

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《螺丝机系统参数详解》一文)

默认值设置	页 1/2	默认值设置	页 2/2
1.打螺丝跟进速度:30.000		1.空移速度X : 600.000	
2.打螺丝跟进长度:12.000		2.空移速度Y : 600.000	
3.打螺丝时间:1.500		3.空移速度Z : 600.000	
4.取螺丝延时:0.100		4.孔位上方高度 : 18.000	
5.打螺丝完成延时:0.030		5.取料安全高度 : 8.000	
6.打螺丝浮锁时间:0.000		6.离开安全高度 : 10.000	
7.堵转信号 1.有 2.无 :2.000			
8.报警 1.关闭 2.打开 : 1.000			
9.有料 1.关闭 2.打开 : 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：

888 : 程序888		修改时间 : 2015-06-03 09:48:38	
		模式 : 工作 速度 : 快 计数 : 0/0	
0001 跟进速度 : 30(mm/s) 长度 : 12(mm)			
0002 时间(s) 打螺丝 : 1.500 取螺丝 : 0.100 完成 : 0.030 浮锁 : 0.000			
0003 堵转输出 : 无 报警 : 关闭			
0004 有料检测 : 关闭			
0005 空移速度 X : 600.000 Y : 600.000 Z : 600.000			
0006 螺丝孔上方高度 : 18.000 取料高度 : 8.000 离开高度 : 10.000			
0007 未编程空白编程点			
0008 螺孔位置 X : 59.085 Y : 46.191 Z : 20.207			
0009 螺孔位置 X : 82.006 Y : 67.413 Z : 20.207			
0010 未编程空白编程点			
X : 198.169		Y : 78.853	Z : 32.216 9 : 48 : 44

3.按下 数字 1 键即可生成螺孔位置编程点

编程示例：

1. 当有两个供料器两种螺丝时，编程如下图所示：

设置供料机数量

供料机数: 2

设置供料机坐标

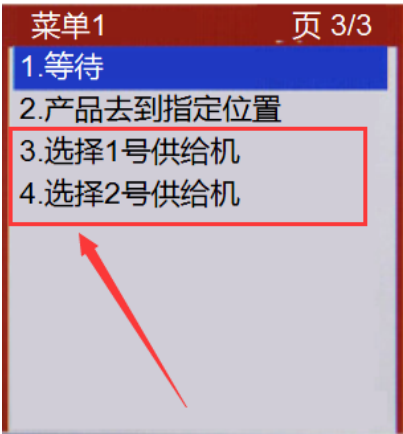
1.选择设置1号供给机坐标

2.选择设置2号供给机坐标

选择 : ____

4-3-2 设置供料机数量

按下 数字键 2 设置供料机坐标



1-3-3 编程选择 1 号或 2 号供给机



2. 当有多个产品感应要根据不同的感应加工不同的产品时，假设有三个不同的感应口，分别接在板卡的可编程输入 1，2，3 三个输入端口，且三个输入口均为常开模式，则编程如下图所示：

888 : 程序888

修改时间 : 2015-06-03 09:48:38



模式 : 工作 | 速度 : 快 | 计数 : 0/0



0001 跟进速度 : 30(mm/s) 长度 : 12(mm)

0002 时间(s) 打螺丝 : 1.500 取螺丝 : 0.100 完成 : 0.030 浮锁 : 0.000

0003 堵转输出 : 无 报警 : 关闭

0004 有料检测 : 关闭

0005 空移速度 X : 600.000 Y : 600.000 Z : 600.000

0006 螺丝孔上方高度 : 18.000 取料高度 : 8.000 离开高度 : 10.000

0007 未编程空白编程点

0008 当输入 1 <通用输入 01> = 1 跳转到标号 : 1

0009 当输入 2 <通用输入 02> = 1 跳转到标号 : 2

0010 当输入 3 <通用输入 03> = 1 跳转到标号 : 3

X : 198.169






Y : 78.853

Z : 32.216


9 : 48 : 44

888 : 程序888

修改时间 : 2015-06-03 09:48:38



模式 : 工作 | 速度 : 快 | 计数 : 0/0



0011 程序跳转到 地址:0001

0012 未编程空白编程点

0013 标号 : 1

0014 螺孔位置 X : 82.006 Y : 67.413 Z : 20.207

0015 螺孔位置 X : 82.006 Y : 67.413 Z : 20.207

0016 回 '0' 坐标位置

0017 程序跳转到 地址:0001

0018 未编程空白编程点

0019 标号 : 2

0020 螺孔位置 X : 82.006 Y : 67.413 Z : 20.207

X : 198.169



Y : 78.853

Z : 32.216

9 : 48 : 44

888 : 程序888

修改时间 : 2015-06-03 09:48:38



模式 : 工作 | 速度 : 快 | 计数 : 0/0



0021 螺孔位置 X : 82.006 Y : 67.413 Z : 20.207

0022 回 '0' 坐标位置

0023 程序跳转到 地址:0001

0024 未编程空白编程点

0025 标号 : 3

0026 螺孔位置 X : 82.006 Y : 67.413 Z : 20.207

0027 螺孔位置 X : 82.006 Y : 67.413 Z : 20.207

0028 回 '0' 坐标位置

0029 程序跳转到 地址:0001

0030 未编程空白编程点

X : 198.169

Y : 78.853

Z : 32.216

9 : 48 : 44