

T818/919 工业控制电脑

操作说明书



佛山市南海天富科技有限公司
FOSHAN NANHAI TIANFU TECHNOLOGY CO., LTD.

目录

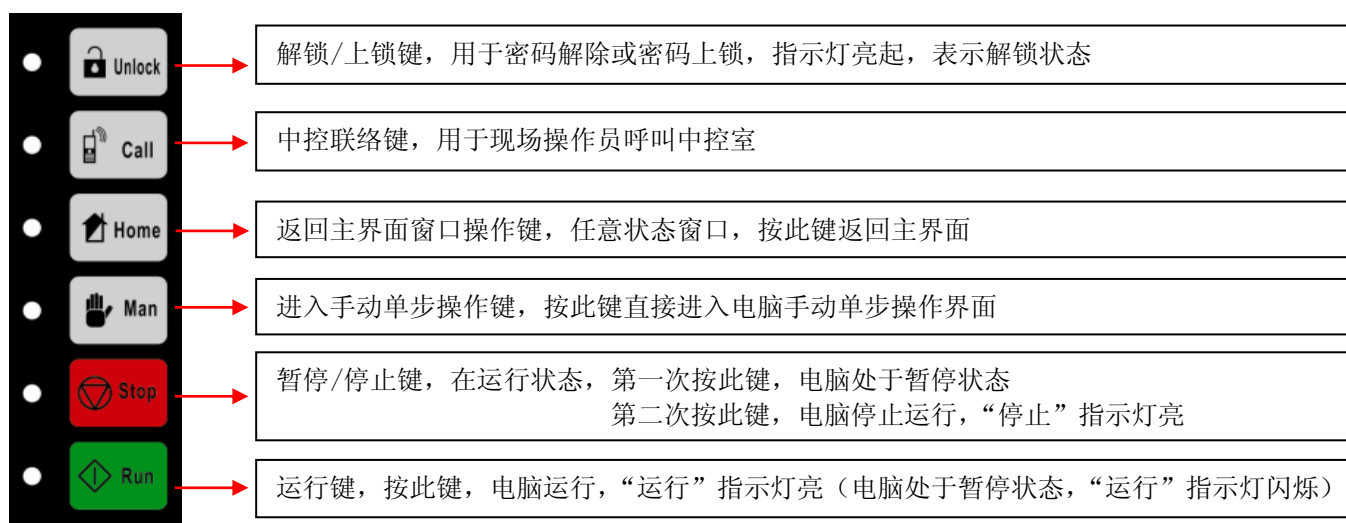
第一章	显示窗与键盘-----	第 2 页
	1.1 显示窗与键盘分布	
	1.2 键盘操作介绍	
	1.3 屏保显示	
	1.4 开关机与复位重启	
第二章	菜单操作与介绍-----	第 4 页
	运行状态、信息查阅、工艺管理、参数设置等菜单介绍	
第三章	工艺编辑与运行-----	第 6 页
	3.1 主程序、附加程序、追加程序	
	3.2 主功能、同步功能的工作介绍	
	3.3 密码权限与工艺编辑进入（解锁/上锁）	
	3.4 工艺的编辑说明	
	3.5 新建工艺	
	3.6 工艺运行	
	3.7 电脑手动单步运行与操作	
通信联络：	地址与售后电话、杭州分公司、各地办事处售后电话-----	第 13 页

第一章 显示窗与键盘

1.1 显示窗与键盘分布：



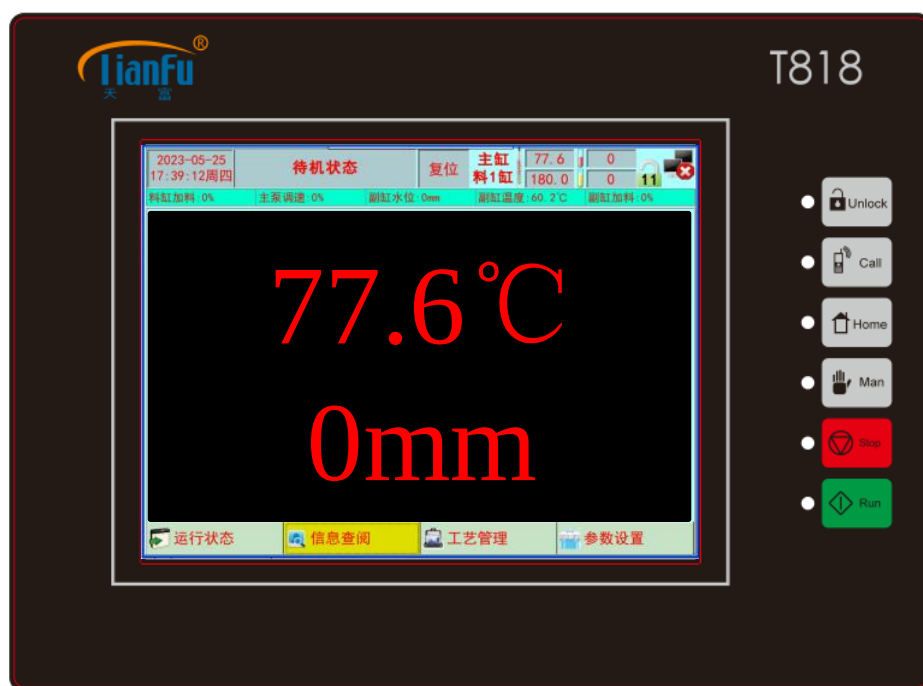
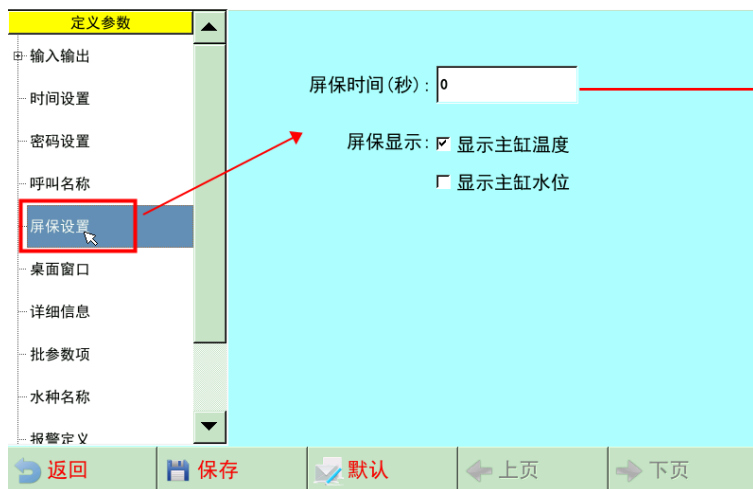
1.2 键盘操作按键介绍：



1.3 屏保显示

可选择显示温度或水位、也可选同时显示（下图）

设置路径：定义参数-屏保设置



1.4 开机/关机与复位重启

- ① 开/关机：开机主机接入 AC220V 电源后，电脑才进入初始主界面（桌面）；如果电脑在之前是运行或停止状态断电退出，再上电则进入断电前的状态界面，关机断开 AC220V 电源。
- ② 复位重启：从“运行状态”菜单进入，具有复位和重启两个选择，复位是电脑复位之前未运行结束运行的工艺数据；重启是修改参数后重新启动电脑系统，使参数生效。

第二章 操作菜单介绍

2.1 运行状态



远程控制: 通过计算机网络远程登录和控制操作染色机电脑，可用于远程服务协助

复位重启: 选择“重启系统”或者复位当前未运行结束的工艺数据

运行状态: 进入当前运行的工艺窗口界面、电脑手动操作、中控联络呼叫

机械状态: 查看该电脑控制的设备图形窗口界面

状态信息: 查看当前运行的电脑输入输出详细信息窗口界面

2.2 信息查阅



版本信息: 查看本机软件版本以及操作的帮助信息

能耗统计: 查询水、电、汽能源消耗数据统计信息

报警记录: 进入所有报警发生的时间、报警内容、报警状态当前及历史记录

曲线记录: 温度、水位、加料、布头曲线记录查询

批次记录: 查询运行工艺的当前及历史批次记录

水高水重: 查询主缸、料1缸、料2缸、副缸水重转换水高对应表

2.3 工艺管理



运行工艺: 选择工艺管理中的工艺投入运行

新建工艺: 新建一条新工艺

删除工艺: 选择工艺管理中的工艺删除

复制工艺: 选择工艺管理中的工艺复制

工艺改名: 选择工艺管理中的工艺修改名称

删除工艺: 选择工艺管理中的工艺进行修改

电脑传U盘/U盘传电脑: U盘工艺上传到电脑或电脑工艺下载到U盘

2.4 参数设置



设备参数：包括设备配置、控制功能配置、机械图形选择，都在此参数项设置

功能参数：主缸、料 1 缸、料 2 缸、副缸、转动泵类、计时计数、呼叫报警等控制功能的参数设置，凡是牵涉到控制功能的设置都在此参数项进行设置

系统参数：与 PLC、上位通信参数设置，以及程序控制方面、语言选择设置

校正参数：温度校正，以及水位、压力等电流输入输出的校正设置或修改量程

定义参数：开关量与模拟量输入输出、时间设置、密码设置、呼叫名称等修改与设置

转换数据：主缸、料 1 缸、料 2 缸、副缸水重转换水高对应表以及主泵、风机、导布电流与速度的换算等数据设置

输出测试：开关量输出以及电流输出测试

软件装载：软更新、升级、下载，以及参数备份、恢复默认、U 盘拷贝操作

第三章 工艺编辑与运行

3.1 主程序、附加程序、追加程序介绍:

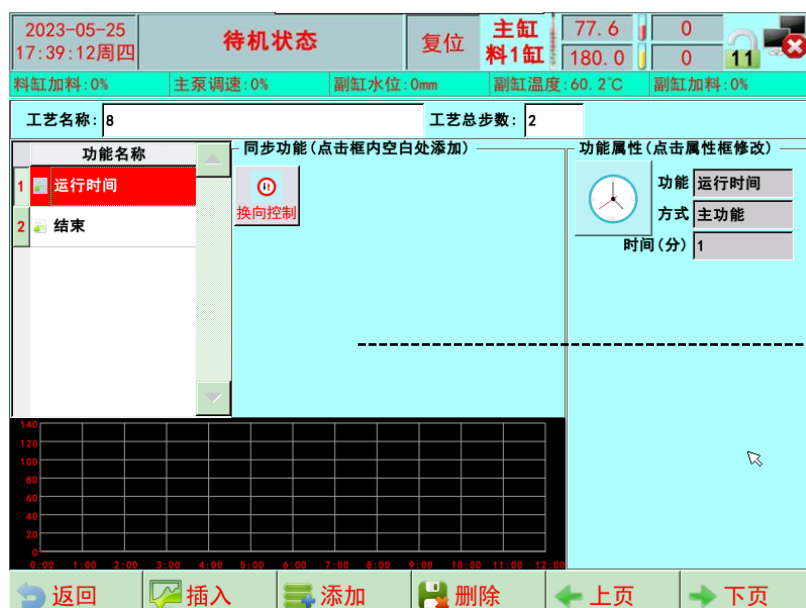
- 主程序是编辑染色全过程的控制程序，称之为染色工艺；
- 附加程序为预先编辑的一个工艺过程，是独立的一个程序，也可以独立运行，并且有名称，它可以为在运行的染色工艺到达“取样功能”步时调取使用，可以有多个附加程序供调用，可以减少主工艺的编辑步数；
- 追加程序是编辑在染色工艺的最后一步和结束步之前，设置是固定的几个工艺步，只能提供当前工艺运行到达“取样功能”步时调取使用，如果取样时不调取使用，则染色过程不执行该几个工艺步。

3.2 主功能、同步（副、并）功能的工作方式:

在编辑工艺时，根据工艺要求确定“控制功能”在运行中的工作方式，分为主功能、同步功能二种工作方式；

- 主功能是前台工作，单个独立工作，只有当条件满足，才能执行下一个主功能工作，一个主功能可以附带多个同步功能（限制在 20 个以内）；
- 同步功能是后台工作，但它依附于主功能，与主功能同步运行工作，不能独立工作；但同步功能在保存时，选择保存为与当前步同步或与当前步及之后所有主功能步同步运行二种方式；
 - 与当前步及之后所有主功能步同步运行，当主功能结束，同步功能自动转入下一步，与下一步主功能同步运行工作，直到有结束工作指令或条件满足，才停止工作，否则，工作到整个工艺程序结束。
 - 仅与当前步同步运行；主功能未结束，但有条件满足时，同步功能结束工作；当主功能结束，同步功能未结束工作；需等待同步功能到达结束条件（主功能是否需要等待同步功能结束进入下一步，可在系统参数里选择），也就是只有主功能和同步功能都满足结束条件，工艺才进入下一步。
- 主功能的添加与插入、同步功能的添加：

通过按钮“插入”与“添加”编辑主功能步，同步功能是在“主功能”步编辑完成之后进行；



单击“空白”位置上，添加同步功能

单击“添加”主功能

在当前步（有光标显示）之后添加主功能步

单击“插入”主功能

在当前步（有光标显示）之前插入主功能步

3.3 工艺编辑的权限：

① 编辑工艺需要获得“编辑工艺密码”权限的操作人员才能进行编辑、修改、复制、删除工艺，编辑工艺密码在“参数设置”中“定义参数”的密码管理参数中设定，灯亮时表示已输入密码解锁有权限操作，处于解锁状态，再次按键，灯灭表示上锁，无权进行操作（默认密码等级以下权限可以操作）。

② T818/919 电脑密码等级与权限分配

级别	密码权限	权限分配说明	密码分配	密码使用对象	说明
1	运行工艺		2020	提供终端客户现场使用	电脑出厂默认无密码权限为“停止工艺”
2	暂停工艺		2021		
3	停止工艺		2022		
4	跳步操作		2023		
5	在线修改		2024		
6	编辑工艺	工艺管理/编辑、工艺上/下载	2025		
7	普通参数	功能参数、转换数据、输出测试	※※※※※※※※	公司技术服务部安装调试人员，以及设备厂商安装调试或终端客户管理层使用	另索取
8	系统参数	系统参数设置和拷贝、软件装载	※※※※※※※※		
9	输入输出	定义参数设置	※※※※※※※※		
10	校正设置	校正参数设置	※※※※※※※※		
11	设备控制	设备参数设置	※※※※※※※※		
12	管理初级		※※※※※※※※	公司软件管理部门领导级别	技术服务部经理、软件测试、维修室人员
13	管理中级		※※※※※※※※		
14	管理高级		※※※※※※※※	开发工程师管理级别使用	
15	管理特级		※※※※※※※※		

3.4 工艺编辑的操作：

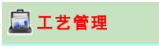
① 解锁/上锁操作（已是解锁状态或参数设置默认操作权限具有编辑权限，无需解锁）：

在操作过程中，系统自动弹出密码输入框时，或者直接按键，弹出密码输入框，输入的是哪个操作权限级别的密码，就具有哪个操作权限级别密码的权限，可以使用各个操作权限级别的密码进入。

② 工艺名称：

可以由字母、数字、符号组合成工艺名称，还可以通过电脑内置的“智能拼音输入法”组成中文名称。

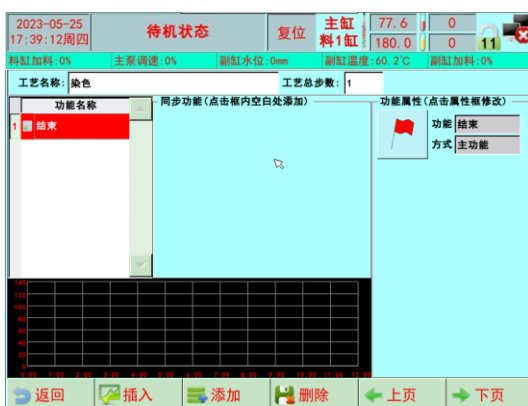
③ 进入编辑工艺：

直接点击进入工艺管理页面；如右下图，然后进行“新建、复制、删除一条（或一步）、重命名、查阅、修改”等操作。

操作建议：进入编辑工艺前，先点击键解锁！

3.5 编辑工艺

5.5.1 新建工艺步骤



① 先点击“插入、添加”工艺步（主功能）

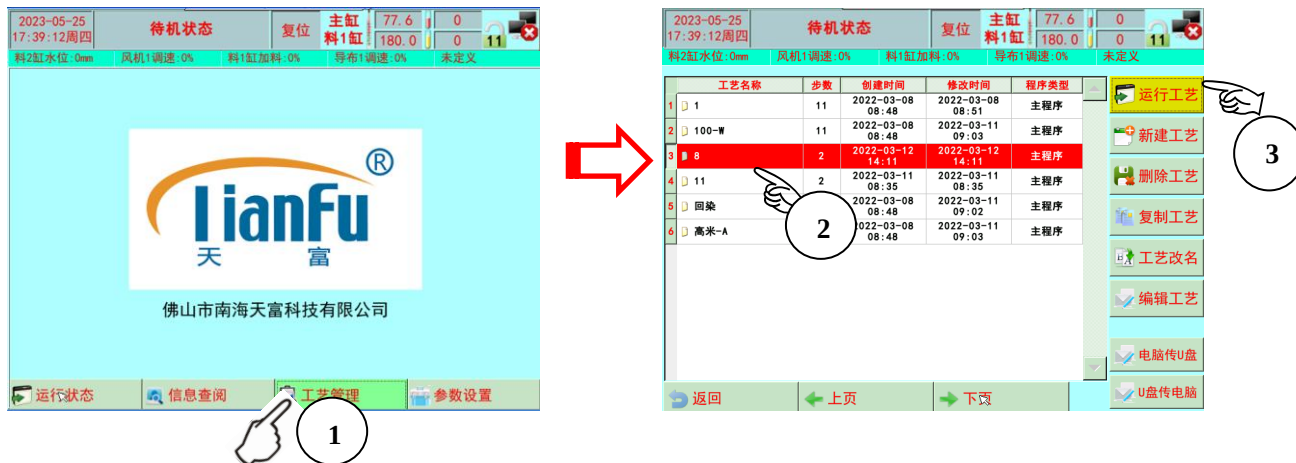
继续下一步编辑，可重复第①的“添加”操作，然后进行第②的修改属性项，如有并功能重复第③的操作。

3.6 运行工艺

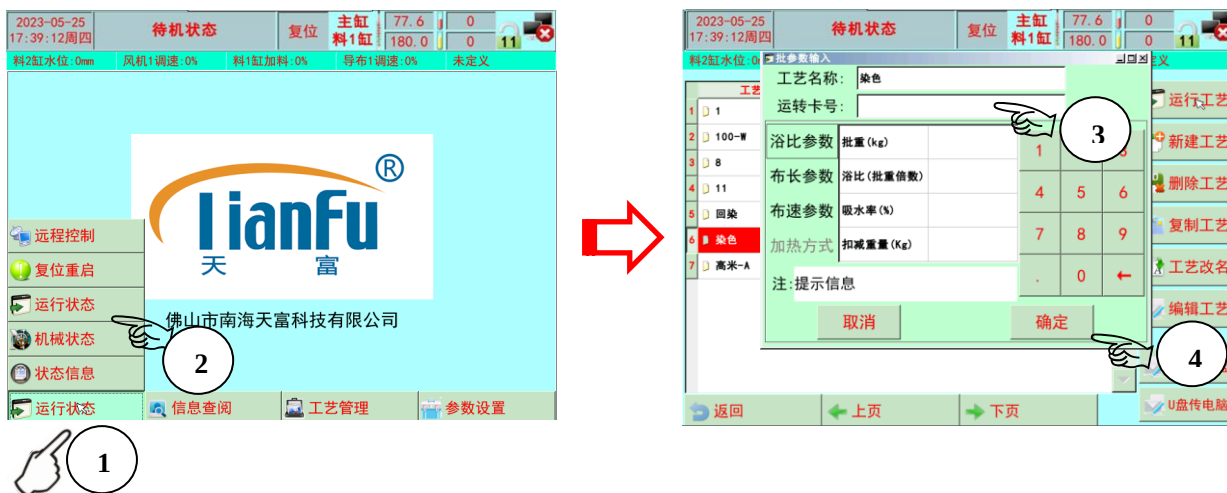
3.6.1 运行新工艺

运行新工艺：有 2 种方式进入

第一种方式在电脑主窗口界面状态，点击主菜单“工艺管理”可进入选择“运行工艺”操作步骤。如下图：



第二种方式在电脑主窗口界面状态，点击主菜单“运行状态”可进入“运行工艺”操作步骤。如下图：



3.6.2 跳步运行工艺

在未运行工艺的情况下，直接从工艺中某一步开始运行，首先选择进入要运行的工艺，其次要选择要跳到哪一步运行，操作步骤如右图：

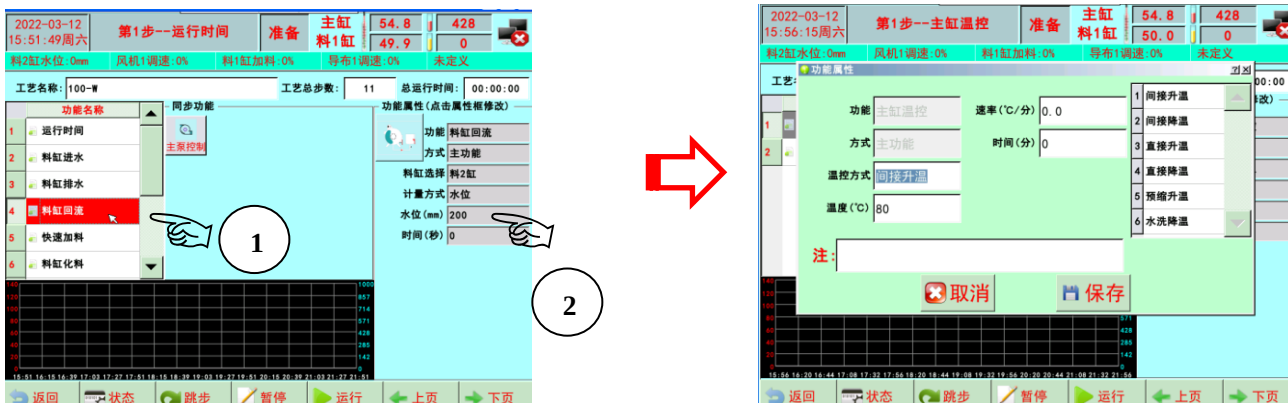
在工艺运行过程中，跳过工艺中的某一步或几步继续运行，通过点击下拉移动条或上页、下页按钮，选择寻找跳到哪一步运行，操作步骤如右图。



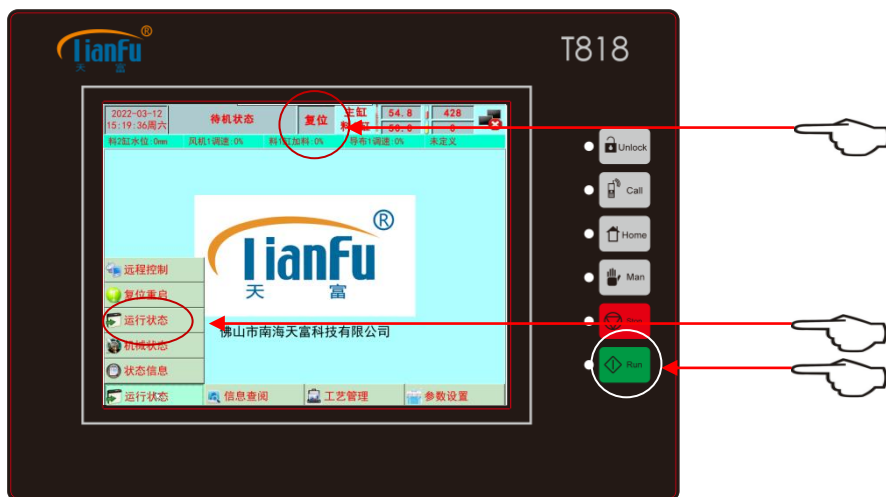
提示：运行状态、停止状态、暂停状态都可以跳步操作！

3.6.3 修改运行中的工艺（在线修改）

在工艺运行过程中，根据染色进程和实际情况的需要，临时调整正在运行的工艺数据进行修改。改后的工艺数据，只对本次运行有效，运行结束后，原工艺数据恢复到修改前的数据；选择要修改的工艺步，点击该工艺步的属性框（左下图），然后修改属性项，点击保存（右下图），操作如下图：



3.6.4 运行中断前工艺或退出未完成的工艺（三个路径进入），如下图：



3.6.5 电脑“运行、暂停、停止、复位”状态之间的操作关系

停止状态：所有控制功能停止工作；

暂停状态：主功能步、同步（并）功能步停止工作，同步（副）功能步保持运行；

复位状态：在停止状态下再按一次键或在“复位重启”菜单中选择“复位工艺”。

3.7 电脑手动单步运行与操作

电脑提供了 30 个电脑手动操作按钮（需要设置参数“启用单步电脑手动操作”），实现了人工单独执行某一个或多个控制功能功能时，而不需要采用编辑工艺的繁琐操作；

电脑自动运行主缸功能时，会限制主缸功能的手动操作，只可以进行料 1、料 2 或副缸功能的操作，但是，电脑正在自动运行料 1、料 2 或副缸的某一功能时，则此时不能进行该料 1、料 2 或副缸手动的操作。

按  键，电脑进入手动操作按钮界面，进行手动控制操作前，需要对按钮控制功能自定义并设置属性项数据；

当  上的灯在闪亮时，表示有手动功能在运行，如果此时切换到电脑自动运行时，电脑将强制关闭与之有限制的正在部分手动运行的功能；

3.7.1 电脑手动操作进入



3.7.2 电脑手动按钮自定义操作



直接点击“未定义”按钮的空白区域，如上图。



弹出可自定义的功能菜单，选择要定义的控制

3.7.3 电脑手动按钮的修改、清除与更换操作



点击“已定义”控制按钮的属性项区域，



弹出控制框，可以修改或清除，如上图。

3.7.4 电脑手动按钮的运行与停止操作



点击“红色按钮”运行



点击“绿色按钮”停止

点击“已定义”的控制按钮上，可以运行或停止控制功能，按钮变绿色（工作状态），如上右图。

进行电脑手动操作时，可以进行多个功能操作，如果要关闭所有手动控制功能，除了可以逐个关闭外，还可以点击“全关”按钮，关闭所有手动输出。

佛山市南海天富科技有限公司

FOSHAN NANHAI TIANFU TECHNOLOGY CO., LTD.

地址：广东省佛山市南海区狮山镇桃园东路 87 号

Add: No. 87, Taoyuan East Road, Shishan Town, Nanhai District, Foshan City, Guangdong Province, China

Tel: 86-757-81201908 86-757-81201900 86-757-81201902

Fax: 86-757-81201905

微信号码: fstenfull

Http: [//www.tenfull.com](http://www.tenfull.com)

E-mail: fstianfu@vip.163.com

直属公司及驻外办事处

杭州天富德泰信息技术有限公司

HANGZHOU TIANFU TEXTILE INFORMATION TECHNOLOGY CO., LTD.

地址：杭州市滨江区兴耀科技园 3 号楼 1405-1406 室

Http: [//www.hztianfu.com.cn](http://www.hztianfu.com.cn)

绍兴办事处

电话：86-13575589777

无锡办事处

电话：86-13702743832

石狮办事处

电话：86-13506082583

山东办事处

电话：86-13754659949

普宁办事处

电话：86-13923543617

湖北办事处

电话：86-13301516531



售后服务专线电话：**0757-81201902**

关注“天富科技”官方微信、抖音