

# 一、生产过程中偶尔出现轨迹异常，出光异常 excel 监控

目前的 V3 板卡具有控制信号采样存储功能

若需要监控控制信号，需要手动开启，

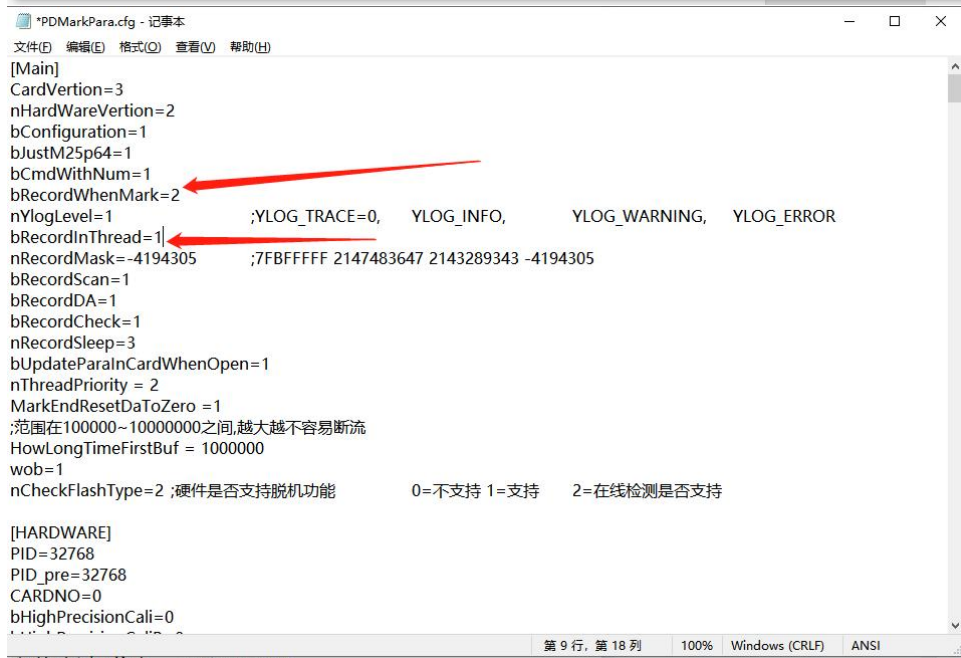
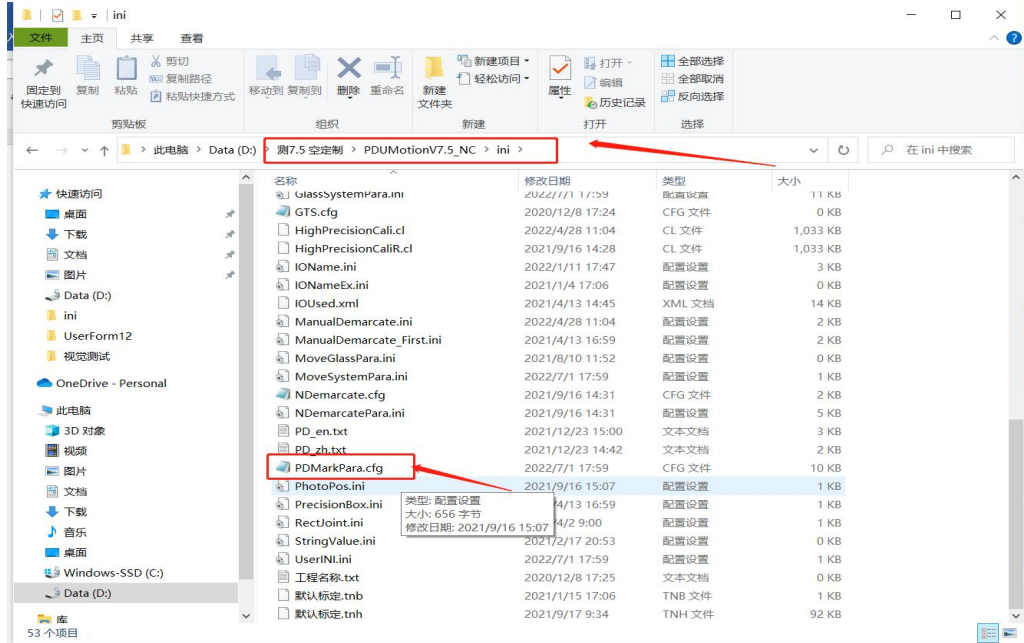
在配置文件中“安装目录\ni\nPDMarkPara.cfg”，用记事本方式打开

将 bRecordInThread 改为 1 保存

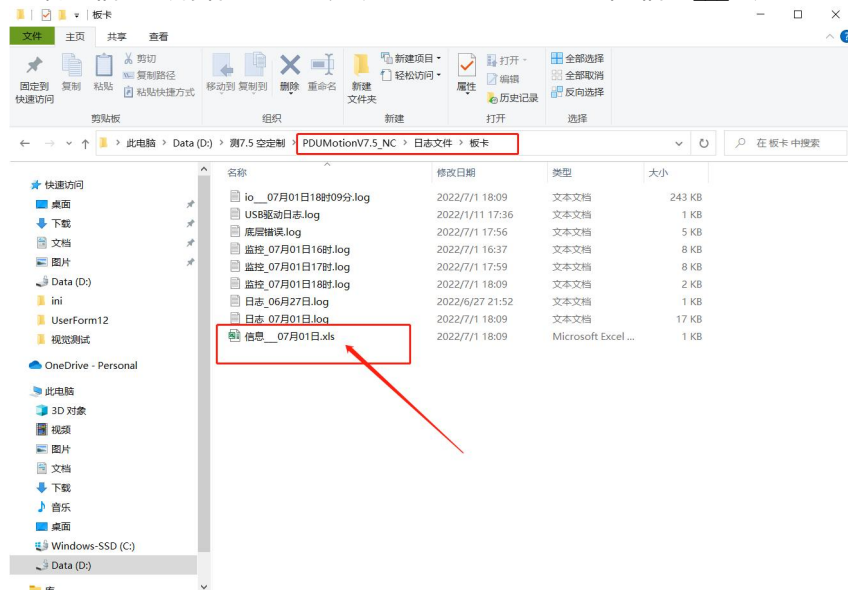
bRecordWhenMark=2

重启软件

如图：



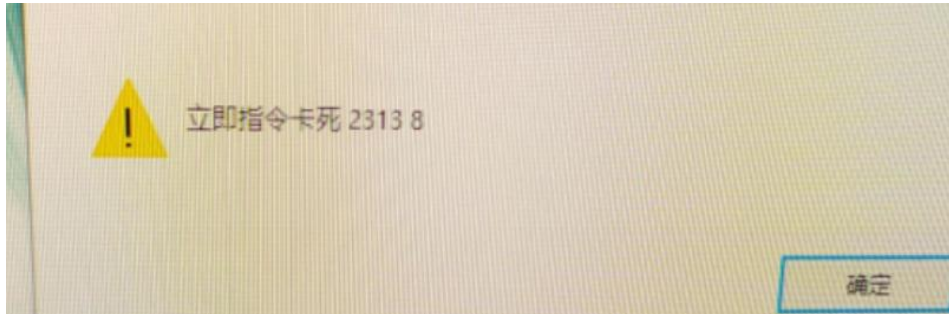
开启后信息会存储于文件“安装目录\日志文件\板卡\信息\_\_\*\*月\*\*日.xls”



19:20:02	count=0/8	550.9	30.3	20.1	19	20.1	19
19:20:10	count=1/8	593.5	47.8	0	6.6	0	6.6
19:20:10	count=2/8	300.3	31.2	-13.6	6	-0.3	13.8
19:20:10	count=3/8	93.9	7.3	-8.5	14.3	-7.3	16.3
19:20:10	count=4/8	1002.8	29.6	8.9	10.6	8.9	10.6
19:20:10	count=5/8	993.8	29.9	17.8	11.2	17.8	11.2
19:20:10	count=6/8	1000.9	29.5	21.9	2.2	21.7	2.2
19:20:10	count=7/8	1001.3	20.1	25.6	0.6	25.0	0.6

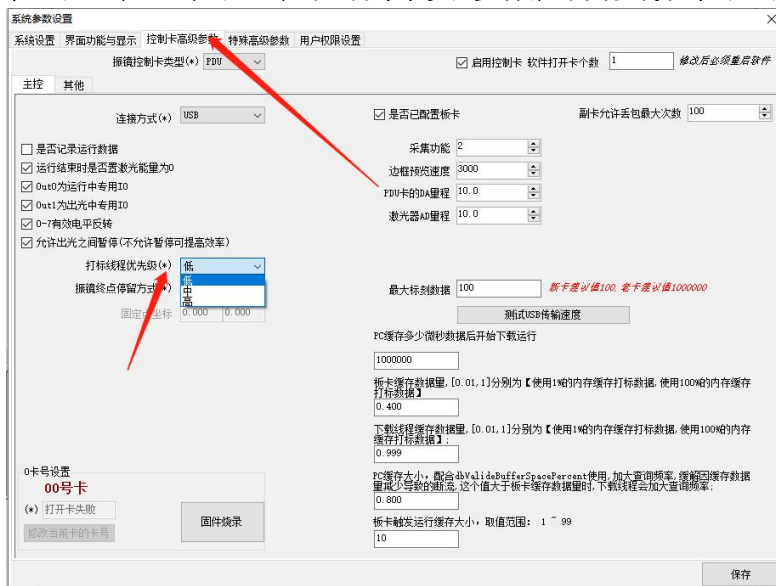
时间 序号 出光时长ms 平均功率 开光时 x位置 y位置 关光时 x位置 y位置

## 二、立即指令卡死/锁死问题



### 可能的原因

1: 工控机卡顿:查看任务管理器,看cpu使用率是否已经在90以上。软件内可在设置,系统设置,控制卡高级参数,打标线程优先级改成低。可降低发生频率



- 2: usb 连接不稳定: 详见四
- 3: 开发人员正在断点调试软件:

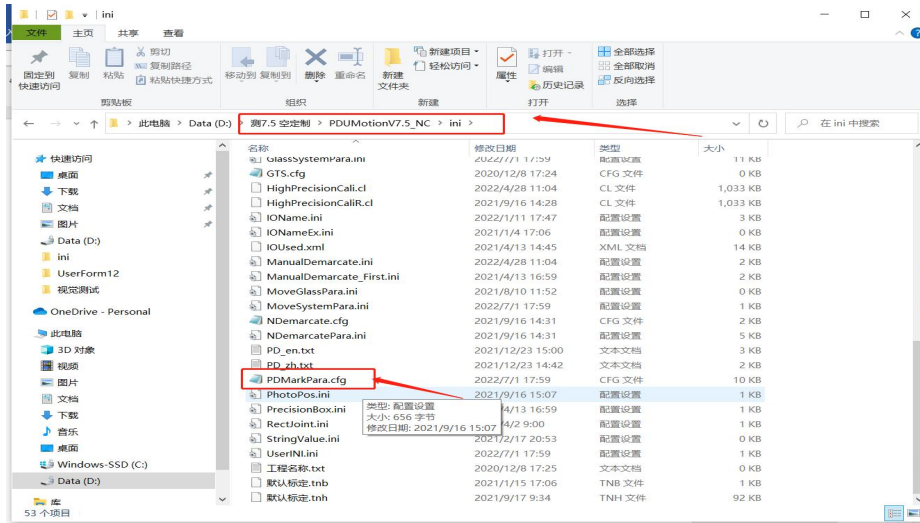
## 三、断流

- 1、工控机慢, CPU 被占用, 有病毒
- 2、如果是因为异化分辨率过小, 导致的可以改大点分辨率
- 3、软件弹窗, 或定制 bug 导致缓冲区流程中断

4: 流程内工具被异常操作, 常见是直线或者图形宽度和高度都被改成 0, 异常数据下载不到板卡

5、启用了脚本线程, 线程内有循环 io 查询, 且无 sleep, 导致通讯被大量占用

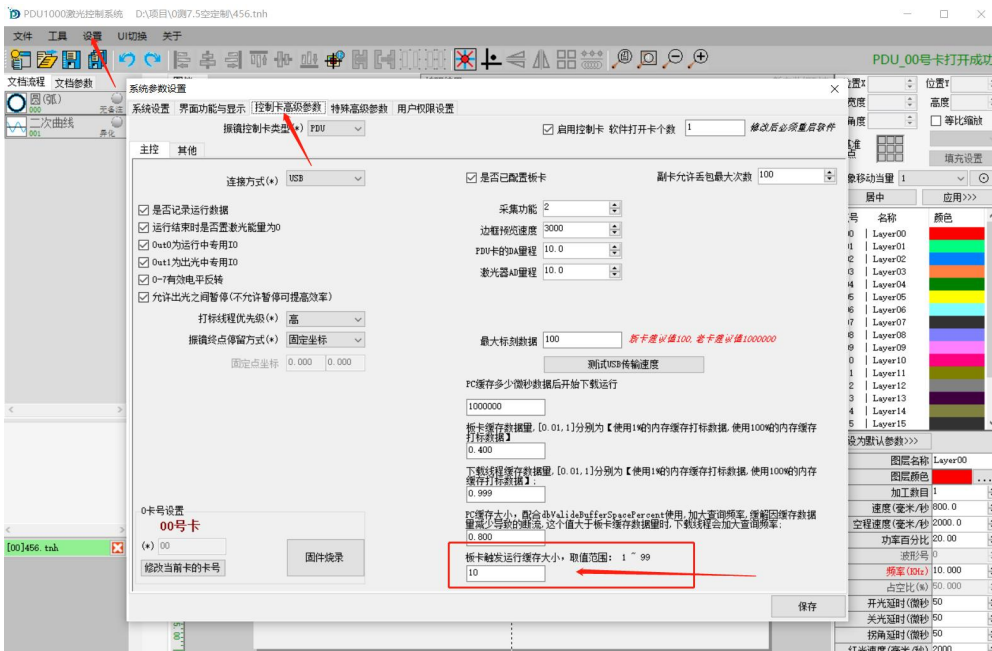
6、可以在在配置文件中“安装目录ini\PDMarkPara.cfg”, 用记事本方式打开



```
PDMarkPara.cfg - 记事本
文件(E) 编辑(E) 格式(O) 查看(V) 帮助(H)

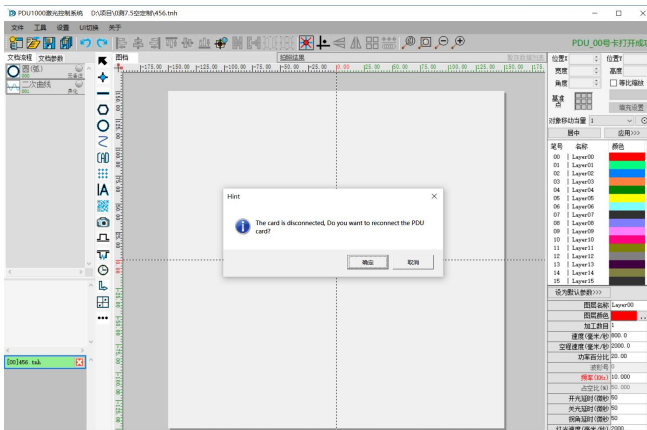
[Main]
CardVerion=3
nHardwareVerion=2
bConfiguration=1
bJustM25p64=1
bCmdWithNum=1
bRecordWhenMark=0
nYlogLevel=1 ;YLOG_TRACE=0, YLOG_IN
bRecordInThread=0
nRecordMask=-4194305 ;7FBFFFFFF 2147483647 21
bRecordScan=1
bRecordDA=1
bRecordCheck=1
nRecordSleep=3
bUpdateParaInCardWhenOpen=1
nThreadPriority =2
MarkEndResetDaInZero =1
;范围在100000~10000000之间, 越大越不容易断流
HowLongTimeFirstBuf =1000000
```

如果是 2022 年 7 月 1 号之后版本的软件就在设置-系统设置-控制卡高级参数设置里将板卡触发运行大小这个值改大



## 四、Usb 连接不稳定

如果打开软件后频繁弹窗报警如图：



### 排查方法

1. 换到工控机另外的 usb 口
2. 换长度  $\leq 1.5$ usb 线
3. 检测卡供电是否正常
4. 换 pdu 卡/加一张 PCIE 转 usb 卡
5. 换操作系统、工控机

## 五、卡提示通道异常

1. 卡断电重启，换 usb 口测试
2. 软件工具，振镜卡初始化复位，复位下卡
3. 换卡