

# AWC708LITE 液晶面板操作说明书 V1.1

## 目录

1. 面板预览.....	2
2. 按键功能介绍.....	2
3. 主界面功能介绍.....	3
4. 主界面功能设置.....	3
4.1 文件属性参数设置.....	3
4.2 图层参数设置.....	4
4.3 文件工作总次数清零.....	5
4.4 设置工作属性.....	5
5. 系统菜单功能设置.....	6
5.1 U 盘文件管理.....	6
5.1.1 U 盘工作文件.....	7
5.1.2 U 盘参数文件.....	8
5.1.3 U 盘升级文件.....	8
5.1.4 保存当前主板参数到 U 盘.....	9
5.1.5 格式化 U 盘.....	9
5.2 定位点管理.....	10
5.3 点动控制.....	11
5.4 切边框.....	11
5.5 运动轴控制.....	12
5.6 运动参数设置.....	12
5.7 基本参数设置.....	13
5.7.1 工作方式配置.....	13
5.7.2 常用参数.....	14
5.7.3 轴速度参数.....	15
5.7.4 旋转雕刻切割.....	15
5.8 网络设置.....	15
5.9 语言设置.....	16
5.10 系统信息.....	16

6.厂家参数设置.....	17
6.1 轴参数设置.....	17
6.2 激光参数.....	19
6.3I/O 信号配置.....	19
6.4 上电复位设置.....	20
6.5 硬件限位设置.....	20
6.6 多头互移设置.....	21
6.7 特殊功能配置.....	21

## AWC708LITE 液晶面板操作说明

### 1.面板预览



### 2.按键功能介绍

- 【复位】键：无论机器在什么状态下，按此键机器会进入复位状态，然后回到所设的定位点。
- 【文件】键：显示控制板卡内存储的文件。
- 【点射】键：测试使用，触键一次，出光一次。用于光路调整。
- 【边框】键：测试切割图形大小和当前定位点。
- 【定位】键：设置机器起始点位置。
- 【菜单】键：显示主功能菜单。
- 【停止】键：停止工作中的机器并使机器回到所设的定位点。
- 【shift】键：第二功能切换键，在主界面按住【停止】键和【shift】键可进入厂家参数设置界面。
- 【开始/暂停】键：暂停工作中的机器，并保持机器所在位置。
- 【Z↑】【Z↓】键：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。
- 【↑】【↓】【←】【→】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/U】键：Z轴自动对焦，以及Z,U,V,W轴移动功能。
- 【取消】键：退出编辑状态（退出光标），返回上级菜单。
- 【确定】键：进入编辑状态（弹出光标），确认当前操作。

### 3.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 X Y 轴的坐标。

### 4.主界面功能设置

#### 4.1 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，按【Z↑】【Z↓】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：机器切割两个图形之间暂停的时间。
- 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。

## 4.2 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：图形加载之前图层设置的加工方式。
- 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【Z↑】【Z↓】更改为所需数值，更改完成后，按【确定】键完成更改。

### 4.3 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。



### 4.4 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【Z↑】【Z↓】更改为所需数值，更改完成后，按【确定】键完成更改。



## 5.系统菜单功能设置

### 5.1U 盘文件管理

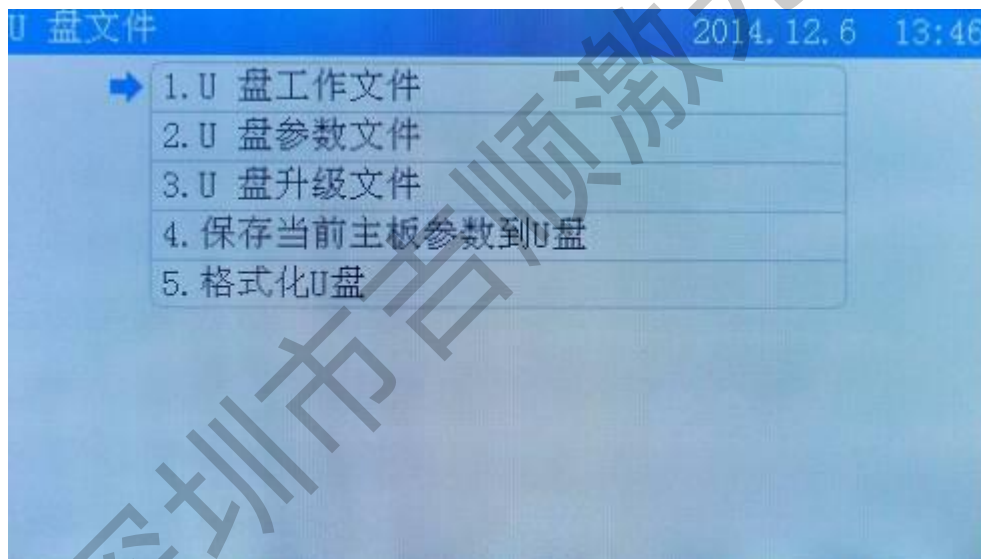
将U盘插入到面板USB插孔，待U盘指示灯亮后，在面板上点击【菜单】进入主菜单，将光标移到【U盘文件】选项，点击【确定】键进入U盘文件管理界面。



- 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。

### 5.1.1U 盘工作文件

将光标移动到【U 盘工作文件】，点击【确定】键进入。



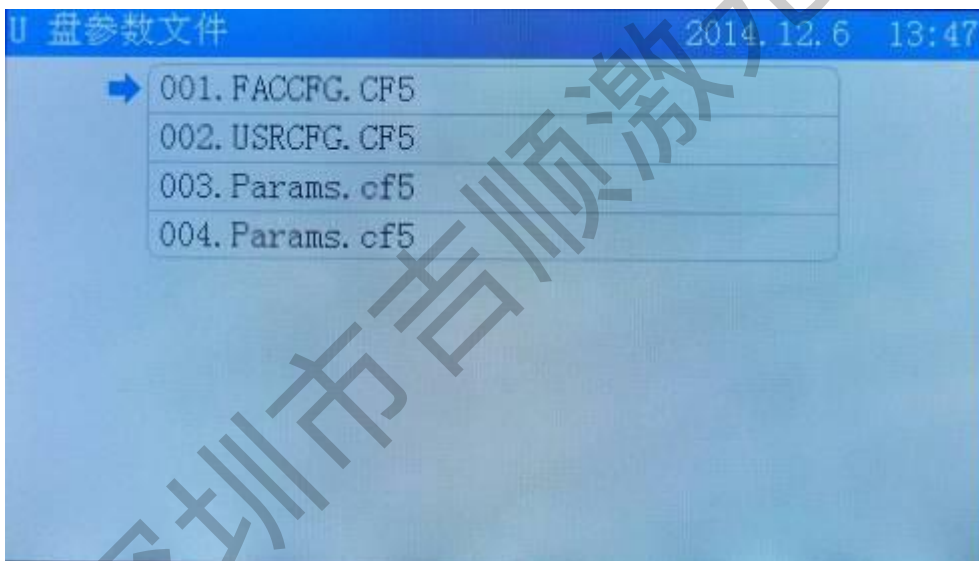
面板将显示 U 盘内的工作文件，右侧显示工作文件图形预览，点击【确定】键即可将 U 盘内的工作文件复制到板卡内存。



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。

### 5.1.2U 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。



### 5.1.3U 盘升级文件

在 U 盘文件界面，将光标移动【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.....

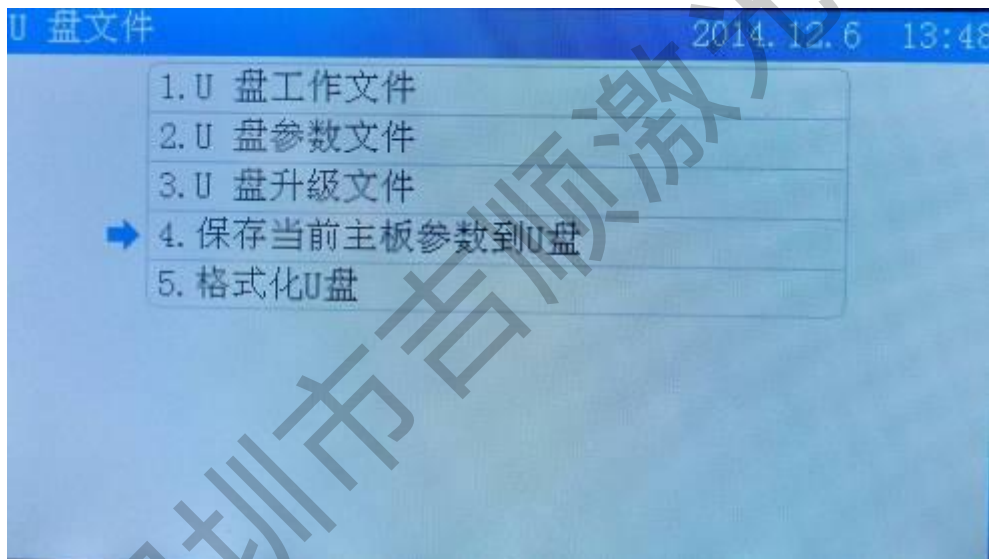




升级时请勿断电，升级断电将会导致主板损坏。升级时间大约为 30S，升级完成后,主板会复位。

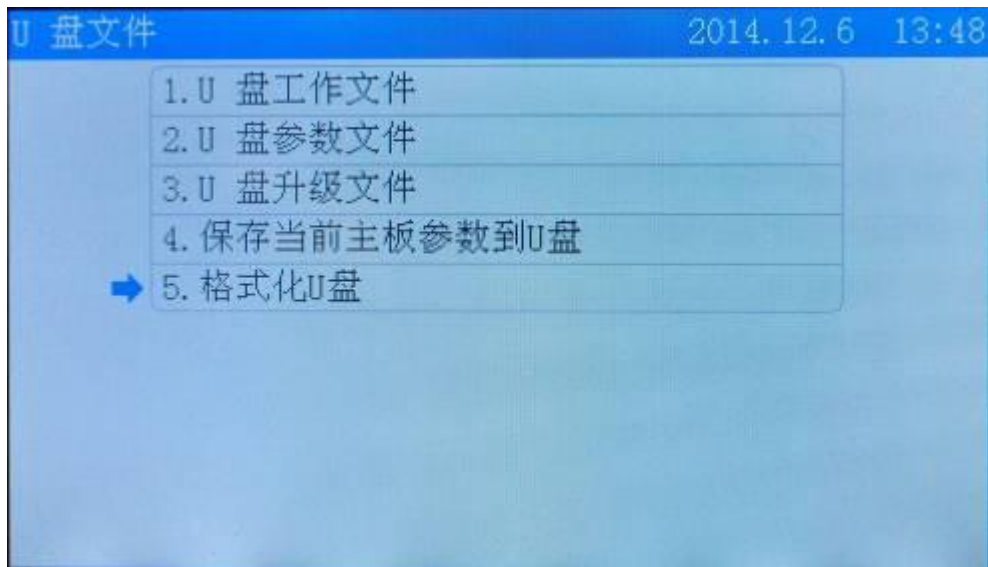
#### 5.1.4 保存当前主板参数到 U 盘

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。



#### 5.1.5 格式化 U 盘

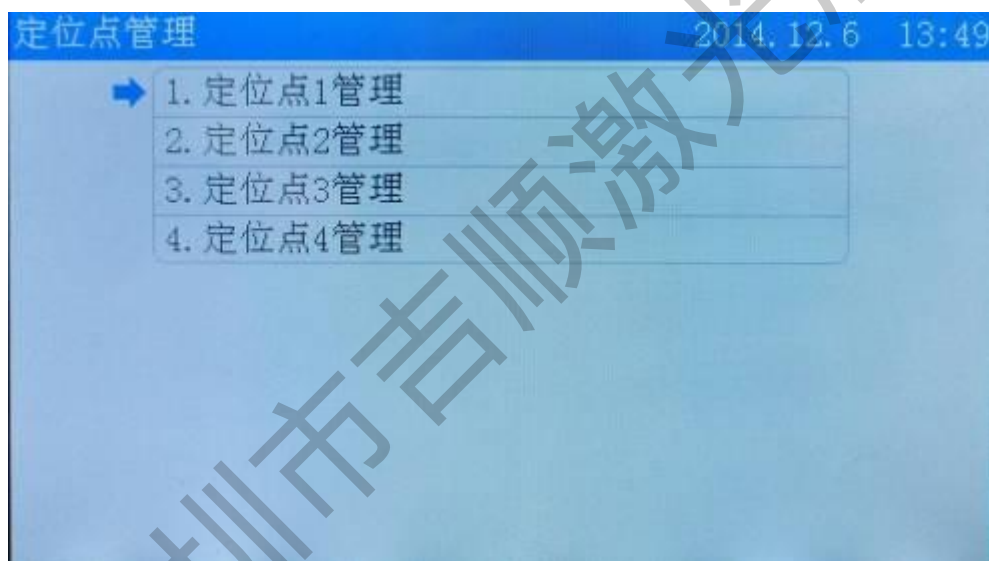
在 U 盘文件界面，将光标移动到格式化 U 盘选项，点击【确定】键即可格式化 U 盘。



格式化 U 盘将会使 U 盘文件全部丢失!

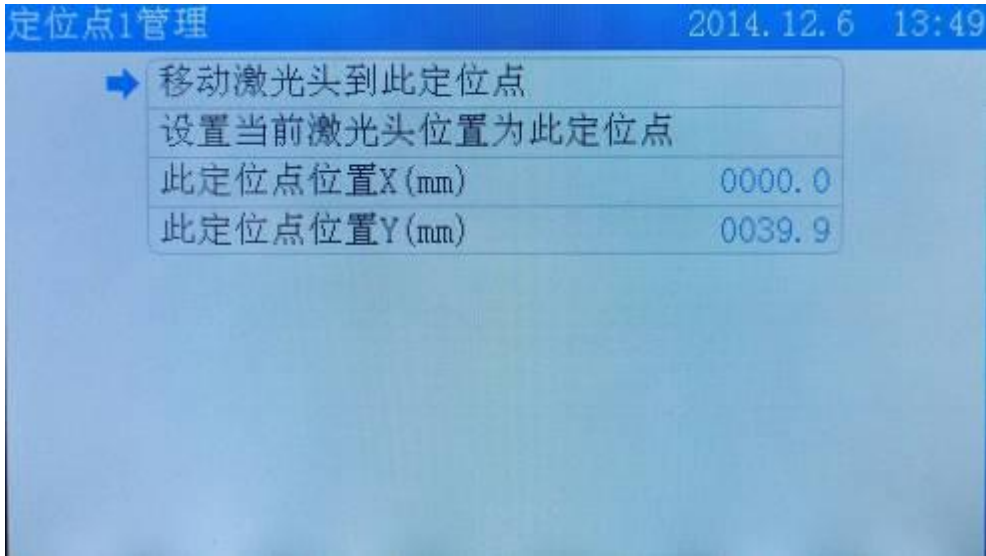
## 5.2 定位点管理

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。

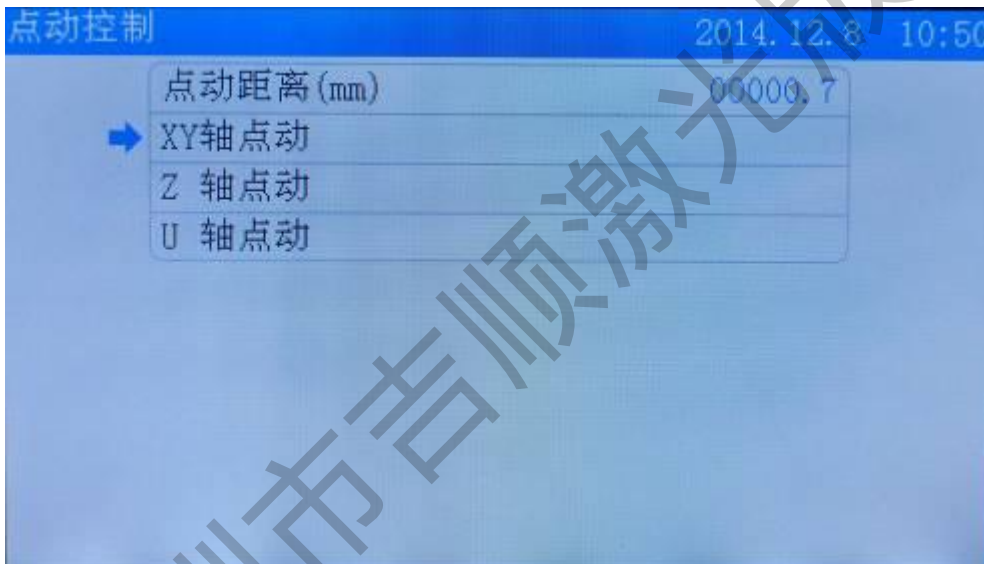
移动光标到此定位点位置 X 此定位点位置 Y，按【Z↑】【Z↓】可以直接修改定位点的坐标，按【确定】键完成修改。



### 5.3 点动控制

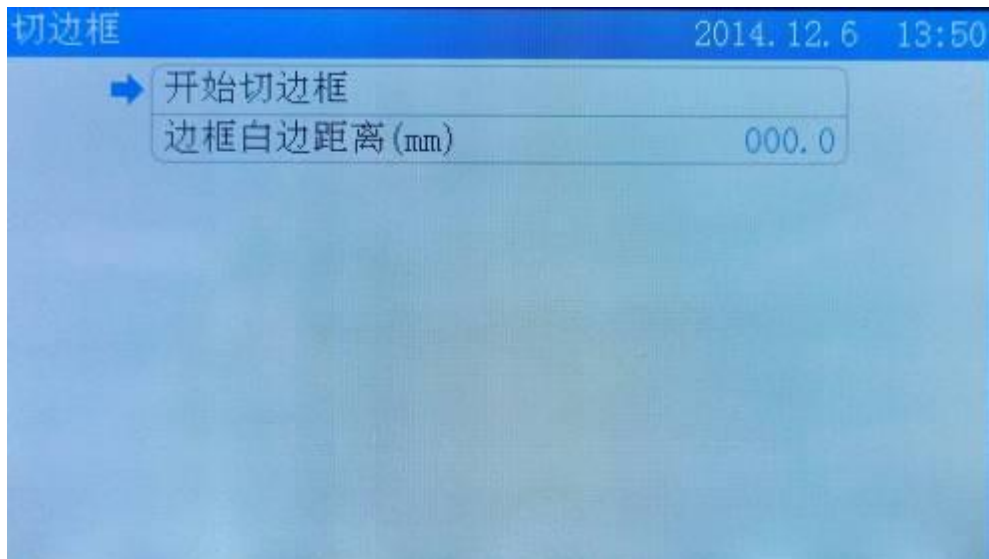
在主界面点击【菜单】键，移动光标到【点动控制】选项，点击【确定】键进入点动控制界面，按【Z↑】【Z↓】更改需要更改的点动控制距离，点【确定】键即可完成更改。

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。



### 5.4 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【Z↑】【Z↓】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，与切割边框位置之间的距离。

## 5.5 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。



## 5.6 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【Z↑】【Z↓】修改需要的数值，修改完成后点击【确定】键完成修改。

运动参数设置		2014.12.6 13:52
→ 空程速度 (mm/s)		0300.0
切割加加速度 (mm/s <sup>3</sup> )		050000
空程加加速度 (mm/s <sup>3</sup> )		080000
最小加速度 (mm/s <sup>2</sup> )		00300
切割加速度 (mm/s <sup>2</sup> )		03000
空程加速度 (mm/s <sup>2</sup> )		03000
雕刻加速度 (mm/s <sup>2</sup> )		10000
起跳速度 (mm/s)		10.0
速度系数		3.0

- 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。
- 最小加速度：运动轴在进行加减速运动切割时的最小加速度值。
- 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，

## 5.7 基本参数设置

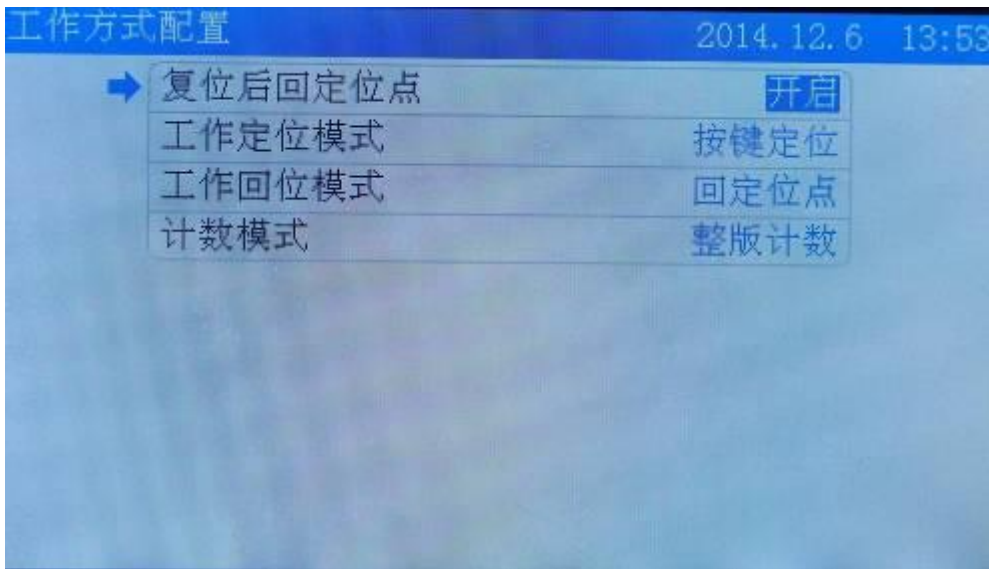
在主界面点击你【菜单】键移动光标到【基本参数设置】选项，点击【确定】进入基本参数设置界面。

### 5.7.1 工作方式配置

基本参数设置		2014.12.6 13:52
→ 01. 工作方式配置		
02. 常用参数		
03. 轴速度参数		
04. 旋转雕刻切割		

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。

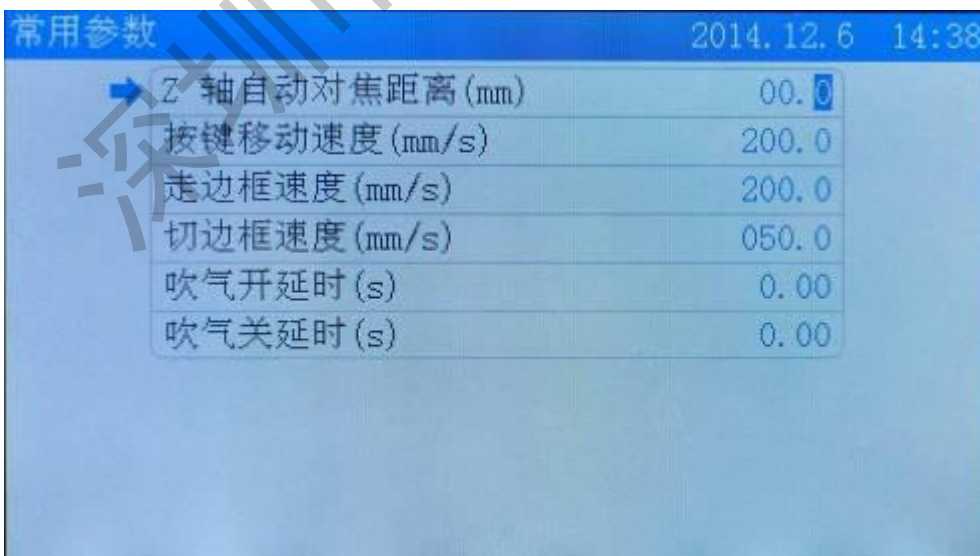
移动光标到【工作回位模式】，按【←】【→】键，可切换回位模式为【回机器零点】【当前点停止】【回定位点】，按【确定】键完成修改。

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。

### 5.7.2 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【Z↑】【Z↓】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。

### 5.7.3 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【Z↑】【Z↓】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。

### 5.7.4 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【Z↑】【Z↓】修改相关参数，按【确定】键完成修改。

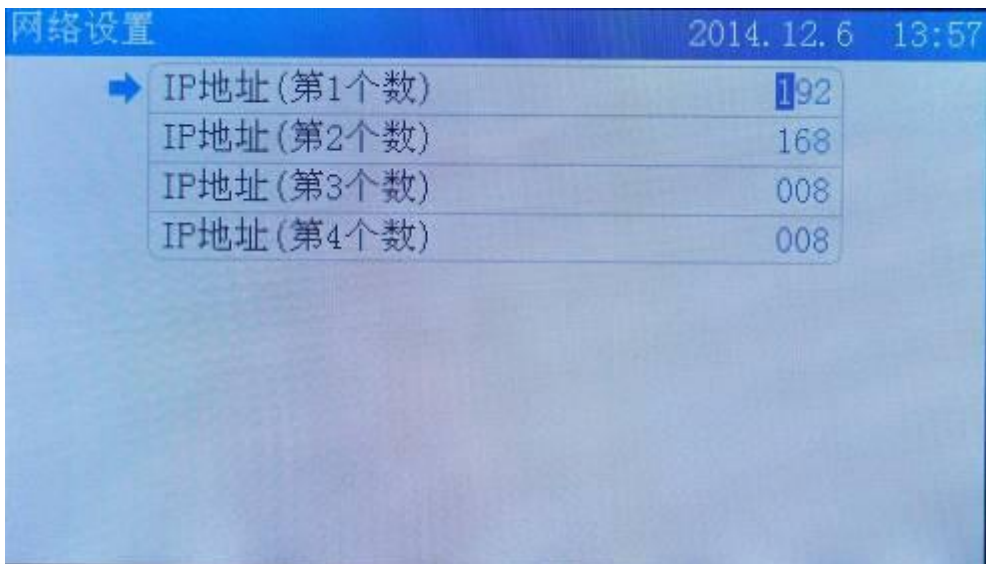
旋转雕刻切割	2014.12.6 13:55
旋转功能	关闭
旋转轴	X
周脉冲数	010000
当前直径 (mm)	100.0

- 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。

## 5.8 网络设置

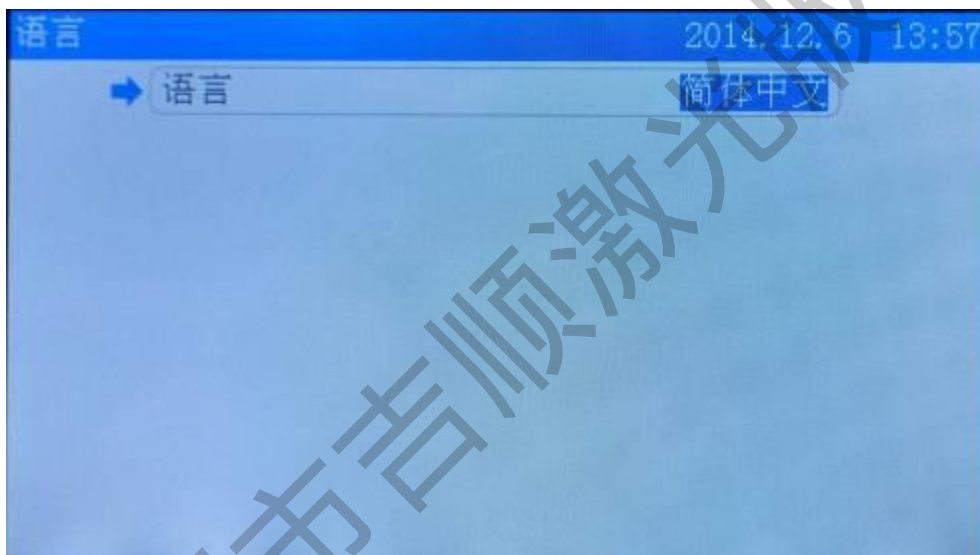
在主界面点击【菜单】键，移动光标到网络设置选项，点击【确定】键进入网络设置界面，按【↑】【↓】键

移动光标，按【Z↑】【Z↓】更改参数。



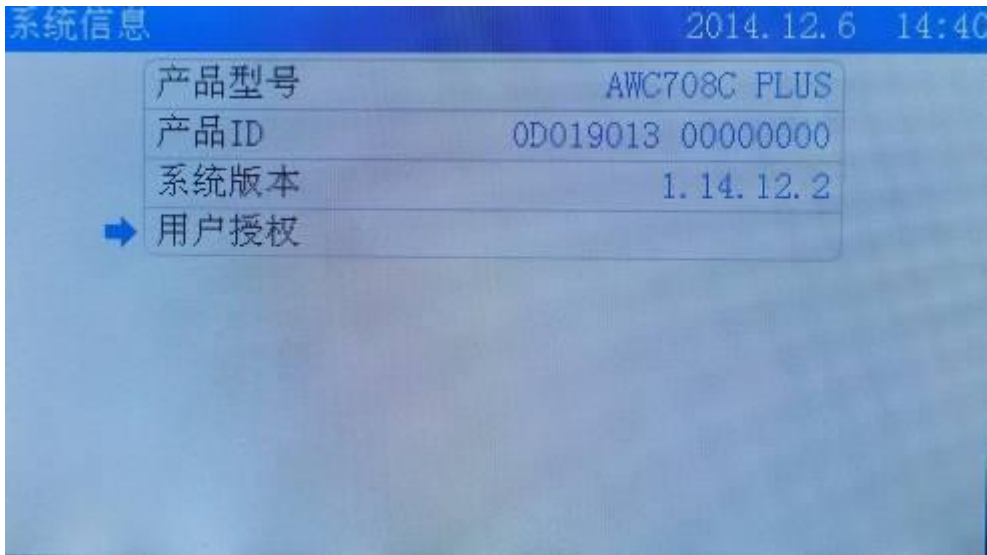
## 5.9 语言设置

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。



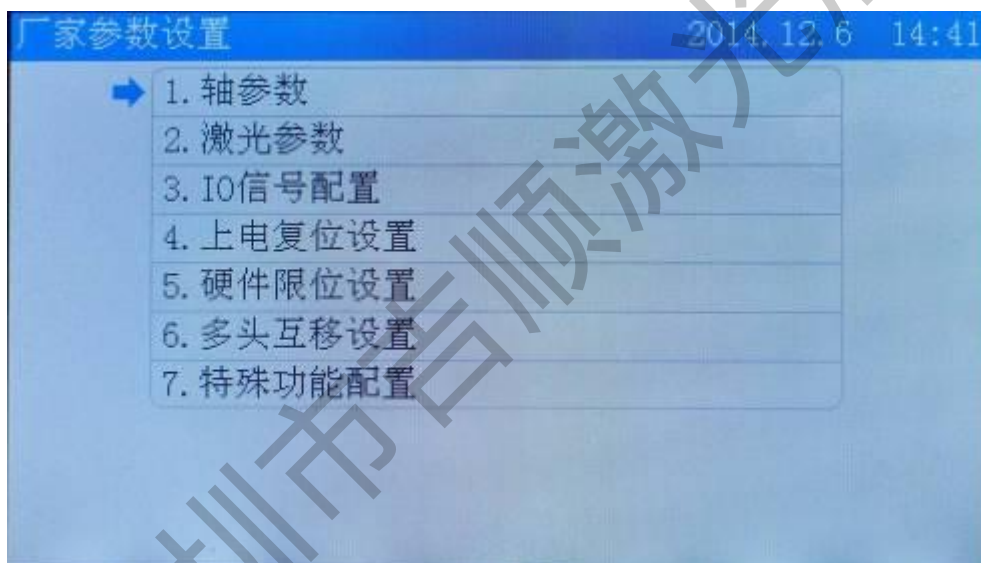
## 5.10 系统信息

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。



## 6. 厂家参数设置

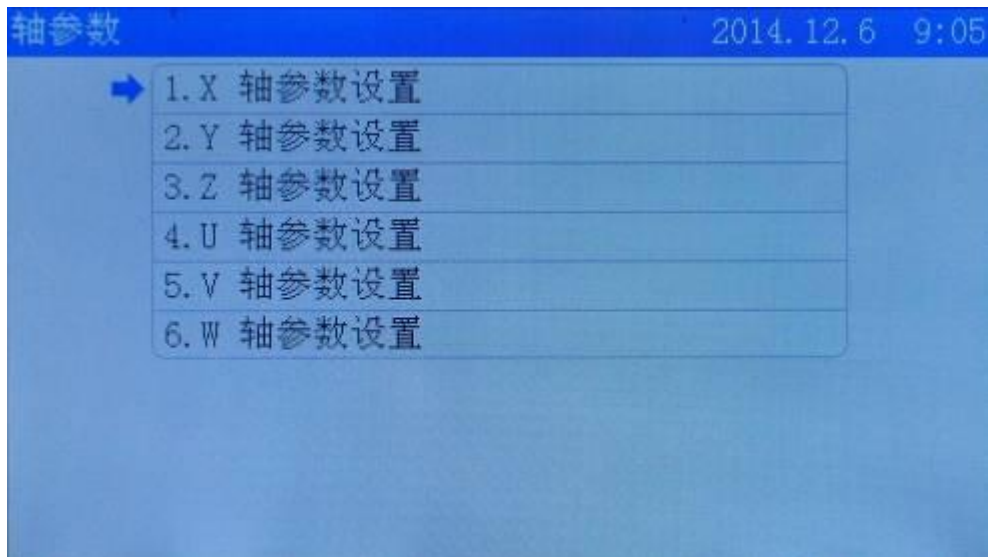
在主界面按住【停止】键不放，按【shift】即可弹出厂家参数设置界面。



### 6.1 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。

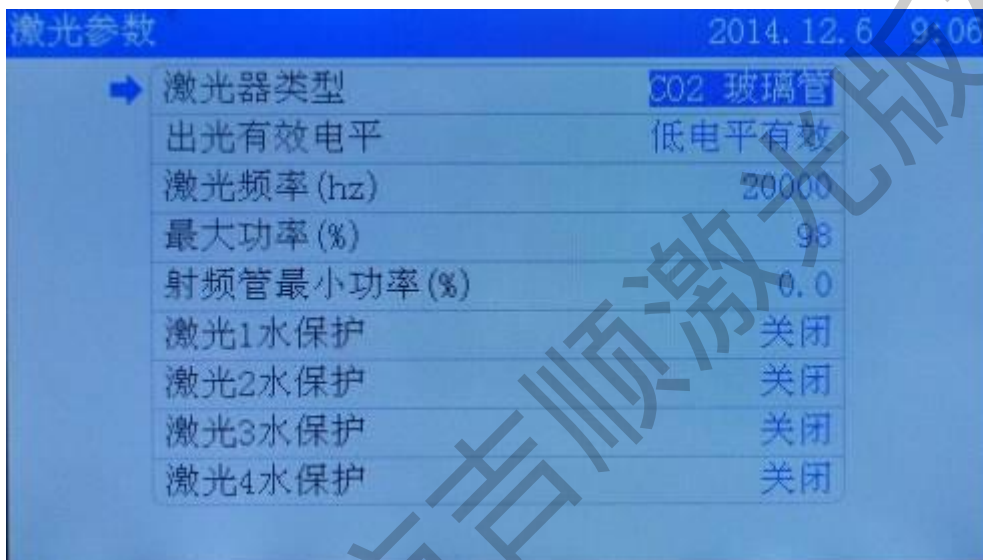
移动光标到脉冲当量选项，点击【确定】键进入计算脉冲当量界面，用【Z↑】【Z↓】输入图形长度与测量长度即可自动算出脉冲当量。





## 6.2 激光参数

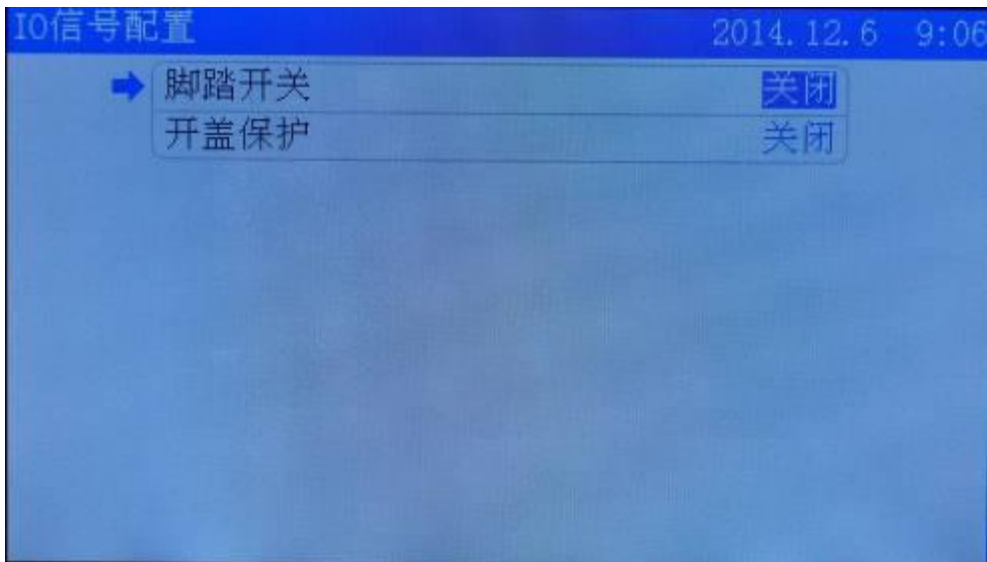
在厂家参数设置界面，移动光标到激光参数选项，点击【确定】键进入激光参数设置界面，移动光标到需要修改的选项，按【←】【→】进行修改，按确定键完成修改。



- 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，如果设置错误激光管该出光时不出光，不该出光时则会一直出光。
- 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。
- 射频管最小功率：激光管的最小功率，用户的设置的最小瓶功率不能低于此最小功率。
- 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。

## 6.3 I/O 信号配置

在厂家参数设置界面，移动光标到 IO 信号配置选项，点【确定】键进入 IO 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。

## 6.4 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 IO 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。

## 6.5 硬件限位设置

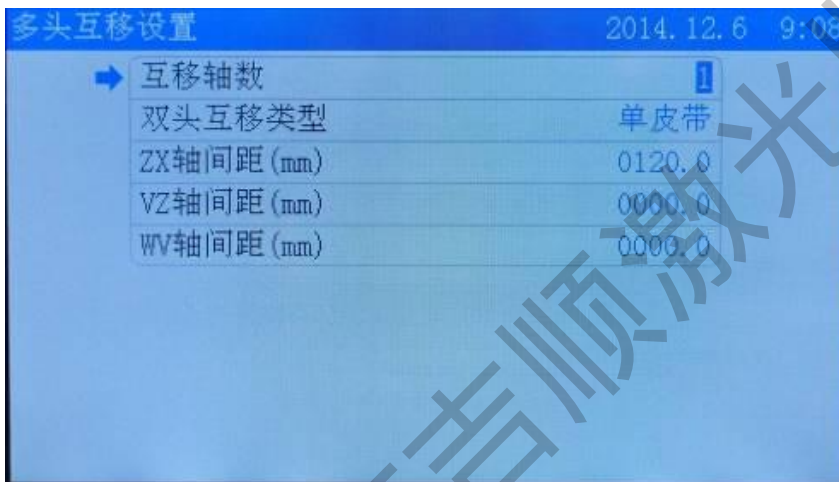
在厂家参数设置界面，移动光标到硬件限位设置选项，点【确定】键进入硬件限位设置界面，移动光标到硬件限位设置选项，按【←】【→】进行修改，按确定键完成修改。



➤ 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。

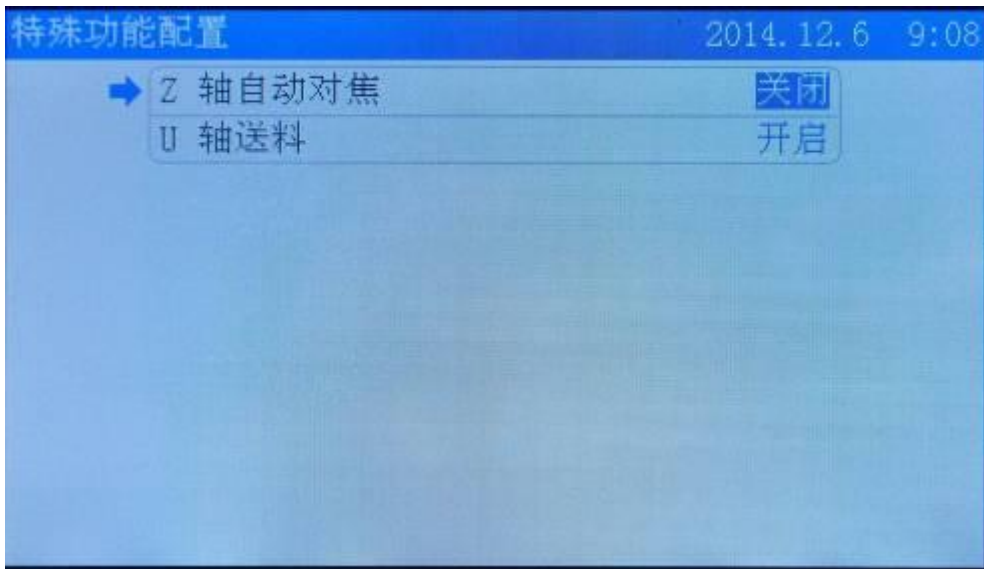
## 6.6 多头互移设置

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【Z↑】【Z↓】进行修改，按确定键完成修改。



## 6.7 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。

深圳市吉顺激光版权所有

感谢贵公司选择深圳市吉顺激光设备  
销售技术支持服务电话：13602629354