

每个加工文件均有 4000 行编程点，当启动运行后，系统从第一行编程点开始依次往下读取每行编程点内容然后执行，直到识别到 程序结束或返回 指令或者有连续两行未编程空白点，则程序结束。

常规的编程步骤如下：

1. 同时按下 停止+菜单二 进入菜单五，设置好默认的加工参数(每个默认参数的意思详见《点胶机系统参数详解》一文)

菜单5	页 1/2	菜单5	页 2/2
1.线段点胶速度:100		1.单点结束速度:100	
2.线段开始时间:0.000		2.单点结束高度:0.000	
3.线段结束时间:0.000		3.Z轴提高高度:30.000	
4.线段收尾长度:0.000		4.XY轴移动速度:500.000	
5.线段收尾高度:0.000		5.Z轴移动速度:300.000	
6.线段收尾速度:100.000		6.匀速调试速度:100.000	
7.线段不出胶距离:0.000		7.提前出胶时间:0.000	
8.单点点胶时间:2.000			
9.单点点胶时间:0.000			

2. 进入菜单一第一页第二条，先生成默认参数，然后在下面紧跟着编对应的点位坐标，如下图所示：

000 : 点胶程序000		修改时间: 2015-06-03 09:48:38	
		模式：工作   速度：快   计数：0/0	
0001 线段点胶速度 100.000 ( mm/s )			
0002 线段点胶时间参数 0.000(s) 0.000(s) 0.000(s) 0.000(mm)			
0003 线段点胶拉丝参数 长度：0.000 ( mm ) 速度：100.000 ( mm/s )			
0004 单点点胶参数 点胶：0.000 ( s ) 结束：0.000 ( s )			
0005 提前出胶时间：0.000 ( s )			
0006 空移速度(mm/s) X：500.000 Y：500.000 Z：300.000			
0007 胶枪提起高度：10.000 ( mm )			
0008 线开始点 X：73.564 Y：125.507 Z：83.038			
0009 线中间点 X：73.564 Y：125.507 Z：83.038			
0010 线结束点 X：156.496 Y：184.178 Z：7.337			
X：0.000		Y：0.000	Z：0.000
			9：48：44

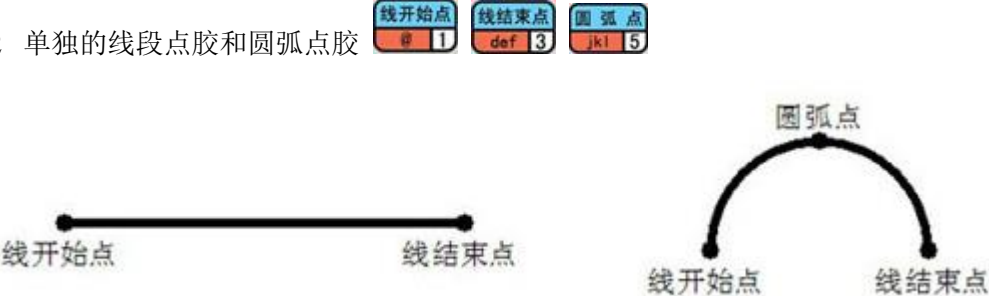
3. 点胶的基本路径组成

点胶的基本路径有单点点胶、三维直线点胶、三维圆弧点胶、XY 平面圆形点胶、XY 平面圆形涂胶和 XY 平面矩形涂胶等，其中单点点胶、线开始点、线中间点、线结束点、圆弧点和圆形点胶这些常用到的编程点在键盘上有专用的快捷键，无需到菜单去选择；以下为点胶加工的基本图形。

3.1 单点点胶



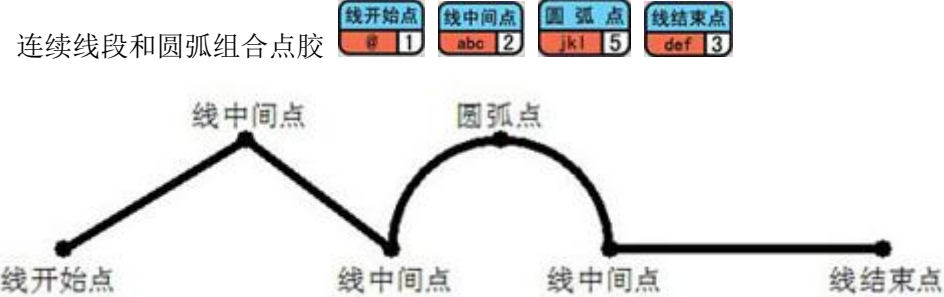
3.2 单独的线段点胶和圆弧点胶



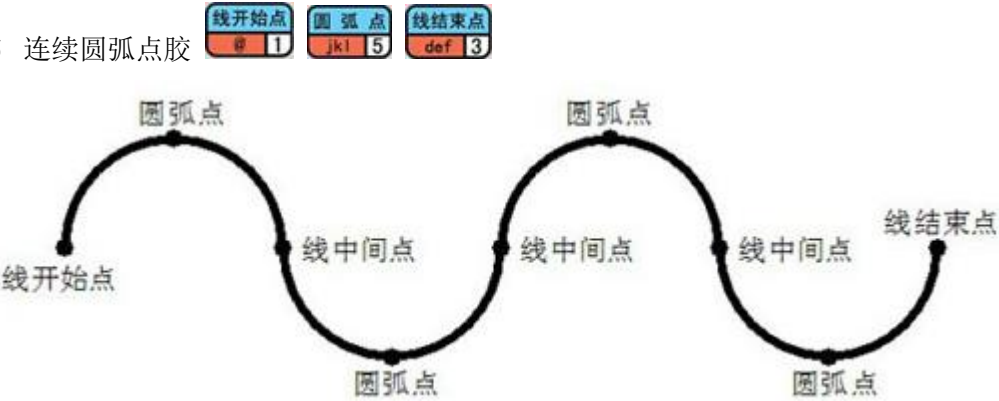
3.3 连续线段点胶



3.4 连续线段和圆弧组合点胶



3.5 连续圆弧点胶



### 3.6 圆形点胶

圆形点胶的起始位置可由角度为单位设定，12 点钟位置为 0 度，顺时针旋转；如下图点胶起点为 45 度，实际应用中如果把起始角度设为 45 度时机器的惯性抖动最小，强烈推荐将起始角度设为 45 度。

圆形点胶还可以设置超越角度，也就是针头走完一圈关胶后还可以走一段设定的弧长，此功能可让起点和终点的胶量更均匀；如图超越角度设为 45 度，红色为超越角度走的路径。

