



用户在使用控制器之前请务必阅读该手册

- 本手册内容是系统操作手册
- 先仔细阅读该手册，保证正确电气连接

RDC6445G 系统触摸屏使用手册

5 寸触摸屏用户手册

深圳市睿达科技有限公司

地 址：深圳市南山区南海大道 1057 号
蛇口网谷科技大厦二期 B 座二楼

电 话：0755--26066687

传 真：0755--26982287

电子邮件：sales@rd-acis.com

网 址：www.rd-acis.com

版权声明

深圳市睿达科技有限公司（以下简称睿达科技）保留所有权力。

■ 睿达科技具有本产品的专利版权和知识产权，未经睿达科技授权及许可，不得直接或者间接地复制、制造、加工、使用本产品及其相关部分，否则睿达科技将依法追究相关的法律责任。

■ 睿达科技保留在不事先通知的情况下，修改本手册中的产品和产品规格等文件的权力，同时保留对本产品附带的任何文档进行修改的权力。

■ 使用者在使用本文所述产品时请仔细阅读本手册，睿达科技不承担由于使用本手册或本产品不当，所造成直接的、间接的、特殊的、附带的或相应产生的损失或责任。睿达科技不承担以下直接的或间接的责任或损失：

- 用户使用本手册或本产品不当
- 用户没有遵循相关的安全操作规程所造成的损失

■ 自然力造成的损失，使运动中的机器有危险，使用者有责任在机器中设计有效的出错处理和安全保护机制，睿达科技没有义务或责任对由此造成的附带的或相应产生的损失负责。

认证声明

CE 认证声明

本产品已经通过欧盟 CE (Communate Euoppene) 安全认证, 已通过相应的合格评定程序和制造商的合格声明, 符合欧盟有关指令规定。

ROHS 认证声明

本产品已经通过欧盟立法制定的《关于限制在电子电器设备中使用某些有害成分的指令》(Restriction of Hazardous Substances) 安全认证, 符合欧盟有关环保规定。

FCC 认证声明

本产品已经通过美国联邦通信委员会 (Federal Communications Commission) 安全认证, 符合美国电子产品有关安全规定。

安全信息

请在使用该系统时请确保操作无误，使用方式安全，文中会使用一些标志或文字来提醒您注意危险事项和一些重要信息。



危险：

表示存在严重危险。在使用过程中，如果操作不当或使用方式有误，可能导致人员遭受严重伤害甚至死亡，请使用人员及相关人员不要轻易操作，直到确保操作方法正确及使用方式无误后再使用。



警告：

表示存在危险。在使用过程中，如果操作不当或使用方式有误，可能导致人员遭受伤害，请使用人员及相关人员不要轻易操作，直到确保操作方法正确及使用方式无误后再使用。



谨慎：

表示产品潜在风险。在使用过程中，如果使用方法有误或操作不当，可能导致产品或部分部件损坏。请使用人员及相关人员不要轻易操作，直到确保操作方法正确及使用方式无误后再使用。



重要：

表示产品使用过程中需要注意的重要信息。请不要忽视这些信息，这些信息会提供有效的操作帮助。



此标示表示激光辐射，一般会被贴在输出激光的产品上，使用此类设备时请小心激光，注意安全。

收货、拆箱、检验

产品本身带有塑料或金属外壳，可以保护电气部件外部不受损伤。产品使用泡沫袋包裹，使用防静电袋包装。如果包裹有任何外部损伤痕迹，请检查设备损坏情况，并以书面文件方式通知承运人及承运单位损坏情况。



重要：

在收到产品后，请检查外包装是否完好，拆箱后核对产品是否完整，各零部件是否完好。如果发现损坏，请立即与睿达科技联系。

从包装中取出所有货物，并保存包装材料及接线零配件。拆解包裹取出货物时，请小心货物安全。取出货物后请核对部件是否齐全完好，如果发现缺少部件或部件损坏，请立即与睿达科技联系。如果发现设备有任何明显损坏，请勿安装设备或调试使用设备。

发货清单如下表所示：（由于产品在不断更新，可能收到的配件与本手册有所不同）

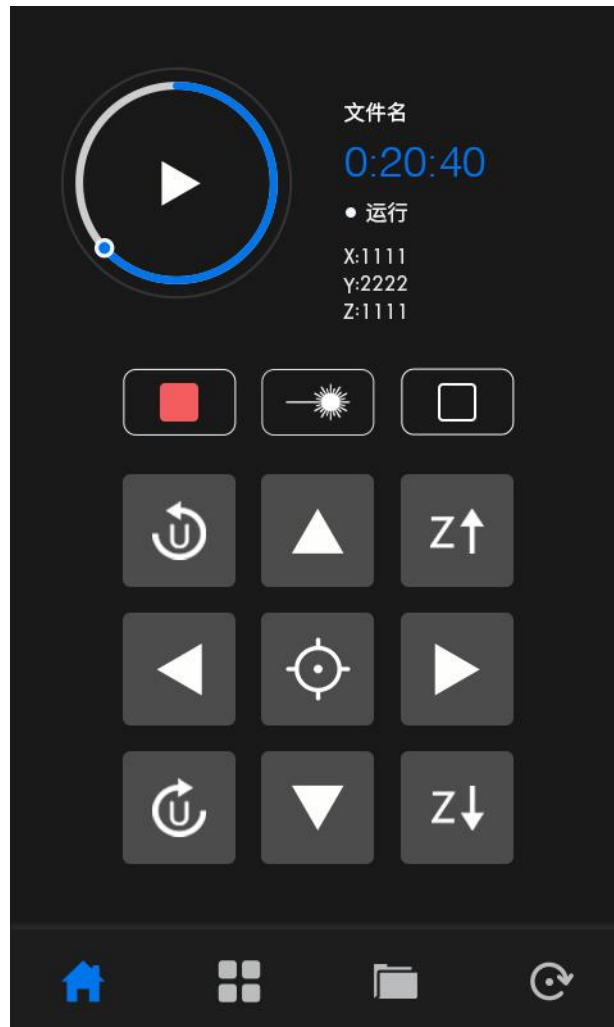
第 1 章 概述

本章节主要内容：

- 外观尺寸
- 产品概述

1.1 操作面板及按键功能简介

1.1.1 操作主界面



1.1.2 按键功能介绍

-  “复位”键：复位主板

-  “定位”键：设置定位点

-  “菜单”键：进入菜单
-  “文件”键：进入文件界面
-  “Y 轴坐标”键：Y 轴坐标的增减
-  “X 轴坐标”键：X 轴坐标的增减
-  “Z 轴坐标”键：Z 轴坐标的增减
-  “U 轴坐标”键：U 轴坐标的增减
-  “点射”键：激光管点射出光
-  “边框”键：对当前加工文件进行走边框操作
-  “启动/暂停”：启动工作或暂停/重启工作
-  “停止”键：用于停止工作

当系统复位完毕后会显示主界面。如图为主界面显示区：

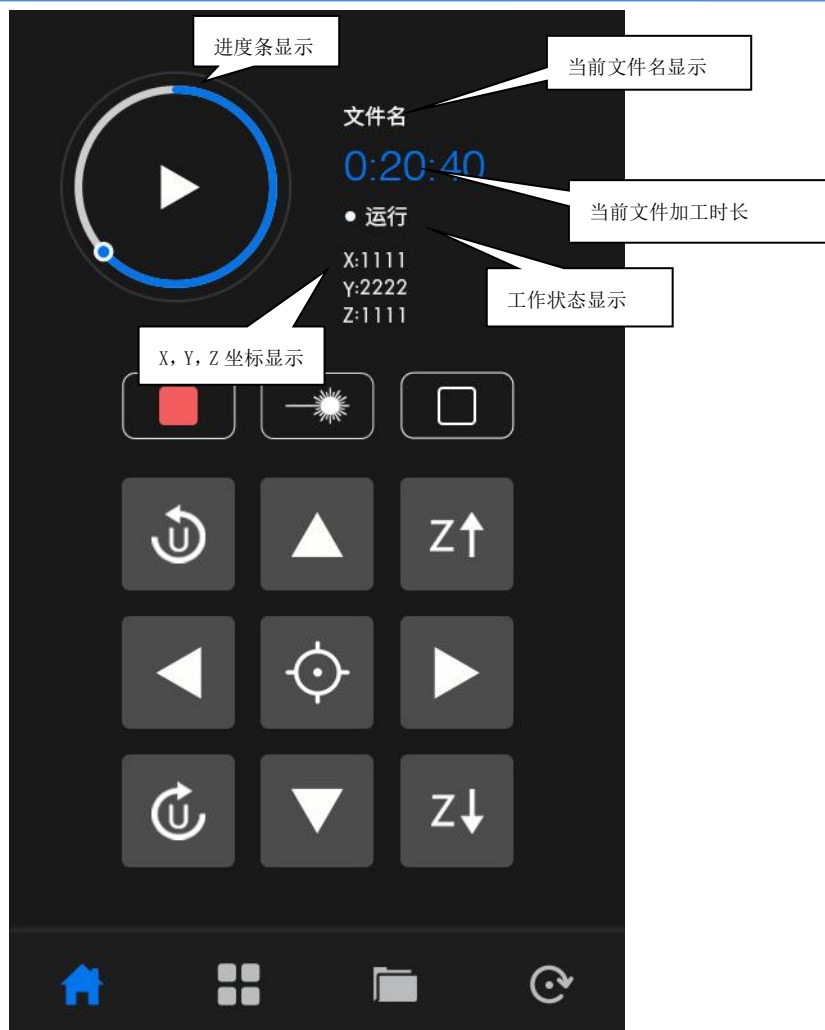


图 8.2.1

- 当前文件名显示：显示当前加工文件的文件名。
- 工作状态区：用于显示系统当前工作状态，分别是空闲，暂停，完成，运行。右侧显示加工的时间。
- 加工进度条：显示当前加工进度，进度条的左下方显示加工进度百分比。
- 在运行/暂停状态下，某些按键不响应，如定位键，边框键，点射键，轴移动等。

1.2 功能介绍

1.2.1 菜单

在主界面下按“菜单”键，则弹出到以下界面：



图 8.2.2

1.2.2 IP

在菜单界面下触控“IP”，则弹出如下对话框：

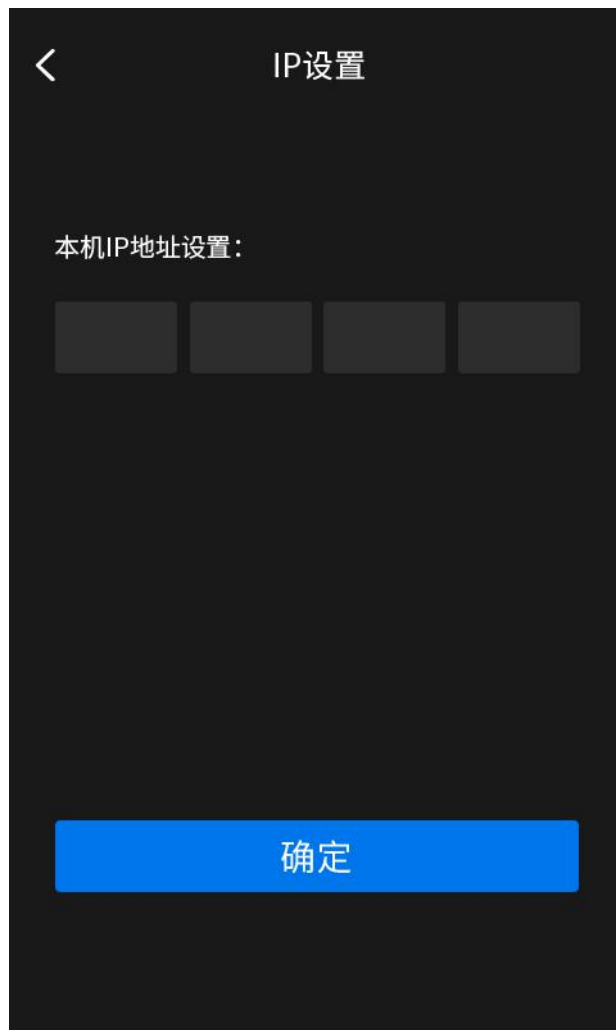


图 8.2.3

当进入界面时，会读取板卡当前的 IP 地址，当触控到 IP 地址的对话框，会弹出小键盘，用户可以通过键盘修改主机 IP 地址，当完成输入，点击确定。

1.2.3 语言设置

在菜单界面下按“语言”键，则弹出如下对话框：

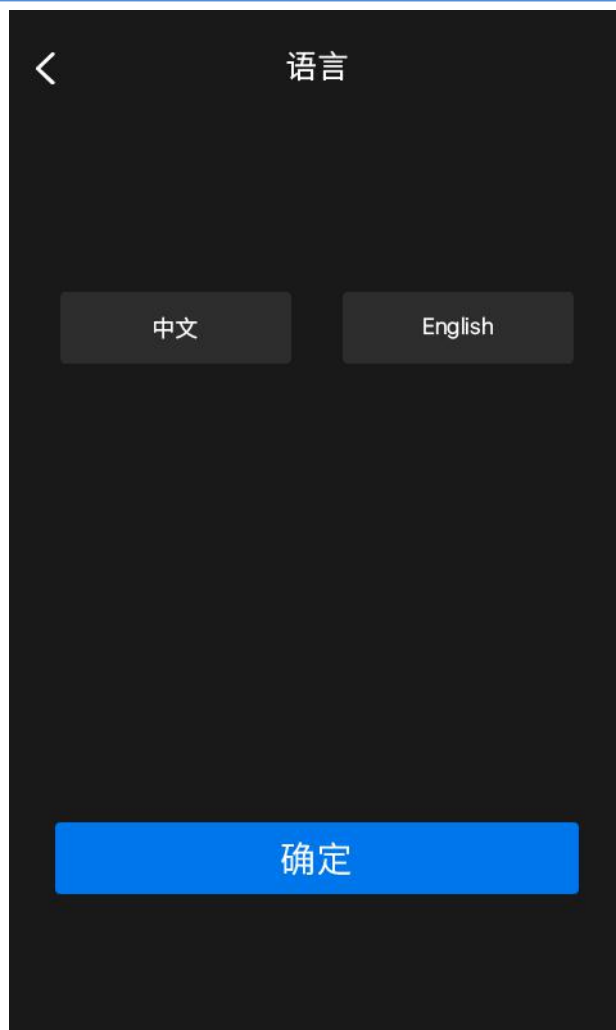


图 8.2.4

进入“语言”界面，灰色框体代表当前使用语言。选中需要切换的语言，点击确认，会弹出到主界面，并且切换选中的语言。

1.2.4 备份参数界面

在菜单界面下按“备份参数”键，则弹出如下对话框：



图 8.3

点击确认，可以将“点动模式”、“点动距离”、“点射模式”、“点射时间”的值备份。

1.2.5 恢复参数界面

在菜单界面下按“恢复参数”键，则弹出如下对话框：

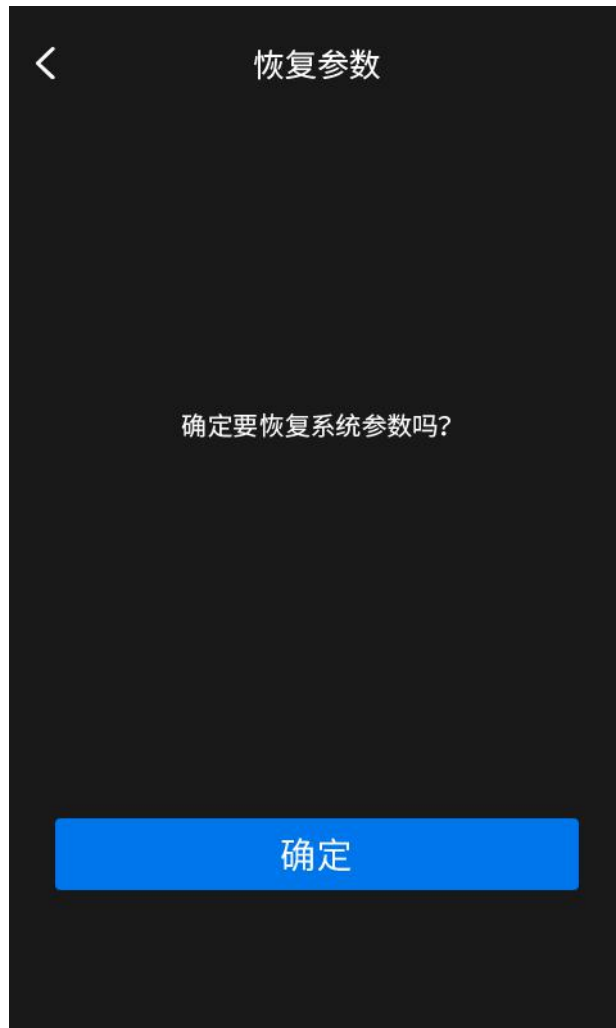


图 8.3

点击确认，可以将“点动模式”、“点动距离”、“点射模式”、“点射时间”的值备份。

1.2.6 点动设置

在菜单界面下按“点动设置”键，则弹出如下对话框：



点动界面可以对点动模式进行设置，可将点动模式设置为“点动”或“连续”模式，并且可以设置点动距离。当点动模式为“连续”时，点动参数不起作用，此时按下方向键时，轴移动，弹起方向键时，轴停止移动；当点动模式为“点动”时，则每按一次方向键，对应的运动轴运行一次，运行的距离等于用户所设置的点动距离值（在不超越机器幅面的情况下）。

1.2.7 诊断

在菜单界面下按“点动设置”键，则弹出如下对话框：

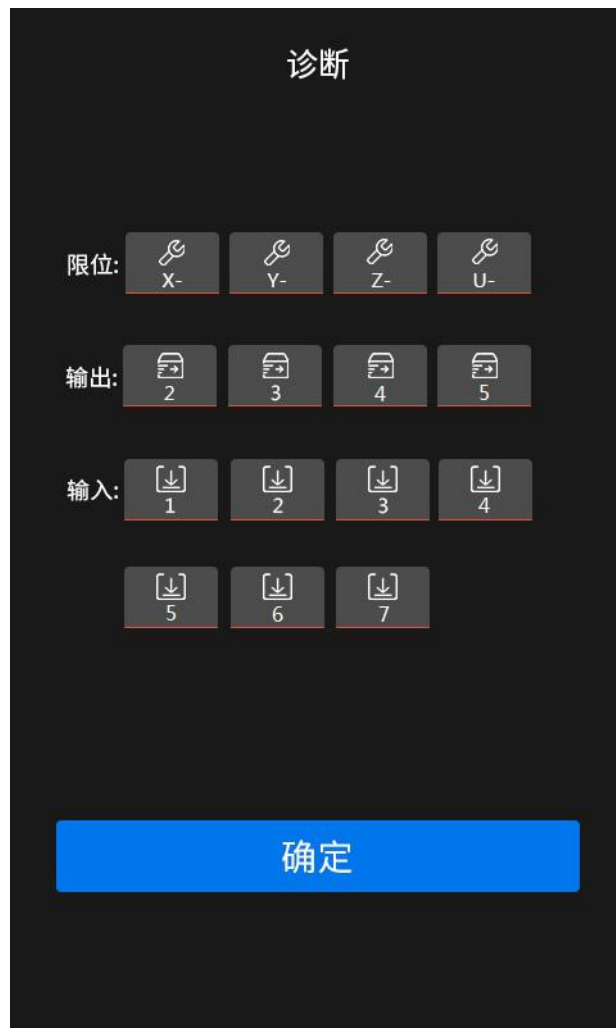


图 8.3.3

在“诊断”界面，显示系统的硬件 IO 口信息，进入界面读取系统硬件信息，按“退出”键返回上级菜单。

1.2.8 键盘锁定

在菜单界面下按“键盘锁定”键，则弹出如下界面：



图 8.3.3

当进入键盘锁定界面时，输入锁定密码，按确认后，将会跳转到锁定的主界面。进入被锁定的主界面后，会正常显示参数例如：“当前加工文件名”、“加工进度”、“加工时间”等数据，但是只能进行解锁操作，解锁成功后跳转到正常主界面，解锁失败后，回到被锁定的主界面。

1.2.9 点射设置

在菜单界面下按“点射设置”键，则弹出如下界面：

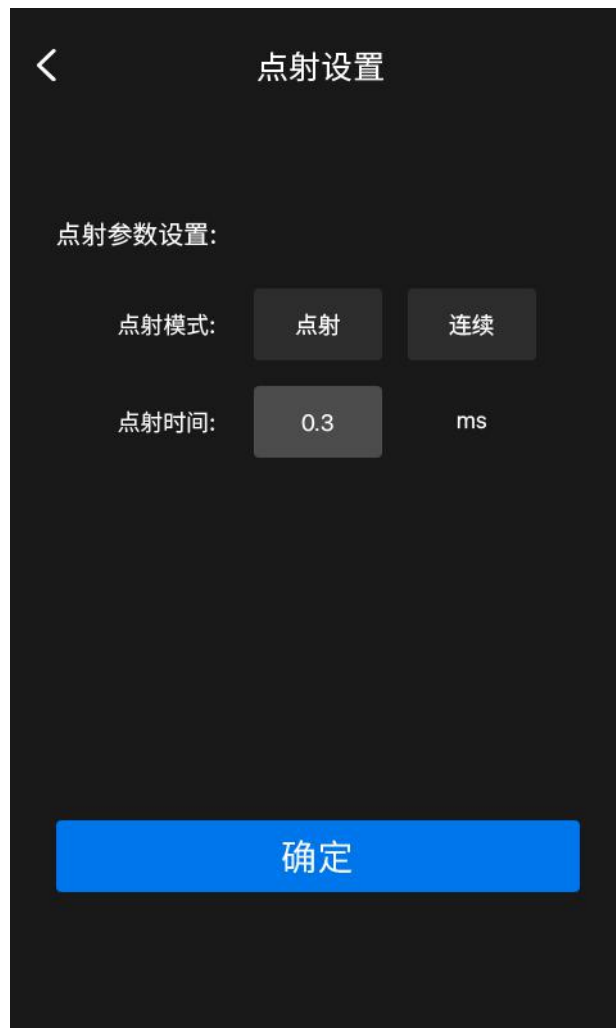


图 8.3.5

操作方法同点动设置。若点射模式选择“连续”时，则按下点射键时，激光一直出光，弹起点射键时，激光关闭；若点射模式选择“点射”时，则每按一次点射键，激光出一次光，出光时间为用户所设置的点射时间值。

1.1.1 文件界面

在主界面下按“文件”键，则弹出如下界面：

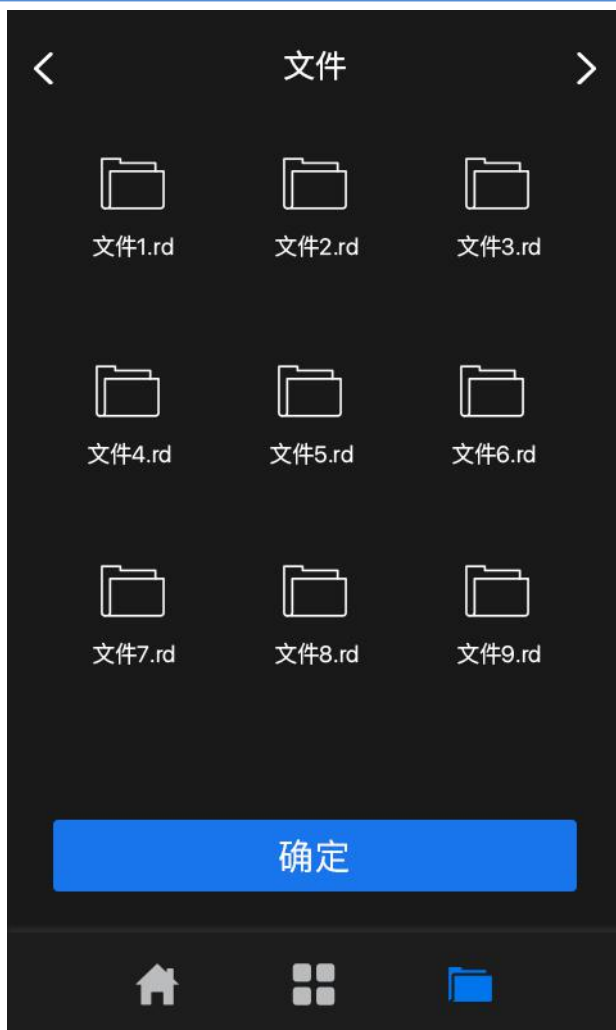


图 8.3.7

在此界面会显示当前页面文件数，以及文件编号和文件名字，点击图标



“ ”可以进行翻页操作，点击文件可选中文件，再点击图标“ ”可将选中的文件设置成当前文件。文件的数量最多为 100 个。

1.1.2 复位界面

当屏幕重新上电，会进行系统复位，跳转到系统复位界面如下图所示：

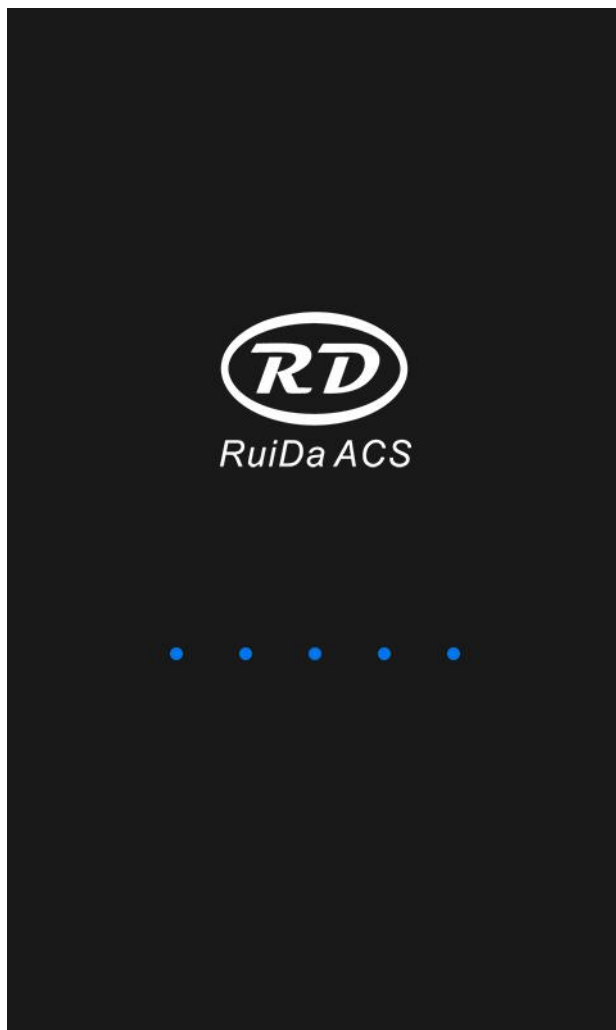



图 8.3.8

当进入该界面，主板开始复位，当复位完成后，会跳转到主界面。如果在复位过程中发生



错误无法复位成功或者想要停止复位，点击屏幕中央的“”图标，便可停止复位。