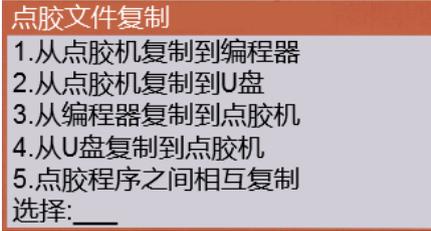


每个系统均支持 1000 个加工文件，每个加工文件均有 4000 个编程点。系统内的加工文件复制，在菜单 3-第 1 页-第 2 个，加工文件复制，如图所示：



1. 加工文件可在点胶机和编程器之间相互复制，用以在同一类型好几台机器之间拷贝（加工文件从机器 A 中拷贝到教导盒，然后将教导盒拔掉，插到机器 B 上，然后从教导盒拷贝到机器 B 即可），加快调机速度

2. 加工文件可在点胶机和 U 盘之间相互复制，用以解决在调机过程中出现异常问题而技术人员不在现场的情况下，可将加工文件拷贝到 U 盘，然后发给技术人员协助调机，也可将加工文件拷贝到 U 盘上自己作为备份保存

3. 加工文件可在机器之间相互复制（0-999 的范围），用于调机过程中，要修改部分编程点时，可将原来编号的程序复制到另外一个文件进行备份保存

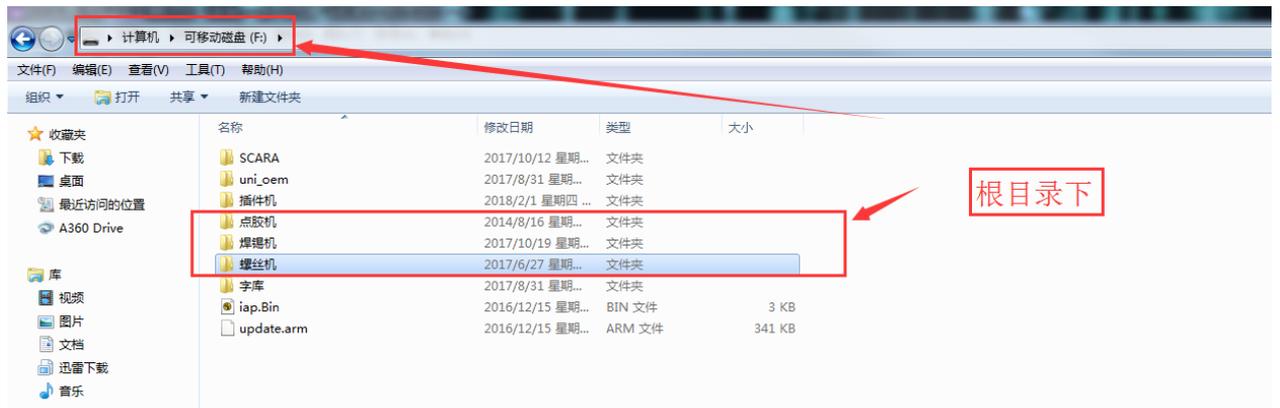
将加工文件复制到 U 盘前的准备：

1. U 盘一个，如果是新的，则先格式化一次，要求格式化成 FAT32 格式(强烈建议做一个专属的更新程序的 U 盘)，仅支持 U 盘，不支持读卡器和移动硬盘。

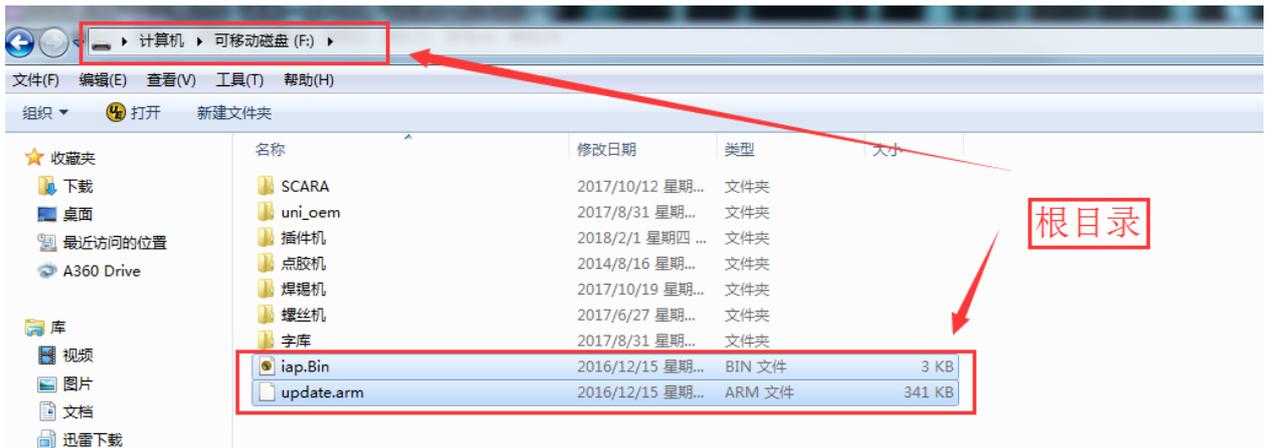
2. 如果是螺丝机更新，则在 U 盘根目录新建一个 螺丝机 文件夹
如果是点胶机更新，则在 U 盘根目录新建一个 点胶机 文件夹
如果是焊锡机更新，则在 U 盘根目录新建一个 焊锡机 文件夹

PS：必须是 U 盘根目录下，汉字要是简体中文，不支持繁体中文！

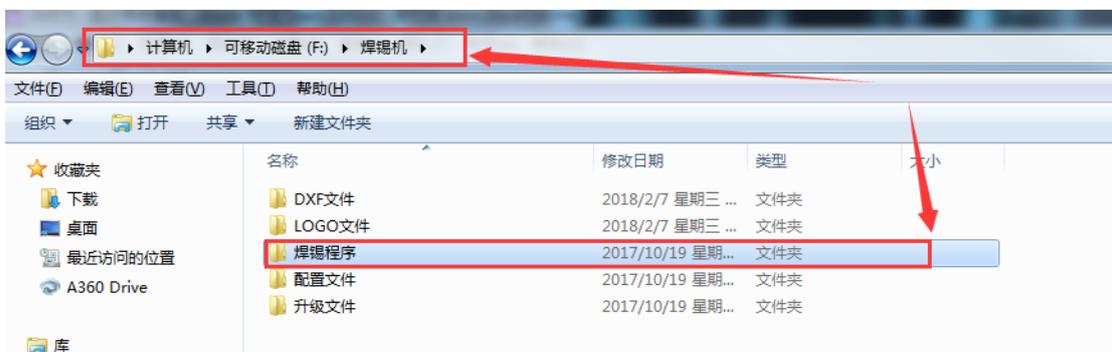
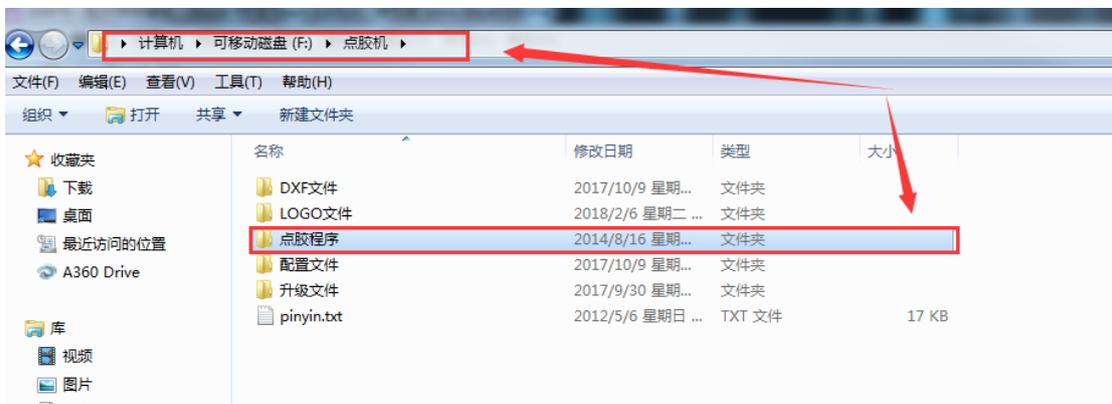
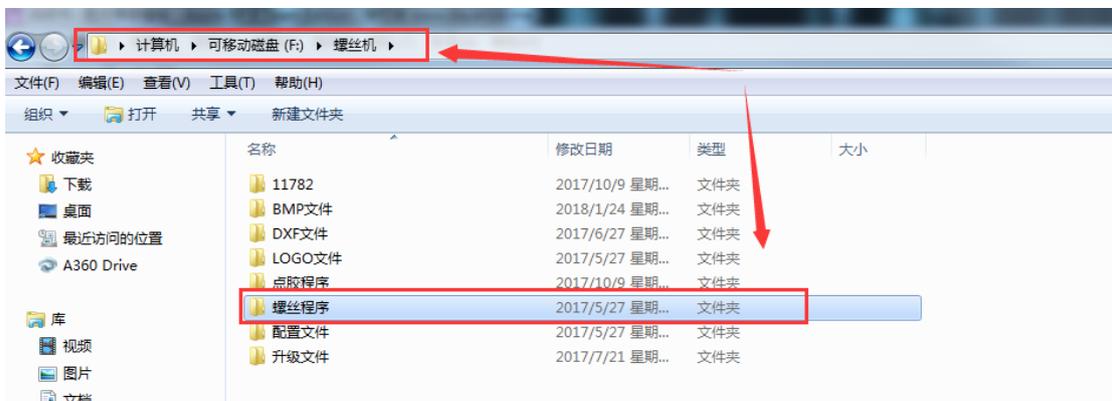
如图所示：



3. 将 iap.bin 文件和 update.arm 文件 放在 U 盘根目录下，以提高板卡对 U 盘的识别率，如图所示：

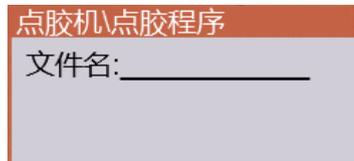


4. 在 点胶机/螺丝机/焊锡机 文件夹的里面, 新建 点胶程序/螺丝程序/焊锡程序 的文件夹, 如图所示:

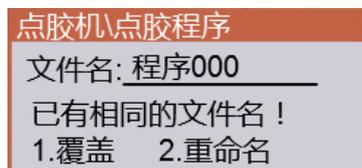


将加工文件复制到 U 盘操作：

1. 将 U 盘插入 螺丝机/点胶机/焊锡机，打开机器的电源，等待右上角看到 U 盘图标变成 
2. 到菜单 3-第 1 页-2.加工文件复制，选择第 2 项，从机器复制到 U 盘，按确定会提示输入文件名



3. 确认程序名后按确定键进行复制操作，若 U 盘中已有重名的文件会提示是否覆盖



4. 当出现如下界面表示复制成功



保存文件操作成功!

问题简析：

- 1.当出现右上角图标一直不变 ，则表示 U 盘无法识别，重新更换 U 盘即可
- 2.当将加工文件从机器复制到 U 盘按确定后，提示如下界面：



则：a) 检查 U 盘是否识别

- b) 根据前面的描述检查文件夹路径是否正确
- c) 重新更换 U 盘尝试