

进行设备调试

2024-03-21 19:32 - 梁振瑜

状态:	延期处理	开始日期:	2024-03-21
优先级:	普通	计划完成日期:	
指派给:	梁振瑜	% 完成:	40%
类别:		预期时间:	0.00 小时
目标版本:		耗时:	49.00 小时

描述

2024.3.18 :

今天下午来大族进行设备调试，进行新方法的调试，目前已经和这边的龙工（软件）沟通好了，需要什么数据及一些相关的情况，同时流程也搭建完成了，但是龙工修改完切割软件后，相机硬触发没有起作用（之前是用大族那边发的触发值进行软触发），后面开始排查问题，最后发现是相机的i/o线接错了，后面点击切割软件的新功能进行拍照，发现会一直不停的拍照，由于时间原因，软件工程师下班了，明天再过来进行调试验证。

2024.3.19 :

去大族进行调试，上午和龙工进行联合调试，下午进行物料的切割，今天一共切了两片料，一片内缩0.3mm，一片内缩0.6mm，内缩0.3的不达标，内缩0.6mm的四边数据为0.311, 0.269, 0.269, 0.228。

后面继续切，发现并不稳定，后面经过排查测试，是切割软件触发硬触发信号不稳定，发现每次的拍照位置有轻微的变动，导致切割不准，已反应给大族的程工。

2024.3.20 :

去大族进行调试，今天下午去大族进行验证，经多次验证后，发现宽和高的数据，相差在0.02mm左右，重复性没有问题，昨天宽高相差较大是因为产品角度转的过大，导致产品接触在未标定的小部分区域，产品轮廓计算不对，造成宽高异常。

目前拍照位移移动的问题较大，会往扫描方向（即x方向在一定范围内无规律的左右偏移，偏移范围在0.11mm左右）导致切割不准。怀疑是拍照触发的时间点和轴开始运动的时间点之间的间隔不是固定的导致的（这个问题暂时没想到有什么办法来排查）。

目前已经和程工反应了以上问题。

数据 :

测量方法为：同一产品，同一位置扫描，15次为一组，共3组。X:中心点x, Y:中心点y, W:宽度, H:高度。在15次里各取最大和最小值。

第一组 :

X:4.249~4.353
Y:-74.139~-74.132
W:274.303~274.329
H:158.385~158.403

第二组 :

X:4.236~4.359
Y:-74.106~-74.086
W:274.291~274.308
H:158.239~158.265

第三组

X:4.250~4.324
Y:-74.113~-74.105
W:274.287~274.307
H:158.238~158.256

总结：宽高范围在2条左右（程工可接受），中心x相差较大11条左右。

2024.3.21 :

1.

进行大族设备的验证，验证拍照触发的时间点和轴开始运动的时间点之间的间隔，目前从触发拍照的时间点到轴开始移动的时间点的间隔有点不太稳定，最小的间隔95ms最大的间隔110ms，和程工反应了，程工说排查不了，后面可能还是会换成扫轮廓取轮廓的方法进行验证。

2024.3.25 :

今天下午来大族进行设备调试，进行新方法的调试，目前已经和这边的龙工（软件）沟通好了，需要什么数据及一些相关的情况，同时流程也搭建完成了，但是龙工修改完切割软件后，相机硬触发没有起作用（之前是用大族那边发的触发值进行软触发），后面开始排查问题，最后发现是相机的i/o线接错了，后面点击切割软件的新功能进行拍照，发现会一直不停的拍照，由于时间原因，软件工程师下班了，明天再过来进行调试验证

2024.3.30 :

远程大族的线扫项目，目前加传感器后，从图像上看好像是好了挺多的，拍五张基本在1、2个像素左右。

2024.4.1 :

去大族进行调试，今天将机台重新进行密集点阵标定，同时也进行了产品的重复扫描测试，目前图片的波动只有一个像素左右，但是

到切割的时候由于刚刚安装的传感器位置限制导致切割不了，目前切割产品就会撞到传感器，暂时看不到切割效果，已和程工反应最好将传感器改成标定，拍照和切割三种情况下都互不影响的条件。
目前程工那边是将传感器重新进行设计安装。

历史记录

#1 - 2024-03-21 19:38 - 梁振瑜

- 描述 已更新。

- 状态 从 新建/重开 变更为 进行中

#2 - 2024-03-25 18:58 - 梁振瑜

- 描述 已更新。

- % 完成 从 0 变更为 40

#3 - 2024-03-30 19:05 - 梁振瑜

- 描述 已更新。

#4 - 2024-04-02 09:20 - 梁振瑜

- 描述 已更新。

#5 - 2024-09-09 08:49 - 梁振瑜

- 状态 从 进行中 变更为 延期处理