指定厚度公差值；

小数位数：指定显示数据，报表数据的显示小数点后几位显示；

偏移量：分别是 X, Y 向向外偏移的距离，保证指定的起始点位 X, Y 向都能测到；

尺寸：选中为测量玻璃高度，宽度；否则不测该项；

输出角度：测量尺寸后同时显示玻璃四个角度值，依次是测量过程的角度值，即第一个是左下方角最后是起始点的顶角，逆时针方向的四个角；

扩展长度：在起始点向外扩展指定长度的一半（整体是扩展长度），由于玻璃本身生产斜或测量时没有放正，X，Y 向的边缘点不一定与起始点水平，所以增加该项参数，目的是向外搜索边缘；

速度：指定测量宽、高的扫描速度，理论上越小测得边缘越准确，但扫描时间就会越长；所以在满足精度要求的情况下适当提高速度会减少测量时间；

行数：扫几行确定 Y 向边缘；至少是 2；

列数：扫几行确定 X 向边缘；至少是 2；

保存程序：将以上设定的值保存到工作区中，必备后续使用；

打开程序：将已保存的工作区打开，恢复测量数据信息；必备进行测量；

确定：将测量数据信息核实正确后，进行作为实际测量数据进行确定；关闭该界面，可以进行测量操作；

取消：取消此次测量参数设置操作，关闭该界面；

2)  开始测量：将测量参数设置确定的数据信息，进行测量；界面中将实时显示相关测试数据信息；

- 3)  停止： 停止机器并终止当前正在进行的测量工作；
- 4) 输出模式：  厚度；  翘曲 ， 设置当前显示或输出模式；
- 5)  统计： 对单行、列的多次扫描进行简要的统计；
- 6)  打印： 将当前显示的测量数据进行打印；
- 7)  表头设置： 对表头信息进行设置；点击该按钮弹出如下界面：



报表设置

表头设置

报告名称 检查玻璃

班次 晚班 检验人 高帅

时间 2014/ 7/ 9

翘曲区间比例分析设置

区间 1

> 1.2

> 1 <= 1.2

> 0.8 <= 1

> 0.5 <= 0.8

> 0.4 <= 0.5

<= 0.4

区间 2

> 1.2

> 1 <= 1.2

<= 1

输出翘曲面 下表面

确定 取消 单位: mm

报告名称： 指定输出或打印的报告名称；

班次： 当前测量的班次， 可不设置；

检验人：操作人员；

时间：当前出报告时间；

翘曲区间：设定不同区域段的值，及该区域段的颜色；

输出翘曲面：上表面翘曲，下表面翘曲；

8)  文本：将当前的测量数据保存到文本中或将以前保存的文本数据打开；

9)  Excel 输出：将当前模式（厚度、翘曲）下的数据导出到 Excel 文件中，在导出翘曲模式下，注意在表头设置中所设置的输出翘曲面的选项，即输出已选定的输出翘曲面的数据；

10)  单点厚度：测量玻璃的某一固定点的厚度；点击该按钮弹出如下界面：





采样：获取当前位置的玻璃上表面和下表面数据；

删除：删除当前选中的数据；

删除所有：清空列表数据；

计算：将列表中的数据进行相关计算，计算出上表面的基准值和下表面的基准值；

确定：将计算出的基准数据作为测量中基准数据；关闭该界面；

12)  回零：对机器进行回零操作，点击该按钮时弹出如下界面：



选择要回零的轴，点击开始进行该轴向的回零，回零完毕后进行另一轴回零操作；

暂停：停止当前回零操作；

退出：关闭该界面；

13)  操作杆使能：当需要加载操纵盒上的 XY 两个使能按钮时，可以手动点击操纵盒向相应的按钮或者点击此按钮。

14)  运动：对机器进行指定位置运动操作及运动参数设置;点击该按钮时将弹出如下界面：



指定目标位置：X,Y ；

速度：指定运动速度；

加速度：指定运动加速度；

确定：以指定速度和加速度，运动到指定目标点；

X+ ：向 X 正向运动，直至碰到该方向的限位；

X- : 向 X 负向运动, 直至碰到该方向的限位;

Y+ : 向 X 正向运动, 直至碰到该方向的限位;

Y- : 向 Y 负向运动, 直至碰到该方向的限位;

停止: 停止机器运动;

退出: 退出该界面;

15) 机器当前状态:  停止状态,  运动状态;

16)  错误信息: 显示机器错误信息, 以备查看。若机器异常了, 需要打开该界面清除相关错误;

### 三. 其它说明

- 1.安装使用软件需要进行官方激活, 联系软件厂商并获取激活文件, 将其粘贴至软件安装目录下即可成功激活, 盗版必究。
- 2.了解检测的要求和方法, 规划检测方案或调出检测程序。
- 3.坐标系要符合要求, 才能确保所测数据准确。
- 4.如果发现异常情况, 请首先记录软件提示的错误信息, 电话通知米索技术服务部。
- 5.检测完成后, 将检测程序和程序运行参数及激光配置等说明存档。
- 6.计算机内不要安装任何与玻璃翘曲检测无关的软件, 以保证系统的可靠运行。

7.实施检测过程中，操作人员要精力集中，首次运行程序时要注意减速运行，确定编程无误后再使用正常速度。