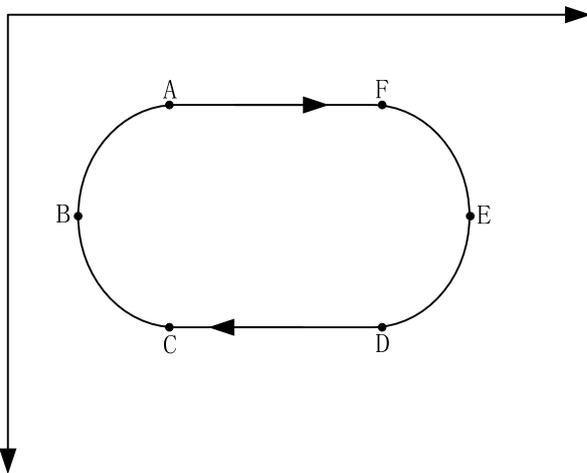


操作实例

轨迹：A-B-C-D-E-F-A



- 1: 首先上电之后, 或者是在重新编辑图形之前先按停止键;
- 2: 按复位键 (或 ‘F1’ 键); 等待三个轴都自动复位到原点;
- 3: 按手柄上面的 ‘MODE’ 键, 进去之后再按数字键 “4” 清除缓存;
- 4: 再按手柄上面的 “MODE” 键, 进去之后按数字键 “1” 进入图形编辑; 再按 2 次 “F1”, 进入选择 “圆弧”, 按 “Enter” 确定, 选择 “圆弧起点” 按 “Enter” 确定;
- 5: 控制 X/Y/Z 三轴到 A 点; 到 A 点之后按手柄上面的 “OUT” 键 (打开输出), 接着就按数字键 “0”, 再按 “OUT” 退出输出设置;
- 6: 按参数键 “Par” 进入设置前延时, 进去之后光标移动到 “延时” 上面按 “F1” 设置, 输入相应的延时时间, 输出之后按 “Enter” 确定, 然后按 “F2” 退出设置;
- 7: 设置完毕之后等于是在起点的位置设置两个参数信息, 一个是打开出胶, 一个是出胶前延时, 都全部设置完毕之后按手柄上面的 “L-IN” 记录起点信息;
- 8: 圆弧起点记录完毕之后系统画面会自动显示 “圆弧中点”, 此时按 “Par” 键设置点胶的运行速度, 按 Par 进去之后移动光标到 “速度” 按 “F1” 设置, 输入 “50” 按 “Enter” 确定, 再按 “F2” 退出;
- 9: 控制 X/Y/Z 到 B 点 (即圆弧中点), 到 B 点之后按 “L-IN” 记录;
- 10: 控制 X/Y/Z 到 C 点, 此时还可以是 “圆弧中点”; 到 C 点之后按 “L-IN” 记录;
- 11: 在 D 点记录之前请按 “F1” 去选择 “直线”, 再选择 “直线中点” 确定, 控制 X/Y/Z 到 D 点, 到 D 点之后按 “L-IN” 记录;

- 12: D 点记录完毕之后, 按“F1”选择“圆弧”确定, 移动光标选择“圆弧中点”确定, 控制 X/Y/Z 到 E 点, 到 E 点之后按“L-IN”记录;
- 13: 记录 E 点之后手柄上面画面会自动显示“圆弧中点”, 因为下一段关键点还是圆弧场面的, 因此不需要再去选择关键点的信息;
- 14: 控制 X/Y/Z 到 F , F 点到位之后, 直接按“L-IN”记录;
- 15: F 点记录完毕之后, 需要修改关键点的信息, 要把自动显示的“圆弧中点”修改为“直线终点”, 如需要提前关胶, 在 F 点记录之后, 修改为“直线终点”之后, 按“Par”进去, 把光标移动至“胶”这个地方, 按“F1”设置提前关胶的参数, 参数输入完毕之后按“Enter”确定, 再按“F2”退出;
- 16: 控制 X/Y/Z 移动到 A 点 (起点和终点是重合的), 按“L-IN”记录;
- 17: 按“F1”进去选择“结束”按“Enter”确定, 按“L-IN”记录;
- 18: 按“F2”在按“MODE”退出到开机画面下;
- 19: 此时开始下载, 按“MODE”按数字键“2”输入下载的序号, 按“F1”确定, 等待下载完毕;
- 20, 开始运行加工, 在运行加工之前把拨码开关序号调成下载对应的序号即可;