

CutterServer

Instrukcja obsługi

Rozdział 1: Opis oprogramowania	1
1.1 Wprowadzenie	1
1.2 Proces cięcia	1
1.3 Instalacja i środowisko robocze	1
1.3.1 Wymogi PC i tablicy DSP	1
1.3.2 Wymogi systemowe i środowiskowe.....	2
1.3.3 Instalacja oprogramowania	2
1.4 Interfejs oprogramowania oraz opis funkcji	4
1.4.1 Instrukcja konfiguracji	4
1.4.2 Opis głównego interfejsu.....	4
1.4.3 Opis funkcji ikon	5
1.4.4 Automatyczne uruchamianie noża.....	7
1.4.5 Ręczne uruchamianie noża	9
1.4.6 Parametry narzędzi.....	11
1.4.7 Boczny pasek narzędziowy.....	11
1.4.8 Widok zadania	11
1.4.9 Widok rejestru	13
1.4.10 Parametry maszyny	13
1.4.11 Ustawienia pola gazowego	14
1.4.12 Pasek informacji o stanie	14
Rozdział 2: Działanie oprogramowania.....	15
2.1 Obsługa paska menu	15
2.1.1 Obsługa pliku.....	15
2.1.2 Obsługa widoku	15
2.2 Obsługa konfiguracji systemu	16
2.2.1 Opis parametrów	16
2.2.1.1 Ustawienia parametrów	17
2.2.1.2 Parametry zaawansowane	18
2.2.1.3 Przywracanie parametrów fabrycznych.....	19
2.2.1.4 Parametry zaawansowane	19
2.2.1.5 Parametry specjalne.....	20
2.2.1.6 Konfiguracja funkcjonalna płytki FZ1 (podwójne	

podawanie)	21
2.2.1.7 Parametry zewnętrzne	22
2.2.1.8 Parametry fabryczne	22
2.2.2 Konfiguracja portu szeregowego	22
2.2.3 Ustawienia języka	23
2.2.4 Ustawienia koloru tła	23
2.2.5 Konfiguracja maszyny	23
2.3 Pomoc	25
2.3.1 O programie	25
2.3.2 Diagnostyka	25
2.3.3 Skróty klawiszowe	26
2.3.4 Symulacja cięcia	27
2.3.5 Aktualizacja online	28
2.4 Pojedynczy interfejs trybu podwójnej belki	28
2.4.1 Pojedynczy interfejs trybu podwójnej belki	28
2.4.2 Pasek narzędziowy	29
2.4.3 Pasek stanu	29
2.4.4 Obsługa programu	30
2.4.5 Konfiguracja podstawowa	30
2.5 Modyfikacja parametrów	30
2.5.1 Modyfikacja parametrów konfiguracji	30
2.5.2 Parametry poleceń	31
2.5.3 Modyfikacja parametrów funkcjonalnych	32
2.5.4 Modyfikacja parametrów narzędzi	33
2.6 Parametry specjalne	34
2.6.1 Ustawienia parametrów specjalnych	34
2.6.2 Opis wielofunkcyjnej głowicy tnącej	35
2.6.3 Interfejs testowy	36
Rozdział 3: Uwagi	37
Oświadczenie producenta	39

Rozdział 1: Opis oprogramowania

1.1 Wprowadzenie

CutterServer to program do ustawiania parametrów narzędzia oraz edytowania zadań cięcia. Użytkownik wykorzystuje iBrightcut, iPlycut oraz Smartcut do edycji plików cięcia, po czym wysyła je do CutterServer w celu kontrolowania cięcia.

1.2 Proces cięcia



1.3 Instalacja i środowisko robocze

1.3.1 Wymogi PC i tablicy DSP

CPU: 2,0 GHz lub więcej

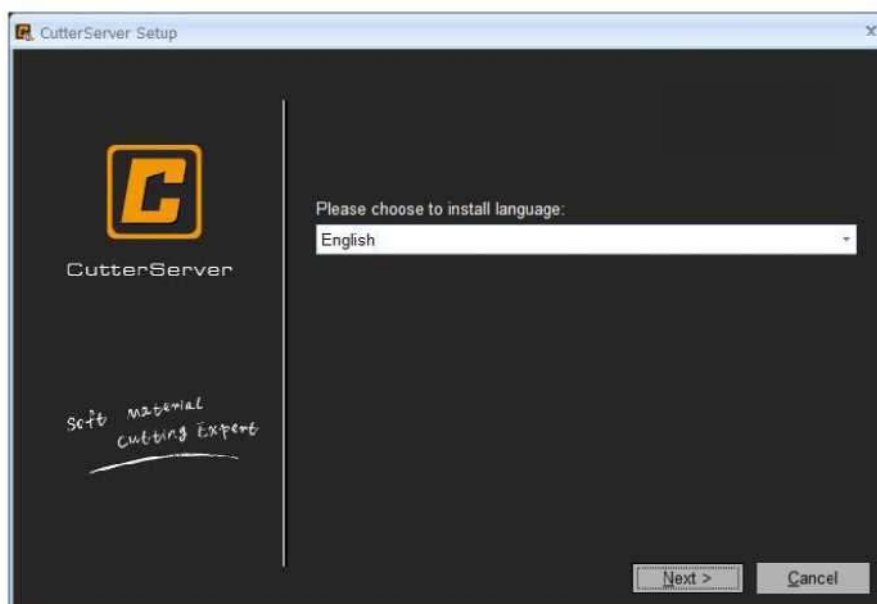
Pamięć: 4 GB lub więcej
Karta graficzna: 256MB lub więcej
Rozdzielczość: 1024 X 720 lub więcej
Wersja DSP: 2.2.8 lub nowsza
Wersja FPGA: 1.3.7 lub nowsza

1.3.2 Wymogi systemowe i środowiskowe

System: Windows 7, Windows 10 (32bit\64bit)
Wersja CutterServer: V3.0.0.1
Data CutterServer: 2018.8.30,1

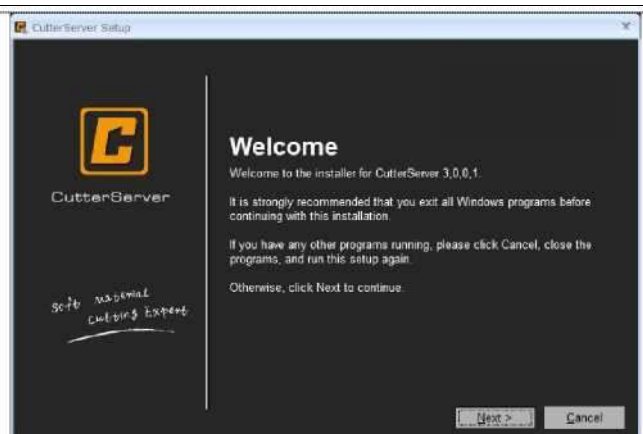
1.3.3 Instalacja oprogramowania

- ❖ Uwaga: W systemie Windows 7 i Windows 10 należy uruchomić z uprawnieniami administratora.
- ❖ Uwaga: Wybierz chiński lub angielski pakiet instalacyjny, zgodnie z językiem systemu. Jak pokazano na rys. 1.



(Rysunek 1)

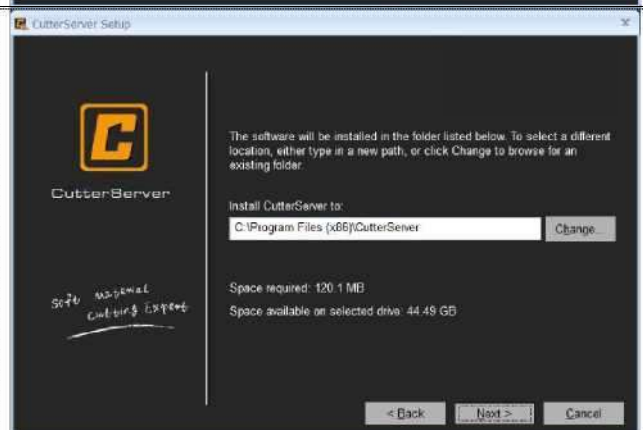
W systemie Windows 7 i Windows 10 pakiet instalacyjny należy uruchomić z uprawnieniami administratora.



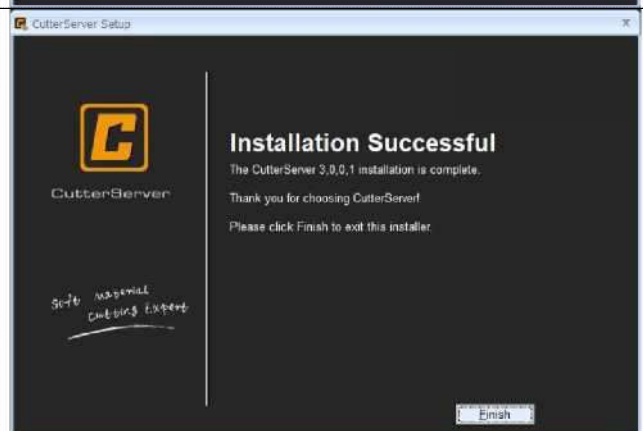
Uważnie zapoznaj się z treścią licencji oprogramowania, po czym zatwierdź ją, klikając na „I agree to the terms of this license agreement” (Zgadzam się z warunkami niniejszej licencji).



Wybierz ścieżkę instalacji programu



Naciśnij „Finish” (Zakończ), aby zakończyć instalację.



1.4 Interfejs oprogramowania oraz opis funkcji

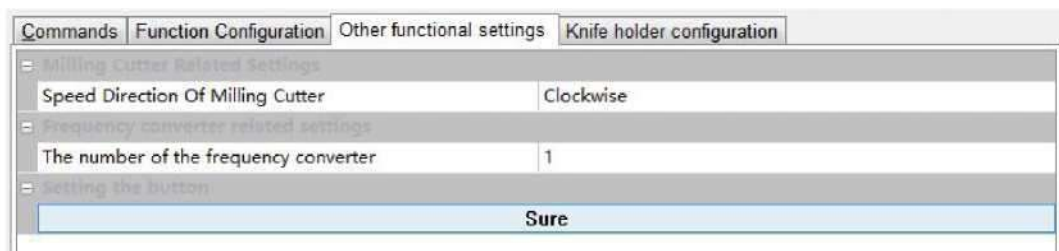
1.4.1 Instrukcja konfiguracji

Przed rozpoczęciem pracy z oprogramowaniem sprawdź, czy urządzenie tnące jest specjalnym modelem. Jeśli jest to urządzenie o podwójnej belce, wyposażone w wiele falowników lub frez 1 kW, zmodyfikuj parametry w pliku konfiguracyjnym SysConfig w katalogu programu. Metoda modyfikacji parametrów jest następująca:

1. Podwójna belka: Zmodyfikuj parametry w pliku konfiguracyjnym SysConfig w katalogu programu, zmieniając tryb podawania na tryb ciągnięcia (Push=1).
2. Wiele falowników lub frez 1 kW:

Za pomocą kombinacji klawiszy Ctrl+Shift+Alt+C otwórz okno konfiguracji funkcji, jak pokazano na rys. 2. Kliknij na [Other Function Settings] (Pozostałe ustawienia funkcji), aby zmodyfikować parametr [Inverter Related Settings] (Ustawienia falownika). W przypadku zainstalowania 3 falowników, ich liczba w ustawieniach wynosi 3; analogicznie, przy 4 urządzeniach, w ustawieniach widoczna jest liczba 4.

[Router related settings] (Ustawienia frezu); zmodyfikuj kierunek obrotów frezu. Czy jest on zgodny czy też przeciwny z ruchem zegara, nie ma znaczenia. Musi być ustawiony zgodnie z kierunkiem obrotów wrzeciona. (Patrz „Instrukcja frezu 1 kW”).



(Rysunek 2)




1.4.2 Opis głównego interfejsu

Po otwarciu programu CutterServer pojawia się główny interfejs, przedstawiony na rysunku 3.






(Rysunek 3)

1.43 Wprowadzenie do funkcji ikon

Poz.	Ikona	Opis funkcji
1		Ikona rozpoczęcia cięcia: Kliknij na tę ikonę po określeniu zadania cięcia. Pozwala na wstrzymanie cięcia; aby kontynuować, kliknij ją jeszcze raz.
2		Ikona anulowania cięcia: Kliknięcie na tę ikonę pozwala na anulowanie bieżącego zadania cięcia. Nie jest możliwe późniejsze kontynuowanie zadania.
3		Ikona podglądu: Po kliknięciu na tę ikonę maszyna wyświetli zakres cięcia wskazany czerwonym podświetleniem, zależnie od rozmiaru zadania cięcia.

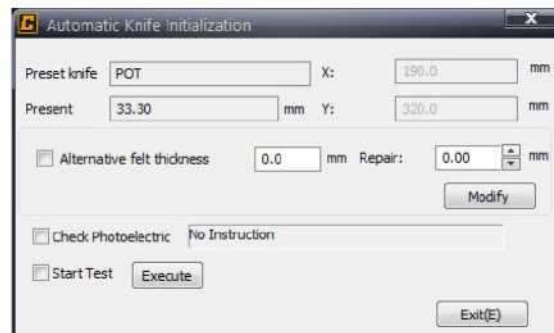
Poz.	Ikona	Opis funkcji
4		Ikona przenośnika: Po kliknięciu na tę ikonę, maszyna automatycznie przeniesie materiał zgodnie z ustawioną długością posuwu (tylko w maszynach z przenośnikiem).
5		Ikona włącznika pompy próżniowej: Kliknięcie na tę ikonę pozwala na włączenie pompy; ponowne kliknięcie wyłącza ją.
6		Ikona odwrotnego nadmuchu pompy: sterowanie zmianą kierunku działania pompy
7		Ikona położenia początkowego maszyny: Kliknięcie na tę ikonę powoduje powrót głowicy tnącej do położenia początkowego.
8		Ikona resetu osi Z: po wybraniu narzędzia i kliknięciu na tę ikonę system wykona automatyczny reset wybranego narzędzia w osi Z.
9		Ikona względnego położenia początkowego: Kliknięcie na tę ikonę spowoduje powrót głowicy do położenia początkowego cięcia dla ostatniego cięcia.
10		Automatyczne uruchomienie noża
11		Ręczne uruchomienie noża

12		Przełącznik folii osłonowej dla GLS
13		Przełączenie na iBrightCut
14		Włącznik siłownika ciśnieniowego: pozwala na ręczne przesunięcie za pomocą klawiszy kierunkowych (po włączeniu siłownika należy przesunąć głowicę maszyny w kierunku X, a następnie unieść siłownik).

1.4.4 Automatyczne uruchamianie noża



- Wybierz narzędzie tnące, a następnie kliknij na ikonę AKI
- Otworzy się poniższe okno dialogowe; kliknij na [AKI]

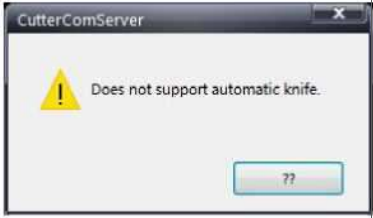




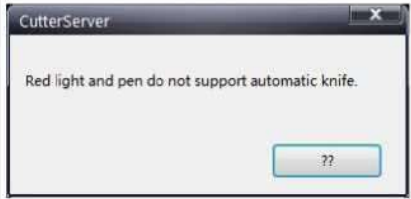
- Opis parametrów:

Parametr	Opis
Pre-aligned tool holder (Wstępnie)	Wyświetla nazwę aktualnie wybranego narzędzia
Current height (Bieżąca wysokość)	Bieżąca głębokość narzędzia
Start test (Rozpocznij test)	Po dokonaniu kontroli należy wcisnąć dowolny klawisz kierunkowy; głowica automatycznie przesunie się do położenia punktu początkowego

Initialization point XY (Punkt początkowy XY)	Rzeczywiste współrzędne położenia urządzenia AKI (różne parametry dla różnych pozycji)
Spare felt (Wolny filc)	Podczas korzystania z frezarki sprawdź grubość wolnego filcu i wprowadź ją w pole grubości filcu.
Knife down compensation (Kompensacja opuszczenia noża)	Kompensuje błąd pomiędzy urządzeniem AKI a stołem. Zakres kompensacji pomiędzy ręcznym ustawieniem narzędzia a automatycznym ustawieniem narzędzia wynosi ± 5 mm (pierwszy, drugi i trzeci uchwyt mogą być niespójne).
Modify (Modyfikuj)	Po zmianie kompensacji kliknij na Modify (Modyfikuj), by zastosować zmianę.
Initialization (Inicjalizacja)	Po kliknięciu na tę opcję maszyna automatycznie rozpocznie inicjalizację noża.
Cancel (Anuluj)	Kliknięcie spowoduje zakończenie inicjalizacji noża i wyjście z interfejsu.

• Częste problemy z AKI zostały przedstawione w poniższej tabeli

Alarm	Opis
	Urządzenie tnące nie ma funkcji AKI
	Brak wybranego narzędzia; wybierz najpierw typ narzędzia.

	<p>AKI nie jest dostępne dla bieżącego narzędzia (dotyczy: narzędzie do cięcia klinowego, narzędzie do cięcia bruzdowego, narzędzie obrotowe 28 mm, narzędzie obrotowe 45 mm, rysik, czerwony wskaźnik).</p>
	<p>Wybrano czerwony wskaźnik lub rysik.</p>

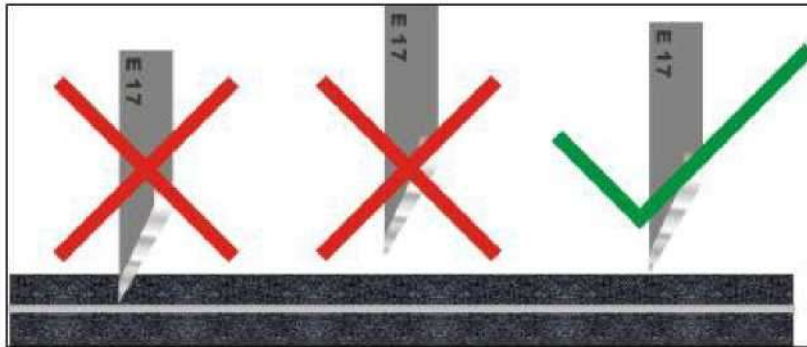
1.4.5 Ręczne uruchamianie noża



- Najpierw wybierz narzędzie, po czym kliknij na ikonę ręcznego uruchamiania noża.
- Otworzy się poniższe okno dialogowe



- Podniesienie/opuszczenie narzędzia można regulować za pomocą przycisków Up (Góra) i Down (Dół) w oknie dialogowym. W przypadku dużej odległości ostrza od filcu, można użyć klawiszy skrótu Ctrl+Strzałka w dół, by przyspieszyć opadanie. Gdy nóż zbliży się do filcu, powoli wciśnij przycisk, by wykonać ostrożne opuszczenie ostrza. W chwili, gdy ostrze zetknie się z filcem, kliknij na OK, by zakończyć inicjalizację. Jak pokazano na rys. 4.



(Rysunek 4)

- Limit maksymalnej głębokości opuszczenia
 - > Przy ręcznej inicjalizacji noża maksymalna głębokość opuszczenia to 260 mm.
 - > Zresetowanie modelu usunie maksymalną głębokość dla wszystkich narzędzi, ustawiając ją na 10 mm.



- > Automatyczna głębokość inicjalizacji noża lub ręczna głębokość inicjalizacji noża plus 1 mm stanowi głębokość maksymalną.

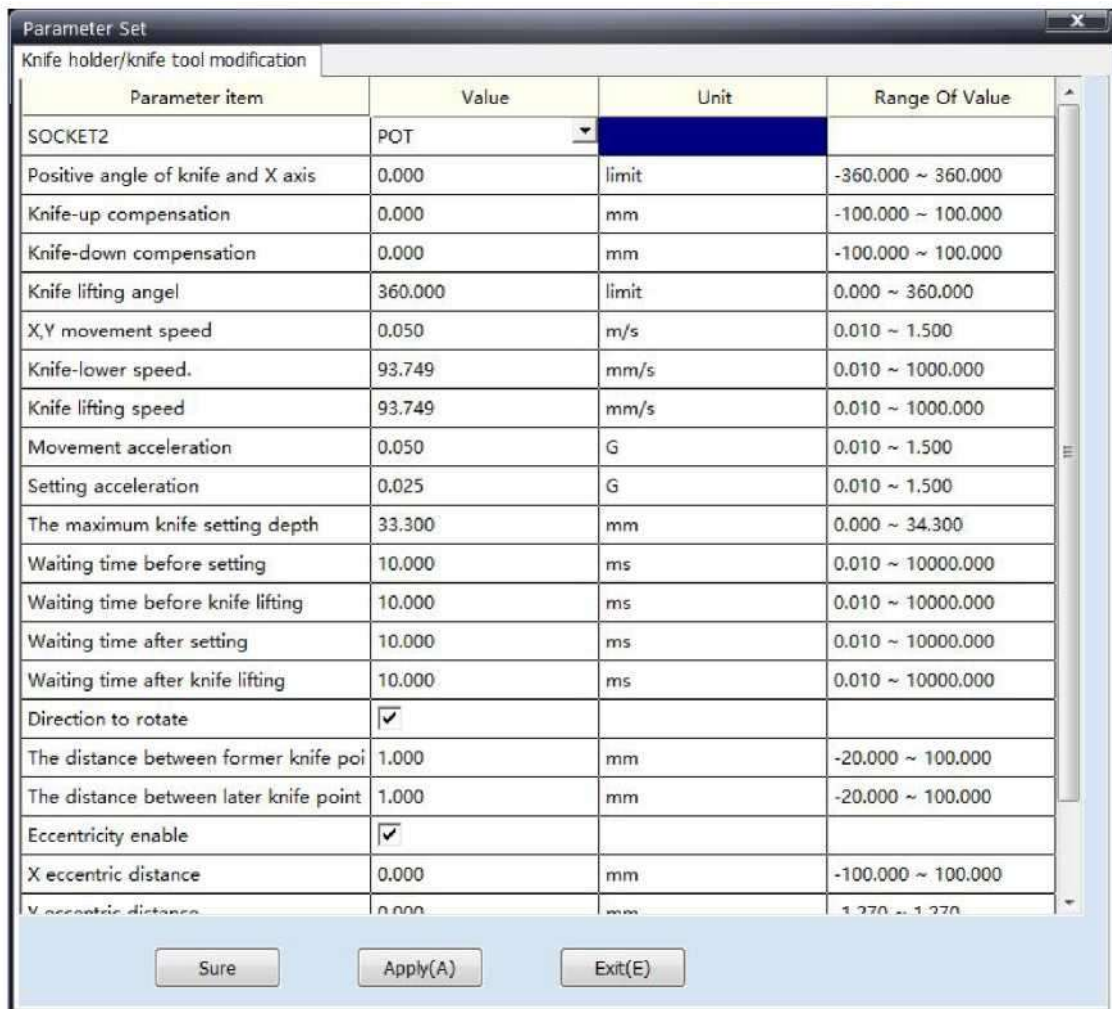
Maksymalna głębokość ustawienia noża	33,300	mm	0,000 ~ 34,300
--------------------------------------	--------	----	----------------

- > Podczas ręcznej modyfikacji głębokości narzędzia nie można przekroczyć jego maksymalnej głębokości, lecz można ustawić wartość mniejszą.
- > Aby zmienić zakres maksymalny, ponownie wykonaj inicjalizację.

1.4.6 Parametry narzędzi



Wybierz narzędzie do ustawienia, kliknij prawym klawiszem, by otworzyć okno właściwości, po czym zmień parametry w oknie dialogowym. Możliwa jest teraz modyfikacja parametrów narzędzia. Okno dialogowe ustawień parametrów jest przedstawione na rysunku 5.



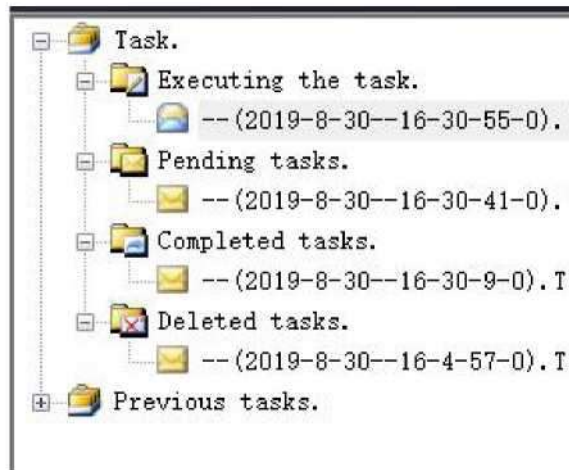
(Rysunek 5)

1.4.7 Boczny pasek narzędziowy

Boczny pasek narzędziowy dzieli się na cztery elementy: widok zadania, widok rejestru, parametry maszyny oraz ustawienia pola gazowego, które można wyświetlać lub ukryć za pomocą funkcji widoku.

1.4.8 Widok zadania

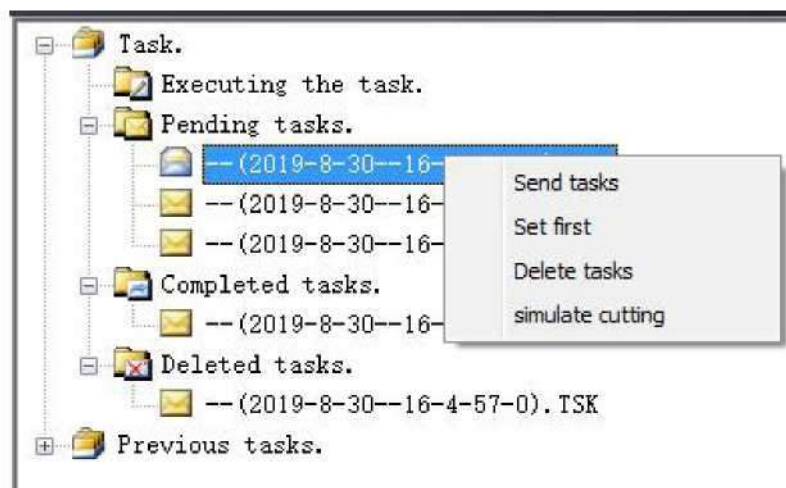
Okno dialogowe widoku zadania jest przedstawione na rysunku 6.



(Rysunek 6)

Executing a task (Wykonywanie zadania): wyświetla bieżące zadanie cięcia

Pending tasks (Oczekujące zadania): Wyświetla zadania wysłane przez program. Możliwe jest wysyłanie zadań, ustawianie kolejności, usuwanie, wykonywanie symulacji cięcia itp. Kliknij prawym klawiszem na [Pending Task] (Oczekujące zadania) i wybierz [Analog Cut] (Cięcie analogowe), jak pokazano na rys. 7. Możliwe jest wykonanie symulacji bieżących danych, a następnie cięcia. Szczegóły dostępne są w dziale 2.3.4 Symulacja cięcia.



(Rysunek 7)

- Completed task (Zakończzone zadania): Pokazuje ukończone zadania cięcia.
- Deleted Task (Usunięte zadania): Pokazuje usunięte zadania.
- Historical tasks (Minione zadania): Pokazuje zadania ukończone wcześniej; kliknięcie na nie pozwala na ich ponowne wykonanie.
- Uwaga: Po wysłaniu pliku można dodać szacowany czas cięcia w kolumnie informacji o zadaniu. Jak pokazano na rys. 8



(Rysunek 8)

1.4.9 Widok rejestru

Głównie służy do przeglądania rejestrów obsługi maszyny, w tym informacji o alarmach, cięciach itp. Okno widoku rejestru jest przedstawione na rys. 9.

Time	Event
16:37:07	Red Light Select
16:36:40	MILL_IKW Select
16:36:37	Pen. Select
16:33:50	The change slot cover is not...
16:32:17	The change slot cover is not...
16:32:00	MILL_IKW Knife-lift.
16:30:18	Have entered into cutting st...
16:30:12	Red Light Select
16:30:06	Modify part of knife holder/t...
16:29:35	Initialization Cancel
16:29:32	PCT Select
16:29:27	Red Light Select
16:28:50	Pen. Select
16:28:50	VCLT Select
16:05:28	PCT Knife-lift.
16:05:28	Y axis motor error.
16:05:24	PCT Select
16:05:23	Have entered into cutting st...
16:00:59	PCT Select
15:59:30	Red Light Select
15:59:07	Pen. Select
15:58:36	There is a barrier.
15:57:49	EOT Select
15:57:39	Red Light Select
15:57:17	Pen. Select
15:56:40	Pen. Select
15:56:08	There is a barrier.
15:56:05	Initialization Cancel
15:55:56	EOT Select
15:55:50	Red Light Select
15:55:21	Pen. Select
15:55:16	There is a barrier.
15:54:55	There is a barrier.
15:54:02	PCT Select
15:53:55	Red Light Select
15:53:30	Pen. Select
15:53:30	EOT Select
15:45:48	Reboot Please(if write sped...
15:45:29	There is a barrier.
15:45:12	Red Light Select
15:44:02	Pen. Select
15:44:01	Initialization Cancel
15:42:34	PCT Select
15:42:09	Red Light Select
15:41:41	Pen. Select
15:38:22	Pen. Select
15:37:45	Direction can not be reset
15:37:24	Pen. Select

Date: 2019/ 8/30 Inquiry Last page Next page

Log view Task view Gas Set System Para

(Rysunek 9)

1.4.10 Parametry maszyny

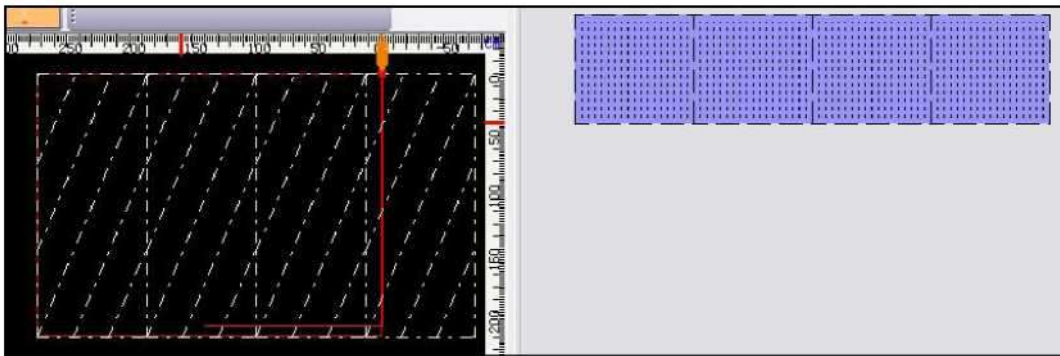
Okno dialogowe parametrów maszyny jest przedstawione na rysunku 10.

Cutting parameter	
Feeding length(m)	1.000
Speed parameter	
Feeding speed.(m/s)	0.090
Cutting speed.(m/s)	0.600
Idling speed(m/s)	0.800
Cutting acceleration(m/s*s)	0.202

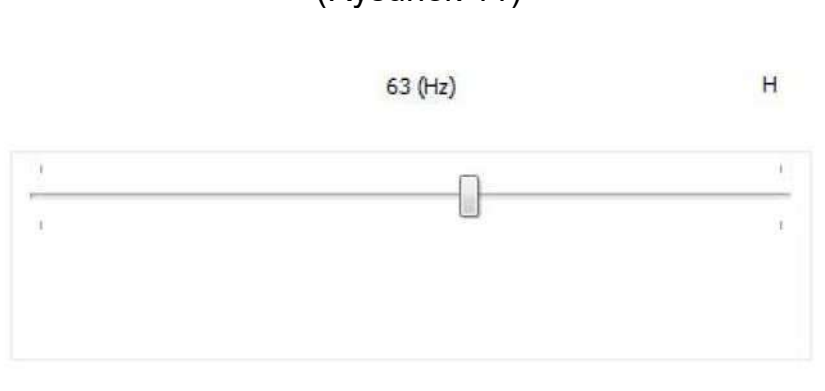
(Figure 10)
Rysunek (10)

1.4.11 Ustawienia pola gazowego

Funkcja ustawienia pola gazowego służy przede wszystkim do modyfikacji zakresu i siły ssania pompy próżniowej. Interfejs wyświetlania przedstawiony został na rysunkach 11 i 12.



(Rysunek 11)



(Rysunek 12)

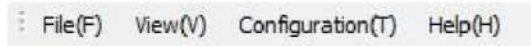
1.4.12 Pasek informacji o stanie



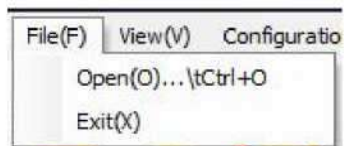
Zawartość paska informacji o stanie maszyny: bieżący stan maszyny, stan wysłania pliku, kontrolka komunikacji, urządzenie ręczne, stan współrzędnych, model oraz kontrolka usługi chmury.

Rozdział 2: Działanie oprogramowania

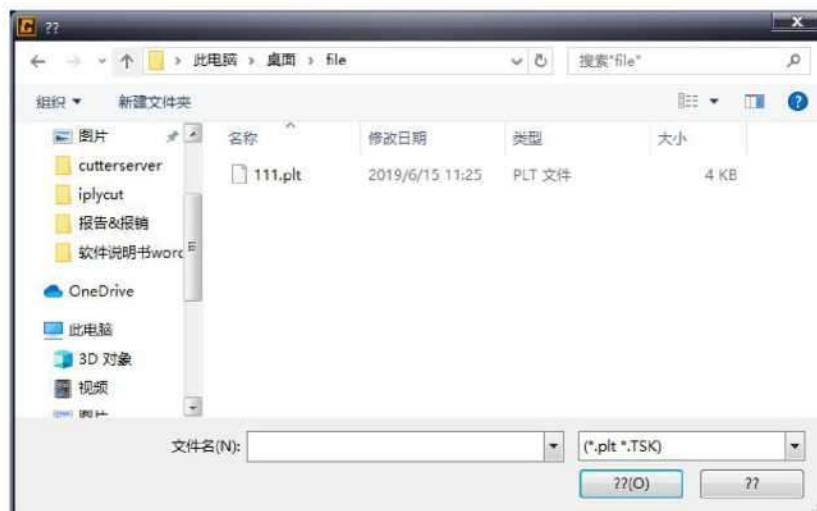
2.1 Obsługa paska menu



2.1.1 Obsługa pliku



Kliknij na [File] (Plik) - [Open] (Otwórz), by otworzyć okno wyboru pliku, skąd możesz wybrać żądany plik. Kliknij na [OK]m by otworzyć ten plik. Przykład pokazano na rys. 13.

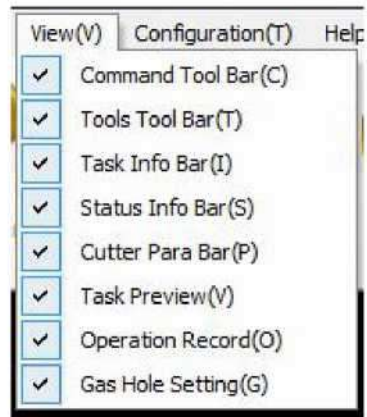


(Rysunek 13)

Kliknij na [Exit] (Wyjdź), by otworzyć okno zamykania, po czym kliknij na [Yes] (Tak), by opuścić CutterServer.

2.1.2 Obsługa widoku

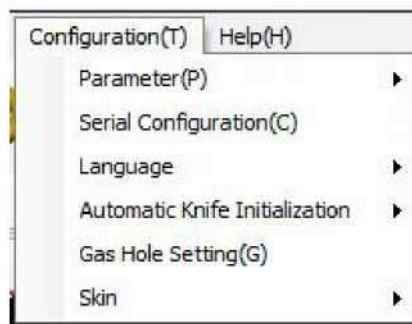
Zależnie od potrzeb użytkownika, paski narzędziowe interfejsu mogą być ukryte lub przypięte do obszaru roboczego. Jak pokazano na rys. 14.



(Rysunek 14)

2.2 Obsługa konfiguracji systemu

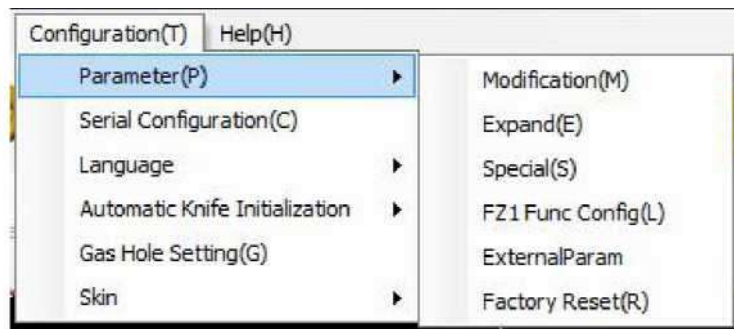
Funkcja konfiguracji systemu obejmuje parametry, konfigurację portu szeregowego, język, kolor tła, konfigurację maszyny oraz inne opcje. Jak pokazano na rys. 15.



(Rysunek 15)

2.2.1 Opis parametrów

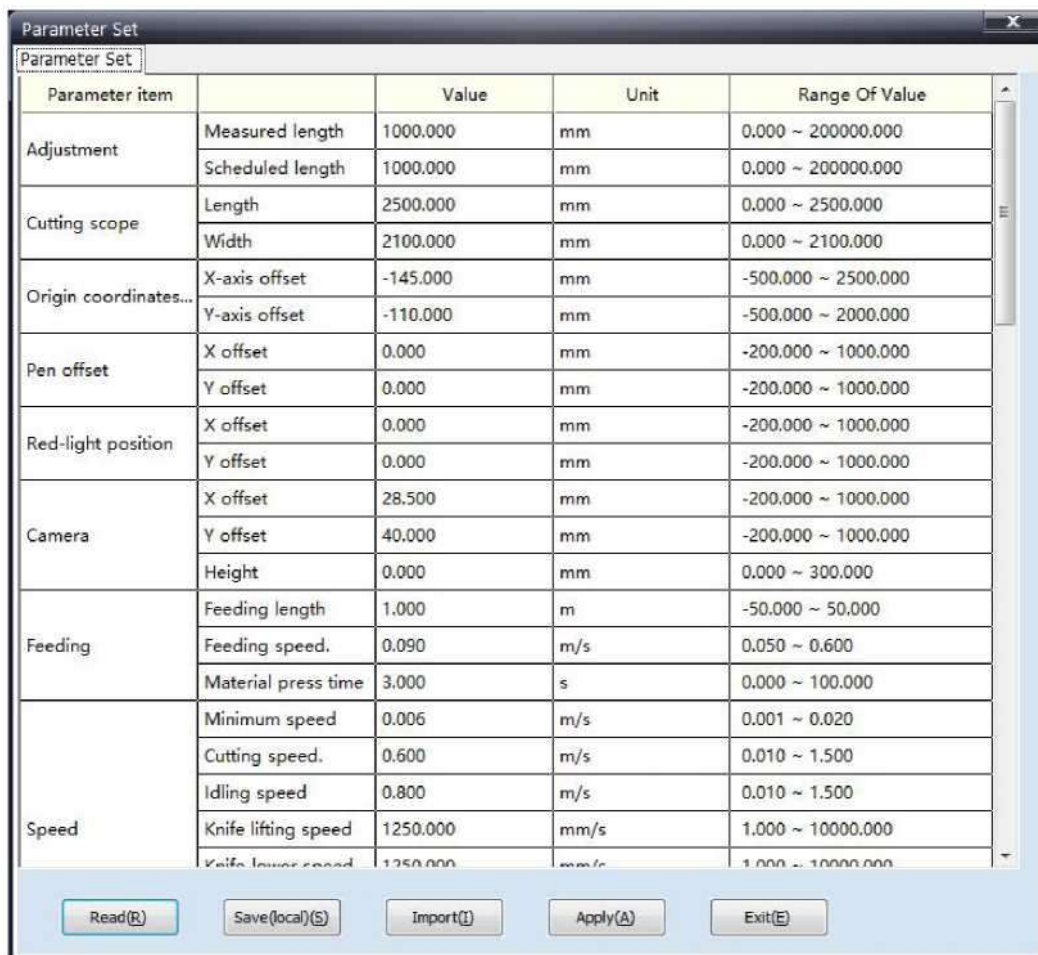
Funkcja parametrów obejmuje modyfikację, przywracanie parametrów fabrycznych, ustawienia zaawansowane, ustawienia specjalne, konfigurację funkcji płytki FZ1, parametry zewnętrzne oraz zapisywanie parametrów fabrycznych. Jak pokazano na rys. 16.



(Rysunek 16)

2.2.1.1 Ustawienia parametrów

Kliknij na [Modify] (Modyfikuj), by otworzyć okno parametrów ogólnych maszyny, jak pokazano na rys. 17.



(Rysunek 17)

❖ Uwaga: Okno ustawienia parametrów można wywołać za pomocą skrótu klawiszowego. (skrót to Shift+Ctrl+Alt+P)

[Reading parameter] (Odczyt parametrów): Automatyczny odczyt parametrów własnych maszyny

[Save (local)] (Zapisz (lokalnie)): Zapis parametrów cięcia na komputerze lokalnym

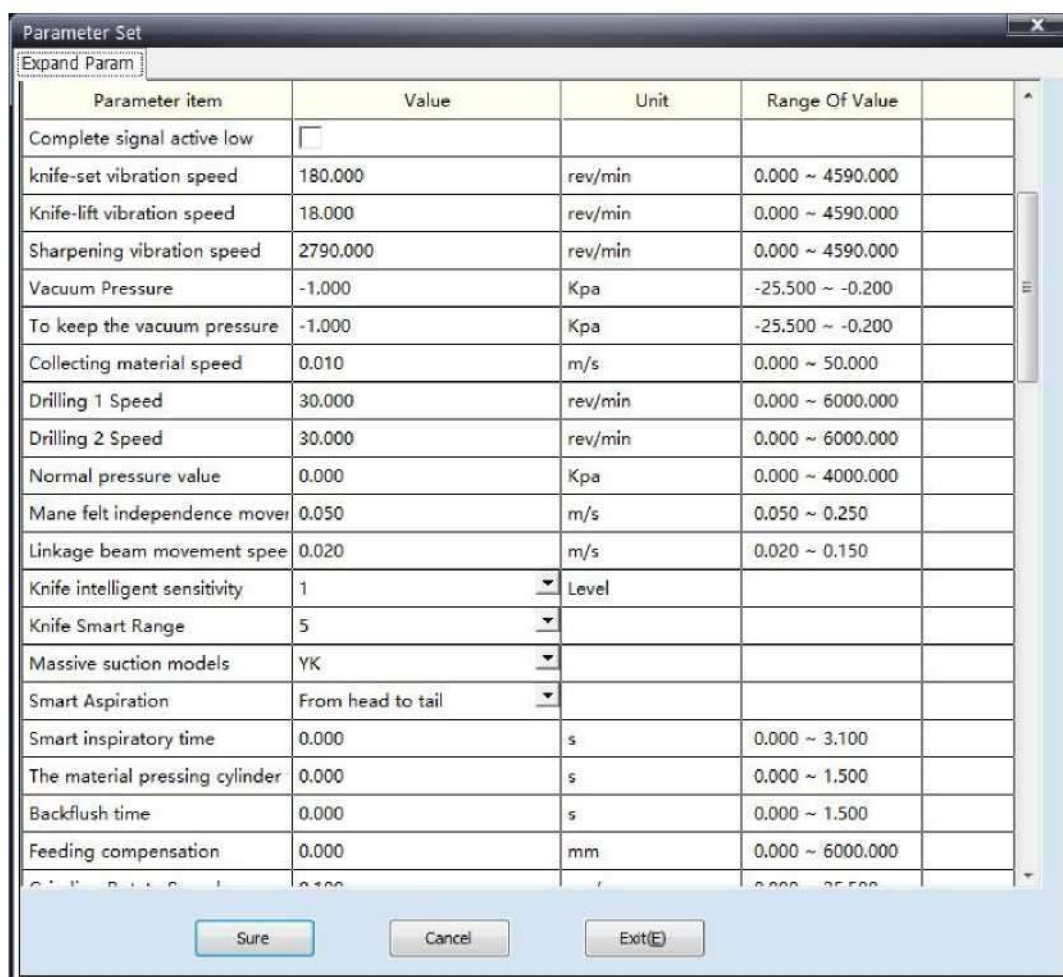
[Import] (Importuj): Import tabeli konfiguracyjnej parametrów

[Apply] (Zastosuj): Zastosuj zmodyfikowane parametry i zapisz je do DSP.

[Exit] (Wyjdź): Zamknij okno ogólnych parametrów cięcia

2.2.1.2 Parametry zaawansowane

Kliknij na [Extended Parameter] (Parametry zaawansowane), by zmodyfikować odnośne parametry, jak pokazano na rys. 18.



The screenshot shows a window titled "Parameter Set" with a tab labeled "Expand Param". It contains a table with the following columns: "Parameter item", "Value", "Unit", and "Range Of Value". The table lists various parameters such as vibration speeds, vacuum pressure, drilling speeds, and material pressing times. At the bottom of the window, there are three buttons: "Sure", "Cancel", and "Exit(E)".

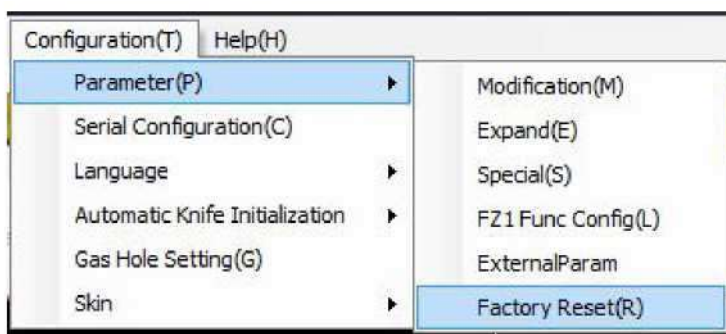
Parameter item	Value	Unit	Range Of Value
Complete signal active low	<input type="checkbox"/>		
knife-set vibration speed	180.000	rev/min	0.000 ~ 4590.000
Knife-lift vibration speed	18.000	rev/min	0.000 ~ 4590.000
Sharpening vibration speed	2790.000	rev/min	0.000 ~ 4590.000
Vacuum Pressure	-1.000	Kpa	-25.500 ~ -0.200
To keep the vacuum pressure	-1.000	Kpa	-25.500 ~ -0.200
Collecting material speed	0.010	m/s	0.000 ~ 50.000
Drilling 1 Speed	30.000	rev/min	0.000 ~ 6000.000
Drilling 2 Speed	30.000	rev/min	0.000 ~ 6000.000
Normal pressure value	0.000	Kpa	0.000 ~ 4000.000
Mane felt independence mover	0.050	m/s	0.050 ~ 0.250
Linkage beam movement spee	0.020	m/s	0.020 ~ 0.150
Knife intelligent sensitivity	1	Level	
Knife Smart Range	5		
Massive suction models	YK		
Smart Aspiration	From head to tail		
Smart inspiratory time	0.000	s	0.000 ~ 3.100
The material pressing cylinder	0.000	s	0.000 ~ 1.500
Backflush time	0.000	s	0.000 ~ 1.500
Feeding compensation	0.000	mm	0.000 ~ 6000.000
...

(Rysunek 18.)

2.2.1.3 Przywracanie parametrów fabrycznych

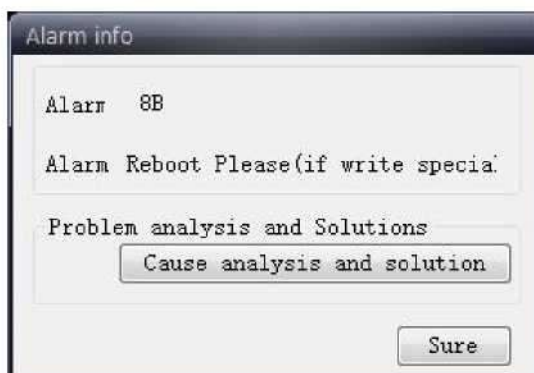
Przywróć parametry fabryczne, czyli ostatnie zapisane parametry, jak pokazano na rys.

19. Przywróć oryginalne parametry maszyny, jeśli parametry fabryczne nie zostały zapisane. (Uwaga: Ta funkcja jest zalecana jedynie w przypadku utraty danych)



(Rysunek 19)

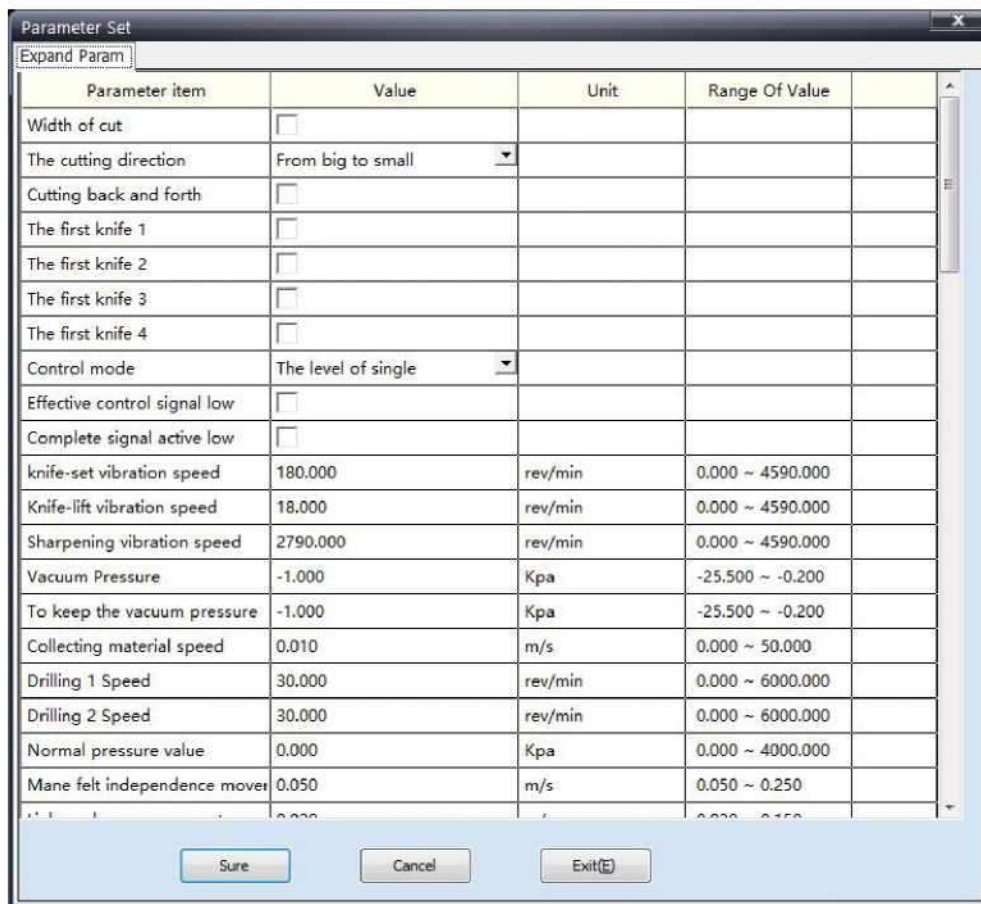
- ❖ Uwaga: Wszystkie parametry, w tym parametry fabryczne, zostaną usunięte po zresetowaniu modelu. (konieczne jest zresetowanie parametrów fabrycznych)
- ❖ Uwaga: Konieczne będzie ponowne uruchomienie maszyny w celu przywrócenia parametrów fabrycznych. Po zresetowaniu modelu pojawi się komunikat alarmowy widoczny na rys. 20.



(Rysunek 20)

2.2.1.4 Parametry zaawansowane

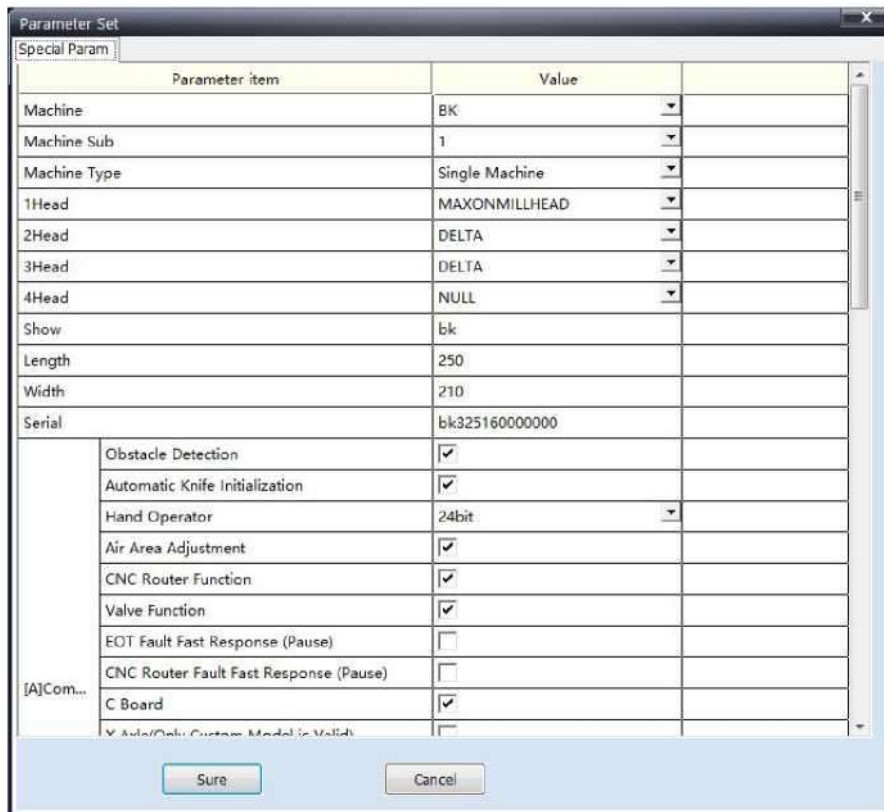
Ze względu na to, że wersja V2.5.1.0 cechuje się klasyfikacją parametrów do innych modeli, różne modele mogą przedstawiać różne parametry. Okno dialogowe parametrów zaawansowanych jest przedstawione na rysunku 21.



(Rysunek 21)

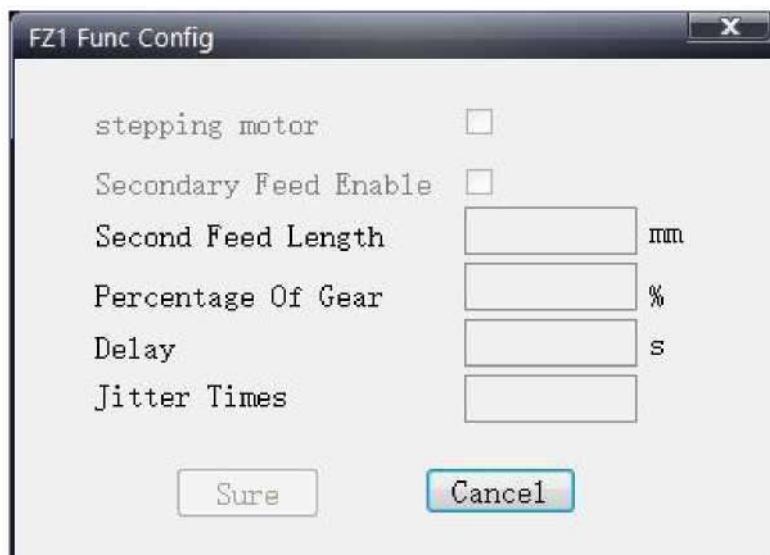
2.2.1.5 Parametry specjalne

- ❖ Uwaga: Ten parametr można modyfikować jedynie w stanie alarmowym.



(Rysunek 22)

2.2.1.6 Konfiguracja funkcjonalna płytki FZ1 (podwójne podawanie)



(Rysunek 23)

[Duplicate Feeding Function] (Zduplikuj funkcję podawania): Wybierz, by otworzyć funkcję.

[Feeding Length] (Długość podawania): Długość drugiego podawania; odległość pomiędzy przodem a tyłem plotera zgodnie z pierwszym podawaniem (0 - 440 mm).

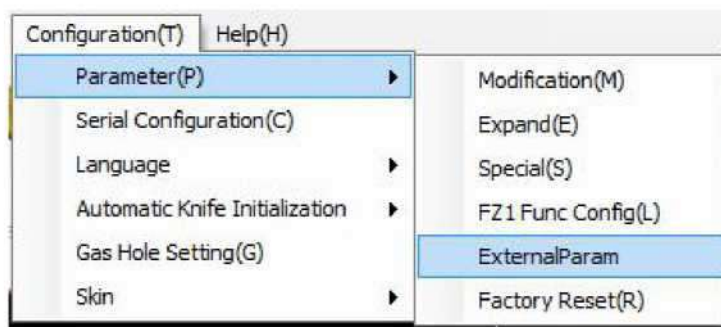
[Electronic Gear Ratio] (Przełożenie przekładni elektronicznej): Stosunek pomiędzy zadaną odległością a rzeczywistym ruchem; dostosuj współczynnik roku silnika podającego, gdy widoczna jest różnica pomiędzy rzeczywistą długością podawania a zadaną wartością (50% - 101%).

[Delay Time] (Czas opóźnienia): Interwał między pierwszym a drugim posuwem (0 - 25,5 s).

[Shaking Time] (Czas wibracji): Częstotliwość ruchów góra-dół przysawek urządzenia podającego (0 - 255).

2.2.1.7 Parametry zewnętrzne

Możliwe jest ustawianie i odczytywanie zewnętrznych danych, które można wykorzystać do instalacji na dodatkowym sprzęcie, dzięki czemu będą kompatybilne z kodem maszyny.



(Rysunek 24)

2.2.1.8 Parametry fabryczne

Parametry fabryczne to te ustawione przed wysyłką maszyny z fabryki.

[Save as Factory Parameter] (Zapisz jako parametry fabryczne) pozwala na zapisanie bieżących parametrów jak fabryczne, pozwalając na ich przywrócenie w razie resetu.

2.2.2 Konfiguracja portu szeregowego

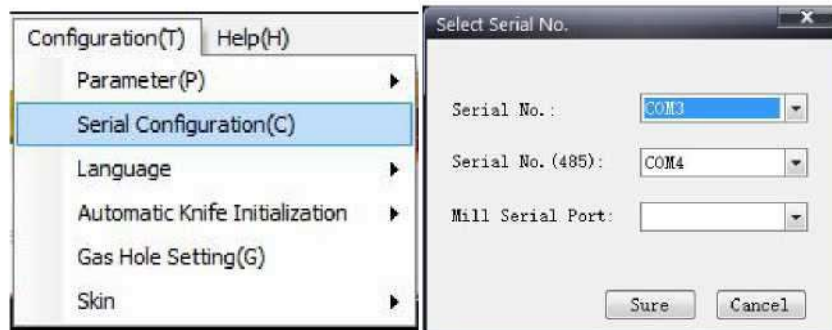
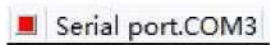
Wybrać [Serial Port Configuration] (Konfiguracja portu szeregowego).

Pojawi się okno dialogowe [Choose Serial Port Number] (Wybierz numer portu szeregowego), w którym należy wybrać odpowiedni port.

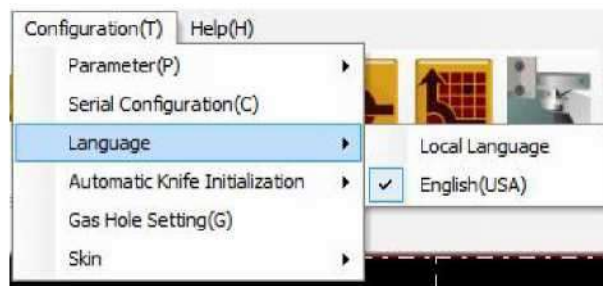
Zielony znak wskazuje pomyślne połączenie płytki DSP.:



Czerwony znak wskazuje niepowodzenie połączenia płytki DSP.:



2.2.3 Ustawienia języka



(Rysunek 25)

❖ Uwaga: Język natywny zmienia się zależnie od języka systemu operacyjnego.

2.2.4 Ustawienia koloru tła

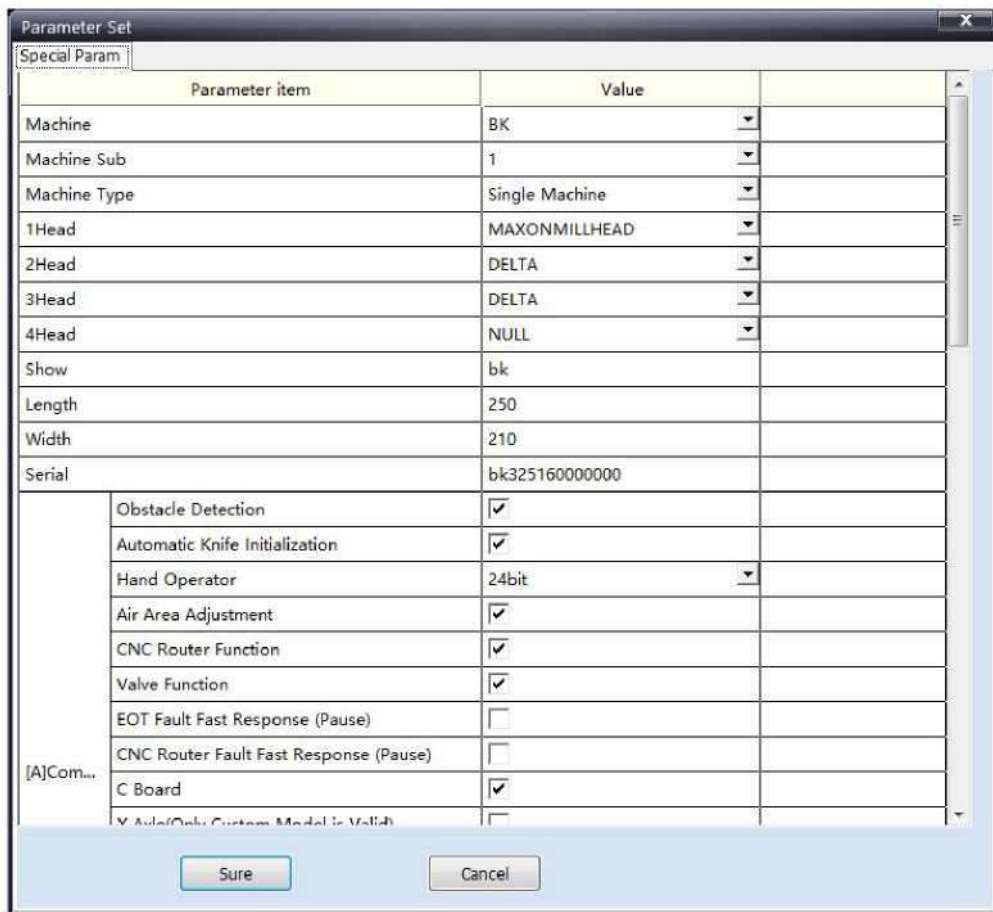
Zmiana koloru osi współrzędnych.

(Rysunek 26)

2.2.5 Konfiguracja maszyny

Sposoby zmiany parametrów specjalnych maszyny zostały przedstawione poniżej.

- Po kliknięciu na [Machine Configuration] (Konfiguracja maszyny) pojawi się okno dialogowe, przedstawione na rysunku 27.



(Rysunek 27)

- Należy wybrać odpowiedni numer portu szeregowego i kliknąć na „Test Communication” (Sprawdź komunikację) zgodnie z rysunkiem 28, gdzie przedstawiono poprawne połączenie portu szeregowego.



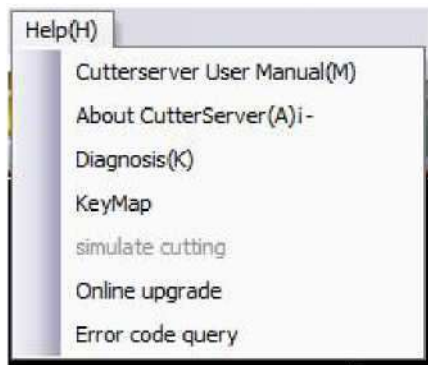
(Rysunek 28)

- Należy zmienić żądane parametry i kliknąć na „Apply” (Zastosuj), zgodnie z poniższym rysunkiem 29, gdzie przedstawiono pomyślną zmianę parametrów. Następnie konieczne jest ponowne uruchomienie maszyny.



(Rysunek 29)

2.3 Pomoc



2.3.1 O programie

Sprawdzenie wersji programu CutterServer.

2.3.2 Diagnostyka

Pozwala na sprawdzenie numeru seryjnego maszyny, płytki C oraz wersji płytki DSP.

Parameter item		Value
Serial No		bk32516000000
DSP version NO		2.2.B-LC180903M
Handle version NO		
C Board Information	The Version No	2.1.06
	Function Control Word	DF,
FPEG state	FpgaErr:	B1,
	Motor:	C425,C348,717F,
	EmgOlsPaus:	FF,
	EndoerConfigX2U:	0B,
	FpgaIOStatus:	0E,
	FpegVersion:	1.3.9
Encoder value	X:	0
	Y:	0
	Z:	1
	U:	1
	V:	0
	W:	0
1F344		Other-Point Moving-There is a barrier.

(Rysunek 31)

2.3.3 Skróty klawiszowe

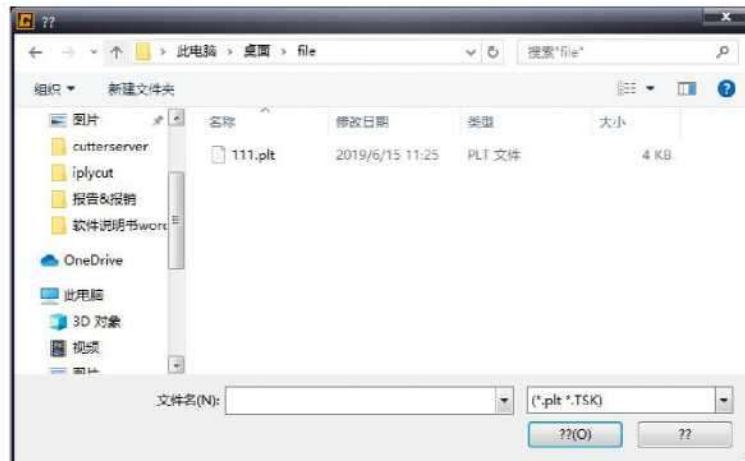
Key	Description
Ctrl+Alt+Shift+C	Sys Config Dialog
Ctrl+Alt+Shift+M	Config Special Param Dialog
Ctrl+Alt+Shift+S	Test Dialog
Ctrl+Alt+Shift+L	Save As Factory Parameter
Ctrl+P	Pump Switch
Ctrl+ALT+SHIFT+D	Diagnosis
Ctrl+Alt+Shift+P	Parameter Dialog
Ctrl+Alt+Shift+E	Expand Param Dialog
Space	Start Or Pause Cut
Esc	Cancel
Ctrl+G	Gas Hole Setting
Ctrl+Backspace	Continue Cutting
Shift+S	Blade socket index sorting

(Rysunek 32)

2.3.4 Symulacja cięcia

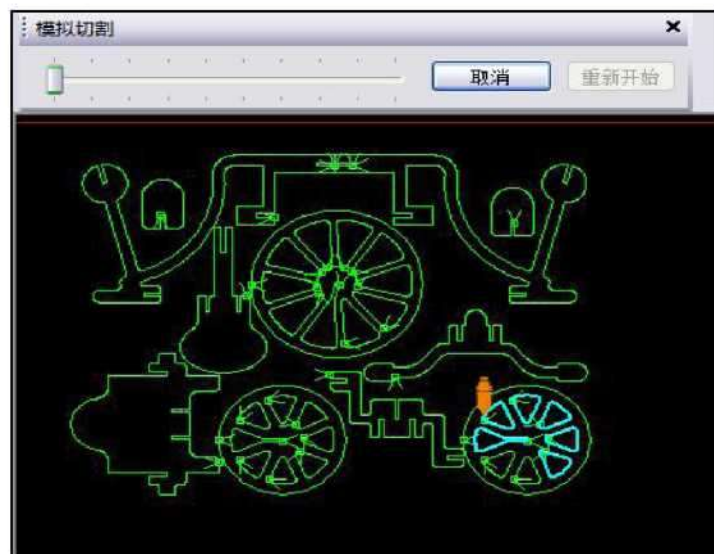
Jeśli program nie jest podłączony do maszyny, może wykonać symulację cięcia, korzystając z dostępnych danych.

- Wybrać i kliknąć na żądany plik cięcia .plt lub .tsk zgodnie z poniższym rysunkiem 33.



(Rysunek 33)

- Otworzyć funkcję [Automatically Start Cutting Simulation] (Automatycznie rozpocznij symulację cięcia), przeciągnąć pasek prędkości, ustawiając prędkość symulacji. Przycisk [Cancel] (Anuluj) pozwala na przerwanie bieżącej symulacji, którą można uruchomić ponownie po zakończeniu danej symulacji.

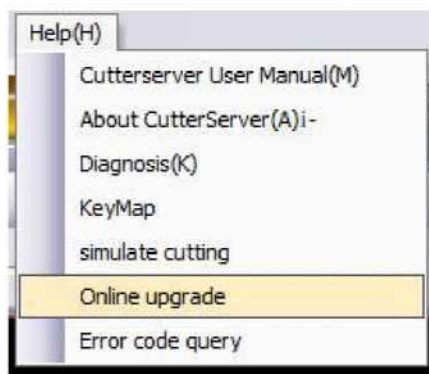


(Rysunek 34)

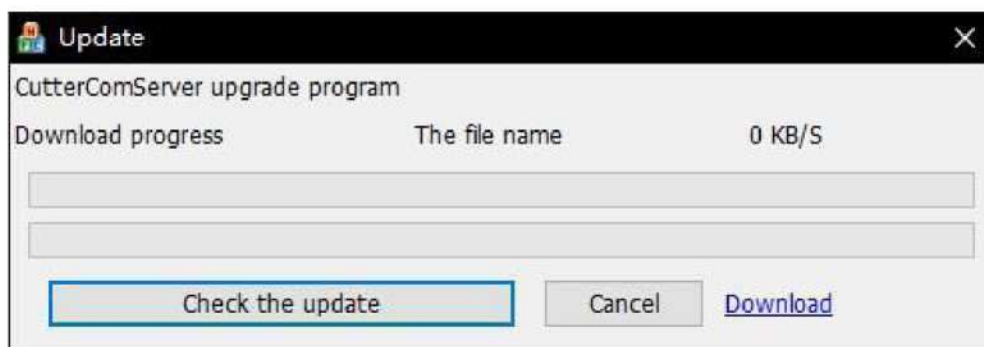
2.3.5 Aktualizacja online

Należy wybrać opcję [Online Update] (Aktualizacja online) w menu „Help” (Pomoc).
Możliwe jest również pobranie pakietu instalacyjnego do aktualizacji offline.

- ❖ Uwaga: Jeśli aktualizacja online nie zamknie się automatycznie, należy ręcznie zamknąć program.



(Rysunek 35)

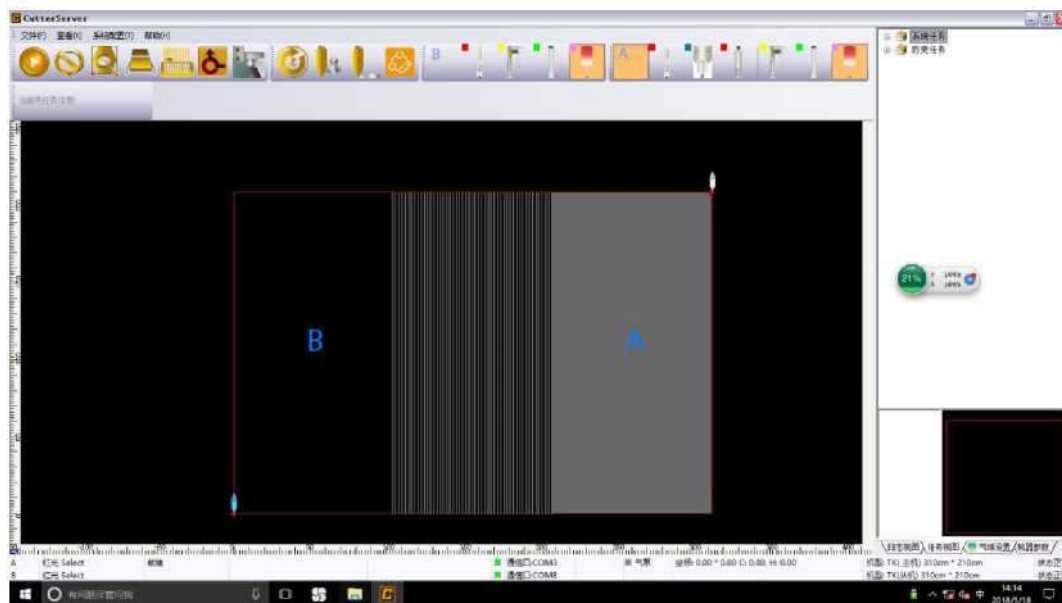


(Rysunek 36)

2.4 Pojedynczy interfejs trybu podwójnej belki

2. 4. 1 Pojedynczy interfejs trybu podwójnej belki

Nowo dodany pojedynczy interfejs trybu podwójnej belki w CutterServer.



(Rysunek 37)

2.4.2 Pasek narzędziowy



Pasek narzędziowy ulega zmianie, gdy CutterServer jest zainstalowany na ploterze z podwójną belką.

[A] : Pasek narzędziowy A przedstawia konfigurację narzędzi na głównej suwnicy

[B] : Pasek narzędziowy B przedstawia konfigurację narzędzi na suwnicy pomocniczej

2.4.3 Pasek stanu



W przypadku ploterów z podwójną belką, pasek stanu stanowią dwie linie, przedstawiające bieżący stan suwnicy głównej i pomocniczej, wybrane narzędzie, włączenie/wyłączenie pompy próżniowej oraz stan komunikacji.

2.4.4 Obsługa programu

Obsługa plotera z podwójną belką w głównej mierze odbywa się identycznie jak praca z pojedynczą belką. Konieczne jest jedynie kliknięcie na [A] lub [B] na pasku narzędziowym, co spowoduje zapalenie ikony odnośnej suwnicy.

2.4.5 Konfiguracja podstawowa

W przypadku zastosowania CutterServerV3.0.0.1 do plotera suwnicowego z podwójną belką, konieczne jest otwarcie pliku „SYSConfig” w katalogu instalacyjnym CutterServer, aby zmienić parametr BeamsCount=1 na BeamsCount=2, zgodnie z poniższym rysunkiem 38.



(Rysunek 38)

2.5 Modyfikacja parametrów

2.5.1 Modyfikacja parametrów konfiguracji

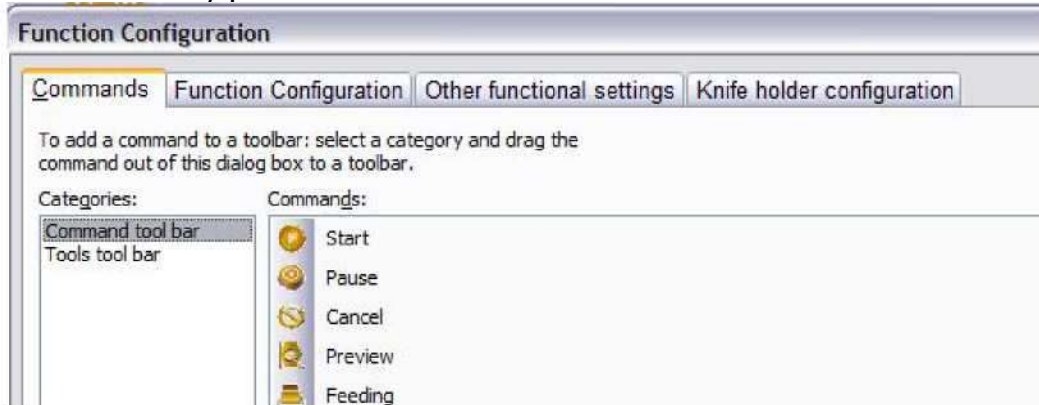
Skróty klawiszowe pozwalają na przejście do okna modyfikacji ustawień parametrów konfiguracji. (Skróty klawiszowe: Ctrl+Alt+Shift+C)

- ❖ Uwaga: modyfikacja parametrów wymaga uprzedniego zatwierdzenia hasłem.



(Rysunek 39)

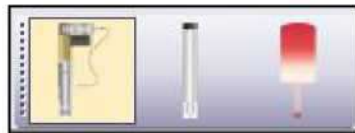
2.5.2 Parametry poleceń



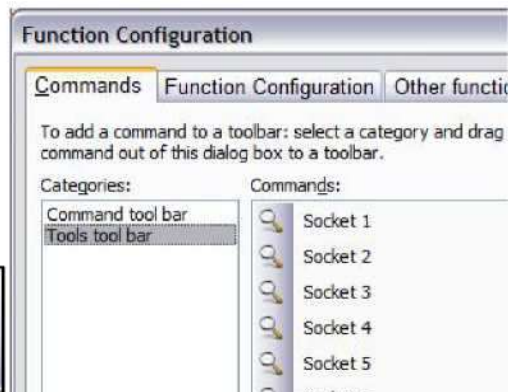
(Rysunek 40)

[Command Bar] (Pasek poleceń): Wybór narzędzia zależnie od potrzeb (poprzez kliknięcie lewym przyciskiem myszy).

[Socket Bar] (Pasek gniazda): Wybór gniazda zależnie od potrzeb (poprzez kliknięcie lewym przyciskiem myszy).

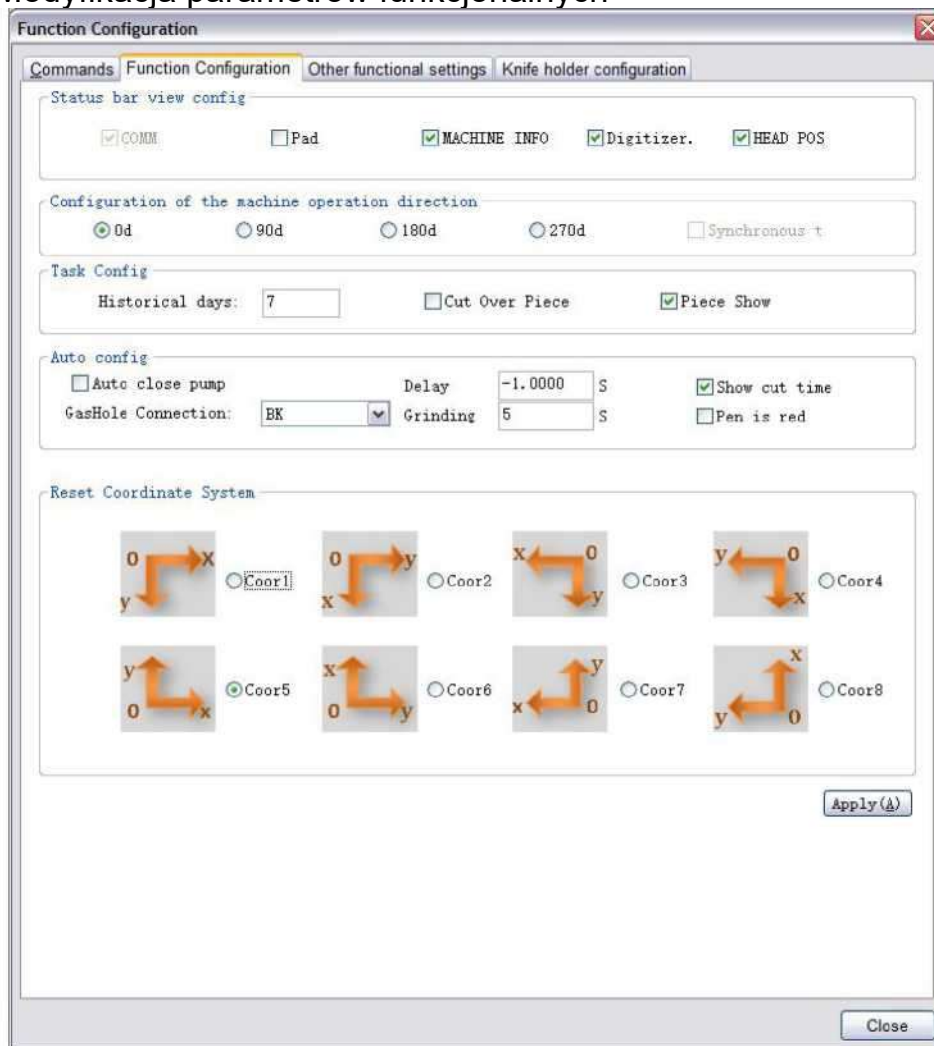


(Rysunek 41)



(Rysunek 42)

2.5.3 Modyfikacja parametrów funkcjonalnych



(Rysunek 43)

[Configurations Display in Status Bar] (Wyświetlanie konfiguracji na pasku stanu): Wyświetlanie/ukrywanie zależnie od potrzeb.

[Machine operation direction configuration] (Konfiguracja kierunku pracy maszyny): Zmiana przycisków sterowania kierunkiem ruchu głowicy tnącej.

[Task Configuration] (Konfiguracja zadania): Zmiana historii i właściwości próbek.

[Automatically Close Vacuum Pump] (Automatyczne zamknięcie pompy próżniowej): Ustawienie automatycznego zamknięcia pompy próżniowej po wykonaniu cięcia.

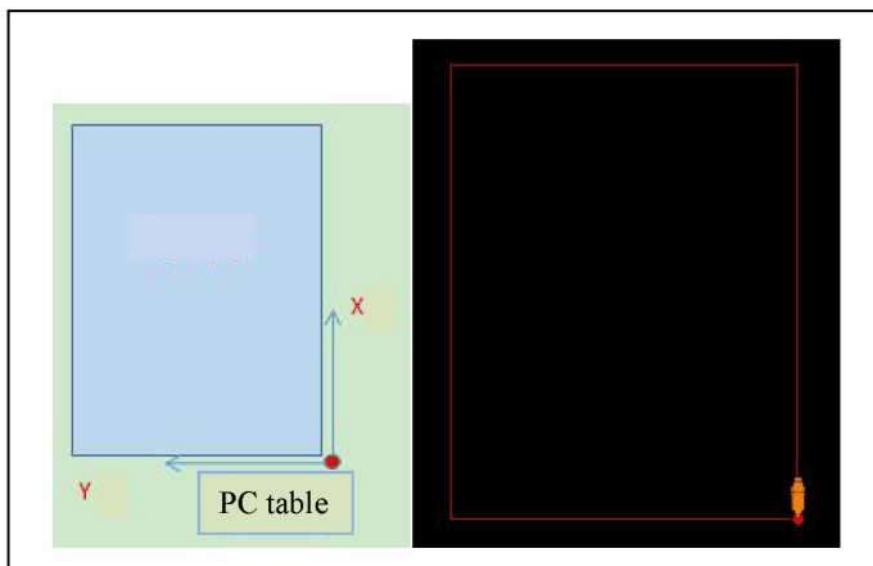
[Display Cutting Time] (Wyświetlanie czasu cięcia): Możliwość wyświetlenia czasu cięcia w głównym interfejsie, jak pokazano na rysunku 44.



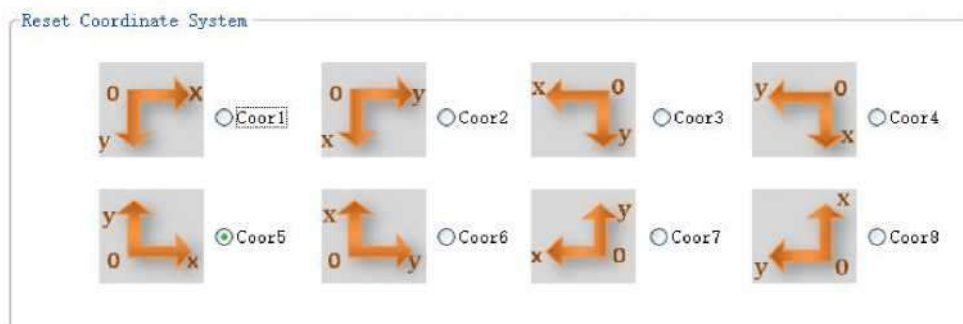
(Rysunek 44)

[Coordinates Reset] (Reset współrzędnych): Modyfikacja interfejsu plotera poprzez obrócenie współrzędnych.

Przykład: W przypadku położenia plotera i stanowiska komputera tak jak na rysunku 45, należy wybrać współrzędne 5.



(Rysunek 45)



(Rysunek 46)

2.5.4 Modyfikacja parametrów narzędzi

Zmiana parametrów narzędzi zgodnie ze względny narzędziem tnącym.

Parameter Set	
Knife holder/knife tool modification	
Parameter item	Value
SOCKET2	EOT
Positive angle of knife and X axis	CUT1
Knife-up compensation	EOT
Knife-down compensation	CUT2
Knife lifting angle	FLAT
	RUSH
	VCUT

(Rysunek 47)



(Rysunek 48)

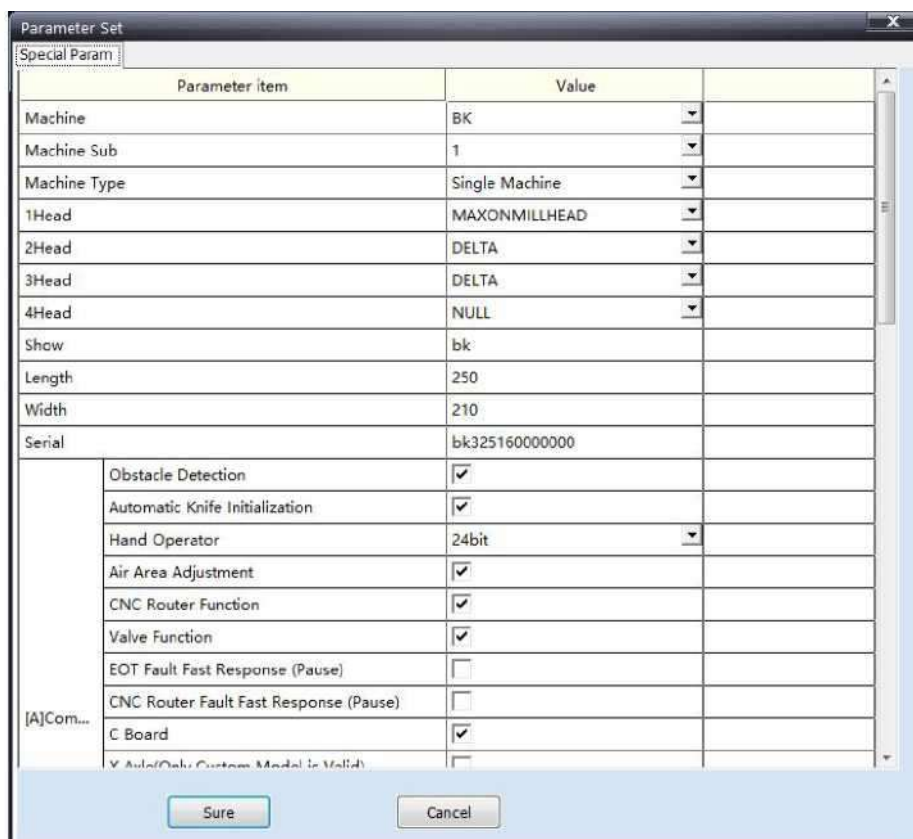
2.6 Parametry specjalne

2.6.1 Ustawienia parametrów specjalnych

Skróty klawiszowe pozwalają na przejście do ustawień parametrów specjalnych.

(skrót klawiszowy: Ctrl + Alt+shift+M).

❖ Uwaga: parametry specjalne należy modyfikować w trybie alarmowym. Po ich wprowadzeniu konieczne jest ponowne uruchomienie maszyny.



(Rysunek 49)

2.6.2 Opis wielofunkcyjnej głowicy tnącej

Wielofunkcyjna głowica tnąca oznacza jedną głowicę pozwalającą na użycie dwóch narzędzi.

Podczas korzystania z wielofunkcyjnej głowicy konieczne jest dodanie zależności pomiędzy gniazdami a narzędziami tnącymi.

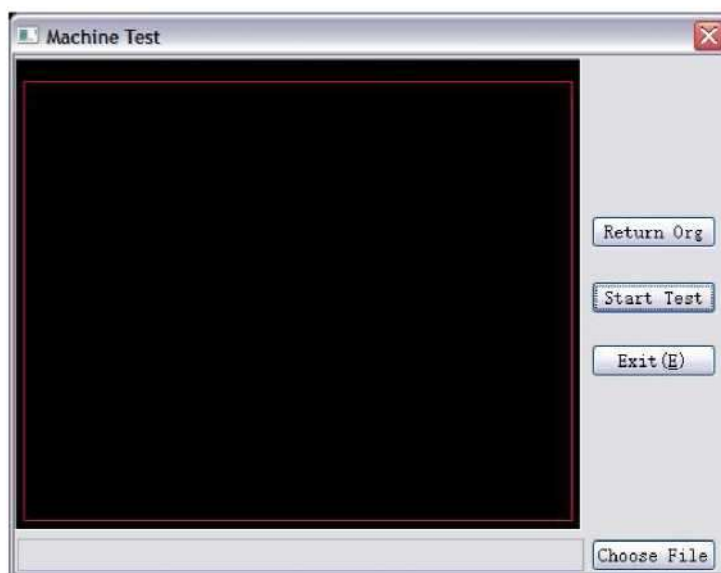
Typ głowicy tnącej	PPT	PTM	PTMS	MAM_D
Względne narzędzie tnące	Podwójny wykrojniki	Jeden wykrojniki; jedno narzędzie obrotowe	Jedno narzędzie obrotowe; jeden wykrojniki (z funkcją obrotu i bez zmiany wysokości)	Głowica znakująca

W przypadku zastosowania wielofunkcyjnej głowicy w maszynach SC i GLS, automatycznie przełączą się one na tryb głowicy tnącej SC lub GLS.

2.6.3 Interfejs testowy

Skróty klawiszowe pozwalają na przejście do interfejsu testowego maszyny. (skrót klawiszowy: Ctrl+Alt+Shift+S).

Interfejs testowy służy przede wszystkim do regulacji przesunięcia kamery w modelu LCP.



(Rysunek 50)

Rozdział 3: Uwagi

- Po zainstalowaniu dwóch narzędzi w jednej głowicy tnącej, jeśli po inicjalizacji drugiego narzędzia, konieczne jest ponowne użycie pierwszego narzędzia, ze względów bezpieczeństwa, nie jest możliwe zapisanie głębokości opuszczenia pierwszego narzędzia w ustawieniach DSP. Konieczne jest ponowne przeprowadzenie inicjalizacji pierwszego narzędzia.
- Otwarcie programu powoduje wyświetlenie okna dialogowego „...pasek menu...”.



(Rysunek 51)

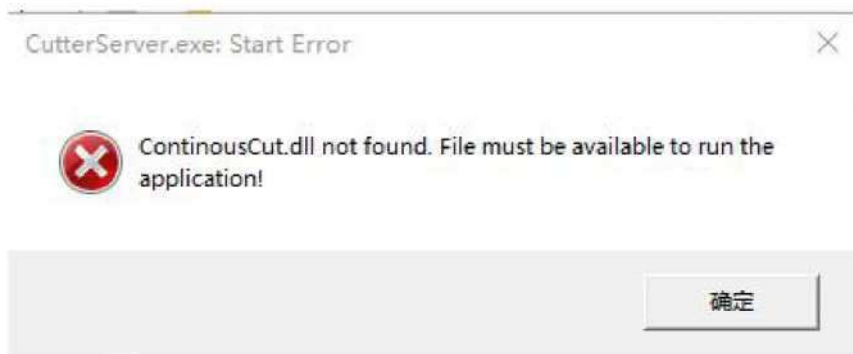
Rozwiązanie:

- 1 Za pomocą skrótów klawiszowych (WIN+R) otworzyć okno i wprowadzić „regedit”, aby otworzyć edytor rejestru.
2. Otworzyć poniższą ścieżkę dostępu, usunąć folder pliku ConfigNew, po czym otworzyć ponownie program.



(Rysunek 52)

- W systemie Windows XP, programy CutterServer i SmartCut znajdują się w tym samym katalogu. Wyświetla się komunikat „nie można ustawić punktu wejściowego _ftol2 na DLLS msvcr.dll”.



(Rysunek 53)

Rozwiązanie:

Usuń plik opengl32.dll w katalogu instalacyjnym SmartCut, po czym otwórz ponownie CutterServer.

- Port szeregowy nie łączy się

Rozwiązanie: usuń port szeregowy w menadżerze urządzeń komputera i zainstaluj go ponownie.

