

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《焊锡机系统参数详解》一文)

1.1 当组别打开时：

默认值设置	页 1/2	默认值设置	页 2/2
1. X轴移动速度:400.000		1.接触动作速度:100.000	
2. Y轴移动速度:400.000		2.选择与XY先后:2.000	
3. Z轴移动速度:400.000		3.物理起始角度:270.000	
4. A轴移动速度:400.000			
5.烙铁设定温度:30.000			
6.烙铁温度误差:0.000			
7.烙铁升温时间:0.000			
8.接触动作高度:0.000			
9.接触动作距离:0.000			

1.2 当组别关闭时：

默认值设置	页 1/5	默认值设置	页 2/5	默认值设置	页 3/5
1. X轴移动速度:400.000		1.接触动作速度:100.000		1.一次送锡长度:5.000	
2. Y轴移动速度:400.000		2.选择与XY先后:2.000		2.一次送锡速度:20.000	
3. Z轴移动速度:400.000		3.物理起始角度:270.000		3.一次加温时间:0.200	
4. A轴移动速度:400.000		4.Z轴提起高度:50.000		4.二次送锡长度:5.000	
5.烙铁设定温度:30.000		5.气缸 1.抬起 2.不抬:2.000		5.二次送锡速度:30.000	
6.烙铁温度误差:0.000		6.提起到位延时:0.200		6.二次加温时间:0.000	
7.烙铁升温时间:0.000		7.下降到位延时:0.200		7.三次送锡长度:0.000	
8.接触动作高度:0.000		8.拖焊出锡速度:10.000		8.三次送锡速度:30.000	
9.接触动作距离:0.000		9.拖焊移动速度:10.000		9.三次加温时间:0.000	

默认值设置	页 4/5	默认值设置	页 5/5
1.一次退锡速度:50.000		1.返回 1.原路 2.直接:1.000	
2.一次退锡长度:0.000		2.气缸 1.下降 2.不下:1.000	
3.提前停锡长度:2.000		3.二次退锡速度:50.000	
4.抖动 1.开启 2.关闭 :2.000		4.二次退锡长度:0.000	
5.1.前后2.左右3.上下:1.000		5.三次退锡速度:50.000	
6.抖动次数:0.000		6.三次退锡长度:0.000	
7.抖动距离:10.000		7.Z轴安全高度:50.000	
8.抖动速度:10.000			
9.抖动中出锡1.是2.否:1.000			


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孔位坐标，如下图所示：

2.1 当组别打开时：

000 : 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 空移速度 X : 400.000 Y : 400.000 Z : 100.000 A : 30(转/分)			
0002 接触焊点动作设置			
0003 A轴动作 : 旋转与XY轴同时动			
0004 物理角度 : 270.000			
0005 未编程空白编程点			
0006 单点焊锡 #01 X : 59.085 Y : 46.191 Z : 20.207 A : 0.000			
0007 拖焊开始点 #01 X : 59.085 Y : 46.191 Z : 20.207 A : 0.000			
0008 拖焊中间点 X : 59.085 Y : 46.191 Z : 20.207 A : 0.000			
0009 拖焊结束点 X : 59.085 Y : 46.191 Z : 20.207 A : 0.000			
0010 单点焊锡 #01 X : 59.085 Y : 46.191 Z : 20.207 A : 0.000			
X : 198.169		Y : 78.853	Z : 32.216   9 : 48 : 44

2.2 当组别关闭时：

000 : 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 空移速度 X : 400.000 Y : 400.000 Z : 100.000 A : 30(转/分)			
0002 接触焊点动作设置			
0003 A轴动作 : 旋转与XY轴同时动			
0004 物理角度 : 270.000			
0005 安全高度&提起高度设置			
0006 拖焊速度:10.000(mm/s) 拖焊出锡速度:10.000(mm/s)			
0007 送锡与退锡参数设置			
0008 抖动功能设置			
0009 返回 : 原路			
0010 未编程空白编程点			
X : 198.169		Y1 : 78.853	Z : 32.216   9 : 48 : 44

000 : 程序000		修改时间 : 2015-06-03 09:48:38	
		模式 : 工作	速度 : 快   计数 : 0/0
0011 单点焊锡 X : 59.085 Y : 46.191 Z : 20.207 A : 0.000			
0012 拖焊开始点 X : 59.085 Y : 46.191 Z : 20.207 A : 0.000			
0013 拖焊中间点 X : 59.085 Y : 46.191 Z : 20.207 A : 0.000			
0014 拖焊结束点 X : 59.085 Y : 46.191 Z : 20.207 A : 0.000			
0015 单点焊锡 X : 59.085 Y : 46.191 Z : 20.207 A : 0.000			
0016 未编程空白编程点			
0017 未编程空白编程点			
0018 未编程空白编程点			
0019 未编程空白编程点			
0020 未编程空白编程点			
X : 198.169		Y : 78.853	Z : 32.216   9 : 48 : 44

3. 组别设置：

**组别功能启用**

组别功能 1.打开 2.关闭 选择: 1

回原点去空闲位 1.去 2.不去 选择: 1

开启端口重复检测功能 1.开启 2.关闭 选择: 1

A轴复位后坐标 1.0度 2.180度 选择: 1

暂停时是否抬起Z轴 1.不抬起 2.抬起 选择: 1

#### 4-4-3 功能设置

有组别：每一个单点焊锡 或 线段拖焊 都有属于自己独立的单点焊锡的送锡退锡组别参数或者线段拖焊的送锡退锡组别参数，系统中单点焊锡和拖焊分别支持 0-99 各 100 组不同的组别参数

无组别：所有的单点焊锡 或 线段拖焊 的送锡退锡参数都是按照编程所示教出的值进行工作，如果无组别时未示教送锡退锡参数，则按照菜单五里面默认的送锡退锡参数进行工作。