

1.	面板介绍.....	4
1.1.	面板预览.....	4
1.2.	按键说明.....	错误!未定义书签。
1.2.1.	功能键.....	4
1.2.2.	方向键.....	5
2.	主界面功能介绍.....	5
3.	主界面功能设置.....	5
3.1.	文件属性参数设置.....	6
3.2.	图层参数设置.....	7
3.3.	文件工作总次数清零.....	7
3.4.	设置工作属性.....	8
4.	系统菜单功能设置.....	8
4.1.	U 盘文件管理.....	8
4.1.1.	U 盘工作文件.....	9
4.1.2.	U 盘参数文件.....	10
4.1.3.	U 盘升级文件.....	10
4.1.4.	保存当前主板参数到 U 盘.....	11
4.1.5.	格式化 U 盘.....	11
4.2.	定位点管理.....	11
4.3.	点动控制.....	12
4.4.	切边框.....	12
4.5.	运动轴控制.....	13
4.6.	运动参数设置.....	13
4.7.	基本参数设置.....	14
4.7.1.	工作方式配置.....	14
4.7.2.	常用参数.....	15
4.7.3.	轴速度参数.....	15
4.7.4.	旋转雕刻切割.....	16
4.8.	网络设置.....	16
4.9.	语言设置.....	17
4.10.	系统信息.....	17
5.	厂家参数设置.....	17
5.1.	轴参数设置.....	18
5.2.	激光参数.....	19
5.3.	I/O 信号配置.....	20
5.4.	上电复位设置.....	20
5.5.	硬件限位设置.....	20
5.6.	多头互移设置.....	21
5.7.	特殊功能配置.....	21
6.	FQA.....	22

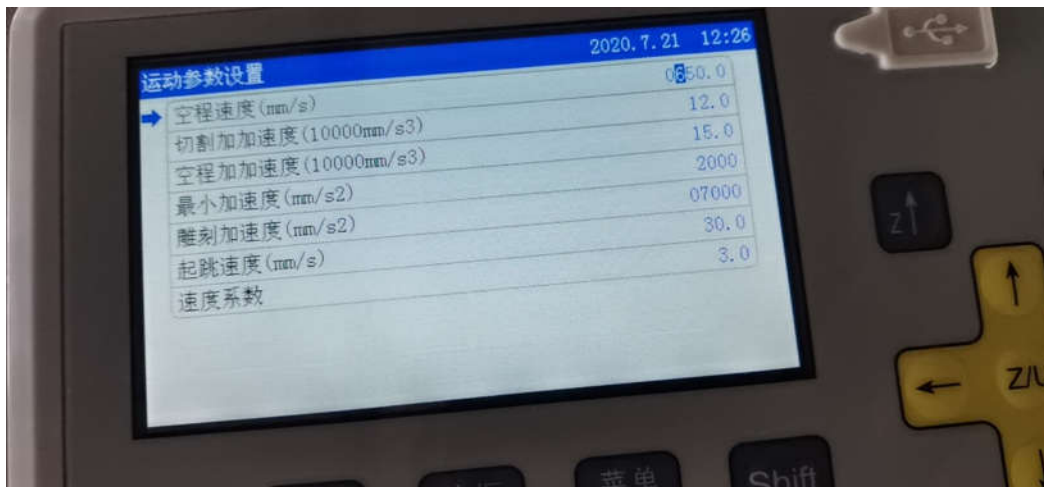
## 一、点胶机组成：运动控制系统、平台、模组、阀、温控系统

维护部份：阀（喷头、撞针、密封圈、流道清理）前面 3 项为易损件；  
装密封圈视频如下：

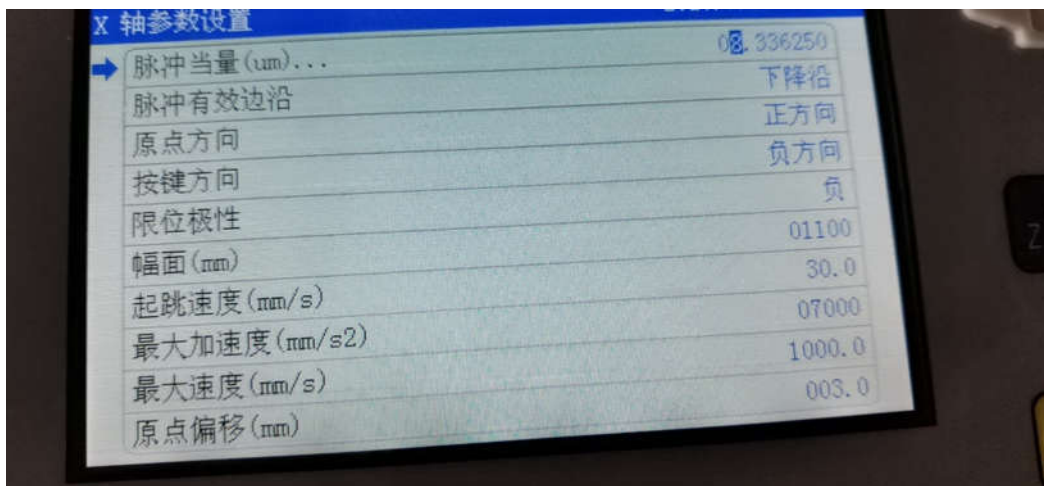


## 二、参数设置 3 个画面如下：

### 1、运动参数如下画面



### 2、X、Y 轴参数如下：



Y 轴参数设置

2020.7.21 12:26

脉冲当量(um)...	08.336250
脉冲有效边沿	下降沿
原点方向	正方向
按键方向	负方向
限位极性	负
幅面(mm)	00890
起跳速度(mm/s)	30.0
最大加速度(mm/s <sup>2</sup> )	07000
最大速度(mm/s)	1000.0
原点偏移(mm)	003.0

# 1. 面板介绍

## 1.1. 面板预览



### 1.1.1. 功能键

功能键是设计用来直接实现某一项具体操作功能的。具有简单明了的功能指向和简便直观的操作等特点。其包含以下按键：

- **【复位】：**  
无论机器在什么状态下，按此键机器会进入复位状态。
- **【文件】：**  
浏览控制板卡内存储的文件。
- **【点射】：**  
测试使用，触键一次，喷胶一次。
- **【边框】：**  
测试加工图形大小和当前定位点。
- **【Shift】：**  
多页面下进行页面的切换。
- **【菜单】：**  
显示功能菜单。
- **【定位】：**  
设置机器起始点位置。
- **【停止】：**  
使正在运行的机器停止工作，并使机器回到所设定的定位点。
- **【开始/暂停】：**  
开始/暂停机器运行，并保持当前的状态。
- **【确定】：**  
通常用来进入某一界面或状态，或是对某一操作的最后确认。  
具体功能请参照具体操作说明。
- **【取消】：**  
通常用来退出某一界面或状态，或是对某一操作的最后取消。

具体功能请参照具体操作说明。

### 1.1.2. 方向键

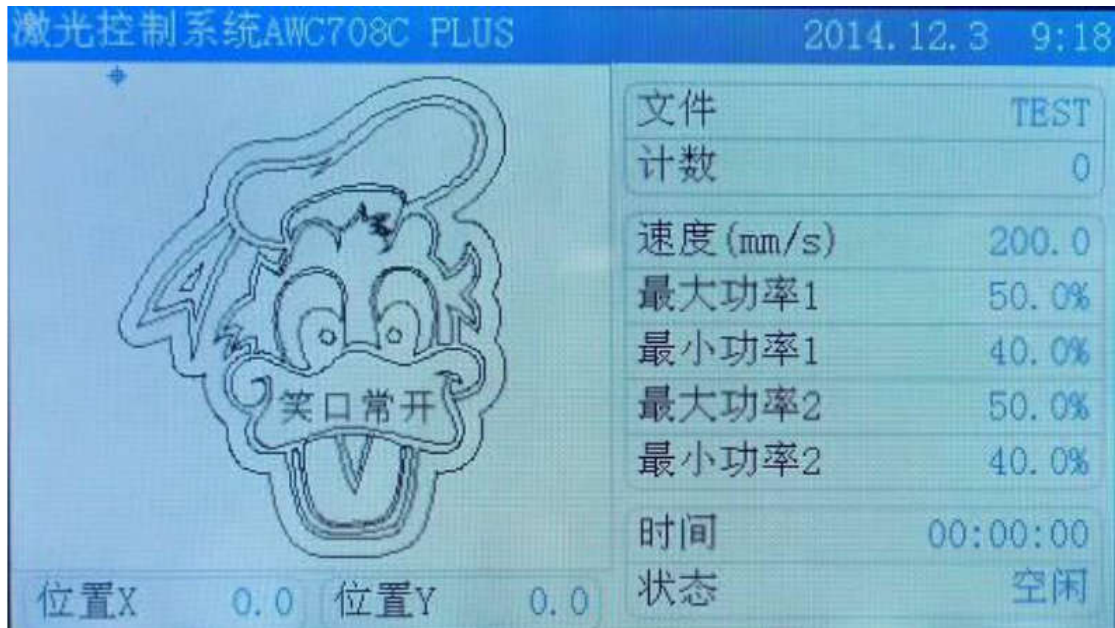
- **【↑】【↓】【←】【→】:**

用于移动 XY 轴, 也可用于移动当前视图中的光标, 还可用于修改视图中各种选项。

- **【z↑】【z↓】:**

在主界面直接控制 Z 轴的上下左右移动, 光标反色显示时用来修改参数, 在【↑】【↓】【←】【→】键被占用时用来移动光标。

## 2. 主界面功能介绍

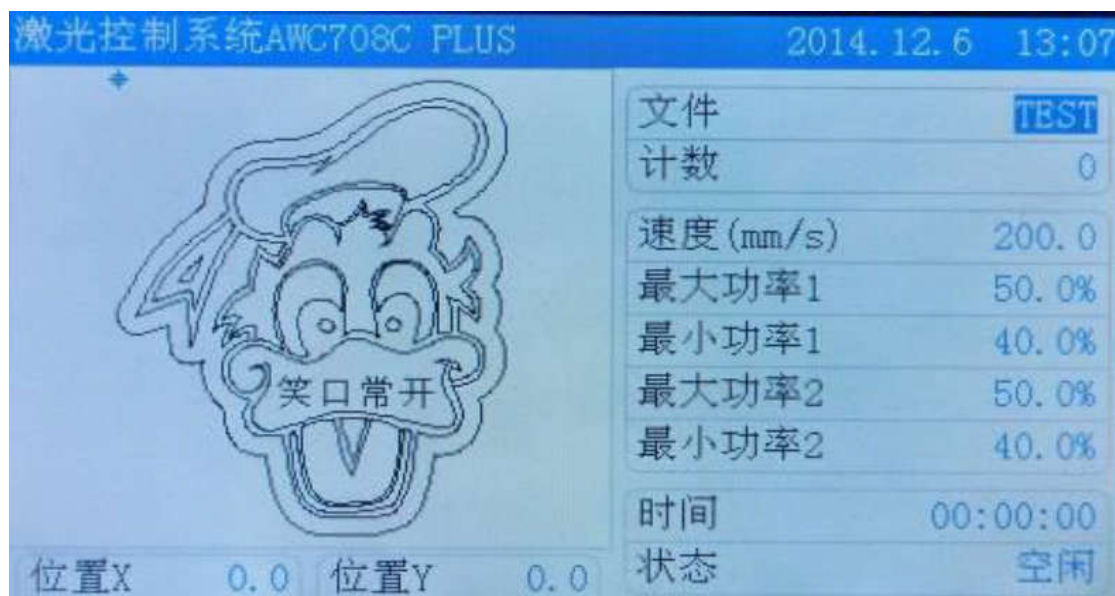


- **顶栏:**  
用来显示控制系统软件版本, 日期及时间。软件版本分为 PLUS 和 LITE
- **文件:**  
用来显示当前正在加工的文件名, 文件名请用字母数字命名, 中文显示会乱码。
- **计数:**  
用来显示已经加工完成的个数。
- **速度:**  
显示加工图形中设定的工作速度。
- **最大功率 1 最小功率 1 最大功率 2 最小功率 2:**  
用来显示激光 1 和 2 最大功率与最小功率。  
最大功率是指加工功率, 最小功率指拐弯功率。
- **时间:**  
用来显示机器已经工作的时间。
- **状态:**  
用来显示机器的工作状态, 分为工作状态, 空闲状态, 暂停状态。  
工作状态时会以百分比形式显示图形的加工进度。
- **位置 X 位置 Y:**  
用来显示机器工作中 XY 轴的坐标。

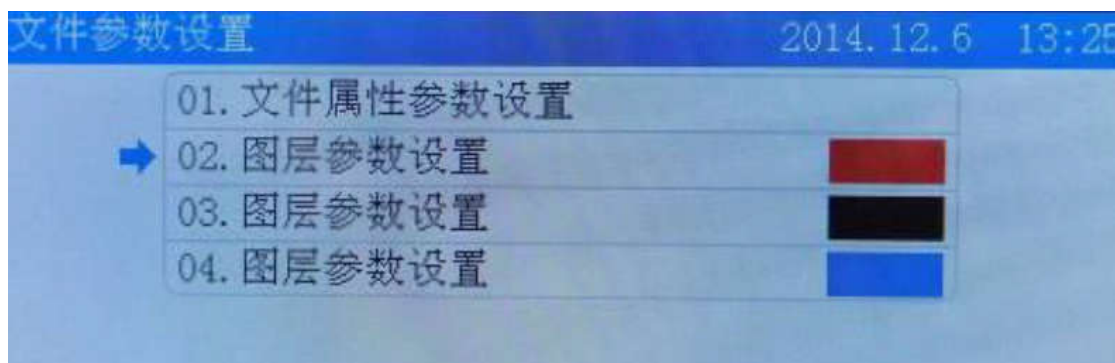
## 3. 主界面功能设置

### 3.1. 文件属性参数设置

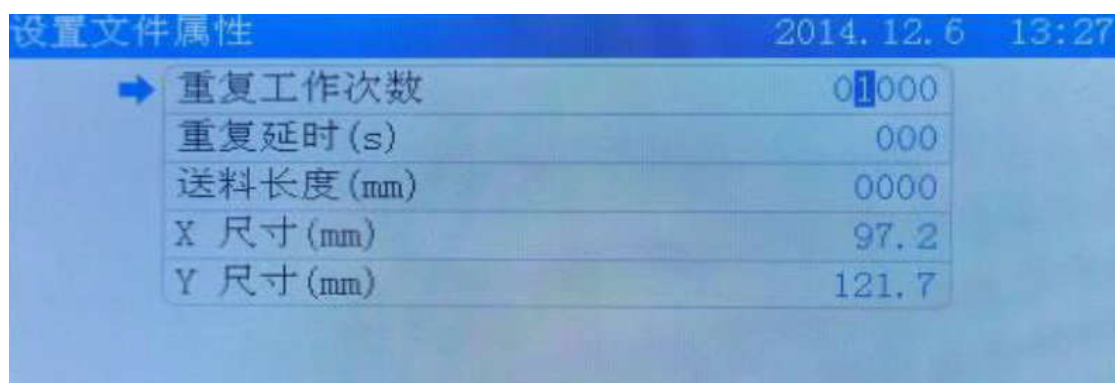
在主界面点击【确定】键，使文件名反色显示。



再次点击【确定】键进入文件参数设置界面，移动光标到【文件属性参数设置选项】，点击【确定】键进入设置文件属性界面。



移动光标到需要修改的选项，输入数字键修改参数，点击【确定】键完成修改。



- **重复工作次数:**  
机器重复工作的次数。
- **重复延时:**  
机器加工完当前图形后，下一次重新加工相同图形需要等待的时间。
- **送料长度:**

送料轴一次送料移动的长度。

- **x 尺寸:**  
图形的在 X 方向的大小。
- **y 尺寸:**  
图形的在 Y 方向的大小。

### 3.2. 图层参数设置

在文件参数设置界面，点击方向键【↓】键使光标移到【图层参数设置】，点击【确定】键后进入图层参数设置界面。

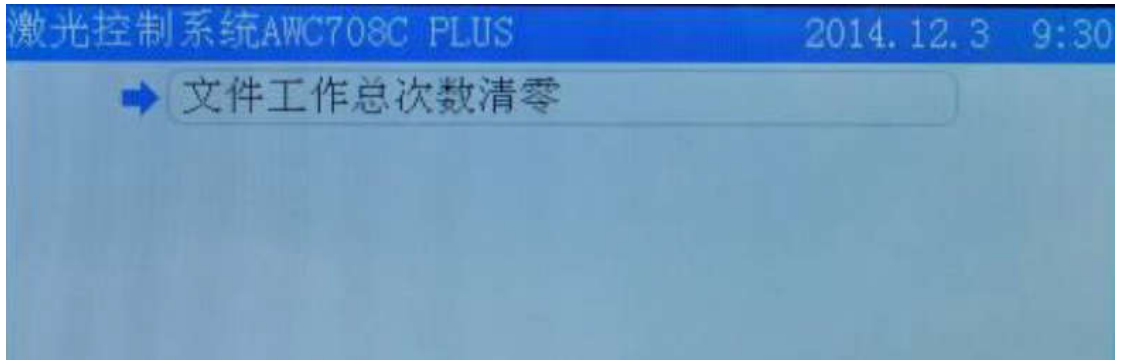
工作方式	切割
速度 (mm/s)	0100.0
最大功率1 (%)	50.0
最小功率1 (%)	40.0
最大功率2 (%)	50.0
最小功率2 (%)	40.0
最大功率3 (%)	00.0
最小功率3 (%)	00.0
最大功率4 (%)	00.0
最小功率4 (%)	00.0

- **工作方式:**  
设置加工图形的加工方式。
- **速度:**  
加工图形的速度。
- **最大功率:**  
激光头的最大功率，指激光头的工作功率。
- **最小功率:**  
激光头的最小功率，指激光头转弯时的功率。

在图层参数界面，移动光标到需要修改的选项，按数字键更改为所需数值，更改完成后，按【确定】键完成更改。

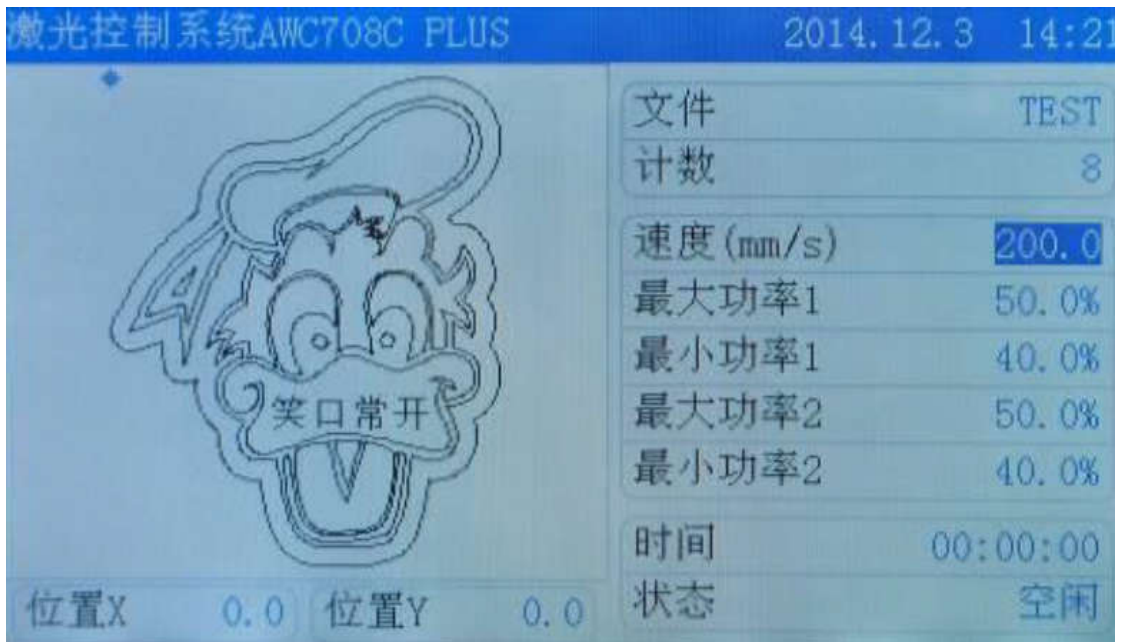
### 3.3. 文件工作总次数清零

在主界面点击【确定】键，使光标反色显示，将光标移到【计数】选项，点击【确定】键，移动光标到【文件工作总次数清零】选项，点击【确定】键，即可完成工作总次数清零。

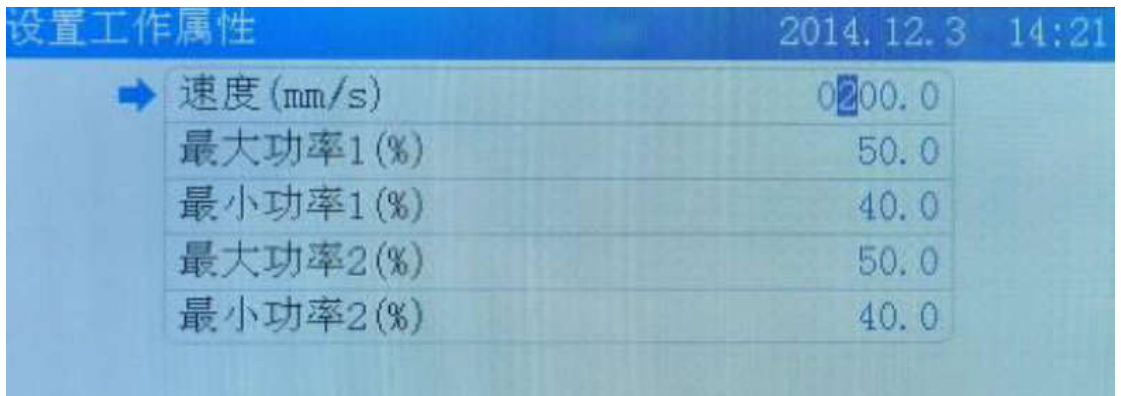


### 3.4. 设置工作属性

在主界面点击【确定】键，使光标反色显示，将光标移到【速度】选项，点击【确定】键，进入【设置工作属性】界面。



移动光标到需要修改的选项，按数字键更改所需数值，更改完成后，按【确定】键完成更改。



## 4. 系统菜单功能设置

### 4.1. U 盘文件管理

将 U 盘插入到面板 USB 插孔，待 U 盘指示灯亮后，在面板上点击【菜单】进入主菜单，



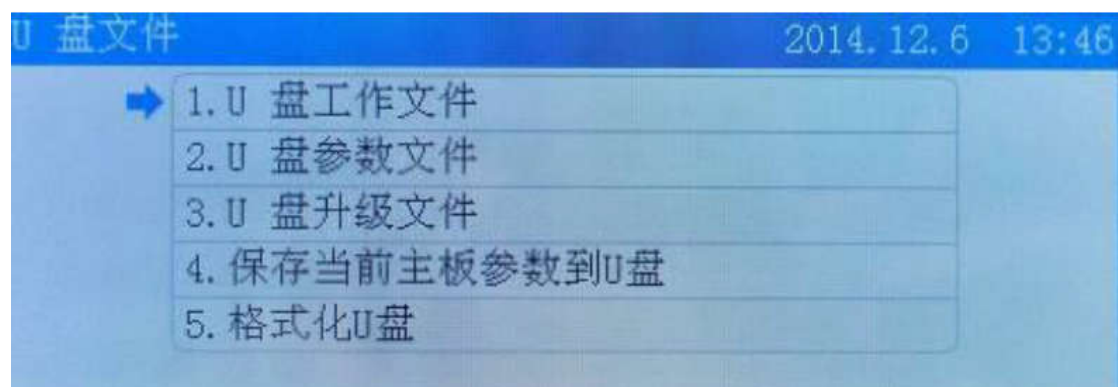
将光标移到【U 盘文件】选项，点击【确定】键进入 U 盘文件管理界面。



- ① U 盘必须提前格式化为 FAT32 文件系统，格式化 U 盘时请不要选择快速格式化，其他的文件格式不可读取。
- ② 最好选择带指示灯的 U 盘，以便确认 U 盘是否已经与板卡建立连接。
- ③ 因 U 盘主控的不同，某些 U 盘可能无法读取，请尽量使用正规 U 盘，当 U 盘始终无法读取时，请更换其它 U 盘尝试。

#### 4.1.1. U 盘工作文件

将光标移动到【U 盘工作文件】，点击【确定】键进入。



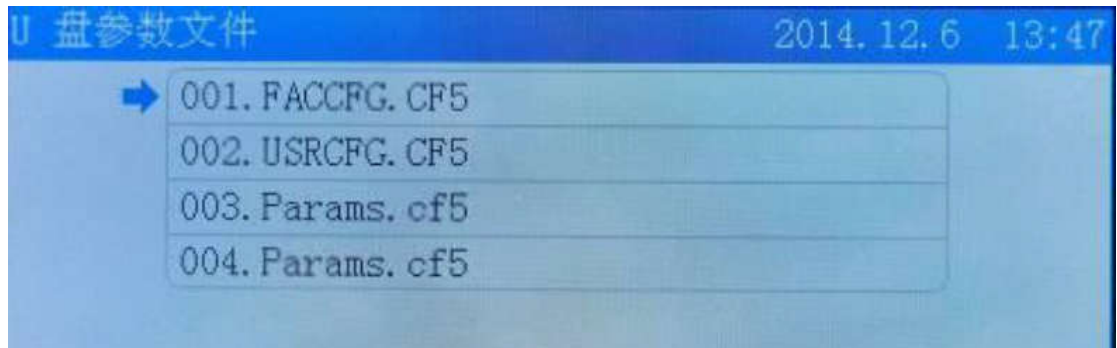
面板将显示 U 盘内的工作文件，右侧显示工作文件图形预览，点击【确定】键即可将 U 盘内的工作文件复制到板卡内存。



U 盘内的工作文件指保存在 U 盘的脱机文件，文件后缀为 ud5,直接保存在 U 盘内的图形文件不可读取。

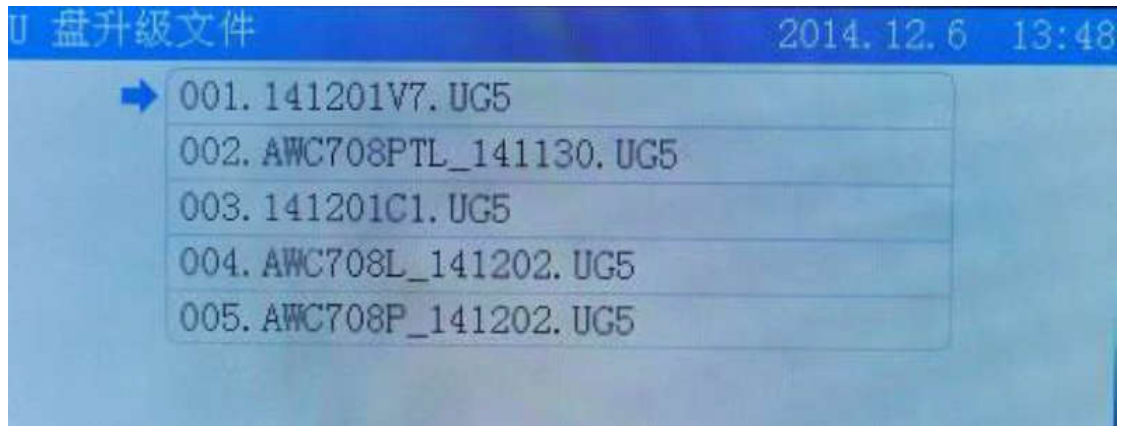
#### 4.1.2. U 盘参数文件

在 U 盘文件界面移动光标到【U 盘参数文件】，点击【确定】键进入 U 盘参数文件界面，移动光标到需要复制到板卡的参数文件，点击【确定】键即可将 U 盘内的参数文件复制到板卡内。



#### 4.1.3. U 盘升级文件

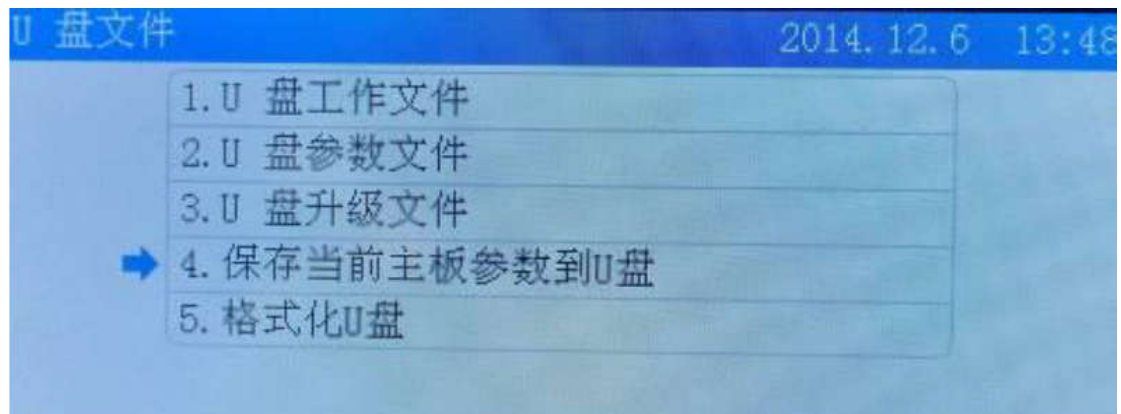
在 U 盘文件界面，将光标移动到【U 盘升级文件】选项，点击【确定】键进入 U 盘升级文件界面，将光标移动到所需要的升级文件，点击【确定】键即可将完成板卡升级。LITE 版本升级文件为 AWC708L\_.....PLUS 版本升级文件为 AWC708P.....



升级时请勿断电，升级断电将会导致主板损坏。升级时间大约为 30S，升级完成后,主板会复位。

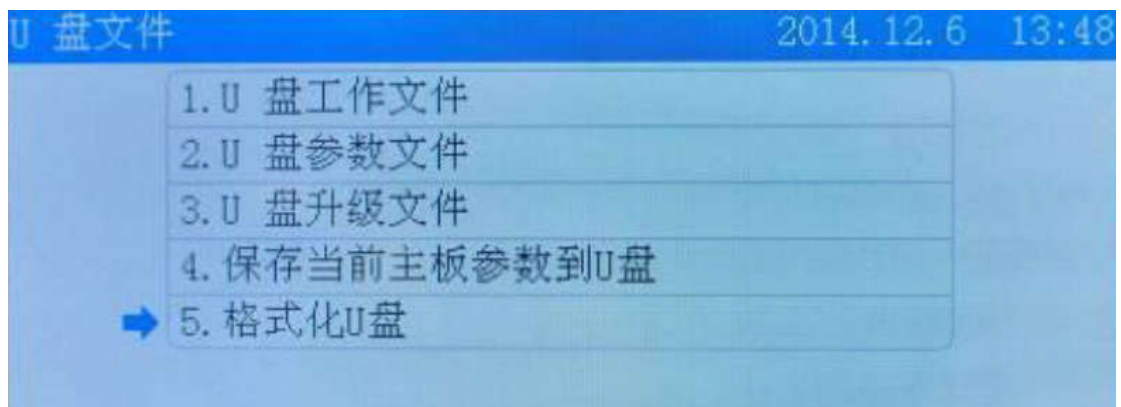
#### 4.1.4. 保存当前主板参数到 U 盘

在 U 盘文件界面，将光标移动到保存当前主板参数到 U 盘选项，点击【确定】键即将主板参数文件保存到 U 盘，保存的参数文件名称为 Params.cf5。



#### 4.1.5. 格式化 U 盘

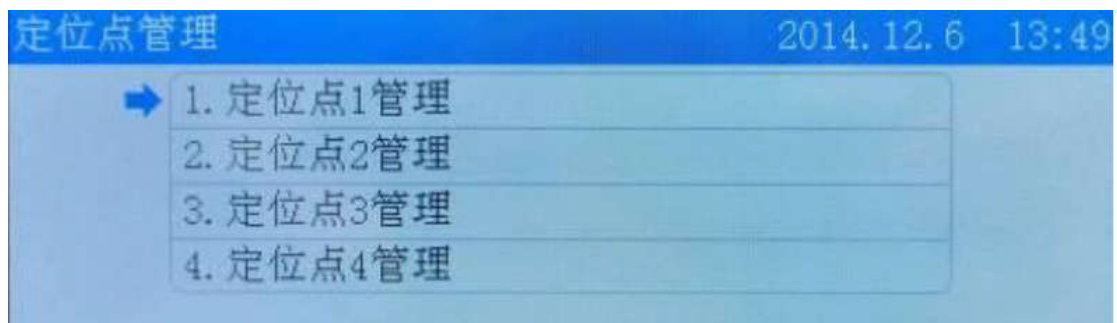
在 U 盘文件界面，将光标移动到格式化 U 盘选项，点击【确定】键即可格式化 U 盘。



格式化 U 盘将会使 U 盘文件全部丢失!

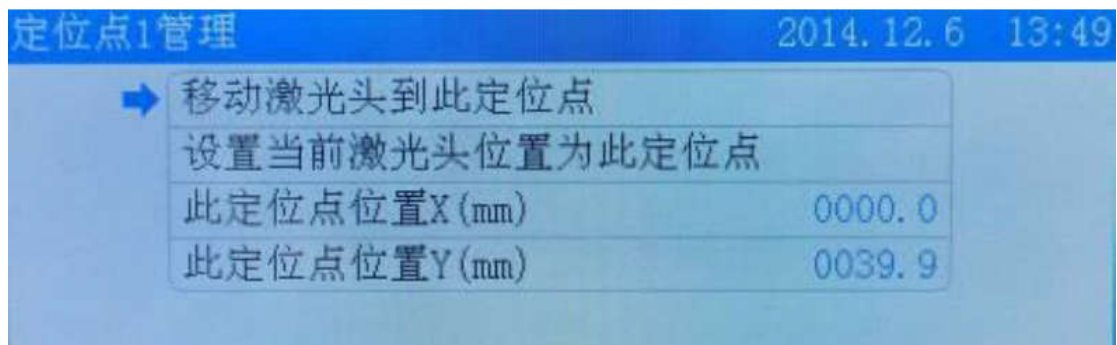
## 4.2. 定位点管理

在主界面点击【菜单】键，移动光标到【定位点管理】进入定位点管理界面。



在定位点管理界面，移动光标到【定位点1管理】选项，点击【确定】键进入定位点1管理界面，移动光标到【设置当前激光头位置为此定位点】点击【确定】键即可将当前激光头位置设为定位点。

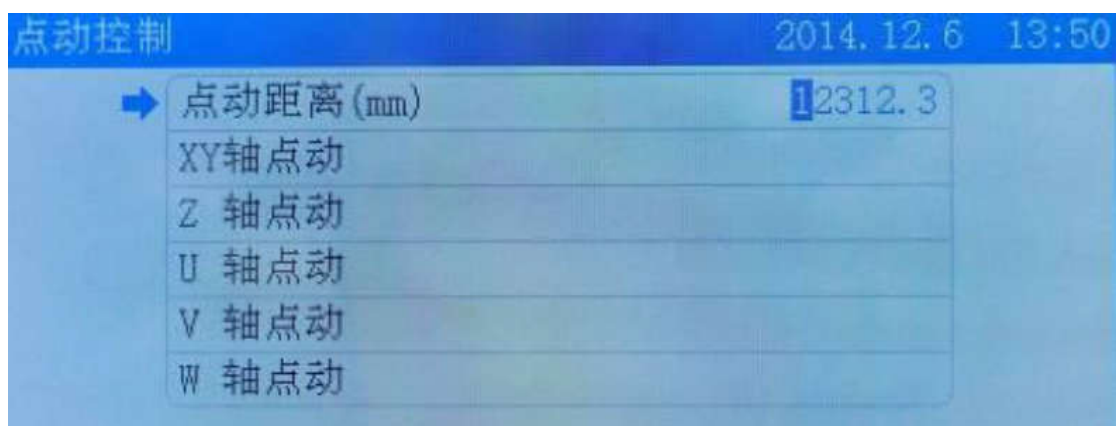
移动光标到此定位点位置 X 此定位点位置 Y，按数字键可以直接修改定位点的坐标，按【确定】键完成修改。



### 4.3. 点动控制

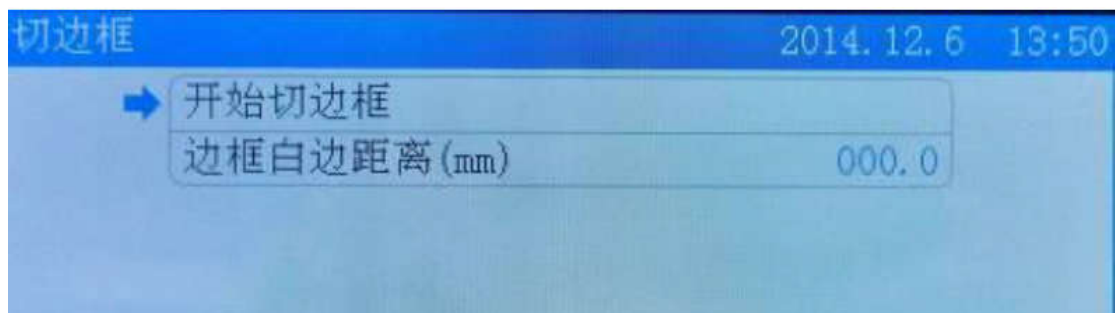
在主界面点击【菜单】键，移动光标到【点动控制】选项，点击【确定】键进入点动控制界面，按数字键更改需要更改的点动控制距离，点【确定】键即可完成更改。

在点动控制界面按【z↑】【z↓】移动光标，移动光标到所需要的点动轴上，点击【↑】【↓】【←】【→】可以控制相应的轴移动。



### 4.4. 切边框

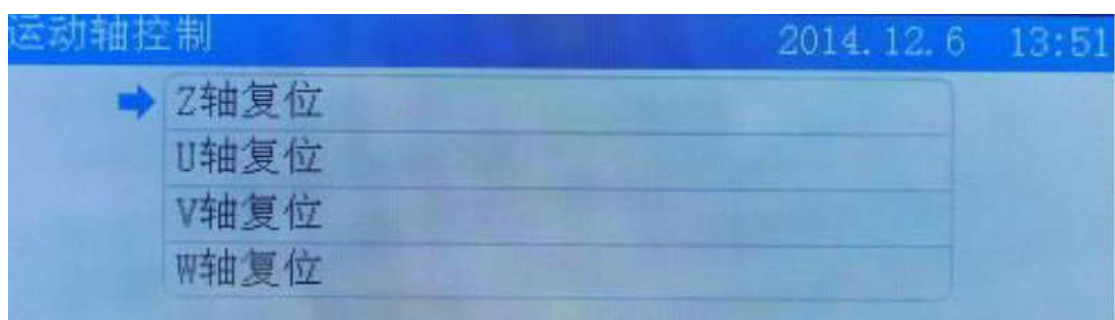
在主界面点击【菜单】键，移动光标到【切边框】选项，点击【确定】键进入切边框界面，移动光标到边框白边距离，按数字键输入白边距离，输入完成移动光标到【开始切边框】选择项，点击【确定】即可开始切边框。



- **边框白边距离:**  
图形边框位置，与实际切割边框位置之间的距离。

#### 4.5. 运动轴控制

在主界面点击【菜单】键，移动光标到【运动轴控制】选项，点击【确定】键进入运动轴控制界面，移动光标到所需要复位的轴选项，点击【确定】键即可完成相应的轴复位功能。



#### 4.6. 运动参数设置

在主界面点击【菜单】键，进入运动参数设置界面，移动光标到需要修改的参数选项，按数字键修改需要的数值，修改完成后点击【确定】键完成修改。



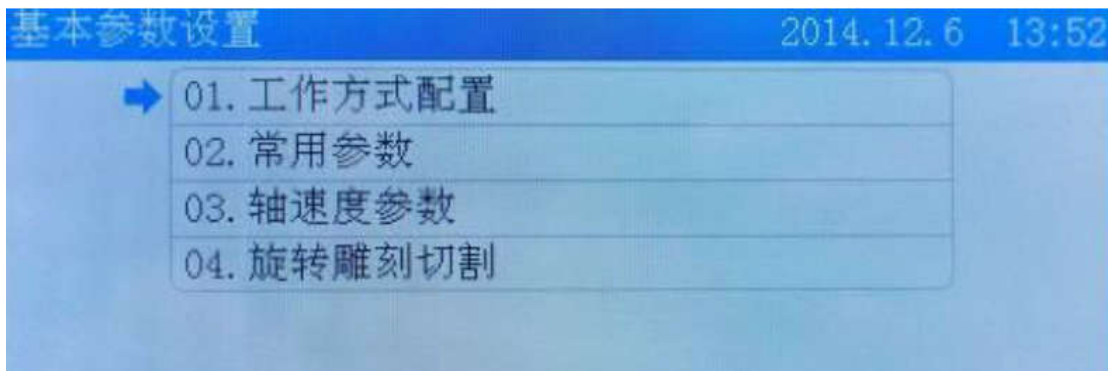
- **空程速度:**  
激光管不出光时，激光头的移动速度。
- **切割加加速度:**  
切割时运动轴的加加速度值。
- **空程加加速度:**  
激光管不出光时，运动轴的加加速度值。

- **空程加加速度：**  
激光管不出光时，运动轴的加加速度值。
- **切割加速度：**  
运动轴在进行加减速运动切割时的加速度值。
- **空程加速度：**  
激光管不出光时，运动轴的加速度值。
- **雕刻加速度：**  
雕刻时，运动轴的的加速度值。
- **起跳速度：**  
指运动轴从静止到启动时的速度值。

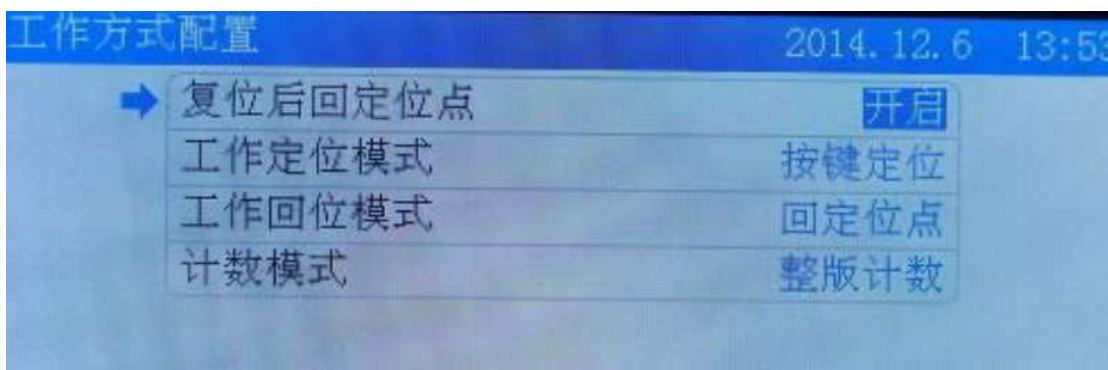
#### 4.7. 基本参数设置

在主界面点击你【菜单】键移动光标到【基本参数设置】选项，点击【确定】进入基本参数设置界面。

##### 4.7.1. 工作方式配置



移动光标到【工作方式配置】选项，点击【确定】键进入工作方式配置界面。



移动光标到【复位后回定位点】，按【←】【→】，可更改复位后回定位点为开启或关闭

移动光标到【工作定位模式】，按【←】【→】键，可切换定位模式为【软件坐标定位】

【机器零点定位】【当前点定位】【按键定位】，按【确定】键完成修改。

移动光标到【工作回位模式】，按【←】【→】键，可切换回位模式为【回机器零点】【当前点停止】【回定位点】，按【确定】键完成修改。

移动光标到【计数模式】，按【←】【→】键，可切换计数模式为【整版计数】【出光计数】【阵列单个计数】，按【确定】键完成更改。

- **复位后回定位点：**  
如果开启复位后回定位点，激光头复位后将会移动到定位点停止，否则激光头复位后将停在机器原点。
- **工作定位模式：**

当前定位点即保持机器当前设置的定位点，按键定位即在面板上移动激光头到所需定位点后按面板定位键定位，软件定位指画图时图形的定位点，机器零点定位指定位点设为机器的原点。

- **工作回位模式：**

当前点停止时指工作完成后，激光头停到当前点；回定位点指机器工作完成后回到定位点，回机器零点指工作完成后回到直接零点。

- **计数模式：**

整版计数指切完一个幅面所有图形后计数加一，出光计数指激光头出光一次计数加一，阵列单个计数是指切完幅面一个图形后计数加一。

#### 4.7.2. 常用参数

在基本参数设置界面，移动光标到常用参数选项点击【确定】键，进入常用参数界面。将光标移动到相应选项，按数字键更改相关参数，点【确定】键完成修改。



- **Z 轴自动对焦距离：**

激光头透镜焦点到Z轴原点的距离。

- **按键移动速度：**

在面板上按键时，轴移动的速度。

- **走边框速度：**

激光头空走，即不出光时走边框的速度。

- **切边框速度：**

激光头出光，切边框时的速度。

- **吹气开延时：**

指激光出光到吹气开始的时间。

- **吹气关延时：**

指激光停止出光到吹气停止的时间。

#### 4.7.3. 轴速度参数

在基本参数设置界面，移动光标到轴速度参数选项，点击【确定】键进入轴速度参数设置界面，移动光标到相应的选项，按数字键输入参数，点击确定键完成修改。

轴速度参数		2014.12.6 13:53
→ Z 轴工作速度 (mm/s)		080.0
U 轴工作速度 (mm/s)		200.0
V 轴工作速度 (mm/s)		100.0
W 轴工作速度 (mm/s)		100.0
XY轴复位速度		050.0
Z 轴复位速度 (mm/s)		040.0
U 轴复位速度 (mm/s)		050.0
V 轴复位速度 (mm/s)		050.0
W 轴复位速度 (mm/s)		050.0

- **Z/U/V/W 轴工作速度:**  
指Z/U/V/W工作时的速度。
- **XY/Z/U/V/W 轴复位速度:**  
指XY/Z/U/V/W复位时的速度。

#### 4.7.4. 旋转雕刻切割

在基本参数设置界面移动光标到旋转雕刻切割选项, 点击确定键进入旋转雕刻切割界面。按【←】【→】键切换, 按数字键修改相关参数, 按【确定】键完成修改。

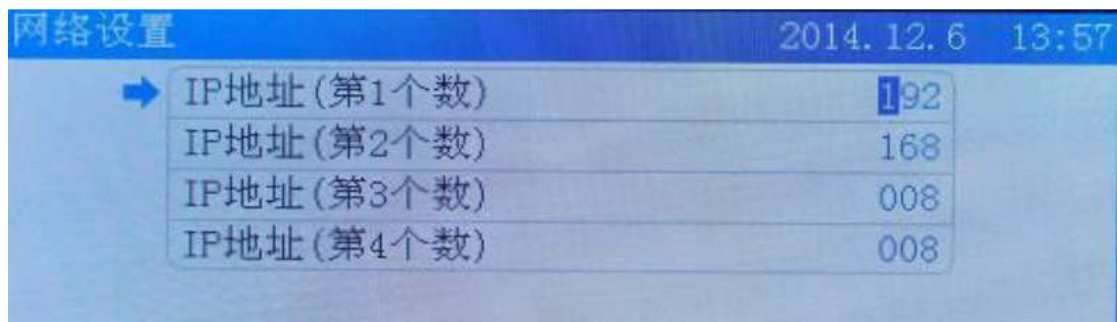
旋转雕刻切割		2014.12.6 13:55
→ 旋转功能		关闭
旋转轴		X
周脉冲数		010000
当前直径 (mm)		100.0

- **旋转功能:**  
旋转雕刻的启用开关, 当启动旋转雕刻时则需要开启。
- **旋转轴:**  
旋转雕刻时, 使用的旋转轴。
- **周脉冲数:**  
旋转轴转动一周, 驱动电机需要的脉冲数。
- **当前直径:**  
加工工件的直径。

#### 4.8. 网络设置

在主界面点击【菜单】键, 移动光标到网络设置选项, 点击【确定】键进入网络设置界面, 按【↑】【↓】键移动光标, 按数字键更改参数。





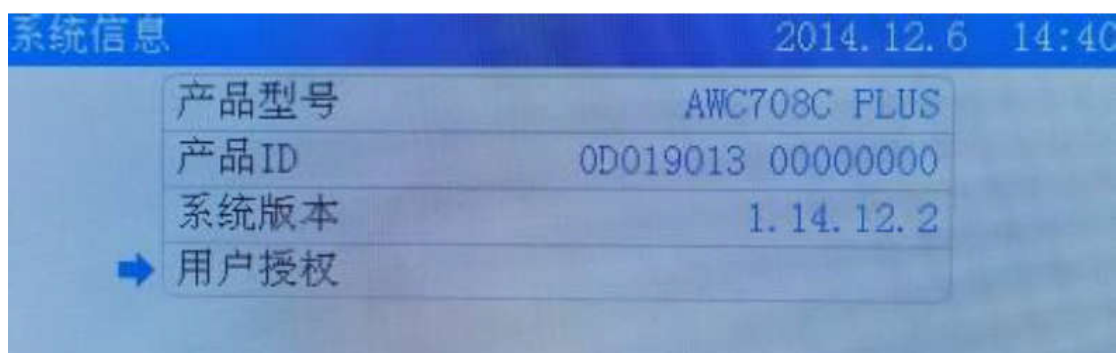
#### 4.9. 语言设置

在主界面点击【菜单】键，在系统菜单界面移动光标到语言选项，点击【确定】键进入语言设置界面，按【←】【→】键切换语言。按【确定】键完成修改。



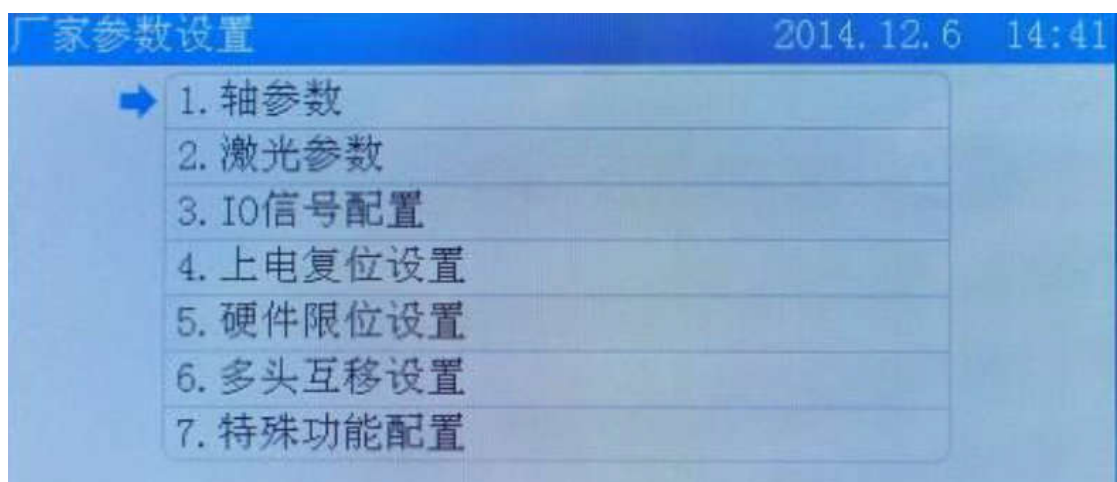
#### 4.10. 系统信息

在主界面点击【菜单】键进入主菜单，移动光标到系统信息选项，点击【确定】键即可查看系统信息。



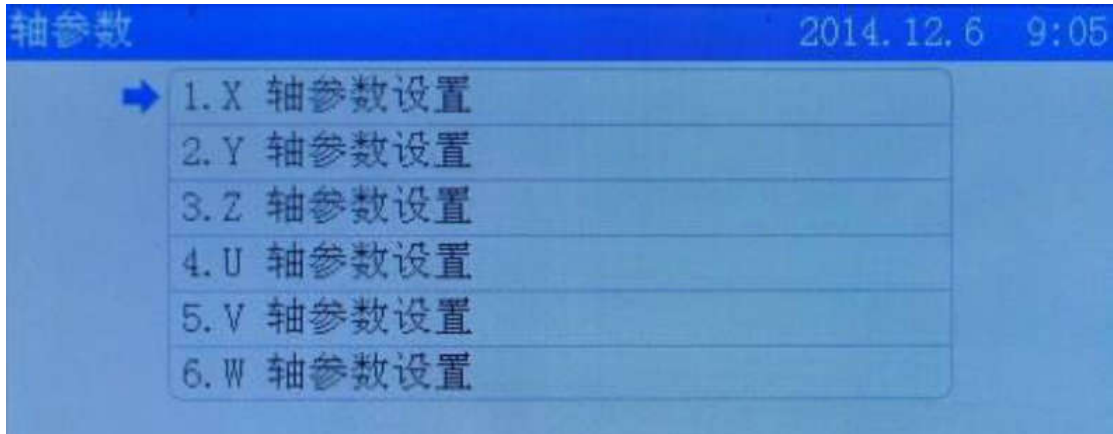
### 5. 厂家参数设置

在主界面按住【停止】键不放，再依次按数字键【6】【0】【8】即可弹出厂家参数设置界面。

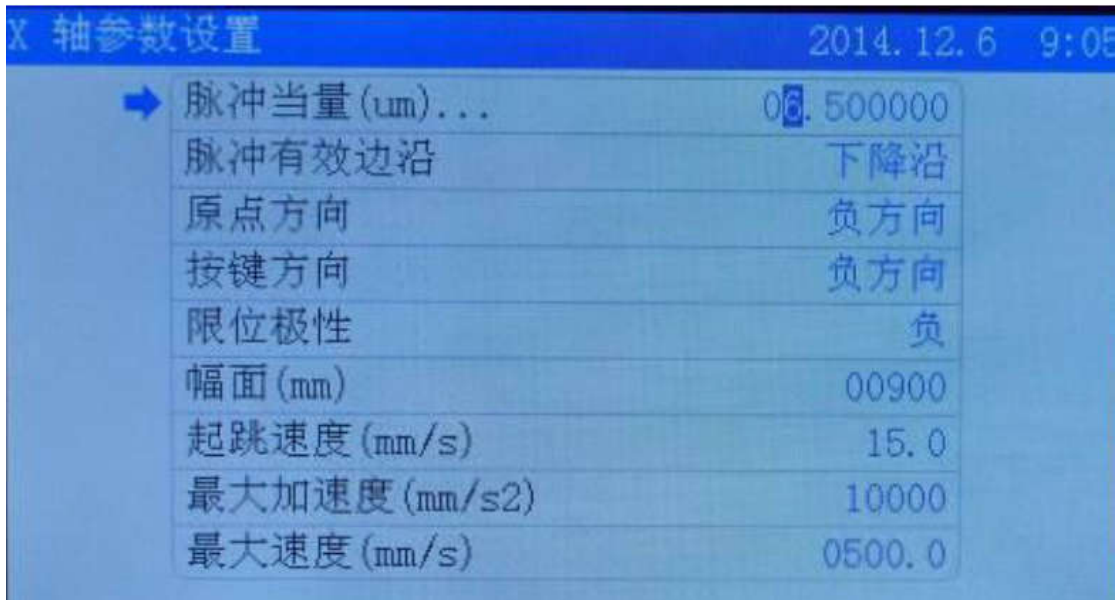


## 5.1. 轴参数设置

移动光标到轴参数设置选项，点击【确定】键进入轴参数设置界面。



在轴参数设置界面移动光标到 X 轴参数设置选项，点击【确定】键进入 X 轴参数设置界面。移动光标到需要修改的选项，按【←】【→】修改，按【确定】键完成修改。

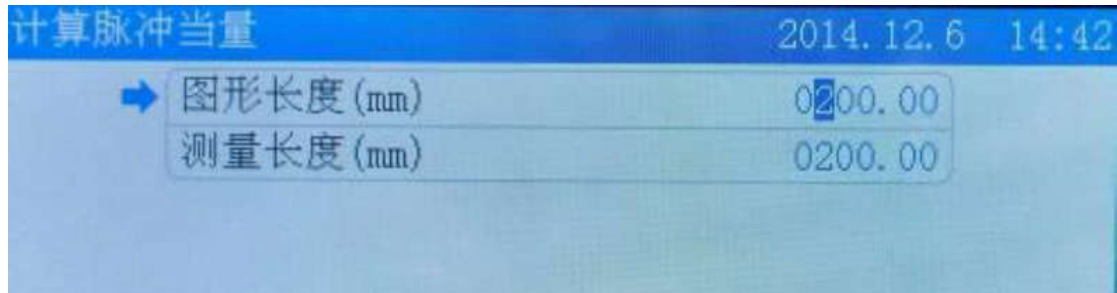


- **脉冲当量:**  
是当控制器输出一个定位控制脉冲时，所产生的定位控制移动的位移。  
设置错误图形将会变形。
- **脉冲有效边沿:**  
指驱动器电平变化的有效值。
- **原点方向:**  
指复位时机器移动的方向，设置错误复位时机器将向远离原点的方向移动。
- **按键方向:**  
在面板上按键时轴移动的方向，设置错误，按按键时轴将向相反的方向移动。
- **限位极性:**  
指限位开关传递给控制板的控制电平，设置错误将会使限位失灵。
- **幅面:**  
机器的工作幅面。
- **起跳速度:**

运动轴从静止状态到直接启动的速度。

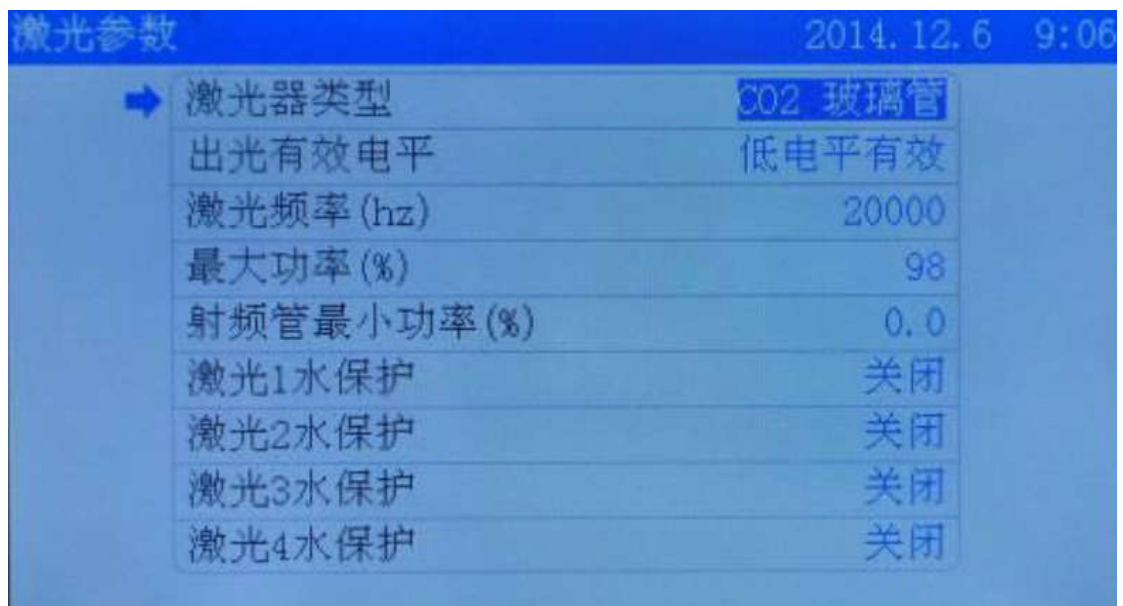
- **最大加速度：**  
运动轴在进行加减运动时的最大加速度值。
- **最大速度：**  
运动轴能承受的最高极限速度。

移动光标到脉冲当量选项，点击【确定】键进入计算脉冲当量界面，用数字键输入图形长度与测量长度即可自动算出脉冲当量。



## 5.2. 激光参数

在厂家参数设置界面，移动光标到激光参数选项，点击【确定】键进入激光参数设置界面，移动光标到需要修改的选项，按【←】【→】进行修改，按确定键完成修改。



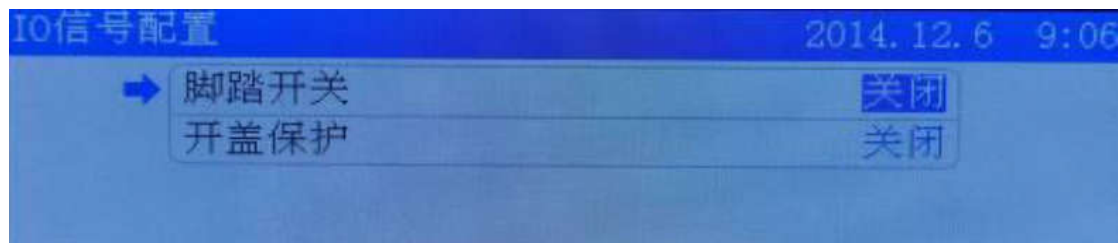
- **激光器类型：**  
激光管类型。
- **出光有效电平：**  
指激光管的控制电平
- **激光频率：**  
激光频率用于设置改激光器所使用的控制信号的脉冲频率。
- **最大功率：**  
激光管的最大功率即激光管的极限功率，用户设置的最大功率不能高于此最大功率。激光功率以百分比形式显示。
- **射频管最小功率：**  
激光管的最小功率。

- **激光水保护:**

激光水保护的开关, 如果使用水保护则需要在此将其开启。

### 5.3. I/O 信号配置

在厂家参数设置界面, 移动光标到 I/O 信号配置选项, 点【确定】键进入 I/O 信号配置界面, 移动光标到需要修改的选项, 按【←】【→】进行修改, 按确定键完成修改。



- **脚踏开关:**

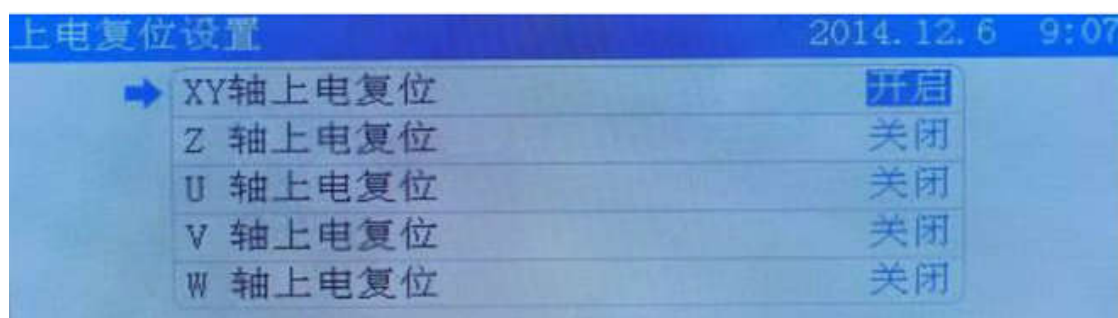
脚踏开关的启用开关, 如果使用脚踏开关则需要在此开启。

- **开盖保护:**

开盖保护的启用开关, 如果使用了开盖保护开关, 则需要在此开启。

### 5.4. 上电复位设置

在厂家参数设置界面, 移动光标到上电复位设置选项, 点【确定】键进入 I/O 信号配置界面, 移动光标到上电复位设置选项, 按【←】【→】进行修改, 按确定键完成修改。

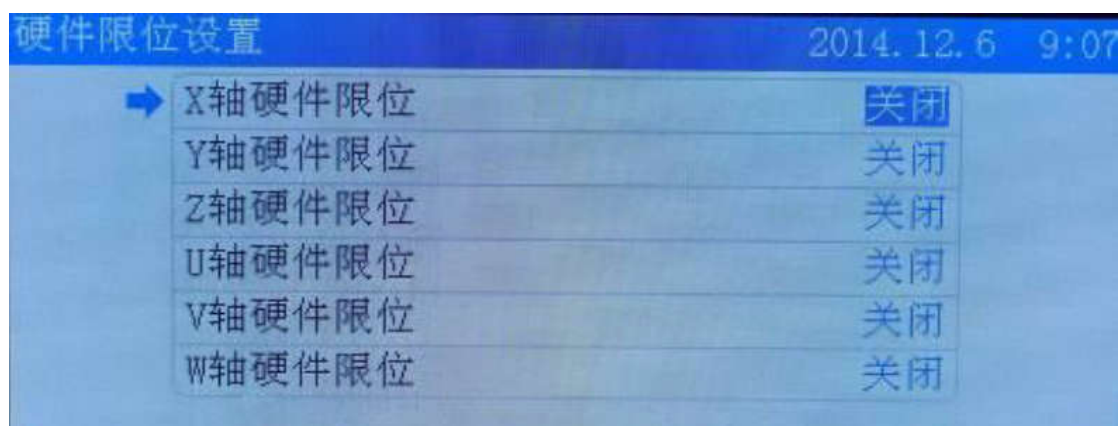


- **XY/Z/U/V/W 轴上电复位:**

如果需要在上电时需要相应的轴自动复位则需要开启相关的轴。

### 5.5. 硬件限位设置

在厂家参数设置界面, 移动光标到硬件限位设置选项, 点【确定】键进入硬件限位设置界面, 移动光标到硬件限位设置选项, 按【←】【→】进行修改, 按确定键完成修改。

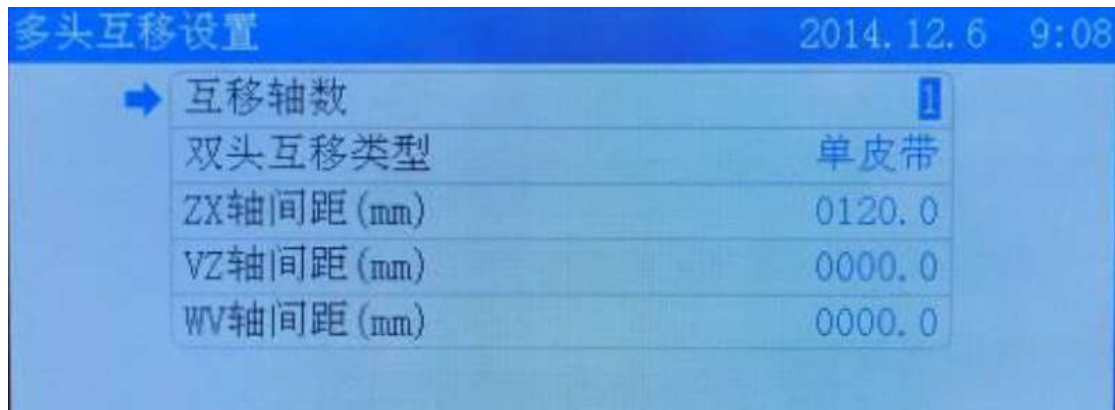


- **X/Y/Z/U/V/W 轴硬件限位:**

硬件限位开关, 如果使用硬件限位则需要开启。

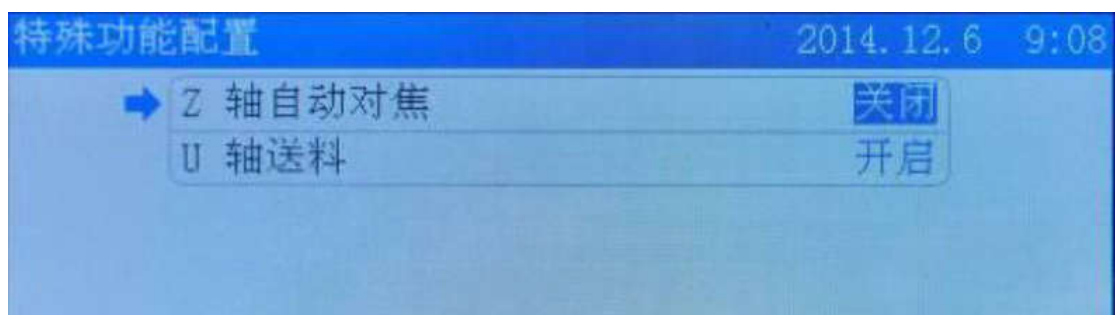
## 5.6. 多头互移设置

在厂家参数设置界面，移动光标到多头互移设置选项，点【确定】键进入多头互移设置界面，移动光标到多头互移设置选项，按【←】【→】进行修改，参数则直接输入数字键进行修改，按确定键完成修改。



## 5.7. 特殊功能配置

在厂家参数设置界面，移动光标到特殊功能配置选项，点【确定】键进入特殊功能配置界面，移动光标到特殊功能配置选项，按【←】【→】进行修改，按确定键完成修改。



- **Z 轴自动对焦:**  
Z轴自动对焦开关，如果使用Z轴自动对焦则需要在此开启
- **U 轴送料:**  
如果使用U轴送料，则需要在此开启。

## 6. FQA