

NcStudio-V15 激光管材切割控制系统用户手册

版次：2024 年 07 月 13 日 第 3 版

作者：激光加工产品部

上海维宏电子科技股份有限公司 版权所有



目录

1 产品介绍	1
1.1 功能概述	1
1.2 软件主界面介绍	1
1.2.1 绘图区	2
1.2.2 常用工具栏	3
1.2.3 菜单栏	3
1.2.4 显示/隐藏按钮	4
1.2.5 机床控制栏	4
1.2.6 图层工具栏	10
1.2.7 加工信息统计栏	11
1.2.8 报警/日志信息栏	11
2 快速开始	12
2.1 管材加工流程	12
2.2 常用操作	13
2.2.1 设置工件原点	13
2.2.2 标定切割头	14
2.2.3 管材寻边	15
2.2.4 设置管材尺寸	16
2.2.5 设置标记点	17
2.2.6 设置常用参数	20
2.2.7 焦点控制	24

2.3 随动控制调试.....	25
2.3.1 执行准备项.....	25
2.3.2 检测电容.....	25
2.3.3 执行自动标定.....	26
2.3.4 检查随动.....	27
3 载入或绘制刀路.....	28
3.1 概述.....	28
3.1.1 载入刀路.....	28
3.1.2 绘制零件.....	29
3.2 新建管材.....	29
3.3 三维包覆.....	31
3.4 标准零件.....	34
3.5 三维绘制零件.....	37
3.5.1 主管.....	37
3.5.2 相贯.....	39
3.5.3 相贯槽.....	41
3.5.4 截断.....	43
3.5.5 复制操作.....	44
3.6 快速创建排样.....	45
3.7 栏杆拆单.....	47
3.7.1 功能背景.....	47
3.7.2 栏杆模型介绍.....	47
3.7.3 功能限制.....	53
3.7.4 功能应用.....	53
3.7.5 参数含义.....	57
3.8 插入零件.....	62
4 编辑刀路文件.....	63
4.1 图形操作.....	65
4.1.1 视图操作.....	65
4.1.2 绘制图形.....	78

4.1.3 制作阵列	84
4.1.4 辅助工具	87
4.1.5 编辑图形	90
4.1.6 预处理图形	99
4.1.7 快速编辑	106
4.2 加工工艺	113
4.2.1 基础工艺	113
4.2.2 高级工艺	129
4.2.3 截面工艺	135
4.3 图层工艺	136
4.3.1 图层操作	138
4.3.2 应用图层工艺	143
4.3.3 参数说明	144
4.4 规划路径	153
4.4.1 排序	153
4.4.2 路径反转	158
4.4.3 扫描切割	158
4.5 排样	162
4.5.1 自动排样	162
4.5.2 单管排样	166
4.6 仿真加工	168
5 加工相关操作	169
5.1 机械原点回零	169
5.1.1 机械回零	169
5.1.2 基准设定	171
5.2 轴校准	172
5.3 回固定点	172
5.4 标定 B 轴中心	174
5.5 中心补偿	177
5.6 管面中心修正	178

5.7 标定管材中心.....	179
5.7.1 校平分中	179
5.7.2 手动定中	179
5.7.3 自动寻中	180
5.8 高级调试工具.....	181
5.9 工艺库	182
5.9.1 工艺库管理.....	182
5.9.2 喷嘴信息管理	187
5.9.3 卡盘工艺	188
5.10 加工模式.....	193
5.10.1 普通加工	193
5.10.2 批量加工	194
5.10.3 循环加工	198
5.11 加工报告.....	199
5.11.1 查看生产报告单.....	199
5.11.2 查看运行报告	200
5.11.3 设置计费单价	203
5.12 查看日志.....	203
6 参数设置	205
6.1 参数.....	205
6.1.1 系统参数	205
6.1.2 端口设置	206
6.1.3 丝杠误差补偿	207
6.1.4 驱动器参数.....	211
6.1.5 激光器设置.....	212
6.2 高级.....	215
6.2.1 进料切割	215
6.2.2 特殊拉料	218
7 系统维护	243
7.1 自动化	243

7.1.1 自动上料	243
7.1.2 管长设置	244
7.1.3 尾料处理设置	245
7.1.4 零件收集设置	246
7.2 外部设备	248
7.2.1 监控	248
7.2.2 激光器监控	249
7.2.3 润滑丝杠	249
7.2.4 管顶料	253
7.2.5 气压 DA 校正	259
7.2.6 模拟量焦点 DA 校正	261
7.2.7 焦点 DA 校正	261
7.2.8 普雷系焦点校正	264
7.2.9 工具	267
7.2.10 手动重连	267
7.2.11 多 B 轴微调	267
7.2.12 一键截断	268
7.2.13 机床老化	269
7.2.14 自定义方式	269
7.2.15 通用方式	270
7.2.16 用户指令 MDI	271
7.2.17 机床维护定期提醒	272
7.2.18 编码器检测	274
7.2.19 轨迹误差测定	275
7.2.20 扩展轴调试	277
7.2.21 多 B 轴回退距离测量	278
7.2.22 驱动器延时测试	278
7.2.23 外部 PLC 设置	279
7.2.24 流程编辑相关	280
8 系统管理	286

8.1 切换语言.....	286
8.2 切换单位.....	286
8.3 切换主题.....	287
8.4 修改密码.....	287
8.5 制作安装包.....	288
8.6 系统按钮.....	289
8.7 注册板卡.....	290
8.7.1 获取注册码.....	290
8.7.2 注册板卡使用时长.....	292
8.7.3 常见问题.....	293
9 附录.....	294
9.1 快捷键一览.....	294
9.2 手柄按键说明.....	295
9.2.1 维宏专业管切无线手柄.....	295
9.2.2 维宏板管一体无线手柄.....	298
9.3 随动控制.....	300
9.3.1 概述.....	300
9.3.2 参数.....	305
9.3.3 常见问题.....	308
法律声明.....	313

1 产品介绍

1.1 功能概述

维宏的 **NcStudio-V15 激光管材切割控制系统 (TU3200M)** 简称 **TU3200M**，该系统基于 EtherCAT 总线技术开发，适用于双卡盘管材激光切割加工的控制系統。

管材类型支持圆管、方管、椭圆管、腰形管、角钢、槽钢以及复杂的异型管材。

主要功能特点：

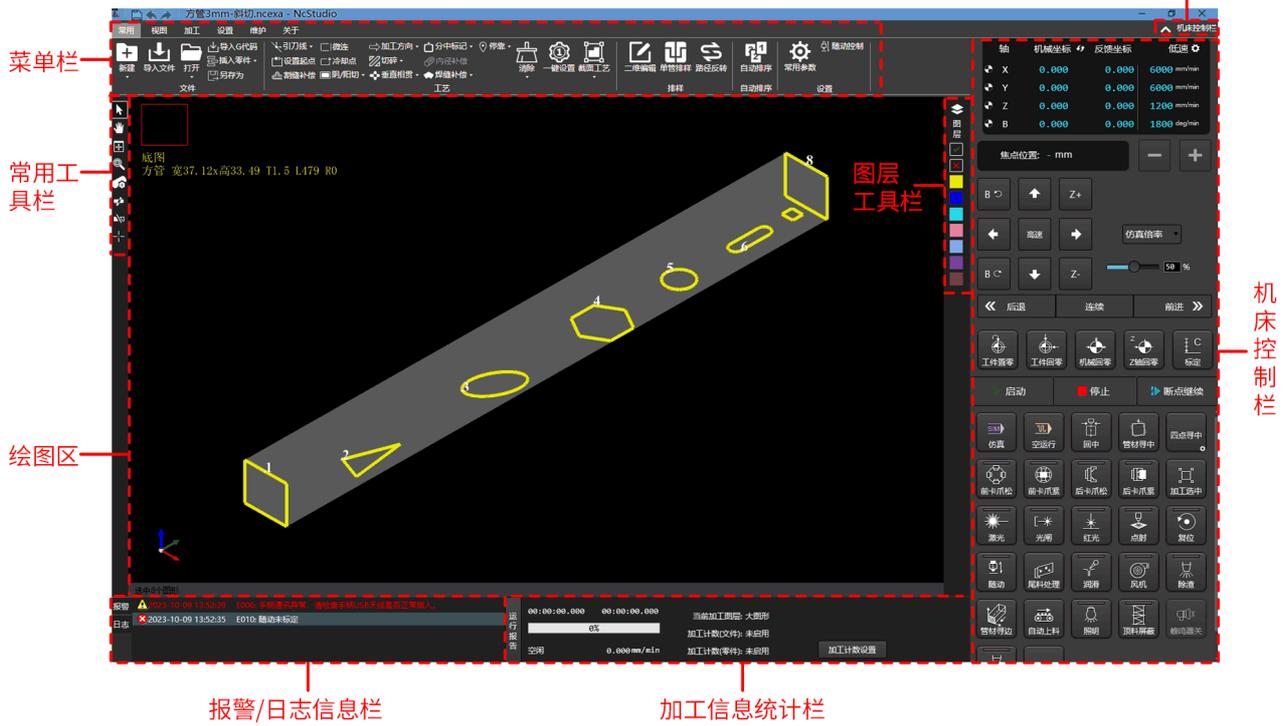
- 前卡盘移动
- 进料切割
- 自动上下料
- 循环加工
- 批量加工
- 自适应拉料
- 多策略单管排样
- 全等共边
- 多孔矩阵
- 防撞排序
- 高功率厚板工艺
- 切割头旋转切割
- 重管切割、限速

1.2 软件主界面介绍

本章主要介绍切割软件的主界面。

示意图如下：

显示/隐藏按钮

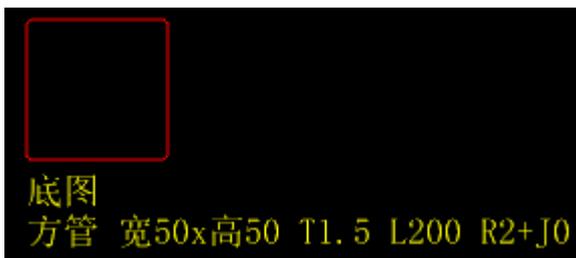


1.2.1 绘图区

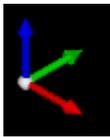
从不同视角查看管材，预览切割效果，选中图形和零件添加工艺。

包括以下区域：

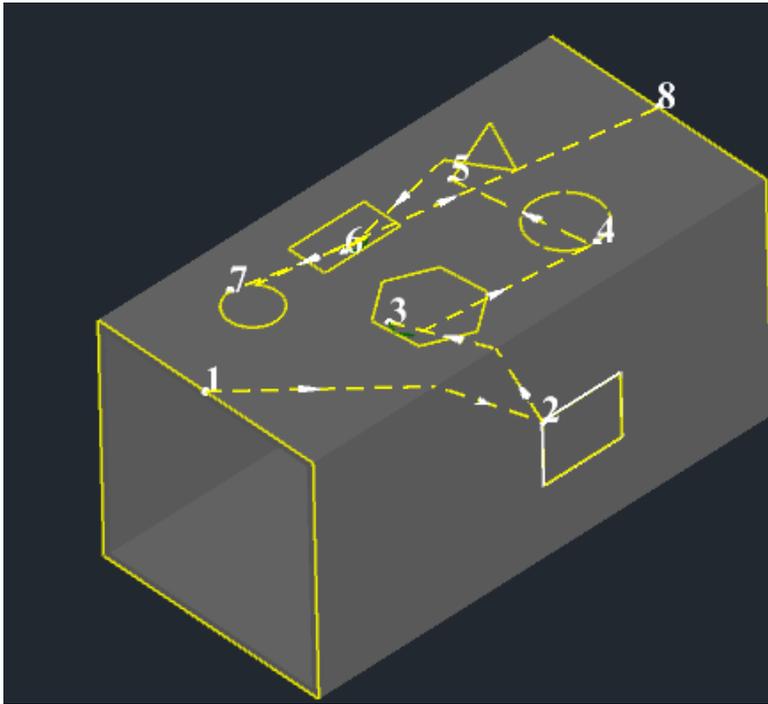
- 左上角区域：显示管材投影截面外轮廓、视图名称、管材类型和尺寸。



- 左下角区域：显示三维坐标系。



- 中间区域：显示底图或排样结果，及其添加的工艺。



1.2.2 常用工具栏

提供常用的工具按钮：

按钮	说明
 手动选择图形	自行选择任意图形。
 平移	平移视图，不改变视图角度与尺寸。
 最佳视图	将图形自适应大小的在窗口中全部显示。
 窗选放大	将图形的局部放大到视图窗口大小。
 修改管材尺寸	查看管材厚度和管材总长，管材总长可设置。
 相贯	在管材上通过相贯支管生成管面穿孔，并可设置阵列。
 截断	在管材上生成截断图形，用于截断管材零件。
 设置标记点	用于将目标位置的 X、Y 轴机械坐标设置为标记点的机械坐标，在需要时移动切割头回到该标记点位置。

1.2.3 菜单栏

包括以下功能页签：

页签	功能说明
常用	包含文件操作、工艺设置、排样操作、自动排序和设置机床常用参数。 相关操作参见 载入或绘制刀路 、 编辑刀路文件 、 设置常用参数 、 随动控制调试 、 焦点控制 。
视图	选择图形、显示工艺以及调整视图。 相关操作参见 视图操作 。
加工	加工相关的设置操作，包括回零、寻中、工艺库管理、加工模式选择、查看生产报告、运行报告和日志。 相关操作参见 加工相关操作 。
设置	主要对系统参数、端口、驱动器、激光器、丝杠误差补偿参数的设置，进料切割和特殊拉料的参数设置。 相关操作参见 参数设置 。
维护	包含自动化的设置、外部设备的维护管理和常用的维护管理工具。 相关操作参见 系统维护 。
关于	包含软件的语言、单位、主题和密码等风格配置，常用快捷键说明、参数备份和安装包制作等。 相关操作参见 系统管理 。

1.2.4 显示/隐藏按钮



1.2.5 机床控制栏

机床控制栏包括：

- [坐标显示区](#)
- [手动控制区](#)
- [常用功能按钮](#)
- [机床控制按钮](#)

1.2.5.1 坐标显示区

显示各轴的工件坐标、机械坐标、反馈坐标、低速速度、高速速度和步距：

轴	工件坐标 ↻	反馈坐标	低速 ⚙
X	0.000	0.000	6000 mm/min
Y	0.000	0.000	6000 mm/min
Z	0.000	0.000	1200 mm/min
B	0.000	0.000	1800 deg/min

执行回机械原点后，各轴前会出现  标识。

在该区域，可进行以下操作：

- 点击  切换工件坐标、机械坐标。
- 点击 ，单独设置 X、Y、Z、B 轴的低速速度、高速速度和步距。



1.2.5.2 手动控制区

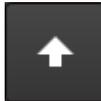
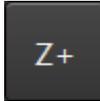
手动控制区如下所示：



1. 焦点位置

点击界面的  /  按钮，调节焦点位置。

2. 轴方向按钮

- 点击界面的方向按钮  (Y+)、 (Y-)、 (X+)、 (X-)、、，控制机床各轴正向或负向移动。
- 点击界面的方向按钮 、 控制机床 B 轴的转动方向。

3. 进给倍率

仿真倍率和加工倍率的速度单独设置，选择要调节的目标后，选择以下方式，调节进给速度。

- 鼠标拖动倍率速度条，调节进给速度。
- 点击倍率速度条的目标位置。
- 直接在%框中输入数值。
- 点击倍率速度条后，按键盘的 **PgUp**、**PgDown** 或者 **↑**、**↓**、**←**、**→** 键。

4. 机床运动控制按钮

点击  /  按钮，机床沿刀路轨迹连续反向移动 / 正向移动。

- **连续** 模式下，松开按钮后机床停止。
- **步进** 模式下，移动设定步长值后停止。

5. 模式选择按钮

根据实际情况，点击  /  ，切换模式。

模式	使用说明
连续模式（默认模式）	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 点中单个轴方向按钮，轴以连续低速运动，松开按钮后停止。 ▪ 同时点中多个轴方向按钮，选中的轴同时以连续低速运动，松开按钮后同时停止。 ▪ 同时点中  按钮和单个轴方向按钮，轴以连续高速运动，松开按钮后停止。 ▪ 同时点中  按钮和多个轴方向按钮，选中的轴同时以连续高速运动，松开按钮后同时停止。
步进模式	<p>点击轴方向按钮，机床移动设定的步长值（默认值 5mm）后停止。</p> <p>若需自定义步长值，在 坐标显示区 右上区域，点击 。</p> <p>注意： 请勿将步长值设置过大或频繁点击轴方向按钮，以防误操作或操作过于频繁而损坏机床。</p>

1.2.5.3 常用功能按钮

常用的功能按钮：

按钮	说明
	将当前送料轴位置设置为工件原点。
	控制送料轴、激光头水平移动轴、激光头随动轴、旋转轴返回工件原点。

按钮	说明
	根据回原点界面设置，多轴同步回机械原点。
	执行 Z 轴回机械原点。
	执行切割头标定动作。

1.2.5.4 机床控制按钮

启停加工和执行及激光切割的相关操作：

按钮	说明
	从头开始此次加工任务。
	停止此次加工任务。
	加工停止后，保证机械坐标准确的情况下，从上次加工停止处继续加工。
	进入仿真模式。系统不驱动机床做相应的机械电气动作，仅在绘图区中高速模拟运行加工路径。
	进入空运行模式。在不开激光和加工相关端口的情况下运行机床，查看加工动作是否正确。 注意： 空运行不进行零件收集动作。
	Z 轴避让到机械坐标-1 后，XB 轴运动到工件坐标为 0 的位置。
	将管材调整至水平并找到管材的中心。其中寻中的方式可选择，具体说明参见下方按钮。
	设置寻中方式，按钮上的文字表示当前被选中的寻中方式。 从该按钮进入，只能选择部分寻中方式，且可选的寻中方式是当前管型自动匹配可用的寻中动作。

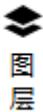
按钮	说明
	更多的寻中方式，参见 自动寻中 。
	控制前卡盘的卡爪松开。系统参数中选定卡盘控制类型后，将通过端口对卡盘进行 IO/力矩/位置控制。
	控制前卡盘的卡爪夹紧。系统参数中选定卡盘控制类型后，将通过端口对卡盘进行 IO/力矩/位置控制。
	控制后卡盘的卡爪松开。
	控制后卡盘的卡爪夹紧。
	加工时仅加工选中图形，包括 加工 、 空运行 、 仿真 以及 断点继续 。
	按住打开激光阀，直至松关闭。开始加工时，系统自动根据图纸开启激光阀。
	点击打开光闸，再点击关闭。光闸必须手动点击打开。先打开光闸再打开激光阀，激光器才会出激光。
	点击打开红光，再点击关闭。红光用于指示激光打在板材的位置。
	点击时根据点射参数持续输出对应功率的激光。
	点击开启随动阀。开启后可实时调整喷嘴和工件表面的距离，使之保持在一个固定值上。开始加工时，系统根据图纸自动开启随动阀。
	开始尾料处理。进行尾料处理时，需确保系统处于空闲状态，且送料轴、激光头水平移动轴、激光头随动轴、落料架夹料轴、落料架前后移动轴均已回过原点。
	开启润滑。

按钮	说明
	点击手动开启风机电源，再点击关闭。设置 外部设备控制-排烟 分类的下系统参数控制加工开始、结束时自动开启或关闭风机。
	将系统参数 启用后吹气 或 启用侧吹气 设置为 是 ，点击该按钮，开启除渣。
	点击该按钮，切割头将进行一次管材寻边动作。
	点击该按钮，打开 自动上料 对话框。可设置 10 组上料参数供选择。手动操作时，点击对应执行按钮即可，流程自动调用根据上料参数前复选框来调用。
	打开照明输出。
	启用或屏蔽管顶料。
	启用蜂鸣器，蜂鸣器有输出时按钮可操作，点击后关闭蜂鸣器。
	点击手动打开吹气阀，再次点击关闭，所吹气体为  所选气体。加工开始时，按钮高亮，系统自动开启吹气阀。
	点击选择所吹气体的类型，可选空气、氧气、氮气。

1.2.6 图层工具栏

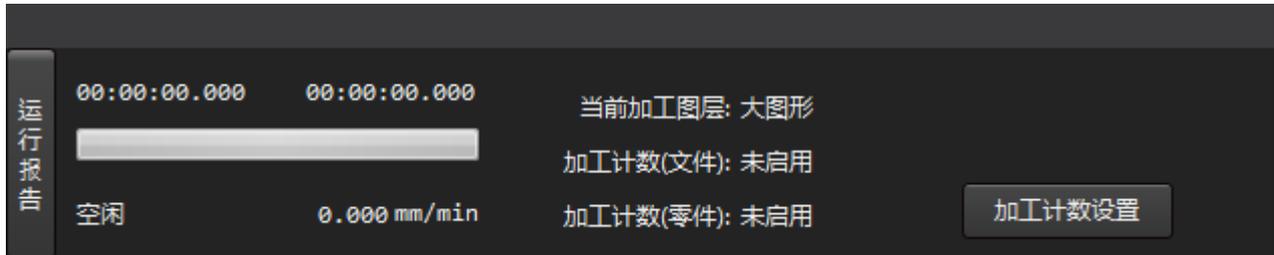
进行图层相关的操作。

包括以下部分：

-  **图层**：设置图层参数。

- : 设置选中的图形加工。
- : 设置选中的图形不加工，此时图形呈白色。
- : 将选中对象的颜色设置为对应图层的颜色。

1.2.7 加工信息统计栏

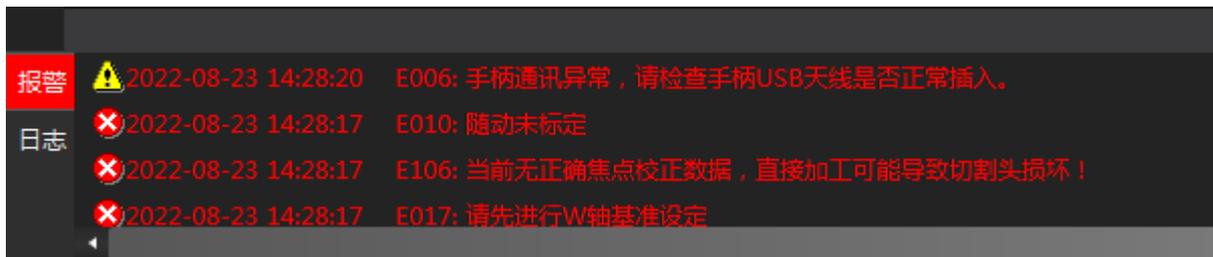


可进行以下操作：

- 点击 **运行报告**，弹出 **运行报告** 对话框，查看运行报告。
- 点击 **加工计数设置**，弹出 **加工计数** 对话框，查看并设置加工计数，计数方式支持文件计数和零件计数方式。
- 查看当前加工总时间、再次加工的剩余时间（循环加工启用时）、当前图层、加工计数、速度、系统状态等信息。

1.2.8 报警/日志信息栏

显示加工信息以及操作错误提示信息。



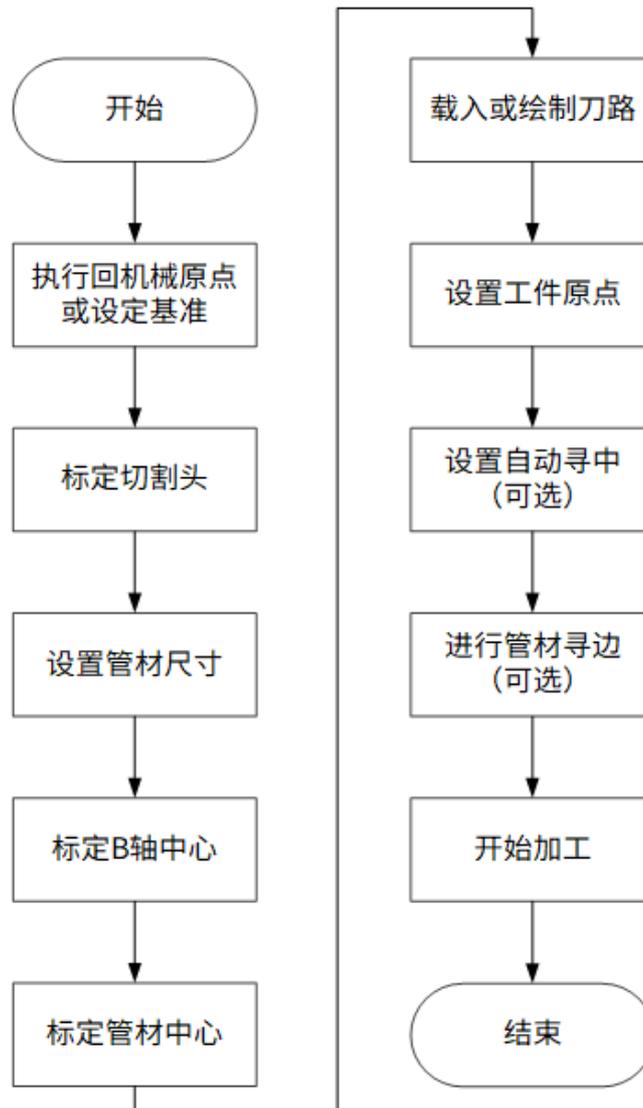
可进行以下操作：

- 双击 **报警 / 日志**，弹出 **日志** 对话框，[查看日志](#)信息。
- 双击对应报警项或者日志信息项，在弹出的对话框内查看报警产生的时间、原因及解决方法或者日志详情。

2 快速开始

2.1 管材加工流程

管材加工流程如下图所示：



流程说明：

编号	步骤	说明
1	执行回机械原点 或设定基准	回机械原点使系统的机械坐标系与机床的机械坐标系同步，因此加工前必须先回机械原点。具体操作参见 机械原点回零 。
2	标定切割头	标定切割头保证随动状态下切割头与管材之间相对距离保持不变。

编号	步骤	说明
3	设置管材尺寸	根据实际情况设置。
4	标定 B 轴中心	计算出旋转轴中心机械坐标值。需使用标准方管进行标定，机械硬件不更换且未被磨损的情况下，无需重复标定 B 轴中心。
5	标定管材中心	标定 B 轴中心。
6	载入或绘制刀路	载入刀路文件。。
7	设置工件原点	确定工件原点在工件上的实际位置。
8	设置 自动寻中	可选步骤，针对管材较长时，在切割一定长度后自动对管材进行校平分中，完成后自动断点继续。
9	进行 管材寻边	可选步骤，运动送料轴，使切割头精准位于管材截断面的正上方。
10	开始加工	正式加工环节，控制加工的开始。具体操作参见 普通加工 。

2.2 常用操作

2.2.1 设置工件原点

刀路中各轴的零点就是工件原点。加工前，需确定工件原点在工件上的实际位置。

操作步骤：

1. 在机床控制栏，点击 **X+ / X- / Y+ / Y- / B+ / B-** 按钮，移动切割头至目标位置。



2. 在机床控制栏，点击 **工件置零** 或按 **F5** 键，将当前位置设置为工件原点。



如果只将 X/Y/B 某个轴的坐标设置为工件原点，则在菜单栏点击 **加工** →

选择轴：

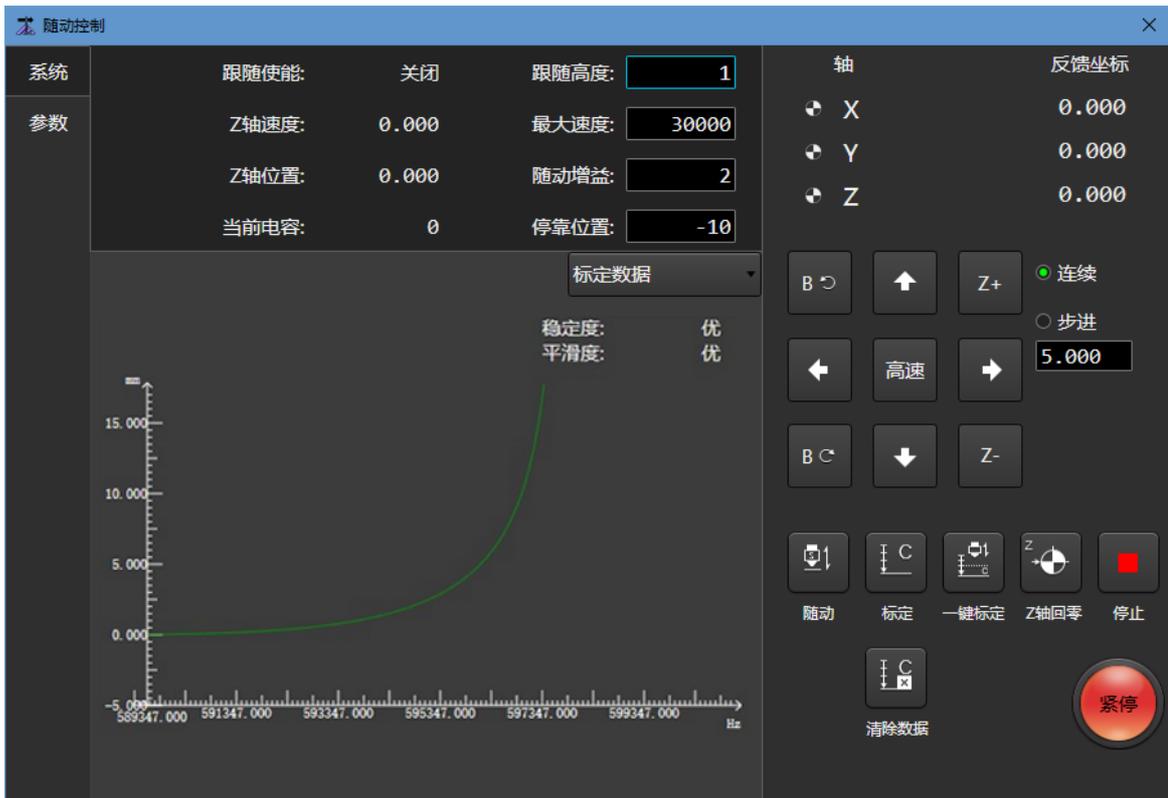


2.2.2 标定切割头

标定切割头的目的是测量切割头与管材之间的电容与位置的对应关系，来实时控制 Z 轴上下浮动，以保证随动状态下切割头与管材之间相对距离保持不变。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 常用 → 随动控制，打开 随动控制 对话框：



2. 手动运动 Z-控制切割头距离管材约 5mm。
3. 根据实际，选择以下方式，移动切割头至靠近板面约 5mm 处，并始终保持板面静止：

- 若未标定过切割头，点击 Z 轴方向按钮，移动切割头至靠近管面约 5mm 处，

并始终保持板面静止，在机床控制栏，点击 标定，进行切割头标定。

- 若已标定过切割头且没有进行陶瓷环射频线的更换，在 随动控制 页面，点击

一键标定。

系统自动执行标定，耗时 20s 左右标定结束。

标定切割头完成后，在随动控制 对话框的 标定数据 区域查看：

- 若 **稳定度、平滑度** 高于 **良** 正常加工。
- 若 **稳定度、平滑度** 低于 **良** 需查看电容波动以及伺服增益响应问题，解决问题后重新标定。

2.2.3 管材寻边

执行管材寻边后，使切割头精准位于管材截断面的正上方。

寻边动作流程如下：

1. 跟随到寻边高度。
2. 送料轴负向运动，到达管材边缘时停止。

注意：设置加工前自动寻边，寻边结束后系统自动将寻边结果位置设置为工件原点；需注意，在流程编辑中添加管材寻边指令则不会再寻边结束后自动设置工件原点，需根据实际需要添加工件置零。

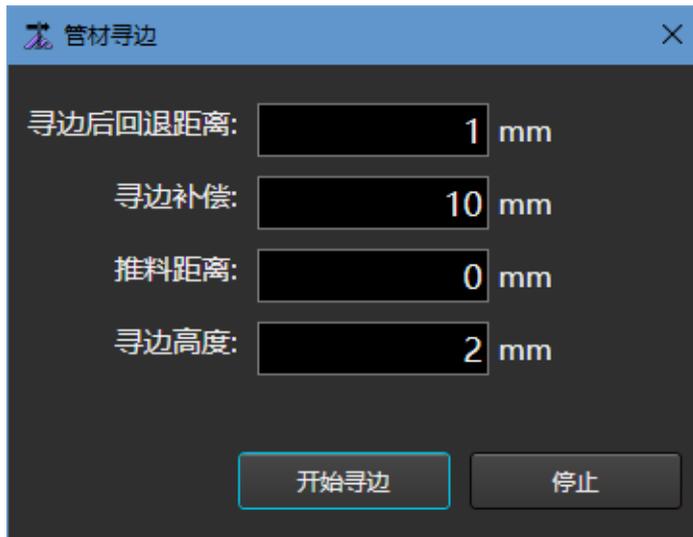
操作前提：

- 当前已标定。
- 送料轴向前推料后，切割头在管材上。

操作步骤：



1. 在机床控制栏，点击 ，打开 **管材寻边** 对话框：



2. 设置以下参数：

参数	说明
----	----

参数	说明
寻边后回退距离	管材自动寻边完成后回退距离。 范围：-10~1000。
寻边补偿	由于管材截面有毛刺等影响因素，寻边后光斑不在管材边缘。根据实际情况手动调节补偿值。 寻边补偿范围：-10~100。
推料距离	为避免寻边时，下方没有管材导致踏空，设置退料距离，即寻边前，送料轴正向运动推料距离。 范围：0~10000。
寻边高度	寻边时跟随高度。 范围：0.5~10。

3. 点击 **开始寻边**，若要停止，点击 **停止**。

2.2.4 设置管材尺寸

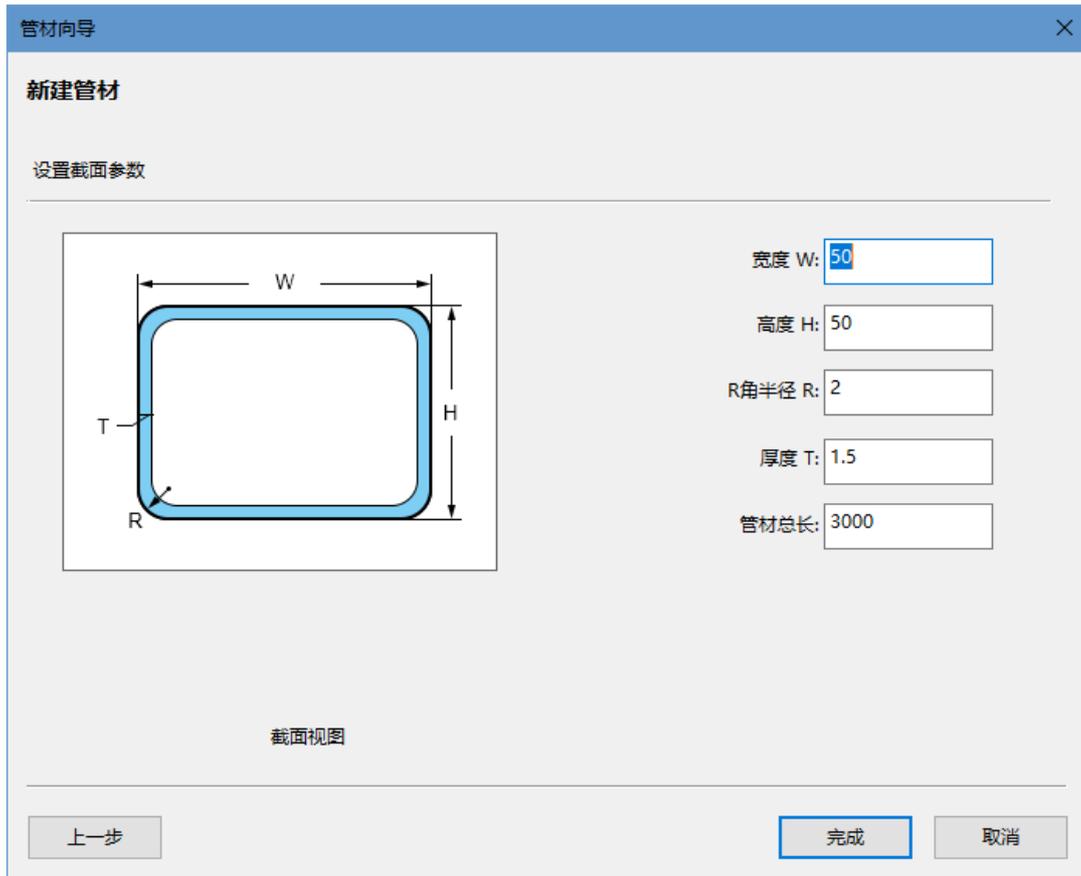
根据实际情况，设置软件中加工管材的类型及尺寸。

本节以方管为例介绍。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **常用** →  → **管材**，打开 **管材向导** 对话框。
2. 选择 **方管**，设置新建管材-方管的尺寸：



设置方管 R 角半径时，可略大于原半径的 0.5mm 左右，防止因管材尺寸存在偏差，导致管材棱上部分切割效果不佳。

3. 点击 **完成**。

相关任务：

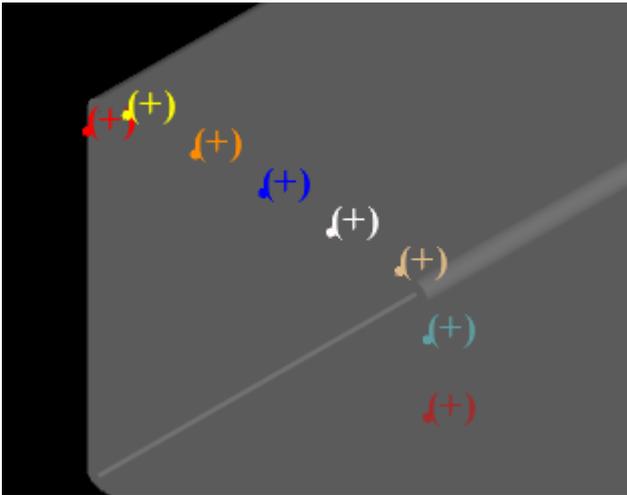
修改管材的尺寸，详细参见 [修改管材尺寸](#)。

2.2.5 设置标记点

标记点是以客户习惯来自行设定的机床上有代表性的的固定点位（以机械坐标为基准），标记点使用时可在机床上标记多个固定的点位，客户可应用在加工结束后 XY 回的上料位置、多工件坐标系的不同工件原点位置等等。在管切系统中标记点记录横移轴与送料轴机械坐标位置，执行回标记点时轴以空运行速度定位到记录坐标位置。

系统提供 8 个标记点，且使用不同的颜色区别不同的标记点。

在软件主界面上标记点标记如下：



在二维编辑界面上标记点标记如下：



操作前提：

确保各轴已回机械原点。

操作步骤：

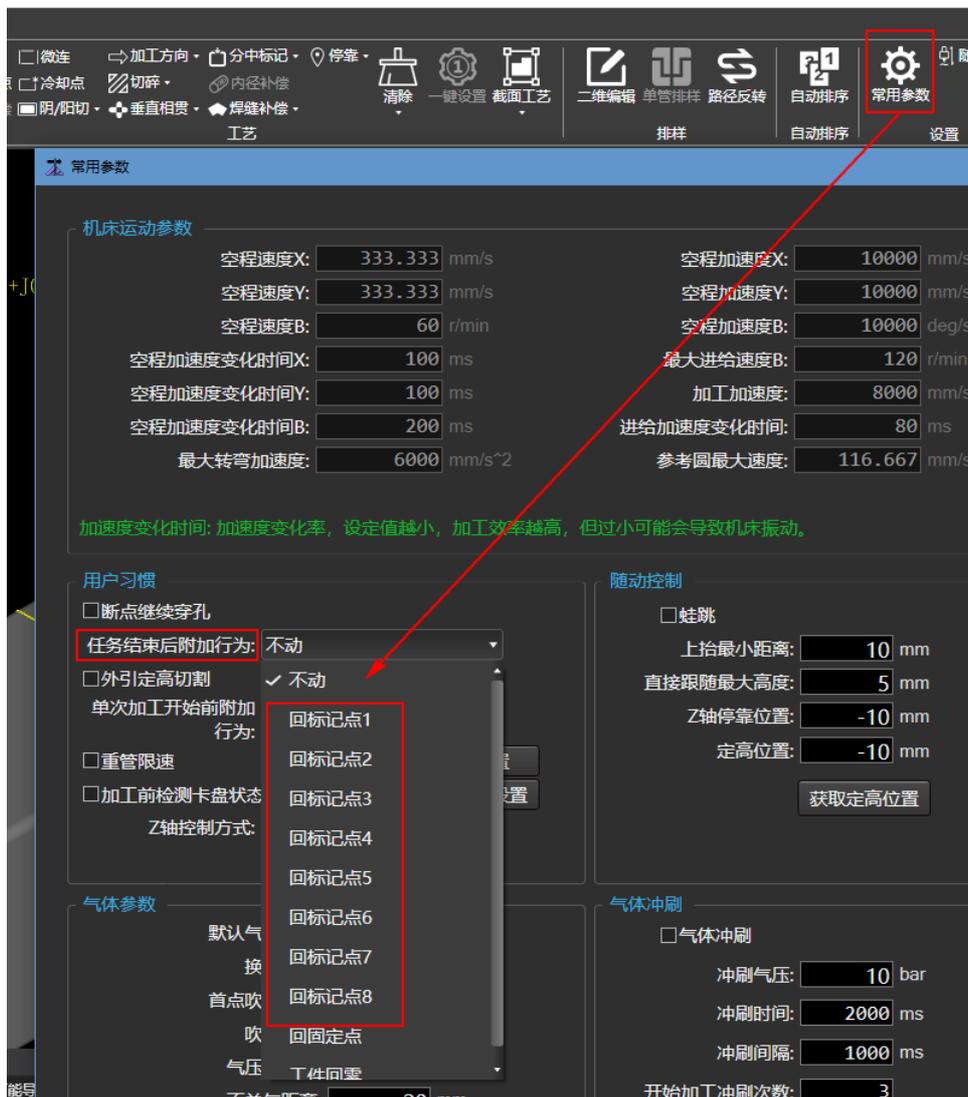
1. 在菜单栏，点击 常用 →  标记点，打开 标记点 对话框：



2. 选择 **标记点 n**，n 的取值范围：1~8。
3. 选择以下任一方法设置 X 坐标值和 Y 坐标值。
 - 在机床控制栏，点击 X 轴、Y 轴方向按钮，移动切割头至目标位置，点击 **标记坐标**。
 - 若目标位置非标记点，且需快速定位到指定的机械坐标位置，勾选 **快速定位**，并设置坐标值后点击 **定位**，切割头移动到指定位置，点击 **标记坐标**。
4. 可选：在 **标记点** 对话框中，还可执行以下操作：
 - 点击 **回标记点**，切割头自动回到该标记点位置。
 - 若需所有标记过的点在绘图区显示，点击 **全部显示**。

应用标记点：

加工结束后行为中调用标记点，将切割头回到对应的标记位置。调用设置位置在 **常用参数** 页面，在 **加工结束后行为** 的下拉键中选择 **回标记点 n**，n 的取值范围：1~8。



2.2.6 设置常用参数

常用参数包括机床运动参数、用户习惯、气体参数、点射参数、随动控制、气体冲刷、单位切换。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 常用 → ，打开 常用参数 对话框：

常用参数
×

机床运动参数

空程速度X: <input style="width: 80%;" type="text" value="333.333"/> mm/s	空程加速度X: <input style="width: 80%;" type="text" value="10000"/> mm/s ²
空程速度Y: <input style="width: 80%;" type="text" value="333.333"/> mm/s	空程加速度Y: <input style="width: 80%;" type="text" value="10000"/> mm/s ²
空程速度B: <input style="width: 80%;" type="text" value="60"/> r/min	空程加速度B: <input style="width: 80%;" type="text" value="10000"/> deg/s ²
空程加速度变化时间X: <input style="width: 80%;" type="text" value="100"/> ms	最大进给速度B: <input style="width: 80%;" type="text" value="120"/> r/min
空程加速度变化时间Y: <input style="width: 80%;" type="text" value="100"/> ms	加工加速度: <input style="width: 80%;" type="text" value="8000"/> mm/s ²
空程加速度变化时间B: <input style="width: 80%;" type="text" value="200"/> ms	进给加速度变化时间: <input style="width: 80%;" type="text" value="80"/> ms
最大转弯加速度: <input style="width: 80%;" type="text" value="6000"/> mm/s ²	参考圆最大速度: <input style="width: 80%;" type="text" value="116.667"/> mm/s

加速度变化时间: 加速度变化率, 设定值越小, 加工效率越高, 但过小可能会导致机床振动。

用户习惯

断点继续穿孔
任务结束后附加行为:

外引定高切割
单次加工开始前附加行为:

重管限速

加工前检测卡盘状态

随动控制

蛙跳

上抬最小距离: mm

直接跟随最大高度: mm

Z轴停靠位置: mm

定高位置: mm

气体参数

默认气体类型:

换气延时: ms

首点吹气延时: ms

吹气延时: ms

气压空闲值: bar

不关气距离: mm

提前开气

气体冲刷

气体冲刷

冲刷气压: bar

冲刷时间: ms

冲刷间隔: ms

开始加工冲刷次数:

断点继续冲刷次数:

点射参数

功率: %

频率: Hz

单位切换

速度:

加速度:

2. 勾选 制造商，激活 机床运动参数。
3. 设置 参数。

20 / 253

4. 点击 **确定**。
5. **(可选:)** 若需切换切换至系统参数, 点击 **系统参数设置**, 打开 **系统参数** 对话框, 具体修改参数方法参见[系统参数](#)。

2.2.6.1 机床运动参数

参数	说明
空程速度	机床加工时, 各轴空程速度。 范围: 1~100000mm/s。
空程加速度变换时间	机床加工时, 各轴的空程加速度变化时间。 范围: 1~10000ms。
最大转弯加速度	进给运动发生在相邻轴上的最大加速度, 推荐值为 1~2 倍加速度。 范围: 0.1~50000mm/s ² 。
空程加速度	机床加工时, 各轴空程最大加速度。 范围: 0.001~50000mm/s ² 。
最大进给速度 B	机床加工时, B 轴的加工最大加速度。 范围: 0.001~50000deg/s ² 。
加工加速度	机床加工时, 加速阶段的合加速度。 范围: 0.1~50000mm/s ² 。
进给加速度变化时间	机床加工时, 单个轴的加工加速度从 0 增加到“单轴最大进给加速度”的时间。
参考圆最大速度	直径为 10mm 的参考圆对应的最大允许速度。 范围: 1.667~166.667mm/s。

2.2.6.2 用户习惯

参数	说明
断点继续穿孔	是否启用断点继续穿孔。
加工结束后附加行为	包括不动, 回标记点, 回固定点, 回工件原点等加工结束后的 X、Y 轴的附加行为。
外引定高切割	勾选后, 直角角钢和直角槽钢使用定高进行切割外引长度。

参数	说明
单次加工开始前附加行为	包括无操作、自动清零工件坐标、自动管材寻边。
重管限速	勾选后，配置管重限速条件： 配置前确保已在 材料管理 中添加并设置好材料。 1. 点击 限速设置 ，打开 管重限速 对话框。 2. 在 数据组数 输入框中输入组数，点击 确定 。 3. 在 数据 区，配置不同管材重量的限速策略、Y 轴和 B 轴的加速度、速度。 注意： 数据列，要求重量以递增方式输入。 4. 点击 更新数据 。
管长设置	使用外部 PLC 通讯上料时通过管材长度计算上料时后卡夹持管尾部对应的坐标。点击 管长设置 ，打开 管长设置 对话框，设置方法参见 管长设置 。
加工前检测卡盘状态	勾选后，加工前检测前、后卡盘状态是否与 卡盘状态设置 中设置的一致。
卡盘状态设置	配置前、后卡盘的夹紧或松开动作，供加工前检测。 1. 点击 卡盘状态设置 ，打开 卡盘状态设置 对话框。 2. 勾选需要设置的卡盘，根据实际勾选 夹紧 或 松开 。 3. 点击 确定 。

2.2.6.3 随动控制

参数	说明
蛙跳	是否启用蛙跳功能
上抬最小距离	1. 图形终点到下个图形起点涉及到旋转轴运动时，Z 轴需上抬。 2. 图形终点到下个图形起点距离小于该值时，不进行蛙跳，切割头不上抬，直接横移到下一个图形起点。 3. 不受蛙跳启用状态影响。
直接跟随最大高度	当切割高度/穿孔高度小于该值时，直接跟随到设定高度；当切割高度/穿孔高度大于该值时，先跟随到 1mm 再上抬到设定高度。

参数	说明
Z轴停靠位置	Z轴存在已回机械原点标记，关闭跟随或加工结束时，Z轴停靠的机械坐标位置。
定高位置	启用定高切割后，切割过程中不开随动，Z轴固定在一个 定高位置处 。 可以通过移动到实际高度点击 获取定高位置 也可以手动输入。
定高位置	启用定高切割后，切割过程中不开随动，Z轴固定在一个 定高位置处 。可以通过移动到实际高度点击 获取定高位置 也可以手动输入。

2.2.6.4 气体参数

参数	说明
默认气体类型	使用手柄打开吹气端口默认使用的气体。
换气延时	主要用于渐进穿孔和分段穿孔，若切割气体与穿孔气体不同，在穿孔完成后切换气体的过程中不关激光。
首点吹气延时	加工开始/断点继续后的吹气延时。
吹气延时	吹气端口从关闭状态切换到打开状态，将执行吹气延时。
气压空闲值	空闲状态下手动吹气的气压值。
不关气距离	两个图元切换不关气的最大直线距离。
提前开气	达到目标位置前提前开气时间。

2.2.6.5 气体冲刷

参数	说明
气体冲刷	是否启用气体冲刷功能。 气体冲刷功能在切割前吹气，用于喷嘴的清洁的同时让气体在管道内更加充分，保证实际切割质量。
冲刷气压	气体冲刷时所使用的气压的百分比。
冲刷时间	执行一次气体冲刷所持续的时间。
冲刷间隔	冲刷次数大于1时每次冲刷间隔的时间。
开始加工冲刷次数	执行开始加工时气体冲刷的次数。
断点继续冲刷次数	执行断点继续时气体冲刷的次数。

2.2.6.6 点射参数

参数	说明
功率	设置点射时的激光强度。
频率	点射时脉冲出光的频率。
占空比	单周期内出光时间占整个周期的比值。
延时	执行点射时激光打开持续时间。

2.2.7 焦点控制

切割不同的管材，其焦点要求不同；穿孔和切割时为保证加工质量也需要使用不同的焦点。

焦点控制 功能用于在加工过程中自动对焦点进行调节。

在实际加工过程中，可在 **图层设置** 对话框，设置切割参数 **切割焦点** 或穿孔参数 **焦点** 来使用该功能。

操作前提：

确保已将系统参数 **启用焦点控制** 设置为 **是**，并重启软件使设置生效。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **常用** →  **焦点控制**，打开 **焦点控制** 对话框：



- 勾选 **启用参数设置**，并设置相应参数。
- 点击以下按钮控制机床动作：
 - **+/-**：以 **点动速度** 调节焦点位置。
 - **定位**：以 **定位速度** 定位到左侧输入框内设置的焦点位置。
 - **回原点**：W 轴回机械原点。
 - **停止**：W 轴停止运动。

2.3 随动控制调试

参见[随动控制](#)了解随动调试操作界面的布局及应用后，进行随动调试。

进行随动调试前，进行以下操作：

1. [执行准备项](#)。
2. [检测电容](#)。

按照以下步骤，进行随动调试：

1. [执行自动标定](#)。

调试完毕，[检查随动](#) 是否调试成功。

2.3.1 执行准备项

操作步骤：

1. 检查并确保已正确安装硬件。
2. 检查并确保已设置驱动器参数及随动[参数](#)。
3. 检查并确保运动速度为设置的手动低速值，以及确保不碰撞情况下使用。
4. 检查并确保软件无报警，且界面上 **当前电容** 参数有数值显示。
5. 确保 Z 轴方向调整正确。
6. 在步进方式下朝正方向或负方向移动 Z 轴，观察 Z 轴坐标是否变化相应的步进长度。

注意区分变化的正负，若不一致，重复步骤 1~2。

7. 确保软件的系统参数，确保基本运动正确以及坐标显示正确，Z 轴能够正确回机械原点。

2.3.2 检测电容

查看切割头本体电容变化以及电容传感器的状态。

操作步骤：

1. 将板材接触切割喷嘴，确保当前电容值为 0。
2. 设置随动参数 **Z 轴停靠**。
3. 运动 Z 轴使喷嘴与管材之间距离在 5mm 内，电容波动不应该超过 50。吹气开启与关闭，电容波动不应超过 30。

若不稳定，当前电气干扰严重。如何消除干扰请参见[电气干扰严重解决](#)。

2.3.3 执行自动标定

采集电容数据，匹配切割头与切割板面的距离和切割头电容反馈的关系。

操作前提：

- 随动参数 **非金属标定** 已设置为实际标定材料的类型。
- 电容检测为 0。

操作步骤：

1. 将切割头移动至靠近板面大约 5mm 处并保持板面静止。



2. 点击  标定，系统开始标定，耗时 20s 左右标定结束。

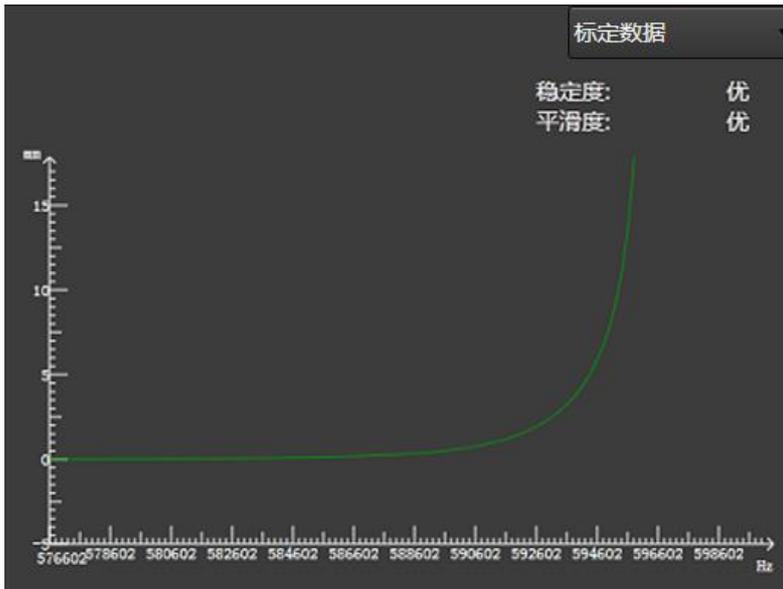


3. (可选：) 点击  一键标定。

说明：若未执行标定，则无法进行一键标定。

自动标定动作流程如下：

1. 切割头以触板速度运动检测并触碰板材。
2. 碰到板材后，向上移动 5mm。
3. 切割头第二次以触板速度运动检测并触碰板材。
4. 碰到板材后，向上以标定速度运动设定的标定距离，采集标定数据，得出标定曲线：



标定结束后，系统自动对标定的曲线进行稳定性和平滑度的评定：

如果标定失败，参考[常见问题](#)排除问题。

指标	说明
稳定度	指下降 5mm 触碰板材和触碰板材上抬 5mm 这两段采集的数据差。差值越大稳定度越差。 若稳定度为 差 ，可能是震动较大或者外部干扰较强，需重新标定。
平滑度	指曲线的平滑性。 若平滑度为 差 ，说明曲线不平滑有起伏或者存在毛刺，需重新标定。

2.3.4 检查随动

操作前提：

已成功标定。

操作步骤：

1. 进行 **随动控制** 操作时，确保切割头未抖动以及跟随距离正确。
跟随后可使用螺丝刀或者小铁片在切割头下方来回移动，观察切割头是否会根据螺丝刀或小铁片的位置上下移动，以及切割头是否抖动。
若抖动，降低随动增益、增大到位允差参数来抑制抖动。



2. 在菜单栏，点击 **维护** → **系统参数**，找到系统参数 **是否检测出边行为** 并将其设置为 **是**。启用该功能可有效提高安全性。

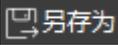
3 载入或绘制刀路

3.1 概述

加工前，需载入刀路或绘制刀路。

载入或绘制图形后，可进行[编辑刀路文件](#)操作。

对图形进行操作后，可在菜单栏选择以下保存操作，保存为 .ncexa 格式的刀路文件：

- 保存刀路文件，点击 。
- 若另存新建的刀路文件，点击 。

3.1.1 载入刀路

将要载入的刀路文件或排样结果文件拖至软件绘图区便可载入，也可通过以下按钮载入：

注意： 如果打开的是排样结果文件（ncexa 格式），则会展开排样结果列表，同时添加到排样列表的排样结果。打开其他非排样结果的文件，则会添加到排样列表的底图上，且不会自动展开排样结果列表。

按钮	说明
	新建刀路文件，支持： <ul style="list-style-type: none"> ▪ 新建管材 ▪ 三维包覆 ▪ 标准零件 ▪ 三维绘制零件 ▪ 快速创建排样 ▪ 栏杆拆单
	导入.igs、.iges、.step、.stp 格式的刀路文件。
	打开.ncex、.ncexa 格式的刀路文件。

按钮	说明
 导入G代码	导入.nc、.g 格式的 G 代码格式刀路文件。
 插入零件	在原刀路文件空余管材上插入零件且不覆盖原刀路。支持： <ul style="list-style-type: none"> ▪插入文件 ▪插入三维包覆 ▪插入标准零件 ▪插入三维绘制零件
 另存为	将当前文件另存为 .ncexa 格式的文件。

3.1.2 绘制零件

选择以下方式，绘制零件：

- [三维绘制零件](#)。
- 手动绘制图形，具体操作参见[绘制图形](#)。
- 通过管材相贯功能向导生成刀路图形，具体操作参见[相贯](#)。
- 通过管材截断功能向导生成刀路图形，具体操作参见[截断](#)。

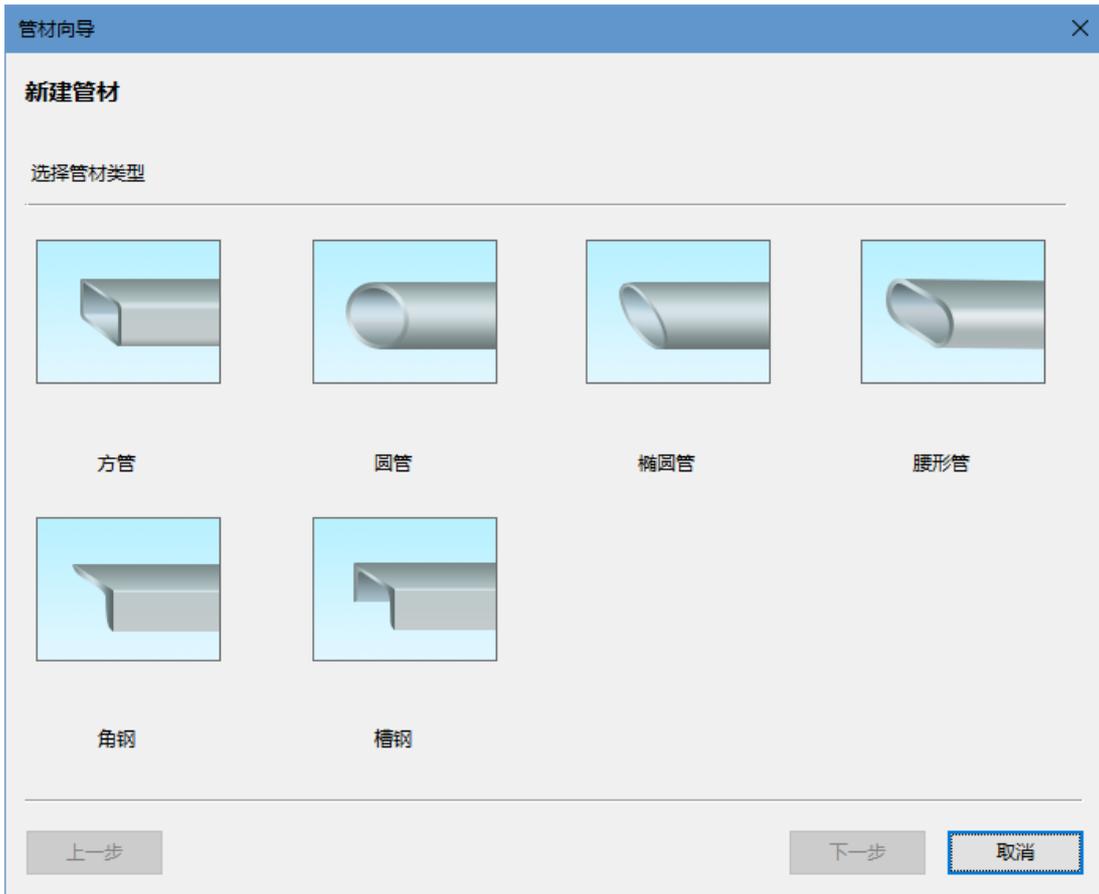
3.2 新建管材

新建一根标准管材。

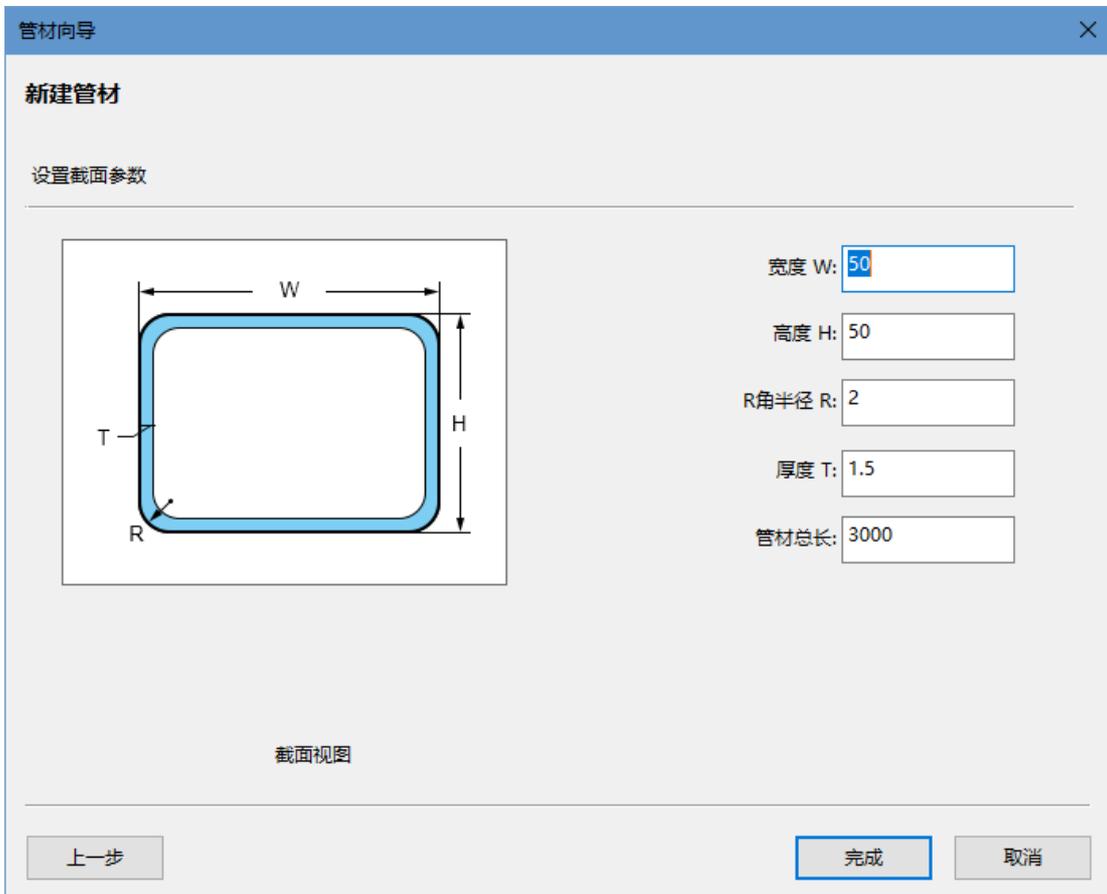
操作步骤：



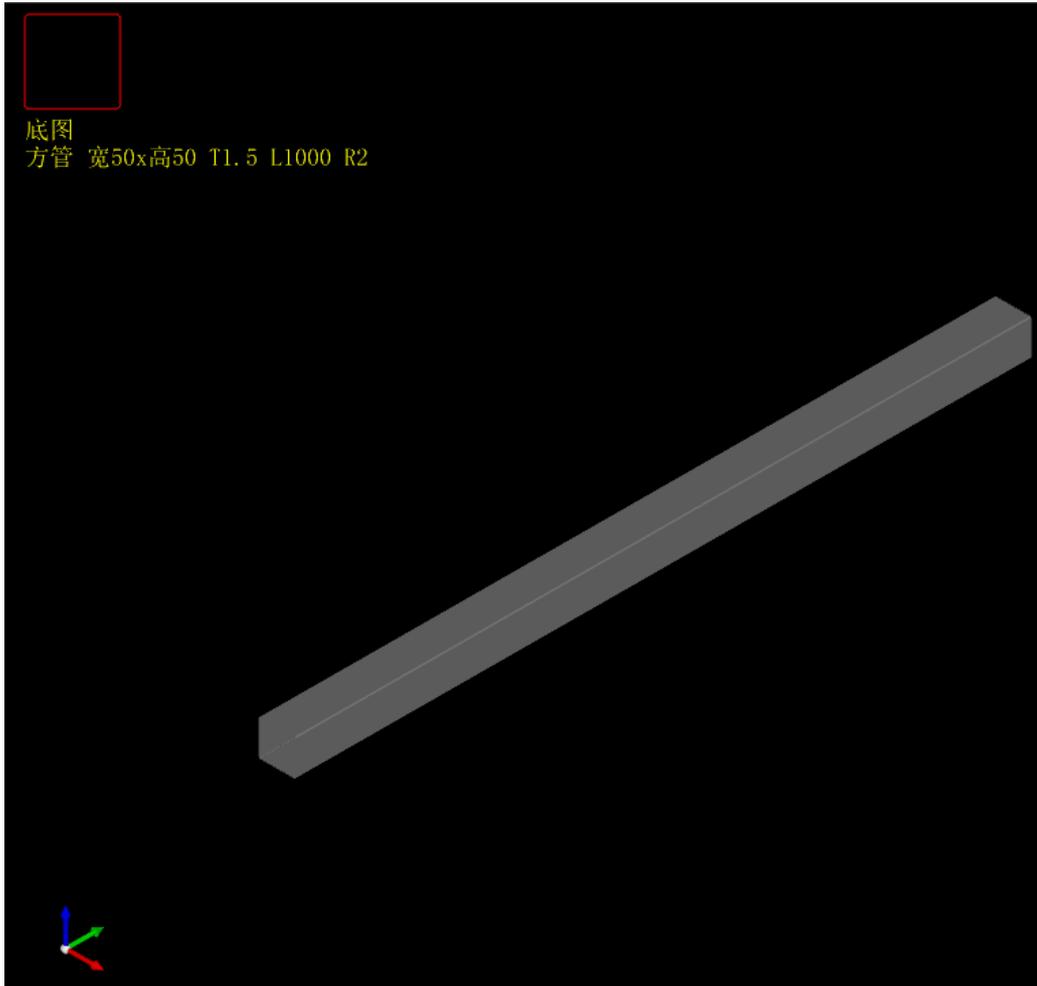
1. 在菜单栏，点击 常用 →  → 管材，打开 管材向导 对话框：



2. 点击对应的管材类型，打开 **设置截面参数** 对话框：



3. 设置截面参数，左边示意图示意参数的含义。
4. 点击 **完成**，绘图区展示新建的管材。



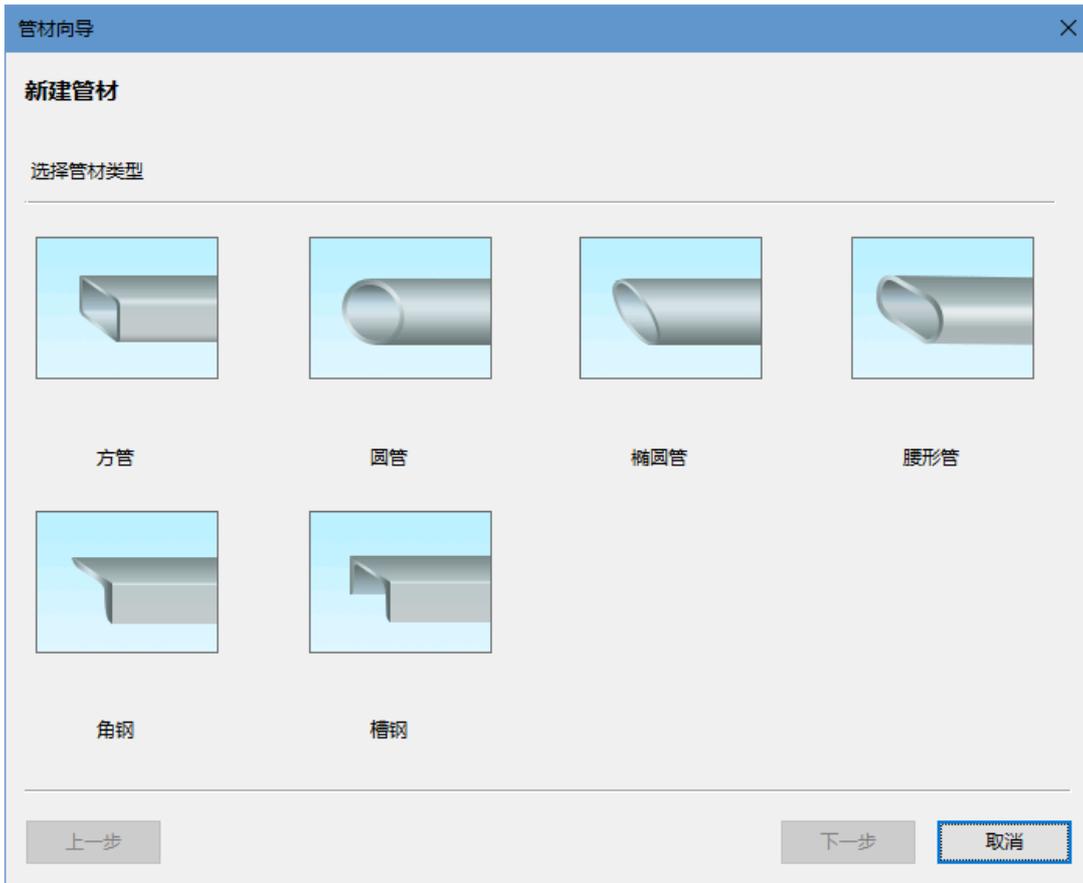
3.3 三维包覆

软件支持调用软件自带的标准管型，并导入本地图形文件，以实现图形包覆在标准管材上的功能。支持的本地文件图形格式包括 .g、.nc、.dxf、.dwg、.plt。

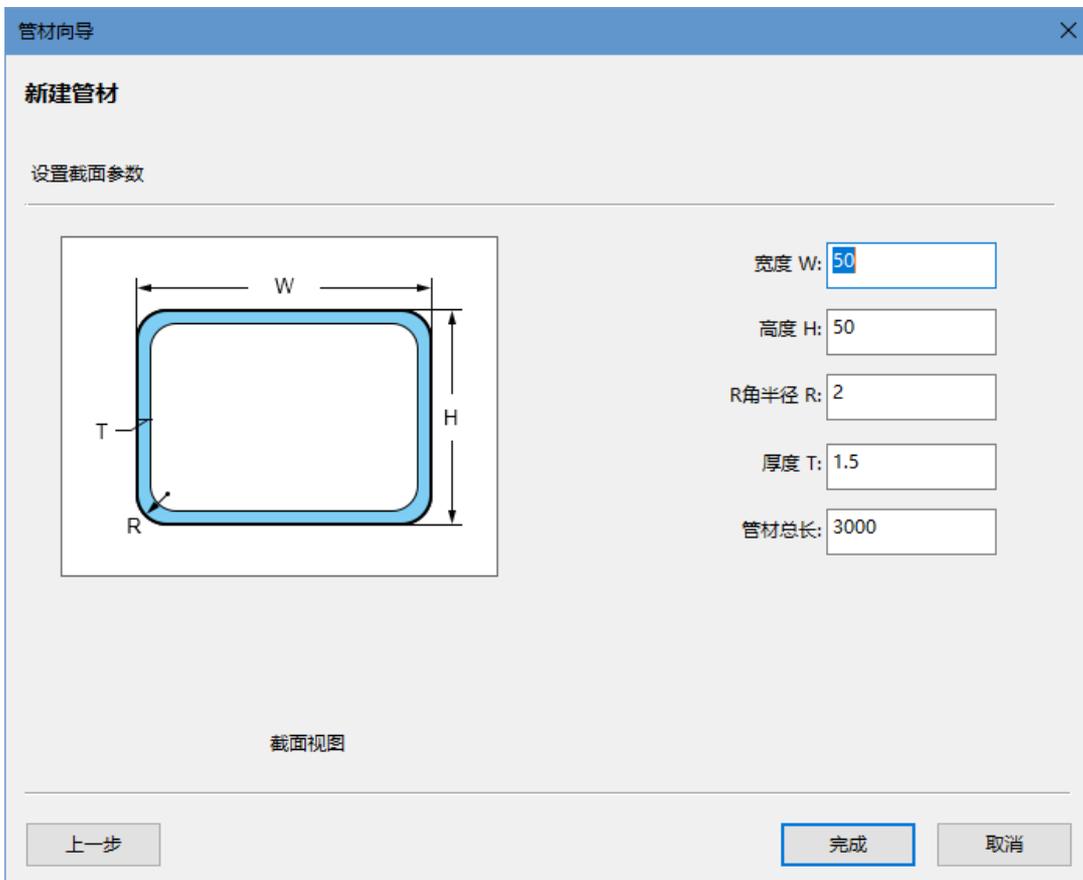
操作步骤：



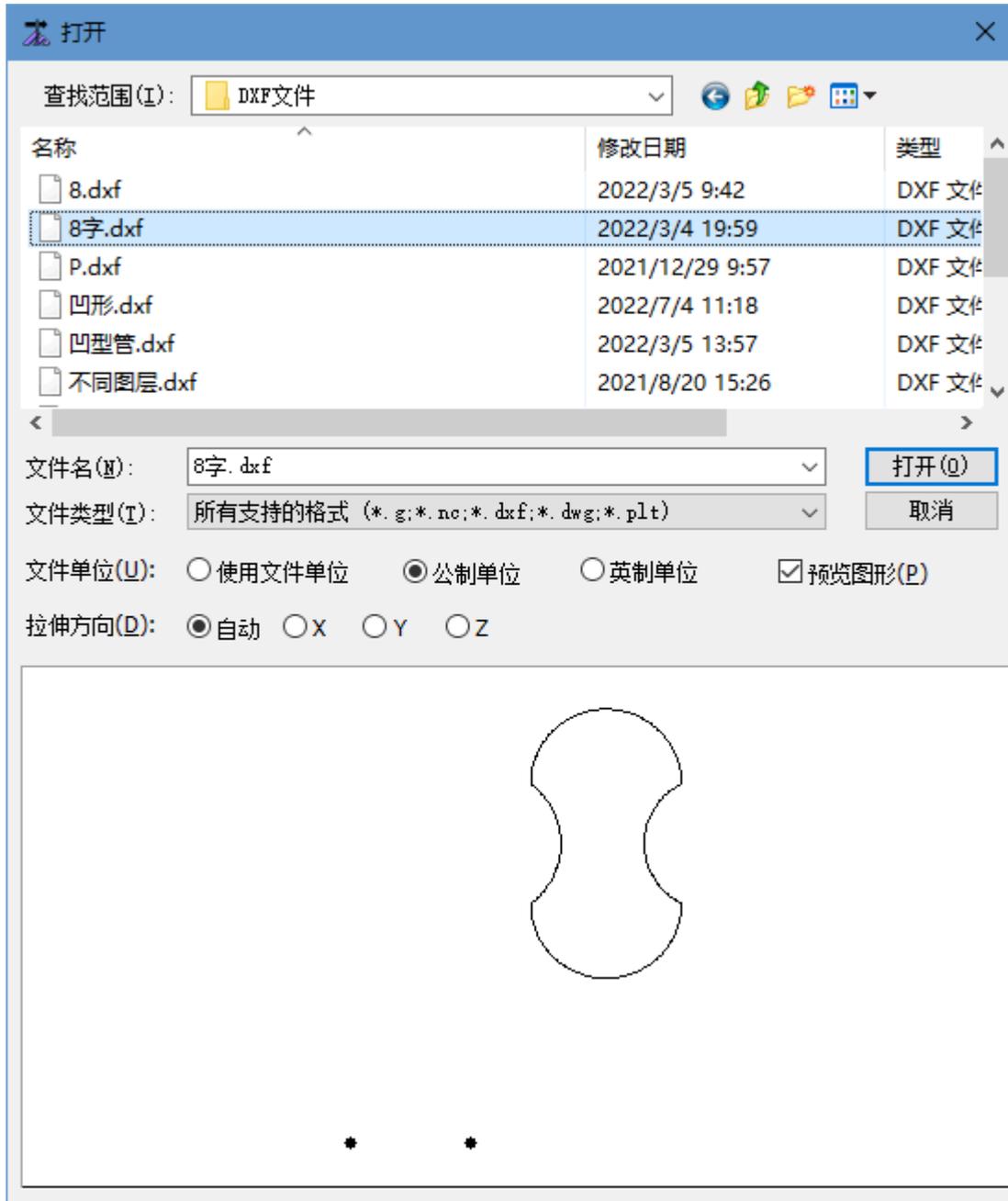
1. 在菜单栏，点击 **常用** → **新建** → **三维包覆**，打开 **管材向导** 对话框：



2. 点击对应的管材类型，打开 **设置截面参数** 对话框：



3. 设置截面参数，左边示意图示意参数的含义。
4. 点击 **完成**，弹出文件选择对话框。



5. 选择包覆文件。
6. 设置文件单位。
7. 设置拉伸方向。
 - 选择 **自动** 则自动匹配拉伸方向。
 - 选择 X/Y/Z，则零件的拉伸方向是 X/Y/Z。
8. 点击 **打开**，绘图区展示新建三维包覆的管材。



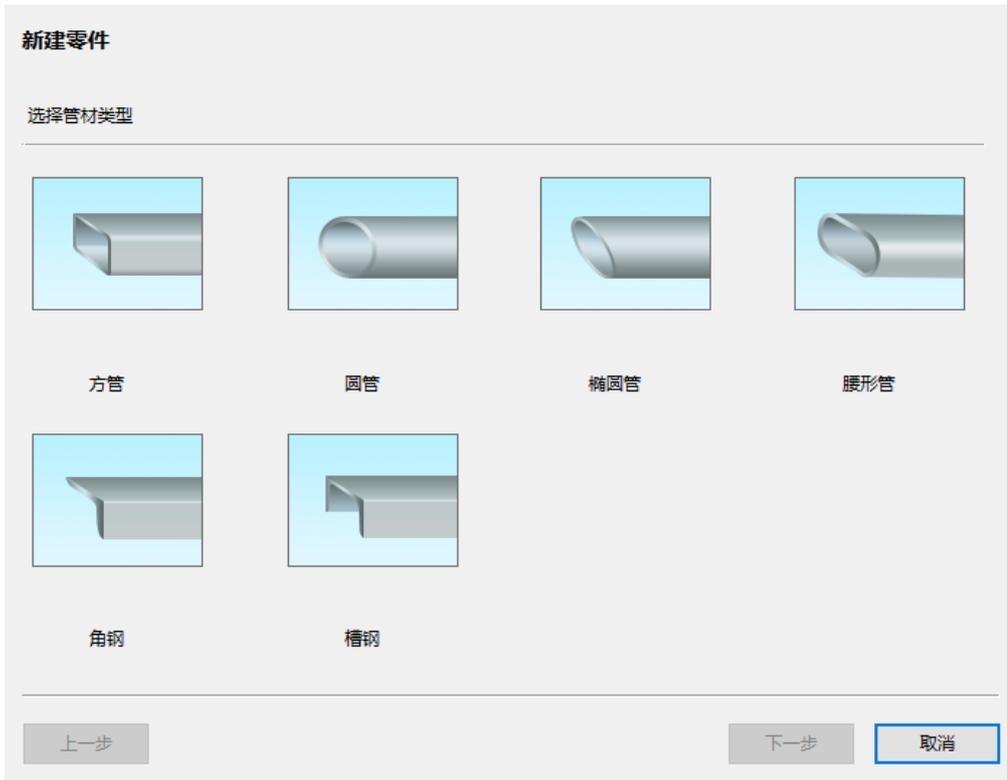
3.4 标准零件

软件提供了一个内置的标准零件库，用户可以直接调用这些零件，并根据需要修改其图形参数。

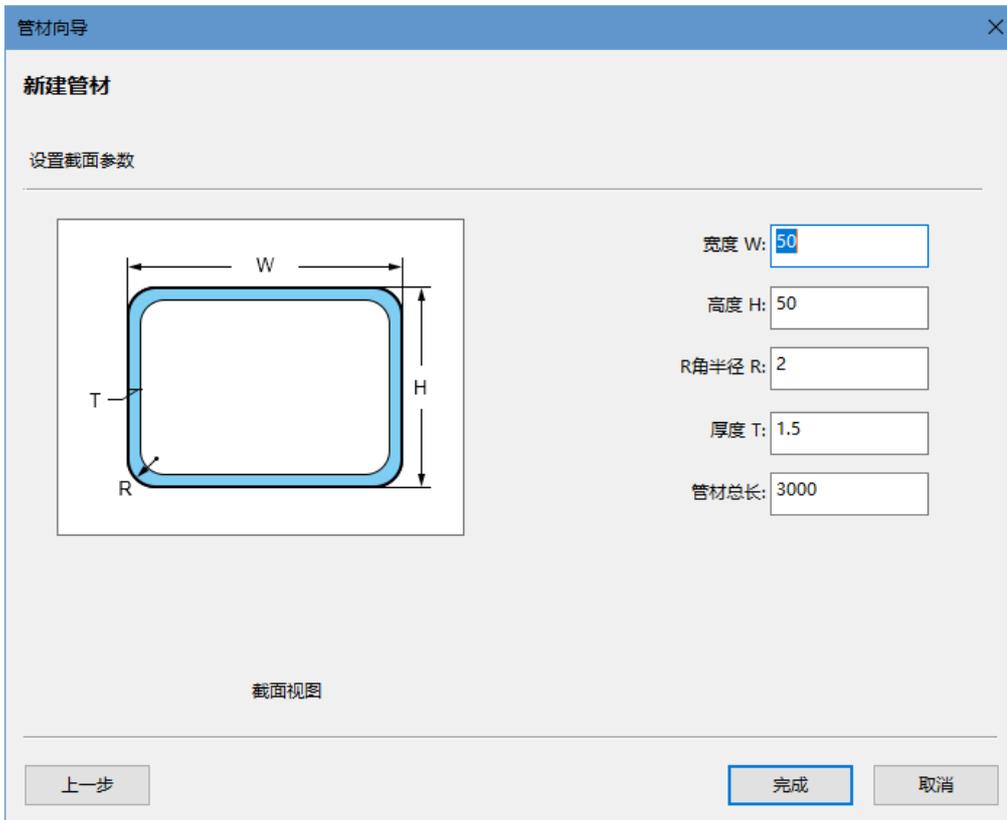
操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 常用 → 创建标准零件，打开 管材向导 对话框：

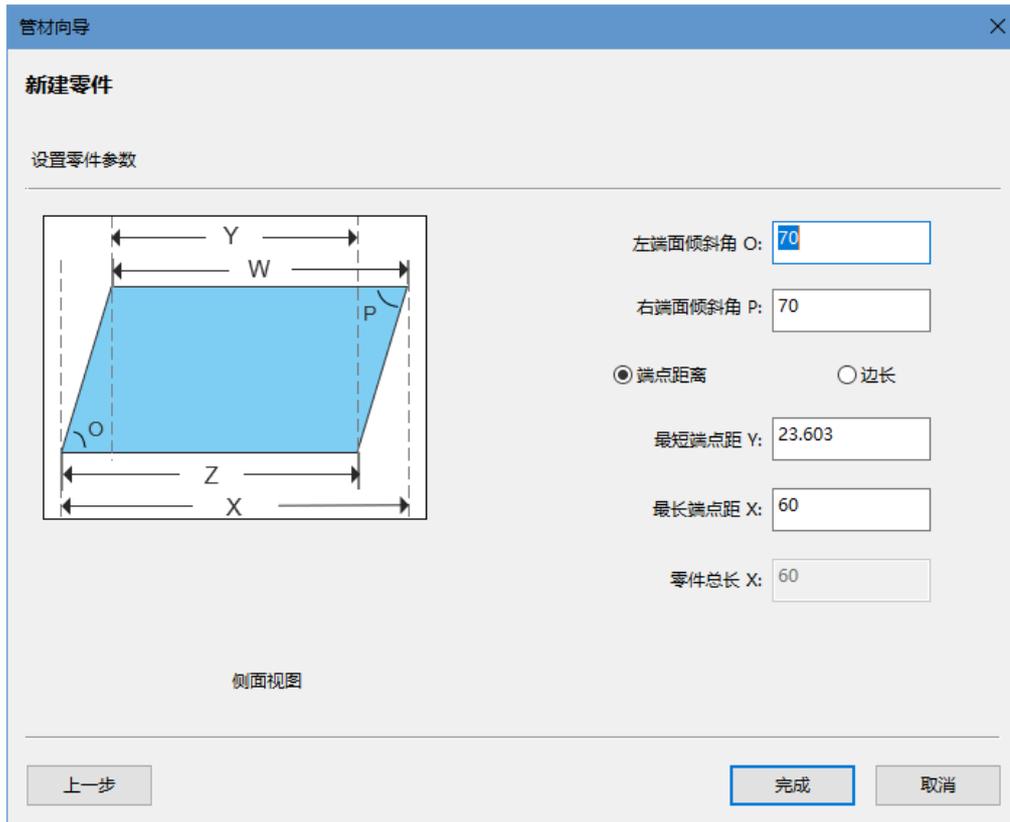


2. 点击对应的管材类型，打开 **设置截面参数** 对话框：

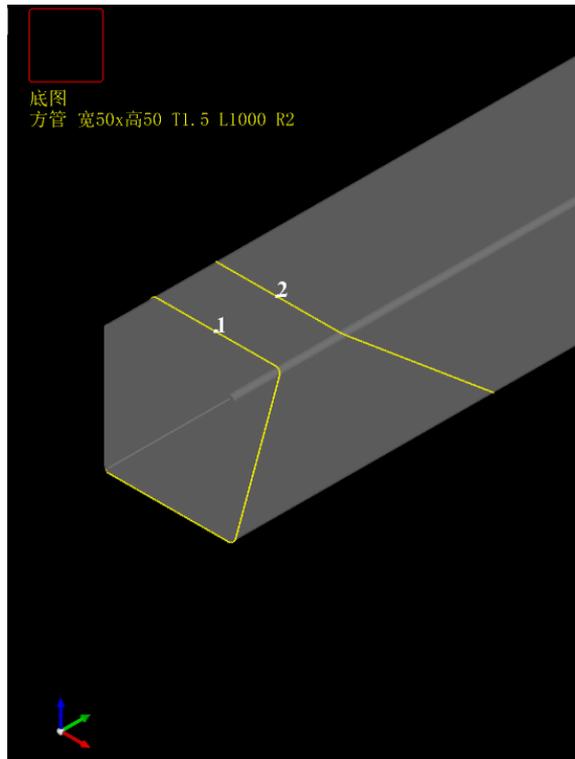


3. 设置截面参数，左边示意图示意参数的含义。

4. 点击 **下一步**，打开 **设置零件参数** 对话框：



5. 设置零件参数，左边示意图示意参数的含义。
 - 端点距离：零件两个切断面的最大 Y 向距离与最小 Y 向距离。
 - 边长：零件上端面的长度与零件下端面的长度。
6. 点击 **完成**，绘图区展示新建的零件。



3.5 三维绘制零件

本节介绍如何使用三维编辑工具来绘制零件，包括创建主管、支管孔、支管槽和切断面等操作。

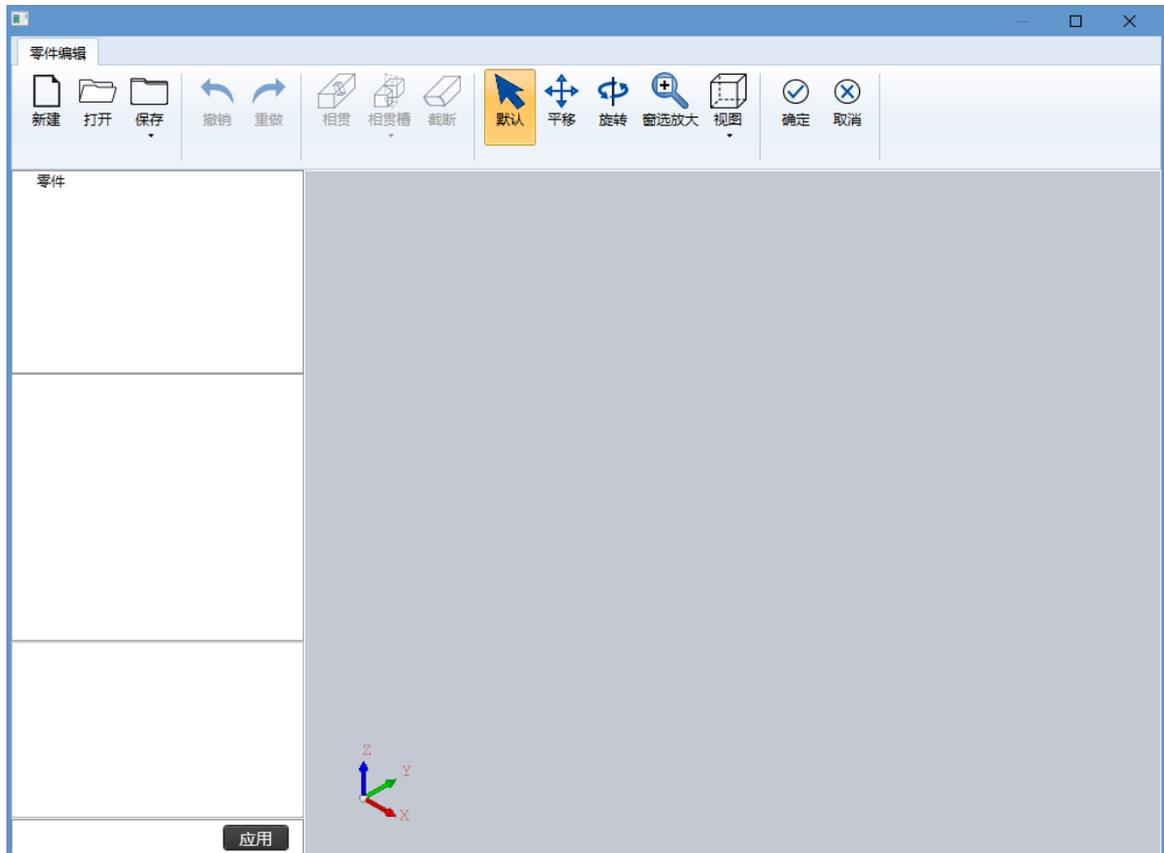
3.5.1 主管

每个三维绘制的零件都需要设置一个主管。

操作步骤：



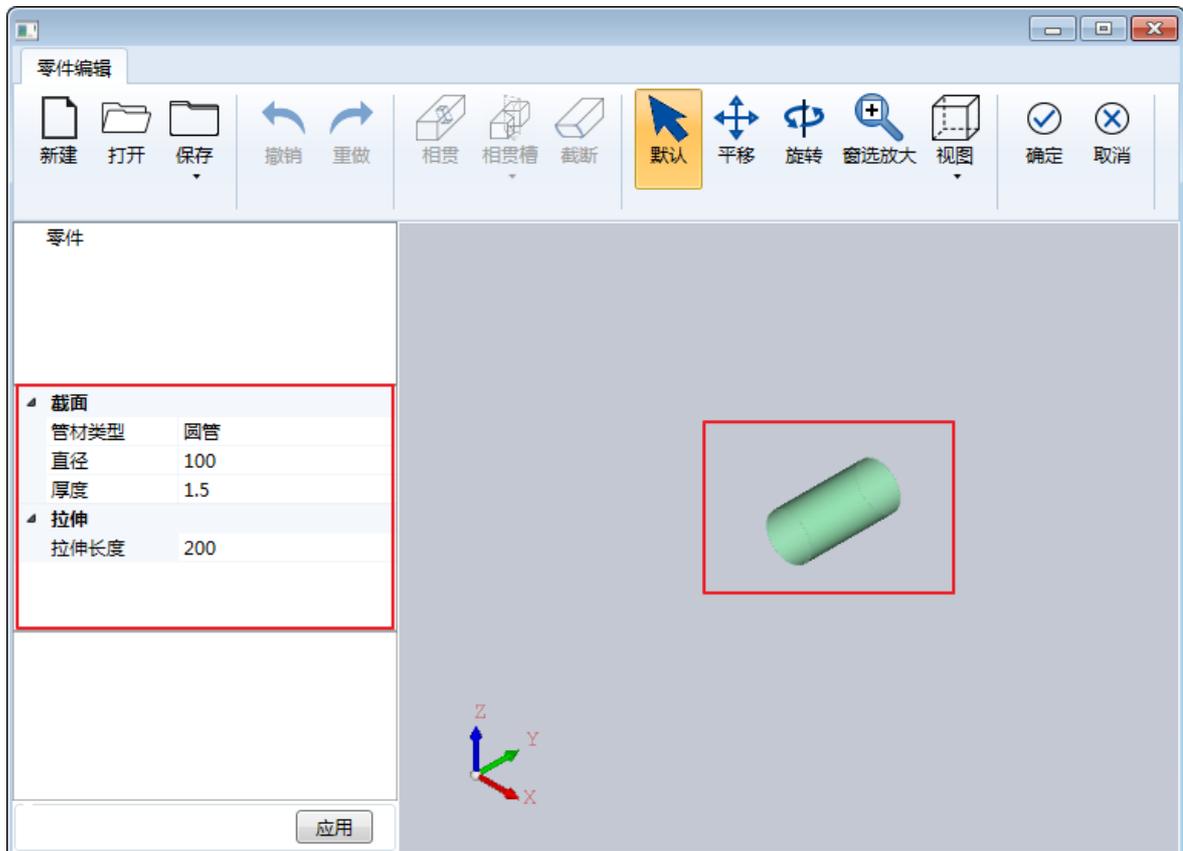
1. 在菜单栏，点击 常用 →  → 三维绘制零件，打开 零件编辑 页面：



2. 点击  新建，在左侧列表栏弹出的参数中点击 管材类型，选择管材。



3. 左侧列表栏弹出 **截面** 和 **拉伸** 参数，如下图红框所示，设置主管参数。



4. 设置完成后，点击 **应用**，主管被添加至 **零件** 区域。

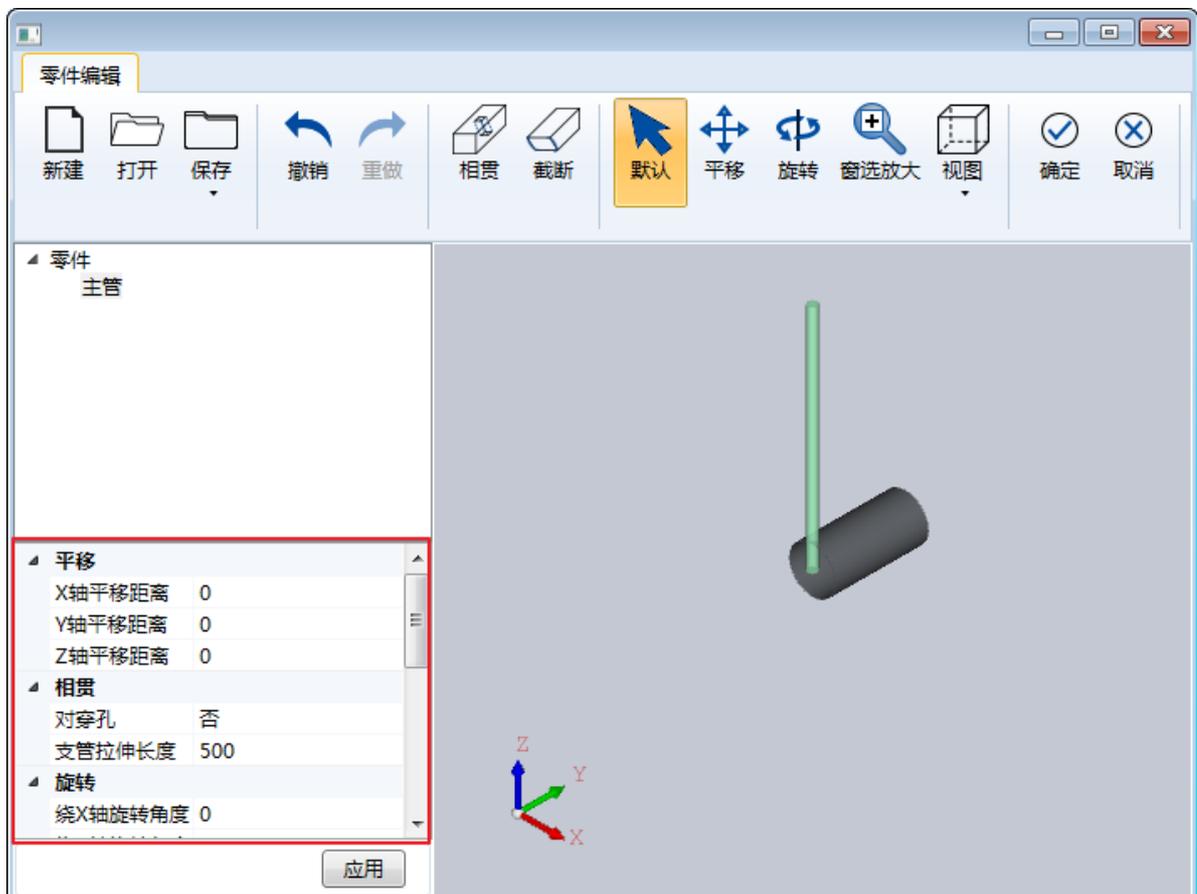


3.5.2 相贯

相贯功能允许用户在管材上生成管面穿孔，并可设置阵列。

操作步骤：

1. 在三维绘制的 **零件编辑** 页面，点击菜单栏中的 **相贯**，左下角弹出相贯参数，如下图红框所示：



2. 在 **支管参数** 区，选择支管类型，设置支管大小厚度等。

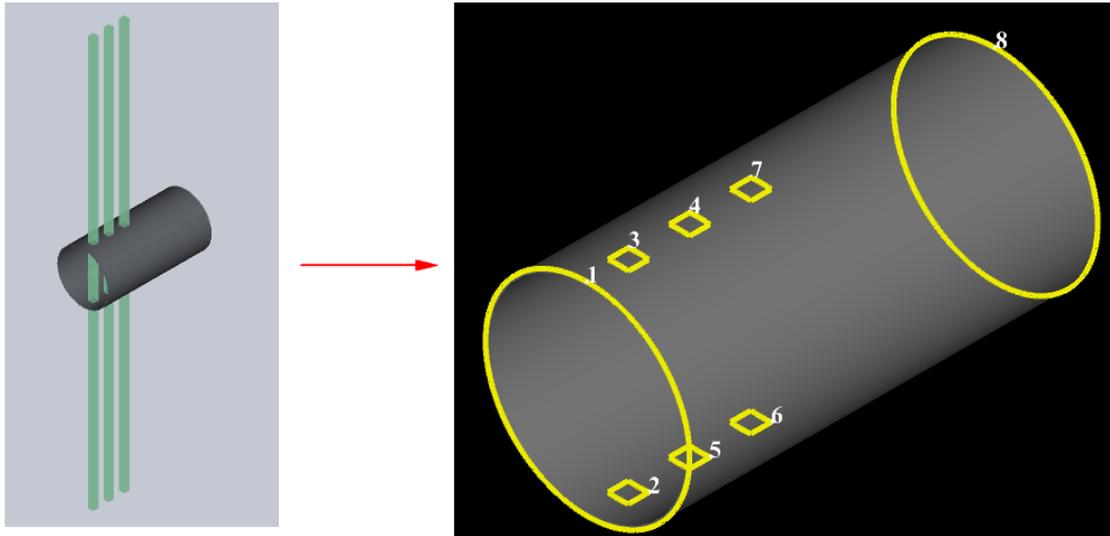


3. 设置支管相贯其他参数，详细参数说明见下表：

参数	说明
X 轴平移距离	相贯孔中心在 X 轴方向与主管起点的距离。
Y 轴平移距离	相贯孔中心在 Y 轴方向与主管起点的距离。
Z 轴平移距离	相贯孔中心在 Z 轴方向与主管起点的距离。
对穿孔	支管穿过整个管材，在主管上生成对穿孔。是：生成；否；不生成。
支管拉伸长度	支管的长度。
绕 X 轴旋转角度	相贯支管投影在 YZ 平面上的直线与 Z 轴正方向的夹角。
绕 Y 轴旋转角度	相贯支管投影在 XZ 平面上的直线与 Z 轴正方向的夹角。
绕 Z 轴旋转角度	相贯支管投影在 XY 平面上的直线与 Y 轴正方向的夹角。
启动阵列	使用相贯阵列。是：启用；否；不启用。
Y 方向阵列数量	Y 轴方向阵列支管数量。
Y 方向阵列间距	Y 轴方向阵列支管间距。
X 方向阵列数量	X 轴方向阵列支管数量。
X 方向按角度阵列	是：按角度阵列；否：按间距阵列。
X 方向阵列间距	X 轴方向阵列支管间距。参数 X 方向按角度阵列 设置为 否 时生效。
X 方向阵列角度	X 轴方向阵列支管角度。参数 X 方向按角度阵列 设置为 是 时生效。

4. 设置完成后，点击 **应用**，添加至 **零件** 视图区域。

完成后在绘图区的效果如下：

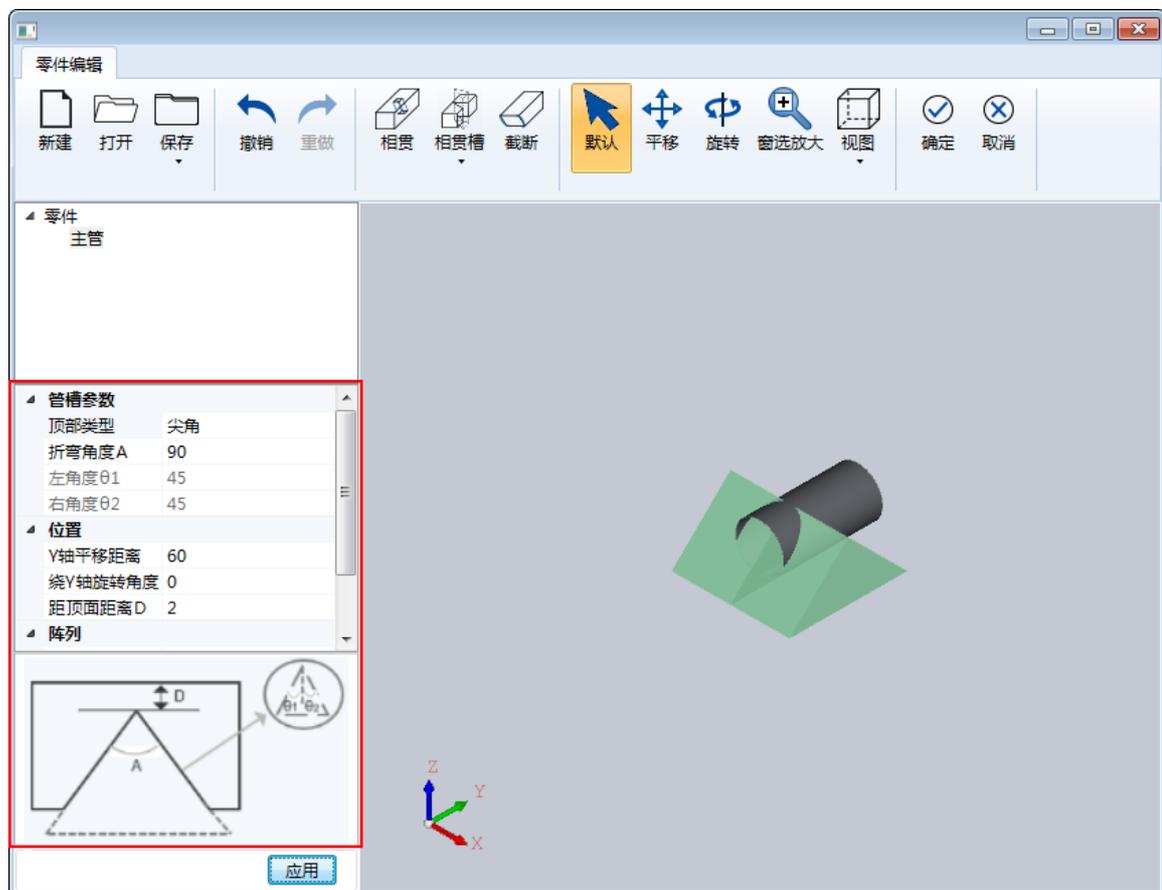


3.5.3 相贯槽

相贯槽用于在零件上添加折弯处理，支持尖角 V 槽和圆角 V 槽。当前仅圆管与方管支持 V 槽。

操作步骤：

1. 在三维绘制的 **零件编辑** 页面，点击菜单栏中的 **相贯槽** → **尖角 V 形槽/圆角 V 形槽**，左下角弹出截断参数，如下图红框所示：

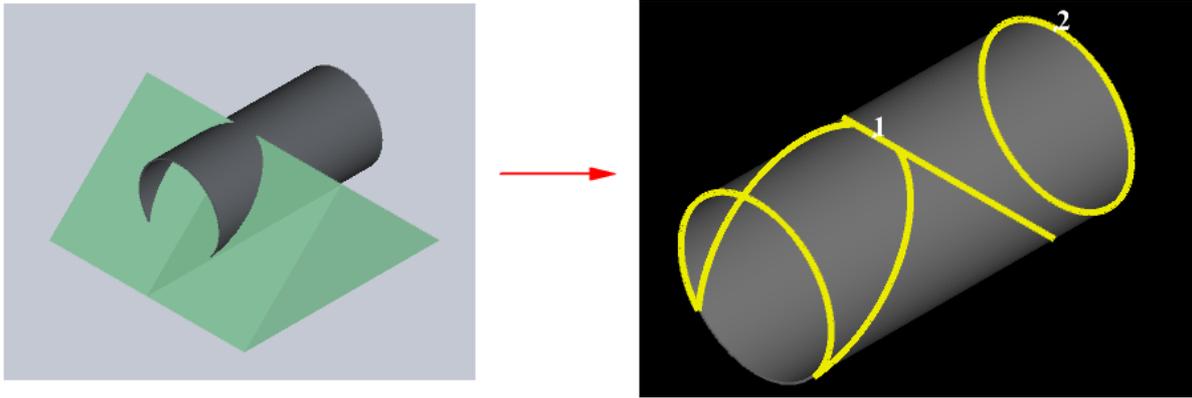


2. 设置顶部类型、折弯角度、角度 θ_1 、 θ_2 、Y 轴平移距离、绕 Y 轴旋转角度、距顶面距离 D 等参数，详细参数说明见下表：

参数	说明
顶部类型	相贯槽顶部图形的形状。 <ul style="list-style-type: none"> 尖角 V 形槽类型可选尖角、释放孔。 圆角 V 形槽可选弧角。 注意： 目前圆管支持尖角 V 形槽的尖角类型，方管均支持，其余管型暂不支持。
折弯角度 A	V 形槽延长后形成的夹角。 45°、90°、135°时， θ_1 与 θ_2 依次分别为[22.5,22.5]、[45,45]、[67.5,67.5]且置灰。 当为尖角 V 形槽且选择自定义时， θ_1 与 θ_2 可编辑。 当为圆角 V 形槽且选择自定义时， θ_1 可编辑， θ_2 数值等于 θ_1 且显灰不可编辑。
左角度 θ_1	V 形槽左边与 V 槽尖角竖直线形成的夹角。 折弯角度为 45、90、135、自定义设置时，自动计算并显灰。
右角度 θ_2	V 形槽右边与 V 槽尖角竖直线形成的夹角。 折弯角度为 45、90、135、自定义设置时，自动计算并显灰。
Y 轴平移距离	V 形槽尖角点在 Y 轴方向与主管起点的距离。
绕 Y 轴旋转角度	相贯槽投影在 XOZ 平面上的直线与 Z 轴正方向的夹角。 取值：0°，90°，180°，270°
距顶面距离 D	V 形槽顶部距离顶面的距离。
是否启用阵列	使用相贯阵列。是：启用；否；不启用。
Y 方向阵列数量	Y 方向阵列数量，启用阵列功能时生效。
Y 方向阵列间距	Y 方向阵列间距，启用阵列功能时生效。

3. 设置完成后，点击 **应用**，相贯槽将添加至 **零件** 视图区域。

完成后在绘图区的效果如下：

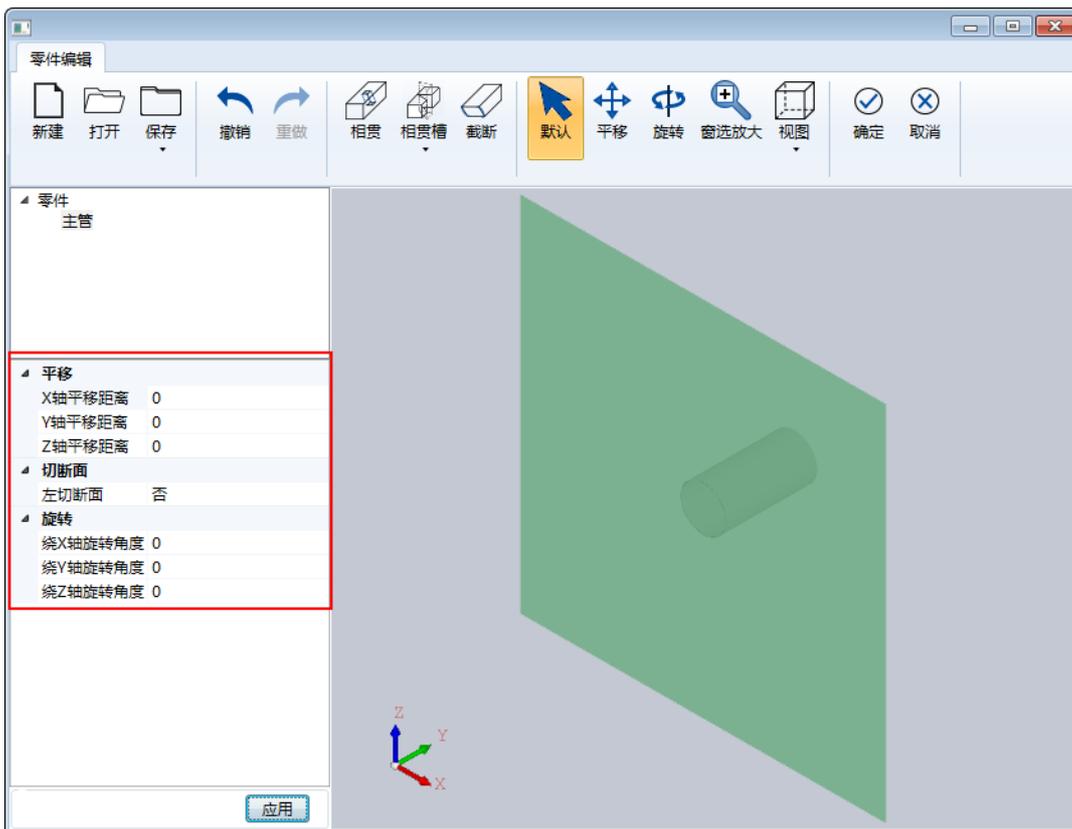


3.5.4 截断

截断功能即在管材上生成零件截断端面，用于截断管材零件。

操作步骤：

1. 在三维绘制的 **零件编辑** 页面，点击菜单栏中的 **截断**，左下角弹出截断参数，如下图红框所示：



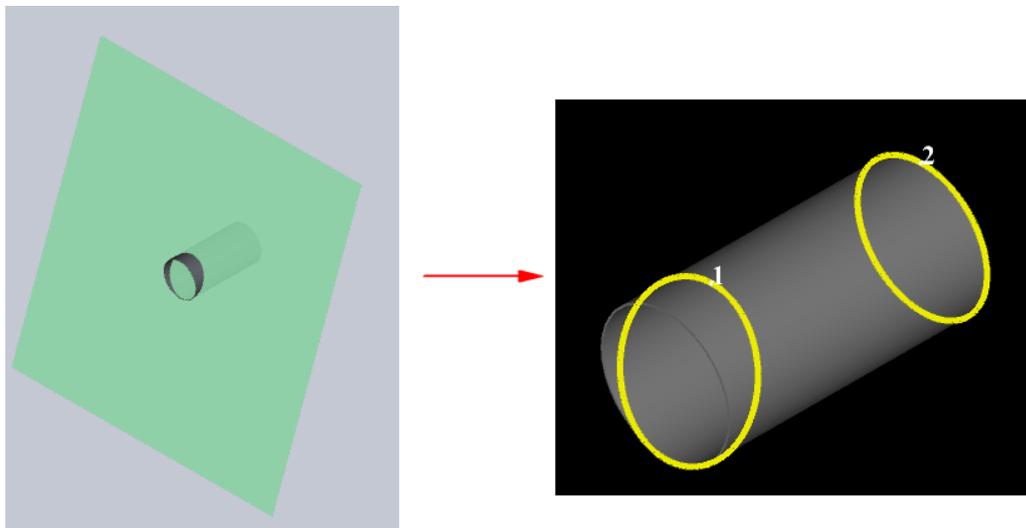
2. 设置 X、Y、Z 轴平移距离、左切断面选项、旋转角度等，详细参数说明见下表：

参数	说明
X 轴平移距离	截断平面中心在 X 轴方向与主管起点的距离。
Y 轴平移距离	截断平面中心在 Y 轴方向与主管起点的距离。

参数	说明
Z 轴平移距离	截断平面中心在 Z 轴方向与主管起点的距离。
左切断面	是：Y 轴坐标小于当前截断面的管材为废料； 否：Y 轴坐标大于当前截断面的管材为废料。
绕 X 轴旋转角度	截断平面与 YZ 平面夹角。
绕 Y 轴旋转角度	截断平面与 XZ 平面夹角。
绕 Z 轴旋转角度	截断平面与 XY 平面夹角。

3. 设置完成后，点击 **应用**，添加至 **零件** 视图区域。

完成后在绘图区的效果如下：



3.5.5 复制操作

- 复制已有的相贯、相贯槽、截断

在绘制过程中，可以复制现有的相贯、相贯槽、截断等元素，并对其进行修改以满足新的设计需求。



3.6 快速创建排样

系统提供了冲孔模型功能，能够根据用户输入的管长、图层尺寸和间隔等信息，快速生成图纸。用户只需提供相关参数，系统即可智能地生成符合要求的图纸，大大提高了设计效率和准确性。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 常用 →  → 快速创建零件，打开 快速创建零件 对话框：

2. 在 管材参数 区域输入管材的宽高厚度等规格参数，新建管材。
3. 在 零件参数 区域设置零件参数，包括数量、切断面、开孔参数等，参数说明如下：

序号	名称	说明
1	基础长度	零件完整竖直段的长度。不包含斜切端面部分。

序号	名称	说明
2	单面长度	基准面面中线位置上，端对端的长度。
3	零件总长	当前零件的总长度。包含斜切和直切部分。
4	根数	当前零件的数量。
5	左/右端面	零件的左/右切断面形状，包含直切、凹圆、凸圆、凹菱形、凸菱形等形状。
6	倾斜角度	零件切断面斜切的角度。初始 0°为竖直方向
7	端面深度	切断面斜切部分的深度。
8	孔类型	零件支管孔的形状，支持圆孔、方孔、菱形孔、腰形孔。
9	分孔模式	零件上添加孔的计算模式，包含平分等距、中间固定两端平分、两端固定中间平分、不相等多孔距等。
10	孔数	单个管面孔的数量。
11	孔距	孔与孔的边距。
12	头长	零件上第一个孔与零件起始面的距离。
13	尾长	零件上最后一个孔与零件末端面的距离。
14	孔深	孔的深度，包含单孔、反向孔、对穿孔。
15	绕 X/Y 轴旋转	支管孔沿 X/Y 轴旋转，在其它角度上生成。

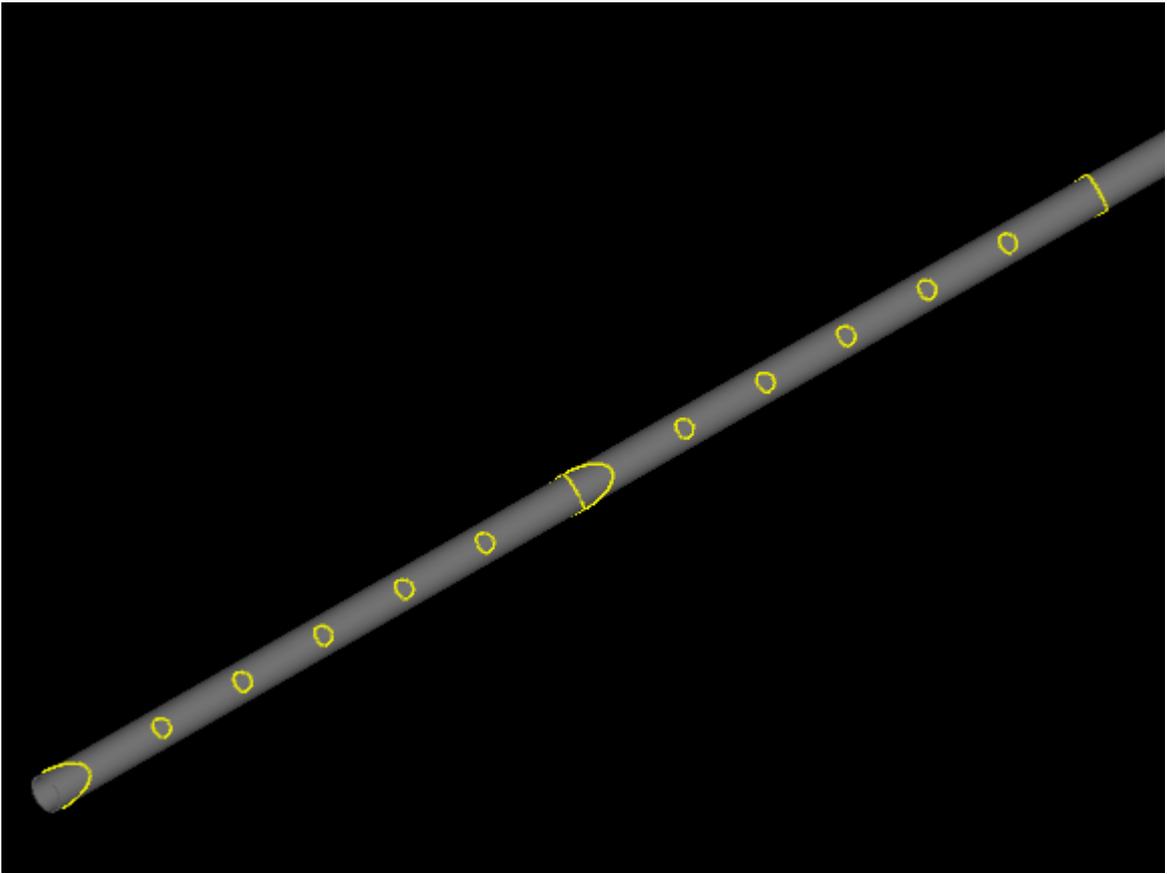
4. 通过点击  打开新的零件参数设置页面，设置其参数新增另外一种零件。如果需要删除零件，则点击零件页签上的 x。



5. 设置文字标识，即在零件上生成标记图形。
6. 设置管头留边、零件间距、是否全等共边等排版参数，参数说明如下：

序号	名称	说明
1	管头留边	管头需要切掉，不要的管材部分。
2	零件间距	管材上排版零件时相邻零件间的间距。
3	全等共边	管材上相邻零件的切断面完全重合，只切割一刀。

7. 点击 **确定** 后，在三维视图生成加工刀路。



3.7 栏杆拆单

3.7.1 功能背景

在栏杆设计和制图过程中，由于栏杆的安装位置多样，导致每个位置的零件长度和开孔参数各不相同。往往同样的零件仅需要少量加工，如果使用快速创建排样功能生成栏杆中的零件，那么需要用户测量、计算和填入栏杆尺寸和位置的数据，这样的绘图不仅效率低下，而且容易出错。

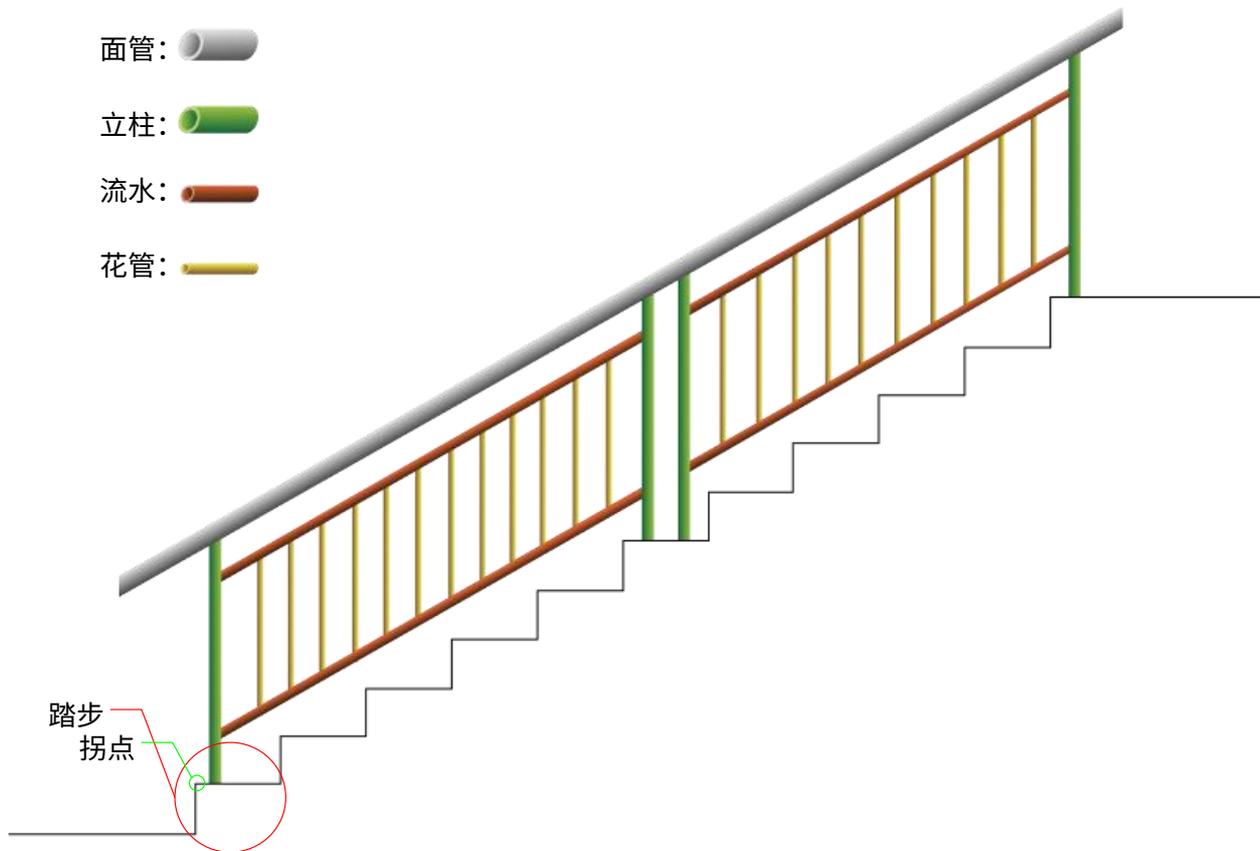
针对这一问题，我们的软件引入了栏杆拆单功能。这一功能专门针对栏杆行业的特定需求而设计，旨在简化制图流程，提高工作效率，并减少人为错误。

使用栏杆拆单功能，用户可以依据标准栏杆模型，通过测量并输入必要的尺寸和位置参数，软件将自动完成所有零件参数的计算。随后，这些参数将自动填充到我们的快速创建排样功能中，用户即可利用这一功能生成所需的栏杆零件图纸。

3.7.2 栏杆模型介绍

为了确保栏杆拆单功能的高效使用，本章节详细介绍了软件中使用的栏杆模型结构，包括其关键组件和术语。

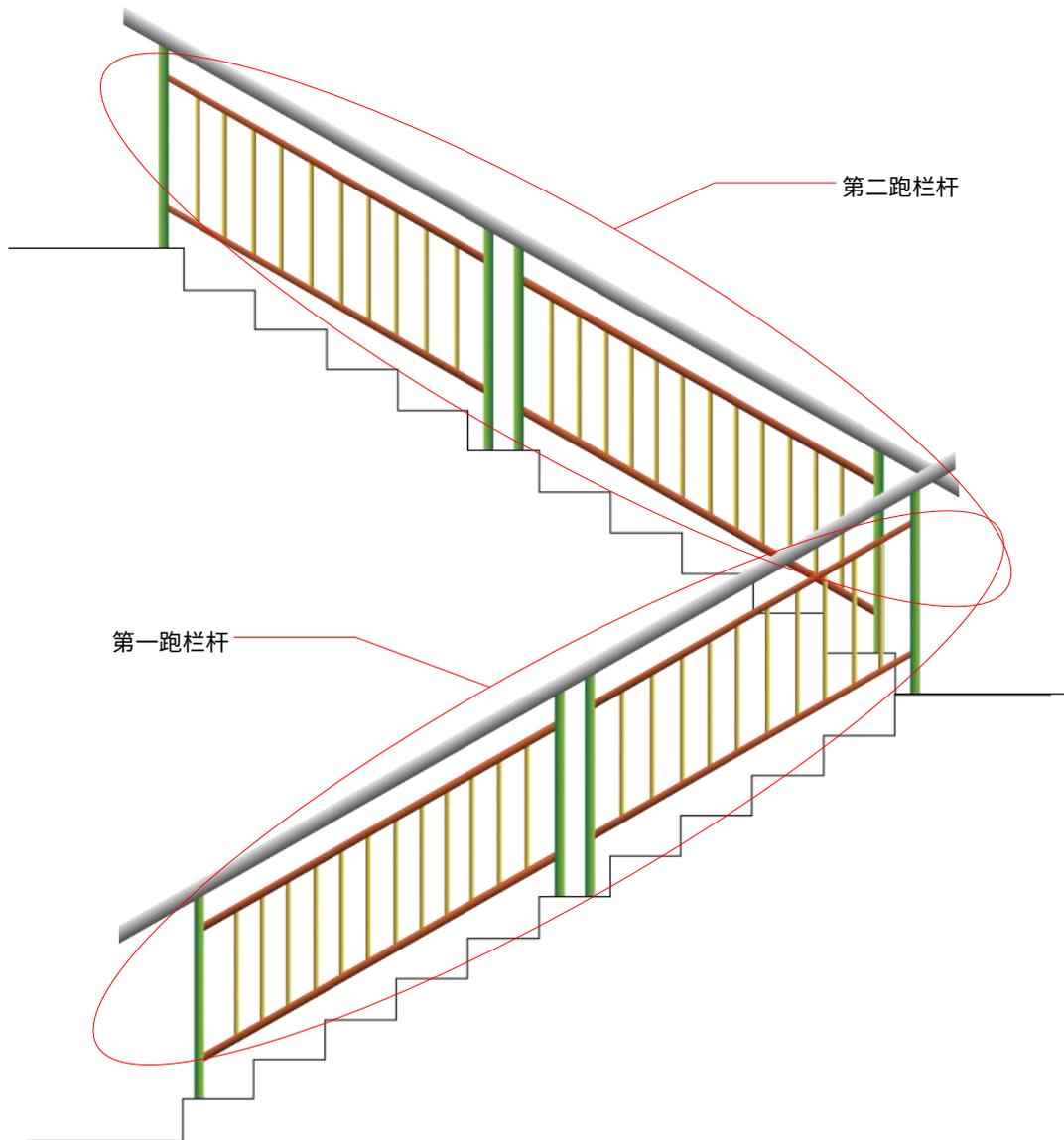
3.7.2.1 栏杆模型组件



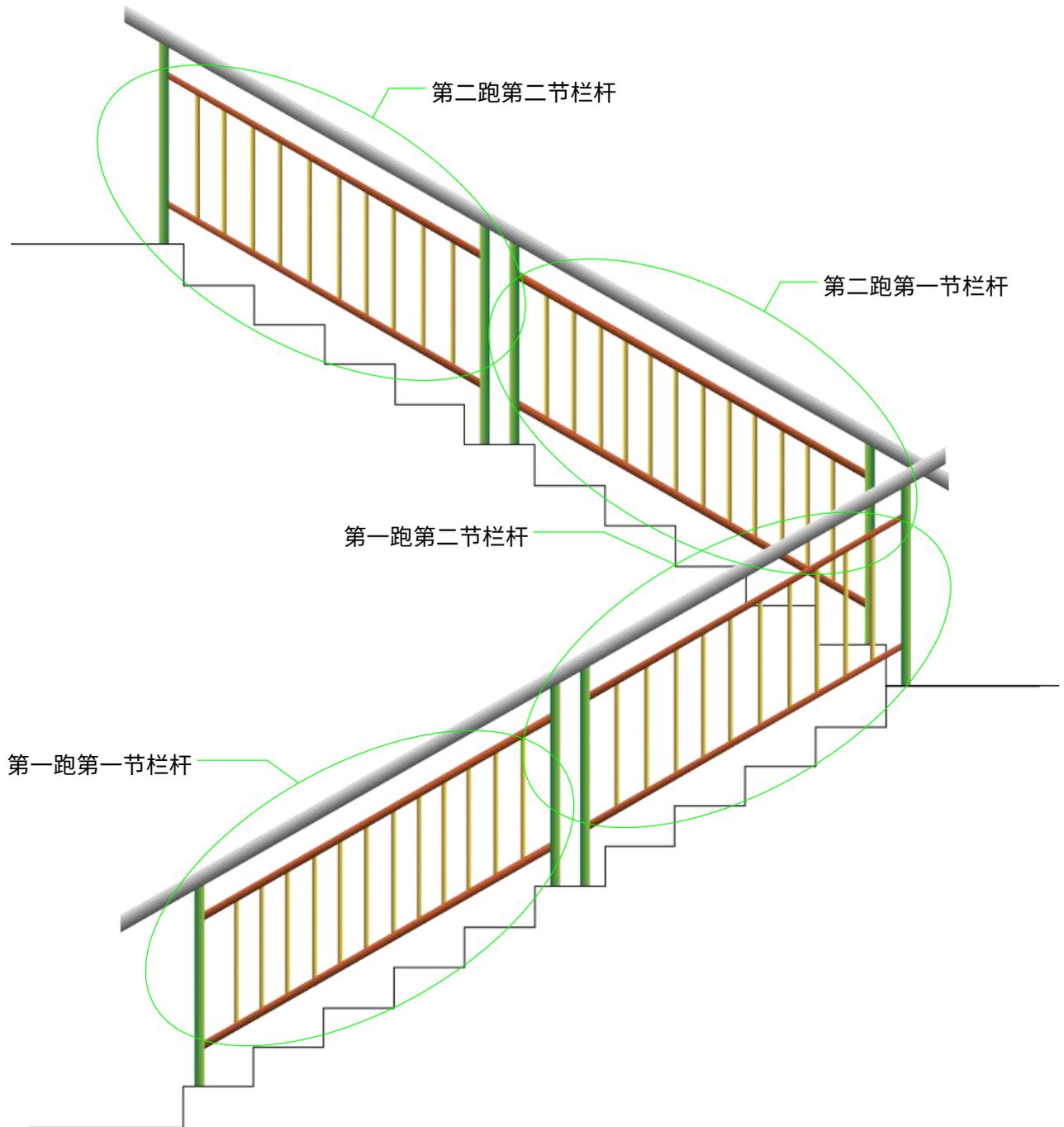
- **面管**：作为栏杆模型的顶部结构，面管负责连接整个栏杆。如图面管。
- **立柱**：垂直支撑件用于支撑面管，确保栏杆结构的坚固性。如图立柱。
- **花管**：栏杆中的垂直杆件，花管的主要功能是防止物体或人体穿越栏杆。如图花管。
- **流水**：流水部件连接立柱，为花管提供安装点。如图流水。
- **踏步**：在楼梯设计中，每个台阶称为踏步，由踢面（垂直部分）和踏面（水平部分）组成，两者在拐点处连接。如图踏步、拐点。

3.7.2.2 栏杆模型术语

- **一跑栏杆**：指由一根面管连接的所有栏杆部分。根据栏杆安装位置的从低到高，跑数依次增加，如下图所示：

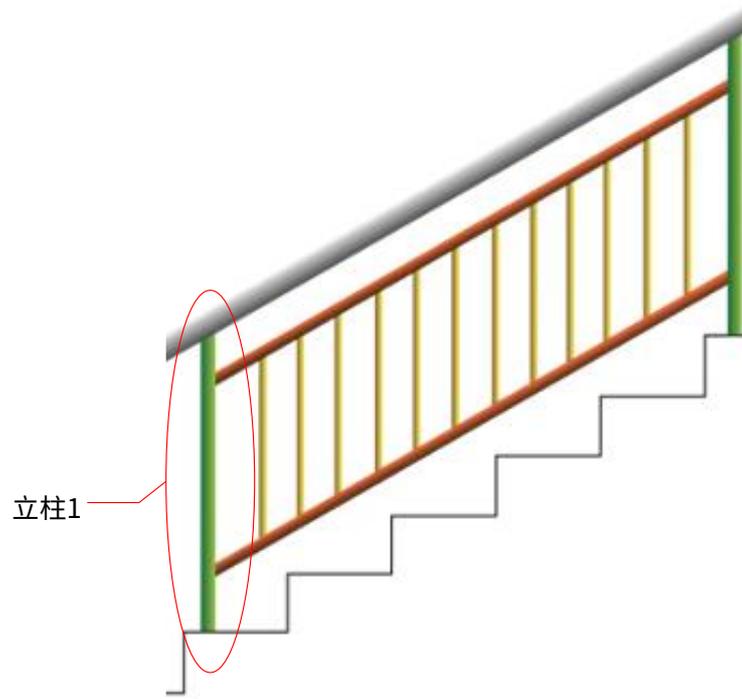


- **一节栏杆**：指在两根立柱之间，通过流水连接的栏杆部分。根据栏杆安装位置的从低到高，节数依次增加，如下图所示：

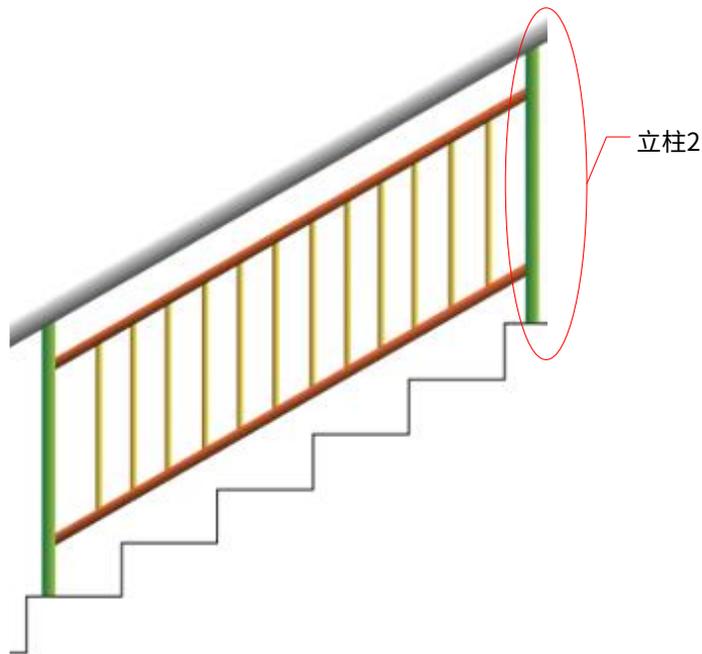


特殊组件定义：

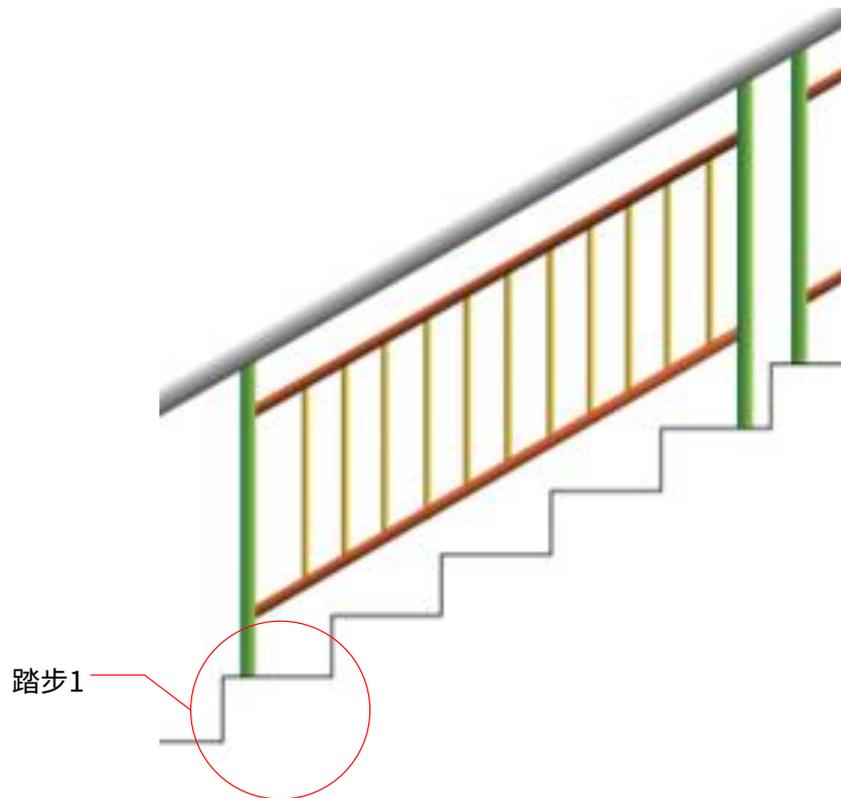
- 立柱 1：同一节栏杆中位置较低的立柱。



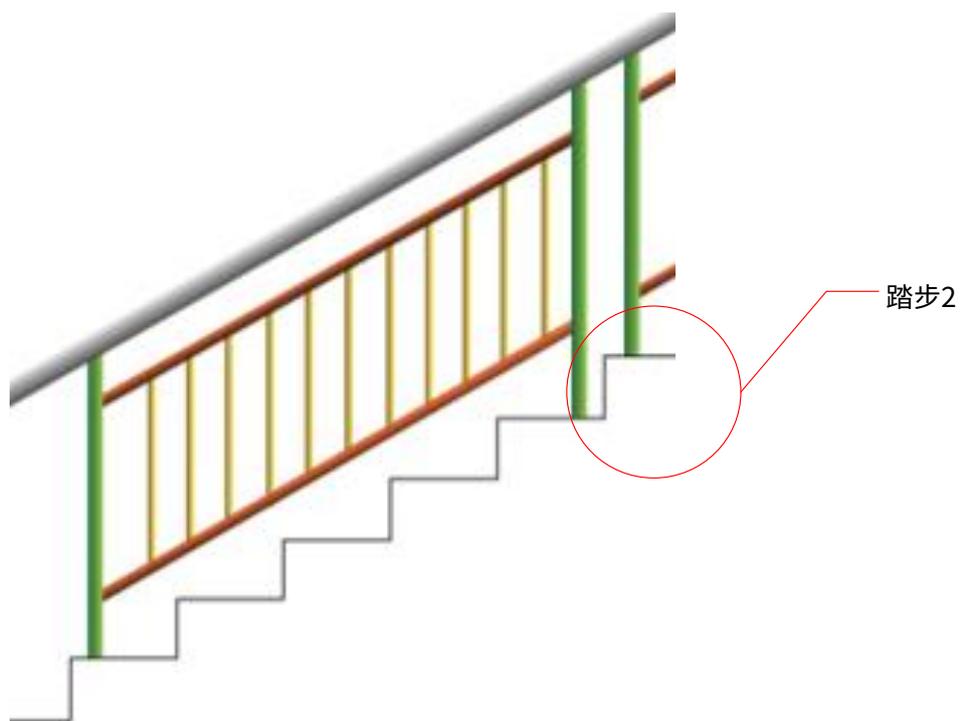
- **立柱 2:** 同一节栏杆中位置较高的立柱。



- **踏步 1:** 每节栏杆立柱 1 所在的踏步，第一节栏杆的踏步 1 固定为最低位置的踏步。



- **踏步 2:** 下一节栏杆立柱 1 所在的踏步，最后一节栏杆的踏步 2 固定为最高位置的踏步。



3.7.3 功能限制

用户在使用栏杆拆单功能时，应确保所设计栏杆的参数不超过下述限制，以避免生成错误的零件或无法使用该功能。

- **管型限制**：目前只支持圆管栏杆设计。
- **零件类型限制**：栏杆拆单功能主要生成立柱和流水零件，不包括面管和花管，因为这些通常为定制化采购或根据尺寸截断。
- **排样参数限制**
 - **零件种类限制**：快速创建排样功能在单次操作中最多支持生成 20 种不同的零件。
 - **单个零件数量限制**：每种零件在单次操作中最多支持 200 个。
- **栏杆数量限制**
 - **跑数限制**：栏杆拆单功能最多支持同时生成 5 跑栏杆的零件。
 - **节数限制**：每跑栏杆最多支持 3 节。

对于超出当前功能限制的复杂设计或特殊需求，建议用户直接使用快速创建排样功能进行绘图和参数设置。

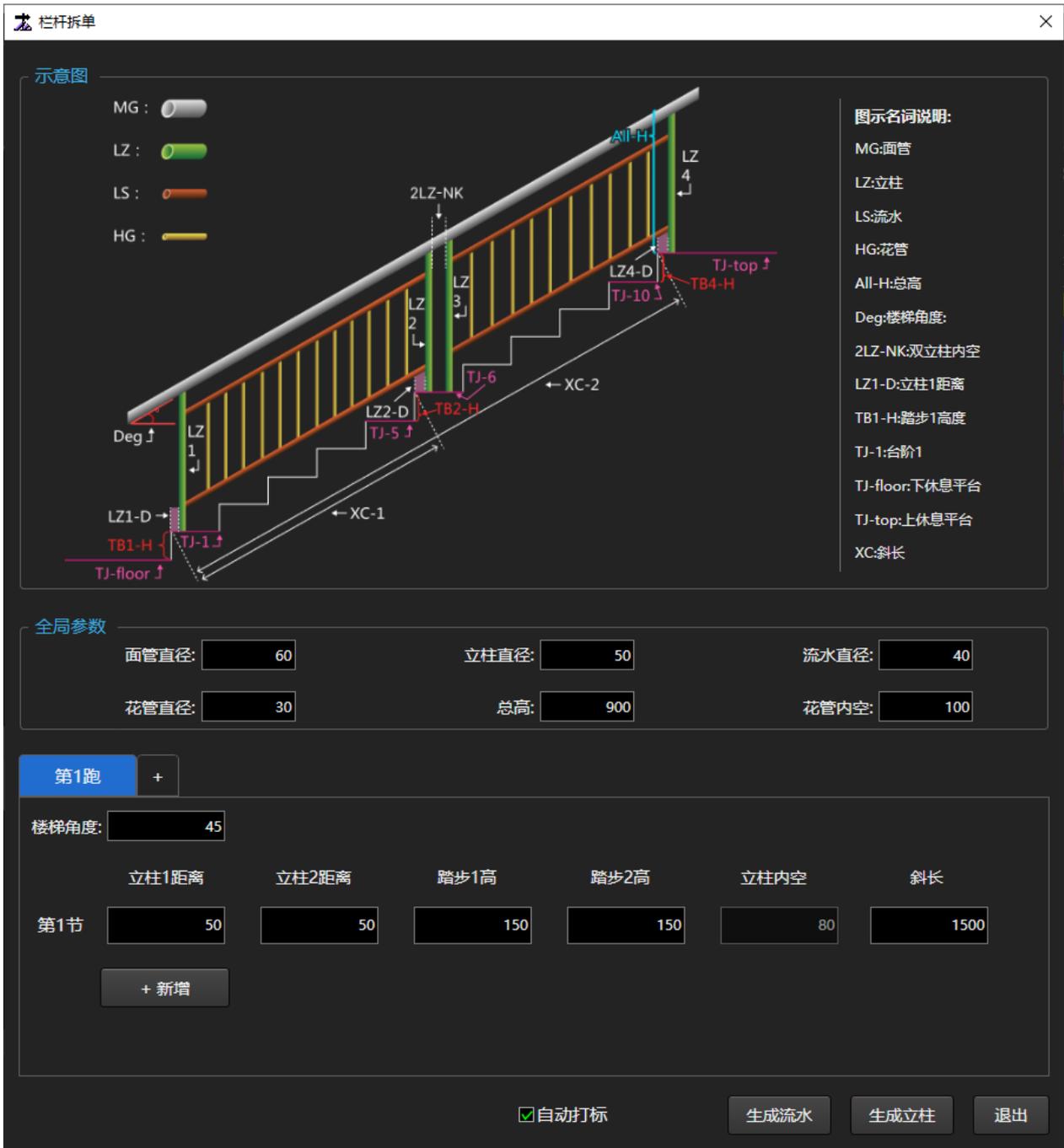
3.7.4 功能应用

本章节详细介绍了如何利用栏杆拆单功能生成所需的立柱和流水零件。

在操作前仔细阅读并理解所有[参数含义](#)。

3.7.4.1 操作指导

1. 启动功能：在软件界面中，点击 常用 → 新建 → 栏杆拆单，打开功能界面：



2. 设置栏杆的全局参数：

输入共用参数，如面管、立柱、流水和花管的直径，以及总高度和花管内空等。



3. 设置栏杆参数：

针对每一跑每一节栏杆，输入楼梯角度、立柱距离、踏步高度、立柱内空和斜长等参数。

- 点击 ，增加一跑栏杆。
- 点击 ，增加一节栏杆。
- 点击 ，删除这一跑栏杆。
- 点击 ，删除这一节栏杆。

4. (可选) 应用自动打标:

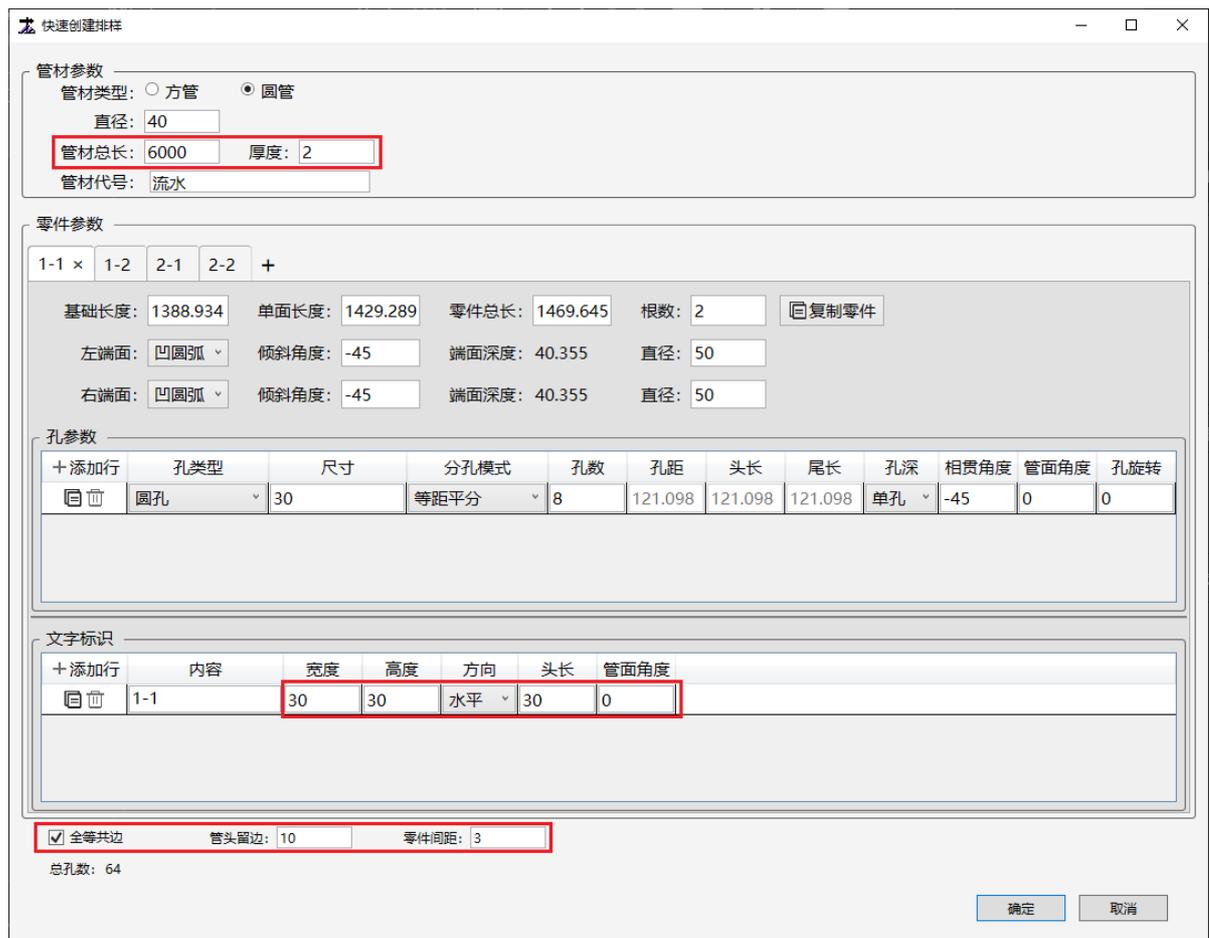
选择此功能以自动在零件上添加标识，简化后续的识别和组装过程。

5. 生成零件:

点击 **生成流水 / 生成立柱** 按钮，软件将自动计算排样参数并打开 **快速创建排样** 界面。

6. 调整排样参数:

根据需要调整管材总长、厚度、标识大小与位置以及零件共边参数，其余参数是根据栏杆模型自动计算的绘图参数，无需改动。



快速创建排样

管材参数

管材类型: 方管 圆管

直径: 40

管材总长: 6000 厚度: 2

管材代号: 流水

零件参数

1-1 × 1-2 2-1 2-2 +

基础长度: 1388.934 单面长度: 1429.289 零件总长: 1469.645 根数: 2

左端面: 凹圆弧 倾斜角度: -45 端面深度: 40.355 直径: 50

右端面: 凹圆弧 倾斜角度: -45 端面深度: 40.355 直径: 50

孔参数

添加行	孔类型	尺寸	分孔模式	孔数	孔距	头长	尾长	孔深	相贯角度	管面角度	孔旋转
<input type="button" value="添加"/> <input type="button" value="删除"/>	圆孔	30	等距平分	8	121.098	121.098	121.098	单孔	-45	0	0

文字标识

添加行	内容	宽度	高度	方向	头长	管面角度
<input type="button" value="添加"/> <input type="button" value="删除"/>	1-1	30	30	水平	30	0

全等共边 管头留边: 10 零件间距: 3

总孔数: 64

7. 生成刀路:

确认无误后，点击确定生成刀路，准备进入加工阶段。

8. 添加工艺：

根据加工需求，为刀路添加焊缝补偿和垂直相贯工艺。自动生成的刀路没有添加工艺，现场实际加工截断往往需要加焊缝补偿，相贯孔需要加垂直相贯工艺。



9. 开始加工：

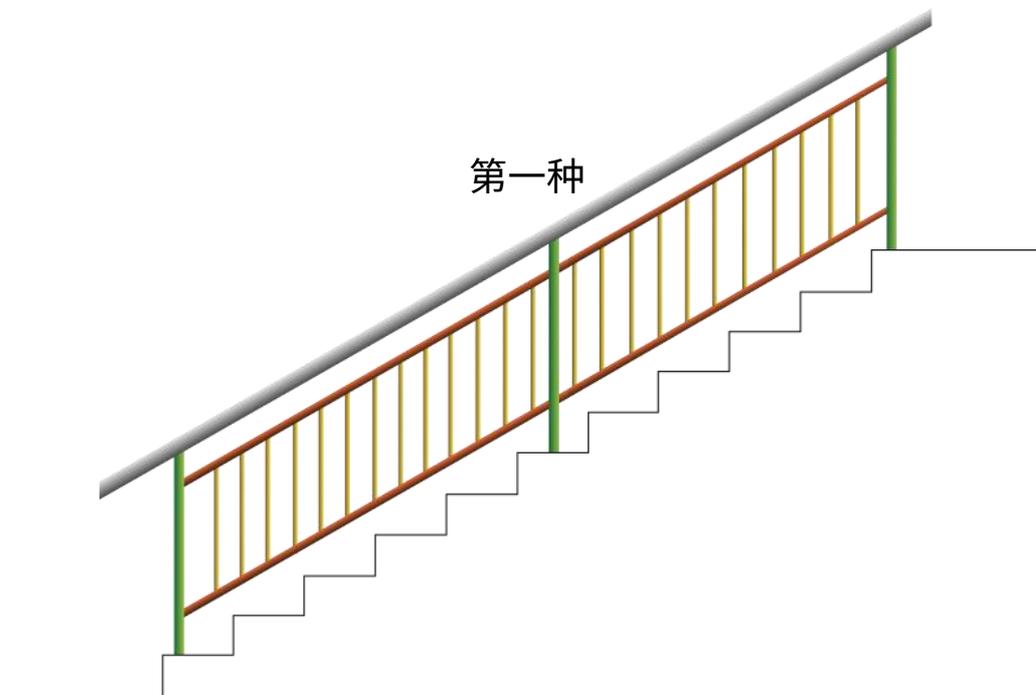
完成上述步骤后，开始实际的加工过程。

3.7.4.2 特殊栏杆绘制说明

对于特殊形状的栏杆，本功能也提供了相应的支持。请根据特殊栏杆的具体要求调整参数，并使用上述步骤生成零件。

第一种：特殊立柱设计

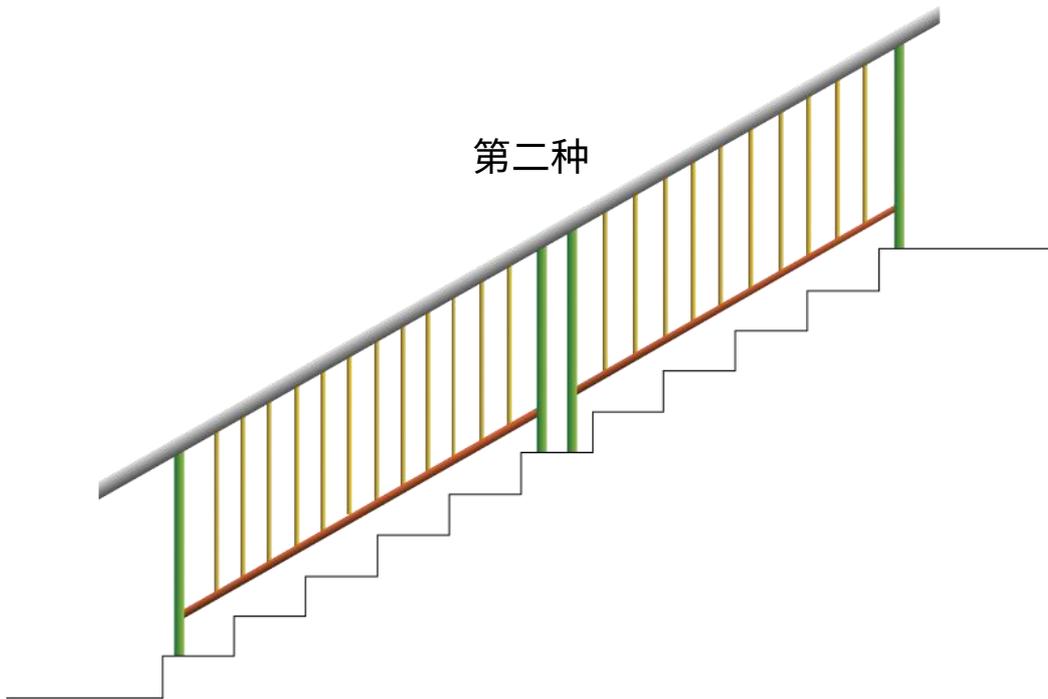
1. 在栏杆拆单功能中，将立柱内空设置为负值。
2. 完成设置后，生成立柱零件，进入快速创建排样界面。
3. 保留第一节的立柱 1，删除所有其他节的立柱 1。



第二种：单根流水设计

1. 使用栏杆拆单功能生成流水零件。

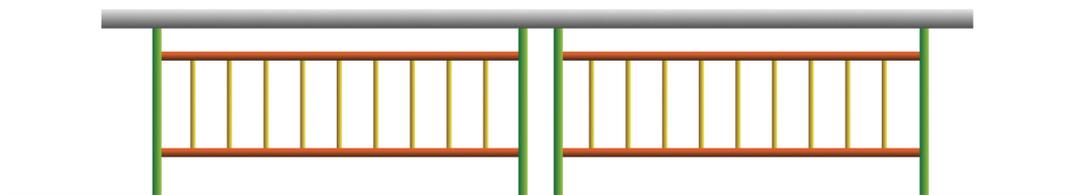
2. 在快速创建排样界面中，将流水的根数设置为 1，以确保只生成单根流水。



第三种：水平栏杆设计

1. 将楼梯角度设置为 0 度，适用于水平安装的栏杆。
2. 将立柱 1 和立柱 2 的距离设置为 0，表示立柱位于踏步拐点的正上方。
3. 保持踏步高度不变，无需修改。
4. 对于每一节栏杆，每一节的斜长设置为第一节立柱 1 到当前节立柱 2 的间距+立柱直径。

第三种



说明：如果有其它非标准的栏杆模型的零件也需要生成，建议直接使用快速创建排样功能。

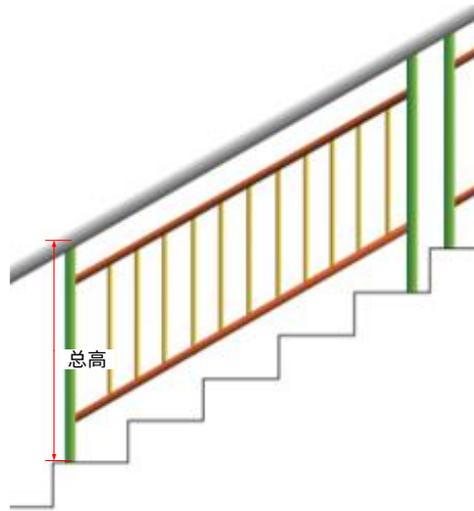
3.7.5 参数含义

此部分介绍栏杆拆单界面中的参数以及测量方法。

3.7.5.1 全局参数

全局参数定义了所有楼梯栏杆设计中共用的尺寸标准，主要有以下参数：

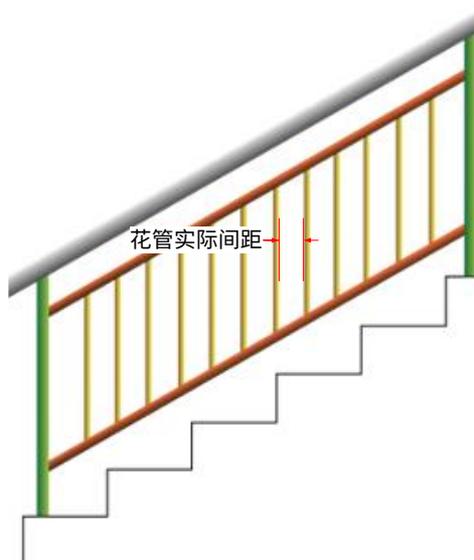
- **面管直径**：面管零件的直径。
- **立柱直径**：立柱零件的直径。
- **流水直径**：流水零件的直径。
- **花管直径**：花管零件的直径。
- **总高**：踏步拐点到面管上表面的垂直高度。如下图所示：



- **花管内空**：花管之间允许的最大水平距离。

请注意，这个参数并不直接代表花管的实际间距，而是一个基于行业标准和设计要求的最大值。

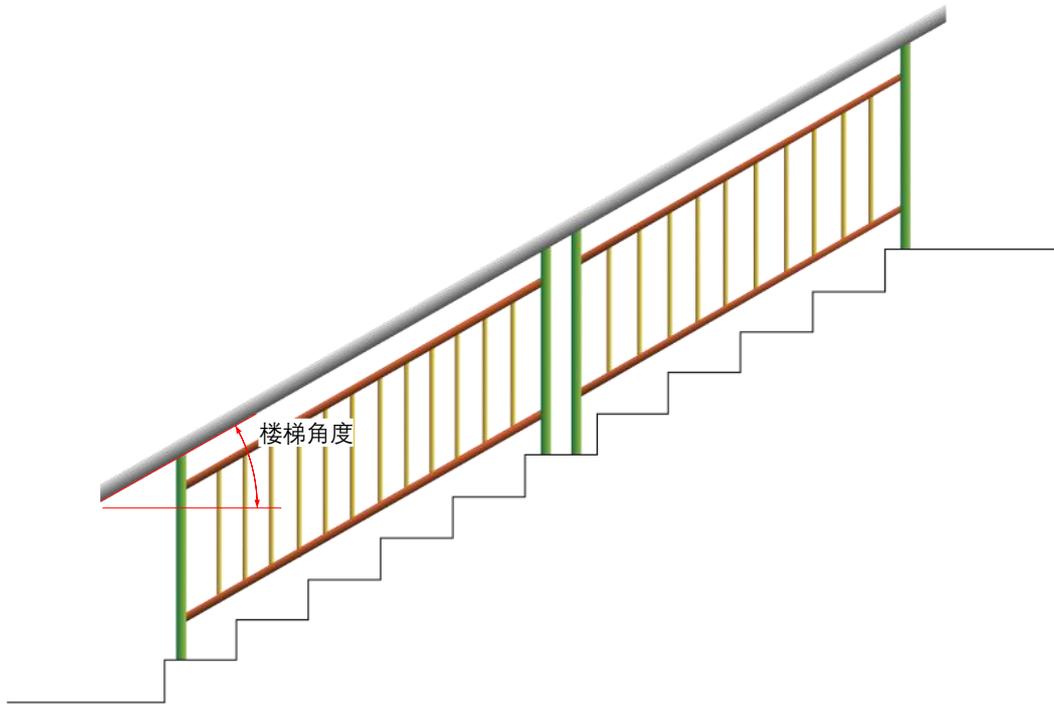
软件自动计算花管实际间距的规则：在等距平分的情况下，计算出小于等于花管内空的最大水平间距。



3.7.5.2 栏杆参数

每一跑每一节栏杆因为安装位置不同，实际的零件会有一些区别，需要测量出对应的参数，才能准确的生成对应的零件。

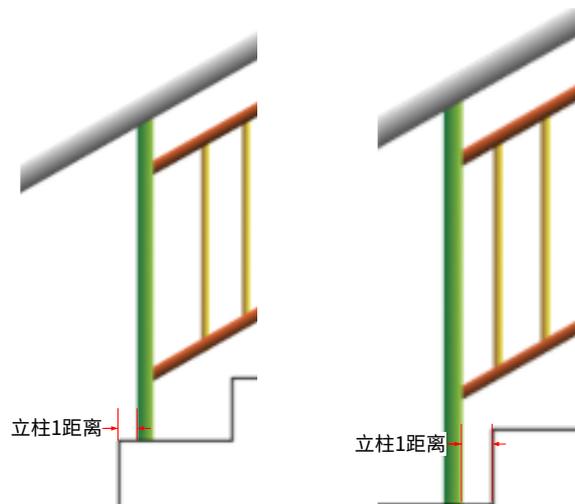
- **楼梯角度：**面管与水平面的夹角。使用倾角仪测量。



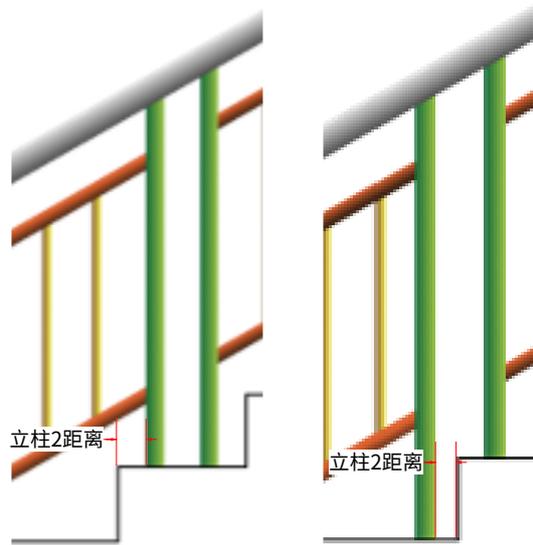
- **立柱 1 距离：**立柱 1 与踏步 1 拐点的水平距离。

第一节栏杆需要实际测量，其余栏杆自动根据其他栏杆参数计算。

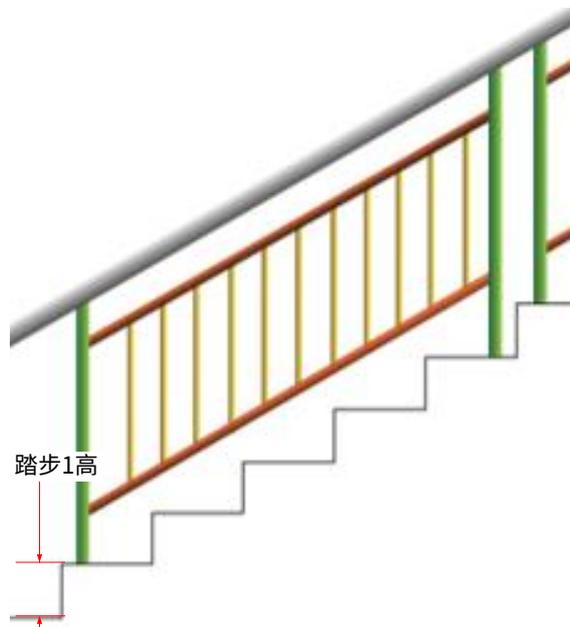
- 立柱 1 在踏步 1 上时为正。
- 立柱 1 不在踏步 1 上时为负。
- 立柱 1 距离为 0，认为立柱 1 在踏步 1 上且距离踏步拐点为 0。



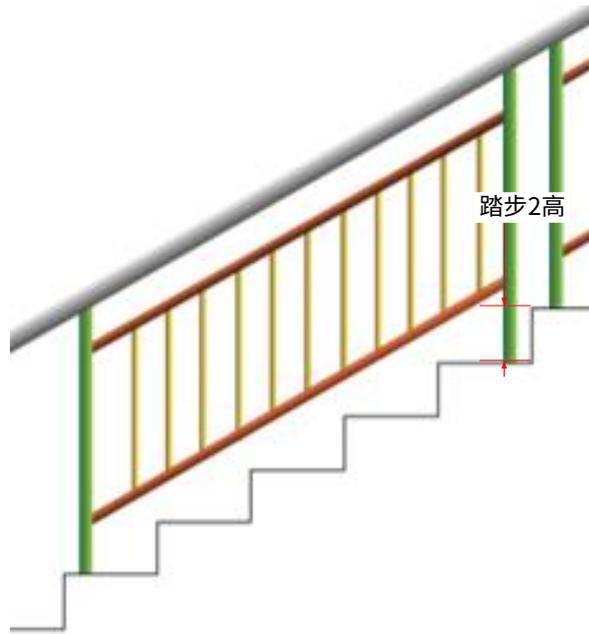
- **立柱 2 距离：**立柱 2 与踏步 2 拐点的最小水平距离，规则同立柱 1 距离。
 - 立柱 2 在踏步 2 上时为正。
 - 立柱 2 不在踏步 2 上时为负。
 - 立柱 2 距离为 0，认为立柱 2 在踏步 2 上且距离踏步拐点为 0。



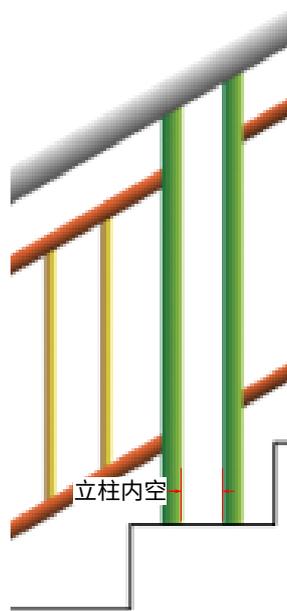
- **踏步 1 高：**踏步 1 的垂直高度。第一节栏杆需要实际测量填写，其余栏杆与上一节栏杆踏步 2 高一致。



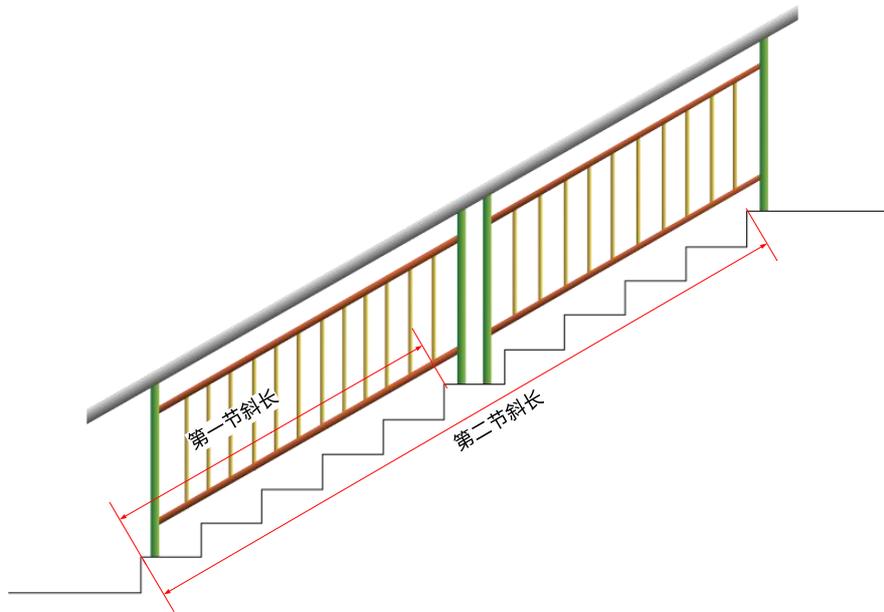
- **踏步 2 高：**踏步 2 的垂直高度。



- **立柱内空**：当前栏杆立柱 1 与上一节栏杆立柱 2 之间的水平距离。第一节栏杆无此参数。



- **斜长**：每节栏杆的斜长为位置最低踏步拐点到当前栏杆踏步 2 拐点的直线距离。



3.7.5.3 自动打标

在使用栏杆拆单功能生成多个零件时，为了便于在实际拼装过程中快速识别各个零件，系统提供了一项便捷的自动打标功能。自动在零件上添加标记图形，以避免在组装时混淆。

标识规则说明：

系统自动生成的标识遵循 "x - y" 的格式，其中：

- x 代表零件所属的跑数（即整体栏杆序列中的序号）。
- y 表示零件在该跑栏杆中的次序，从低到高进行编号。

3.8 插入零件

在原刀路文件上插入零件且不覆盖原刀路，插入的位置为：

- 如果当前管材没有零件刀路，则从管材的头部开始插入。
- 如果当前管材有零件刀路，则从已有零件刀路文件的末端开始插入。

操作入口：在菜单栏，点击 **常用** → **插入零件** → 选择插入的方式后，根据提示进行操作，对应操作参见新建零件的各个章节。

支持以下几种插入方式：

- 插入文件
- 三维包覆
- 标准零件
- 三维绘制零件

4 编辑刀路文件

可在 **软件主界面** 和 **二维编辑** 编辑刀路文件，编辑导入时，两个页面的主要区别：

- 视图展示
 - 软件主界面：零件以三维展示。
 - 二维编辑：将零件沿着三维视图的中线进行二维展开形成二维视图。

- 编辑功能

软件主界面 和 **二维编辑** 支持的编辑功能略有不同，参见下表，对于部分支持的功能，详情参见对应章节。

功能	软件主界面	二维编辑
视图操作	支持	支持
绘制图形	不支持	支持
制作阵列	不支持	支持
辅助工具	不支持	支持
编辑图形	不支持	支持
预处理图形	不支持	支持
快速编辑	部分支持	支持
图层工艺	支持	支持
加工工艺	支持	支持
规划路径	部分支持	支持

- 页面布局

- 软件主界面：详情参见[软件主界面介绍](#)。



- 二维编辑页面：在软件主界面**常用** 菜单栏中，点击 ，打开 **二维编辑** 页面。



页面布局说明：

序号	名称	说明
1	三维视图	从不同视角查看管材，预览刀路切割效果。可对管材进行缩放、旋转、平移操作。
2	菜单栏	功能按钮合集。
3	图层工具栏	图层相关的操作工具按钮。
4	绘图区	预览并在此区域绘制图形。
5	状态栏	当前操作相关信息：操作步骤及意义、操作成功与否等。显示坐标位置，调整视图缩放等。

预览三维视图：

- 缩放：滚动鼠标滚轮，向上滚动放大，向下滚动缩小。
- 平移：按住 **Ctrl** 同时点击鼠标左键移动鼠标。
- 快速绕管材拉伸方向旋转：按住 **Ctrl** 和滚动鼠标滚轮。
- 缓慢绕管材拉伸方向旋转：按住 **Shift** 和滚动鼠标滚轮。

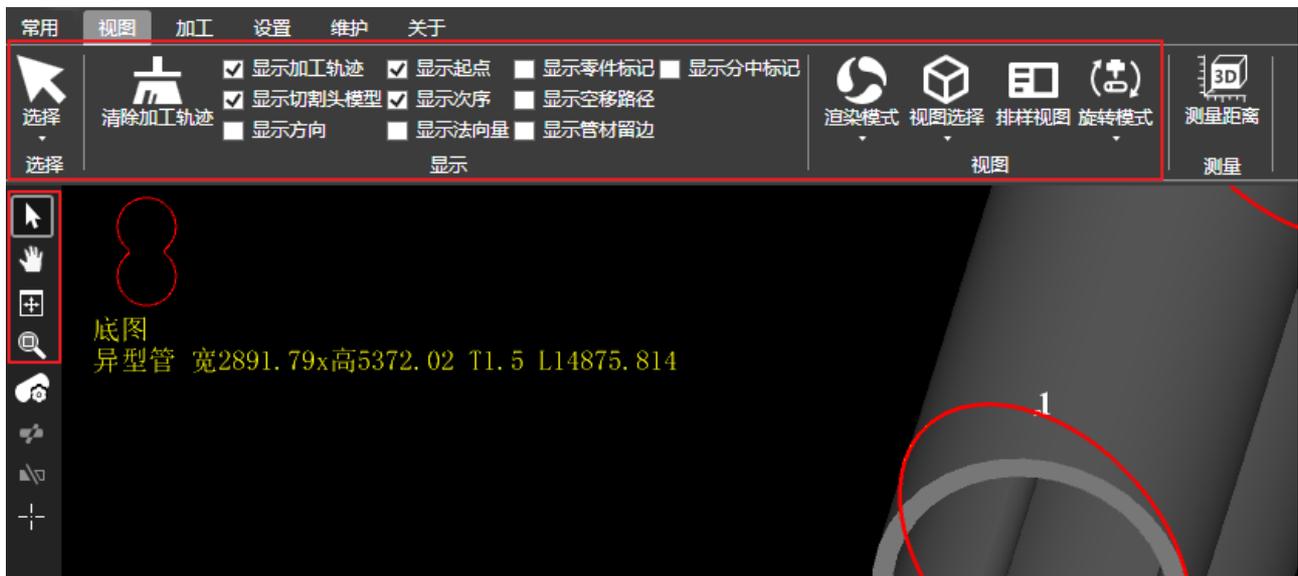
- 绕管材拉伸方向旋转：按住鼠标左键，拖动鼠标。
- 任意方向旋转：按住鼠标滚轮，拖动鼠标。

4.1 图形操作

4.1.1 视图操作

在 **软件主界面** 和 **二维编辑** 页面均可进行视图显示操作，且操作效果同步更新，本文以 **软件主界面** 为例，介绍视图显示操作的方法和效果。

软件主界面视图操作的相关按钮：



二维编辑 页面视图操作的相关按钮：



4.1.1.1 选取

选择图形便于编辑。支持两种选取图形方式：

- 手动选择：自行选择任意图形。
- 自动选择：自动选中满足条件的图形。

4.1.1.1.1 手动选择图形

操作步骤：

1. 在常用工具栏，点击 。
2. 选择以下任一方式，选择图形：
 - 点击鼠标左键选取单个图形。
 - 按住 **Ctrl** 键，依次点击鼠标左键，选取多个图形。
 - 按住鼠标右键并拖动鼠标框选图形，选中与框相交和包含在框内的所有图形。

4.1.1.1.2 自动选择图形

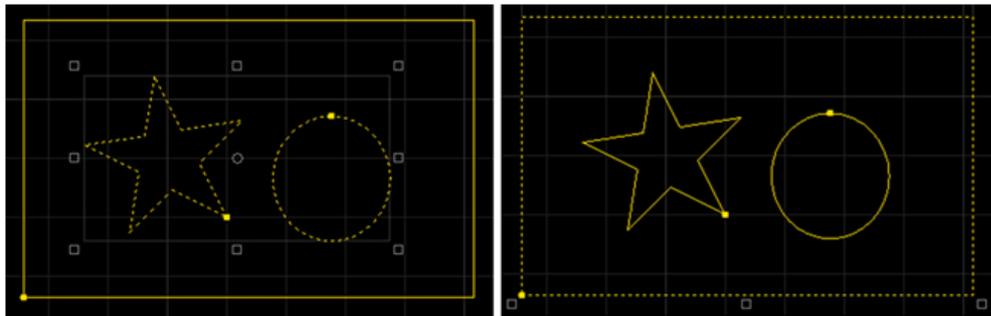
操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **视图** → ，选择：
 - **全选**：系统自动选择所有图形。
 - **反选**：反向选择未被选中的图形。
 - **取消选择**：系统自动全部取消选择图形。
 - **选择不封闭图形**：选中文件内所有不封闭的图形。
 - **选择小图形**：选择 X 轴、Y 轴尺寸小于设定值的图形。
 - i. 选择 **选择小图形**，打开如下对话框：



- ii. 输入 X 尺寸和 Y 尺寸，点击 **确定**。

- **选择相似图形**：手动选中一个图形后，点击 **选择相似图形**，系统自动选中与选中图形类型、尺寸相同的图形。
该操作不区分角度。
- **选择相似图形（区分角度）**：手动选中一个图形后，点击 **选择相似图形（区分角度）**，系统自动选中与选中图形类型、尺寸、角度相同的图形。
该操作区分角度。
- **按图层选择**：在子菜单下选择对应的图层，系统自动选中该图层内的图形。
- **按嵌套关系选择**：在子菜单下选择相应的嵌套关系里层图形（被包含的图形）或外层图形（不被包含的图形）。系统自动选中对应嵌套关系的图形，效果图如下：



按嵌套选择 - 里层图形

按嵌套选择 - 外层图形

4.1.1.2 显示

为了更好的观察工艺效果，软件提供显示/隐藏各种工艺效果。

操作步骤：

在 **视图** 菜单栏的显示区勾选需要显示的工艺效果，在绘图区则显示相应的工艺效果：

- **显示加工轨迹**

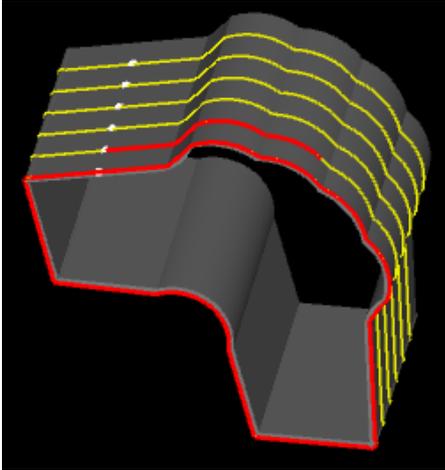
- 说明：

用红线显示加工的轨迹，特别在仿真时，实时显示仿真的加工轨迹。

如果要清除加工轨迹，则点击视图菜单栏的

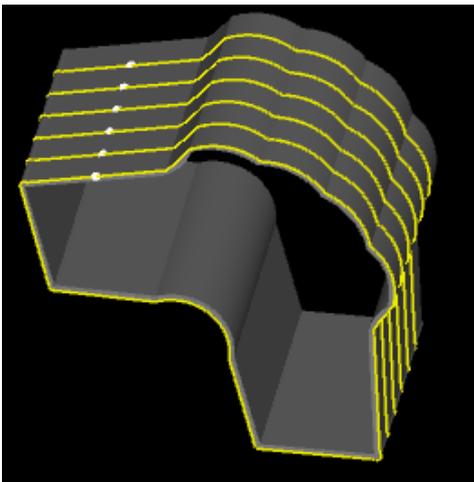


- 效果示意图：



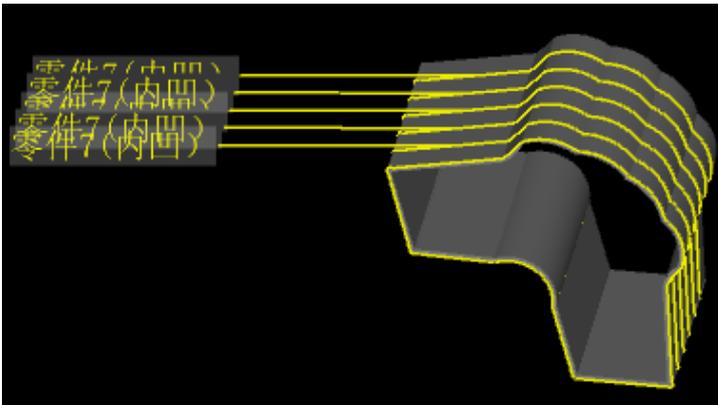
- 显示起点

- 说明：
用白点显示图形的加工起点。
- 效果示意图：



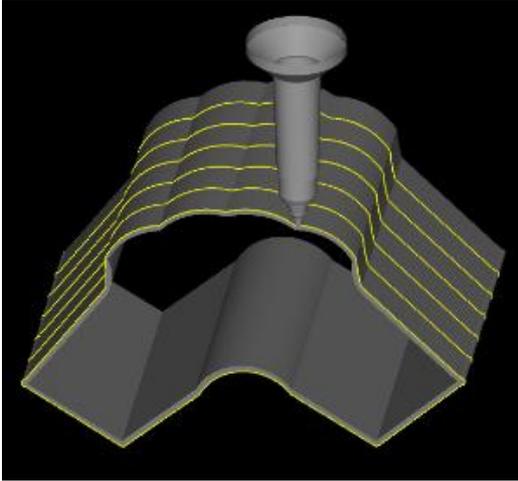
- 显示零件标记

- 说明：
用标注的方式显示零件信息。
- 效果示意图：



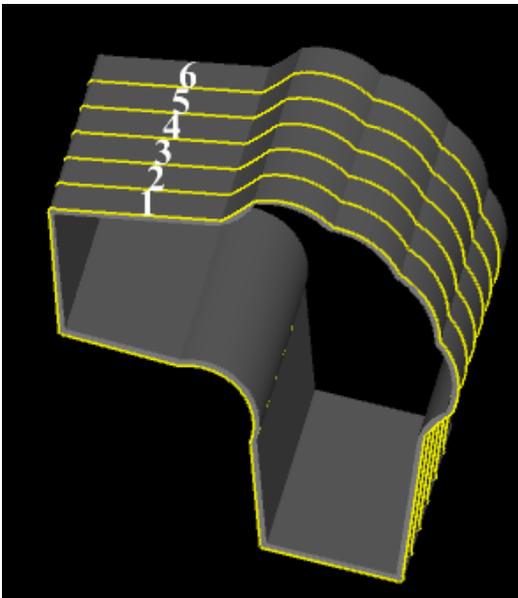
- **显示切割头模型**

- 说明：
在仿真时，实时模拟显示切割头的运行轨迹。
- 效果示意图：



- **显示次序**

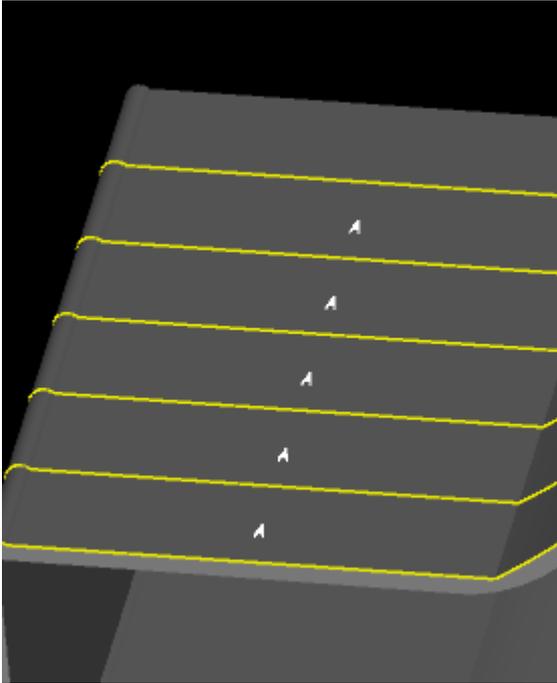
- 说明：
用数字表示加工的顺序。
- 效果示意图：



- **显示空移路径**

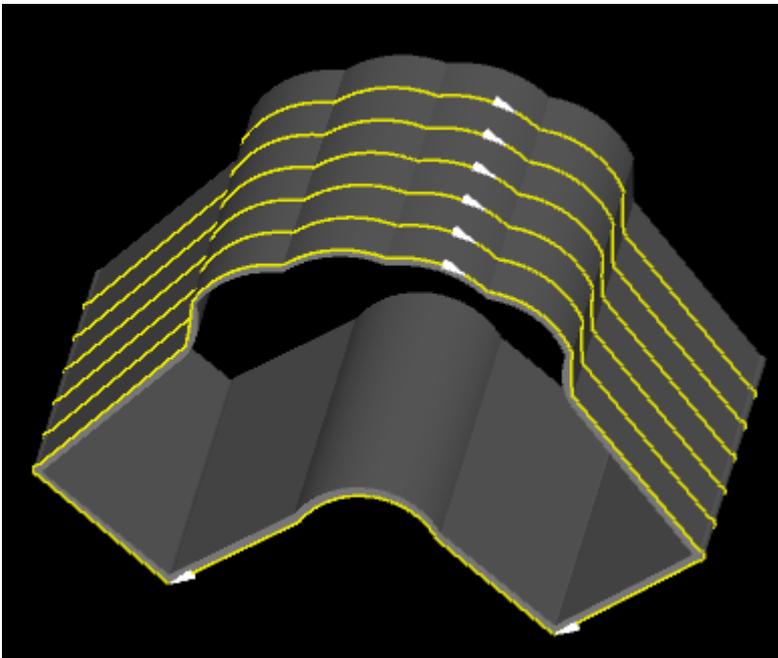
- 说明：
空移路径为从一个零件切割结束后到下一个零件切割开始前的切割头运动轨迹。
用白箭头显示加工头的移动方向。

- 效果示意图：



- 显示方向

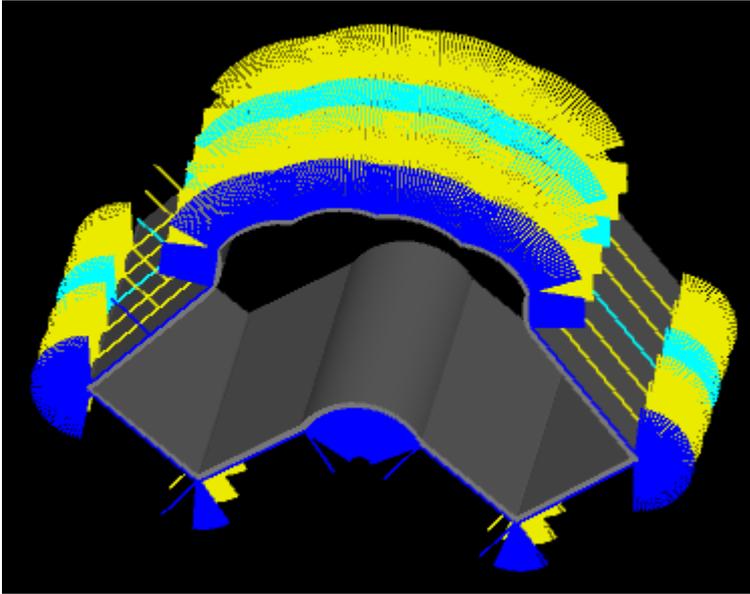
- 说明：
用白箭头，显示零件的加工方向。
- 效果示意图：



- 显示法向量

- 说明：
用图层对应的颜色，显示法向量调整的效果。

- 效果示意图：

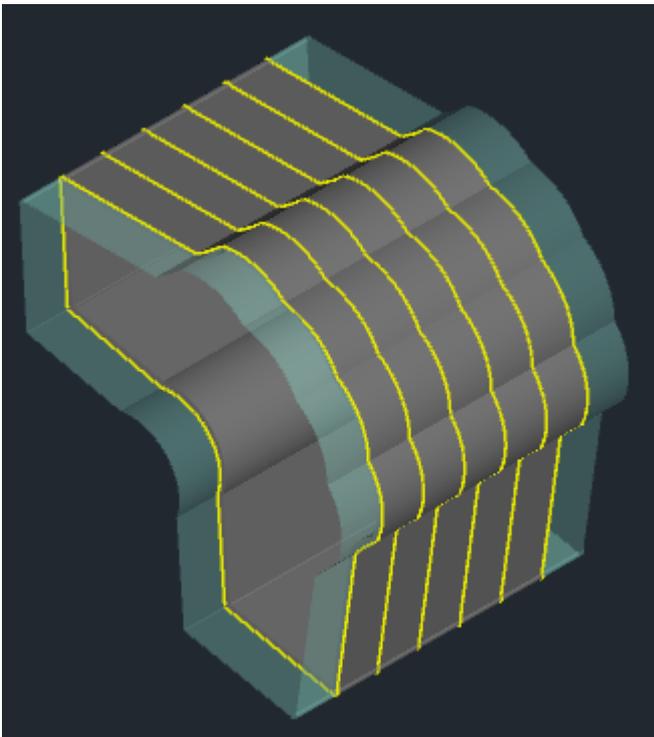


- 显示管材留边

- 说明：

切割零件的起始截断边到管材边的距离，未使用的管材显示效果。

- 效果示意图：

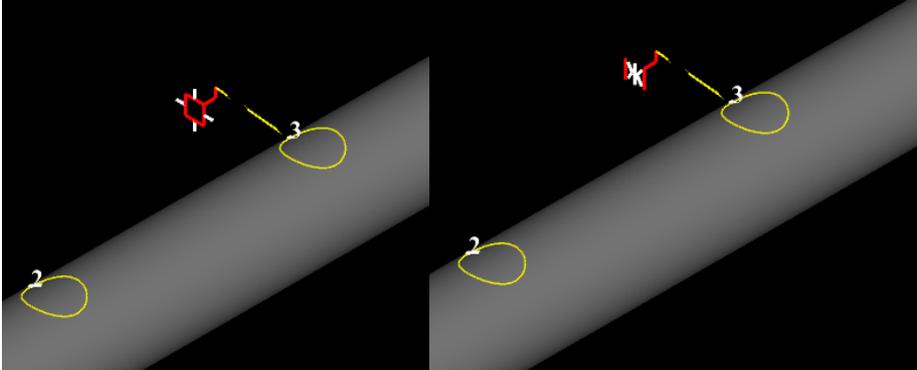


- 显示分中标记

- 说明：

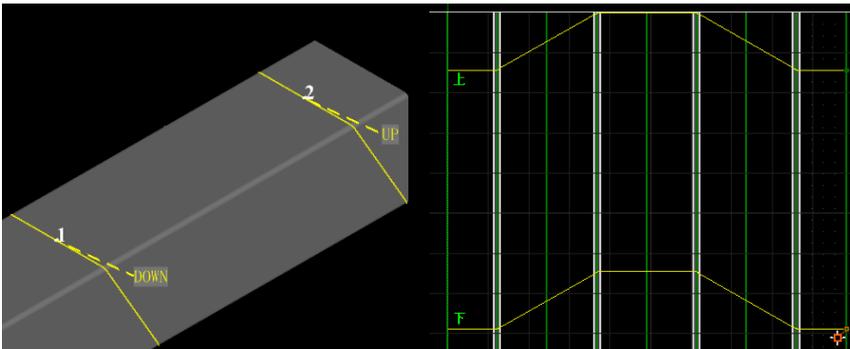
在切割到分中标记位置后自动对管材进行校平分中，完成后自动断点继续。使用红色图标标识。

- 效果示意图：



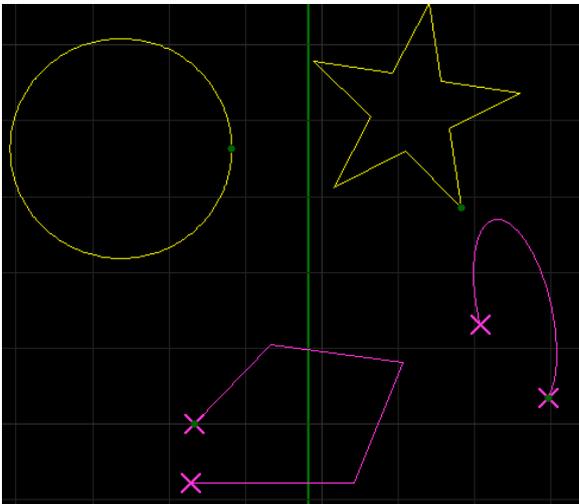
- 显示截断线标记

- 说明：上（UP）截断线代表零件，下（DOWN）截断线代表废料。
- 效果示意图：



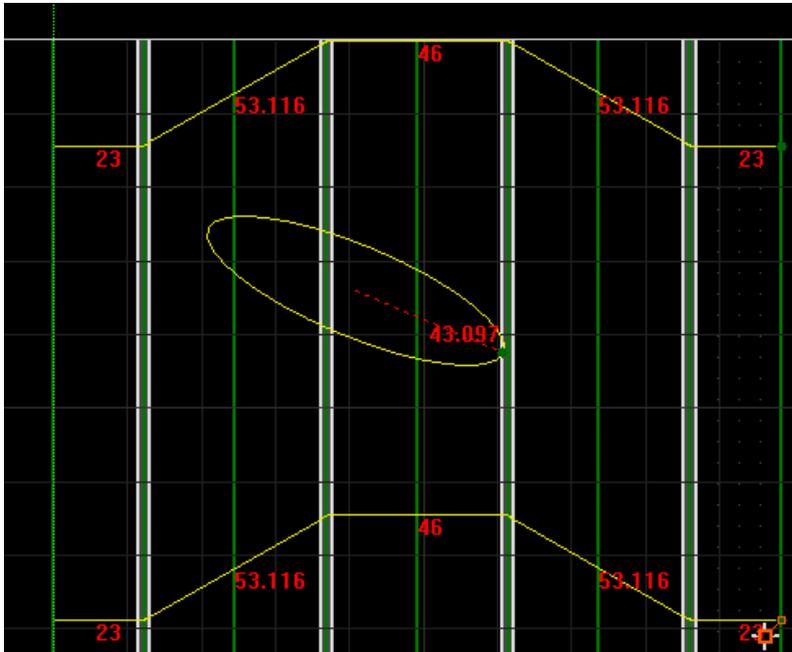
- 特殊显示开口图形

- 说明：
紫线，端口处打 x 显示。
- 效果示意图：



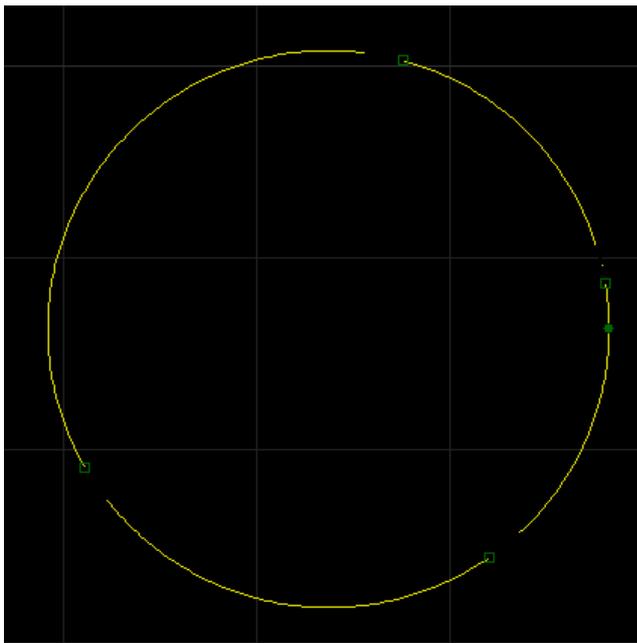
- 显示尺寸标注

- 说明：
红色数字标记各段距离。
- 效果示意图：



- 显示微连标记

- 说明：
绿色小正方形圈出微连端口。
- 效果示意图：



4.1.1.3 视图

4.1.1.4 选择视图角度

选择标准的角度查看图形。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **视图** → ，并在 **视图选择**子菜单栏选择以下角度查看图形：

- 前视图
- 后视图
- 左视图
- 右视图
- 上视图
- 下视图

4.1.1.5 渲染模式

支持不镂空、镂空和线框三种渲染方式。默认显示不镂空渲染模式。

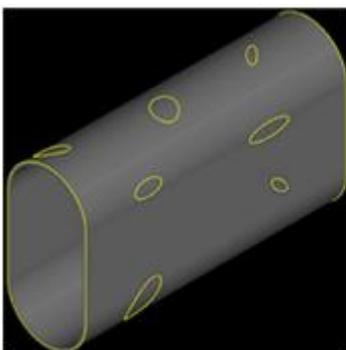
操作步骤：



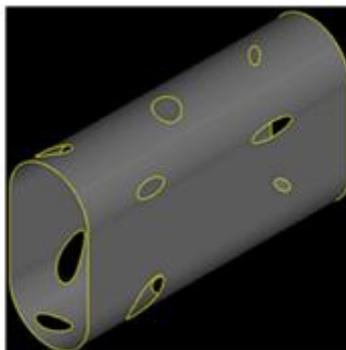
1. 在菜单栏，点击 **视图** → ，并在 **渲染模式**子菜单栏选择以下渲染模式：

- 不镂空
- 镂空
- 线框

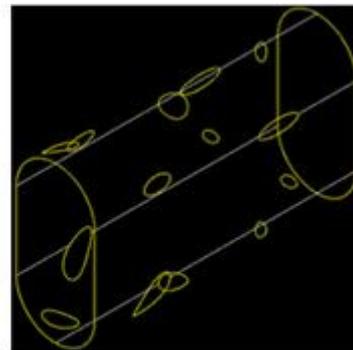
渲染模式效果图如下：



不镂空



镂空



线框

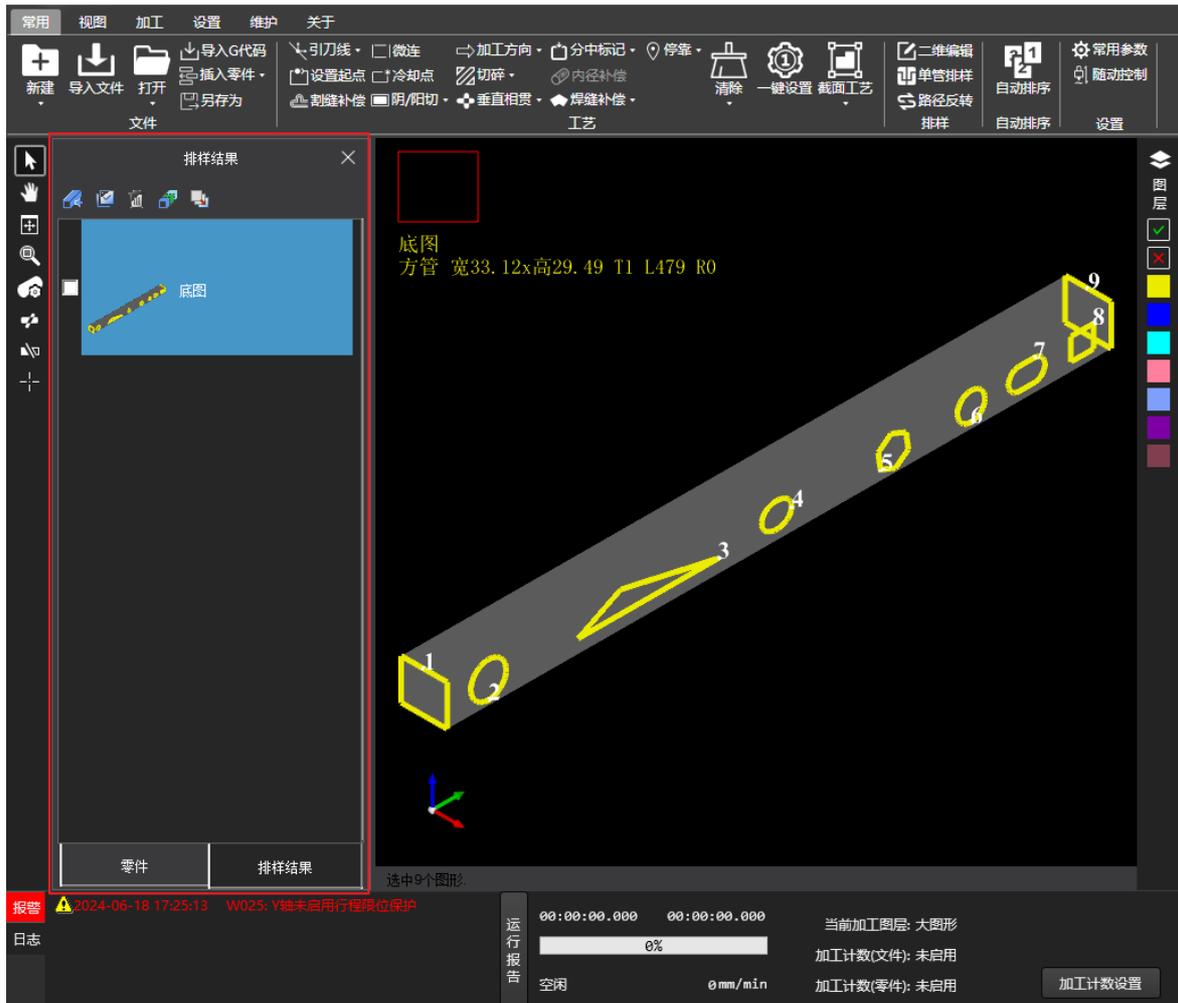
4.1.1.6 排样视图

显示或隐藏排样结果列表。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **视图** → **排样视图**，弹出 **排样列表**栏：



2. 排样列表操作按钮说明：

- 导入零件：导入零件或新建零件入口。
- 选择：全选或不选零件或排样结果。
- 删除：删除勾选的零件或排样结果。
- 自动排样：自动排样入口。
- 底图：切换到底图视图。

4.1.1.7 旋转模式

当系统展示切割运动时，支持两种旋转模式来展示切割运动轨迹，方便用户从不同角度来观察。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **视图** → **旋转模式**，并在 **旋转模式** 子菜单栏选择模式：
 - 管材旋转模式
 - 切割头旋转模式

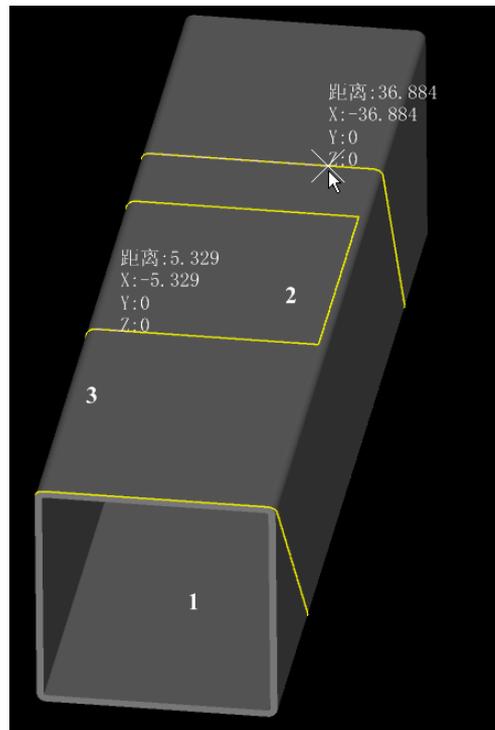
4.1.1.8 测量距离

在软件主界面的视图区测量指定的任意两点间距离，显示距离，XYZ 轴的坐标偏移量。

操作步骤：



1. 在菜单栏中，点击 **绘图** → **测量距离**。
2. 单击鼠标左键选取测量起点。
3. 移动光标至测量终点，鼠标下方会根据光标移动的位置，显示测量结果。选定测量终点后，数值固定在测量终点位置。可以继续下一段测量。



4. 单击鼠标右键，退出工具，同时所有的测量结果消失。

4.1.1.9 其他常用操作

4.1.1.9.1 平移

重新定位图形在绘图区中的位置，便于观察当前图形的不同部位。

操作步骤：

1. 在常用工具栏，点击 ，调用平移视图功能：
2. 选择一个基准点，按住鼠标左键，拖动至目标位置释放鼠标。
3. 按 **Esc** 键或单击鼠标右键退出工具。

4.1.1.9.2 最佳视图

图形调整至起始位置以及默认大小，在绘图区中全部显示。

操作步骤：

1. 选择以下任一方式，调用最佳视图功能：
 - 在常用工具栏，点击 。
 - 在绘图区中，单击鼠标右键，选择 **最佳视图**。

4.1.1.9.3 窗选放大

将图形的局部放大到视图窗口大小。

操作步骤：

1. 在常用工具栏，点击 ，调用窗选放大功能。
2. 按住鼠标左键移动，框选出待放大区域，松开鼠标左键后框选区域放大。
3. 按 **Esc** 键或单击鼠标右键退出工具。

4.1.1.9.4 缩放视图

放大或缩小视图，更可清晰的查看添加的工艺效果。

滚动鼠标滚轮，向上滚动放大，向下滚动缩小。

4.1.1.9.5 旋转视图

360°旋转视图，更全方位的查看管材。

操作步骤：

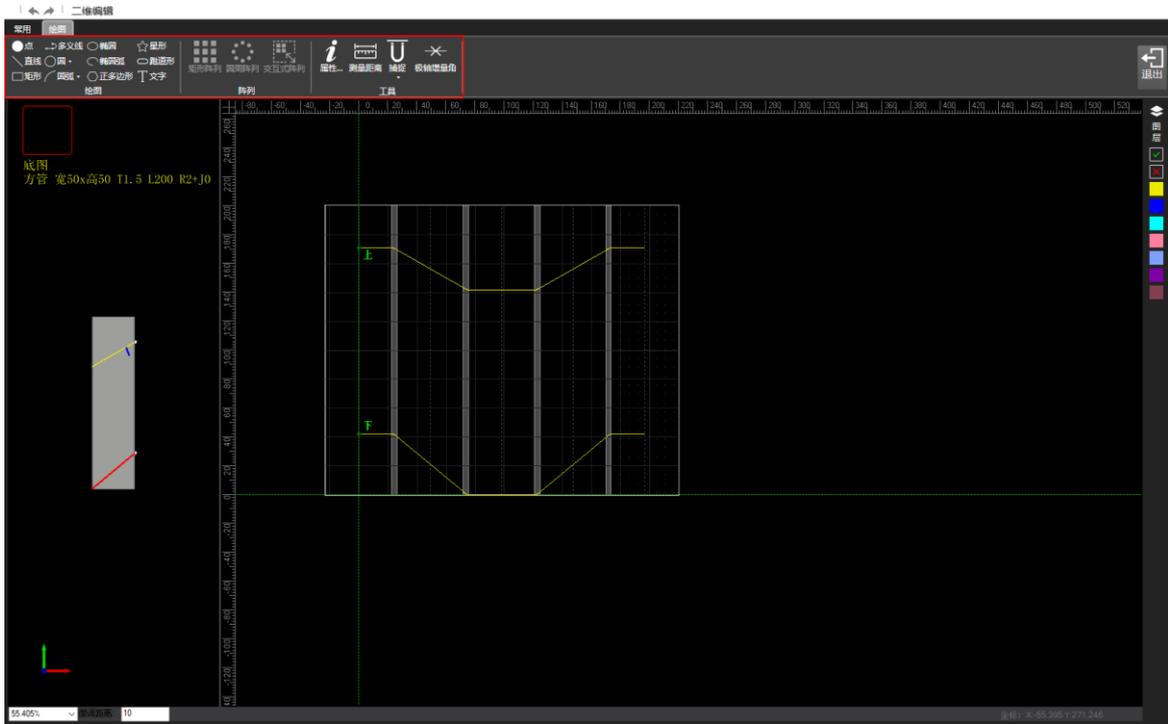
1. 选择以下任一方式，旋转视图：
 - 按住鼠标滚轮，拖动鼠标任意方向旋转管材。

- 按住 **Ctrl** 和滚动鼠标滚轮，快速绕管材拉伸方向旋转。
- 按住 **Shift** 和滚动鼠标滚轮，缓慢绕管材拉伸方向旋转。

4.1.2 绘制图形



在 **二维编辑** 页面进行绘制操作，入口：菜单栏，点击 **常用** → **二维编辑** 页面，点击 **绘图** 页签，切换到绘图菜单栏，如下图红框所示：



点击对应的绘图工具，即可调用，该软件支持绘制以下图形，同时系统提供图库功能，图库中提供了常用的图形，用户可直接使用。

工具	名称	工具	名称	工具	名称
	点		直线		矩形
	多义线		圆		圆弧
	椭圆		椭圆弧		正多边形
	星形		跑道形		文字

绘图工具使用完毕，点击鼠标右键或按 **Esc** 键退出工具。

若后续需调整绘制完成的图形，选中对象后，选择以下方式，进行修改：



- 在菜单栏，点击 **绘图** → ，在 **属性栏** 页面修改图形的尺寸及位置参数。
- 按住 **Shift** 键，拖动图形周围的矩形点手动调整尺寸。

4.1.2.1 点

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，点击  调用工具。
2. 在绘图区单击鼠标左键，选取点的位置，即绘制出一个点。
3. 重复步骤 2，继续绘制。
4. 单击鼠标右键，退出工具。

4.1.2.2 直线

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，点击  调用工具。
2. 在绘图区，单击鼠标左键，选取起点。
3. 单击鼠标左键，选取下一点。
4. 单击鼠标右键，退出直线绘制。

4.1.2.3 矩形

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，点击  调用工具。
2. 在绘图区，单击鼠标左键，选取起点。
3. 移动鼠标到相应位置后单击鼠标左键，选取终点。生成的矩形刀路默认加工方向为逆时针。
4. 单击鼠标右键，退出工具。

4.1.2.4 多义线

多义线是指由一系列的直线和圆弧构成的单个对象，本软件支持直线和圆弧相互切换绘制。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，点击  调用工具。
2. 在绘图区，单击鼠标左键选取一点作为起点。

3. (可选:) 如果要绘制圆弧, 则单击鼠标右键调出快捷菜单, 点击 **相切弧**。软件默认是绘制 **直线段** 模式。

说明: 多义线初始默认是绘制 **直线段** 模式。

4. 单击鼠标左键选取下一点。以此类推, 如果要切换绘制模式, 则单击鼠标右键调出快捷菜单, 点击 **直线段** 或 **相切弧**。

5. 绘制完毕后, 单击鼠标右键, 调出快捷菜单, 根据不同需要, 选择以下操作:

- 若需确定当前点为该多义线的终点, 绘制的多义线为开口图形, 点击 **确定**。

说明: 若需使其闭合, 选中图形后在视图上方信息中勾选 **闭合**。

- 若需使当前点与起点以直线段相连, 绘制的多义线为封闭图形, 点击 **闭合**。
- 若需要取消之前所有选点操作, 退出绘制多义线, 点击 **取消**。

6. 再次单击鼠标右键, 退出多义线绘制。

4.1.2.5 圆

操作步骤:

- 使用半径画圆方式:

- a. 在 **二维编辑** 页面的菜单栏, 点击 **绘图** →  → **半径画圆**。
- b. 在绘图区, 单击鼠标左键, 选取圆心。
- c. 单击鼠标左键选取一点, 该点到圆心的距离为半径。
- d. 单击鼠标右键, 退出工具。

- 使用三点画圆方式:

- a. 在 **二维编辑** 页面的菜单栏, 点击 **绘图** →  → **三点画圆**。
- b. 在绘图区, 连续单击鼠标左键三次, 分别选取三个点, 组成一个圆。

提示: 选取的三点不在一条直线上, 并且点点不重叠, 三点可以构成三角形。绘制任意两条的垂直中心线, 会得到交点, 这个交点就是圆心。

- c. 单击鼠标右键, 退出工具。

4.1.2.6 圆弧

操作步骤:

- 使用半径画圆弧方式:

- a. 在 **二维编辑** 页面的菜单栏, 点击 **绘图** →  → **半径画圆弧**。
- b. 在绘图区, 单击鼠标左键, 选取圆心。

- c. 单击鼠标左键，选取一点，该点为圆弧的起点，且到圆心的距离为半径。
 - d. 单击鼠标左键，选取圆弧的终点，生成的圆弧刀路默认加工方向为逆时针。
 - e. 单击鼠标右键，退出工具。
- 使用三点画圆弧方式：
 - a. 在 **二维编辑** 页面的菜单栏，点击 **绘图** →  → **三点画圆弧**。
 - b. 在绘图区，单击鼠标左键，选取一点，该点为圆弧的起点。
 - c. 移动鼠标，单击鼠标左键，选取第二点。
 - d. 再次移动鼠标，单击鼠标左键，选取第三点，该点为圆弧的终点。
 - e. 单击鼠标右键，退出工具。

4.1.2.7 椭圆

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，点击  调用工具。
2. 在绘图区，单击鼠标左键，选取中心点。
3. 单击鼠标左键，移动鼠标位置后再次单击鼠标左键，分别选取两点，这两点到中心点的距离分别为椭圆的长半轴和短半轴。生成的椭圆刀路默认加工方向为逆时针。
4. 单击鼠标右键，退出工具。

4.1.2.8 椭圆弧

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，点击  调用工具。
2. 在绘图区，单击鼠标左键，选取中心点。
3. 单击一下鼠标左键，移动鼠标位置再点击一下鼠标左键，分别选取椭圆弧的长半轴和短半轴距离。
4. 单击鼠标左键，选取椭圆弧的起点。
5. 移动鼠标，单击鼠标左键，选取椭圆弧的终点，生成的椭圆弧刀路默认加工方向为逆时针。
6. 单击鼠标右键，退出工具。

4.1.2.9 正多边形

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，点击  调用工具。

2. 在绘图区，单击鼠标左键，选取中心点。
3. 单击鼠标左键，选取终点。生成的正多边形刀路默认加工方向为逆时针。
4. 单击鼠标右键，退出工具。

4.1.2.10 星形

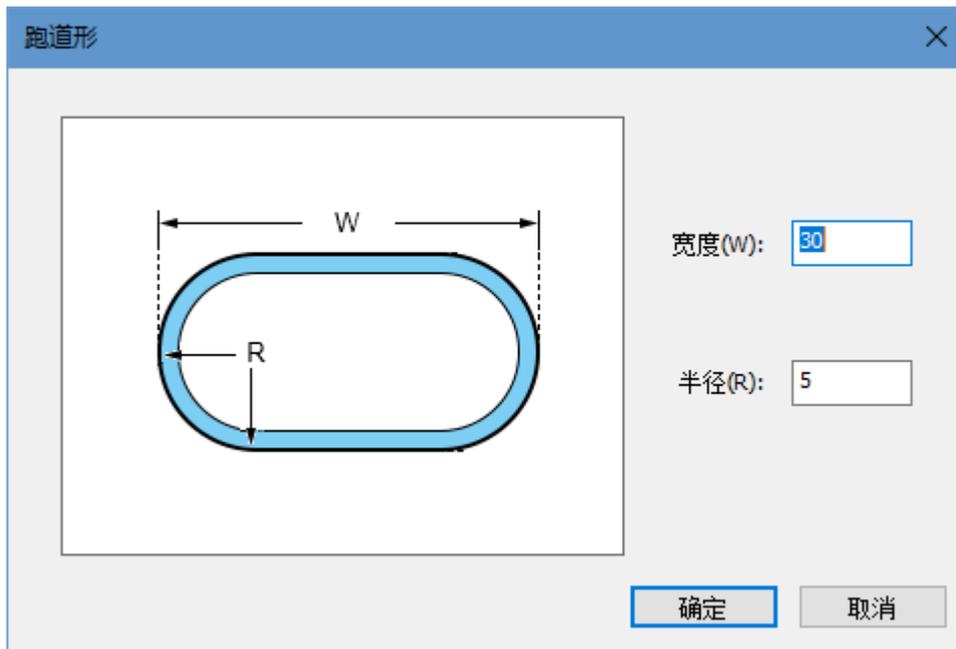
操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，点击  调用工具。
2. 在绘图区，单击鼠标左键，选取中心点。
3. 单击鼠标左键，选取终点。生成的星形刀路默认加工方向为逆时针。
4. 单击鼠标右键，退出工具。

4.1.2.11 跑道形

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，点击  ，打开 **跑道图形** 对话框：



2. 设置跑道形的宽度和半径。
3. 点击 **确定**，在绘图区，单击鼠标左键，即绘制完成，默认加工方向为逆时针。
4. 单击鼠标右键，退出工具。

4.1.2.12 文字

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，点击  调用工具。
2. 在绘图区，单击鼠标左键，自动弹出文字编辑弹窗。

3. 在文字编辑弹窗中输入文字，调整字体字号等参数。
4. (可选：) 若需换行，按 **Ctrl+Enter** 组合键。
5. 按 **Enter** 键或点击 **确定**，完成文字绘制。
6. 完成文字绘制后，自动退出文字工具，再次添加文字，重复步骤 2-5。

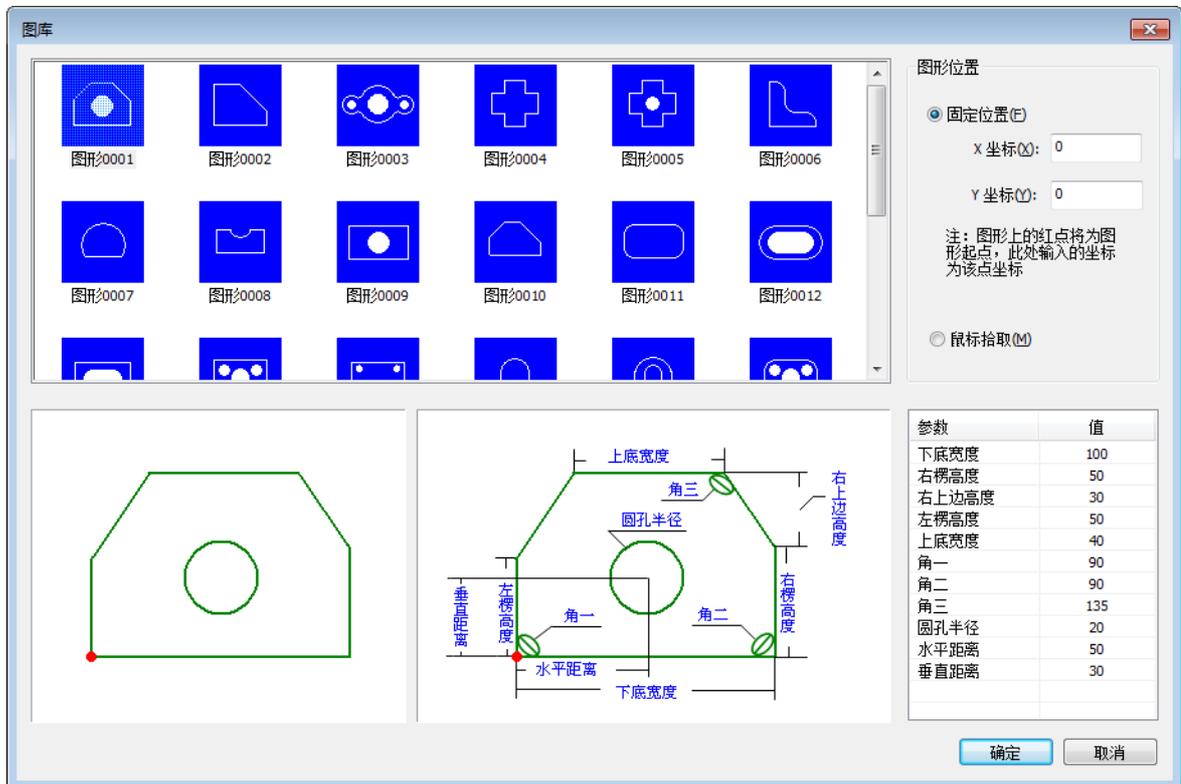
4.1.2.13 图库

软件提供常用的图形模板，且可设置图形参数和图形位置。

操作步骤：



1. 在 **二维编辑** 页面的菜单栏，点击 **绘图** → **图库**，打开 **图库** 对话框：



2. 点击选择一个图形，下方展示图形的预览效果。
3. 根据需要在参数栏双击对应的参数设置参数值。
4. 在 **图形位置** 区域，选择以下任一方式，设置图形的位置。
 - 勾选 **固定位置**，设置 X 坐标和 Y 坐标的值，点击 **确定**。
提示：设置的 X 坐标和 Y 坐标的值是预览效果图上的红点位置。
 - 勾选 **鼠标拾取**，点击 **确定**，关闭 **图库** 对话框，在 **绘图区**，选定某处，单击鼠标。

4.1.3 制作阵列

阵列是简单的嵌套形式之一，可将加工图形复制出多个并有序排列，提高加工效率。

阵列方式分为：

- [矩形阵列](#)
- [圆周阵列](#)
- [交互式阵列](#)

4.1.3.1 矩形阵列

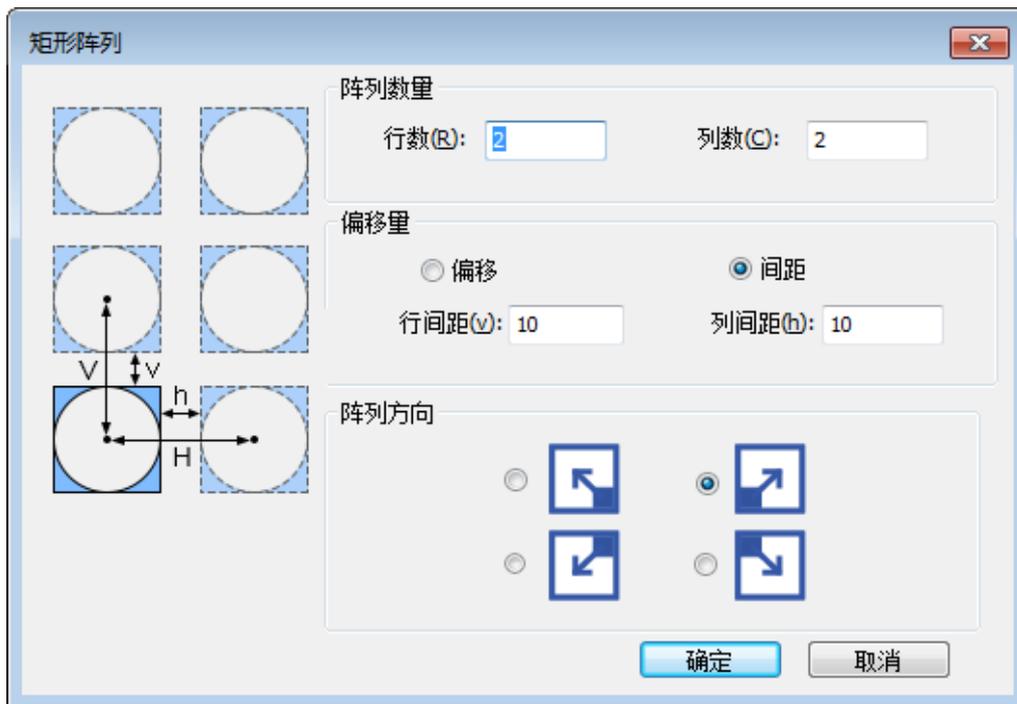
将图形沿着矩阵方阵复制。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中一个或多个图形。

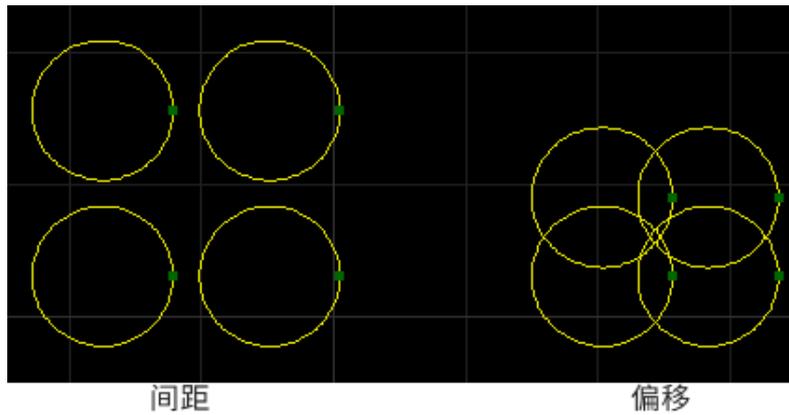


2. 在菜单栏，点击 **绘图** → **矩形阵列**，打开 **矩形阵列** 对话框：



3. 设置矩形阵列的行数和列数。
4. 在 **偏移量** 区域，设置偏移方式：
 - **偏移**：以图形中心为基准进行平移。
 - **间距**：以图形边框为基准进行平移。
5. 选择矩形阵列的行方向和列方向。

矩形阵列效果图如下：



4.1.3.2 圆周阵列

圆周阵列有两种模式：

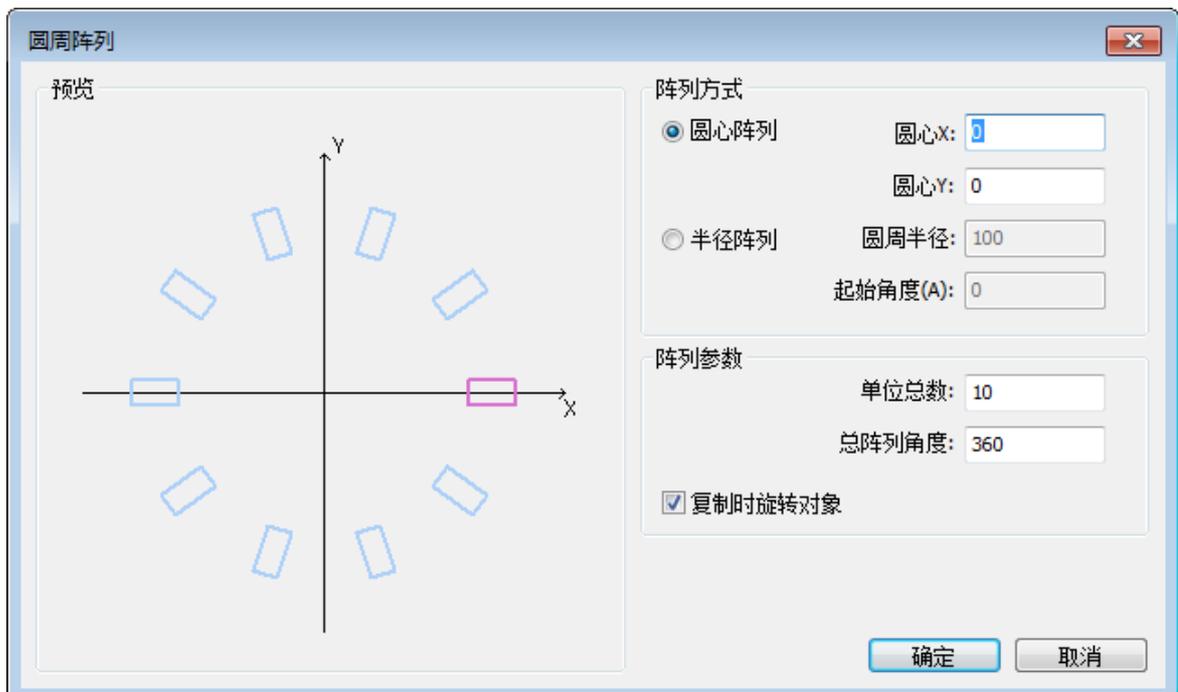
- 圆心阵列：以指定的圆心坐标为基准，做出阵列。
- 半径阵列：以当前选中的图形为基准（圆心），周围做出一圈阵列。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中一个或多个图形。



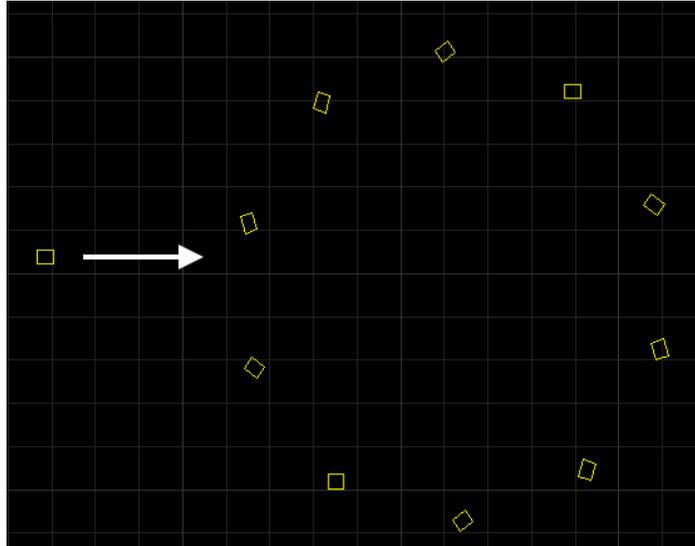
2. 在菜单栏，点击 **绘图** → **圆周阵列**，打开 **圆周阵列** 对话框：



3. 设置阵列方式。
 - 圆心阵列：勾选**圆心阵列**，设置圆周阵列的旋转中心点坐标。

- 半径阵列：勾选半径阵列，设置 圆周半径 和 起始角度(A) 参数。
4. 设置阵列参数区域的参数。
- 单位总数：复制圆的总数。
 - 总阵列角度：总阵列偏移角度。

圆周阵列效果图如下：



4.1.3.3 交互式阵列

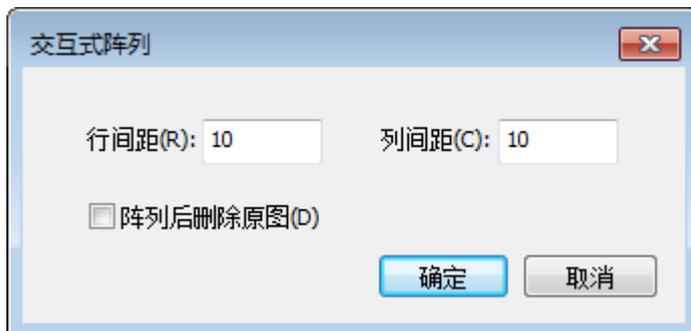
手动选定阵列的区域范围，在该区域内将图形沿矩阵方阵复制。

操作步骤：

1. 在 二维编辑 页面，选中一个或多个图形。



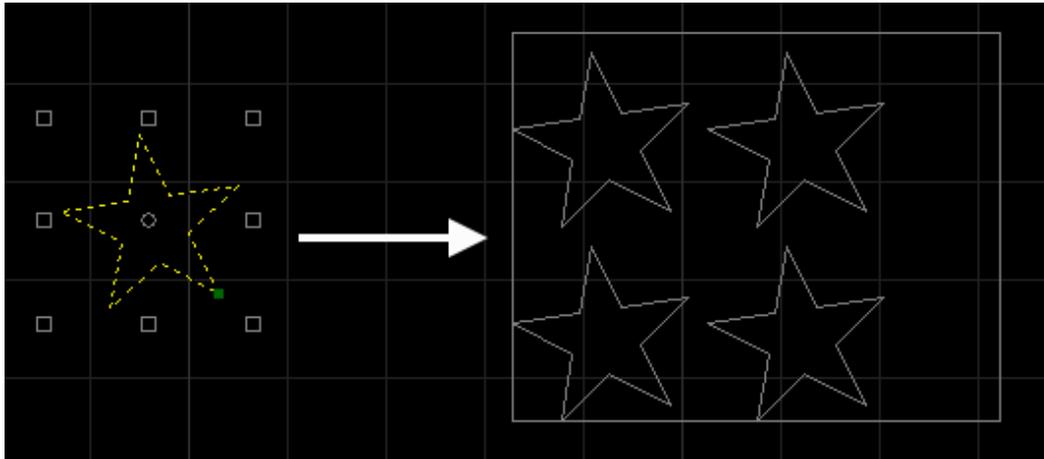
2. 在菜单栏，点击 绘图 → 交互式阵列，打开 交互式阵列 对话框：



3. (可选：) 若需将原图删除，勾选 阵列后删除原图。
4. 设置交互式阵列的 行间距 和 列间距。
 - 行间距：以图形边框为基准进行左右平移。
 - 列间距：以图形边框为基准进行上下平移。

5. 点击 **确定**，此时光标变成 .
6. 点击鼠标左键选取起始位置。
7. **(可选:)** 若需重新选取起始位置，点击鼠标右键。
8. 拖动鼠标，选择终点位置，点击鼠标左键。

交互式阵列效果图如下：



4.1.4 辅助工具

系统提供以下辅助工具，便于图形绘制。

- [属性](#)
- [测量距离](#)
- [捕捉](#)
- [极轴增量角](#)

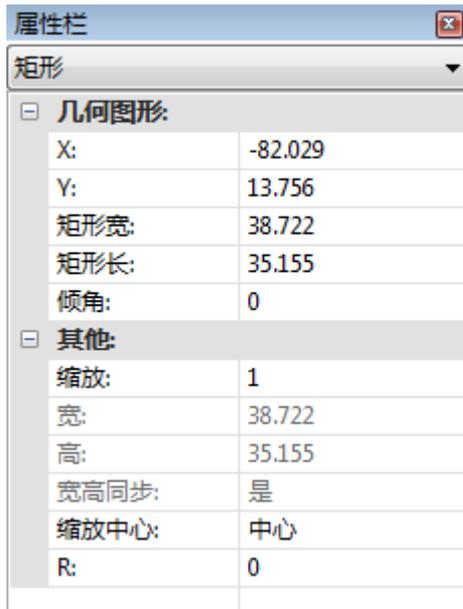
4.1.4.1 属性

查看和修改单个或者多个图形的属性，可对改变图形大小，倾角。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中一个或多个图形。
2. 选择以下任一方式，打开 **属性栏** 页面：

- 在菜单栏，点击 **绘图** → .
- 点击鼠标右键选择快捷键 **属性**。



3. 修改属性参数，参数说明如下：

○ 几何图形：

- X、Y 及数值为选中图形的起点 X 轴与 Y 轴坐标。
- 矩形宽与矩形长为选中图形的宽与长。
- 倾角为图形相对于 X 轴的角度。

○ 其他：

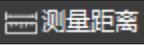
- 可查看并修改缩放的数值来按比例调整选中图形的大小。
- 宽和高的数值随设置的缩放比例变化。
- 缩放中心可设置中心、左、右、上、下、左上、左下、右上、右下。
- R 角手动设置角度。

4. 修改完成后，点击 ，确认并关闭 属性栏 页面。

4.1.4.2 测量距离

在视图内测量指定的任意两点间距离、X/Y 偏移量及与 X 轴正向的角度。

操作步骤：

1. 在 二维编辑 页面的菜单栏中，点击 绘图 →  测量距离，鼠标后面带 。
2. 单击鼠标左键选取测量起点。
3. 移动光标至测量终点，鼠标下方会根据光标移动的位置，显示测量结果。



4. 单击鼠标右键，退出工具。

4.1.4.3 捕捉

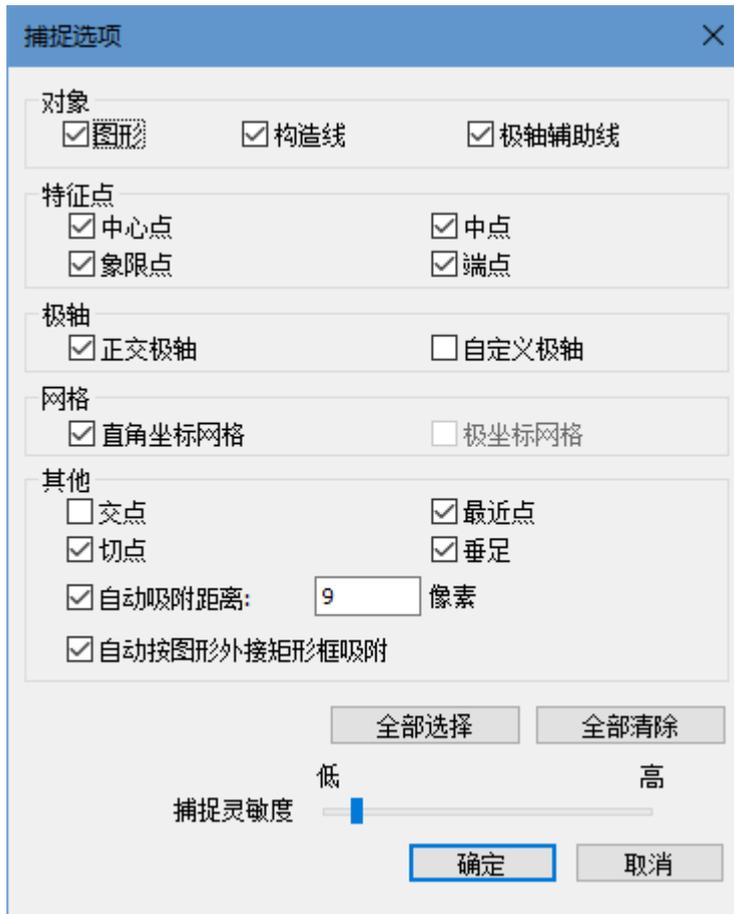
在绘制对象时更精确定位零件视图已有图形的特征点。

鼠标接近特征点时，系统能轻松捕捉到，便于图形之间的准确连接。

操作步骤：



1. 在 **二维编辑** 页面的菜单栏中，点击  → **捕捉选项**，打开 **捕捉选项** 对话框：



2. 勾选所需捕捉的特征项，并调整 **捕捉灵敏度**。

捕捉灵敏度越高，越容易捕捉到特征点。

3. 设置完成后，点击 **确定**。

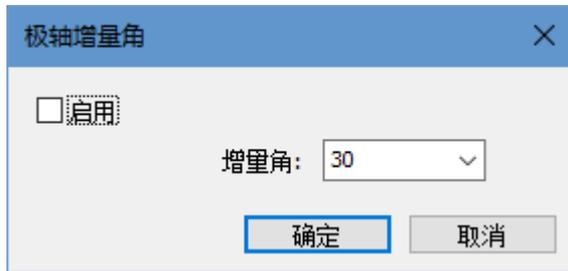
4.1.4.4 极轴增量角

启用极轴增量角系统以自定义的 **增量角** 角度捕捉，每旋转 **增量角**，系统给出相应角度的辅助线提示。

操作步骤：



1. 在 **二维编辑** 页面的菜单栏中，点击 **极轴增量角**，打开 **极轴增量角** 对话框：



2. 勾选启用，设置增量角。
3. 点击 **确定**。

4.1.5 编辑图形

对图形可进行复制、粘贴、剪切和删除外，还可进行以下编辑操作：

工具	名称
 平移	平移
 缩放	缩放
 旋转	旋转
 镜像	镜像
 对齐	对齐
 合并	合并
 炸开	炸开
 打断	打断

4.1.5.1 平移

平移图形是指按某个直线方向移动图形，改变图形的坐标位置，不改变图形的形状大小。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中图形。
2. 选择以下任一方式，平移图形：
 - 在菜单栏，点击 **绘图** →  **平移**，点击绘图区任意一点，单击鼠标左键选取目标位置。
 - 按住鼠标左键拖动图形。

4.1.5.2 缩放

缩放图形是指用于等比例缩放图形，改变图形的大小。

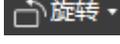
操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中图形。
2. 在菜单栏，点击 **绘图** →  **缩放**。
3. 单击鼠标左键选取缩放中心点。
4. 单击鼠标左键选取目标点。
5. 移动光标调整缩放比。
6. 单击鼠标左键确认。

4.1.5.3 旋转

旋转图形是指将图形以某一点为选择中心按任意方向转动任意角度。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中图形。
2. 根据需要，选择以下操作：
 - 按照以下步骤，绕任意点旋转图形：
 - i. 在菜单栏，点击 **绘图** →  **旋转**。
 - ii. 单击鼠标左键选取旋转中心。
 - iii. 移动光标调整旋转角。
 - iv. 单击鼠标左键确定。
 - 按住 **Ctrl** 键，并拖动节点编辑框任一四角上矩形点。
 - 如果需要顺时针旋转 90°，在 **菜单栏** 中，点击  **旋转** → **顺时针旋转 90 度**。
 - 如果需要逆时针旋转 90°，在 **菜单栏** 中，点击  **旋转** → **逆时针旋转 90 度**。
 - 如果旋转 180°，在 **菜单栏** 中，点击  **旋转** → **旋转 180 度**。

4.1.5.4 镜像

镜像包含了以下两种模式：

- 水平镜像：以图形垂直中轴线为中心，对换图形的左右部分。
- 垂直镜像：以图形水平中轴线为中心，对换图形的上下部分。

- 任意角度镜像：以图形任意角度直线为轴，对换图形的左右部分并旋转任意角度。

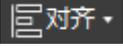
操作步骤：

- 在 **二维编辑** 页面，选中图形。
- 根据需要，选择以下操作：
 - 如果需要水平镜像，在菜单栏，点击 **绘图** →  → **水平镜像**。
 - 如果需要垂直镜像，在菜单栏，点击 **绘图** →  → **垂直镜像**。
 - 如果需要任意角度镜像，执行以下步骤：
 - 在菜单栏，点击 **绘图** →  → **任意角度镜像**。
 - 单击鼠标左键选取镜像中心。
 - 移动光标调整镜像的旋转角。
 - 单击鼠标左键确定。

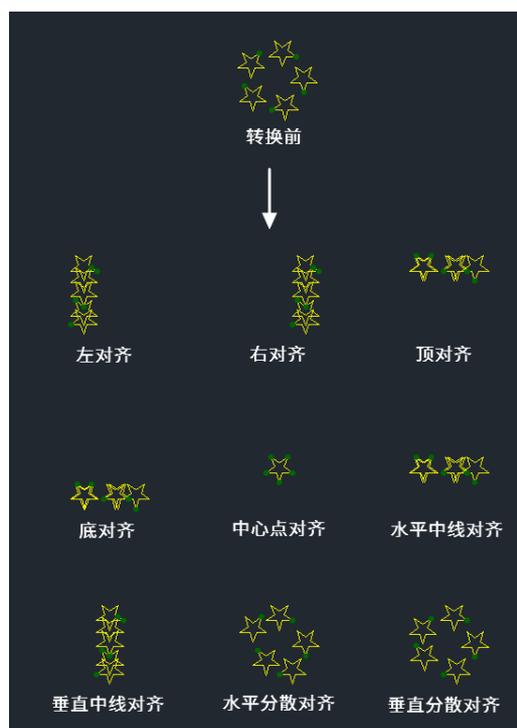
4.1.5.5 对齐

改变多个图形间的相对位置，使其对齐排列。

操作步骤：

- 在 **二维编辑** 页面，选中多个图形。
- 在菜单栏，点击 **绘图** →  **对齐**，在子菜单下选择对齐方式。

系统自动执行对齐。前后效果图如下：



4.1.5.6 合并

合并图形用于将不相连的多个图形连接起来，合并为单个图形。

仅适用于开口图形、非文字以及群组。

使用前建议打开捕捉功能，具体操作参见 [捕捉](#)。

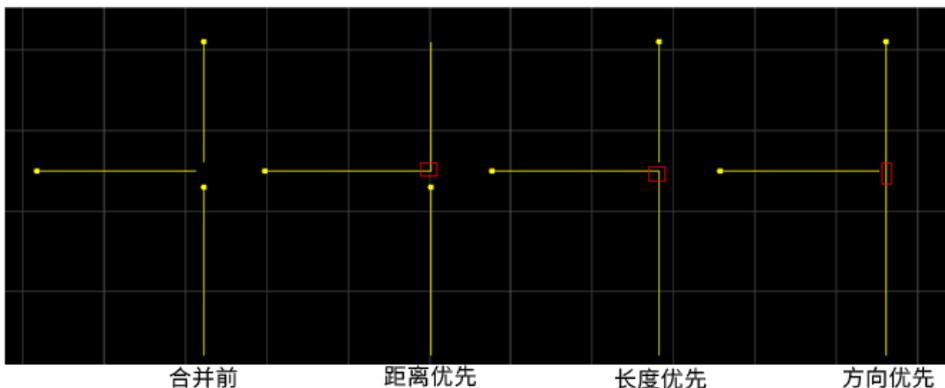
操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中多个图形。
2. 选择以下任一方式，打开 **合并** 对话框：
 - 在菜单栏，点击 **绘图** →  **合并**。
 - 单击鼠标右键调出快捷菜单，点击 **合并**。



3. 在 **容差** 设定框中输入容差值。
容差为设置合并需满足图形间的最大间隔值。
默认合并容差范围：[0.01, 10]mm。
4. 设置合并 **策略**，点击 **距离优先** / **长度优先** / **方向优先**。
当同一合并位置上满足合并容差的端点为三个以上时，优先两两合并距离最近 / 长度最长 / 方向相同的图形。

前后效果图如下：



5. （可选：）若需合并位于不同图层的两段线，勾选 **不同图层间合并**。

4.1.5.7 炸开

删除多余线条，达到修剪刀路的目的，多用于多义线。

配合使用 [合并](#) 图形，可修正图形绘制时发生的错误，保证加工质量。

根据对象不同，**炸开** 具有以下特点：

- 对象为图形群组时，**炸开** 等同于 **解散组合**。
- 对象为文字时，**炸开** 等同于 **文字转图形**。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中图形。
2. 在菜单栏，点击 **绘图** →  **炸开**。

4.1.5.8 打断

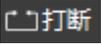
用于将图形进行截断处理，截断为多条多义线。打断图形有以下两种方式：

- 自动打断：根据设置值自动对选中对象执行打断。
- 手动打断：自行选择打断位置，一次只对单个图形执行打断。

通常使用场景如下：

- 通过打断处理，使切割后的零件与周围材料相连，此时与微连作用相同。
- 在绘制图形阶段裁剪多余的图形，便于切割出理想形状。

操作步骤：

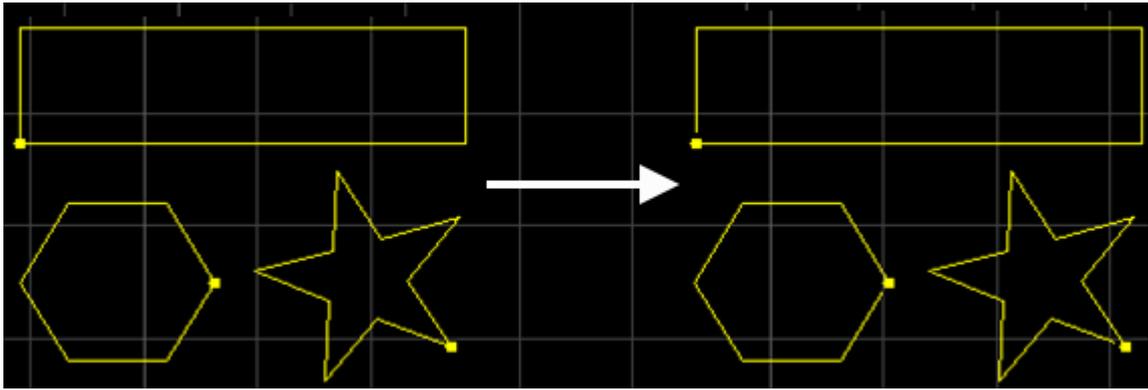
1. 在 **二维编辑** 页面，选中图形。
2. 在菜单栏，点击 **绘图** →  **打断**。



3. 根据选用的打断方式不同，选择执行以下操作：

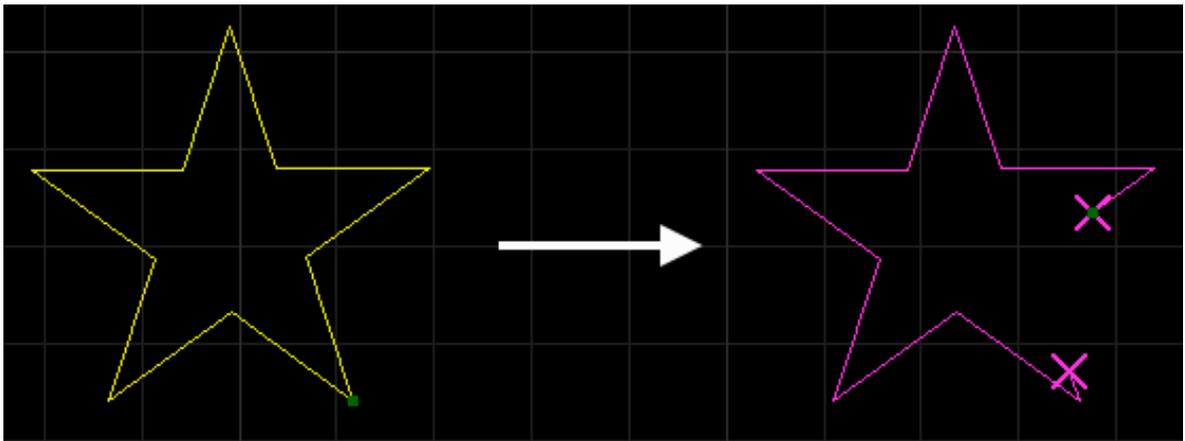
- 自动打断方式：
 - i. 点击 **自动**，输入打断线的 **数量** 和 **长度**。
 - ii. 点击 **确定**。

自动打断效果图如下：



- 手动打断方式：
 - i. 点击 **手动**，输入打断线的 **长度**。
 - ii. 点击 **确定**，光标变为 $\begin{matrix} + \\ | \\ - \end{matrix}$ 。
 - iii. 单击鼠标左键选取打断位置。
 - iv. 单击鼠标右键手动打断。

手动打断效果图如下：

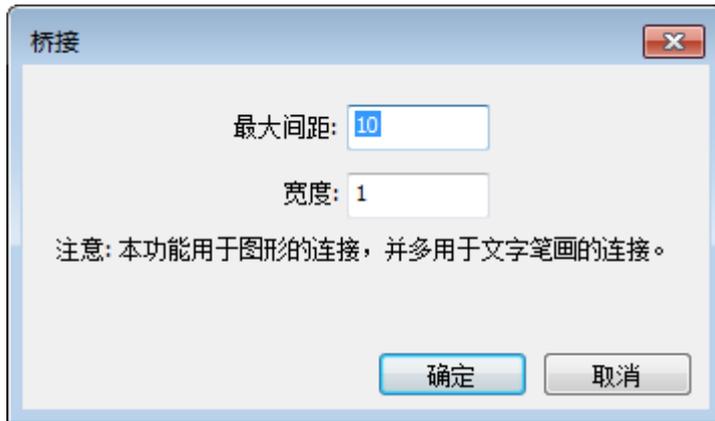


4.1.5.9 桥接

当一个零件由多个部分构成时，使用该功能连接这些部分，可使之切割后不散落，并减少穿孔次数。多次使用 **桥接** 功能，可实现对所有图形一笔画的效果，多用于文字笔画的连接。

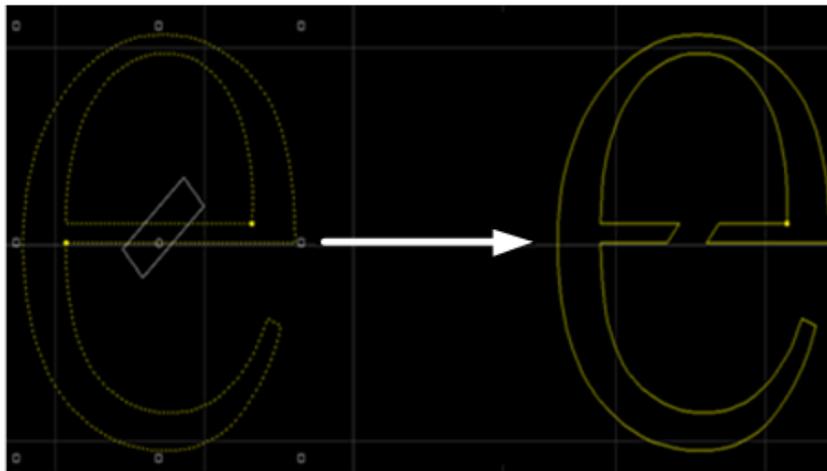
操作步骤：

1. 在 **软件主界面**，选中图形。
如果桥接的对象是文字，则需确保文字已文字转图形。
2. 在 **常用** 菜单栏的 **编辑** 区，点击  **桥接**，打开 **桥接** 对话框：



3. 设置桥接的最大间距和宽度。
4. 点击 **确定**。
5. 点击鼠标左键分别选取桥接部分的两端。
6. 点击鼠标右键或按 **Esc** 键退出桥接功能。

桥接效果图如下：



4.1.5.10 倒角

对图形中所有处于设置角度范围内的角进行圆弧倒角处理，改善切割厚材料时拐点的切割效果。

选择以下方式，添加倒角：

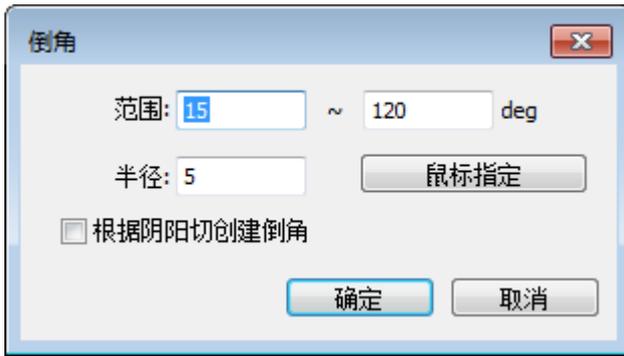
- 自动添加倒角：根据设置值自动对选中且满足条件的对象添加倒角。
- 手动添加倒角：倒角位置自行选择。拐角范围：0°~180°。

4.1.5.10.1 自动倒角

操作步骤：

1. 选中对象。

2. 在常用菜单栏的编辑区域，点击 ，打开倒角对话框：

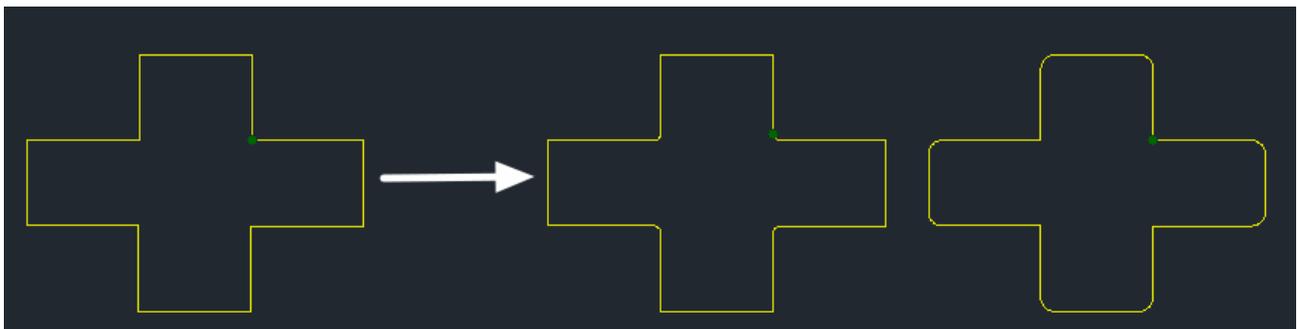


3. 设置倒角的范围及半径。

4. (可选：) 若选中的封闭图形会根据阴阳切属性添加倒角，勾选 根据阴阳切创建倒角。

5. 点击 确定，设置完毕，系统自动在满足条件的角添加倒角。

设置范围为 45°~90°，且勾选 根据阴阳切创建倒角 时，自动添加倒角效果图如下：



转换前

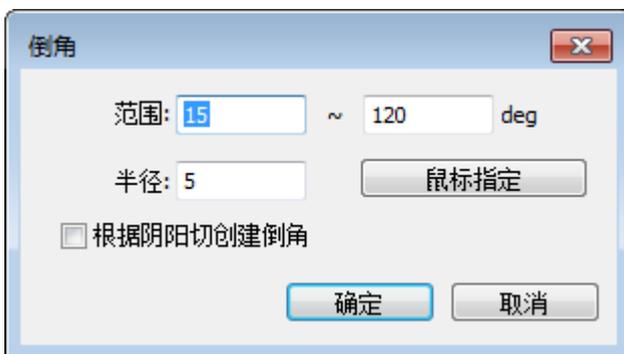
阴切-添加倒角

阳切-添加倒角

4.1.5.10.2 手动倒角

操作步骤：

1. 无需选中对象，在常用菜单栏的工艺区域，点击 ，打开倒角对话框：

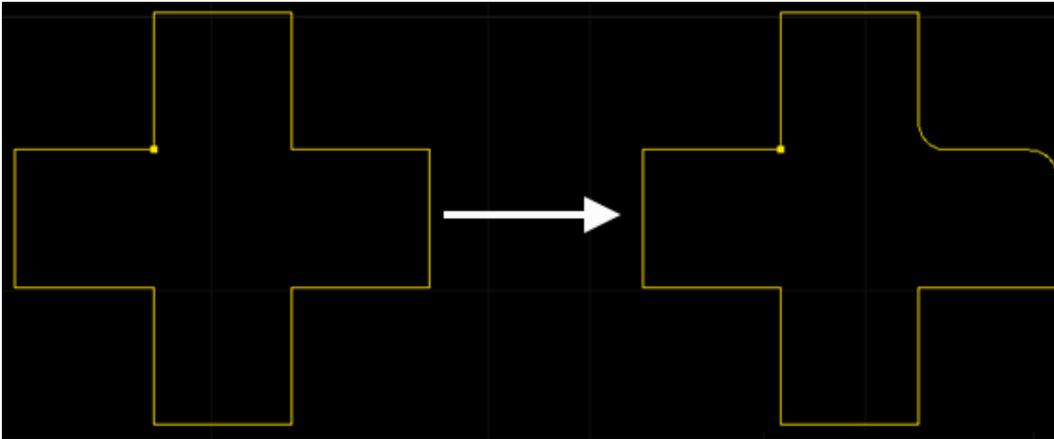


2. 设置倒角的半径。

3. (可选：) 勾选 根据阴阳切创建倒角。

4. 点击 **鼠标指定**，此时光标变为 。
5. 点击鼠标左键选取添加点位置。
6. 点击鼠标右键，退出手动添加倒角功能。

不勾选 **根据阴阳切创建倒角** 时，手动添加倒角效果图如下：



4.1.5.11 管面居中

实现将一个或多个图形居中至当前面中心。

操作步骤：

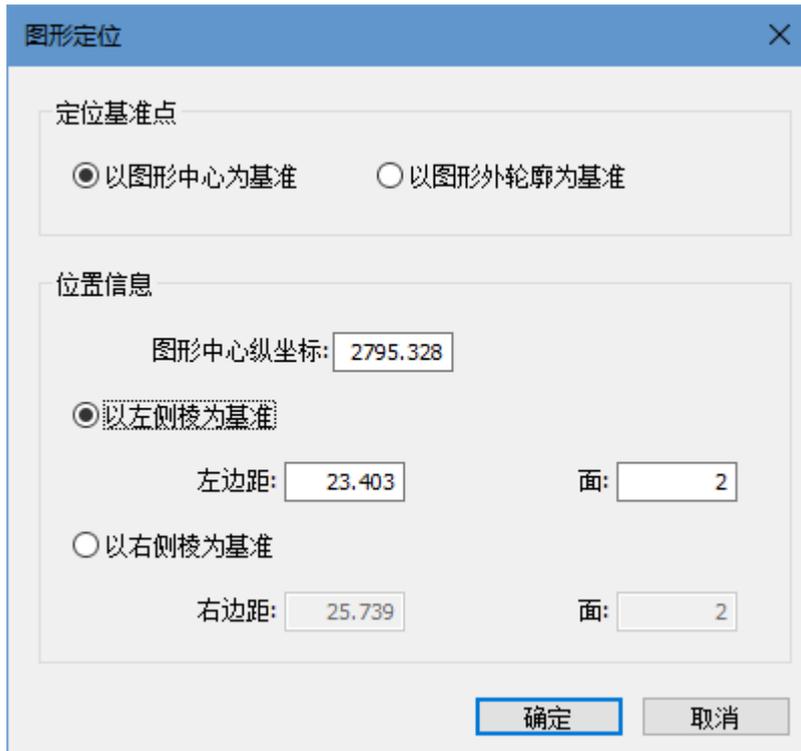
1. 在 **二维编辑** 界面，选中一个或多个图形。
2. 在 **常用** 菜单栏的 **编辑** 区域，点击  **管面居中**。

4.1.5.12 图形定位

将一个或多个图形按照设置的基准点进行快速定位移动。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 界面，选中一个或多个图形。
2. 在 **常用** 菜单栏的 **编辑** 区域，点击  **图形定位**。



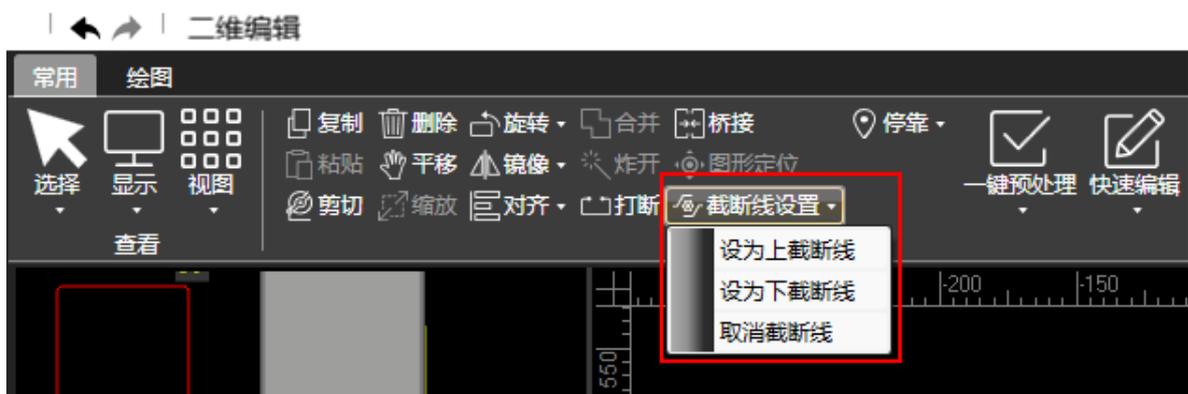
3. 设置定位基准点和位置信息，点击 **确定**。

4.1.5.13 截断线设置

对选中的截断线进行设置，其中上截断线代表零件，下截断线代表废料。

操作步骤：

4. 在 **二维编辑** 界面，选中一条或多条截断线。
5. 在 **常用** 菜单栏的 **编辑** 区域，点击 **截断线设置** → 选择功能。



4.1.6 预处理图形

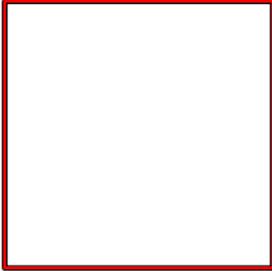
对图形进行的预处理操作，使图形达到更好的加工效果。

系统支持对图形进行单项预处理，支持对图形进行多个项目批量预处理。

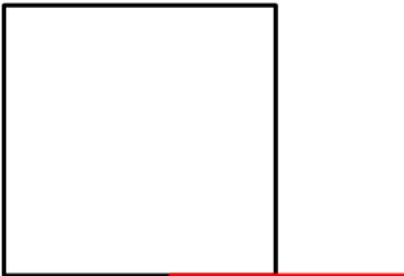
4.1.6.1 删除重复线

可删除重复线的对象如下：

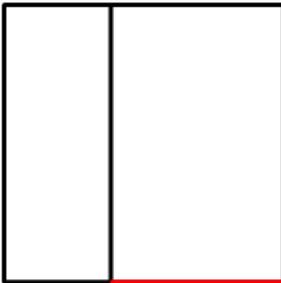
- 完全重合的两个图形：



- 线段与图形之间重叠的线段：

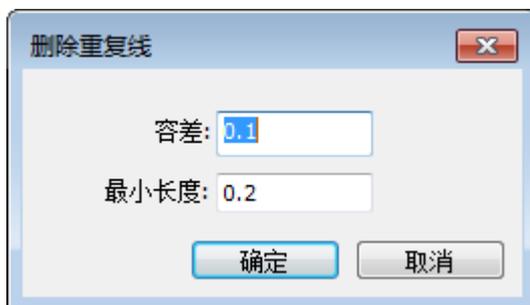


- 图形自身重叠的线段：



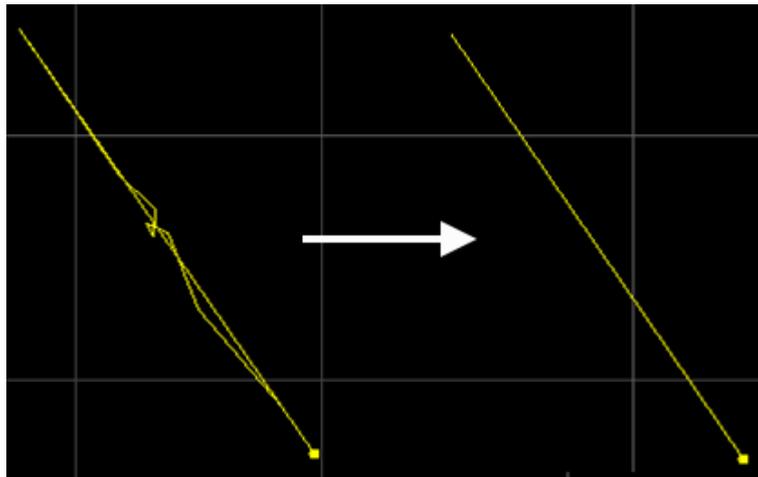
操作步骤：

- 在 **二维编辑** 页面，选中多个图形。
- 在菜单栏，点击 **常用** → **一键预处理** → **删除重复线**，打开 **删除重复线** 对话框：



- 设置以下参数：
 - 容差**：删除重复线需满足两条线段间距在最大容差范围内。
 - 最小长度**：删除重复线需满足两条线段的重合长度大于最小长度。

删除重复线效果图如下：



4.1.6.2 曲线简化

多义线一系列的直线和圆弧构成的单个对象，其中由节点控制和调整曲线的形状。

简化曲线是指系统自动减少在容差范围内图形中多义线多余的节点个数，从而加快图形操作的响应速度。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中图形。
2. 在菜单栏，点击 **常用** → **一键预处理** → **曲线简化**，打开 **曲线简化** 对话框：



3. 在输入框中输入 **容差** 值，点击 **确定**。

操作完毕在 **信息栏** 会弹出 **曲线简化成功** 提示信息。

4.1.6.3 曲线光滑

用于对多段多义线进行光滑处理，以保证加工顺畅。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中图形。
2. 选择以下任一方式，执行曲线光滑：
 - 在菜单栏，点击 **常用** → **一键预处理** → **曲线光滑**。

- 单击鼠标右键调出快捷菜单，点击 **曲线光滑**。

操作完毕在 **信息栏** 会弹出 **曲线光滑成功** 提示信息。

4.1.6.4 文字转图形

用于将文字转换成多义线，后续可添加工艺。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中图形。
2. 选择以下任一方式，执行文字转图形：
 - 在菜单栏，点击 **常用** → **一键预处理** → **文字转图形**。
 - 单击鼠标右键调出快捷菜单，点击 **文字转图形**。

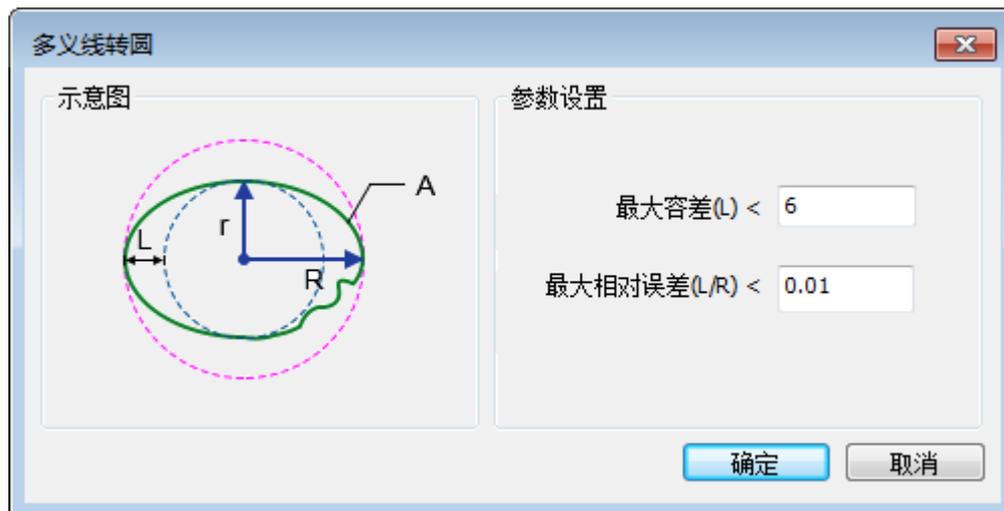
操作完毕在 **信息栏**，选中的图形个数会变多。

4.1.6.5 多义线转圆

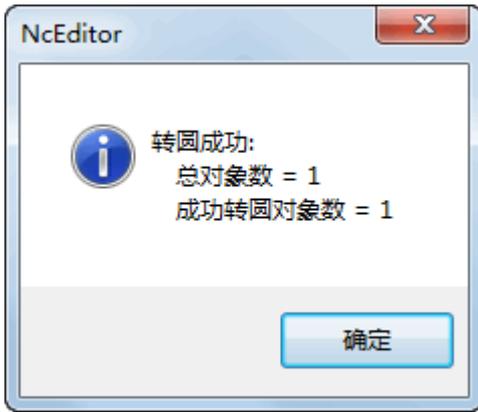
用于将形似圆形的闭合多义线转换成圆形。

操作步骤：

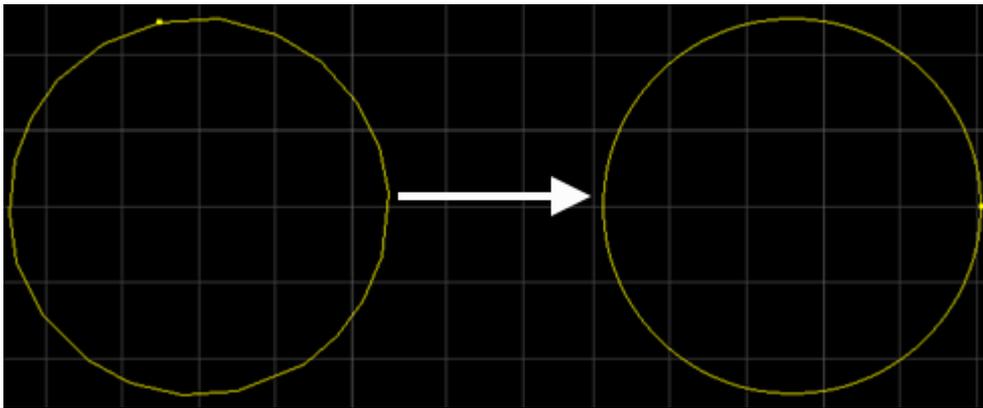
1. 在 **二维编辑** 页面，选中图形。
2. 选择以下任一方式，打开 **多义线转圆** 对话框：
 - 在菜单栏，点击 **常用** → **一键预处理** → **多义线转圆**。
 - 单击鼠标右键调出快捷菜单，点击 **多义线转圆**。



3. 在对话框中输入 **容差** 和 **相对误差**。
4. 点击 **确定**，转换成功将弹出以下提示框提示成功的对象数：



多义线转圆效果图如下：

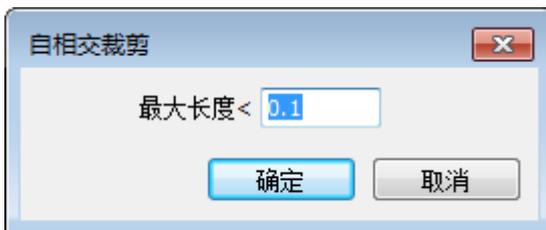


4.1.6.6 自相交裁剪

将自相交的多义线图形拆分开来，并裁剪掉多余的线段。

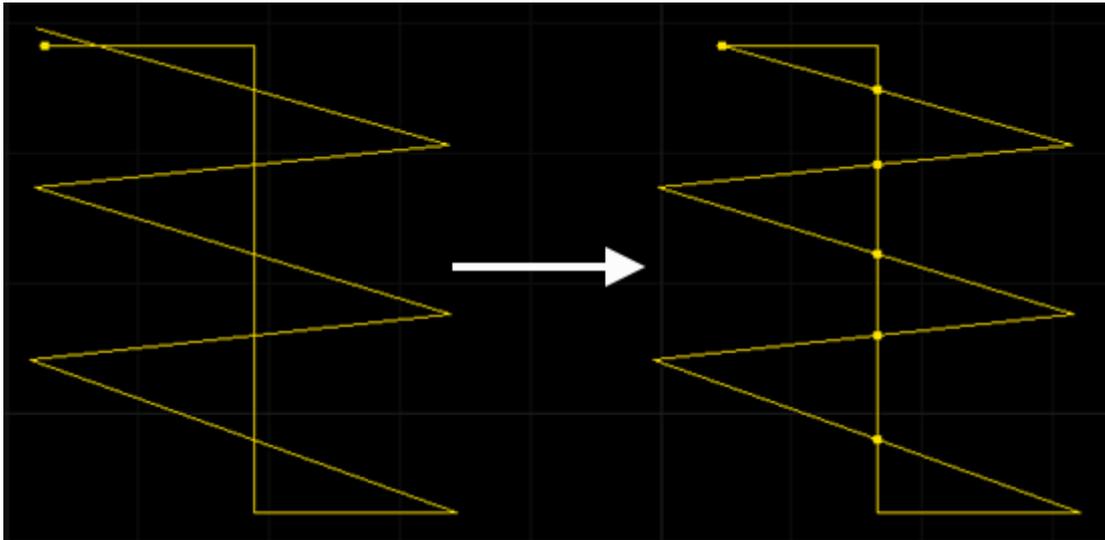
操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中图形。
2. 在菜单栏，点击 **常用** → **一键预处理** → **自相交裁剪**，打开 **自相交裁剪** 对话框：



3. 设置长度，点击**确定**，软件自动裁剪掉在长度范围内的线段。

自相交裁剪效果图如下：

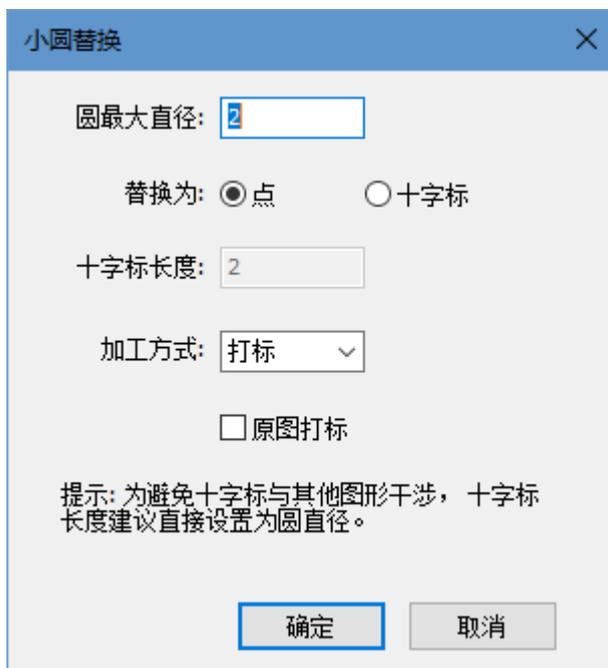


4.1.6.7 小圆替换

将尺寸范围内的小圆快速替换成点或十字，常用于打标。如需替换为十字，需要设置替换后的十字尺寸。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中图形。
2. 在菜单栏，点击 **常用** → **一键预处理** → **小圆替换**，打开 **小圆替换** 对话框：



3. 设置参数。
 - 圆最大直径：需要替换的圆的直径范围。
 - 替换为：小圆替换后的形状，包含点、十字。
 - 十字标长度：替换后的十字标记长度。

- 加工方式：替换后的图形的加工方式，包含打标、加工、不加工，使用图层进行区分。
- 原图打标：保留原图形，且原图形使用打标图层。

说明： 在将小圆替换为十字标时，为避免十字标与其他图形干涉，十字标长度建议直接设置为圆直径。

4. 点击 **确定**。

4.1.6.8 一键预处理

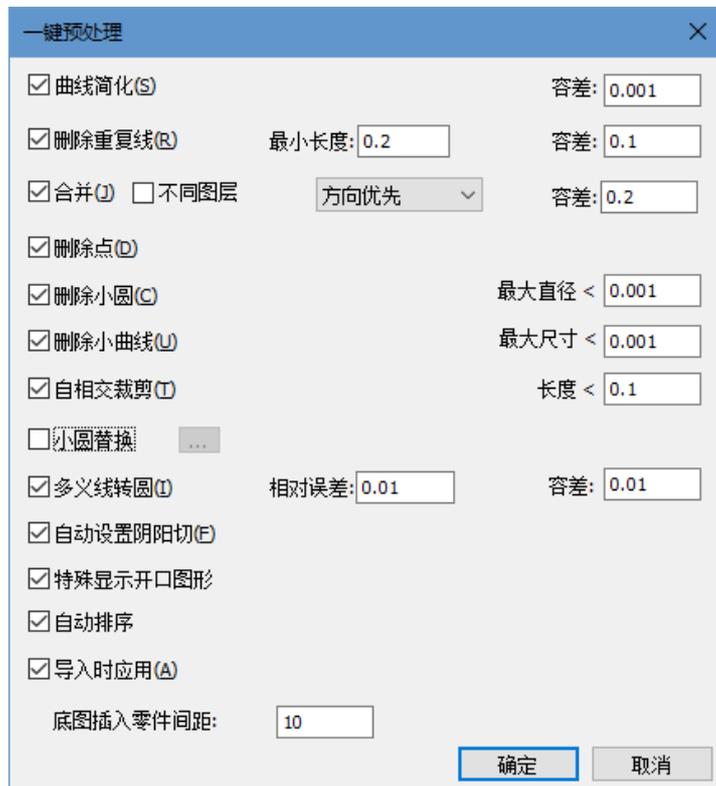
一键预处理功能集合了常见加工图形过程中容易出错的项，用户可根据需要，选择需要处理的项对图形进行自动处理，从而使图形达到更好的加工效果。

一键预处理集合的功能项主要包括：曲线简化、删除重复线、合并、删除点、删除小圆、删除小曲线、自相交裁剪、多义线转圆、自动设置阴阳切等。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中图形。
2. 选择以下任一方式，打开 **一键预处理** 对话框：

- 在菜单栏，点击 **常用** → 。
- 单击鼠标右键调出快捷菜单，点击 **一键预处理**。



3. 勾选预处理项，并设置参数范围。
4. 若需在导入文件时自动按上述勾选处理图形，勾选 **导入时应用**。
5. 设置 **底图插入零件间距**，即使用 **排样结果列表** 的底图时，插入零件时，零件与已有零件间的间距。
6. 点击 **确定**，执行一键预处理功能。

4.1.7 快速编辑

在 **二维编辑** 页面的，**快速编辑** 功能按钮汇集了常用的功能，其功能入口如下：**快速编辑** 指将常用编辑功能汇集到一处，方便用户调用，提供以下功能：

- [相贯](#)
- [截断](#)
- [自动分段](#)：功能入口在 **二维编辑** 页面。
- [修改管材尺寸](#)
- [零件标记](#)：功能入口在 **二维编辑** 页面。

其功能入口如下：

- 在 **软件主界面** 的入口

在 **软件主界面** 的常用工具栏，点击  **相贯** /  **截断** /  **管材设置**。



- 在 **二维编辑** 页面的入口



在 **二维编辑** 页面的菜单栏，点击 **常用** →  → **相贯 / 截断 / 自动分段 / 管材设置 / 零件标记/图库**。



4.1.7.1 相贯

在管材上生成相贯孔刀路，包括圆孔和方孔。

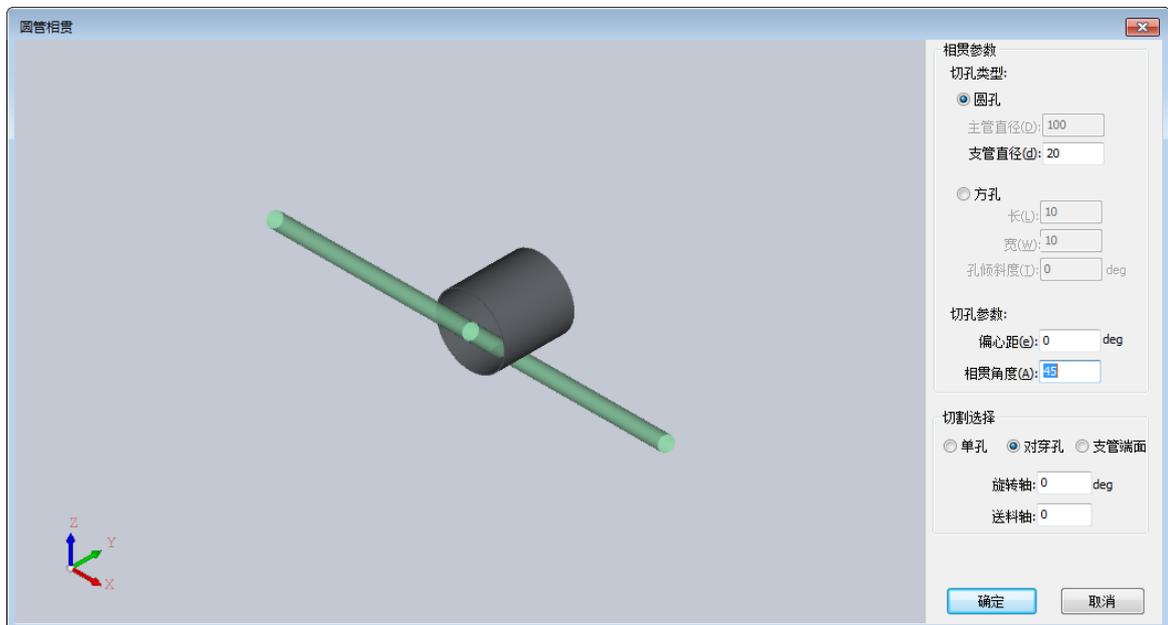
本节以圆管相贯为例介绍。

操作步骤：

1. 选择以下任一方式，打开 **圆管相贯** 对话框：

- 在 **软件主界面** 的常用工具栏，点击  **相贯**。

- 在 **二维编辑** 页面的菜单栏，点击 **常用** →  → **相贯**。



2. 选择切孔类型，并设置相贯参数：

参数	说明
圆孔	切孔的类型。

参数	说明
方孔	切孔的类型。
主管直径	主圆管的直径，即待切割圆管的直径。 <ul style="list-style-type: none"> 切割类型选择为 单孔 或 对穿孔 时无法设置，固定取值为管材的直径。 切割类型选择为 支管端面 时可设置。
支管直径	支圆管的直径，即需要贯穿到主圆管中的圆管直径。设置时需满足：支圆管直径 ≤ 主圆管直径。 <ul style="list-style-type: none"> 切割类型选择为 单孔 或 对穿孔 时可设置。 切割类型选择为 支管端面 时无法设置，固定取值为管材的直径。
偏心距	主管中心线与支管中心线的距离。最大值应该 $\pm(\text{主管直径} - \text{支管直径}) / 2$ 。
相贯角度	主管与支管相贯时的倾斜角度。设定范围：5°~175°。

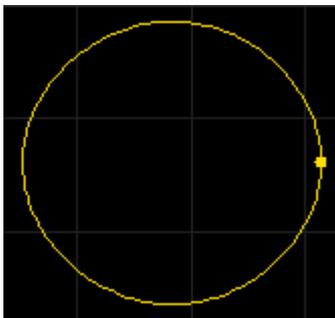
3. 在 **切割选择** 区域，设置以下参数：

参数	说明
切孔类型	可选择生成 单孔 、 对穿孔 或 支管端面 圆孔。
旋转轴	切割图形相对于工件原点的旋转角度。
送料轴	切割图形相对于工件原点的送料轴距离。

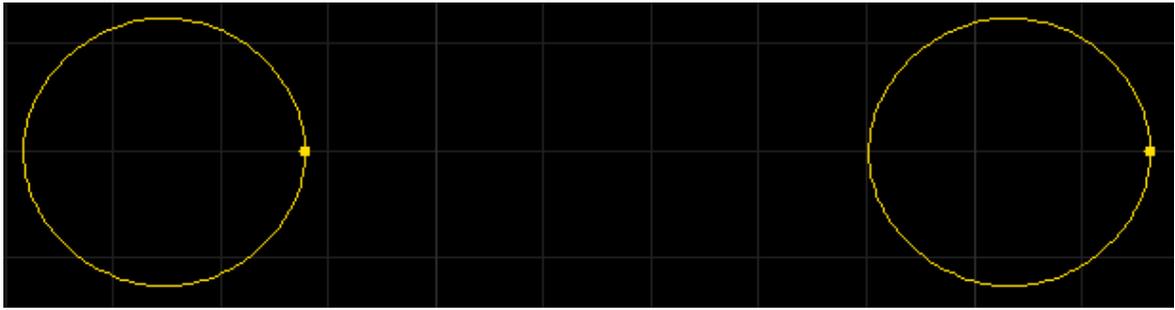
4. 点击 **确定**。

生成的刀路轨迹示意图如下：

- 切割单孔



- 切割对穿孔



- 支管端面



4.1.7.2 截断

在管材上生成截断刀路。

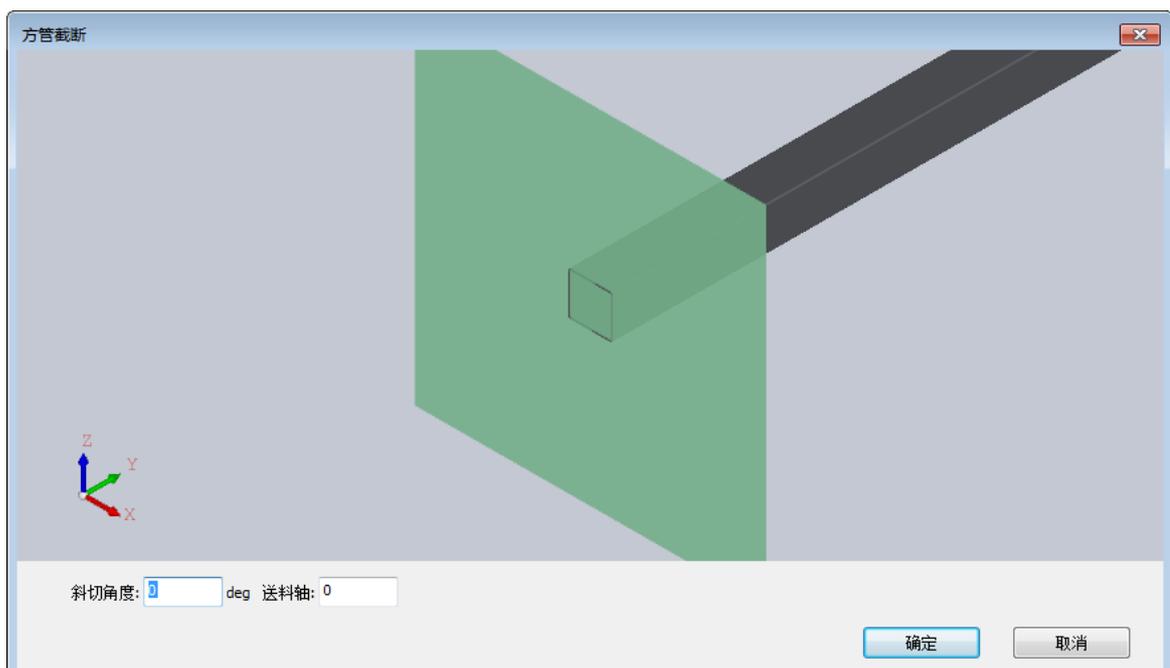
本节以方管截断为例介绍。

操作步骤：

1. 选择以下任一方式，打开 **方管截断** 对话框：

- 在 **软件主界面** 的常用工具栏，点击  **截断**。

- 在 **二维编辑** 页面的菜单栏，点击 **常用** →  **快速编辑** → **截断**。



2. 设置斜切角度以及送料轴的切割位置：

参数	说明
斜切角度	切割面与管材中心线所夹角度。设定范围：5°~175°。
送料轴	管材上的切割位置送料轴坐标。

3. 点击 **生成截断线**。

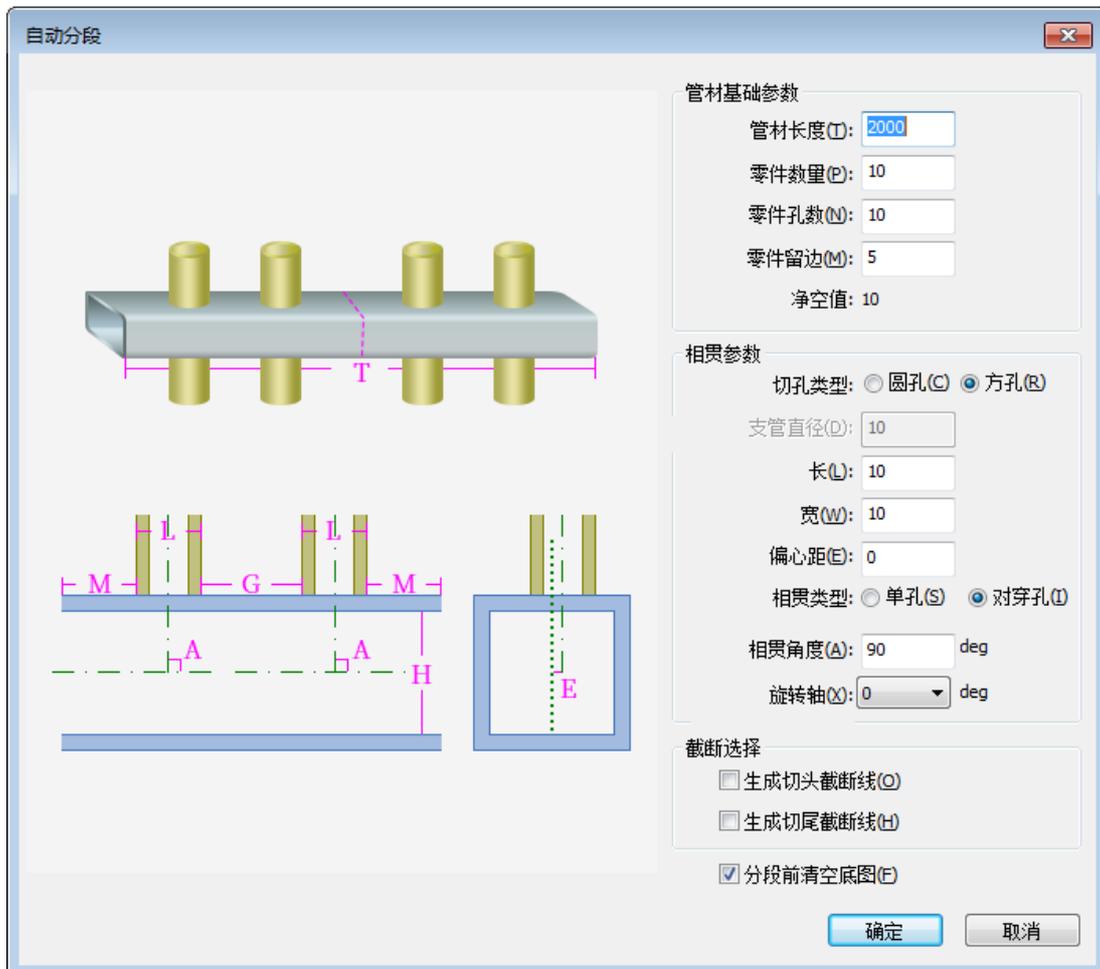
4.1.7.3 自动分段

在管材上生成相贯、截断阵列刀路。

操作步骤：



1. 在 **二维编辑** 页面的菜单栏，点击 **常用** → **快速编辑** → **自动分段**，打开 **自动分段** 对话框：



2. 在 **管材基础参数** 区域，设置以下参数：

参数	说明
管材长度	设置管材的长度。
零件数量	在管材上，设置的零件个数。
零件孔数	每个零件的孔数。
零件留边	零件间预留的距离。

净空值：设置 **自动分段** 的参数后，需要确保净空值小于 0。

3. 在 **相贯参数** 区域，设置以下参数：

参数	说明
切孔类型	可选择生成 圆孔 或 方孔 。
支管直径	圆孔 参数，支圆管的直径，即需要贯穿到管材的圆管直径。
长	方孔 参数，方孔的长。
宽	方孔 参数，方孔的长。
偏心距	管材中心线与支管中心线的距离。
相贯类型	切孔类型为 圆孔 时可选。可选择生成 单孔 或 对穿孔 圆孔。
相贯角度	管材与支管相贯时的倾斜角度。
旋转轴	切割图形相对于工件原点的旋转角度。

4. 根据需要在 **截断选择** 区域勾选以下选项：

- 生成切头截断线
- 生成切尾截断线

5. 根据需要勾选 **分段前清空底图**。

6. 点击 **确定**。

4.1.7.4 修改管材尺寸

根据实际情况，设置软件中加工管材的类型及尺寸。

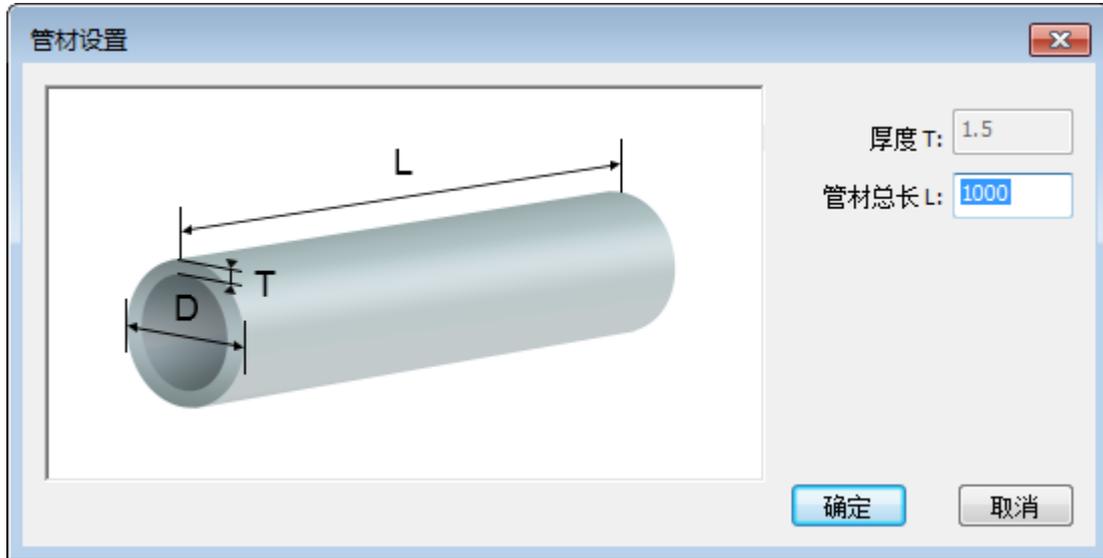
本节以方管为例介绍。

操作步骤：

1. 选择以下任一方式，打开 **管材设置** 对话框：

- 在软件主界面的常用工具栏，点击  管材设置。

- 在二维编辑页面的菜单栏，点击常用 →  → 管材设置。



- 修改管材长度。
- 点击 **确定**。

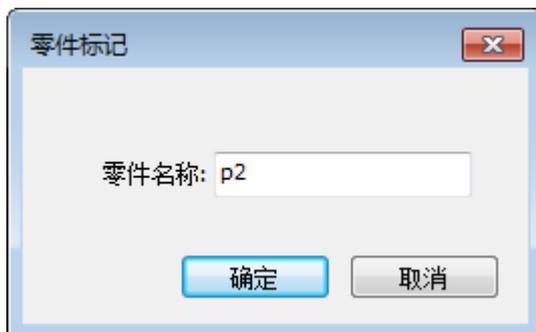
4.1.7.5 零件标记

修改零件名称。

操作步骤：

- 在二维编辑页面的菜单栏，点击常用 → ，勾选显示零件标记。

- 点击  → 零件标记，打开零件标记对话框：



- 设置零件名称。

4. 点击 **确定**，鼠标变成 。
5. 点击零件标记的截面线，对应的零件名称变更。
6. 点击鼠标右键，退出功能。

4.1.7.6 图库

快速调用图库功能，创建图形。

操作步骤：



1. 在 **二维编辑** 页面的菜单栏，点击  → **图库**，打开 **图库** 对话框。
2. 调用图库功能后，后续操作参考 [图库](#)。

4.2 加工工艺

在 **软件主界面** 和 **二维编辑** 页面均可设置加工工艺，本章将介绍所有的加工工艺功能，如果两个页面支持的功能入口相同，将不特别强调是在哪个页面中设置。

4.2.1 基础工艺

4.2.1.1 引刀线

在废料区设置引刀线，有效避免加工时起点缺口过大和速度不均匀等问题，从而提升加工精度。

引刀线类型分为：

- **引入线**：包括直线型、圆弧型和勾型，其中勾型由圆弧和直线相连构成。
- **引出线**：包括直线型和圆弧型。

操作步骤：

1. 选中一个或多个图形。
2. 选择以下任一方式，打开 **引刀线** 对话框：
 - 在 **常用** 菜单栏的 **工艺** 区域，点击  → **设置**。
 - 单击鼠标右键调出快捷菜单，点击 **引刀线** → **设置**。



3. 在 **引入线** 和 **引出线** 区，设置引入线、引出线类型及相关参数，参数说明如下：
 - **张角**：直线引刀线的张角指引刀线与图元交点切线的夹角；圆弧引刀线的张角指圆心角。
 - **长度**：直线和圆弧引刀线的长度指直线和圆弧的长度；勾型引刀线的长度指圆弧部分半径与直线部分长度之和。
 - **半径**：勾型引刀线的半径是指引刀线圆弧部分半径。
 - **起点添加小圆**：在引线起点添加合适的小圆孔，以解决穿厚板时熔渣堆积影响切割效果的问题。
 - **小圆半径**：引线起点小圆的半径。
 - **小圆半径**：引线起点小圆的半径。
4. **(可选)** 设置封口：
 - **缺口**：开口引刀线，表示不切断。
 - **过切**：封口引刀线。

也可在菜单栏，点击 **引刀线** 下拉框 → **封口** → **缺口 / 过切**，单独编辑或删除缺口和过切。

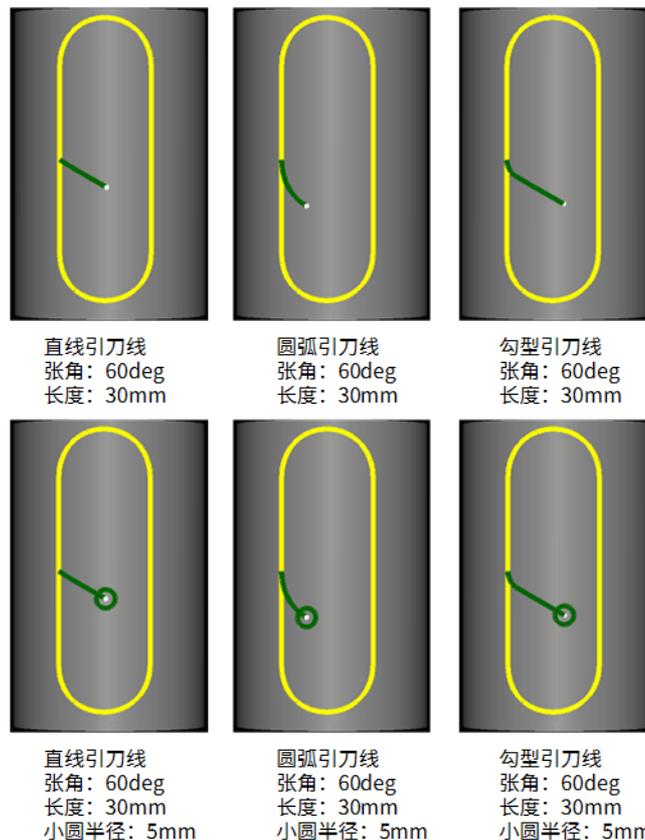
5. 设置引刀线位置：

- **按送料轴方向：**近端指图形距离管头起始面的最近点；远端指图形距离管头起始面的最远点。
- **按图元边角：**角点优先，优先在拐角处添加引刀线；长边优先，优先在最长的边上添加引刀线。
- **按照图形的总长度设定(0~100)：**设置加工起点到引刀线位置占图形总边长的百分比。仅适用于封闭图形。
- **鼠标指定：**点击 **鼠标指定**，点击图形边界手动指定引刀线的位置，设置完毕后点击鼠标右键或按 **Esc** 键退出工具。

6. (可选：) 若需手动修改引刀线位置，执行以下步骤：

- a. 选择以下方式，调用手动设置起点功能。
 - 在菜单栏，点击 **引刀线** 下拉框 → **设置起点**。
 - 鼠标右键调出快捷菜单，点击 **引刀线** → **设置起点**。
- b. 在图形边界上点击鼠标左键，修改引刀线位置，不修改角度及长度。
- c. 点击鼠标右键或按 **ESC** 键退出起点功能。

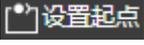
引刀线效果图：



4.2.1.2 起点

起点定义了每个独立图形切割的起始位置。正确设置起点可以帮助优化切割路径，提高加工效率，并根据现场实际情况灵活调整起刀位置。

操作步骤：

1. 无需选中对象，在常用菜单栏的工艺区域，点击 ，打开设置起点对话框。



2. 设置起点位置：

- 自动设置：选择位置策略及应用范围，点击 **确定**。
 - **按送料轴方向**：近端指图形距离管头起始面的最近点；远端指图形距离管头起始面的最远点。
 - **按图元边角**：角点优先，优先在拐角处添加引刀线；长边优先，优先在最长的边上添加引刀线。
 - **按图元总长度百分比**：以起点为基准，沿图元逆时针转过的距离占图元总长度的百分比，该点所在的位置就是图元的起点。

- **按图元切面与 X 轴夹角：**此数值表示图元上某点的切面与 X 轴之间的夹角，该点就是图元的起点。
 - **手动设置：**点击 **鼠标指定**，在零件上鼠标左键选取一点，即为起点，如果需要修改起点位置，只需在零件上点击鼠标左键选取另一点作为新的起点。设置完毕后点击鼠标右键或按 **Esc** 键退出工具。

注意事项：

- 在设置起点时，应考虑切割路径的最优化，以减少切割时间和材料损耗。
- 起点的选择应避免在复杂或难以切割的区域，以确保切割过程的稳定性和安全性。
- 如果零件较大或形状复杂，可能需要多次调整起点位置，以达到最佳的切割效果。

4.2.1.3 割缝补偿

割缝补偿用于校正由于切割过程中产生的割缝（切割损耗）导致的实际零件尺寸与理论尺寸之间的偏差。通过在图元上添加外扩或内缩的工艺线，可以补偿由于机械切割偏差引起的问题。

割缝补偿类型：

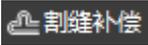
- **全部内缩：**缩小选中的全部零件的切割区域。
- **全部外扩：**扩大选中的全部零件的切割区域。
- **阴切内缩，阳切外扩：**阴切：引线位置在切割图形里面；阳切：引线位置在切割图形外面。

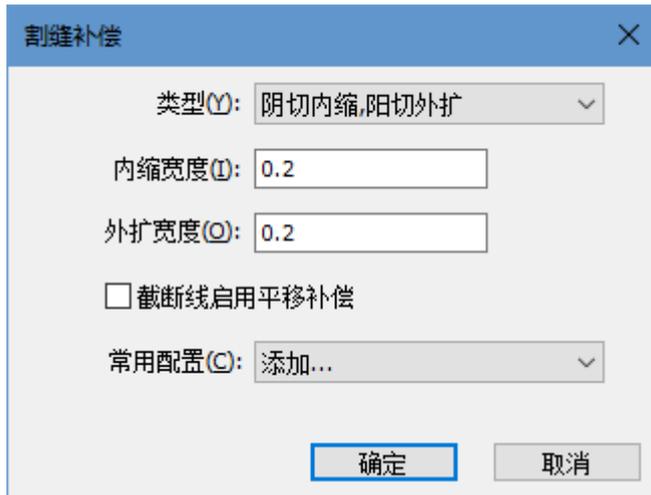
操作前提：

在设置割缝补偿前，确保所选对象满足以下条件：

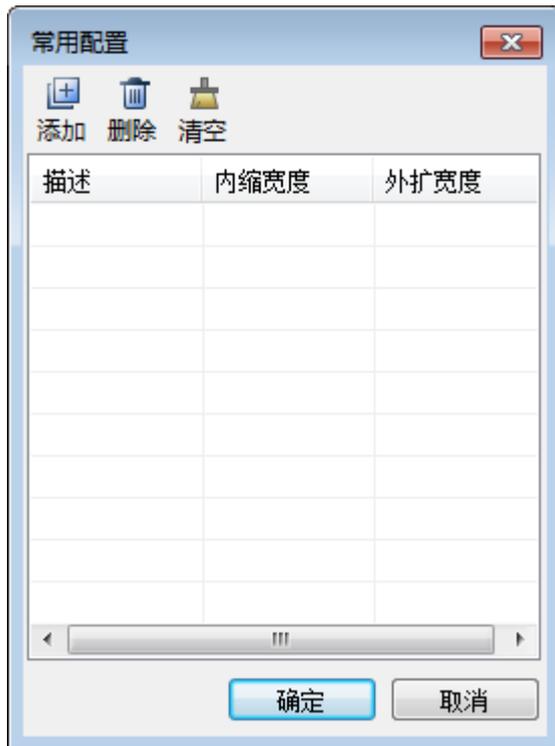
- 文字均已转换为图形。
- 不是点、辅助线、过切、跨棱、扫描、自相交和共边图形。

操作步骤：

1. 选中一个或多个图形。
2. 在 **常用** 菜单栏的 **工艺** 区域，点击 ，打开 **割缝补偿** 对话框：



3. 点击 **类型** 下拉框，选择补偿类型。
4. 设置内缩宽度和外扩宽度。
5. **(可选：)** 若勾选截断线启用平移补偿，这将使截断线沿竖直方向平移割补宽度。
6. **(可选：)** 若需将常用的内缩 / 外缩宽度保存以便下次直接调用，执行以下步骤：
 - a. 点击 **常用配置** 下拉框，选择 **添加**，打开 **常用配置** 对话框：

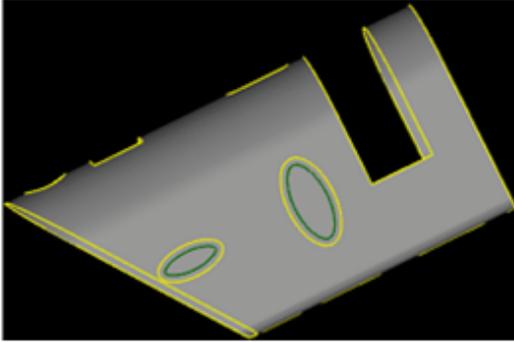


- b. 点击 **添加**，在 **描述** 列设置名称，并在 **内缩宽度** 和 **外扩宽度** 列分别设置内缩和外缩宽度。
- c. 需使用时，点击 **常用配置** 下拉框，选择在 **描述** 列设置的名称，系统自动填充内缩宽度和外扩宽度。

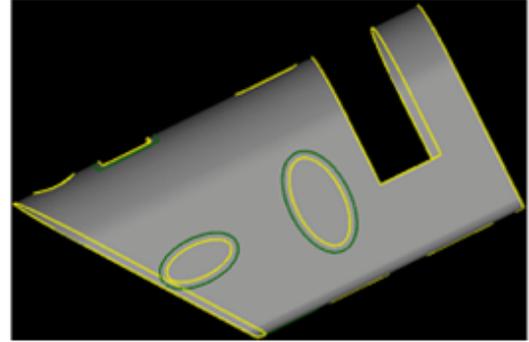
割缝补偿后效果图如下：

原加工轨迹

补偿后实际加工轨迹



内缩补偿



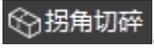
外扩补偿

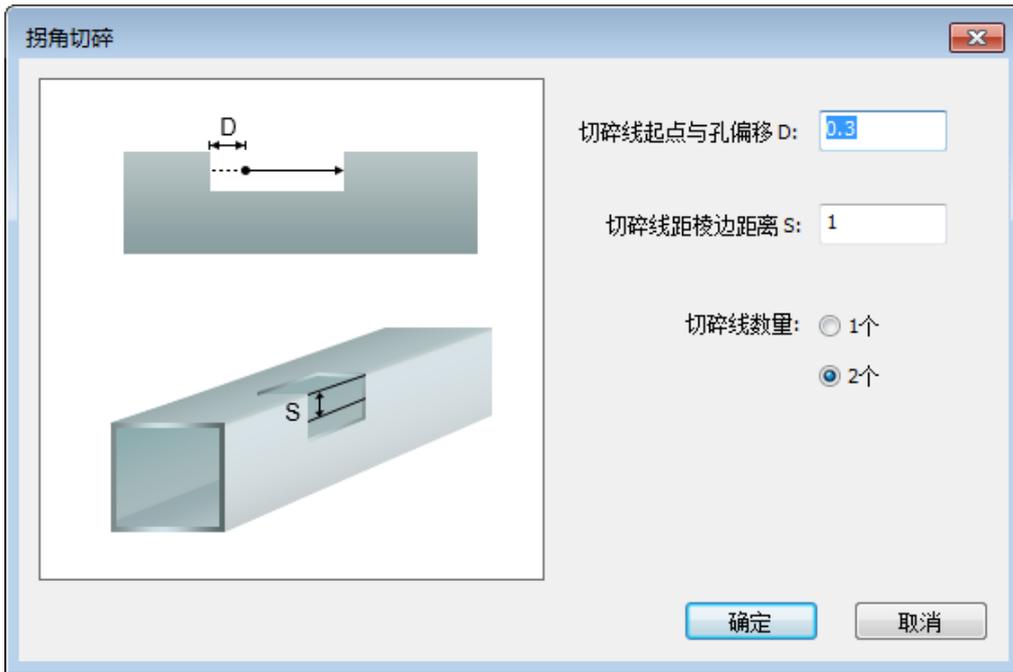
4.2.1.4 拐角切碎

拐角切碎功能主要针对跨越 2 至 3 个面的图形，这些图形在实际切割过程中往往难以使废料自然脱落。通过这个功能用户可以有效地处理跨棱图形的废料脱落问题。

说明：开口、阳切、较小、文字、点、扫描线、存在微连（或设置参数不合理）、切碎、破口、嵌套有其他图元的图形不能拐角切碎。

操作步骤：

1. 选中一个或多个图形。
2. 根据所在的界面不同，打开 **拐角切碎** 对话框的路径不一样：
 - 在 **软件主界面** 时，在 **常用** 菜单栏的 **工艺** 区域，点击  → **拐角切碎**。
 - 在 **二维编辑** 页面时，在 **常用** 菜单栏的 **工艺** 区域，点击 。

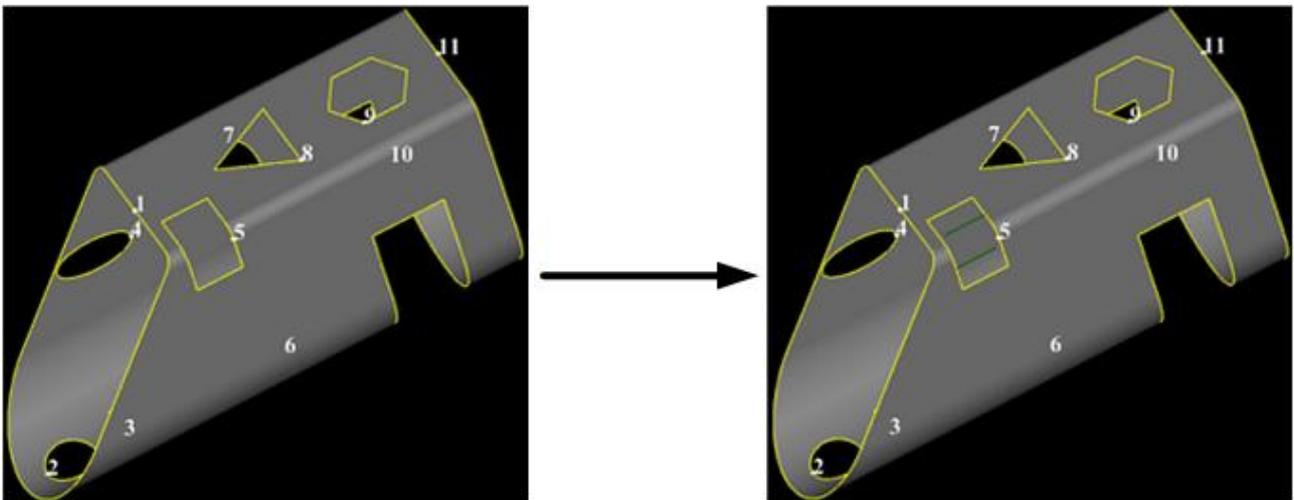


3. 设置参数，参数说明如下：

- 切碎线起点与孔的偏移 **D**：设置切碎线起点与孔边之间的距离。
- 切碎线距棱边距离 **S**：设置添加的切碎线与棱边的距离。
- 切碎线条数：选择添加 1 条或 2 条切碎线。

4. 点击 **确定**。

拐角切碎前后效果图如下：



4.2.1.5 网络切碎

将选中图形划分为多个分块，即对加工废料进行切碎，便于废料脱落。

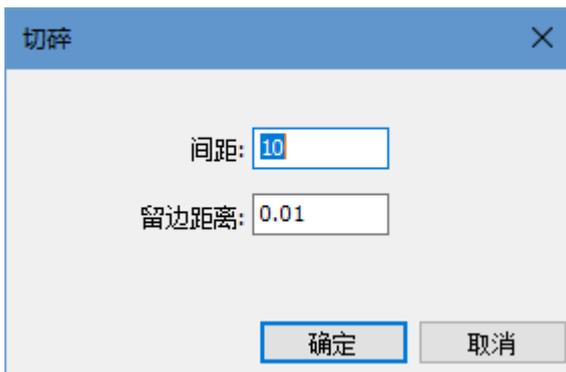
操作前提：

设置切碎前，确保所选对象满足以下条件：

- 非文字。
- 非过棱图形
- 阴切。
- 封闭图形。
- 较大图形，且切碎线离图元边框距离最小为 0.3mm，切碎线最小长度为 1mm。
- 未添加微连。
- 不包含其他图形。

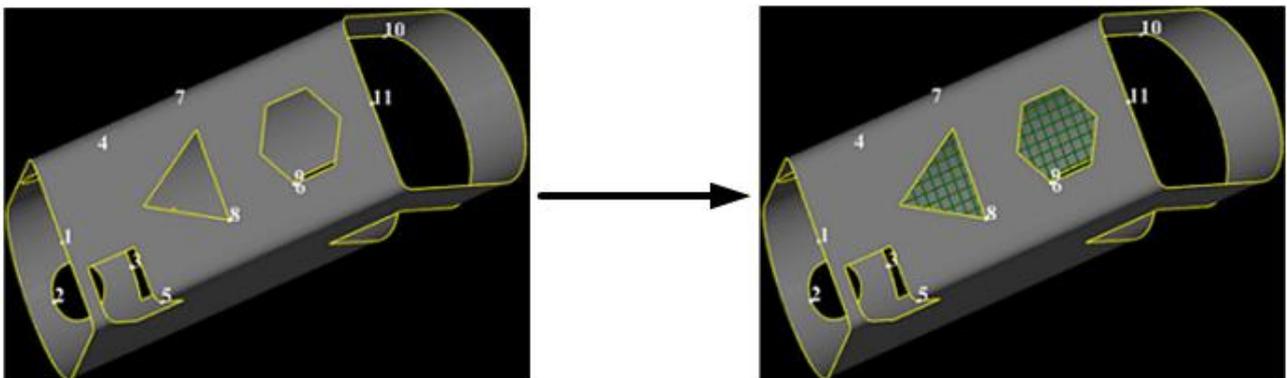
操作步骤：

1. 选中一个或多个图形。
2. 根据所在的界面不同，打开 **切碎** 对话框的路径不一样：
 - 在 **软件主界面** 时，在 **常用** 菜单栏的 **工艺** 区域，点击  → **网络切碎**。
 - 在 **二维编辑** 页面时，在 **常用** 菜单栏的 **工艺** 区域，点击 。



3. 设置切碎间距和留边距离。

切碎前后效果图如下：



4.2.1.6 微连

使用微连可将零件与周围材料连接在一起，防止材料在切割过程中掉落，从而简化后续的分拣工作。微连可以通过自动或手动两种方式进行设置，以适应不同的加工需求。

4.2.1.6.1 自动微连

操作步骤：

1. 选中对象。
2. 在 **常用** 菜单栏的 **工艺** 区域，点击 ，打开 **微连** 对话框：

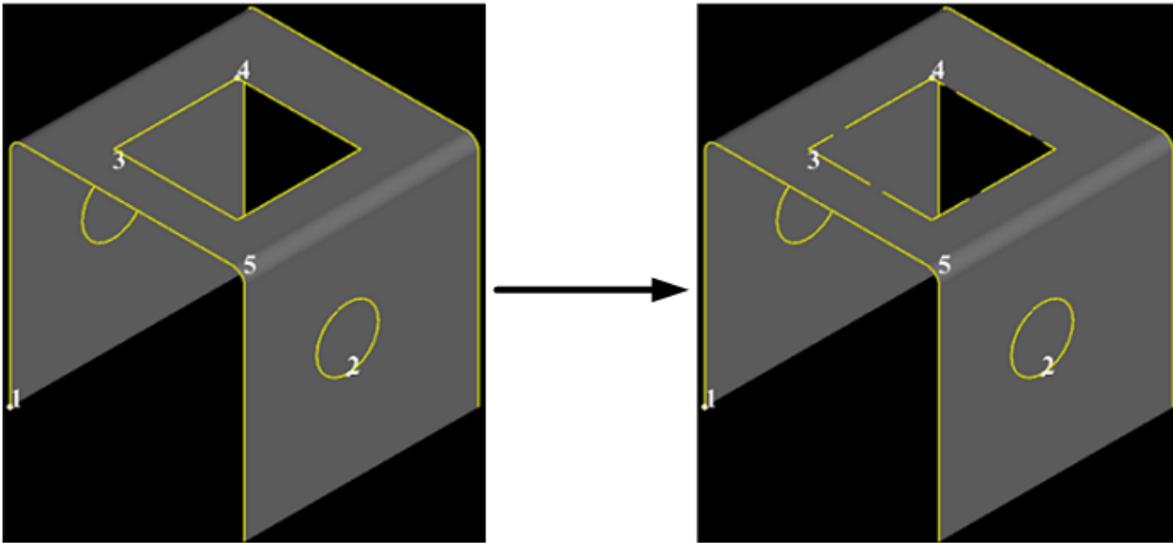


3. 在 **自动** 区域，选择按数量或按间隔微连。
4. 根据需要勾选以下选项：
 - 忽略小图形：周长范围内的小图形将不微连。
 - 添加至 A 轴摆角最小位置：坡口图元可以添加微连至最小摆角处。
5. 勾选 **拐角避让**，并设置以下参数：
 - **避让长度**：在避让长度范围内，拐角无法添加微连。范围：0.001 mm~10 mm。
 - **拐角角度**：范围：90°~180°。

如果不勾选**拐角避让**，则所有点均支持微连。

6. 点击 **确定**，系统根据设置值自动对选中的对象执行微连。

选择 **按数量** 微连，且设置数量为 **5** 时，自动微连前后效果图如下：



4.2.1.6.2 手动微连

操作步骤：

1. 无需选中对象，在常用菜单栏的工艺区域，点击 ，打开微连对话框：



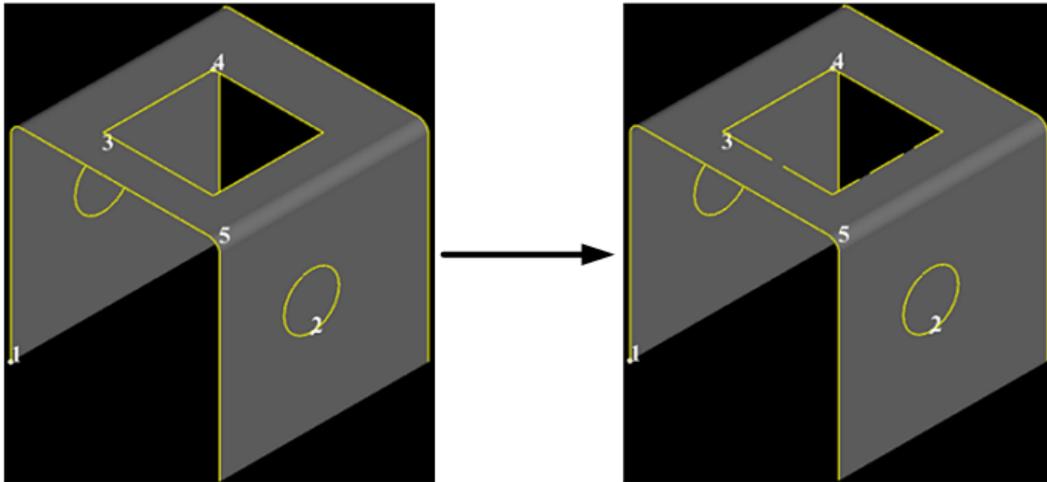
2. 在手动区域，选择手动微连，并设置连线长度。
3. 勾选拐角避让，并设置以下参数：
 - 避让长度：在避让长度范围内，拐角无法添加微连。范围：0.001mm~10mm。
 - 拐角角度：范围：90°~180°。

如果不勾选拐角避让，则所有点均支持微连。

4. 点击确定，此时光标变为 .
5. 移动鼠标选取微连位置，点击鼠标左键添加微连。

6. 点击鼠标右键或按 **Esc** 键退出手动微连功能。

手动微连前后效果图如下：



4.2.1.7 冷却点

通过在图形的拐点处添加冷却点，实现只吹气而不打开激光的操作，从而避免在加工过程中由于图形拐角处减速导致的局部激光能量过大，进而防止拐角过烧和熔渣过多的现象。冷却点可以通过自动或手动两种方式进行添加。

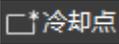
说明：加工起始点处不能添加冷却点。

支持以下两种添加冷却点的方式：

- 自动添加冷却点：根据设置值自动对选中且满足条件的对象添加冷却点。
- 手动添加冷却点：拐点位置自行选择。拐角范围：0°~180°。

4.2.1.7.1 自动冷却点

操作步骤：

1. 选中对象。
2. 在 **常用** 菜单栏的 **工艺** 区域，点击  **冷却点** ，打开 **冷却点** 对话框：

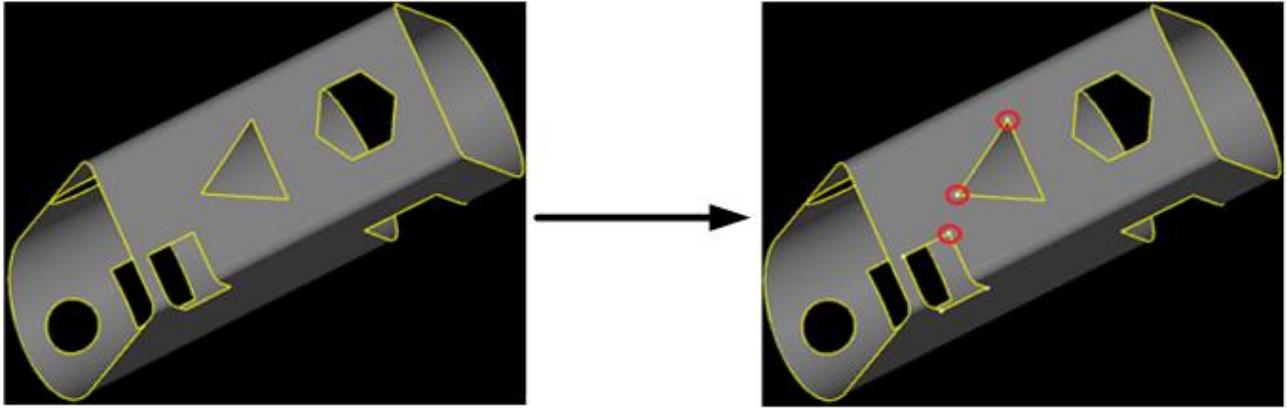


3. 勾选 **尖角冷却**，并设置尖角冷却角度。

4. (可选:) 若需在引刀线引入点位置添加冷却点, 不受尖角冷却点范围限制, 勾选引入点冷却。

设置完毕后, 系统自动在满足条件的拐点处添加冷却点。

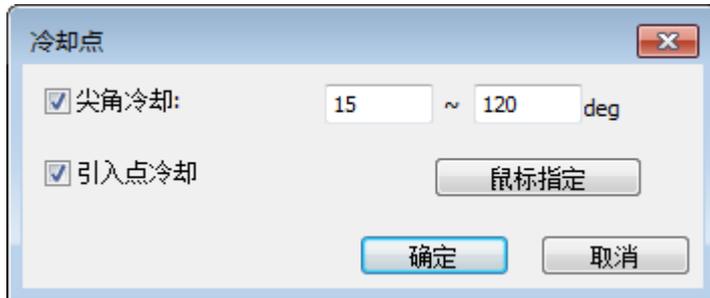
设置尖角冷却为 $15^{\circ}\sim 90^{\circ}$ 时, 自动添加冷却点前后效果图如下:



4.2.1.7.2 手动冷却点

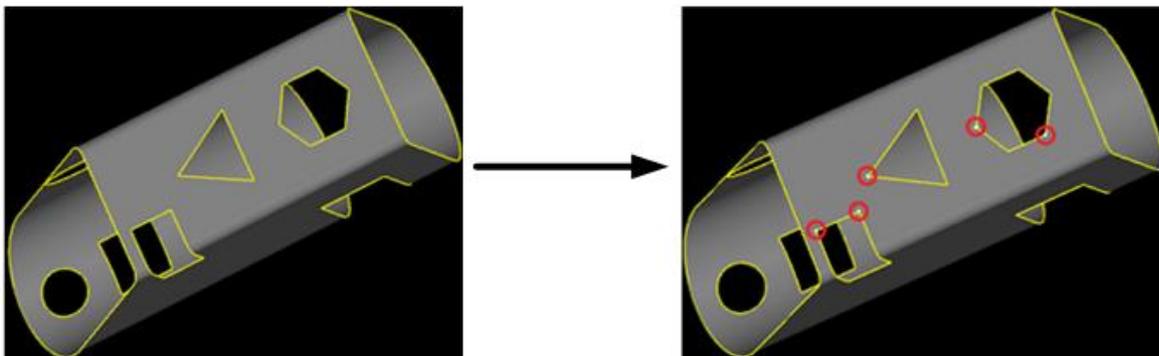
无需选中对象, 按照以下步骤, 手动添加冷却点:

1. 在常用菜单栏的工艺区域, 点击  冷却点, 打开冷却点对话框:



2. 点击鼠标指定, 此时光标变为 .
3. 移动鼠标选取冷却位置, 点击鼠标左键添加冷却点。
4. 点击鼠标右键或按 **ESC** 键退出手动添加冷却点功能。

手动添加冷却点前后效果图如下:



4.2.1.8 阴阳切

阴阳切用于决定封闭图形的切割方式。阴切保留图形的外部轮廓，而阳切则保留图形的内部空间。正确设置阴阳切可以确保切割出的零件符合设计要求。

操作步骤：

1. 选中封闭图形。
2. 选择以下任一方式，设置阴切与阳切：
 - 在常用菜单栏的工艺区域，点击  阴/阳切 → 阴切 / 阳切。
 - 单击鼠标右键调出快捷菜单，点击 阴/阳切 → 阴切 / 阳切 / 自动设置。

自动设置说明：自动设置功能会根据选中图形的嵌套关系自动判断并设置为阴切或阳切，适用于图形结构复杂的情况，可以节省手动设置的时间。

4.2.1.9 加工方向

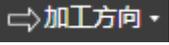
用于改变刀路中原有的加工轨迹方向。

显示加工方向：

若需显示刀路中的加工方向，在菜单栏查看区域，点击显示下拉框 → 显示方向。

4.2.1.9.1 反向

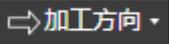
操作步骤：

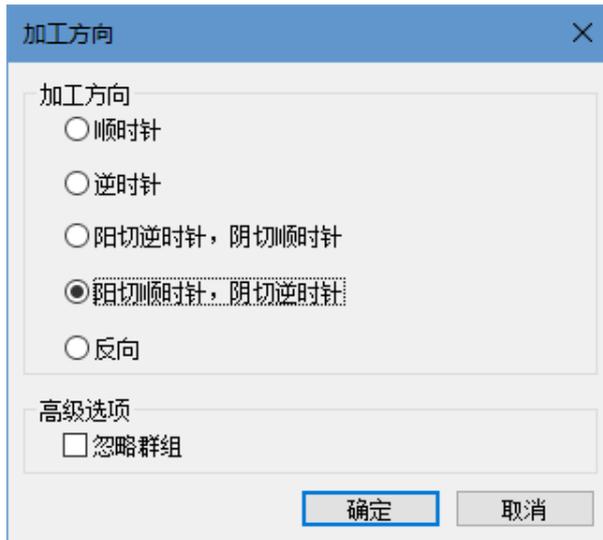
1. 选中需要调整加工方向的图形。
2. 反转加工方向：
 - 在常用菜单栏的工艺区域，点击  加工方向 下拉框 → 反向。
 - 单击鼠标右键调出快捷菜单，点击 加工方向 → 反向。

4.2.1.9.2 自动设置

系统根据预设的策略自动调整加工方向。

操作步骤：

1. 选中了需要调整加工方向的图形。
2. 选用以下任一方式，打开加工方向对话框：
 - 在常用菜单栏的工艺区域，点击  加工方向 下拉框 → 设置。
 - 单击鼠标右键调出快捷菜单，点击 加工方向 → 设置。



3. 在加工方向对话框中，选择所需的加工方向策略。
4. 如果需要在设置加工方向时保持群组内的图元加工方向不变，勾选**忽略群组**。
5. 点击 **确定**，系统将自动生成新的加工方向。

4.2.1.9.3 切断线反向

系统默认上下面切断线反向。若两面切断面方向一致，可通过该功能快速使两面切断线反向。

操作步骤：

1. 选中对象，单击鼠标右键调出快捷菜单，点击 **加工方向** → **切断反向**。

4.2.1.10 分中标记

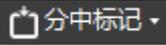
当管材较长时，在前后卡盘中间会存在一定的弯曲变形，导致切割一段长度之后，加工前执行的分中数据无法继续适用。该操作可消除此误差，在切割一定长度后自动对管材进行校平分中，完成后自动断点继续。

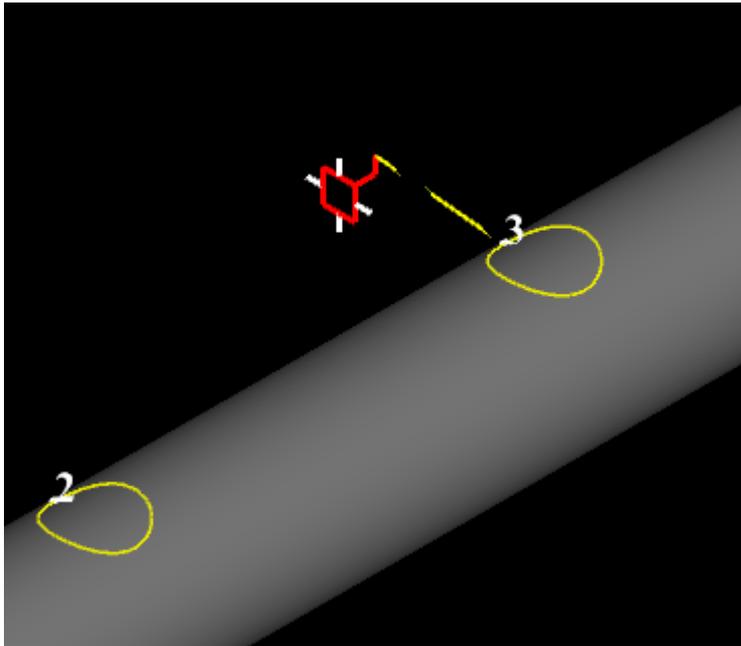
系统支持以下三种添加分中标记的方式：

- **手动添加：** 用户可以选择特定的图形手动添加分中标记。
- **手动添加（仅单面）：** 适用于只有一面有图形的管材，不支持跨棱的图形。

自动添加： 根据用户设置的最小分中间隔，系统自动在图形上添加分中标记。

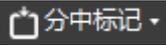
操作步骤：

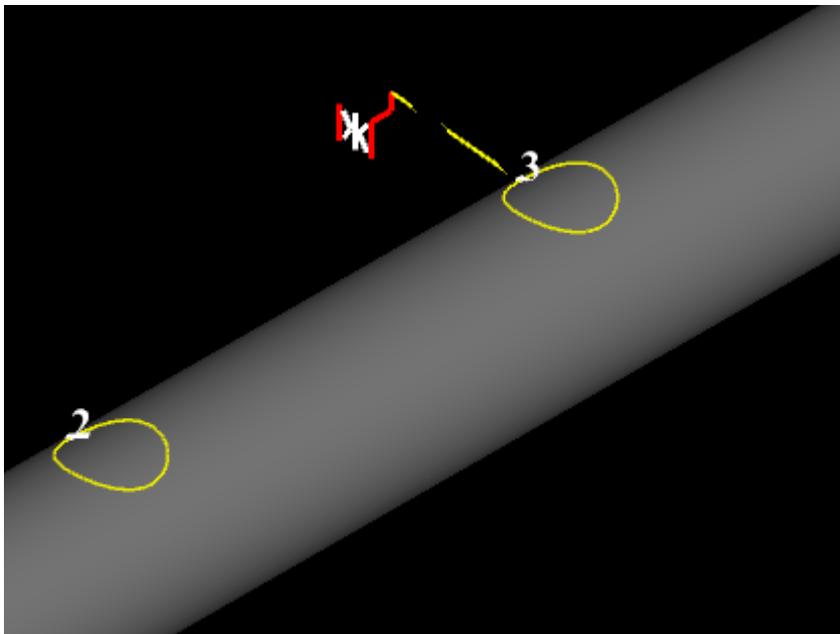
- **手动添加**
 - a. 在 **常用** 菜单栏的 **工艺** 区域，点击  → **手动添加**。
 - b. 使用鼠标选定图形，即可添加分中标记。



如果所选图形已经添加过分中标记，系统将不会重复添加，并会提示用户“添加失败，此图已有分中标记”。

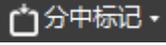
- 手动添加（仅单面）

- 在常用菜单栏的工艺区域，点击  → 手动添加（仅单面）。
- 使用鼠标选定单面图形，即可添加分中标记。



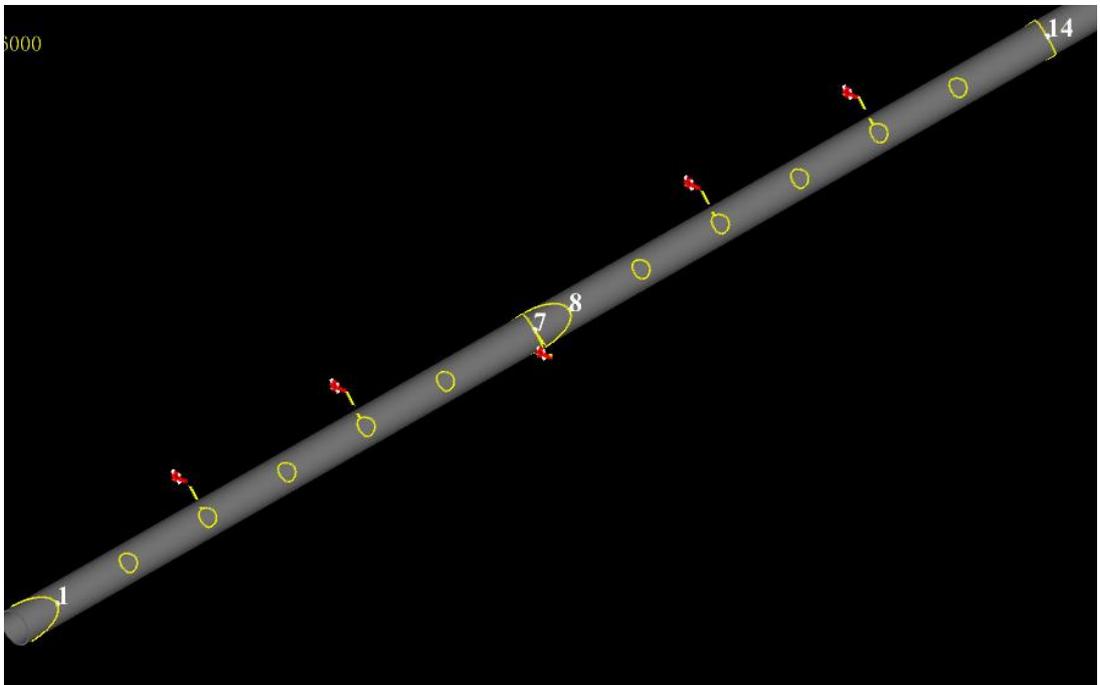
如果图形已经添加了单面分中标记，系统会提示“添加失败，此图已有单面分中标记”。

- 自动添加

- a. 在常用菜单栏的工艺区域，点击  → 自动添加，打开分中标记对话框。



- b. 在对话框中设置分中间隔。
c. 点击 **确定**，系统将根据设置的间隔自动在图形上添加分中标记。



4.2.2 高级工艺

4.2.2.1 内径补偿

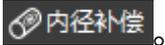
内径补偿用于在执行具有一定倾斜角度的相贯切割时，确保相贯体能够准确插入主管内径，并尽量减小焊缝。由于激光头通常是垂直切割的，这可能导致无法精确地插入主管内径。内径补偿功能通过调整切割路径来解决这一问题。

注意二维编辑绘制的图形无法添加内径补偿。

操作步骤：

1. 选中对象。

2. 选择以下任一方式，打开 **内径补偿** 对话框：

- 在 **常用** 菜单栏的 **工艺** 区域，点击 。
- 鼠标右键调出快捷菜单，点击 **内径补偿**。

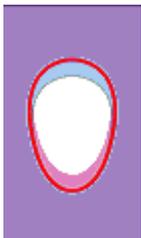


3. 点击 **补偿方式** 下拉框，选择合适的补偿方式：

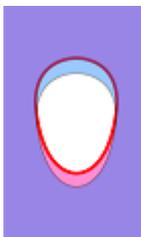
- **最大切割**：适用于需要最大切割范围的情况。
- **内径切割**：适用于需要精确控制内径切割的情况。
- **最小切割**：适用于需要最小化切割路径的情况。

根据所选的补偿方式，内径补偿的效果图如下，其中红线表示切割路径：

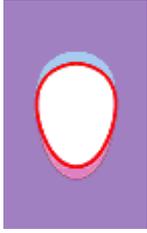
• **最大切割：**



• **内径切割：**



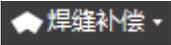
• **最小切割：**



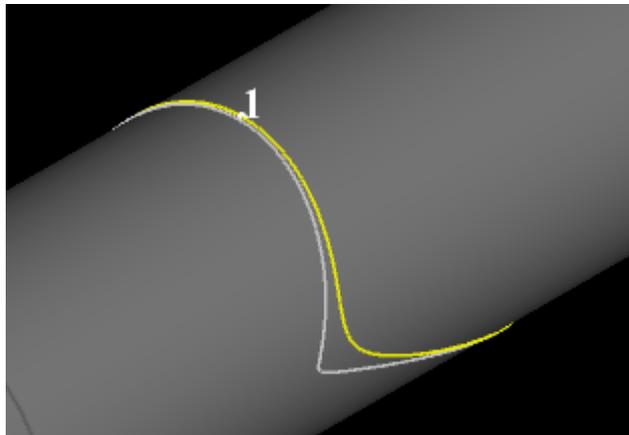
4.2.2.2 焊缝补偿

焊缝补偿用于调整切割路径，以补偿因焊接过程引起的焊缝收缩。这对于确保焊接接头的质量和精度至关重要。

操作步骤：

1. 选择以下任一方式，调出 **焊缝补偿** 功能：
 - 在 **常用** 菜单栏的**工艺** 区域，点击  下拉框。
 - 鼠标右键调出快捷菜单，点击 **焊缝补偿**。
2. 在子菜单下选择设置方式：
 - **补偿选中的截断线**：如果需要对选中的截断线进行补偿，点击此选项。
 - **补偿所有截断线**：如果需要对所有的截断线进行补偿，点击此选项。

焊缝补偿后效果图如下：



4.2.2.3 垂直相贯

垂直相贯功能用于在切割过程中确保支管能够精确地垂直嵌入主管，实现无缝拼接。系统支持以下三种相贯方式：

- **垂直角度相贯**：自动根据每个图元所在的几何中心点所在的管材切面的垂直角度进行切割，适用于需要精确垂直嵌入的管材加工。
- **设定角度相贯**：允许用户自定义切割角度，包括水平、竖直以及任何用户自定义的角度。

- **图组垂直相贯**：针对多个图元进行操作，确保整个图元组合能够根据其几何中心点所在的管材切面的垂直角度进行统一切割。（入口在二维编辑界面）

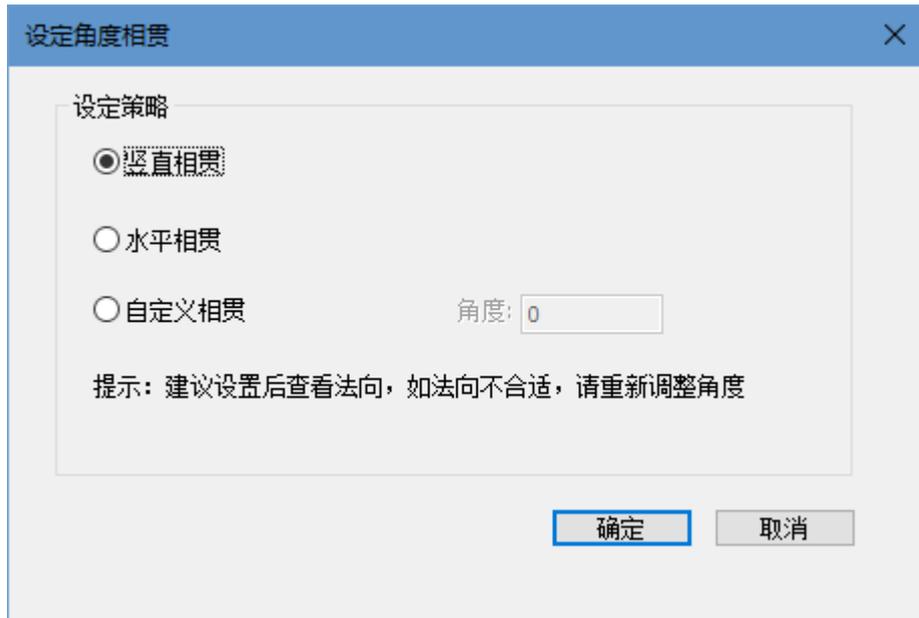
操作前提：

在设置垂直相贯之前，请确保：

- 当前切割的管材为方管、圆管、椭圆管或腰型管。
- 目标对象不是点、文字、扫描组以及绕过整根管件 180° 的图元。

操作步骤：

1. 选中需要进行垂直相贯的对象。
2. 通过以下任一方式调用相贯功能：
 - 在 **常用** 菜单栏的 **工艺** 区域，点击  **垂直相贯** → 选择相贯方式。
 - 鼠标右键调出快捷菜单，点击 **垂直相贯** → 选择相贯方式。
3. 根据选择相贯方式的不同，执行不同的操作。
 - 如果选择 **垂直角度相贯**，则直接执行相贯设置。
 - 如果需要执行**图组垂直相贯**，则在 **二维编辑界面** 的 **常用** 菜单栏的 **工艺** 区域，点击  **垂直相贯** → **图组垂直相贯**。
 - 如果选择 **设定角度相贯**，那么在弹出的 **设定角度相贯** 对话框中，根据需要勾选：
 - **竖直相贯**：自动设置相贯角度，即 0° 或 180° 的相贯。
 - **垂直相贯**：自动设置相贯角度，即 90° 或 270° 的相贯。
 - **自定义相贯**：自定义角度，参数范围：0°-360°。



设置成功后，所选图形显示法向，软件将自动调整加工路径以满足所设定的垂直相贯要求。如果页面显示设置中没有勾选 **显示法向量**，则会弹出提示询问是否显示法向。

4.2.2.4 一键设置

一键设置功能允许用户一次性完成阴切/阳切、引刀线、加工方向、加工顺序以及割缝补偿的设置，极大地简化了操作流程，提高了工作效率。

操作步骤：

1. 选中一个或多个对象。
2. 选择以下任一方式，打开 **一键设置** 对话框：



- 在 **常用** 菜单栏的 **工艺** 区域，点击 。
- 鼠标右键调出快捷菜单，点击 **一键设置**。

一键设置
✕

阴切/阳切

不变
 阳切
 阴切
 自动设置

加工方向

顺时针
 阳切逆时针, 阴切顺时针
 逆时针
 阳切顺时针, 阴切逆时针

引刀线

引入线: 引出线:

类型: <input type="text" value="直线"/>	类型: <input type="text" value="直线"/>
张角: <input type="text" value="30"/> deg	张角: <input type="text" value="30"/> deg
长度: <input type="text" value="3"/>	长度: <input type="text" value="3"/>
半径: <input type="text" value="3"/>	

起点添加小圆 按送料轴方向
 半径: 近端 远端

封口: 避开棱角
 缺口: 按图元边角
 过切: 角点优先 长边中点
 按照图形的总长度设定(0~100)
 %

排序策略:

按送料轴从小到大
 按面排序 步长内最后截断 步长:
 截断线区域图形先切 安全区间(S):

割缝补偿

类型: 内缩宽度:
 常用配置: 外扩宽度:

截断线启用平移补偿

3. 在对话框中，根据加工需求进行相应的设置。

4.2.2.5 清除工艺

清除工艺用于移除已设置的部分加工工艺，从而允许用户根据需要调整或重置工艺设置。

操作步骤:

- 选中一个或多个需要清除工艺的对象。
- 通过以下任一方式执行清除工艺操作:



- 在 常用 菜单栏的 工艺 区域，点击 ，选择待清除项。
- 鼠标右键调出快捷菜单，点击 清除，选择待清除项。

4.2.3 截面工艺

4.2.3.1 跨棱微调

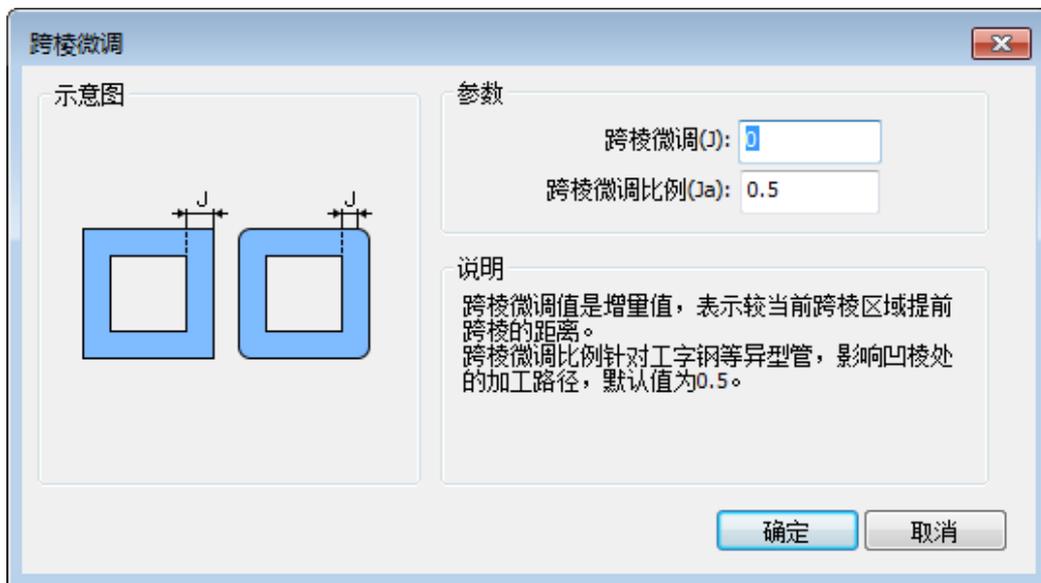
跨棱微调用于解决因管材尺寸偏差或变形导致的跨棱区域切割厚度变大、切不透的问题。通过调整跨棱起止位置，可以确保切割质量。

在设置跨棱微调前，如果需要更直观地查看跨棱微调的效果，可以在菜单栏 **查看** 区域，点击 **显示** → **显示法向量**。

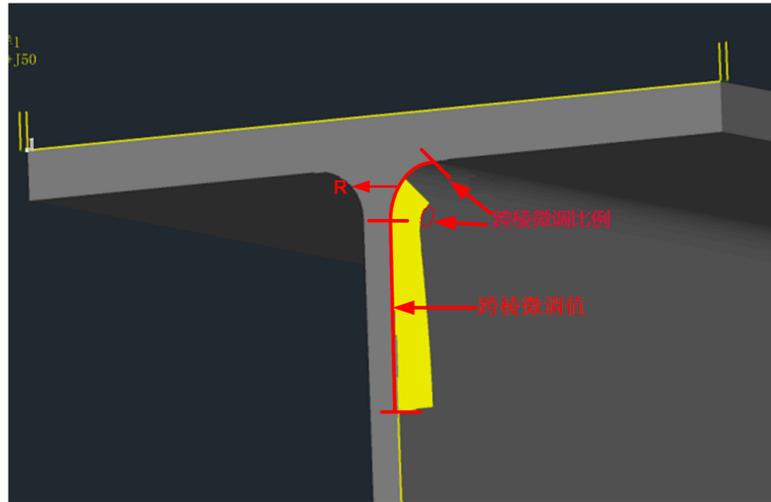
操作步骤：



1. 在 **常用** 菜单栏的 **工艺** 区域，点击 **跨棱微调**，打开 **跨棱微调** 对话框：



2. 在 **跨棱微调** 对话框中，设置以下参数：
 - **跨棱微调**：输入距离值，这是 R 之外提前偏法向量的距离，即偏切割头的距离。
 - **跨棱微调比例**：输入比例值，这是针对工字钢 R 角从腹板端到翼板下沿端的 R 角加工百分比。



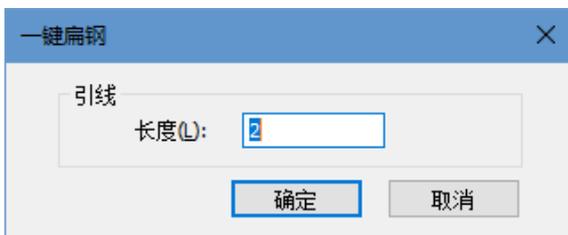
4.2.3.2 一键扁钢

一键扁钢是一种针对 R 角为 0 的直角方管的加工工艺，通过此功能可以便捷地生成扁钢的加工刀路。该功能将直角方管的其他三个截面段设置为不加工面，并自动添加板外引入线。

操作步骤：

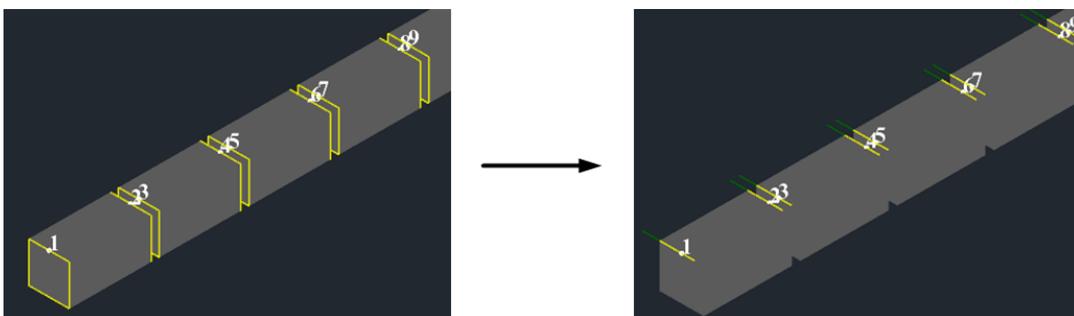


1. 在 常用 菜单栏的 工艺 区域，点击 **一键扁钢**，打开 **一键扁钢** 对话框：



2. 设置引刀线的长度，点击 **确定**，软件将根据设置执行一键扁钢操作。

设置前后效果图：



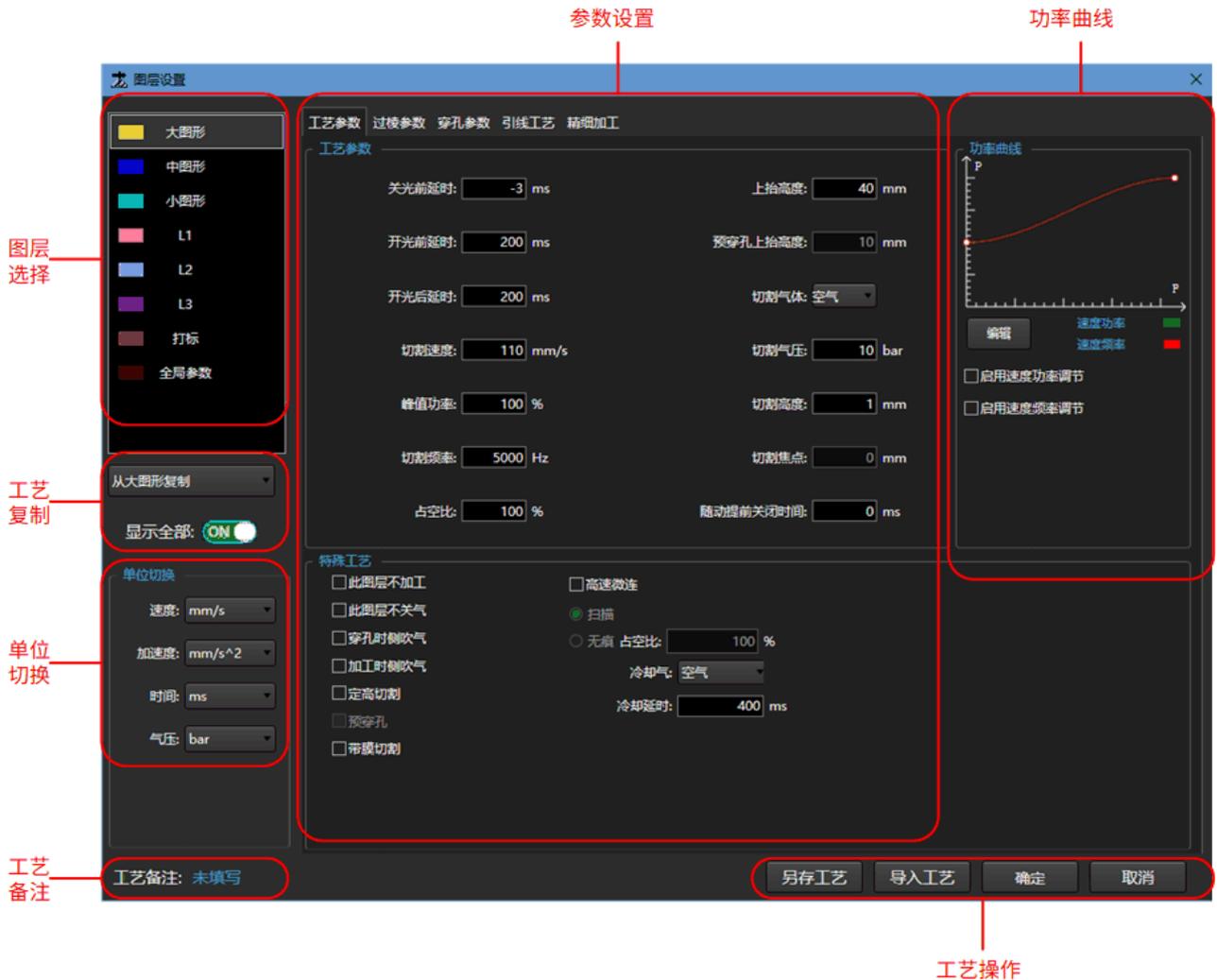
4.3 图层工艺

- 概述

图层工艺是激光切割系统中的关键功能，它通过精确调整功率、速度、频率等关键参数，以适应各种材料的特性和特殊工艺需求，从而确保加工过程的质量和效率。图层工艺支持复制和批量处理，使得复杂的加工任务变得简单，确保每一层加工都能精准地达到预期效果。

- 图层页面

在 软件主界面 或 二维编辑 页面的图层栏，点击 ，打开 图层设置 对话框：



名称	说明
图层选择	<p>可选择 7 种颜色的图层，每一个颜色的图层可单独设置工艺，其中打标图层为专用图层。相同颜色的图元使用同一种图层工艺。</p> <p>全局参数中的设置会应用到所有图层。</p>

名称	说明
工艺复制	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 从 XX 图形复制：可复制选择的图层参数到当前图层。 ▪ 显示全部 置于 ON 状态：显示所有图层，否则仅显示当前刀路文件中包含的图层。
单位切换	切换参数的单位。
工艺备注	工艺备注包含激光器功率、板材材质、板材厚度、切割气体、喷嘴类型等信息。
参数设置	可设置不同工艺的相关参数。
功率曲线	可设置速度功率及速度频率曲线。
工艺操作	导入工艺：从工艺库中选择工艺，覆盖到当前图层工艺。 另存工艺：将当前工艺参数保存到工艺库中，以备下次导入使用。 保存或取消对当前图层参数的修改。

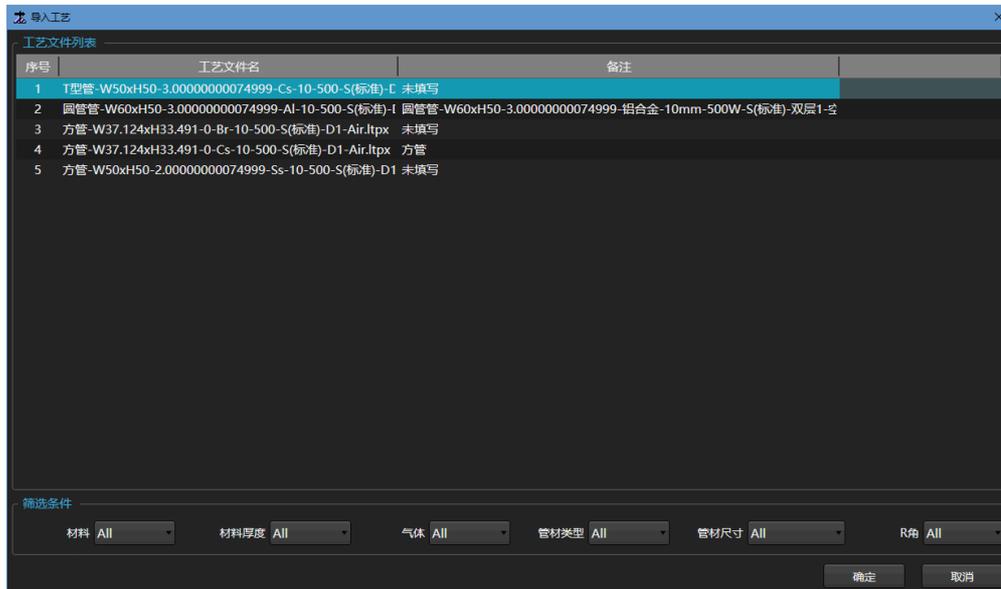
4.3.1 图层操作

4.3.1.1 导入工艺

从工艺库中导入目标工艺文件，即将图层工艺参数信息快速应用至软件中。

操作步骤：

1. 在 **图层设置** 对话框，点击 **导入工艺**，打开 **导入工艺** 对话框：



2. 点击需要导入的工艺且变成高亮。
如果可选的工艺过多，可在筛选条件区，进行数据筛选后再选择。
3. 点击 **确定**。弹出确认提示框，点击 **是**。

4.3.1.2 设置工艺参数

操作步骤：

1. 设置图层参数单位。

首先确认当前图层参数使用的单位，建议切换成客户常用的单位。

2. 设置工艺参数。

点击图层颜色，为该图层设置切割、穿孔、引线等参数。依次为各个图层设置参数。工艺参数说明参见[参数说明](#)。

如果当前图层与某个图层相似或相同，可点击当前图层颜色后，点击**工艺复制**下拉框选择复制的图层，即把选择的图层，复制到当前图层。



3. (可选) [设置功率曲线](#)。

切割时使切割占空比随着切割速度变化而变化，具体数值由速度功率/频率曲线决定。

4. 完成设置后，点击 **确定** 或 **另存工艺** 保存修改。

4.3.1.3 设置功率曲线

切割时使切割占空比随着切割速度变化而变化，具体数值由速度功率/频率曲线决定。可在[通用参数](#) 和 [切割参数](#) 页面单独设置功率曲线。

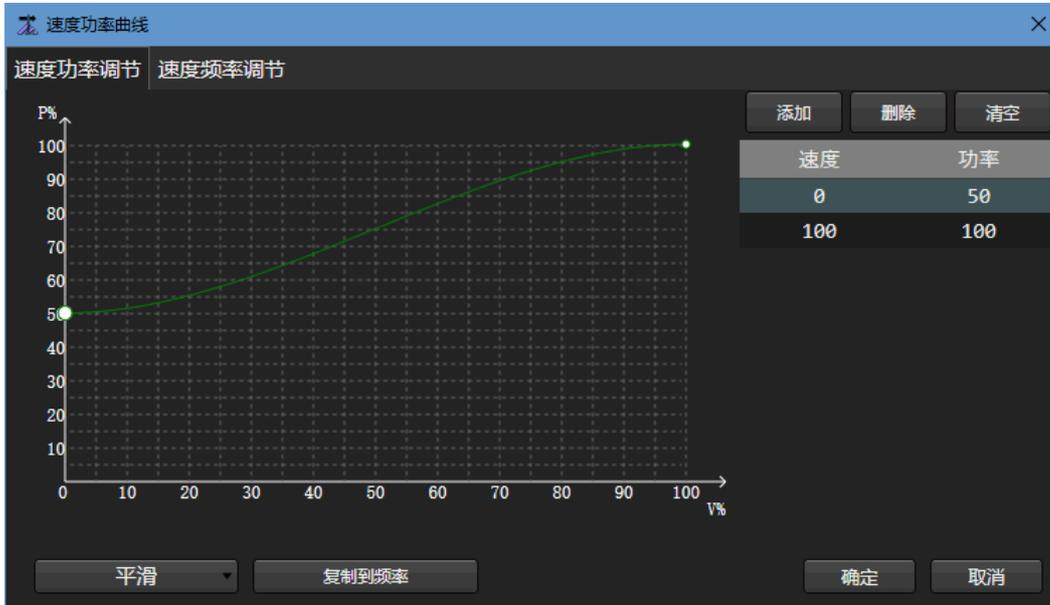
操作步骤：

1. 在功率曲线区，根据需要勾选 **启用速度功率调节** 和 **启用速度频率调节**，参数说明如下：

参数	说明
----	----

参数	说明
启用速度功率调节	切割时使切割功率随着切割速度变化而变化，具体数值由速度功率曲线决定。
启用速度频率调节	切割时使切割频率随着切割速度变化而变化，具体数值由速度频率曲线决定。

2. 点击 **编辑**，打开 **速度功率曲线** 对话框：



3. 选择以下任一方式，编辑功率曲线，以 **启用速度功率调节** 为例介绍：

○ 在曲线框编辑：

- 添加节点：双击目标位置，添加曲线节点。
添加的节点越多，曲线越精确。
- 删除节点：双击已添加的节点位置，删除该节点。

随节点的增加或删除，右侧列表将同步添加或删除对应的速度功率值。

○ 在右侧列表编辑：

- 添加节点：点击 **添加**，列表自动添加一组速度功率值，双击修改数值后，点击空白区域。
说明：速度功率曲线为递增式曲线，添加的值需依次递增且 **0** 和 **100** 无法修改。
- 删除节点：选中某组速度功率值，点击 **删除** 删除该组值。
左侧曲线框将同步添加或删除对应的节点。
- 清空节点：若需将曲线还原成默认曲线，点击 **清空**。

加工过程中系统将按照此曲线自动调节速度和功率/频率匹配关系，无需其他手动操作。

4.3.1.4 添加工艺备注

用于备注加工信息，便于导入/另存工艺，系统根据备注信息自动生成工艺文件名，从而区分不同加工条件的工艺文件。

工艺备注命名规则：激光器功率-材质-材料厚度-加工类型-切割气体-喷嘴类型-喷嘴孔径-备注

操作步骤：

1. 在 **图层设置** 对话框，点击**工艺备注** 后面的蓝色字体，弹出 **设置工艺备注** 对话框：

The screenshot shows a dialog box titled '工艺信息' (Process Information). It includes the following fields and controls:

- 新材料** (New Material): A toggle switch currently set to OFF.
- 材料** (Material): A dropdown menu showing 'Cs(碳钢)'.
- 材料厚度** (Material Thickness): A text input field with '10' and 'mm'.
- 喷嘴类型** (Nozzle Type): A dropdown menu showing 'D(双层)' and a secondary dropdown with '1' and 'mm'.
- 管材类型** (Pipe Type): A text input field with '圆管'.
- R角** (R-radius): A text input field with '0' and 'mm'.
- 管材宽度** (Pipe Width): A text input field with '100' and 'mm'.
- 管材高度** (Pipe Height): A text input field with '100' and 'mm'.
- 激光功率** (Laser Power): A text input field with '500' and 'W'.
- 加工气体** (Processing Gas): A dropdown menu showing 'Air(空气)'.
- 加工类型** (Processing Type): A dropdown menu showing 'S(标准)'. There is also a '自定义' (Custom) field.
- 备注** (Remarks): A text input field with '未填写' (Not filled) and a lock icon.
- 文件名** (Filename): A text input field showing the generated name: '圆管-W100xH100-0-Cs-10-500-S(标准)-D1-Air'.
- Buttons: '确定' (OK) and '取消' (Cancel).

2. 设置工艺信息参数，参数说明如下：

参数	说明
新材料	<p>新材料按钮。</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 按钮置 OFF 状态时，不启用新建材料功能。 ▪ 按钮置 ON 状态时，启用新建材料功能。
材料	<p>管材的材质。根据新材料按钮状态的不同，执行不同操作。</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 按钮置 OFF 状态时，在 材料 下拉框中选择已有的材质。 ▪ 按钮置 ON 状态时，需新建材料，参数 材料 变成 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> 材料简写 材料名称 </div> <p>，填写材质名称与简写。</p>

参数	说明
材料厚度	可手动设置管材的厚度，单位为毫米（mm）。
喷嘴	选择喷嘴类型，如果没有合适的类型，可在 喷嘴信息管理 中添加后，再选择。如何添加喷嘴参见 喷嘴信息管理 。
管材类型	管材的类型。
R角	管材的 R 角度。
管材宽度	管材的宽度。
管材高度	管材的高度。
激光功率	可手动设置激光切割的功率，单位为瓦（W）。
加工气体	可选择切割气体空气 Air、氮气 N ₂ 、氧气 O ₂ 。
加工类型	可选择类型普通、高速、高质。
自定义	可手动添加其他信息。
备注	 锁开的状态，可自由输入信息。点击锁，变成  状态，则备注信息根据工艺信息的参数自动生成备注信息。 命名规则：材料名称-材料厚度-激光器功率-加工类型-喷嘴类型（类型+直径）-气体类型。 命名为中文带单位。
文件名	根据工艺信息的参数自动生成文件名。 命名规则：材料缩写-材料厚度-激光器功率-加工类型-喷嘴类型（类型+直径）-气体类型-自定义。 命名为英文或简写不带单位。

3. 点击 **确定**。

4.3.1.5 另存工艺

将当前的工艺另存至工艺库中。

操作步骤：

1. 在 **图层设置** 对话框，点击 **另存工艺**，打开 **工艺信息** 对话框：

2. 设置工艺信息参数，参数说明参见[添加工艺备注](#)。
3. 点击 **确定**，完成另存至工艺库。

4.3.2 应用图层工艺

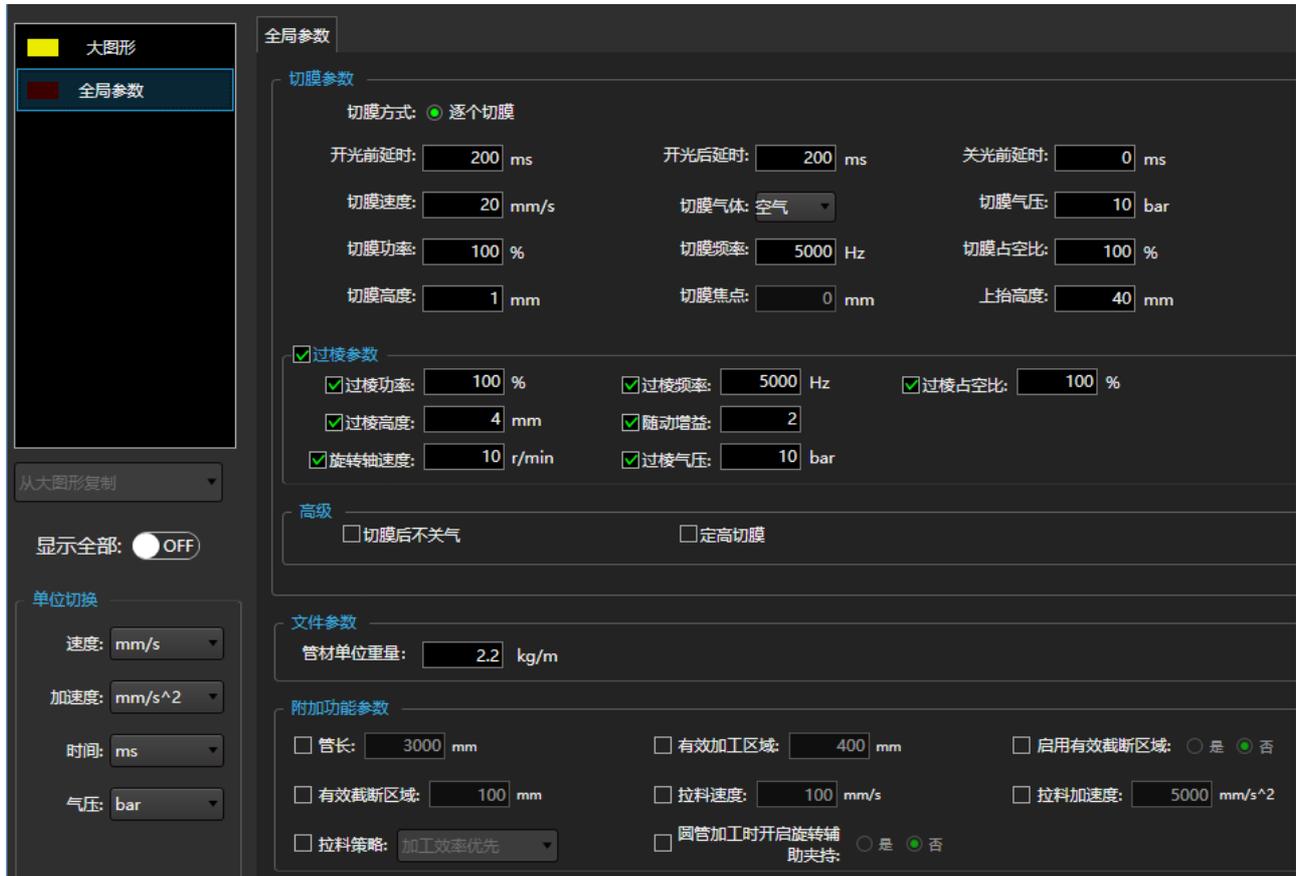
为图元赋予图层工艺。

操作步骤：

1. 在绘图区，手动绘制图元或导入加工文件后，选中图元。
2. 在图层工具栏上点击想要设置的图层颜色。其中：
 - ：点击该按钮代表选中的图元不加工，此时图形呈白色。
 - ：点击该按钮，将选中不加工的图元变成要加工。

4.3.3 参数说明

4.3.3.1 全局参数



- **切膜参数：**

用于选择切膜方式，切除管材表面的保护膜。

参数	说明
切膜方式（逐个切膜）	单个图形先切膜，切膜之后加工该图形。
开光前延时	开启激光前延时。 可以设置为负数达到提前关闭激光，来解决薄管终点过烧问题。
开光后延时	开启激光后持续设定时间后，再执行下一步骤。
关光前延时	关闭激光前延时。
切膜速度	实际切膜的目标速度。
切膜气体	切膜时所用的辅助气体的类型。
切膜气压	切膜时辅助气体的气压，需与比例阀配合使用。
切膜功率	切膜时的峰值功率。

参数	说明
切膜频率	切膜时 PWM 调制信号的载波频率，也是一秒内的出光次数，该值越大代表出光越连续。
切膜占空比	通过 PWM 调节激光器，设置切膜时的占空比。
切膜高度	切膜时喷嘴距离管材的高度。
切膜焦点	启用焦点控制后生效。切膜时焦点的位置。
上抬高度	切换切膜时，激光头上抬的高度。

• **过棱参数：**

参数可选，如果勾选则过棱时采用过棱参数，如果不勾选则过棱时采用工艺参数。

参数	说明
过棱功率	过棱切割时的峰值功率。
过棱频率	过棱切割时 PWM 调制信号的载波频率，即一秒内的出光次数。
过棱占空比	过棱切割时的占空比。
过棱高度	过棱切割时喷嘴距离管材的高度。
随动增益	过棱切割时跟随浮头动态灵敏程度。
旋转轴速度	过棱切割时使用的旋转轴速度（过棱时单独控制旋转轴速度，其他场景下的旋转轴速度根据切割速度与其他轴一起进行速度规划）。
过棱气压	过棱切割时辅助气体的气压，需与比例阀或者多气阀配合使用。

• **高级：**

参数	说明
切膜后不关气	切膜过程和切膜转切割过程中气体的输出端口始终保持开启。
定高切膜	若需一直维持在固定的 Z 轴坐标进行切膜，勾选 定高切膜 。

• **文件参数：**

参数	说明
管材单位重量	管材 1m 长的重量 (kg)。 配合重管限速功能使用，重管限速要根据管材的重量来判断是否要限制速度，这是一个计算参数。

- 附加功能参数：

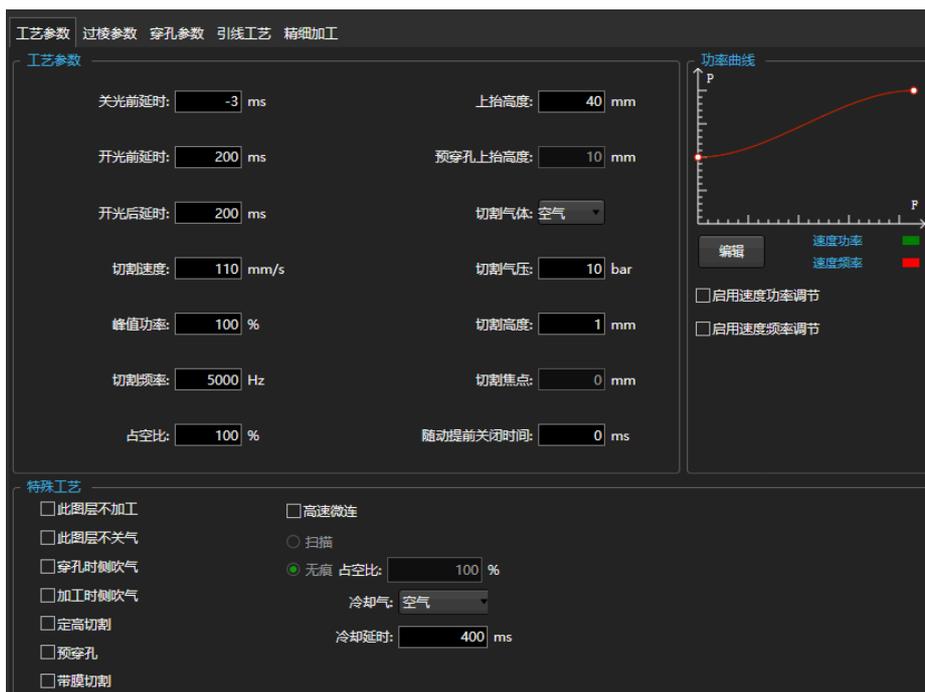
拉料机型中不同加工图纸有效加工区域可设置不一致，将拉料相关参数设置到图层中可快速根据不同刀路工艺匹配拉料参数。

参数	说明
管长	待加工管材长度。
有效截断区域	保证跨棱图形加工效果情况下距离送料轴行程上限的最大距离。
拉料策略	根据加工要求，是需要加工效率还是加工效果。
有效加工区域	保证面上加工效果情况下距离送料轴行程上限的最大距离。
拉料速度	拉料过程速度。
圆管加工时开启旋转辅助夹持	加工圆管过程，是否一直开启旋转辅助夹持设备。
启用有效截断区域	有效截断区域参数设置是否有效开关。
拉料加速度	拉料过程中加速度。

4.3.3.2 工艺参数

用于设置工艺参数、特殊工艺参数以及编辑功率曲线。

其中通过编辑功率曲线可解决激光切割中尖角过烧、厚度不同切割效果不一致等问题。实现调节切割功率，使之跟随切割速度变化而变化，以保证单位面积内吸收的热功率一致，达到理想切割效果。



• 工艺参数：

参数	说明
关光前延时	设置为负时则加工提前关闭激光。
开光前延时	开启激光前延时。
开光后延时	设置为正时开启激光后持续设定时间后，再执行下一步骤。设置为负时则滞后开激光。
切割速度	实际切割的目标速度。
峰值功率	通过模拟量调节激光器，设置切割时的激光强度。
切割频率	切割时 PWM 调制信号的载波频率，也是一秒内的出光次数，该值越大代表出光越连续。
占空比	通过 PWM 调节激光器，设置切割时的占空比。
上抬高度	切换切割图形时，激光头上抬的高度。
预穿孔上抬高度	预穿孔过程中，每穿完一个孔，切割头上抬的高度。若刀路总穿孔数为 1，则该参数不生效。
切割气体	切割时所用的辅助气体的类型。
切割气压	切割时辅助气体的气压，需与比例阀配合使用。
切割高度	切割时喷嘴距离管材的高度。
切割焦点	启用焦点控制后生效。切割时焦点的位置。
随动提前关闭时间	加工图元结束后，随动提前上抬的时间。

• 特殊工艺：

参数	说明
此图层不加工	不加工当前图层下的所有图形。
此图层不关气	加工本图层内图形期间不关吹气端口。
穿孔时侧吹气	在穿孔时，打开侧吹气端口。
加工时侧吹气	在切割加工时，打开侧吹气端口。
定高切割	是否启用定高切割。即切割时，是否一直维持在固定的 Z 轴坐标进行切割。

参数	说明
预穿孔	当前图层下的所有加工对象启用预穿孔功能，使所有刀路在实际加工前提前穿孔。
带膜切割	切割表层贴膜的金属材料时启用。
高速微连	扫描：在微连处不开激光，切割头不减速继续运动。 无痕：在微连处根据设置的占空比开关，切割头不减速继续运动。
占空比	一个周期内，出光所占周期的比例。
冷却气	吹气冷却时所用的气体。
冷却延时	加工到冷却点时，进行吹气冷却的时间。

4.3.3.3 过棱参数

用于设置峰值功率、过棱气压 等过棱参数，参数可选，如果勾选则过棱时即采用此参数加工，如果不勾选过棱时则采用工艺参数加工。

工艺参数 **过棱参数** 穿孔参数 引线工艺 精细加工

过棱参数

峰值功率: %

频率: Hz

占空比: %

旋转轴速度: r/min

过棱气压: bar

跟随高度: mm

随动增益:

启用速度功率调节

启用速度频率调节

参数	说明
峰值功率	通过模拟量调节激光器，设置过棱切割时的峰值电流，对应过棱切割时的峰值功率。
过棱气压	过棱切割时辅助气体的气压，需与比例阀或者多气阀配合使用。
频率	过棱切割时 PWM 调制信号的载波频率，即一秒内的出光次数。
跟随高度	过棱切割时喷嘴距离管材的高度。

参数	说明
占空比	过棱切割时的占空比。
随动增益	过棱切割时跟随灵敏度。
旋转轴速度	过棱切割时使用的旋转轴速度（过棱时单独控制旋转轴速度，其他场景下的旋转轴速度根据切割速度与其他轴一起进行速度规划）。
启用速度功率调节	切割时使切割功率随着切割速度变化而变化，具体数值由速度功率曲线决定。
启用速度频率调节	切割时使切割频率随着切割速度变化而变化，具体数值由速度频率曲线决定。

4.3.3.4 穿孔参数

穿孔参数是激光加工中用于控制穿孔过程的一系列设置。



- 穿孔等级

分为三级，每一级包含前面等级的参数，穿孔时从最高等级开始，逐级降低。穿孔参数在实际加工中先从等级最高的开始加工，然后逐渐降级。例如，三级穿孔会先按第三级穿孔参数进行穿孔，接着第二级，最后第一级。

- 穿孔方式

渐进穿孔：在当前等级的穿孔高度进行穿孔后，不关闭激光，以渐进速度移动到下一等级的穿孔高度或切割高度。

分段穿孔：关闭激光阀，控制切割头空移下降至 **切割高度** 后，开启激光阀，开始切割加工。

• 穿孔方式说明如下：

○ **不穿孔**

系统自动执行以下加工动作：

- a. 开启随动阀及吹气阀。
- b. 控制切割头空移下降至 **切割高度** 后，等待 **常用参数** 中设置的 **吹气延时** 时间。
- c. 开启激光阀，开始切割加工。

○ **一级穿孔 / 二级穿孔**

系统自动执行以下加工动作：

- a. 开启随动阀及吹气阀。
- b. 控制切割头空移下降至 **穿孔高度** 后，等待 **吹气延时** 时间。
- c. 开启激光阀，开始穿孔，持续时间为 **穿孔延时**。
- d. 根据穿孔方式，执行以下操作：
 - **渐进穿孔：**不关闭激光阀，以 **渐进速度** 下到 **切割高度**，开始切割加工。
 - **分段穿孔：**关闭激光阀，控制切割头空移下降至 **切割高度** 后，开启激光阀，开始切割加工。

○ **三级穿孔**

系统自动执行以下加工动作：

- a. 执行三级穿孔。
- b. 执行二级穿孔。
- c. 执行一级穿孔。

• **穿孔参数：**

参数	说明
渐进速度	设置使用渐进穿孔时从穿孔高度下降到切割高度的速度。
峰值功率	通过模拟量调节激光器，设置穿孔时的激光强度。
频率	穿孔时 PWM 调制信号的载波频率，穿孔时一般采用较低的频率，用脉冲穿孔来避免爆孔。

参数	说明
占空比	通过 PWM 调节激光器，设置穿孔时的占空比。
气体	穿孔时所用的辅助气体。
气压	穿孔时的辅助气体的气压，需与比例阀配合使用。
高度	穿孔位距管材的高度。
焦点	启用焦点控制后生效。穿孔时焦点的位置。
延时	渐进穿孔和分段穿孔时在穿孔高度开激光的时间。
停光吹气延时	关闭激光后再执行吹气的间隔时间。
停光吹气气体	空气、氮气、氧气。
停光吹气气压	吹气时的气压值。

4.3.3.5 引线工艺

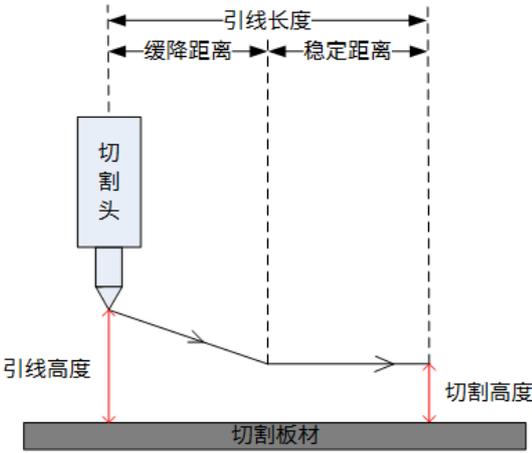


- 引线方式

引线方式	说明
引线工艺	由于引线缓降会抬高穿孔高度，引线的功率等参数需要相应增大，保证穿孔能穿透。
引线缓降	在起步阶段，速度慢导致能量大，渣较多易造成随动抖动，通过抬高切割头到引线高度来减小渣对电容的影响。
引线圆	为了切除引线穿孔附近熔渣过多的区域，但不必考虑切割效果。
引出线不出光	加工引出线时关闭激光输出，避免封口点速度降到 0 功率过高导致挂渣或烧坏零件。

- 引线参数

根据选择的引线方式，设置对应的参数，参数说明如下：

参数	说明
切割速度	实际切割的目标速度。
峰值功率	通过模拟量调节激光器，设置工艺切割时的峰值电流，对应工艺切割时的峰值功率。
切割频率	工艺切割时 PWM 调制信号的载波频率，即一秒内的出光次数。
占空比	工艺切割时的占空比。
引线高度	<p>Z 轴开始缓降的位置。</p>  <p>The diagram illustrates the cutting process. A cutting head is positioned above a cutting board. The lead length is the total distance from the start of the lead to the end of the lead. The slow descent distance is the distance from the start of the lead to the point where the cutting head reaches the cutting height. The stable distance is the distance from the point where the cutting head reaches the cutting height to the end of the lead. The cutting height is the vertical distance from the cutting board to the cutting head at the end of the lead. The lead height is the vertical distance from the cutting board to the cutting head at the start of the lead.</p>
稳定距离	<ul style="list-style-type: none"> 在切割高度进行引刀线切割的距离。 <p>计算公式：稳定距离 = 引线长度 - 缓降距离。</p> <ul style="list-style-type: none"> 当设定值大于引刀线长度时。 <p>计算公式：稳定距离 = 引线长度 - 3mm。</p>
速度	引线圆的切割速度。

4.3.3.6 精细加工



- **启用起刀工艺：**

切割起点开始的一小段距离时使用的速度、频率、占空比、功率、气压。

若不启用精细调节，效果等同于原来的慢速起步。

- **启用收刀工艺：**

切割结束前的一小段距离使用的速度、频率、占空比、功率、气压。

若不启用精细调节，效果等同于原来的速度。

注意：使用起刀、收刀及精细调节工艺，改善烧穿、切不透或过烧熔渣等问题。起刀、收刀工艺与以下三种加工工艺有冲突。

- 启用引线工艺时，与起刀工艺有冲突。
- 有飞切、高速微连时，起刀收刀工艺不生效。
- 启用速度功率调节时，起刀收刀工艺不生效

4.4 规划路径

4.4.1 排序

用于指定刀路文件中各图形的加工次序。

若需显示刀路中原有的加工顺序，在菜单栏 **查看** 区域，点击 **显示** → **显示次序**。

系统支持以下排序方式：

- [自动排序](#)
- [手动排序](#)
- [指定单个工件加工顺序](#)

- [顺序列表设置排序](#)
- [排序到最前/最后](#)
- [手画排序](#)

只有在二维编辑时，才可使用指定单个工件加工顺序、顺序列表设置排序、排序到最前/最后功能、手画排序等手动排序功能。

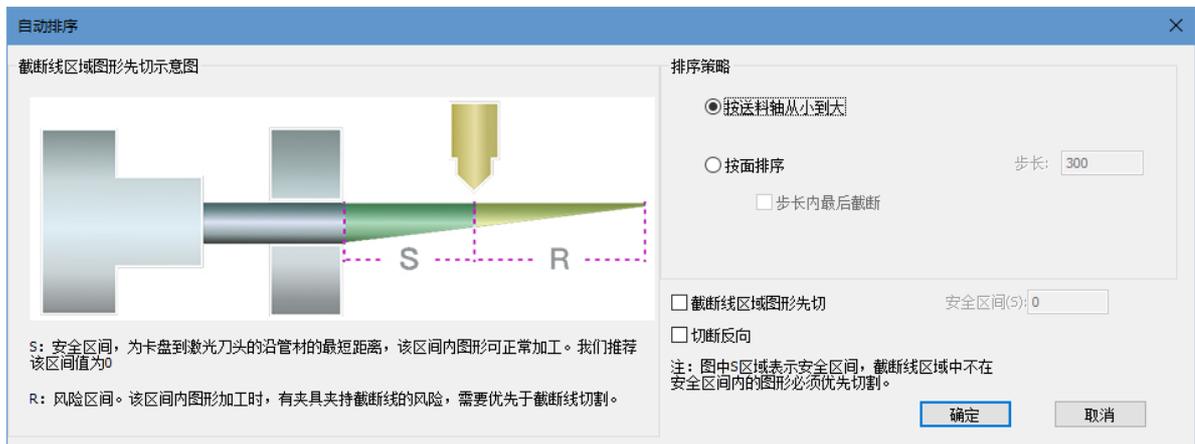
4.4.1.1 自动排序

自动排序功能通过软件自动应用预设的排序策略来排列加工顺序。这一自动化过程简化了用户的操作，减少了手动调整的需求，同时保证了加工顺序的合理性和效率。用户在实际应用中应根据加工需求和工件特性选择适当的排序策略，以实现最佳的加工效果。

操作步骤：

1. 选中多个对象。
2. 根据不同的界面，打开 **自动排序** 对话框路径有区别：

- 在 **软件主界面** 的菜单栏，点击 **常用** → 。
- 在 **二维编辑** 页面的菜单栏，点击 **常用** →  → **自动排序**。



3. 选择排序策略：
 - 按送料轴从小到大：根据送料轴的位置，从小到大排列对象。
 - 按面排序（目前只适用于方管、腰型管）：根据对象所在的面进行排序。
4. **（可选：）** 设置截断线区域图形先切：

用户可以勾选 **截断线区域图形先切** 选项，并设置安全区域的距离（S）。

- S: 安全区间, 定义为卡盘到激光刀头的沿管材的最短距离。在该距离内的图形可以正常加工。推荐该区域值为 0。
 - R: 风险区间, 定义为该区域内图形加工时, 有夹具持截断线的风险。需要优先于截断线切割。
5. (可选:) 设置切断反向。
- 可以勾选 **切断反向** 选项, 这将快速调整相邻切断线的加工方向为相反方向, 有助于减少机械误差积累。
6. 点击 **确定**。

4.4.1.2 手动排序

使用鼠标指定或调整序号对单个或多动图形进行加工顺序调整。软件会对零件进行校验, 其中包含对零件图形加工顺序的校验, 检查零件截断线是否处于最前与最后加工顺序, 如果不为最前与最后时, 自动调整至最前和最后, 其余零件图形依次自动调整。

操作步骤:

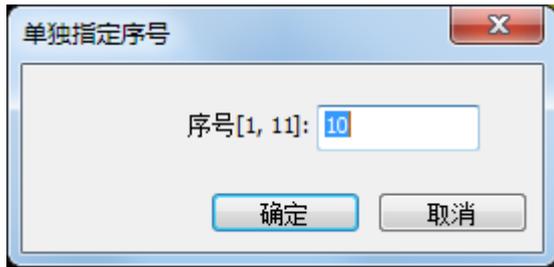
1. 在 **二维编辑** 页面的菜单栏, 点击 **常用** →  → **手动排序**。
- 此时鼠标光标变成 , 表示下一个对象的序号。
2. 单击鼠标左键选择需设置为第一个的目标线段。
- 此时光标变成 , 该线段上的加工顺序变为 1。依次类推。
3. 如果需要修改上一序号指定的线段, 则单击鼠标右键, 在快捷菜单中选择 **回到上一序号**, 然后点击选择线段。
4. 单击鼠标右键, 在快捷菜单中选择 **退出**, 则退出手动排序功能。

4.4.1.2.1 指定单个工件加工顺序

手动指定某一对象的加工顺序。

操作步骤:

1. 在 **二维编辑** 页面, 选中一个对象。
2. 在菜单栏, 点击 **常用** →  → **单独指定序号**, 打开 **单独指定序号** 对话框:



3. 在 **序号[1, n]** 输入框输入指定的顺序。
n 自动显示为当前刀路文件中加工顺序最大值。

4.4.1.2.2 顺序列表设置排序

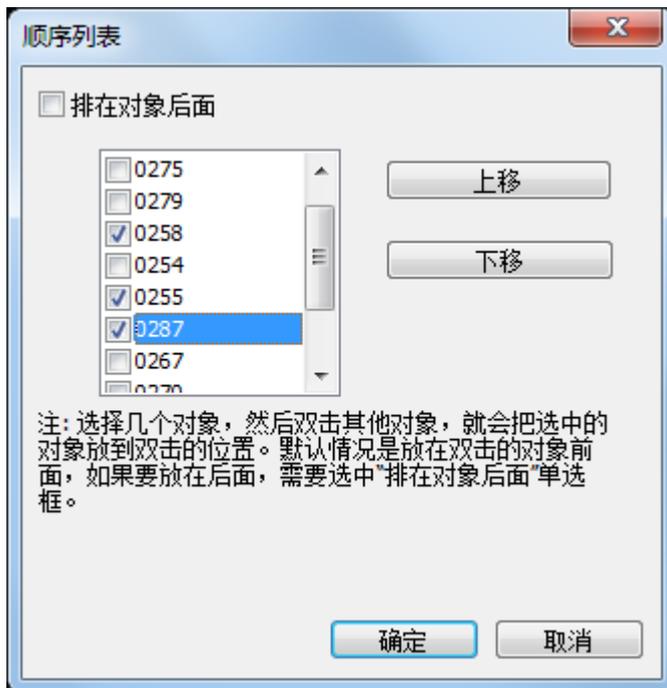
系统自动对每个对象编号，该操作用于手动勾选对象编号，从而改变其对应对象的加工顺序。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中对象。



2. 在菜单栏，点击 **常用** → **排序**，打开 **顺序列表** 对话框：



3. 勾选对象后，选择以下方式，排列顺序：
 - 点击 **上移**、**下移** 移动勾选的对象。
 - 双击其他对象，把勾选的对象移动至双击位置。
 若勾选 **排在对象后面**，则勾选的目标图形排在双击对象的后面。

4.4.1.2.3 排序到最前/最后

将选中的单个对象的加工顺序变为最前或最后。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中单个对象。



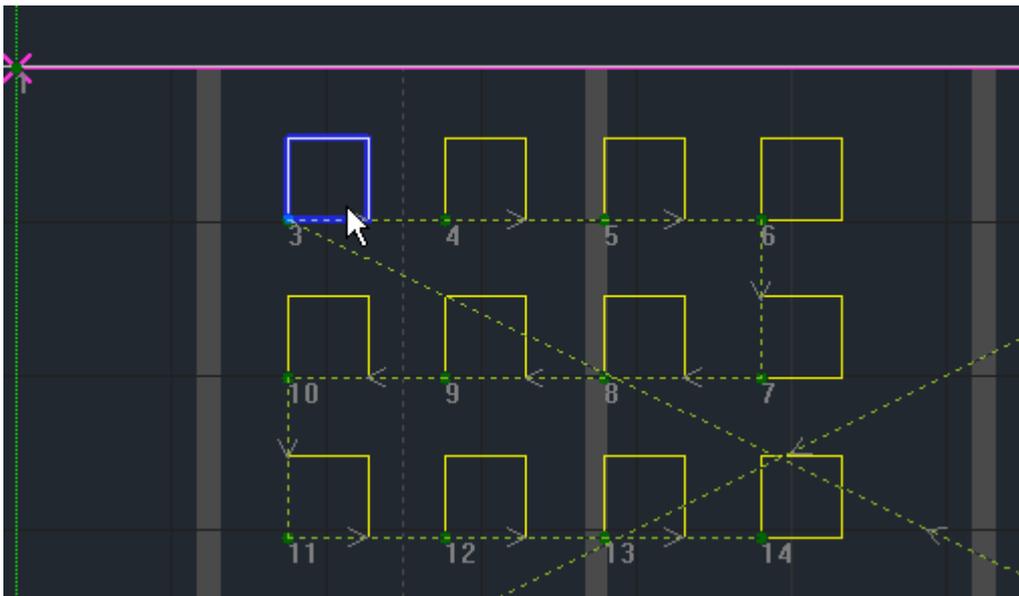
2. 在菜单栏，点击 **常用** → **排序** → **排序到最前 / 排序到最后**。

4.4.1.3 手画排序

手动连接图形，即根据上一个图形编号，调整下一个图形的编号。

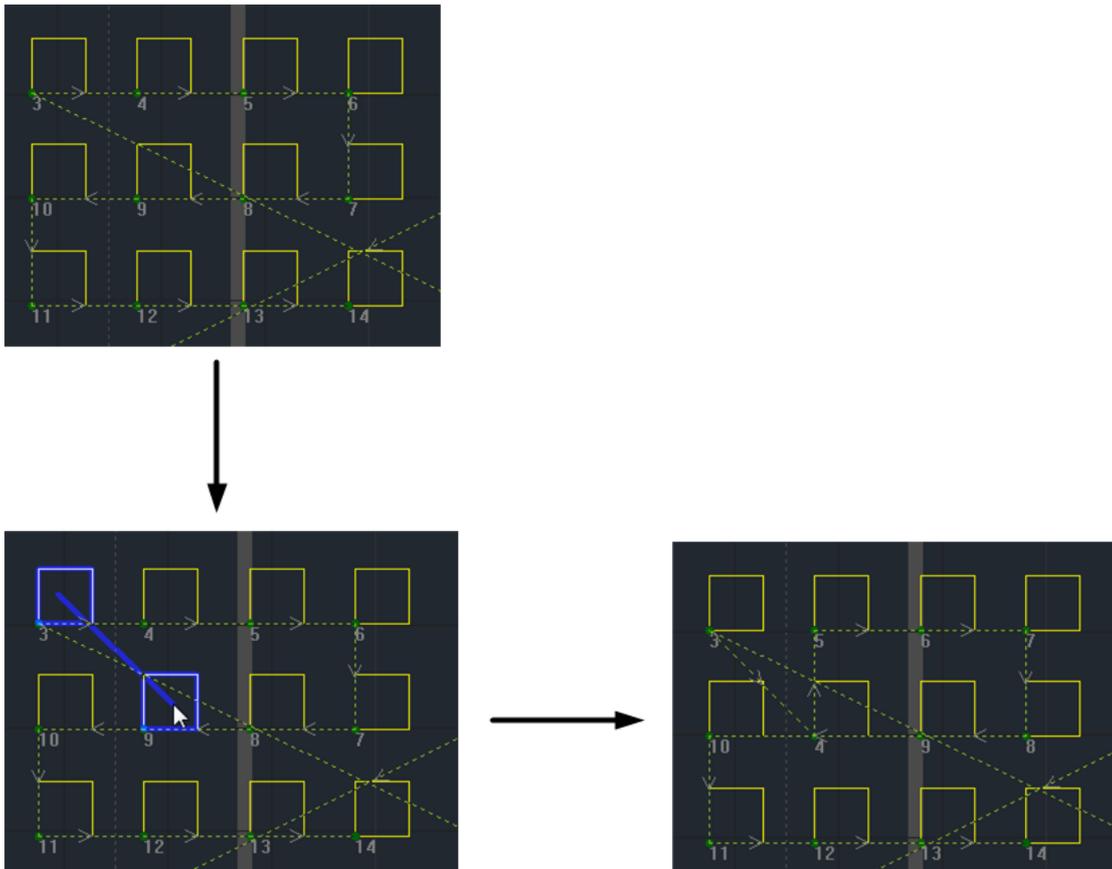
操作步骤：

1. 在绘图区，单击鼠标右键选择 **手画排序**，零件自动显示空移路径，鼠标掠过图形时，图形外框显示高亮。



2. 单击选中一个图形，单击选择下一个图形。此时选中的图形编号 n ，鼠标移动到的图形编号变成 $n+1$ 。

举例：将下图的编号 9，变成编号 4。



3. 单击鼠标右键，退出功能。

4.4.2 路径反转

将图纸整体旋转 180 度，注意剩余管材也会同步旋转，需注意旋转后管材留边长度。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **路径规划** → **路径反转**，反转成功后，弹出提示信息：

提示：若已使用截断线图形先切和步长内最后截断进行排序，路径反转可能会存在未切先掉的图形，若存在建议重新排序。

4.4.3 扫描切割

扫描切割加工时系统重新规划刀路路径，寻找效率最高的路径进行加工，同时省去了普通激光切割加工时图形间的抬刀和下刀步骤，移动过程中仅控制开关光。

如果所选的对象已设置过扫描切割，需要先 [清除扫描](#)。

4.4.3.1 直线扫描

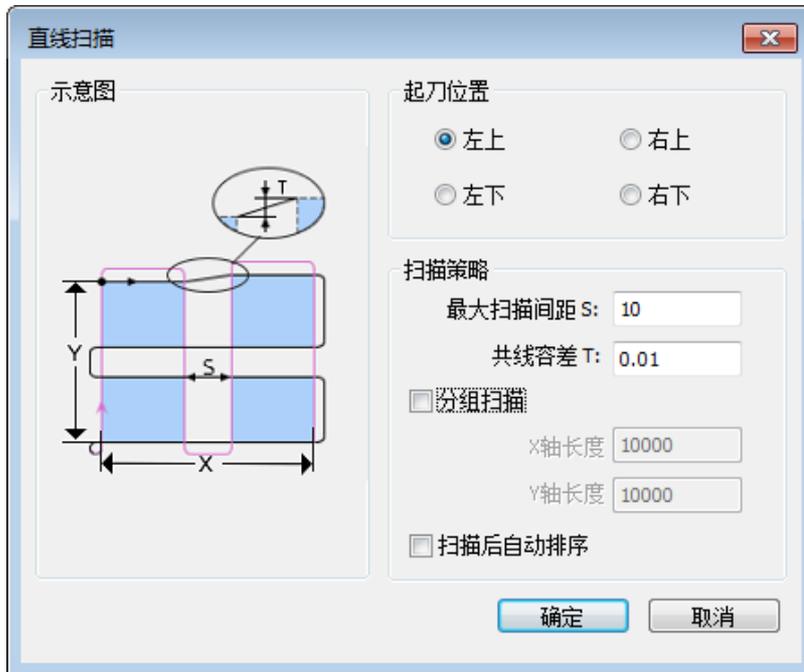
识别对象为直线，支持分组扫描。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中对象。



2. 在菜单栏，点击 **常用** → **扫描** → **直线扫描**，打开 **直线扫描** 对话框：



3. 选择起刀位置，并设置以下参数：

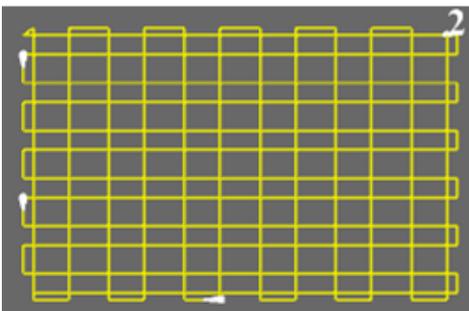
- **最大扫描间距**：两共线图形之间相差距离大于设置的最大扫描间距，将其分为两组进行扫描。
- **共线容差**：图形中两条平行线间距小于共线容差，认定其共线。

4. 若需要分组扫描，勾选 **分组扫描**，并设置 **X轴长度** 和 **Y轴长度**。

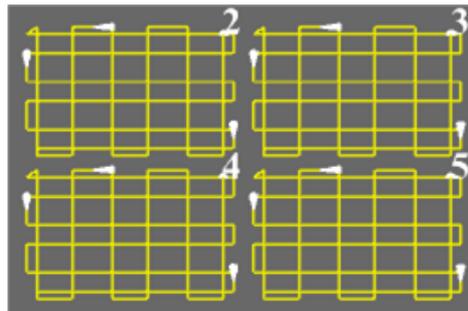
- **分组**：从起刀位置开始计算，满足 **X轴长度** 和 **Y轴长度** 的，组成一组，从新组的末端继续计算下一组。
- **扫描**：以组为单位扫描，即先扫描组内的对象，再扫描下一组的对象。

5. **(可选：)** 若需在完成扫描后更快更高效的执行加工，勾选 **扫描后自动排序**，根据扫描结果重新规划加工路线，从而减少空运行路程。

直线扫描效果图如下：



不分组扫描



分组扫描

4.4.3.2 圆弧扫描

识别对象为圆弧，支持分组扫描、标准圆扫描和非标准圆扫描。

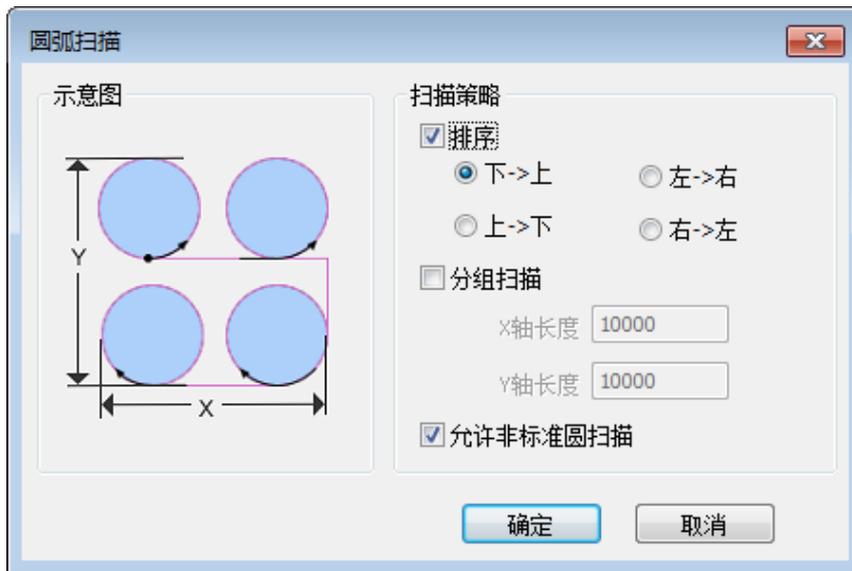
其中非标准圆常见于椭圆或圆弧形管材相贯形成的图形。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中对象。

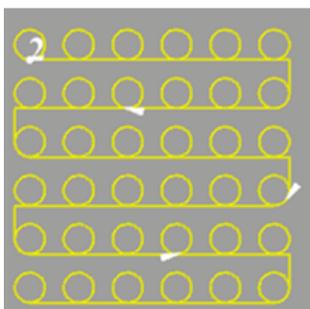


2. 菜单栏，点击 **常用** → **圆弧扫描**，打开 **圆弧扫描** 对话框：

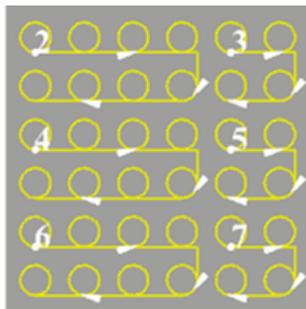


3. 若需要分组扫描，勾选 **分组扫描**，并设置 **X 轴长度** 和 **Y 轴长度**。
 - 分组：从起刀位置开始计算，满足 **X 轴长度** 和 **Y 轴长度** 的，组成一组，从新组的末端继续计算下一组。
 - 扫描：以组为单位扫描，即先扫描组内的对象，再扫描下一组的对象。
4. 若所选的对象为非标准圆，则勾选 **允许非标准圆扫描**。
5. **(可选：)** 若需对选中的圆按照排序策略进行扫描，勾选 **排序**，并选择排序方向。

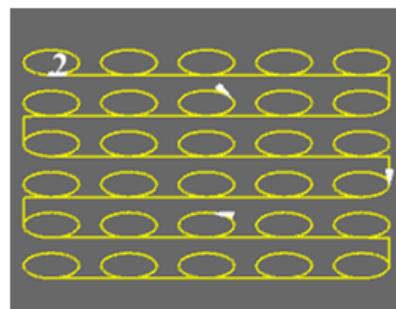
圆弧扫描效果图如下：



标准圆不分组



标准圆分组



非标准圆不分组

4.4.3.3 跑道扫描

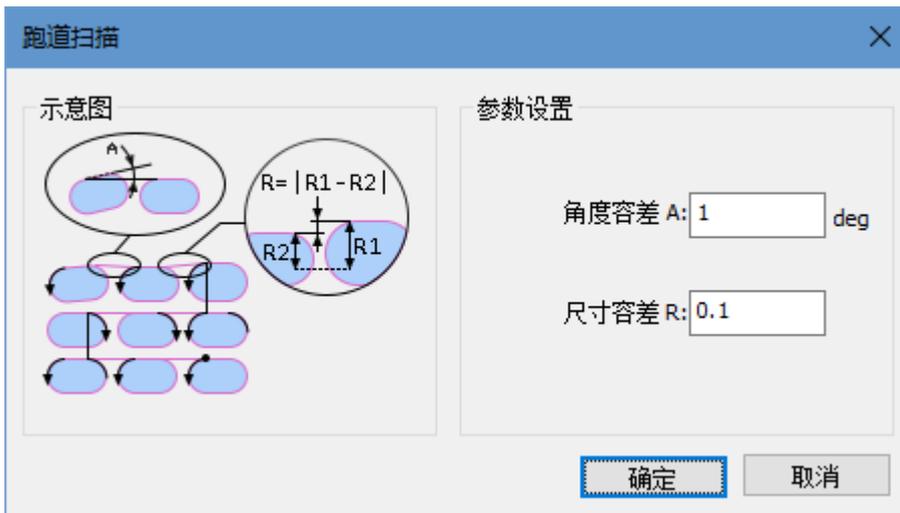
跑道扫描适用于识别对象为类似操场跑道的图形。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中对象。

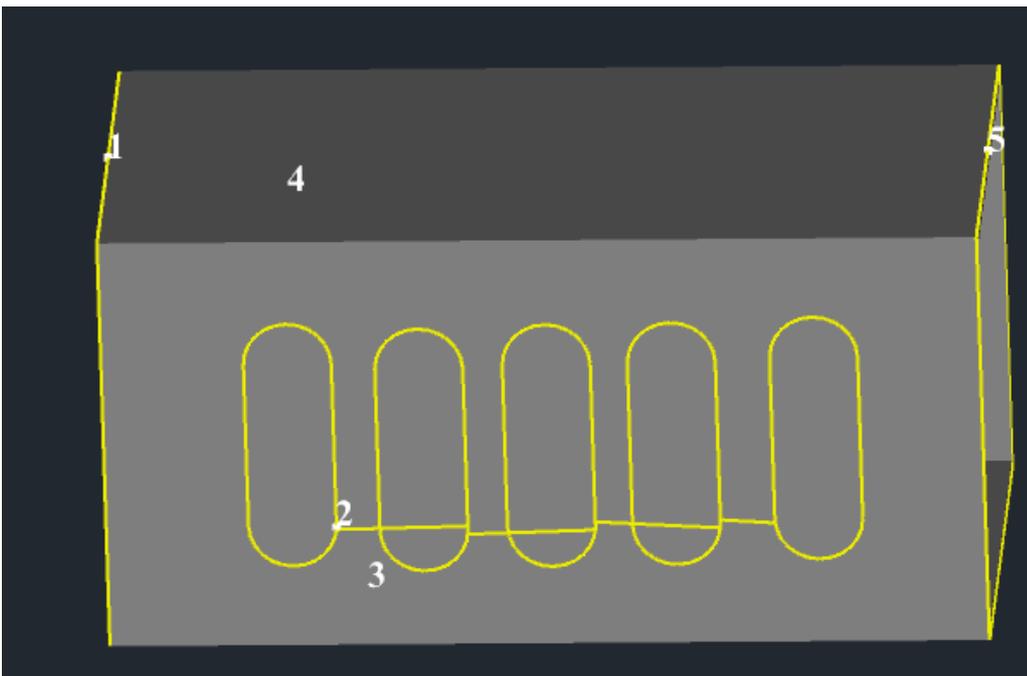


2. 菜单栏，点击 **常用** → **跑道扫描**，打开 **跑道扫描** 对话框：



3. 参数设置角度容差与尺寸容差。
4. 点击 **确定**。

跑道扫描效果图如下：



4.4.3.4 清除扫描

清除扫描切割时产生的刀路路径。

操作步骤：

1. 在 **二维编辑** 页面，选中对象。



2. 菜单栏，点击 **常用** → 点击  → **清除扫描**。

4.5 排样

在批量生产中，为了提高材料利用率和加工效率，可以使用排版功能将零件在管材上进行排布。

4.5.1 自动排样

根据设定的策略进行排版。

操作步骤：

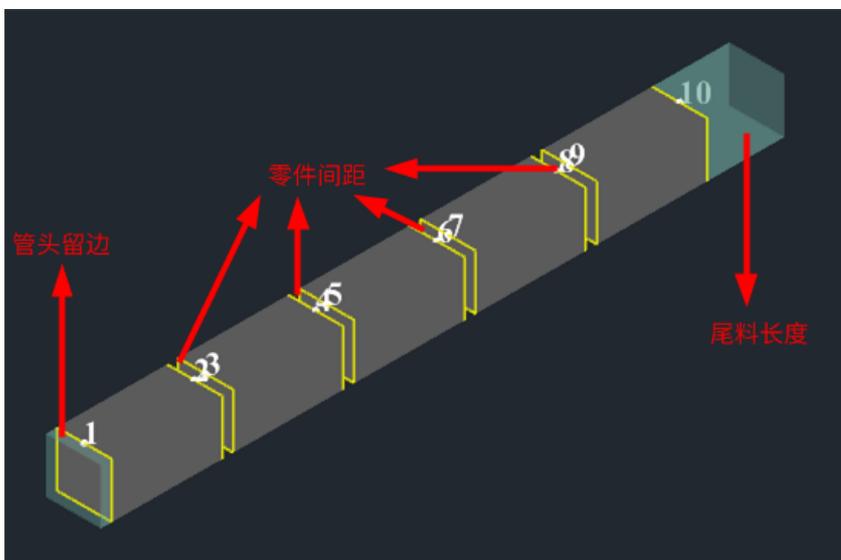
1. 在排样列表栏，勾选列表中目标加工零件前的单选框。
如果不勾选，则默认排样列表中的所有零件。
2. 在排样列表栏中点击  **自动排样**，打开 **自动排样** 对话框：

4.5.1.1 排样策略

在自动排样过程中，根据实际生产需求和材料特性，可以选择不同的排样策略来优化排样结果，有效提高材料利用率和加工效率。以下是根据实际情况勾选的选项及其作用：

- 参数设置：
 - **零件间距**：相邻两个零件之间的间隔距离。
 - **管头留边**：切割零件的起始截断边到管材边的距离。
 - **尾料长度**：主卡盘卡爪夹住的管材长度。排样时小于此长度的管材将优先排布。

效果示意图：



- 根据实际情况，勾选以下选项：
 - **禁止 Y 轴旋转**：勾选后，所有零件在排样时将不会沿 Y 轴旋转。
 - **禁止 Z 轴旋转**：勾选后，所有零件在排样时将不会沿 Z 轴旋转。
 - **长零件优先**：勾选后，系统将优先排样长度较长的零件。
 - **区分厚度**：勾选后，系统将根据零件的不同厚度选择相应厚度的管材进行排样。
 - **圆管旋转任意角度**：勾选后，圆管在排样时可以以 30°为步长旋转任意角度。
 - **全局省料**：勾选后，软件将自动寻找最节省材料的排样方案。
 - **效率与利用率选择**：

效率

利用率

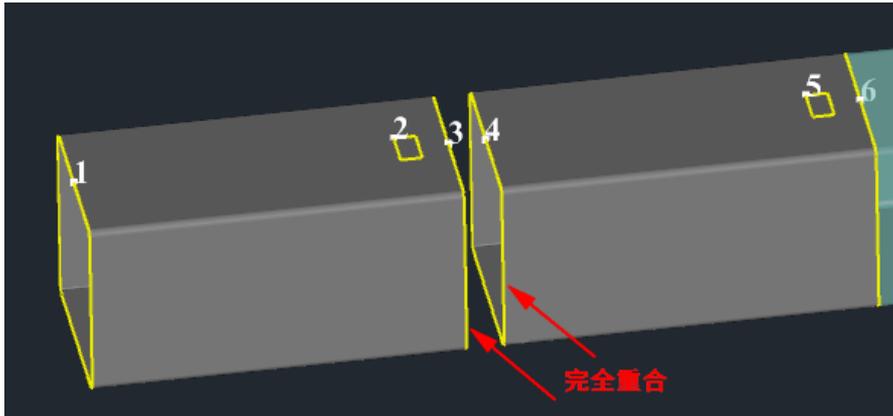
根据需要进行快速排样或最大化材料利用率。最快的效率代表使用第一个算出的排样结果，而最大化利用率则使用多次排版计算后利用率最高的排样结果。

4.5.1.2 共边类型

在排样过程中，根据具体的零件形状和排样需求，选择合适的共边类型可以提高材料利用率和减少废料。以下是根据实际情况可以选择的共边类型及其效果：

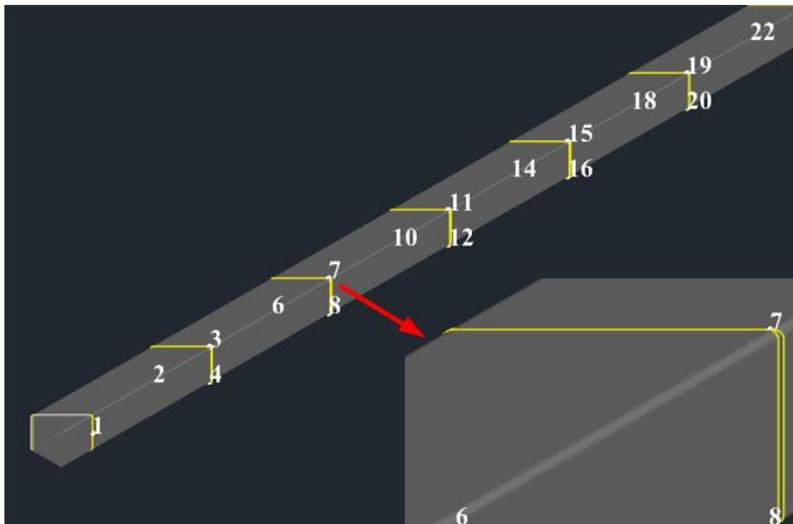
- **全等共边**：当相邻两个零件的截断线完全重合时，选择此类型。这样可以确保切割线完全一致，减少材料浪费。

效果示意图：

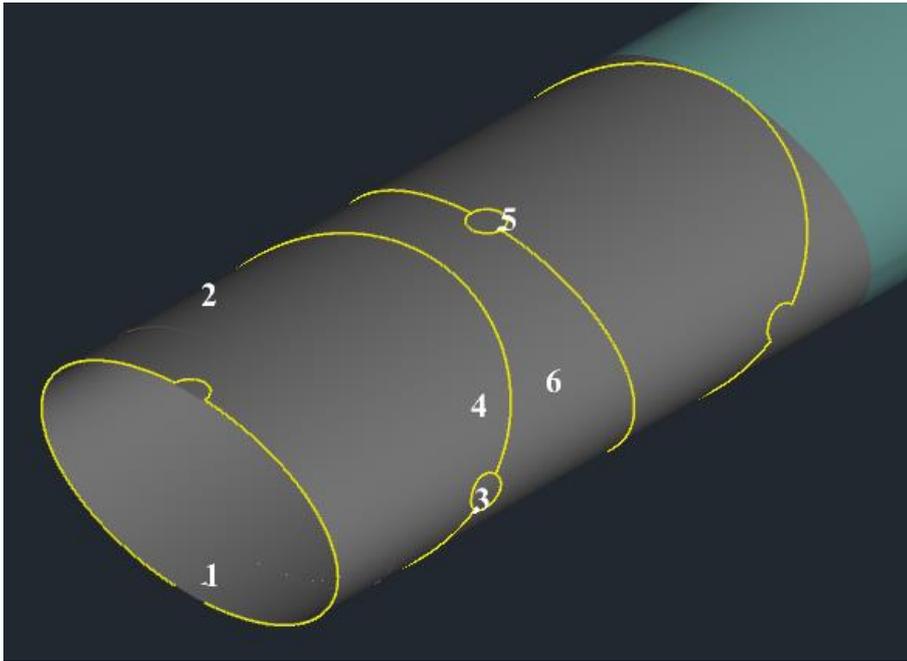


- **三刀切共边**：当相邻两个零件焊缝补偿后的截断线存在部分重合，且只存在两个孤岛时，选择此类型。这种共边方式可以减少切割次数，提高效率。

效果示意图：

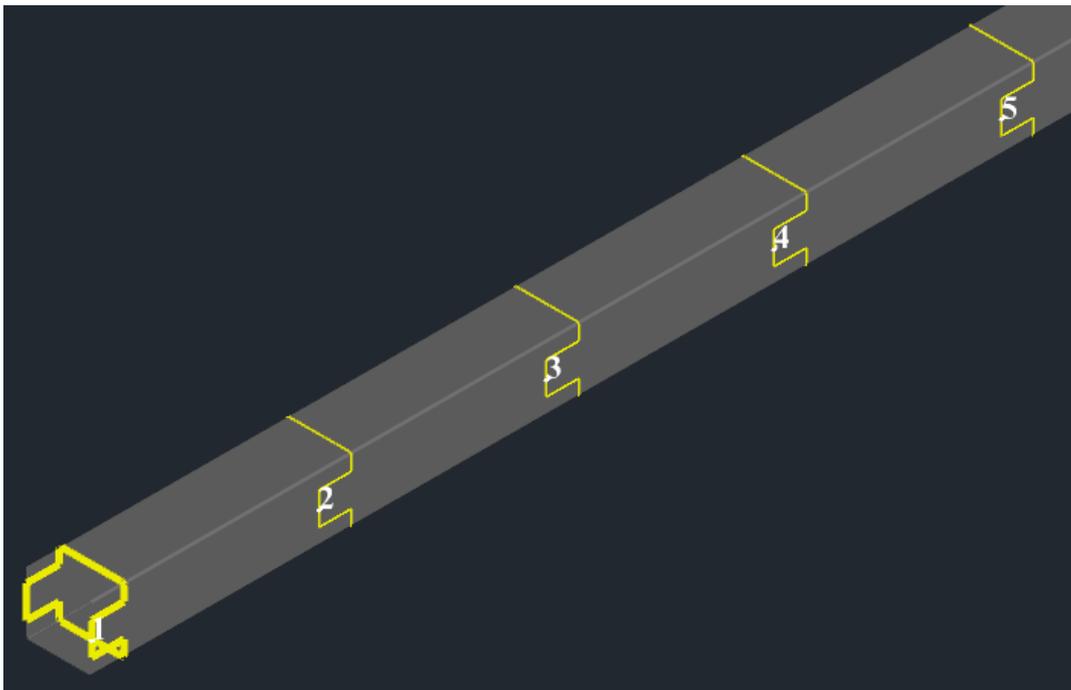


- **孤岛共边**：当相邻两个零件的截断线存在部分重合，即存在多个重合段或单个大于等于截断线的 10%重合段，未重合的位置形成废料（孤岛）时，选择此类型。这种共边方式可以最大限度地减少废料。效果示意图：



- **重合检测：**当对凹凸类型的管材截面做共边处理时，选择此类型。这种共边方式可以确保凹凸部分正确对接，避免切割错误。

效果示意图：



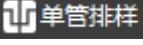
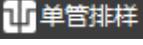
4.5.2 单管排样

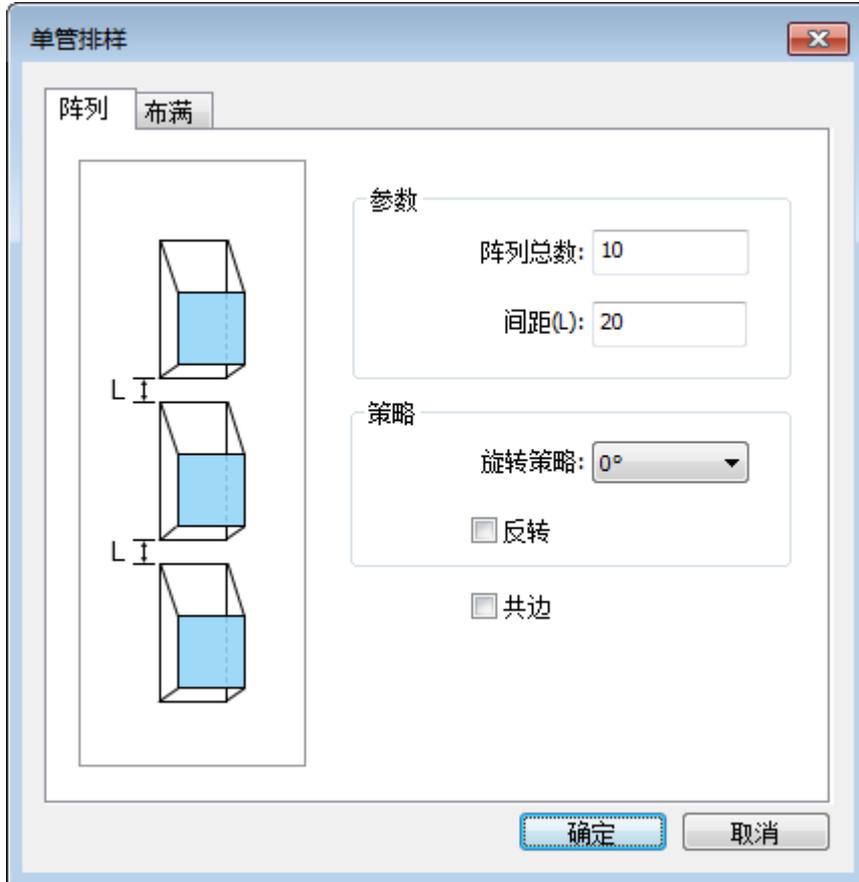
单管排样用于对单个标准零件按照策略复制出多个或布满管材，方便加工。标准零件必须满足存在且仅有两条上下截断线，且下载断线比上截断线更靠近管材起始面。

操作步骤：

1. 选中包含两条截断线的零件。



2. 在菜单栏，点击 常用 →  或  单管排样 ，打开 单管排样 对话框：



3. 选择排样方式：

- 阵列：将选中的单个零件按设置的数量与策略阵列排样。
- 布满：将选中的单个零件按设置的策略在整根管材阵列布满。

4. 设置阵列总数或管材长度，以及阵列间距。

5. 选择策略：

切换策略时，对话框左侧可见各策略示意图。

参数	说明
旋转策略	指管材在 Y 轴方向进行旋转平移阵列。支持的角度：0°、90°、180°、270°
反转	指管材在 Z 方向翻转 180°。

6. (可选：) 若存在在误差范围内可判定为重复图形的截断线，勾选 **共边**，减少重合边。

7. 设置完成后，点击 **确定**，系统开始阵列排样，图形自动生成至绘图区。

4.6 仿真加工

正式加工前，可通过仿真检测加工范围、刀路行程范围是否合理，并查看加工路径。

仿真加工分为：

- **仿真：**不控制机床做相应的机械电气动作，仅在对象编辑区域中高速显示加工路径，用于直接观察加工过程中会遇到的问题并进行调整，不实际占用和消耗机床、工件等资源。
- **空运行：**控制机床在不开激光和加工相关端口的情况下运行程序，查看加工轨迹是否正确。

操作前提：

确保已保存加工文件，且当前系统状态为 **空闲**。

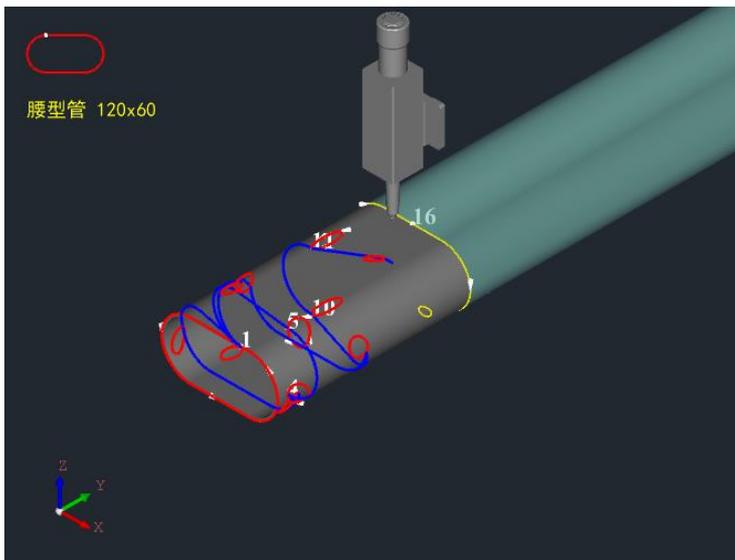
操作步骤：

- **仿真**



在机床控制栏，点击 ，软件自动从加工程序第一段开始执行高速仿真加工。

仿真轨迹显示在绘图区：



- **空运行**



在机床控制栏，点击 。

5 加工相关操作

5.1 机械原点回零

机床启动后需要进行机动或者手动回机械原点操作。其目的是为了保证软件中显示的机械坐标与实际的物理机械坐标一致。尤其是在突发情况下，如：断电、机床紧停等。该种情况下机床会由于惯性造成当前位置不准确，就需要在程序启动后重新回机械原点，以达到校正当前坐标的目的，确保后续加工没有问题。

注意： B 轴回机械原点时，只是检测一个信号和 Y / B 回原点前检测卡盘夹持状态。

机械原点回零的设定方式有两种：

- [机械回零](#)
- [基准设定](#)

5.1.1 机械回零

适用于增量式编码器机床和绝对值编码器机床，使用该种方式回机械原点时机床上必须要装有机械原点信号。

操作前提：

- 确保所有伺服报警已消除。
- 系统参数 **绝对值编码器回原点动作** 设置为 0。

操作步骤：

- 方法一：全部轴自动回零
全部轴回零顺序先 Z 轴，后 X、Y、W 轴的次序自动执行回机械原点。

○ 在机床控制栏，点击 ，执行全部轴回机械原点。

○ 在菜单栏，点击 加工 →  → 全部回。

- 方法二：单个轴回零

在菜单栏，点击 加工 → ，在子菜单下选择轴。



如果执行 Z 轴，也可在机床控制栏，点击 ，执行 Z 轴回机械原点。

- 方法三：在 回机械原点 对话框中执行

a. 在菜单栏，点击 加工 →  → 回机械原点设置，打开 回机械原点 对话框：



系统默认打开软件时自动弹出此对话框，若需取消该设置请取消勾选 **软件启动时自动弹出此对话框**。

- b. 点击单个轴对应的按钮，对应各轴分别执行回机械原点。
- B 轴回机械原点只拿一个轴信号：若勾选，则 B 轴回机械原点，只获取一个 B 轴机械原点的位置信号。
 - Y / B 回原点前检测卡盘夹持状态：若勾选，则 Y / B 回原点前检测卡盘夹持状态，卡盘抓紧时禁止执行回机械原点动作。

回机械原点执行完毕，机床控制栏各轴坐标前出现  标识。

5.1.2 基准设定

仅适用于绝对值编码器机床，使用该种方式机床上不需要安装固定的原点信号。

操作前提：

- 确保所有伺服报警已消除。
- 系统参数 **绝对值编码器回原点动作** 设置为 1。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 加工 → 。
2. 选择以下任一方式，设定基准：
 - 点击 **全部轴**，自动设定基准。
 - 点击单个轴对应的按钮，对应各轴分别设定基准。

可点击 **取消（全部轴）**，将当前点设定的基准全部取消。

基准设定完毕，机床控制栏各轴坐标前出现  标识，且软件打开/紧停解除后系统自动根据反馈脉冲更新机械坐标与反馈坐标，使当前机械坐标值与实际的坐标位置相匹配。

5.2 轴校准

对于绝对值类型的编码器，机械原点标志消失后，可以通过轴校准功能，获取编码器数据，并将轴的机械坐标同步到软件。

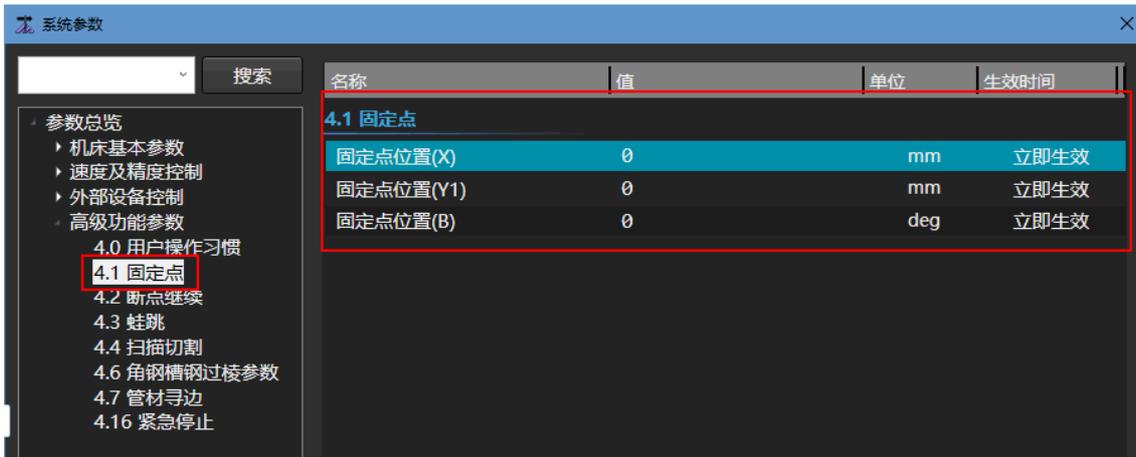
操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 加工 → 。
2. 选择以下任一方式，设定校准：
 - 点击 **全部轴**，自动设定校准。
 - 点击单个轴对应的按钮，对应各轴分别设定校准。

5.3 回固定点

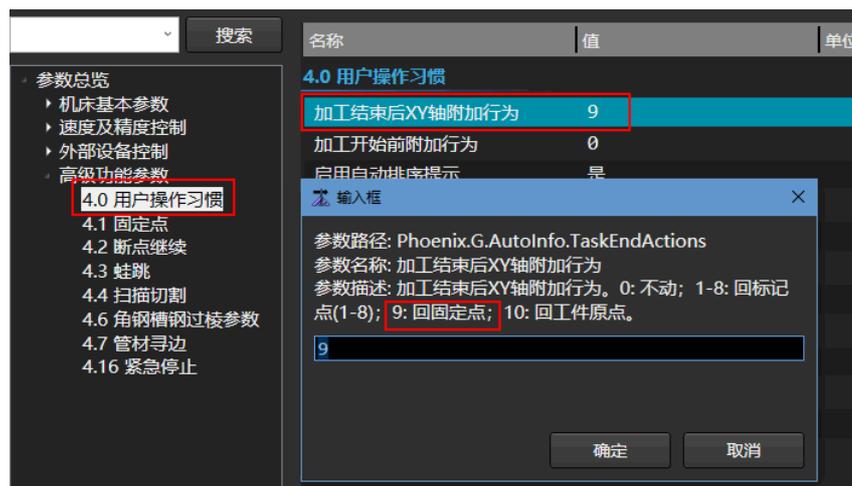
固定点是软件上以机械坐标为基准设置的固定点位，在加工结束后可选择移动切割头回到固定点位置。固定点坐标在系统参数 **4.1 固定点** 分类下设置。



回固定点应用：



- 手动控制回固定点：在菜单栏，点击 加工 → 。
- 加工结束后自动回固定点：
 - 设置系统参数 加工结束后 XY 轴附加行为 为 9



- 或在常用参数中设置：



5.4 标定 B 轴中心

通过标定动作计算出旋转轴中心机械坐标值。只有当初次使用或发生机械偏差后，才需要使用此功能重新校准 B 轴中心。

因不同的加工动作，需要不同的中心，故系统提供两种标定方式且最多能同时使用两个 B 轴中心：

- 标准：用于普通加工时的标定 B 轴中心。
- 特殊：用于特殊加工动作标定 B 轴中心，可设置多个常用的 B 轴中心，并为其命名。使用时，可根据需求进行配置。

操作前提：

标定 B 轴中心前，确保：

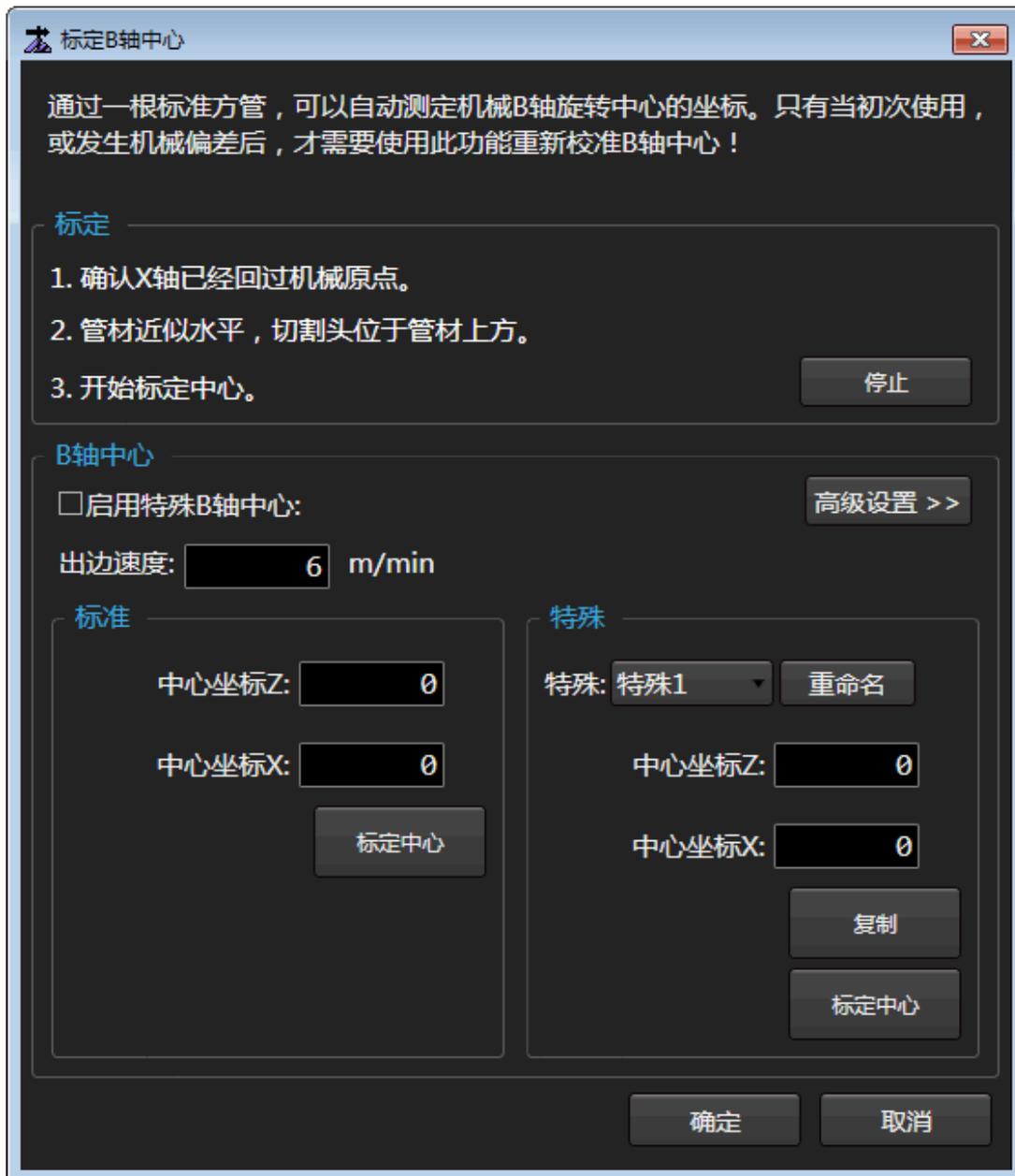
- X 轴已回机械原点。
详情请参见 [机械原点回零](#)。
- 管材尺寸参数设置与实际管材相同。
详情请参见 [设置管材尺寸](#)。

操作步骤：

1. 装夹一根无倒角的标准矩形管。
2. 保证方管夹持状态接近水平，并移动切割头至管材上方。



3. 在菜单栏，点击 **加工** → ，打开 **标定 B 轴中心** 对话框：



4. 在 **标准** 区域，点击 **标定中心**，标定完成后，标定结果显示在 **标准** 区域。
若对测定结果不满意，在 **标准** 区域点击 **中心坐标 Z** 或 **中心坐标 X** 手动输入坐标。
5. **(可选：)** 如果有特殊 B 轴中心需求，则执行以下操作：
 - a. 在 **特殊** 下拉框，选择需要设置的项。
 - b. **(可选：)** 点击 **重命名**，修改名称，点击 **重命名**，为设置的项重命名，便于识别。
 - c. 在 **特殊** 区域，点击 **标定中心**，标定完成后，标定结果显示在 **特殊** 区域。
若对测定结果不满意，在 **特殊** 区域点击 **中心坐标 Z** 或 **中心坐标 X** 手动输入坐标。
也可点击 **复制** 将 **标准** 区域的标定中心复制到 **特殊** 区域，再进行修改。

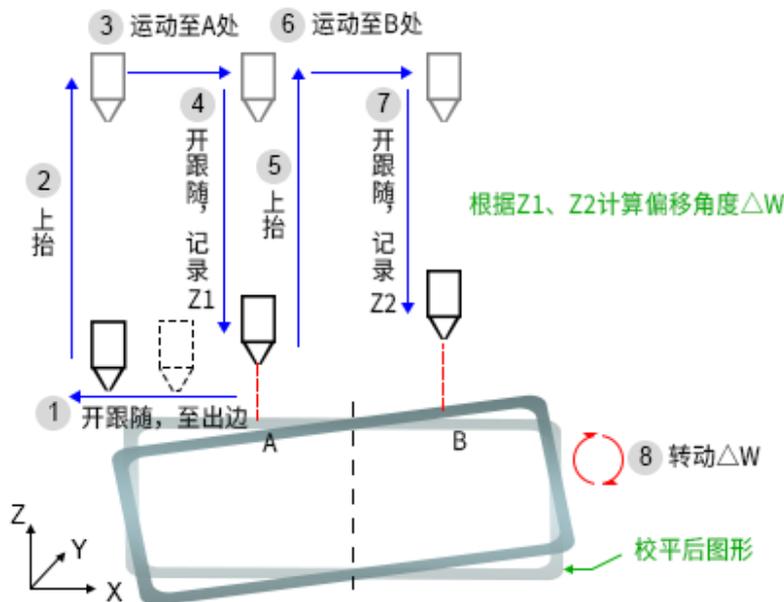
- d. 点击 **高级设置**，在弹出 **高级设置** 对话框中设置 **普通** 和 **进料切割** 的旋转中心。
- e. 勾选 **启用特殊 B 轴中心**，加工时，B 轴的中心采用 **高级设置** 中的策略。
如果不勾选，则加工时，B 轴的中心采用 **标准** 区域设置的坐标。

6. 在 **出边速度** 输入框中输入切割头随动的出边速度。

7. 点击 **确定**。

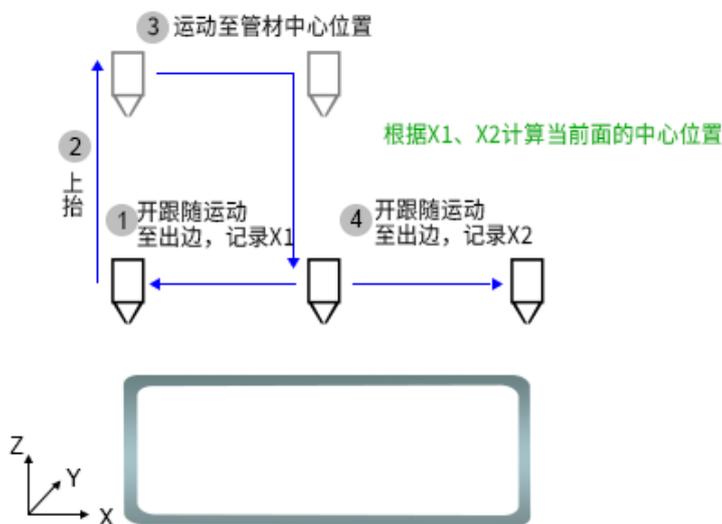
系统开始执行标定动作：

1. 校平管材：



2. 找出 B 轴中心：

以管材其中一个面为例：



5.5 中心补偿

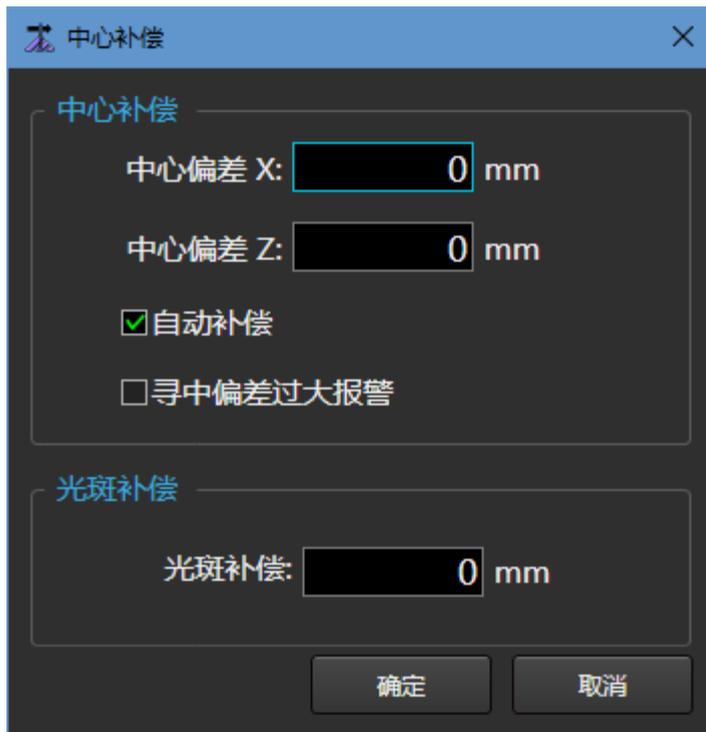
管材中心与实际旋转中心有偏差，通过中心补偿功能，使管材加工精度更高。

操作步骤：

1. 执行管材寻中操作。

- 在 机床控制栏，单击 ，打开 寻中方式 对话框。
- 选中寻中方式，点击 确定。
- 在 机床控制栏，单击 。

2. 在菜单栏，点击 加工 → ，打开 中心补偿 对话框：



3. 在 中心补偿 区域设置以下参数：

- 中心偏差 X：管材中心 X 方向偏移量。
- 中心偏差 Z：管材中心 Z 方向偏移量。
- 自动补偿：开启或关闭中心补偿。

- 寻中偏差过大报警：勾选后，当中心偏差超过 1.5mm 则弹窗提示报警，且中心偏差值不保存。如果不勾选，当中心偏差超过 5mm 时，中心偏差按 5mm 保存生效。
4. 在 **光斑补偿** 区域设置以下参数：
光斑补偿：在四个面图形都向同一个方向偏时使用。负值向左，正值向右。
 5. 点击 **确定**。

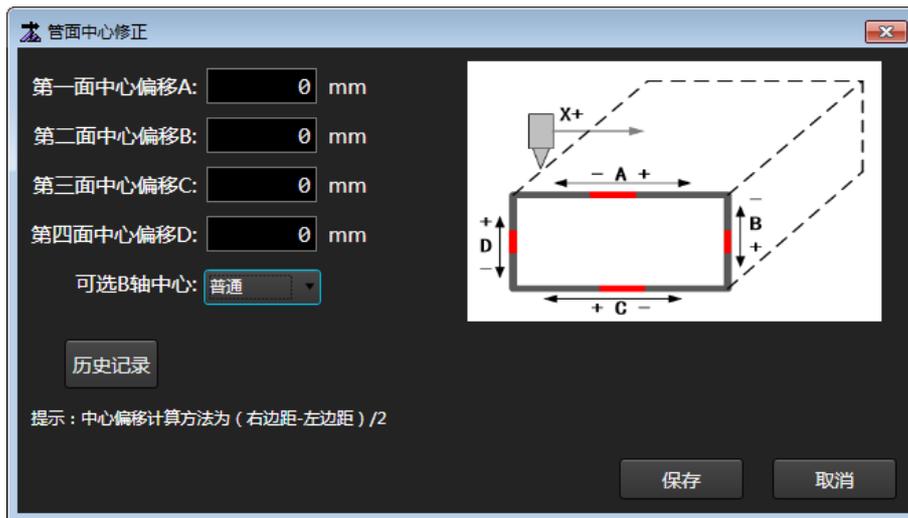
5.6 管面中心修正

手动矫正 B 轴中心与中心补偿。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **加工** → **管面中心修正**，打开 **管圆中心修正** 对话框：



2. 设置以下参数：
 - 第一面中心偏移 A
 - 第二面中心偏移 B
 - 第三面中心偏移 C
 - 第四面中心偏移 D
 - 可选 B 轴中心

说明： 各轴的中心偏移说明参见 **管圆中心修正** 对话框的示意图，中心偏移计算方法为 (右边距 - 左边距) / 2。

3. 点击 **保存**。

5.7 标定管材中心

5.7.1 校平分中

使用校平分中功能前，标定 B 轴中心。详情请参见 [标定 B 轴中心](#)。

校平分中的过程因管材类型而异。

本节以方管为例介绍。

操作步骤：



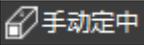
在机床控制栏点击 ，通过五点分中方管，找到管材当前的中心并对切割刀路进行中心补偿：

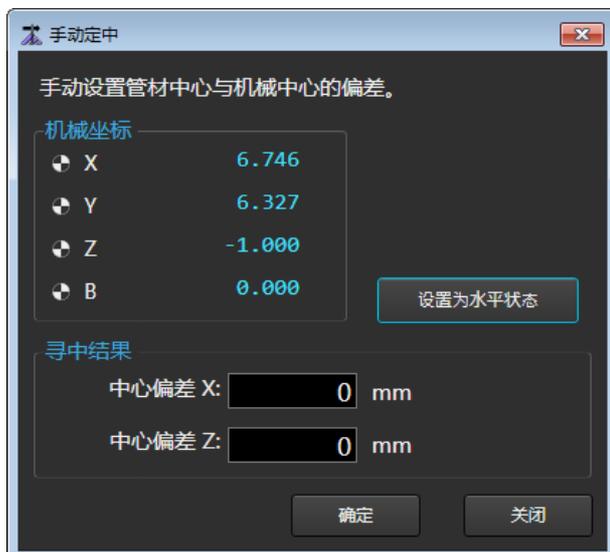
1. 在第一面上左右各开一次随动并通过两次随动高度的差值校平管材。
2. 旋转管材 90°，并在当前面中心位置开一次随动。
3. 重复过程 2 两次。
4. 根据五次随动高度以及标定 B 轴得到的卡盘中心，自动计算出每个面所需的中心补偿值。

5.7.2 手动定中

主要针对小管材，将当前位置设置为管材中心。适用于校平分中不准的情况。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 加工 → ，打开 手动定中 对话框：



2. 旋转管材使其水平。
3. 移动切割头到第一面中心。
4. 在 **手动定中** 对话框，点击 **设置为水平状态**。

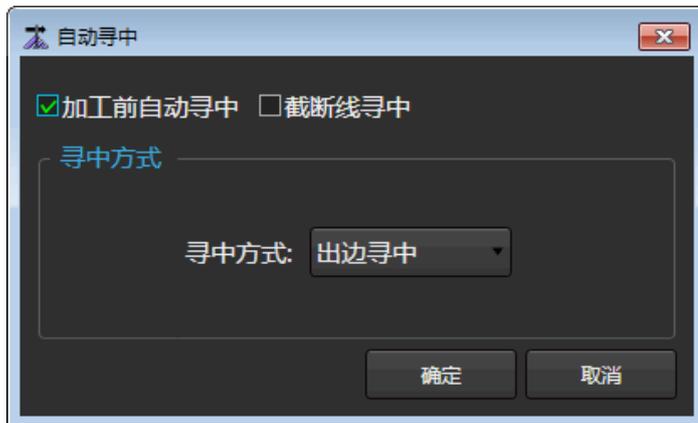
5.7.3 自动寻中

当管材较长时，在前后卡盘中间会存在一定的弯曲变形，导致切割一段长度之后，加工前执行的分中数据无法继续适用。该操作可消除此误差，在切割一定长度后自动对管材进行校平分中，完成后自动断点继续。

如果需要在管材中添加分中位置的标记工艺，那么具体操作参见[分中标记](#)。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **加工** → **自动寻中**，打开 **自动寻中** 对话框：



2. 根据需要勾选 **加工前自动寻中**，每次开始加工前，自动执行一次校平寻中动作。
3. 根据需要勾选 **截断线寻中**，即切割截断线时，先寻中再切割。
4. 在 **寻中方式** 下拉键中，选择方式。

- 自动匹配：自动匹配机床控制栏 **五点寻中** 按钮，配置的寻中方式。按钮上的文字表示当前被选中的寻中方式。
- 单面矫平
- 五点寻中
- 四点寻中
- 椭圆寻中
- L形寻中（顺时针）
- L形寻中（逆时针）

- 多面寻中
- 出边寻中
- 工字钢寻中
- 槽钢寻中
- 激光寻中

5. 点击 **确定**。

5.8 高级调试工具

手动调试寻中方式的动作，即寻找管材中心与机械中心的偏差，支持调试以下寻中方式：

- 单面矫平
- 五点寻中
- 四点寻中
- 椭圆寻中
- L形寻中
- 多面寻中
- 出边寻中
- 工字钢寻中
- 槽钢寻中

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **加工** → **高级调试工具** → 选择一个寻中方式，例如 **五点寻中**，打开 **五点寻中** 对话框：



2. 按照 **步骤** 区的要求进行操作。
3. 点击 **开始寻中**，寻中结束后，中心偏差反馈在 **寻中结果** 区。
如果需要停止寻中，点击 **停止**。

5.9 工艺库

5.9.1 工艺库管理

工艺库功能是对工艺数据进行管理，以供加工同样板材时重复使用。

如果需要新增图层工艺，具体操作参见 [图层操作](#)。

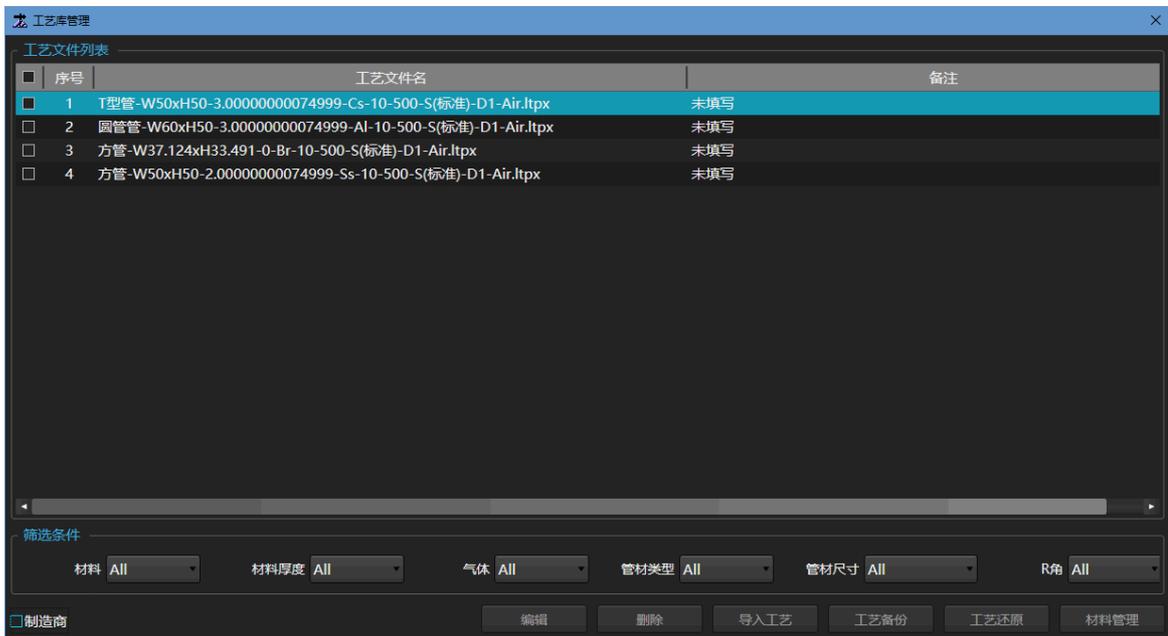
5.9.1.1 筛选工艺

如果工艺文件太多，可通过筛选快速查找。可根据材料、材料厚度、气体、管材类型、管材尺寸、R角进行筛选。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **加工** → **工艺库管理**，打开 **工艺库管理** 对话框：



2. 在 **筛选条件** 区域的各条件下拉框选择筛选。

5.9.1.2 修改工艺

重新设置图层参数。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **加工** → **工艺库管理**，打开 **工艺库管理** 对话框。
2. 勾选 **制造商**，激活按钮。
3. 点击一个工艺且变成高亮，点击 **编辑**，打开 **工艺信息** 对话框。
4. 修改图层参数，具体操作步骤和参数说明参见 [图层操作](#)。
5. 修改完成后，点击 **确定**，修改的工艺会自动更新到工艺库管理列表里。
6. （可选：）若需删除工艺，勾选工艺后，点击 **删除**。

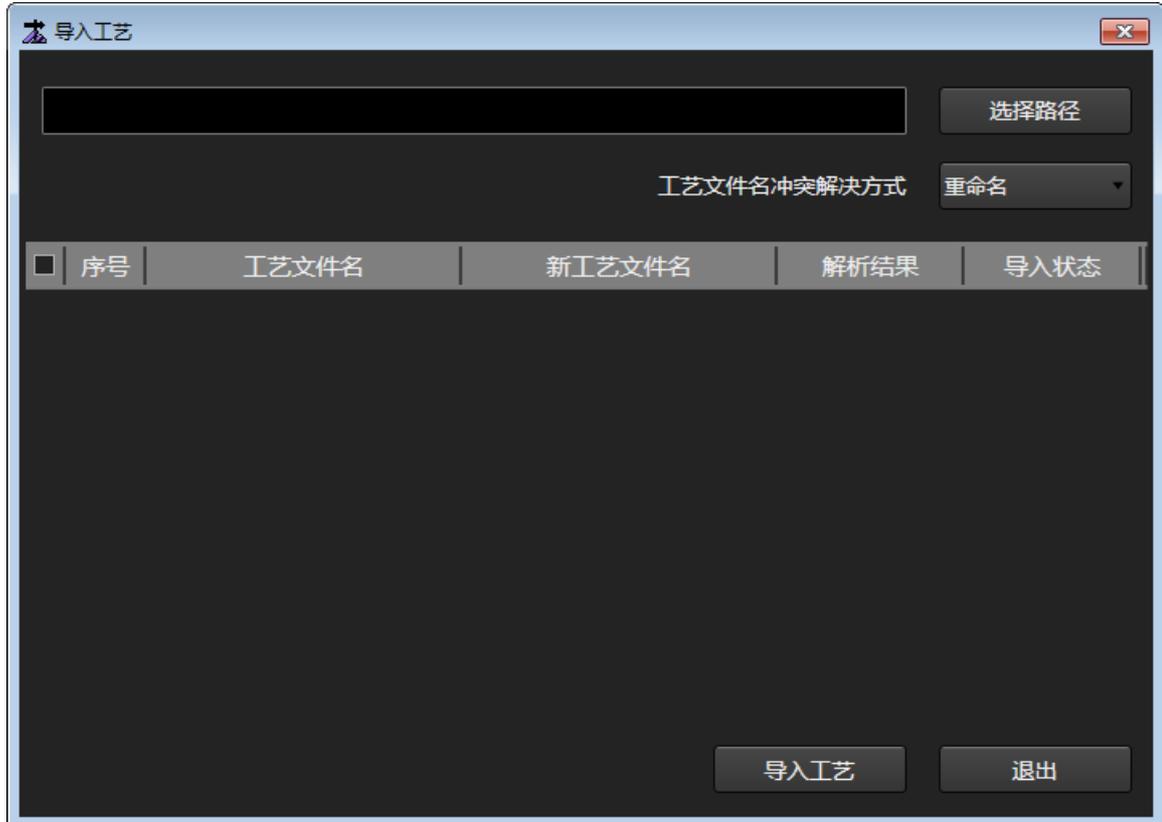
5.9.1.3 导入工艺

将本地的工艺导入至工艺库。

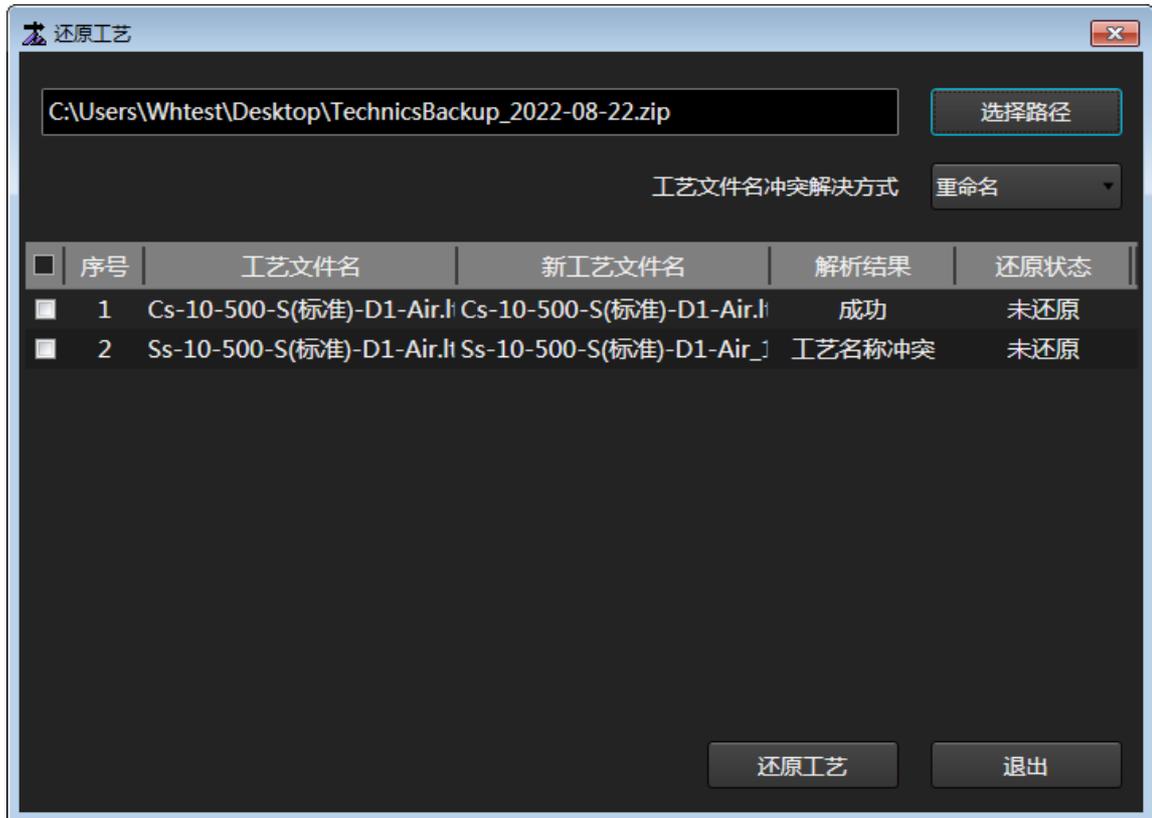
操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **加工** → **工艺库管理**，打开 **工艺库管理** 对话框。
2. 勾选 **制造商**，激活按钮。
3. 点击 **导入工艺**，打开 **导入工艺** 对话框：



4. 点击 **选择路径**，选择源文件，**导入工艺** 对话框中展示工艺信息、解析结果和导入状态：



解析结果有两种情况：

- 成功：待导入文件与工艺库中文件的工艺信息不相同。
 - 工艺冲突：待导入文件与工艺库中文件的工艺信息完全相同。
5. （可选：）如果解析结果为工艺冲突，那么根据需要选择以下方式，解决冲突：
 - 重命名：将待导入的文件重命名并保存到工艺库中。
 - 覆盖：替换工艺库中文件的工艺信息。
 - 跳过：分别保留待还原的文件和工艺库中文件。即不执行还原操作。
 6. 勾选需要还原的工艺文件，点击 **导入工艺**，查看导入状态列。
 7. 点击 **退出**。

5.9.1.4 备份工艺

将工艺列表里面已选中的工艺保存至指定的存储路径。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **加工** → **工艺库管理**，打开 **工艺库管理** 对话框。

2. 勾选 **制造商**，激活按钮。
3. 勾选一个或多个工艺，点击 **工艺备份**，打开 **工艺备份** 对话框。
4. 修改文件名，选择保存的路径。
5. 点击 **保存**。

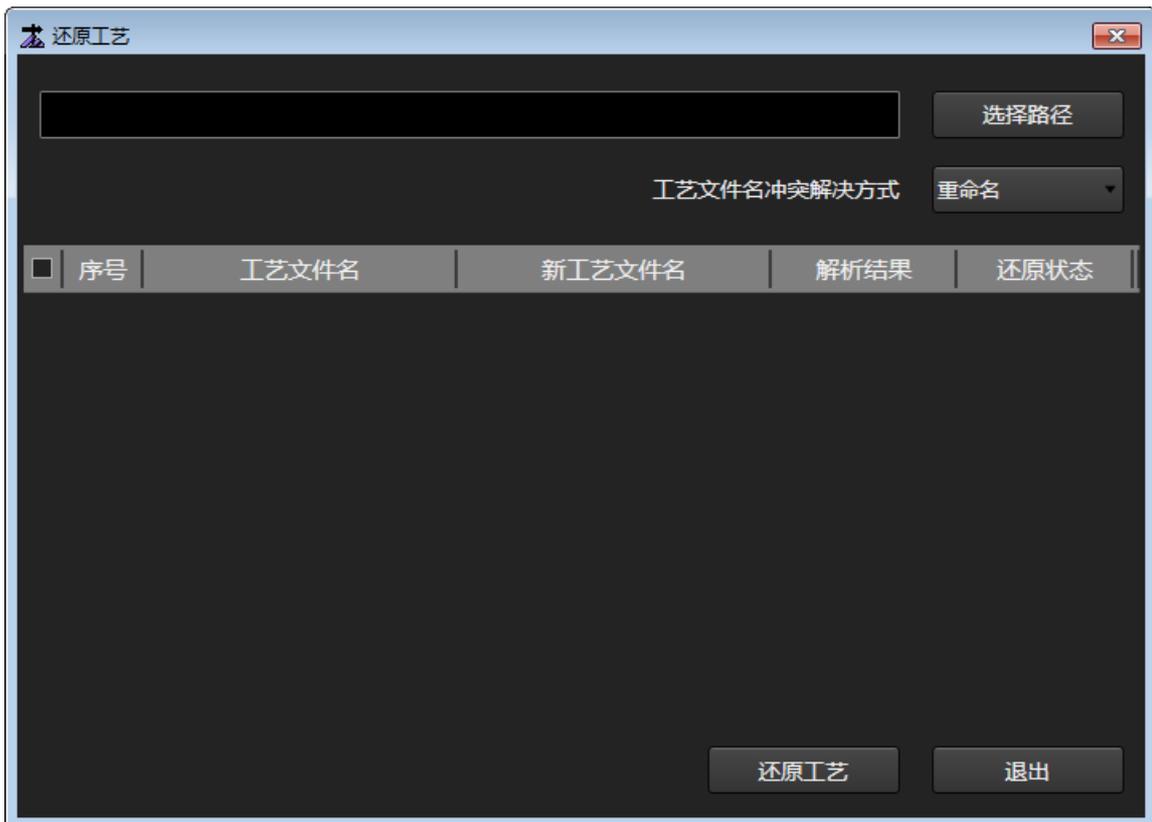
5.9.1.5 还原工艺

将存储备份的工艺还原至工艺库。

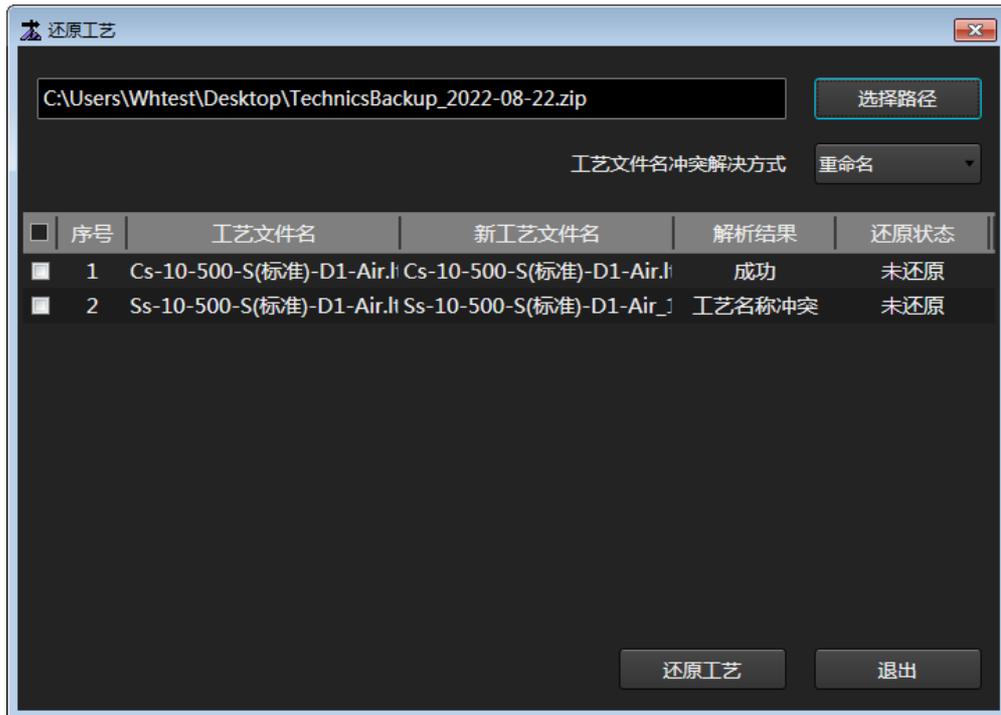
操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **加工** → **工艺库管理**，打开 **工艺库管理** 对话框。
2. 勾选 **制造商**，激活按钮。
3. 点击 **工艺还原**，打开 **工艺还原** 对话框：



4. 点击 **选择路径**，选择源文件，**工艺还原** 对话框中展示工艺信息、解析结果和还原状态：



解析结果有两种情况：

- 成功：待还原文件与工艺库中文件的工艺信息不相同。
 - 工艺冲突：待还原文件与工艺库中文件的工艺信息完全相同。
5. （可选：）如果解析结果为工艺冲突，那么根据需要选择以下方式，解决冲突：
- 重命名：将待还原的文件重命名并保存到工艺库中。
 - 覆盖：替换工艺库中文件的工艺信息。
 - 跳过：分别保留待还原的文件和工艺库中文件。即不执行还原操作。
6. 勾选需要还原的工艺文件，点击 **还原工艺**，查看还原状态列。
7. 点击 **退出**。

5.9.1.6 材料管理

可添加、删除管材的材质种类。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **加工** → **工艺库管理**，打开 **工艺库管理** 对话框。
2. 勾选 **制造商**，激活按钮。
3. 点击 **材料管理**，打开 **材料管理** 对话框：



4. 在 **材料名称**、**材料简写**、**材料密度** 输入框中输入对应信息。
5. 点击 **添加**，材料信息显示左侧列表中。
6. （可选：）若需删除材料，点击目标材料，变成高亮，点击 **删除**。
7. 点击 **确定**，关闭 **材料管理** 对话框。

5.9.2 喷嘴信息管理

可查看、添加、删除喷嘴信息。更新喷嘴信息之后，[图层工艺](#)中会新增对应的喷嘴类型。

操作步骤：

- 查看喷嘴信息



1. 在菜单栏，点击 **加工** → **喷嘴信息管理**，打开 **喷嘴信息管理** 对话框：



2. 在 **喷嘴类型** 区域的下拉键中，选择要查看的喷嘴类型，左边根据喷嘴类型进行筛选后显示。
- 添加喷嘴
 1. 在 **喷嘴类型** 区域的下拉键中，选择要添加的喷嘴类型。
 2. 如果没有合适的喷嘴类型，则需要新增喷嘴类型：点击 ，在弹出的 **喷嘴信息** 对话框中，填写喷嘴简写和名称，点击 **确定**。
 3. 填写 **喷嘴孔径** 信息。
 4. 点击 **添加**。
 - 删除喷嘴信息
 1. 选择喷嘴信息，使之高亮。
 2. 点击 **删除**。
 - 关闭 **喷嘴信息管理** 对话框
 1. 点击 **确定**。

5.9.3 卡盘工艺

卡盘工艺功能可根据实际卡爪数目显示相应的卡爪工艺参数。用户可以设置卡爪的扭矩和夹紧类型，同时根据管材的形状和材质建立相应的工艺库。在批量加工过程中，系统会根据当前管材的形状和材质自动匹配适用的卡爪工艺。这样，可以实现对不同类型、材质、厚度和直径的管材进行精确的力矩夹持控制。

同一种管材只能有一种力矩夹持方案。

卡盘工艺常用操作过程：

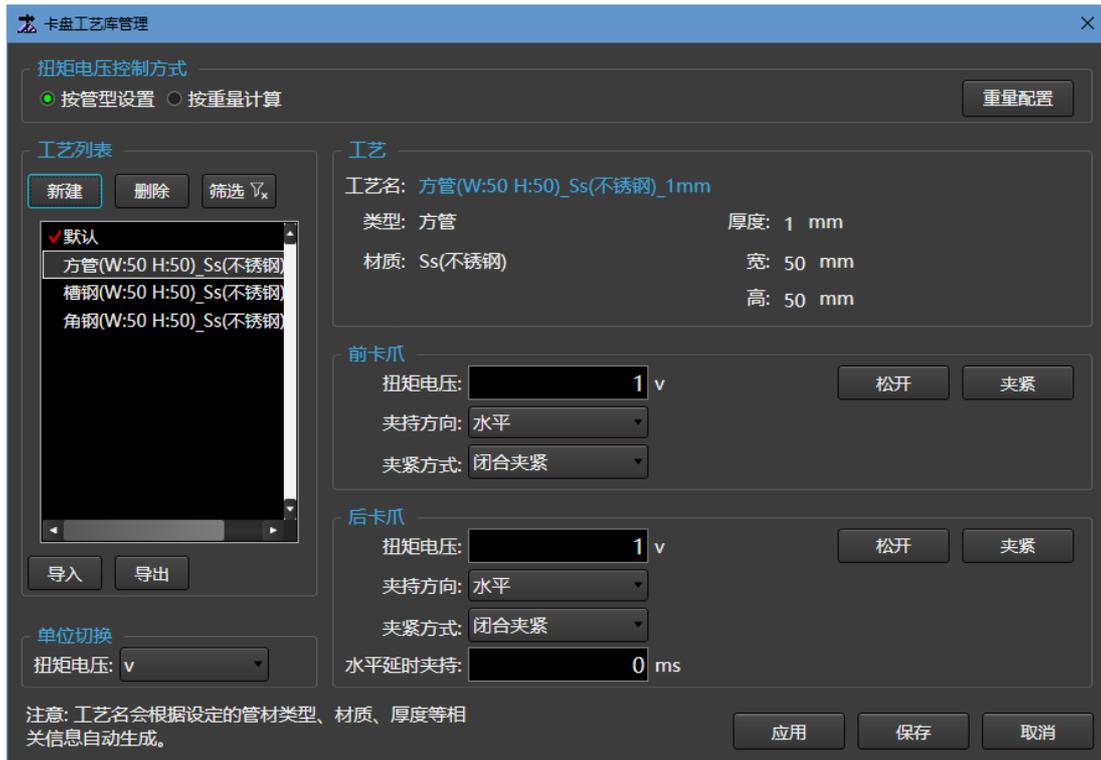
1. 选择管材，如果工艺列表中，没有该管材，则新建一个。
2. 对管材进行力矩夹持控制调试。
3. 调试完成后，如果需要应用到当前卡盘中，则点击 **应用**。如果是以备下次调用，则点击 **保存**，将当前力矩夹持方案保存到对应管材中。

5.9.3.1 新建管材

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **加工** → ，打开 **卡盘工艺** 对话框：



2. 点击 **新建**，打开 **新建** 对话框：



3. 设置管材的类型、材质、厚度和直径或宽、高。
4. 点击 **确定**，卡盘工艺添加至 **工艺列表**。

工艺名会根据设定的管材类型、材质、厚度等相关信息自动生成。

如果需要重命名工艺名，则在 **工艺列表** 选中工艺，鼠标右键选择 **重命名** 快捷菜单，修改名字后，点击 **确定**。

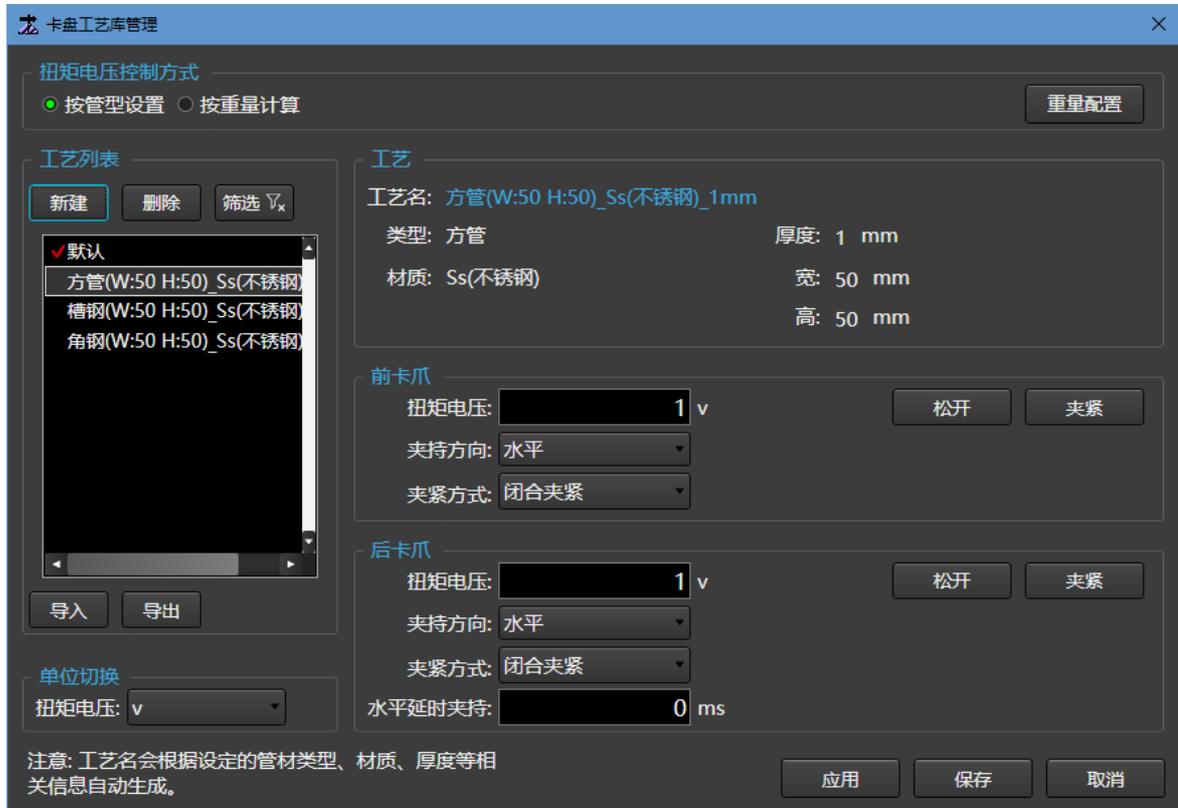
5.9.3.2 调试卡盘工艺

设置和调试卡爪的扭矩和夹紧类型。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **加工** → **卡盘工艺**，打开 **卡盘工艺** 对话框，在 **工艺列表** 区域选择夹持的管材，选择后可在 **工艺** 区域查看信息。



2. 选择扭矩电压控制方式：
 - 按管型设置：根据管材类型和材质，应用卡盘扭矩电压。
 - 按重量计算：根据管材重量，动态切换卡盘扭矩电压。
3. 设置扭矩电压，根据选择的扭矩电压控制方式不同，执行不同的操作：
 - 按管型设置
 - a. 在 **单位切换** 区域的 **扭矩电压** 下拉键，选择单位。
 - b. 在不同的卡爪区域输入扭矩电压。
 - 按重量计算
 - a. 点击 **重量配置**，在弹出的对话框中，选择卡盘。



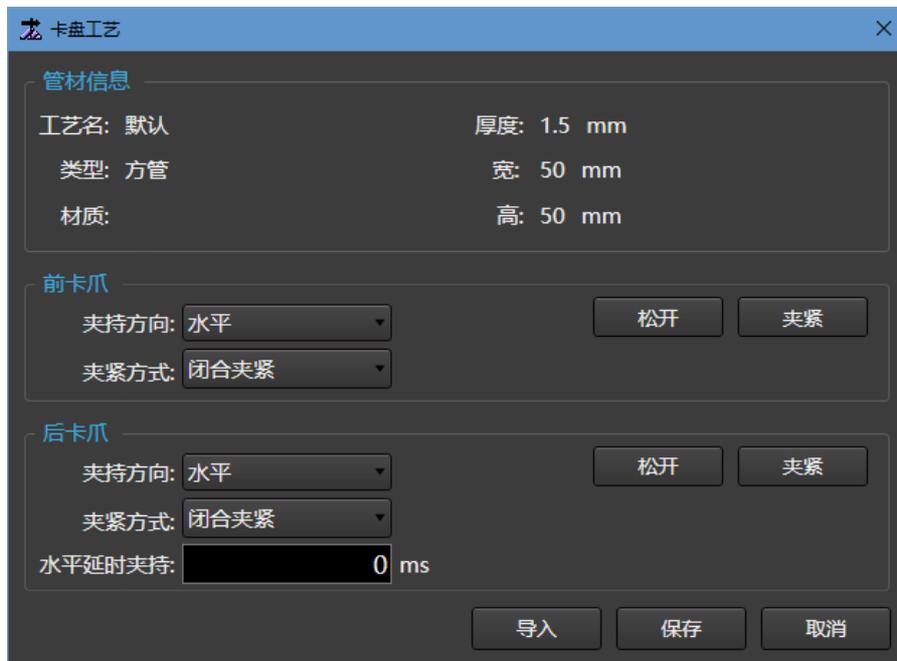
- b. 设置数据组数，点击 **确定**。
 - c. 配置重量列。放置相应重量的管材，点击对应的输出按钮，观察对应卡盘抓紧/松开对应扭矩电压输出时检测到的电压大小，并填入后方空格内。
 - d. 依次完成检测数组相应的重量和对应的扭矩电压值。
 - e. 选择另一卡盘，为了方便另一卡盘数据的建立，可从其他卡盘拷贝的下拉框中选择相似的卡盘，点击 **拷贝**，拷贝相似卡盘的数据，再进行检测和修改。
 - f. 所有卡盘的 DA 数据都填写后，点击 **确定**。
4. 在 **前卡爪** 区域，调试前卡爪。
 - a. 选择夹持方向。
 - b. 点击 **松开 / 夹紧**，调试前卡爪。
 - c. 如果调试不满意，重新输入扭矩电压后，重复以上动作，继续调试。
 5. 在 **后卡爪** 区域，调试后卡爪。

- a. 选择夹持方向。
 - b. 选择夹紧方式。
 - c. 点击 **松开 / 夹紧**，调试后卡爪。
 - d. 如果调试不满意，重新输入扭矩电压后，重复以上动作，继续调试。
6. 点击 **应用**，弹出 **默认卡盘工艺设置成功**。
 7. 点击 **保存**。将当前力矩夹持方案保存到对应管材中。

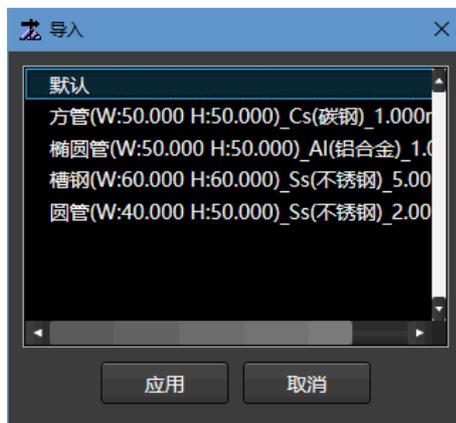
5.9.3.3 批量加工卡盘工艺应用

批量加工队列中，可对每个图纸导入卡盘工艺以应用，同时支持对卡爪进行配置和调试后应用。

- 导入已有的卡盘工艺
 1. 在批量加工队列中，选中图纸，点击 **卡盘工艺**，弹出 **卡盘工艺** 对话框：



2. 点击 **导入**，在弹出 **导入** 对话框中选择卡盘工艺：



3. 点击 **应用**。
 4. 点击 **保存**。
- 调试和配置
 1. 在 **卡盘工艺** 对话框中进行调试和配置。
 2. 调试完成后点击 **保存**。

5.9.3.4 其他工艺列表操作

对于 **工艺列表** 区域，还可以进行以下操作：

- 删除：选择以下任一方式删除卡盘工艺。
 - 在 **工艺列表** 选中工艺，鼠标右键选择 **删除** 快捷菜单。
 - 在 **工艺列表** 选中工艺，点击 **删除**。
- 筛选：
 - a. 在 **工艺列表** 中，点击 **筛选**，弹出 **筛选** 对话框。
 - b. 设置管材的类型、材质、厚度和直径或宽、高。
 - c. 点击 **筛选**。
- 导入：
 - a. 在 **工艺列表** 中，点击 **导出**，弹出 **打开** 对话框。
 - b. 选择导入的文件，文件格式为 .ctp。
 - c. 点击 **打开**，弹出 **导入数据将覆盖当前参数，是否继续？**。
 - d. 点击 **是**。
- 导出：
 - a. 在 **工艺列表** 中，点击 **导入**，弹出 **另存为** 对话框。
 - b. 选择保存的路径。
 - c. 点击 **保存**。

5.10 加工模式

5.10.1 普通加工

单个文件正式加工环节，控制加工的开始。系统默认处于普通加工模式。

操作前提：

- 确保已保存加工文件。
- 确保无紧停和报警。

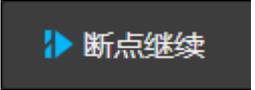
操作步骤：

1. (可选：) 如果当前处于 **批量加工** 状态，则在菜单栏，点击 **加工** → ，切换到 **普通加工** 状态。

2. 在机床控制栏，点击 。
系统从加工文件首行命令自动开始加工。

3. 在开始加工后，可进行以下操作：

○ 停止加工：在机床控制栏，点击 ，使机床停止加工并终止整个加工任务，系统进入 **空闲** 状态。

○ 断点继续：在机床控制栏，点击 ，使系统自动控制机床从上次加工停止处继续加工。

注意： 执行断点继续前，请确保机械坐标准确，若不准确请先回机械原点。

5.10.2 批量加工

通过添加带有工艺参数的图纸，设置各个图纸加工的次数，形成一个加工队列。在加工过程中每加工完一个图纸就自动上料，实现自动化批量加工。

图纸的格式支持.ncex、.ncexa、.nc。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **加工** → ，软件主界面的绘图区变成 **批量加工** 界面：



2. 导入图纸：

选择以下方式，添加图纸。

- 点击  选择指定路径下的图纸，添加至加工队列。
- 在加工队列中，点击鼠标右键，选择快捷菜单 **添加图纸**，选择指定路径下的图纸，添加至加工队列。
- 点击 **导入**，选择指定路径下的加工队列图纸文件（.TLD 格式文件），将图纸添加至加工队列。

3. 调整加工顺序：

选中图纸，使用以下按钮，调整加工图纸顺序。

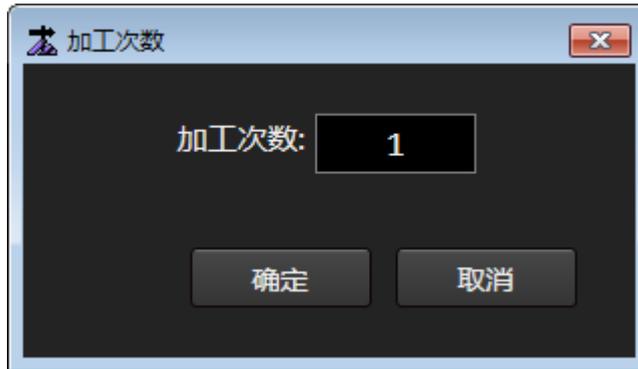
也可以点击鼠标右键，选择相应的快捷菜单。

按钮	说明
	图纸上移。
	图纸下移。

按钮	说明
	图纸置顶。
	删除图纸。

4. 设置图纸加工的次数：

- a. 在加工队列，双击对应图纸的 **次数** 列，弹出的 **加工次数** 对话框：



- b. 设置加工次数。
- c. 点击 **确定**。

5. 依次设置图层工艺。

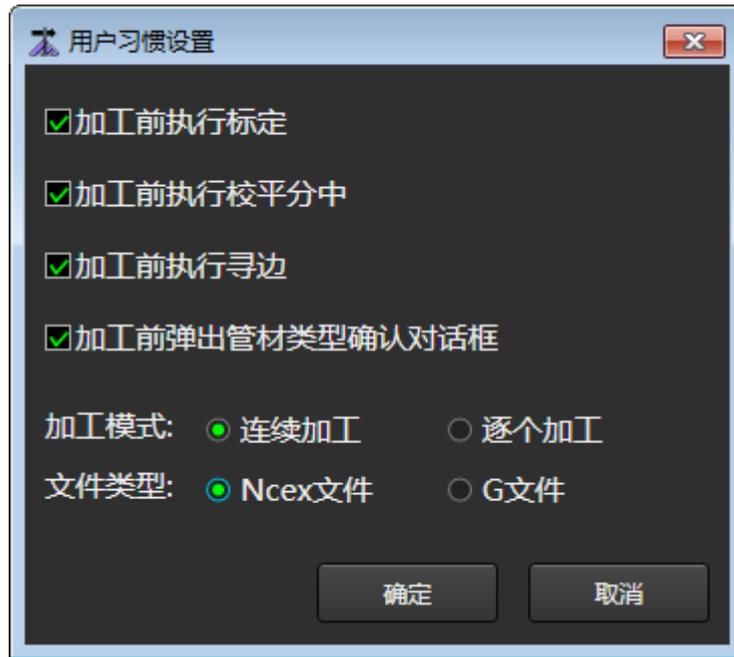
- a. 选中图纸，点击 **工艺**，弹出 **图层设置** 对话框。
- b. 设置图层工艺，具体设置方法参考[图层工艺](#)。

6. 依次设置卡盘工艺。

- a. 选中图纸，点击 **卡盘工艺**，弹出 **卡盘工艺** 对话框。
如果某图纸不设置，则该图纸采用的是卡盘工艺库中的默认工艺。
- b. 点击 **导入**，在弹出 **导入** 对话框中选择卡盘工艺。
- c. 点击 **应用**。
- d. 点击 **保存**。
- e. 如果对当前扭矩数据不满意，可进行调试和配置后保存应用。

7. 用户习惯设置：

- a. 点击左下角的 **用户习惯**，打开 **用户习惯设置** 对话框：



b. 根据需求勾选加工前的常用操作：

- 加工前执行标定
- 加工前执行校平分中
- 加工前执行寻边
- 加工前弹出管材类型确认对话框

c. 选择 **加工模式**：

- 连续加工：系统根据队列顺序开始批量加工。
- 逐个加工：加工一次工艺图纸后，加工停止。若需继续加工，点击



d. 勾选导入的图纸文件类型。

- Ncex 文件：.ncex、.ncexa 格式的文件。
- G 文件：.nc 格式的文件。

说明： 添加图纸时，会根据勾选的文件类型，支持添加不同的文件格式。

e. 点击 **确定**。

8. 点击 **保存**，将当前加工队列以 TaskListInfo.tld 的文件名保存至软件安装目录 \Tocs\MultiTask 下。

说明： 该文件是唯一的，再次保存会把上一次的队列文件覆盖替换。

9. 在机床控制栏，点击 ，系统从加工队列的第一个图纸开始加工。

相关任务：

- 点击 **重置**，将当前加工队列中的状态全部清除，重新设置为等待加工状态。
- 点击 **另存为**，将当前加工队列的文件导出至本地。
- 点击 **清空列表**，删除当前队列中的全部图纸。

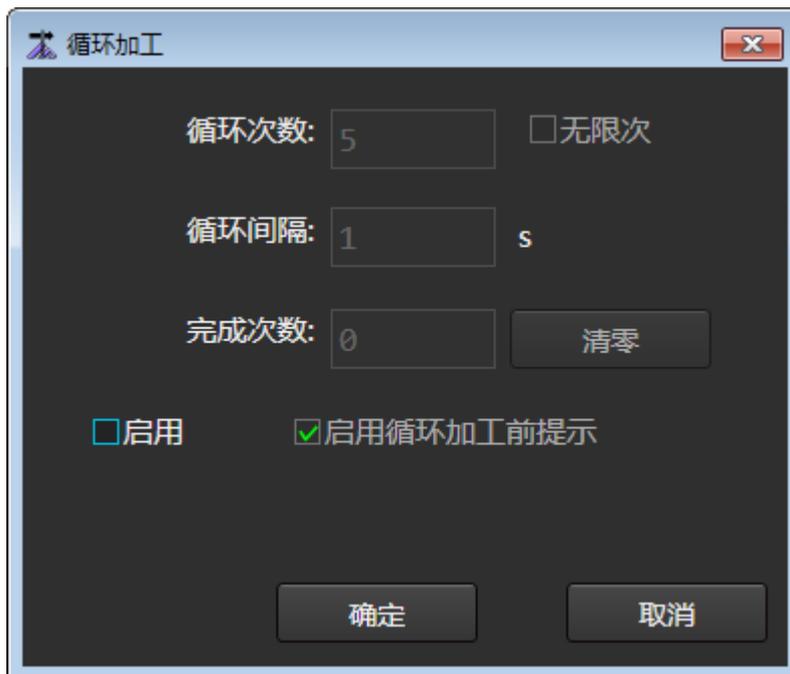
5.10.3 循环加工

设定循环加工的次数和间隔时间，并查看当前已加工次数。

循环加工适用于正式加工和空运行。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **加工** → ，打开 **循环加工** 对话框：



2. 勾选 **启用**，设置 **循环次数** 及 **循环间隔**。
勾选 **无限次**，将循环次数设置为无限次。
3. 根据需要勾选 **启用循环加工前提示**，即启动循环加工时，弹出提示框，提示当前循环的次数和总次数，是否继续加工。
4. 点击 **确定**。

5. 在机床控制栏，点击 ，系统自动按照以上设置的规则计数：
 - 若在未达到所设定循环次数前，暂停或停止加工，此时表示当前实际循环的次数。
 - 程序完整执行一次算一次循环。
6. 在 **循环加工** 对话框中的 **完成次数** 参数中，查看当前完成的次数。
7. 当加工完所设定次数后，若需将完成次数清零，点击 **清零**。

5.11 加工报告

分为生产报告和运行报告。生成的报告均可导出为 PDF 格式的文件或直接打印报告。

5.11.1 查看生产报告单

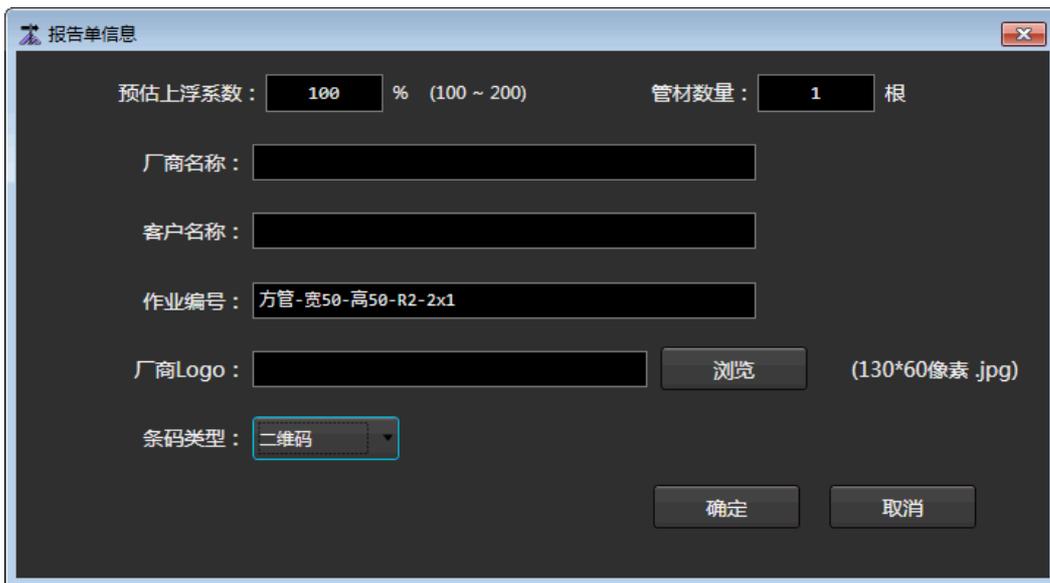
生产报告单用于对当前加工的单张图纸生成对应的生产报告单，也可启用 **加工选中** 功能，只针对选中的图形生成报告单。同时支持设置并显示厂商名称、客户名称、作业编号、厂商 logo、二维码等信息。

操作前提：

确保已对目标刀路文件至少加工一次或仿真一次。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **加工** → ，打开 **报告单信息** 页面。



报告单信息对话框包含以下字段：

- 预估上浮系数： % (100 ~ 200)
- 管材数量： 根
- 厂商名称：
- 客户名称：
- 作业编号：
- 厂商Logo： (130*60像素 .jpg)
- 条码类型：

底部按钮：

2. 根据实际设置材料信息和显示信息，点击 **确定**，生成 **生产报告单** 页面。



5.11.2 查看运行报告

加工完成目标文件（单个或多个）后，查看加工时统计的穿孔数、穿孔时间、切割长度、空程长度、切割用时、总体用时、循环加工次数。

操作步骤：

1. 选择以下任一方式，打开 **运行报告** 对话框：

- 在运行报告栏，单击 **运行报告**。



- 在菜单栏，点击 **加工** → **运行报告**。

运行报告

文件名	穿孔时间/个数	切割长度(m)	空程长度(m)	切割用时	总体用时	循环次数	加工类型	开始时间
<input type="checkbox"/> 零件7(内凹).ncexa(底图)	00:00:00.000/0	0.049	0.05	00:00:05.200	00:00:04.796	部分	加工	2022-08-12 17:13:56
<input type="checkbox"/> 零件7(内凹).ncexa(底图)	00:00:00.000/0	1.658	0.122	00:03:09.864	00:01:56.577	1	加工	2022-08-12 10:36:41
<input type="checkbox"/> 零件7(内凹).ncexa(底图)	00:00:00.000/0	0.078	0.058	00:00:08.454	00:00:07.254	部分	加工	2022-08-12 10:35:45
<input type="checkbox"/> 零件7(内凹).ncexa(底图)	00:00:00.000/0	0.331	0.087	00:00:37.324	00:00:24.661	部分	加工	2022-08-12 10:26:15
<input type="checkbox"/> 零件7(内凹).ncexa(底图)	00:00:00.000/0	0.346	0.06	00:00:38.970	00:00:25.805	部分	加工	2022-08-12 10:21:41
<input type="checkbox"/> 零件7(内凹).ncexa(底图)	00:00:00.000/0	1.658	0.072	00:03:09.864	00:01:57.325	1	加工	2022-08-12 10:18:55
<input type="checkbox"/> 无标题_2022-8-10-15-4	00:00:00.000/0	0	0.001	00:00:00.000	00:00:00.856	部分	空运行	2022-08-10 15:45:08

显示全部

2. 查看统计信息。

3. 根据需要，执行以下操作：

- 计费

a. 勾选需要计费的加工项后，点击 **计费**，弹出 **计费** 对话框：

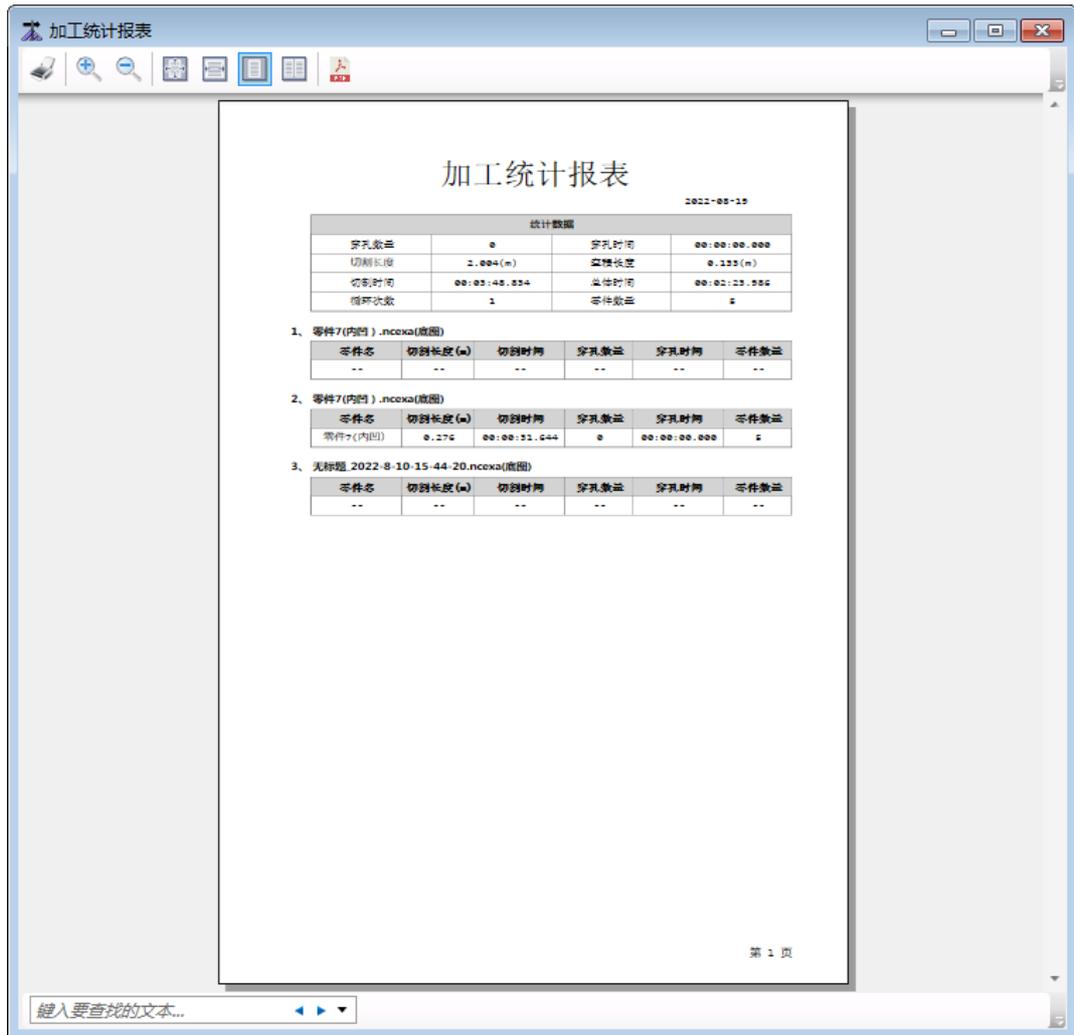
计费

穿孔个数:	<input type="text" value="0"/>	PCS	穿孔单价:	<input type="text" value="10.0"/>	¥/PCS
总工时:	<input type="text" value="0.114"/>	h	工时单价:	<input type="text" value="500.0"/>	¥/h
			管材单价:	<input type="text" value="10.0"/>	¥/PCS
				<input type="button" value="计算"/>	<input type="text" value="57.0"/> ¥

b. 输入各项单价，点击 **计算**，系统自动计算总切割费用。

- 输出报表

a. 勾选目标加工项，点击 **报表**，将各项统计信息生成报表：



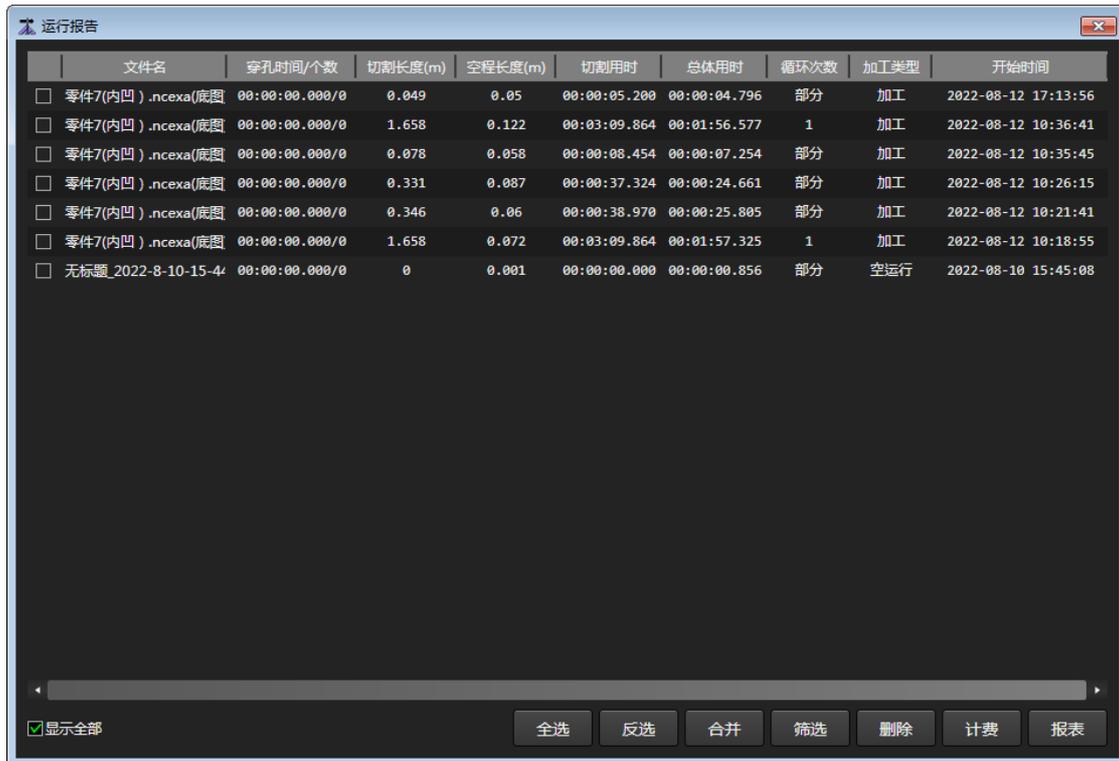
b. 根据需要，点击对应的按钮，按钮说明如下：

按钮	说明
	点击该按钮，打印报告。
	点击该按钮，放大报告。
	点击该按钮，缩小报告。
	点击该按钮，报告按 100%比例展示。
	点击该按钮，报告宽度按照页面的宽度大小展示。
	点击该按钮，报告按照整页完全显示在页面中。
	点击该按钮，报告按照双页完全显示在页面中。
	点击该按钮，将报告另存到本地，报告格式为.pdf。
<input type="text" value="键入要查找的文本..."/>	在该输入框中，输入关键字，查找文本。

5.11.3 设置计费单价

操作步骤：

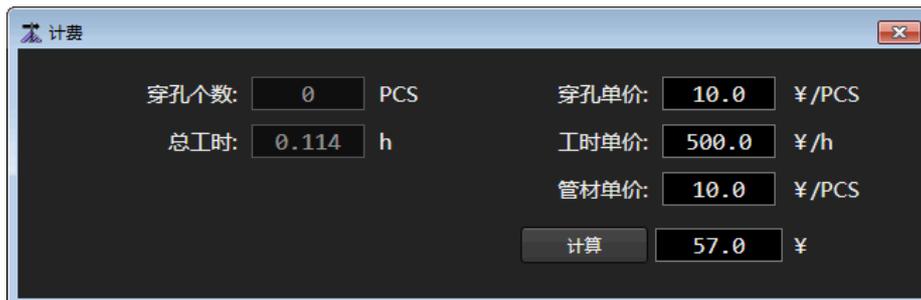
- 选择以下任一方式，打开 **运行报告** 对话框：
 - 在运行报告栏，单击 **运行报告**。
 - 在菜单栏，点击 **加工** →  **运行报告**。



文件名	穿孔时间/个数	切割长度(m)	空程长度(m)	切割用时	总体用时	循环次数	加工类型	开始时间
<input type="checkbox"/> 零件7(内凹).ncexa(底图)	00:00:00.000/0	0.049	0.05	00:00:05.200	00:00:04.796	部分	加工	2022-08-12 17:13:56
<input type="checkbox"/> 零件7(内凹).ncexa(底图)	00:00:00.000/0	1.658	0.122	00:03:09.864	00:01:56.577	1	加工	2022-08-12 10:36:41
<input type="checkbox"/> 零件7(内凹).ncexa(底图)	00:00:00.000/0	0.078	0.058	00:00:08.454	00:00:07.254	部分	加工	2022-08-12 10:35:45
<input type="checkbox"/> 零件7(内凹).ncexa(底图)	00:00:00.000/0	0.331	0.087	00:00:37.324	00:00:24.661	部分	加工	2022-08-12 10:26:15
<input type="checkbox"/> 零件7(内凹).ncexa(底图)	00:00:00.000/0	0.346	0.06	00:00:38.970	00:00:25.805	部分	加工	2022-08-12 10:21:41
<input type="checkbox"/> 零件7(内凹).ncexa(底图)	00:00:00.000/0	1.658	0.072	00:03:09.864	00:01:57.325	1	加工	2022-08-12 10:18:55
<input type="checkbox"/> 无标题_2022-8-10-15-4	00:00:00.000/0	0	0.001	00:00:00.000	00:00:00.856	部分	空运行	2022-08-10 15:45:08

显示全部 全选 反选 合并 筛选 删除 计费 报表

- 点击 **计费**，弹出 **计费** 对话框：



穿孔个数:	<input type="text" value="0"/>	PCS	穿孔单价:	<input type="text" value="10.0"/>	¥/PCS
总工时:	<input type="text" value="0.114"/>	h	工时单价:	<input type="text" value="500.0"/>	¥/h
			管材单价:	<input type="text" value="10.0"/>	¥/PCS
			计算	<input type="text" value="57.0"/>	¥

- 输入各项单价，点击 **计算** 后，单价更新，重新打开的报告单以新单价计算。

5.12 查看日志

日志记录了用户重要的操作、系统事件及时间，包括本次系统启动后的信息和历史信息。

日志文件每大于 20M 时，**User** 文件夹（路径）中自动生成备份日志文件

（NcStudio_XXXX.log），原有日志内容清空。

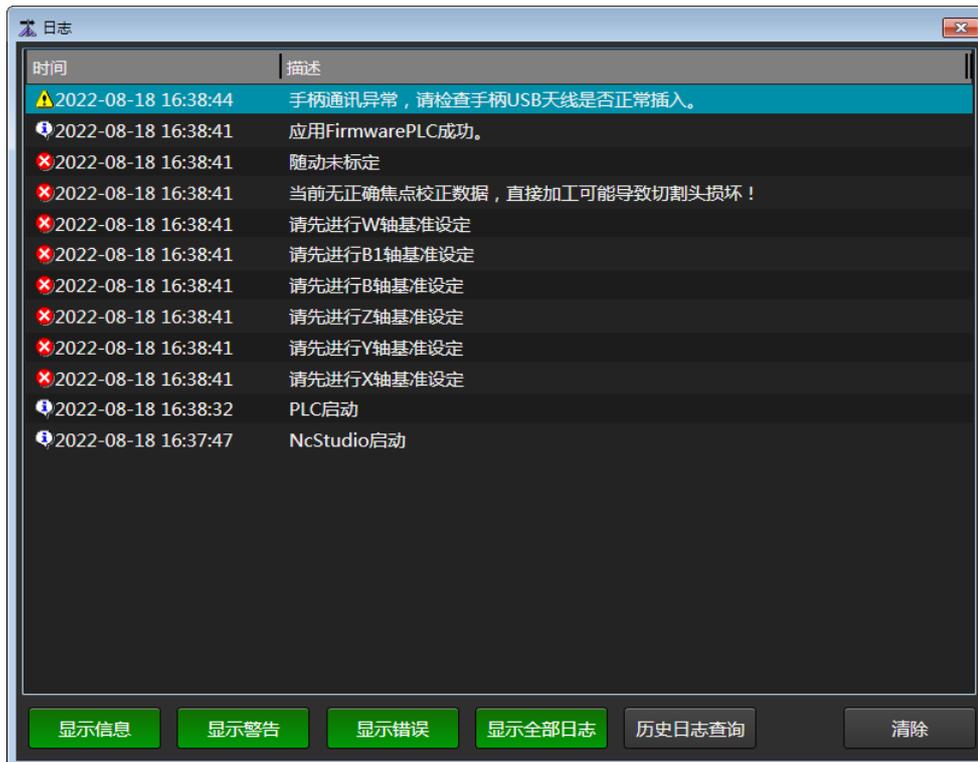
操作步骤：

1. 选择以下任一方式，打开 **日志** 对话框，查看日志：

- 在运行信息栏，双击 **报警 / 系统**。



- 在菜单栏，点击 **加工** →



2. 选择需要查看的日志类型：

- 点亮 **显示信息** 按钮，显示图标为 的软件运行情况类信息。
- 点亮 **显示警告** 按钮，显示图标为 的警告信息。
- 点亮 **显示错误** 按钮，显示图标为 的错误故障信息。
- 点亮 **显示全部日志** 按钮，显示本次系统开机以来的所有对应日志信息。

所有按钮皆默认点亮状态。

3. 若需查看更多日志信息，点击 **历史日志查询**，选择查看日期。

最多可查看 1 年日志信息。

4. 若需删除所有日志信息，点击 **清除** 按钮。

注意： 请定期清除系统日志！否则当系统日志记录文件过大时，会影响系统的性能和响应时间。

6 参数设置

6.1 参数

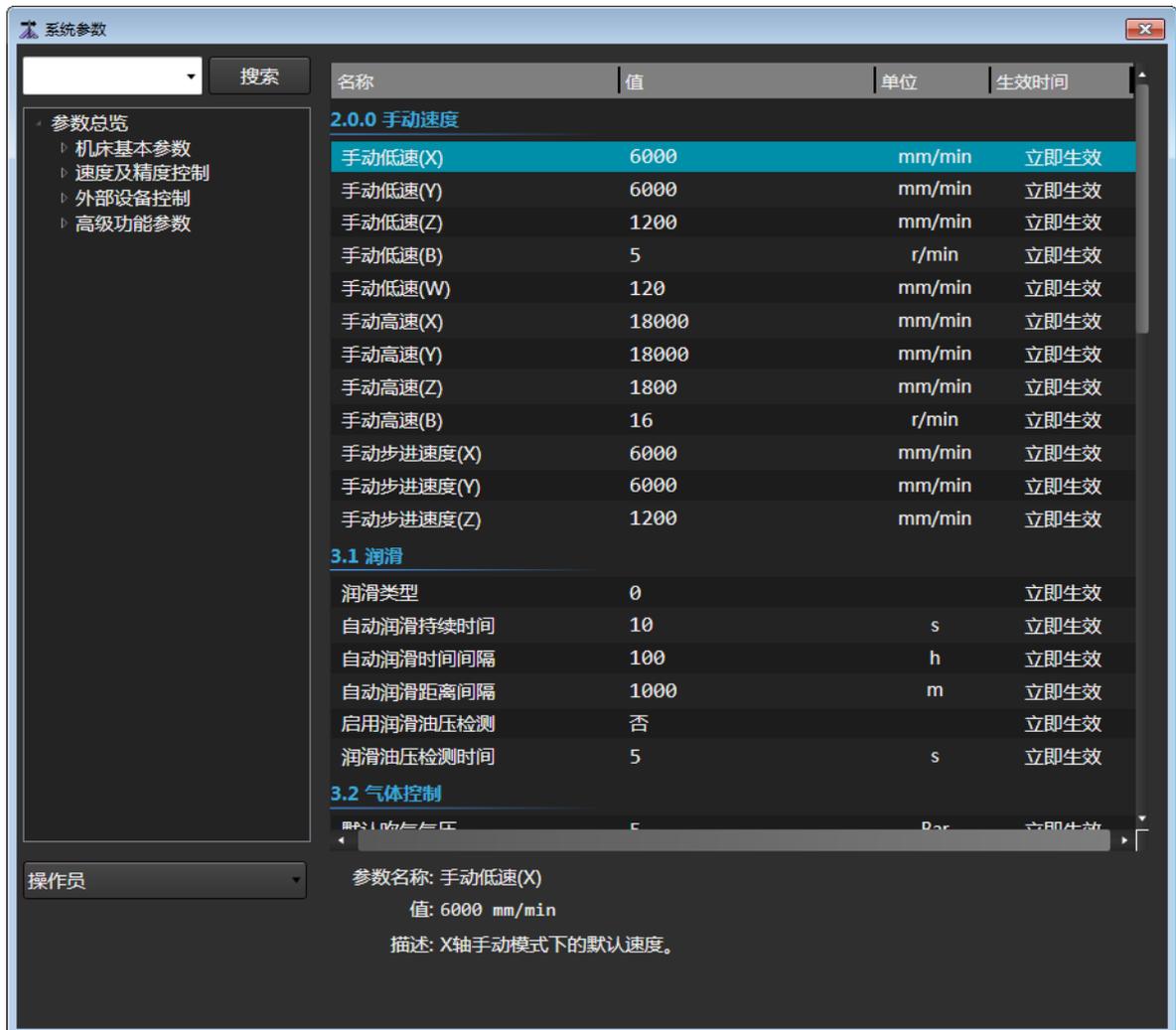
6.1.1 系统参数

本节以修改参数 **固定点位置(X)** 为例，介绍如何查找和修改系统参数。

操作步骤：



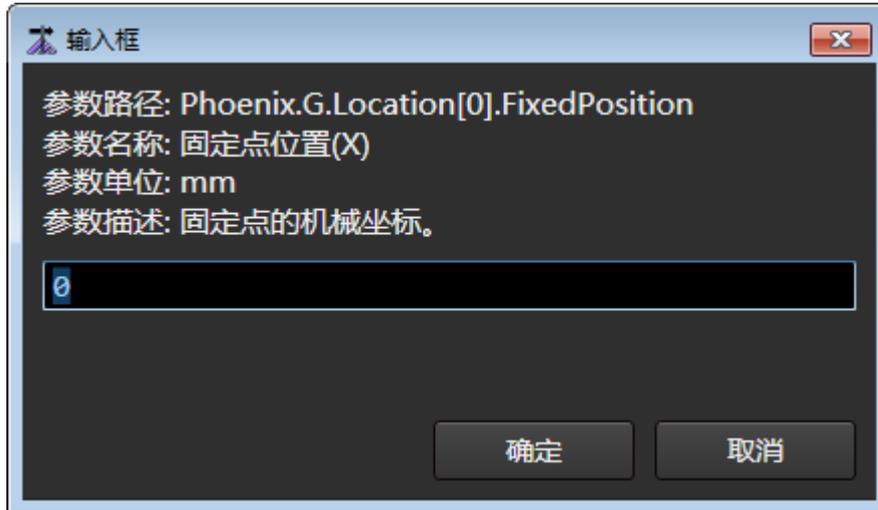
1. 在菜单栏，点击 **维护** → **系统参数**，打开 **系统参数** 对话框：



2. 使用以下任一方法，找到参数 **固定点位置(X)**：

- 搜索方式：在搜索框中，输入 **固定点位置(X)**，点击 **搜索**，左边显示搜索后的结果。
- 通过左边的节点树查找：在节点树上，点击 **参数总览** → **高级功能参数** → **4.1 固定点**，在左边显示 **4.1 固定点** 节点下的参数，找到 **固定点位置(X)**。

3. 双击参数 **固定点位置(X)**，弹出 **输入框**：



- 4. 输入数值。
- 5. 点击 **确定**。

6.1.2 端口设置

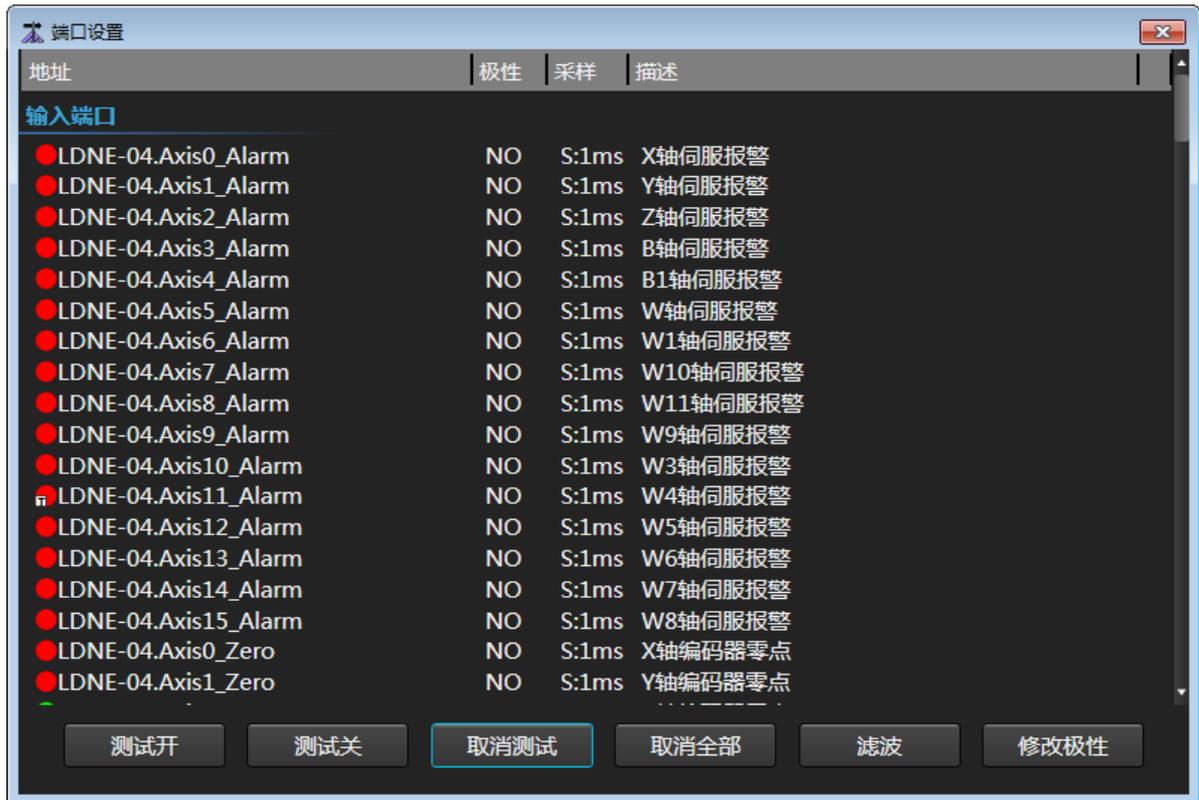
通过控制输入和输出端口来监控机床状况，包括进行模拟测试，修改端口极性，设置端口属性等。

一般端口设置用在调试时，检测各端口是否生效，并根据实际需求更改端口极性。

操作步骤：



- 1. 在菜单栏，点击 **设置** → **端口设置**，打开 **端口设置** 对话框：



其中端口前的图标代表的含义如下：

- 输入端口：●无信号；●有信号。
- 输出端口：◐无信号；◑有信号。

端口处于测试状态下时，信号左下角有 T 字，如：

2. 选中端口，根据实际情况，选择以下操作：

操作	说明
点击 测试开 或 测试关	进行仿真测试，模拟打开或关闭端口，通过测试端口信号来判断有无输出。 端口前面的标注 T 代表该端口正处于测试状态下。
点击 取消测试	取消端口的测试。
点击 取消全部	取消所有端口的测试。
点击 滤波	设定滤波时长，系统将排除出现时间小于该时长的信号。
点击 修改极性	端口的极性变为相反的极性。

6.1.3 丝杠误差补偿

当机床本身存在误差，无法达到预期的精度时，补偿丝杠误差以提高加工精度。



使用丝杠误差补偿前，在菜单栏，点击 **设置** → ，找到并设置制造商参数 **丝杠误差补偿方式** 为非 0 值：

- 1：仅反向间隙补偿
- 2：反向间隙和单向补偿

通过打激光干涉仪的单向数据和在系统参数里设置的反向间隙值（通过千分表打出来的）进行补偿。

其操作与使用双向补偿一致。

- 3：双向补偿

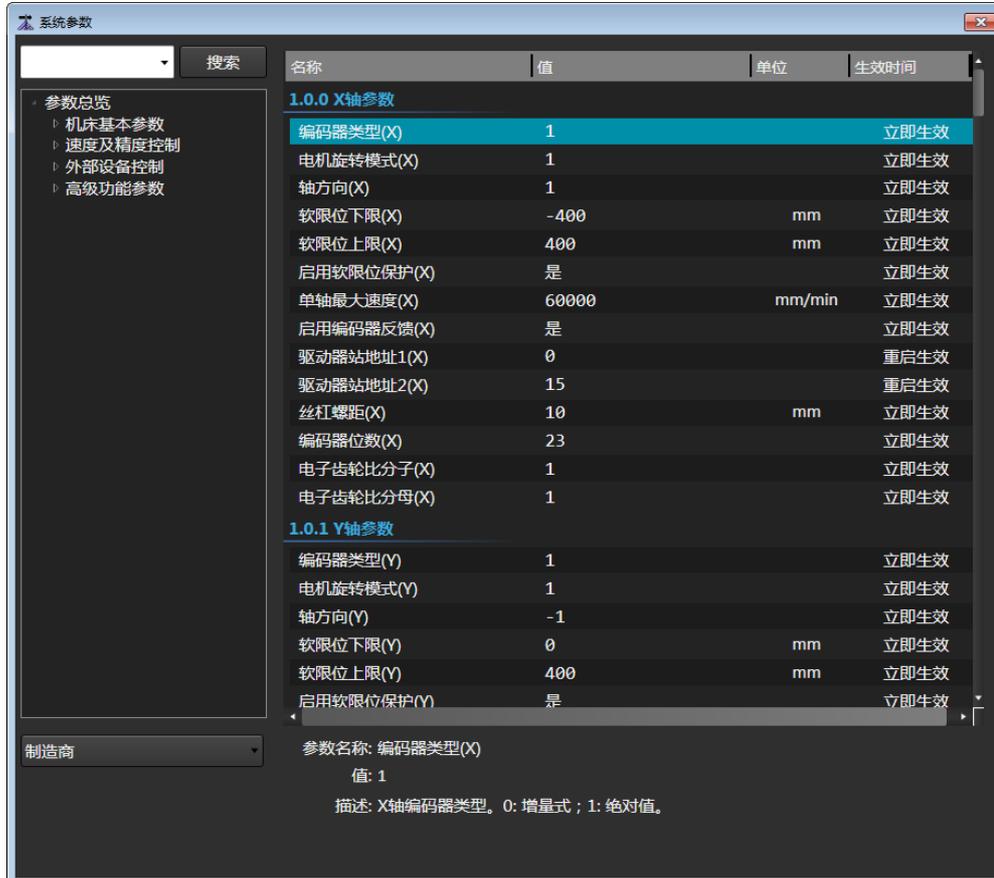
根据打激光干涉仪的双向数据进行补偿。

6.1.3.1 使用反向间隙补偿

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **设置** → ，打开 **系统参数** 对话框：



2. 选择 **制造商** 权限。
3. 在左侧点击**参数总览** → **机床基本参数** → **1.2 误差补偿设置**，找到参数 **丝杠误差补偿方式**。
4. 双击 **丝杠误差补偿方式**，在输入框中输入 1。
5. 点击 **确定**。

6.1.3.2 使用双向补偿

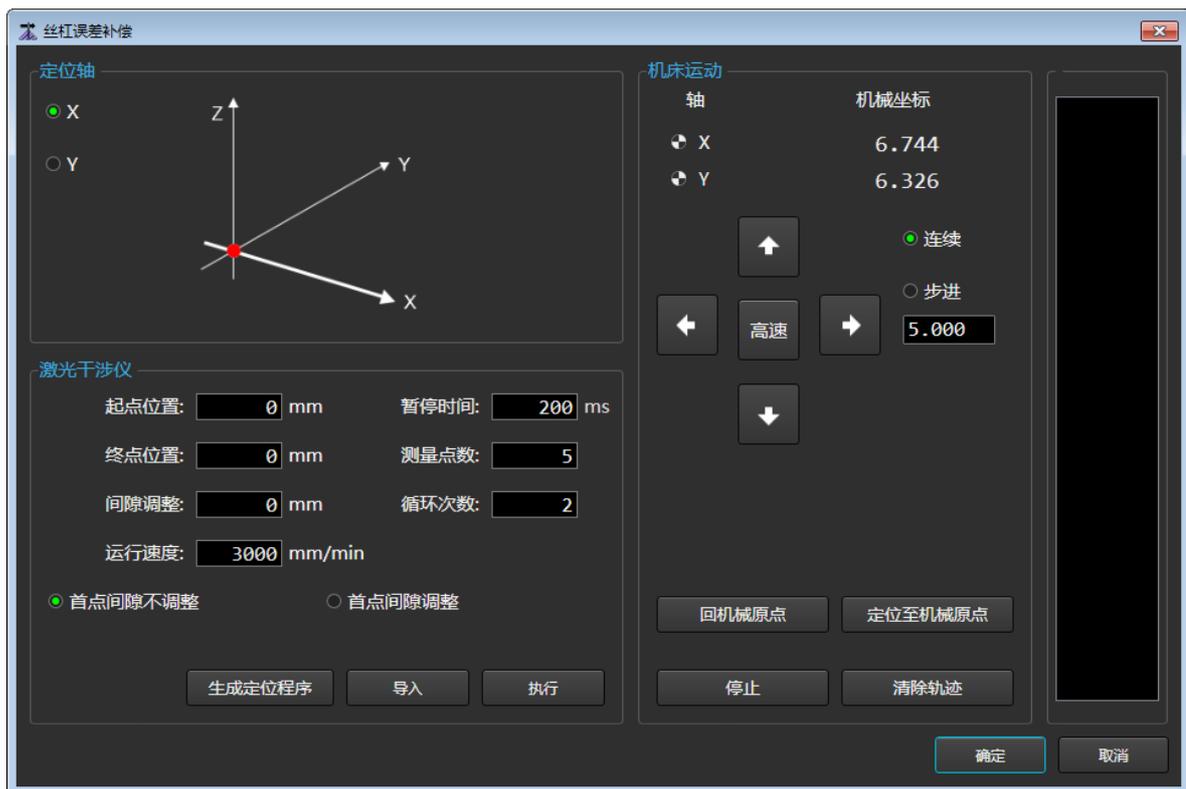
操作前提：

参数 **丝杠误差补偿方式** 的值为 3。

操作步骤：

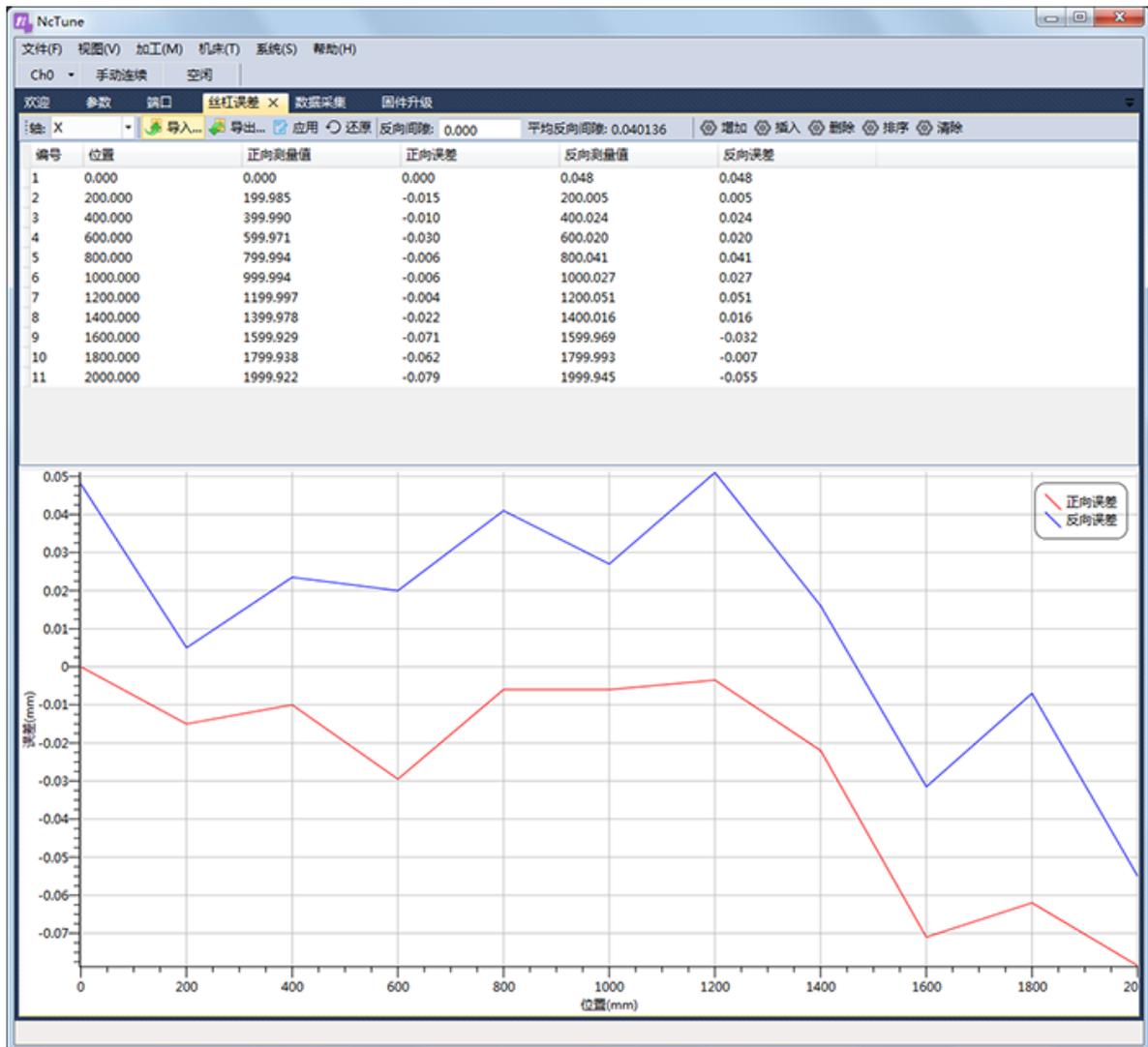


1. 在菜单栏，点击 **设置** → **丝杠误差补偿**，打开 **丝杠误差补偿** 对话框：



2. (可选：) 若需 X 轴和 Y 轴执行回机械原点，在 **机床运动** 区域点击 **回机械原点**。
3. 按照以下步骤，得到机床的实际测量数据：
 - a. 在 **定位轴** 区域，选择定位轴。
 - b. 在 **激光干涉仪** 区域设置定位程序相关参数，并点击 **生成定位程序**，结果自动写入 **定位程序** 区域。

- c. 点击 **执行**，机床根据生成的定位程序开始移动，并在测量点记录位置数据。
 - d. 在激光干涉仪侧将记录的位置数据保存为 RTL 或 LIN 格式的丝杠误差补偿文件。
4. 关闭软件，并双击文件安装目录 C:\Program Files\Weihong\NcStudio\Bin 下的 **NcTune**，进入 **NcTune** 软件。
 5. 点击 **丝杠误差**，进入 **丝杠误差** 页面。
 6. 点击 **导入**，导入丝杠误差补偿文件。**NcTune** 根据文件生成曲线：



红色曲线：正向误差；蓝色曲线：反向误差。

7. 点击 **应用**，自动保存补偿数据到对应的配置文件中。

重启 **NcStudio** 软件，补偿生效。系统加工时，按照补偿数据自动进行丝杠误差补偿。

6.1.4 驱动器参数

按照各轴展示驱动器参数的参数值、单位、生效时间和取值范围，支持导入、导出操作和恢复初始值设置。

通常在调试时，需设置基本的驱动器参数，驱动机床运转。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **设置** → **驱动器参数**，打开 **驱动器参数** 对话框：



2. 根据需要，执行以下操作。

如果...	那么...
查看驱动器参数	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在轴的下拉键，选择查看的轴。 2. 在 显示全部 下拉键中，选择 显示全部 或 显示常用。
导入驱动器参数	<ol style="list-style-type: none"> 1. 勾选 制造商 权限。 2. 点击 导入，选择格式为.dat 的文件导入。
导出驱动器参数	<ol style="list-style-type: none"> 1. 勾选 制造商 权限。 2. 点击 导出，将所有的驱动器参数保存到本地，文件格式为.dat。

如果...	那么...
恢复初始值	1. 勾选 制造商 权限。 2. 点击 恢复初始值 。
刷新	点击 刷新 。

6.1.5 激光器设置

激光器设置分为：

- [基础设置](#)：根据激光器类型，设置激光器基本参数、点射参数以及通讯参数。
- [激光器 DA 校正](#)：使激光器的模拟量目标输出值和实际电压保持一致。

各激光器类型支持的通讯方式包括：

通讯方式	串口	网口	端子板 IO
锐科	√	×	√
IPG-YLR	√	√	√
YLR-K	√	√	√
创鑫	×	×	√
SPI	√	×	√
IPG(美)	×	√	√
IPG(德)	×	√	√
联品	×	×	√
飞博	×	×	√
GW	×	×	√
JPT	×	×	√
通快	×	×	√
恩耐	×	×	√
热刺	×	×	√
大族光子	×	×	√

6.1.5.1 基础设置

选择激光器类型及通讯方式。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **设置** → **激光器设置** → **基础设置**，打开 **基础设置** 对话框：



2. 勾选左下角 **制造商**，激活 **基本参数** 区域和 **通讯参数** 区域。
3. 在 **基本参数** 区域选择激光器类型然后在**通讯参数** 区域选择通讯方式。
4. 在 **点射参数** 区域，设置 **延时** 参数。
5. 点击 **应用**，重启软件后生效。

6.1.5.2 激光器 DA 校正

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **设置** → **激光器设置** → **激光器 DA 校正**，打开 **激光器 DA 校正** 对话框：



2. 在 **设置** 区域，设置数据组数，并点击 **确定**。

默认设置数据组数为 10，在 **数据** 区域，存在 0~9 行数据。

3. 根据填写 **DA 输出** 列数据的方式不同，执行不同的操作。

- 自动填写：勾选 **DA 自动填写**，并点击 **确定**。
- 手动填写：在 **DA 输出** 列，依次填入数值。

4. 根据填写 **实际电压** 列数据的方式不同，执行不同的操作。

- 自动按设定的时间间隔进行模拟量输出：点击 **间隔** 输入框输入设定值，点击 **DA 依次输出**。
- 手动填写：
 - 在 **数据** 区域，选择目标数据，点亮  **输出**。
 - 将实际测量的电压，填入对应的 **实际气压** 列。

5. 启用校正。

- 勾选：进行电压校正。当 DA 输出数据与实际电压数据不一致时，建议勾选。
- 不勾选：不进行电压校正。

6. 点击 **更新数据**。

相关任务：

- 导出：点击 **导出**，将当前的数据保存至本地。
- 导入：点击 **导入**，将本地保存的数据，导入到当前 **激光器 DA 校正** 对话框。

6.2 高级

6.2.1 进料切割

为减少生产过程中尾料长度，机械设计上允许后卡爪伸入到前卡盘中，前卡爪需要进行张开，以便于后卡爪的伸入。应对此生产场景，软件提供 **进料切割** 功能。

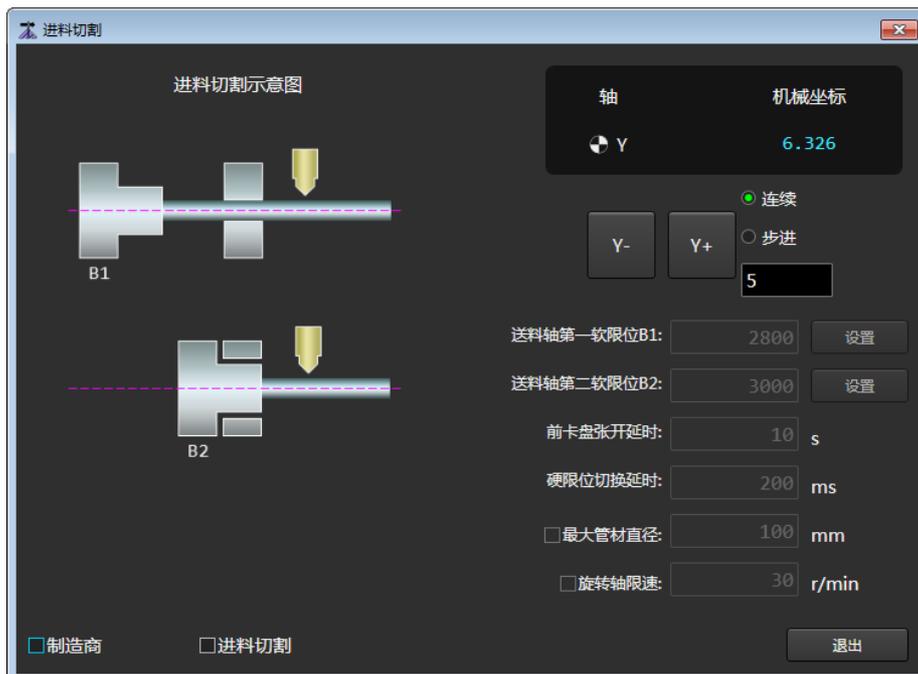
进料切割整体调试分为三个部分：

- 1) 行程范围设置
- 2) 机械参数设置
- 3) 进料切割附加动作编辑

6.2.1.1 参数设置入口



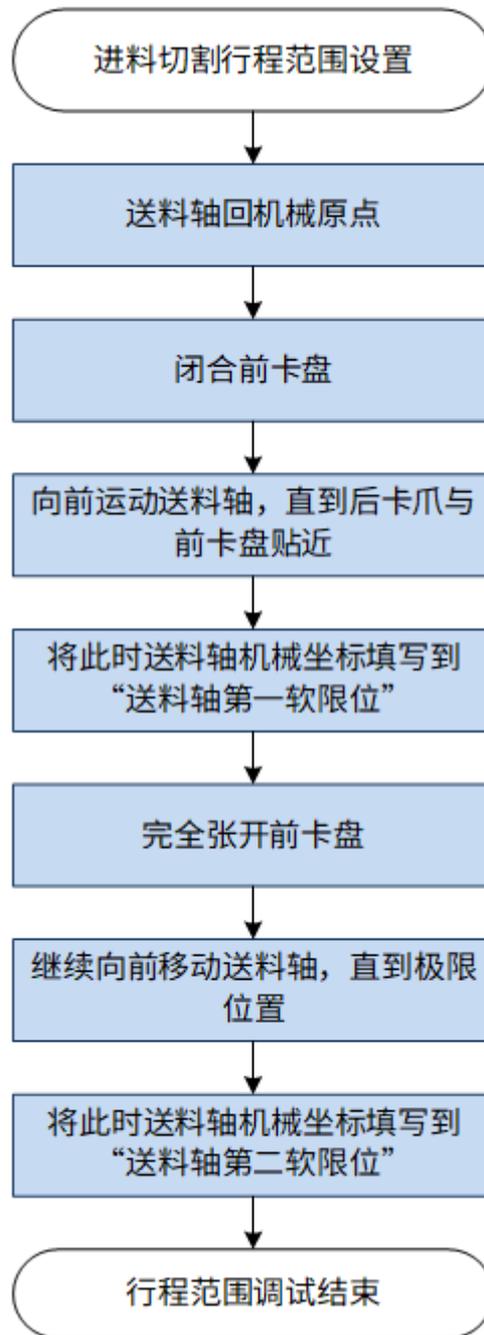
1. 在菜单栏，点击 **设置** → **进料切割**，打开 **进料切割** 对话框：



参数名词解释：

- **送料轴第 1 软限位 B1：**前卡盘没有张开到位时送料轴行程上限位置。
- **送料轴第 2 软限位 B2：**前卡盘张开到位时送料轴行程上限位置。
- **硬限位切换延时：**存在机床安装两个送料轴上硬限位开关，限位开关通过电源控制是否起作用，由于硬件上电源断开到实际开关失效存在延时，软件需要在卡盘张开到位，软限位切换为第二软限位后再等待此延时，等待硬限位切换。
- **最大管材直径：**由于进料切割需要后卡爪伸入前卡盘中，当管材直径过大时会导致后卡爪无法伸入前卡盘，软件需要进行尺寸限制，当加工管材尺寸大于设置尺寸时，无法进行进料切割。
- **旋转轴限速：**由于进料切割时后卡盘单独夹持管材，如果旋转速度过快会出现夹持不稳的情况，所以进料切割后旋转轴最大速度会被限制为此设定值。

6.2.1.2 行程范围设置



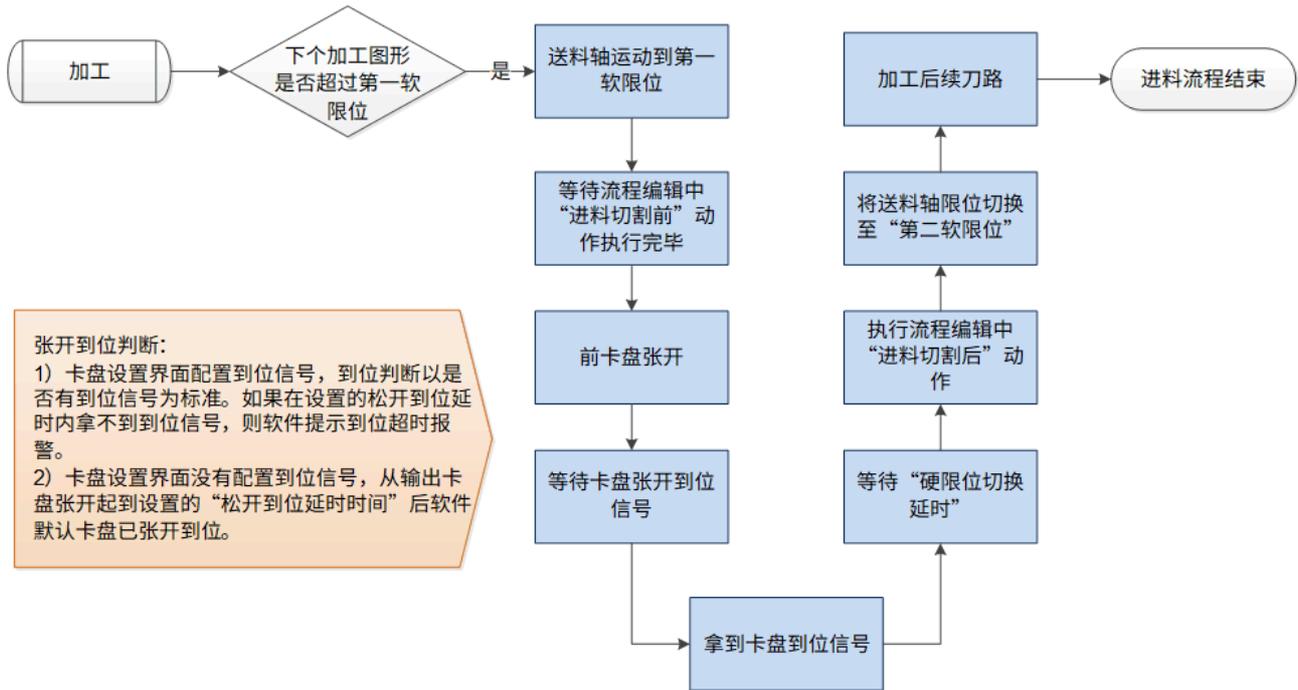
6.2.1.3 机械参数设置

根据实际机械结构，分别设置：

- 硬限位切换延时；
- 最大管材直径；
- 旋转轴限速；

6.2.1.4 送料切割附加动作编辑

- 软件默认实现行为



- 流程编辑中对于编辑进料切割前与进料切割后动作
 - **进料切割前动作:** 存在“卡盘到位”信号只能在特定的位置才能拿到，在卡盘张开前需要先旋转到特定角度。此类动作则需在进料切割前进行编辑。
 - **进料切割后动作:** 存在“卡盘在拿到到位”信号后需要关闭特定的端口或等待泄压延时，此类动作需在进料切割后进行编辑。

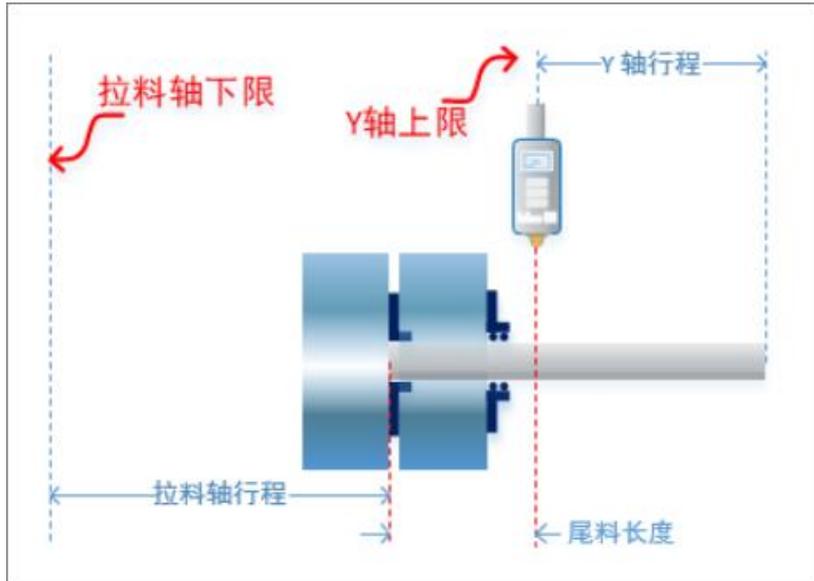
6.2.2 特殊拉料

6.2.2.1 功能应用背景

管材一般很长，目前市面上较多的是后卡盘带着管材从进料轴方向动，这样需要 Y 轴的行程很长；有客户设计了切割头运动的机床，可以对管材进行分段切割以缩小机床大小，达到切割长管的目的。也就是能以小床身切割长管，基于此背景，开发出了特殊拉料功能。

6.2.2.2 机型介绍

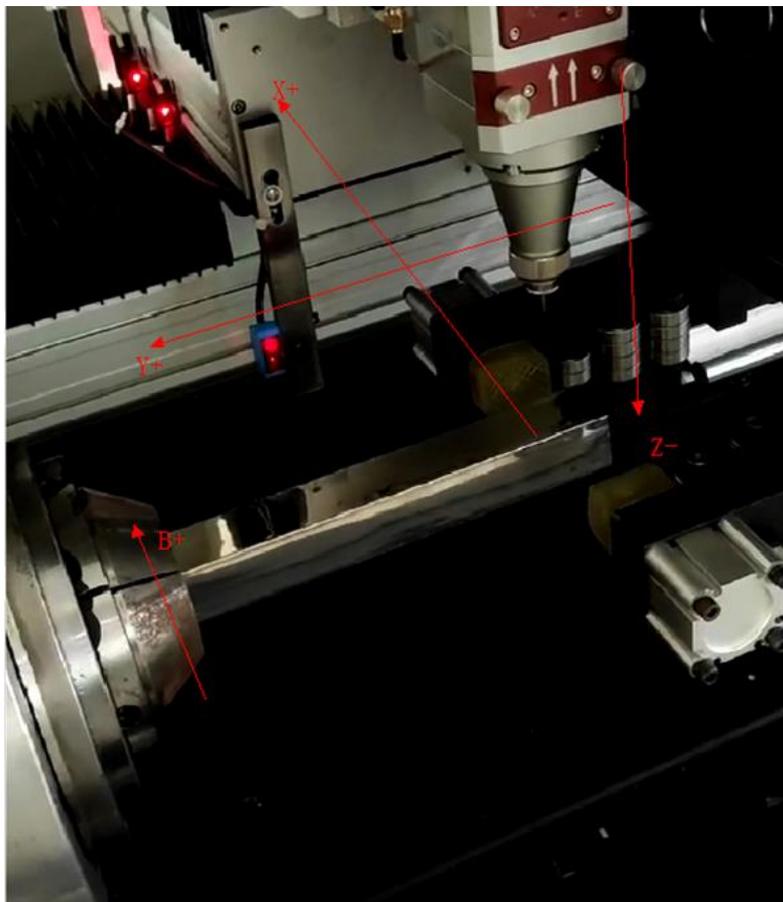
TU3200 软件支持双 Y 推料机型。



- 一个拉料轴用来推料，用于重型管，一个 Y 轴用来切割。
- 拉料轴运动方向向左为负方向，向右为正方向
- 切割头 Y 轴往左移动为正向，往右移动为负向

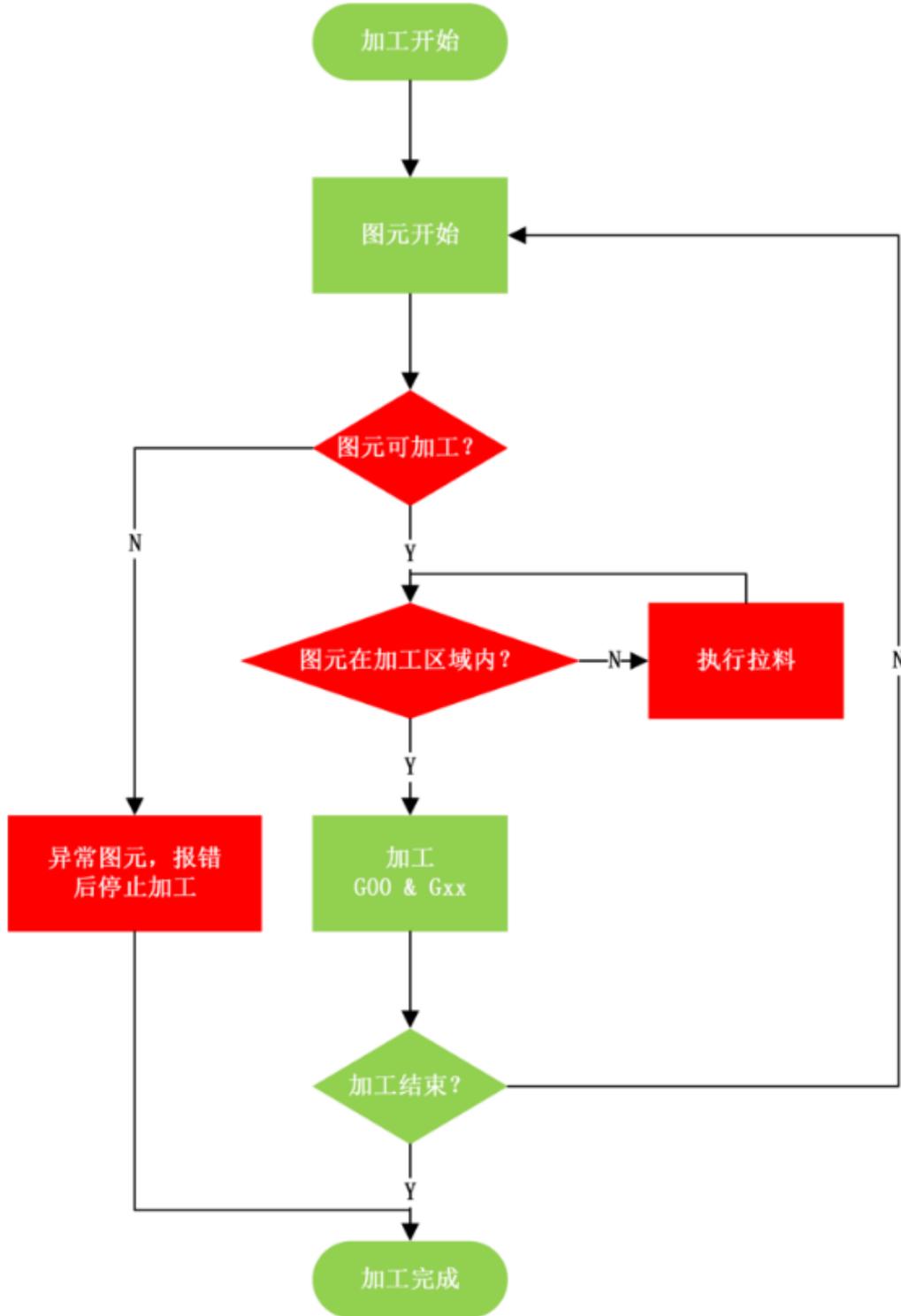
6.2.2.3 机床坐标系和方向的确定

不管是何种机床，机械坐标系和方向都是明确和固定的。以下图为参考：



6.2.2.4 功能详解及设置

6.2.2.4.1 加工流程



6.2.2.4.2 参数配置

根据不同的机型配置参数及编辑流程动作。

操作步骤：

1. 进入 NcConfig。
2. 根据不同装置类型，配置参数和在流程编辑中配置相关动作：
 - [双 Y 拉料（卡盘类型）](#)
 - [双 Y 拉料（夹料装置型）](#)
 - [双 Y 推料（卡盘类型）](#)
 - [双 Y 推料（夹料装置型）](#)



3. 在软件菜单栏中，点击 **设置** → **特殊拉料**，打开 **特殊拉料** 对话框，配置功能参数。

特殊拉料

Y轴上限 Y轴行程

有效截断区域 拉料夹持长度

有效加工区域

尾料长度

剩余管长 管长

拉料限位传感器

拉料轴: Y

拉料速度: 6000 mm/min 拉料加速度: 5000 mm/s²

有效加工区域: 400 mm 有效截断区域: 100 mm

尾料长度: 500 mm 拉料夹持长度: 0 mm

打滑补偿距离: 0 mm

拉料策略: 加工效率优先 零件精度优先

拉料模式: 定长管材拉料模式 不定长管材拉料模式

管长: 3000 mm

启用特殊拉料 拉料后自动分中 图元不影响拉料夹持

拉料角度

制造商

确定 取消

参数释义：

参数	说明
拉料轴	根据机床的设计不同，选择不同的拉料轴： <ul style="list-style-type: none"> ▪ Y 轴：后卡推料机床，即切割头不动，后卡盘带动管材运动的机型。 ▪ 扩展轴：前卡拉料机床，即切割头运动，管材不动的机型。
拉料速度	Y 轴上拉动管材的速度。
拉料加速度	Y 轴上拉动管材的加速度。
有效加工区域	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 后卡盘单端夹持状态下，管子前端加工精度较差，保证所有图形均在此区域内切割。 ▪ 加工的单个零件长度，不能超过此参数，超过则无法加工。 ▪ 一般 100 mm 左右。 ▪ 实际位置为，【上限位，上限位-有效加工区域】 例如，上限位 3000，则实际加工位置，在 2900-3000 之间。
有效截断区域	裁断线距离 Y 轴上限最大的范围，此功能开启可以使截断线接近于卡盘处截断，更加的稳定。
尾料长度	Y 轴位于上限位时，管材能夹住状态下，切割头到管材末端的距离。
拉料夹持长度	根据夹头所在位置设置，防止夹空。 <ul style="list-style-type: none"> ▪ 夹头超出切割头左端，设置为 0。 ▪ 夹头位于切割头齐平，设置为正值，一般 10-20 mm。
打滑补偿距离	预防拉料时打滑给予的补充距离。
拉料策略	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 加工效率优先：拉料次数少，加工效率比较高，但因为在切割过程中触发拉料，相对精度降低。 ▪ 零件精度优先：拉料次数多，加工效率较低，但能保证在切割过程中不进行拉料。
拉料模式	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 定长管材拉料模式：在已知被切割管材长度时，选用该模式。 ▪ 不定长管材拉料模式：在不知道被切割管材长度时，选用该模式。 注意： 该选项需在 ncConfig 应用程序中配置端口 拉料限位 之后才可以选用。

参数	说明
管长	被加工管长的长度。 拉料模式为 定长管材拉料模式 时生效。
启用特殊拉料	启用特殊拉料勾选该选项，特殊拉料功能生效。
拉料后自动分中	勾选该选项后，每次拉料后都会自动进行分中。
图元不影响拉料夹持	勾选该项后，对于距离 Y 轴上限位置一个拉料夹持距离内的图元，可进行切割。
拉料角度	限制拉料前先回到最近的平面的角度，方便拉料卡爪夹持进行拉料，避免拉料时 Z 轴超软限位。 配合流程编辑里的 回最近平面 使用，点击 拉料角度 ，在弹出的对话框中勾选管型，并设置角度范围。

6.2.2.4.3 双 Y 拉料（卡盘类型）

1. 找到卡盘参数，配置前后卡爪参数：

以报警方式夹紧或松开卡盘

前卡盘 中1卡盘 中2卡盘 后卡盘

卡盘类型

单IO卡盘 双IO卡盘 自定义卡盘 外控卡盘

卡爪外部控制

夹紧输入口:

松开输入口:

扭矩参数

DA输出口: Phoenix.G.EX41A.AOut1

DA最大值: 10 v

卡爪参数

夹紧动作: 打开 夹紧输出口: Phoenix.G.LD21E-04.Y10

夹紧到位时间: 3000 ms 夹紧到位输入口:

松开动作: 关闭 松开输出口: Phoenix.G.LD21E-04.Y10

松开到位时间: 3000 ms 松开到位输入口:

其它参数

电机响应时间: 1000 ms 到位后额外输出时间: 0 ms

到位关闭输出口



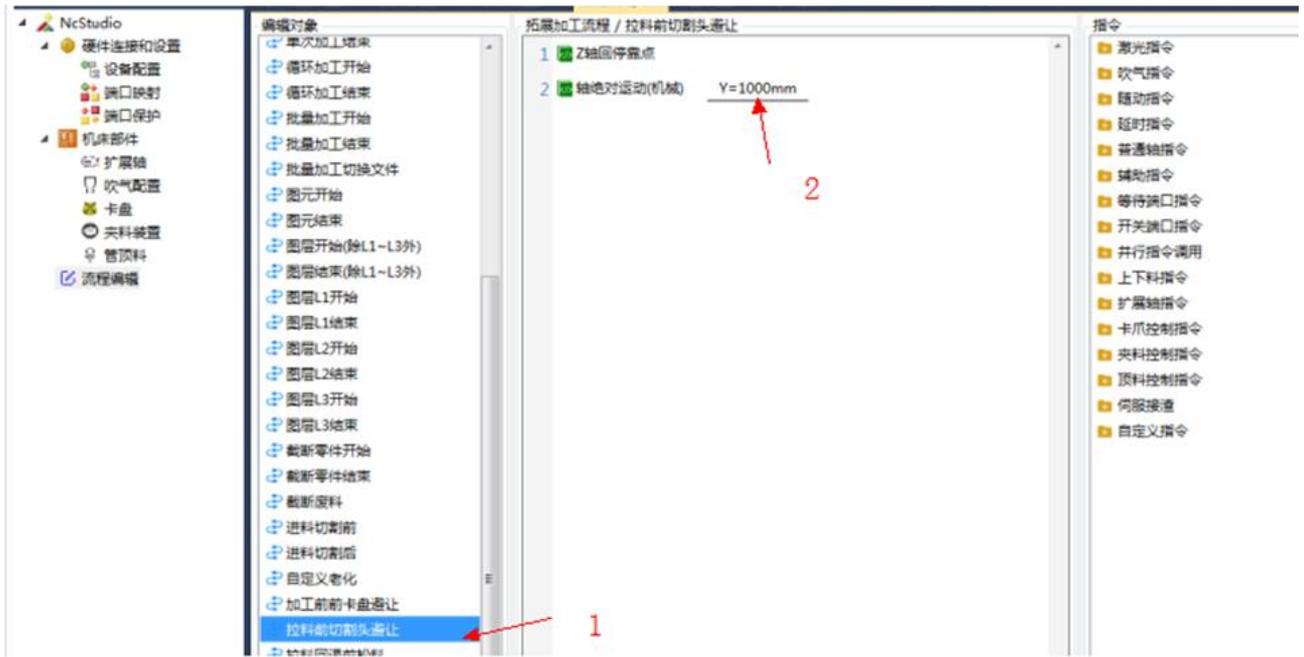
2. 配置扩展轴：勾选启用扩展轴，选择主轴。如果有同步轴，则在从轴中继续添加扩展轴。



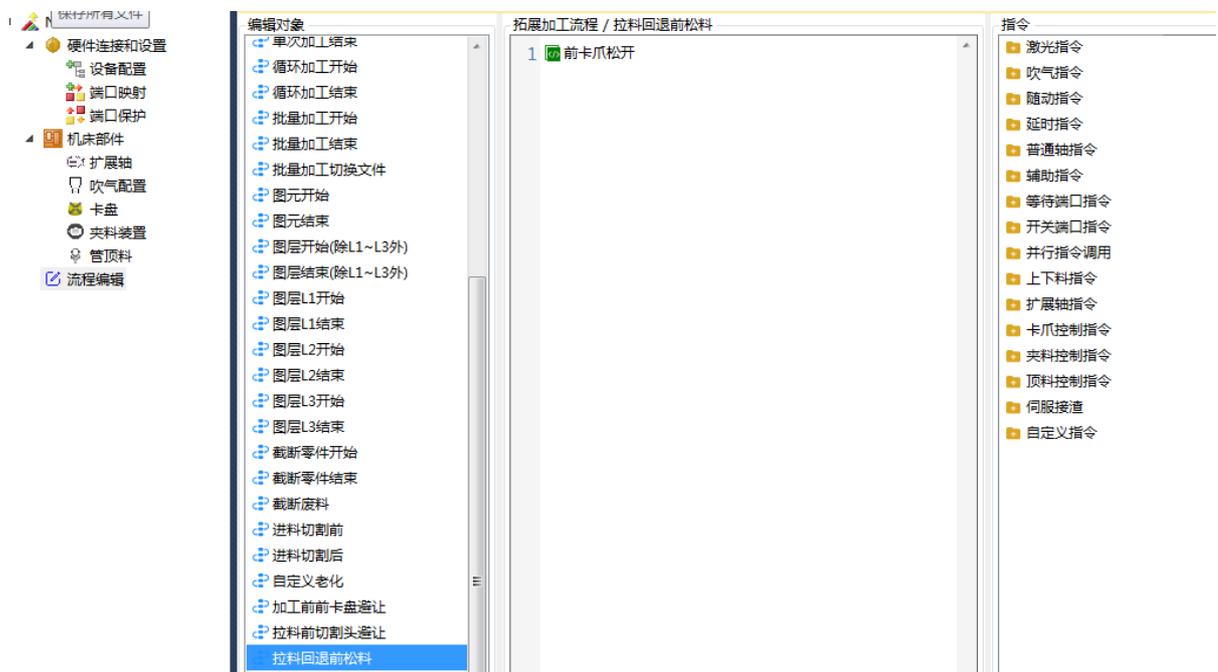
3. 在流程编辑中配置相关动作：



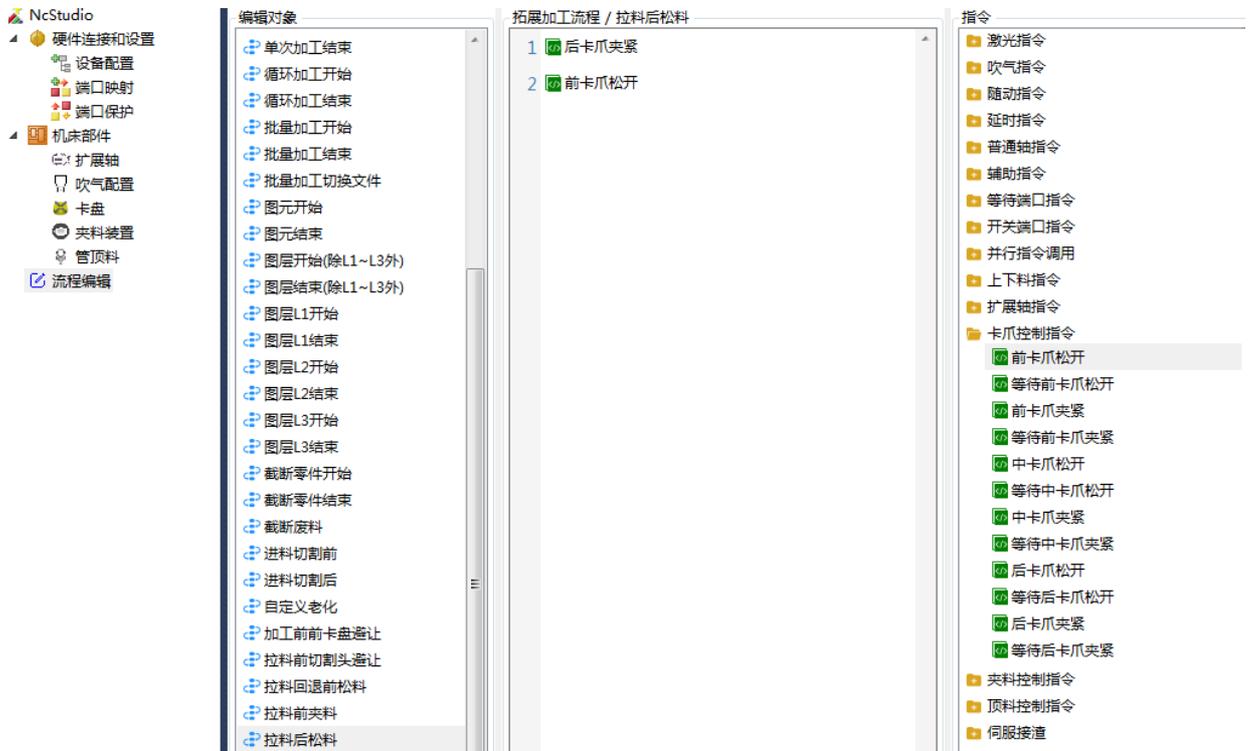
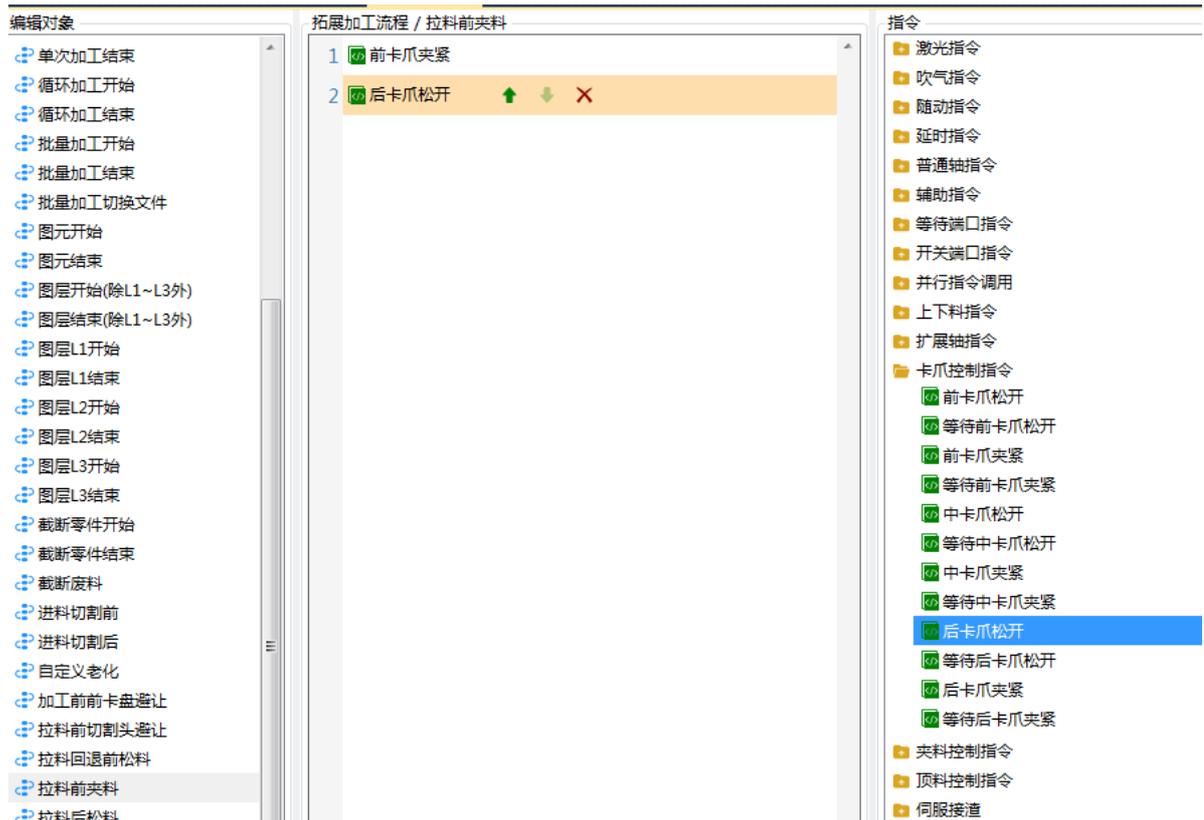
- 1: 双 Y 拉料机型，必须加工开始前进行卡盘避让，在编辑对象加工前卡盘避让中编写。
- 2: 避让位置根据实际情况避让，尽量使用轴绝对运动避让。



- 1: 双 Y 拉料机型，必须拉料前进行切割头避让，在编辑对象拉料前切割头避让中编写。
- 2: 这是避让的 Y 轴坐标值，尽量让切割头避让在 Y 轴上限位，具体数值根据事情情况编辑。



- 1: 双 Y 拉料机型，必须拉料回退前卡盘张开。在编辑对象拉料前切割头避让中编写。
- 2: 如果此时已经有切割零件掉落下来或在前卡中，需要手动将零件拿掉，防止造成干涉，再继续进行拉料。



以上只为基本配置，如果有其他动作需要配置，可自由在流程编辑中配置

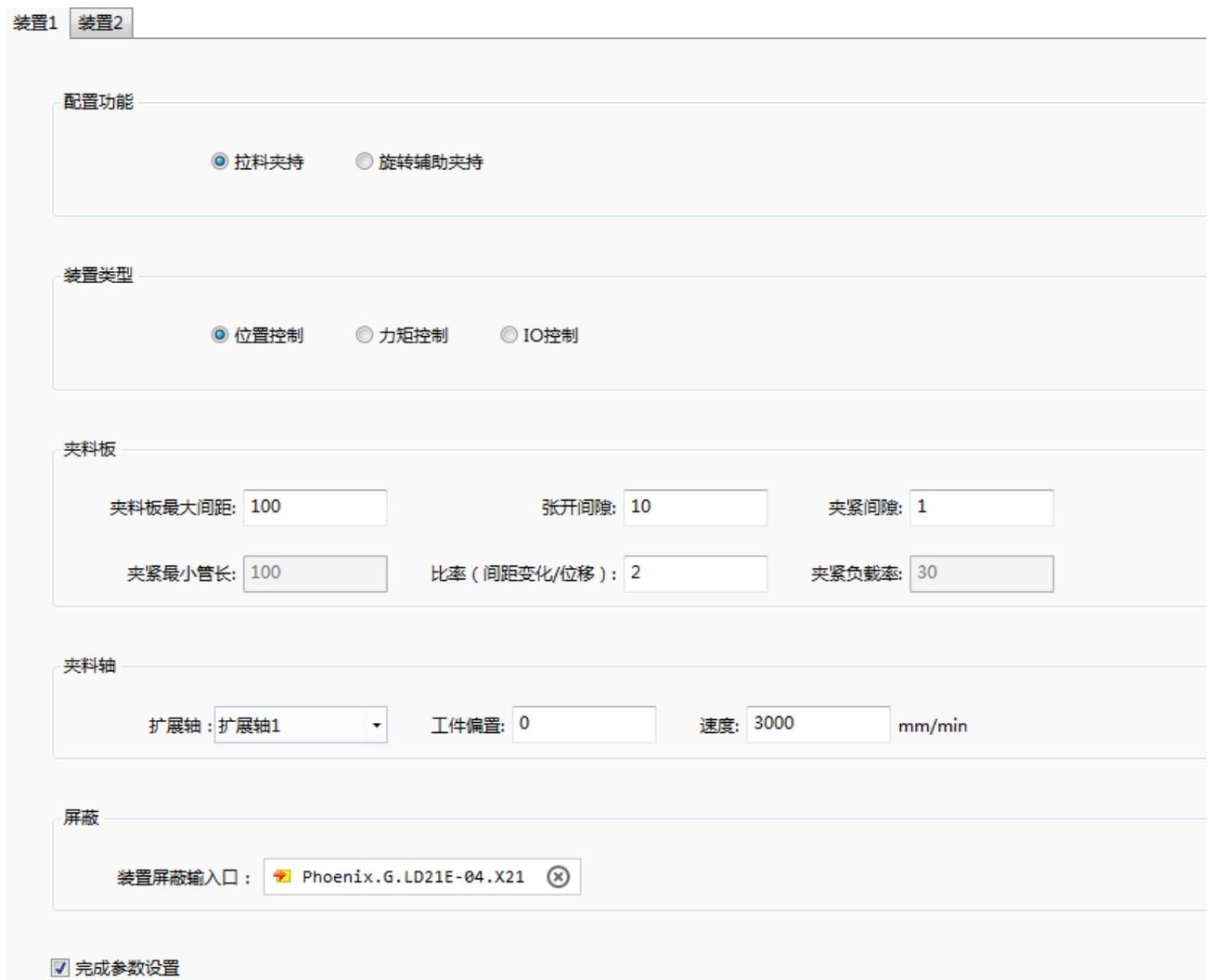
6.2.2.4.4 双 Y 拉料（夹料装置型）

- 配置扩展轴：勾选启用扩展轴，选择主轴。如果有同步轴，则在从轴中继续添加扩展轴。



- 找到夹料装置参数，配置相关参数：

位置控制型装置：



- 夹料板最大间距：拉料功能停止使用后，夹料板能张开的最大间距，避免管材与夹料装置有干涉。
- 张开间隙：管材外接矩形宽+2*张开间隙。拉料完成后，夹料板相对于当前管材之间的相对间隙值。

- 夹紧间隙：管材外接矩形宽+2*夹紧间隙。拉料时，夹料板夹紧时相对于管材表面还剩余的相对间隙值。
- 夹紧最小管长：此参数在拉料中无作用。
- 比率（间距变化/位移）：夹料板间距变化与夹料轴位移变化的比值。比如张开间隙为 10，比率为 2，则夹持轴也就扩展轴的坐标为：（管材外接矩形宽+2*10）/比率。
- 夹紧负载率：夹料板夹紧时的一个负载率，过大可能导致将管材夹扁。位置控制不生效。
- 扩展轴：选择拉料的伺服控制轴。
- 工件偏置：当前机械坐标值=工件偏置+工件坐标值。一般设置为 0。
- 速度：此参数是夹料板松开和夹紧时的速度。
- 装置屏蔽入口，伺服拉料可不配置。

力矩控制型装置：

- 夹料板最大间距：拉料功能停止使用后，夹料板能张开的最大间距，避免管材与夹料装置有干涉。

- 张开间隙：管材外接矩形宽+2*张开间隙。拉料完成后，夹料板相对于当前管材之间的相对间隙值。
- 夹紧间隙：管材外接矩形宽+2*夹紧间隙。拉料时，夹料板先运行到管材表面，在以夹紧间隙值继续运行该数值。运行速度为夹料板速度的三分之一。
- 夹紧最小管长：此参数在拉料中无作用。
- 比率（间距变化/位移）：夹料板间距变化与夹料轴位移变化的比值。比如张开间隙为 10，比率为 2，则夹持轴也就扩展轴的坐标为：（管材外接矩形宽+2*10）/比率。
- 夹紧负载率：夹料板夹紧时的一个负载率，过大可能导致将管材夹扁。
- 扩展轴：选择拉料的伺服控制轴。
- 工件偏置：当前机械坐标值=工件偏置+工件坐标值。一般设置为 0。
- 速度：此参数是夹料板松开和夹紧时的速度。
- 装置屏蔽入口，伺服拉料可不配置。

IO 控制型装置

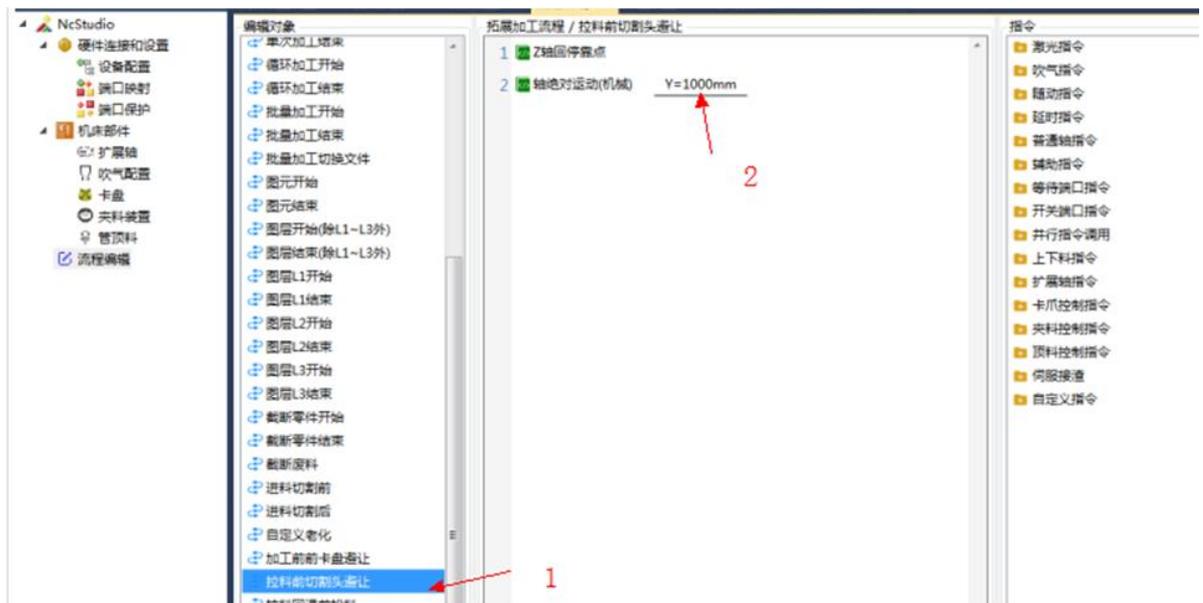


装置屏蔽入口：该端口有信号时，夹料板一直处于张开位置，无法夹紧。

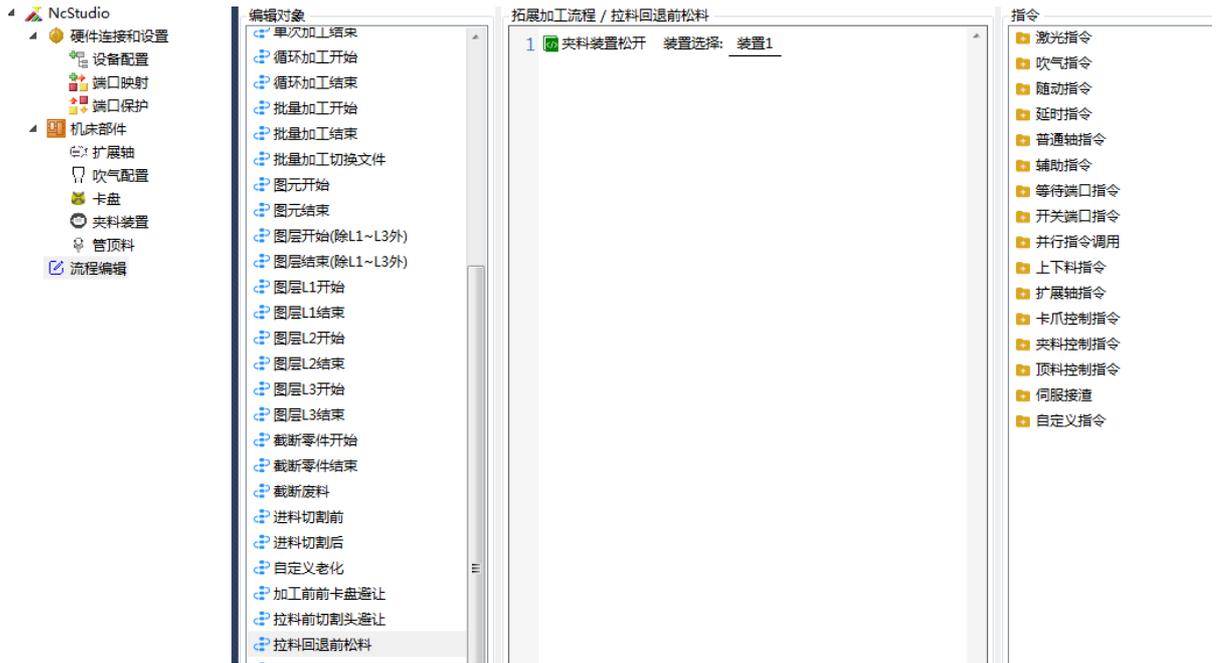
3. 在流程编辑中配置相关动作：



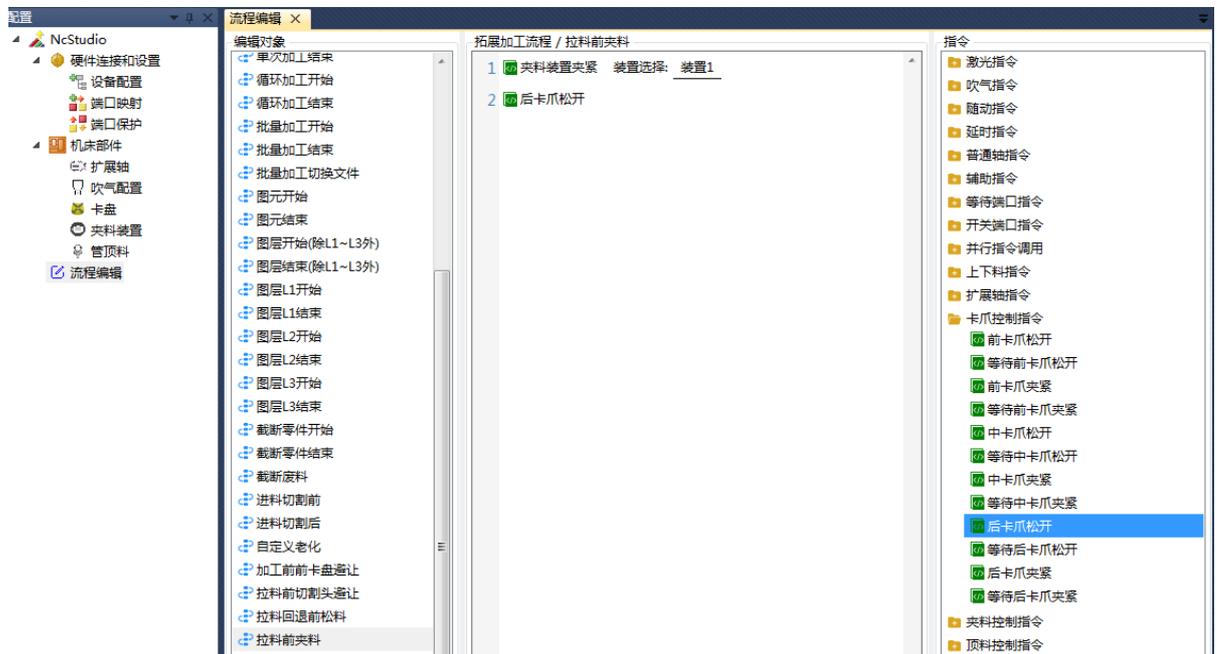
- 1: 双 Y 拉料机型，必须加工开始前进行卡盘避让，在编辑对象加工前卡盘避让中编写。
- 2: 避让位置根据实际情况避让，尽量使用轴绝对运动避让。

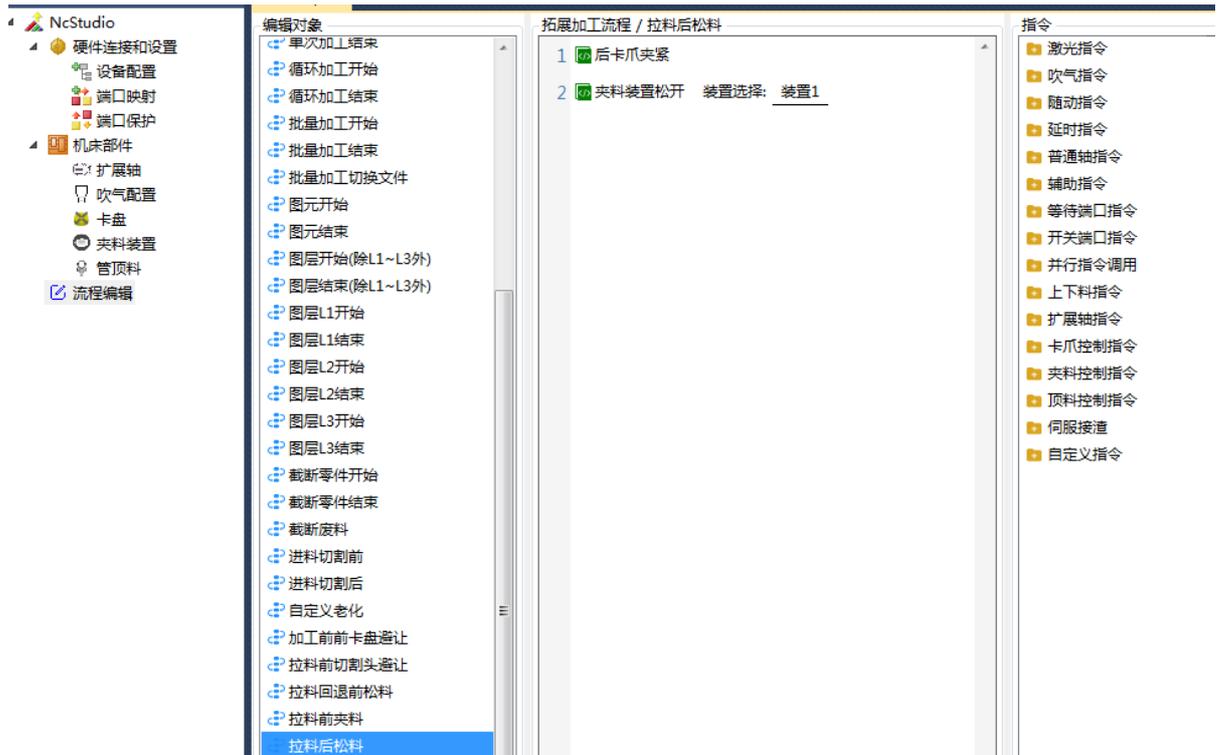


- 1: 双 Y 拉料机型，必须拉料前进行切割头避让，在编辑对象拉料前切割头避让中编写。
- 2: 这是避让的 Y 轴坐标值，尽量让切割头避让在 Y 轴上限位，具体数值根据事情情况编辑。



- 1: 双 Y 拉料机型，必须拉料回退前卡盘张开。在编辑对象拉料前切割头避让中编写。
- 2: 如果此时已经有切割零件掉落下来或在前卡中，需要手动将零件拿掉，防止造成干涉，再继续进行拉料。





以上只为基本配置，如果有其他动作需要配置，可自由在流程编辑中配置

6.2.2.4.5 双 Y 推料 (卡盘类型)

1. 找到卡盘参数，配置前后卡爪参数：

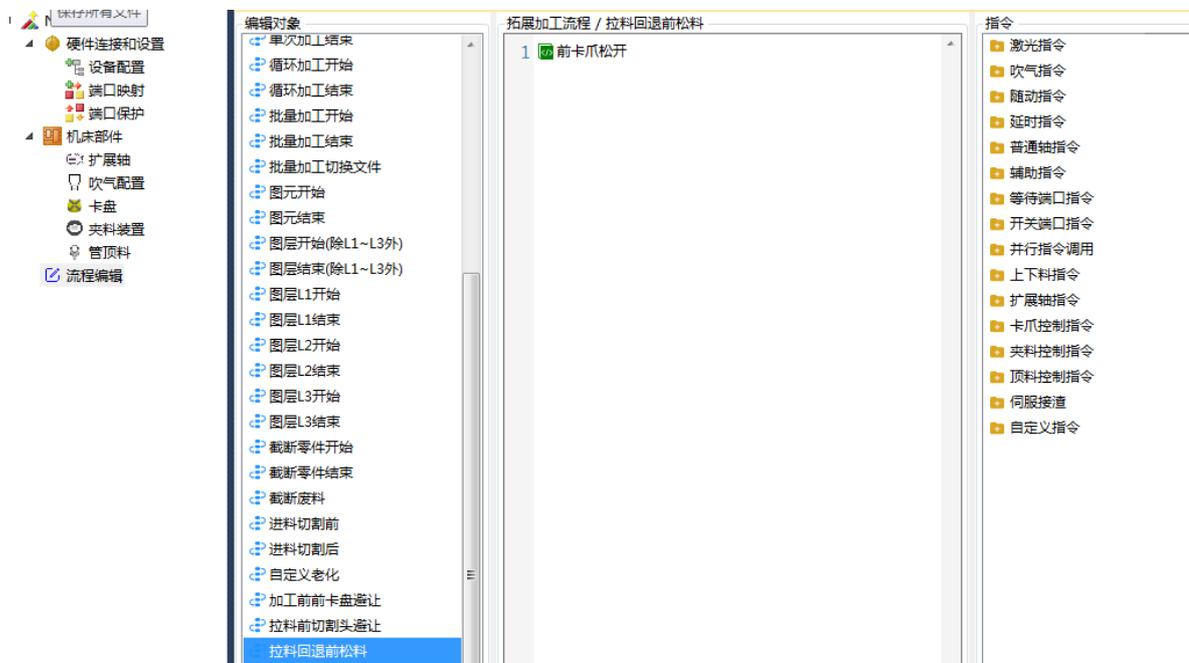




2. 配置扩展轴：勾选启用扩展轴，选择主轴。如果有同步轴，则在从轴中继续添加扩展轴。

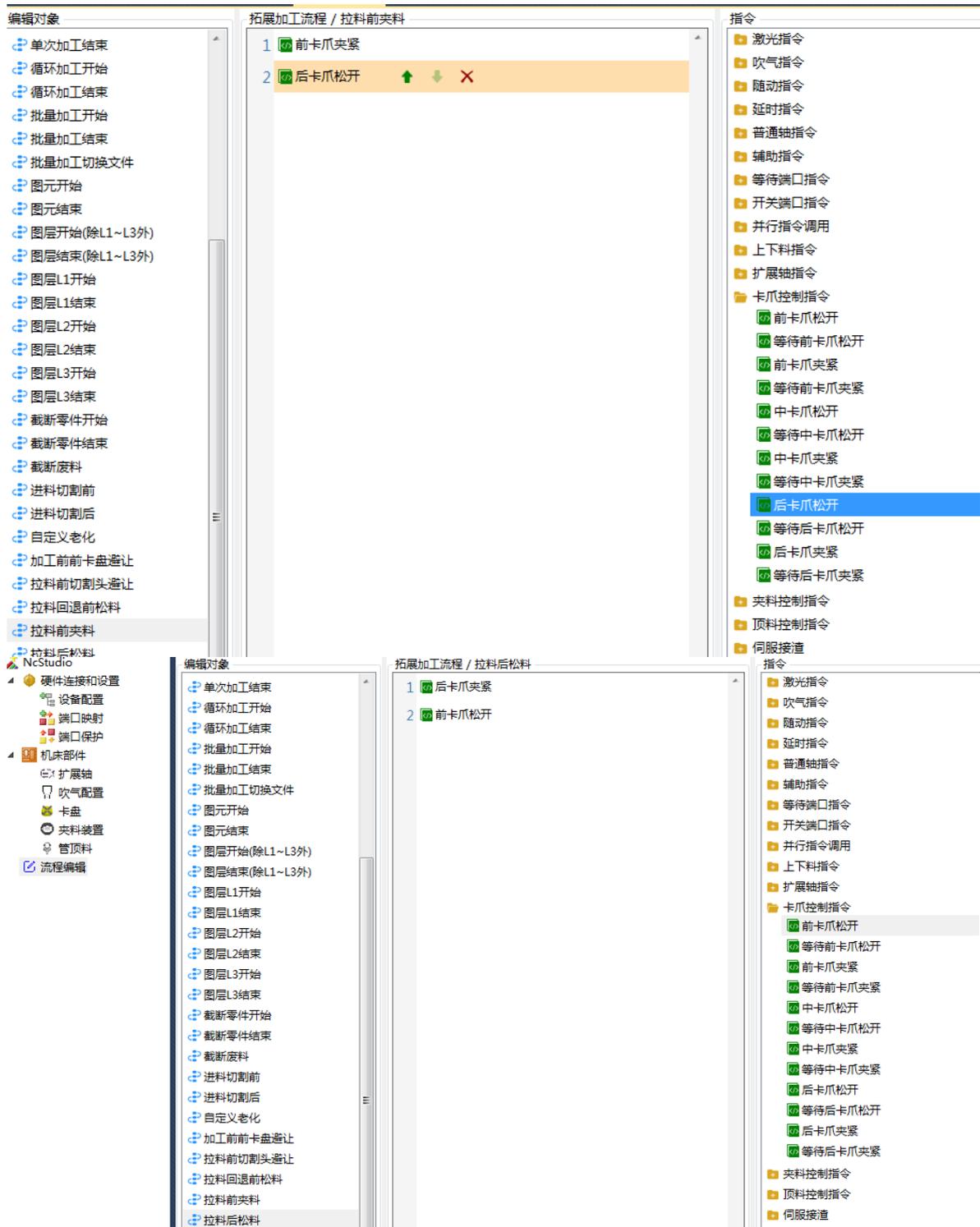


3. 在流程编辑中配置相关动作：



1: 双 Y 拉料机型，必须拉料回退前卡盘张开。在编辑对象拉料前切割头避让中编写。

2: 如果此时已经有切割零件掉落下来或在前卡中, 需要手动将零件拿掉, 防止造成干涉, 再继续进行推料。



以上只为基本配置, 如果有其他动作需要配置, 可自由在流程编辑中配置

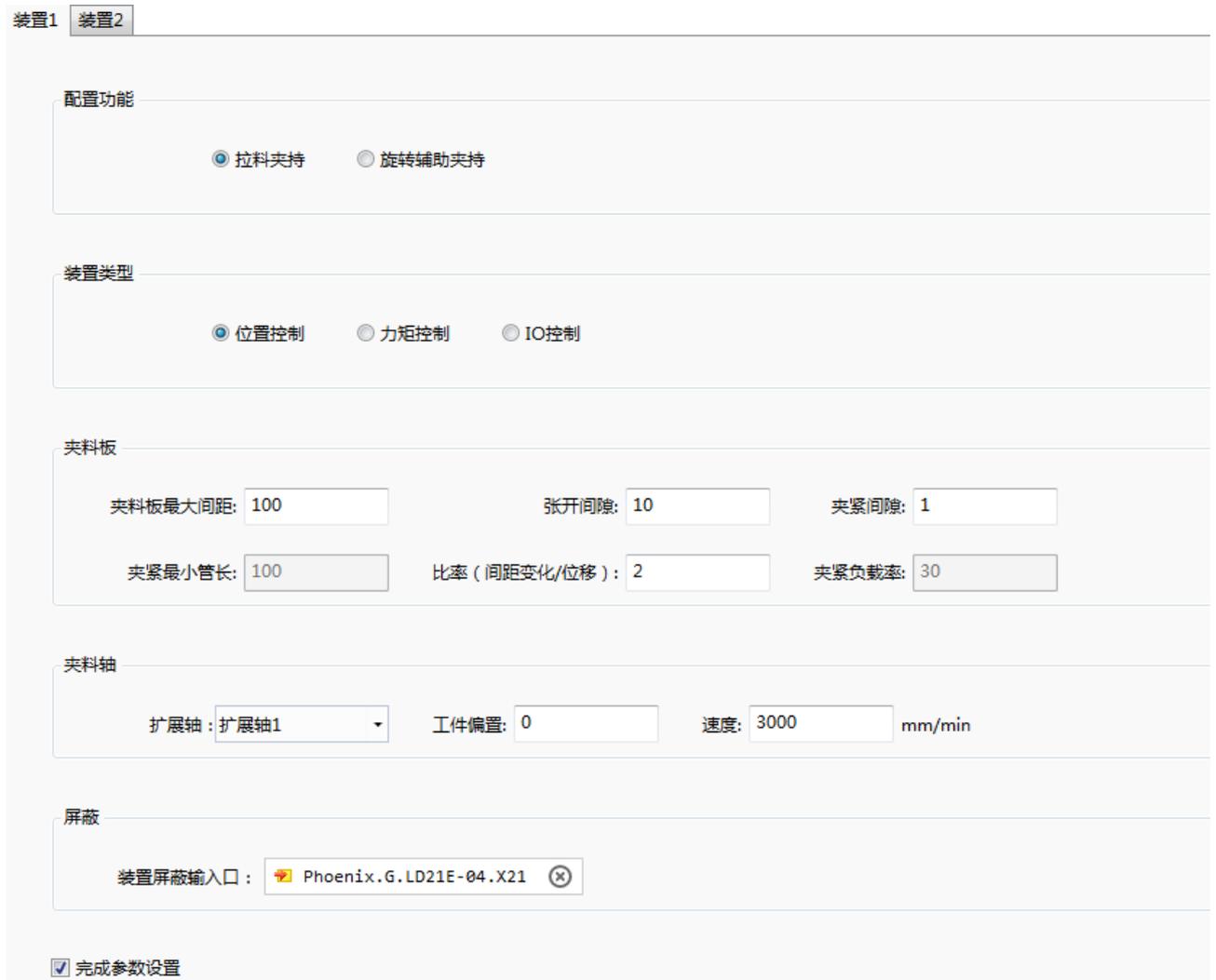
6.2.2.4.6 双 Y 推料 (夹料装置型)

- 配置扩展轴：勾选启用扩展轴，选择主轴。如果有同步轴，则在从轴中继续添加扩展轴。



- 找到夹料装置参数，配置相关参数：

位置控制型装置：



- 夹料板最大间距：拉料功能停止使用后，夹料板能张开的最大间距，避免管材与夹料装置有干涉。
- 张开间隙：管材外接矩形宽+2*张开间隙。拉料完成后，夹料板相对于当前管材之间的相对间隙值。

- 夹紧间隙：管材外接矩形宽+2*夹紧间隙。拉料时，夹料板夹紧时相对于管材表面还剩余的相对间隙值。
- 夹紧最小管长：此参数在拉料中无作用。
- 比率（间距变化/位移）：夹料板间距变化与夹料轴位移变化的比值。比如张开间隙为 10，比率为 2，则夹持轴也就扩展轴的坐标为：（管材外接矩形宽+2*10）/比率。
- 夹紧负载率：夹料板夹紧时的一个负载率，过大可能导致将管材夹扁。位置控制不生效。
- 扩展轴：选择拉料的伺服控制轴。
- 工件偏置：当前机械坐标值=工件偏置+工件坐标值。一般设置为 0。
- 速度：此参数是夹料板松开和夹紧时的速度。
- 装置屏蔽入口，伺服拉料可不配置。

力矩控制型装置：

The screenshot shows the configuration interface for a torque control device. The left sidebar lists various settings categories, with '夹料装置' (Clamping Device) selected. The main configuration area is divided into several sections:

- 配置功能 (Configuration Function):** Radio buttons for '拉料夹持' (Clamping) and '旋转辅助夹持' (Rotational auxiliary clamping). '拉料夹持' is selected.
- 装置类型 (Device Type):** Radio buttons for '位置控制' (Position control), '力矩控制' (Torque control), and 'IO控制' (IO control). '力矩控制' is selected.
- 夹料板 (Clamping Plate):** Input fields for:
 - 夹料板最大间距: 100
 - 张开间隙: 10
 - 夹紧间隙: 1
 - 夹紧最小管长: 100
 - 比率 (间距变化/位移): 2
 - 夹紧负载率: 30
- 夹料轴 (Clamping Axis):** Input fields for:
 - 扩展轴: 扩展轴1 (dropdown menu)
 - 工件偏置: 1
 - 速度: 3000 mm/min
- 屏蔽 (Shielding):** Input field for '装置屏蔽入口': Phoenix.G.LD21E-04.X21

At the bottom, there is a checkbox labeled '完成参数设置' (Complete parameter settings) which is checked.

- 夹料板最大间距：拉料功能停止使用后，夹料板能张开的最大间距，避免管材与夹料装置有干涉。

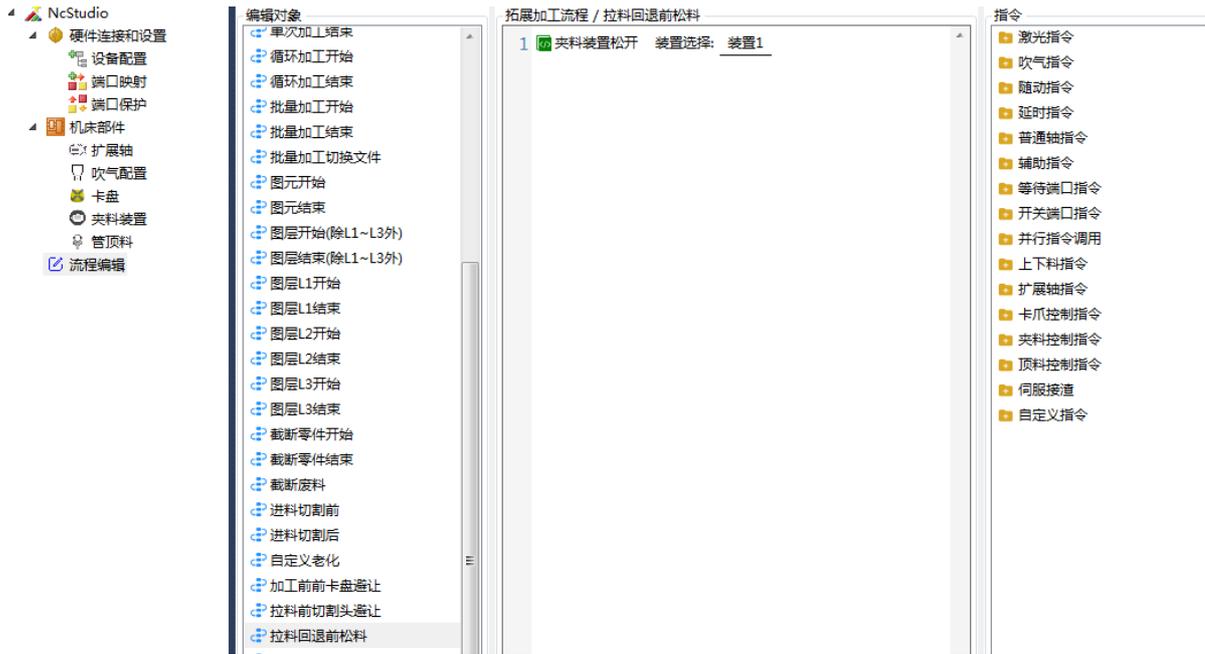
- 张开间隙：管材外接矩形宽+2*张开间隙。拉料完成后，夹料板相对于当前管材之间的相对间隙值。
- 夹紧间隙：管材外接矩形宽+2*夹紧间隙。拉料时，夹料板先运行到管材表面，在以夹紧间隙值继续运行该数值。运行速度为夹料板速度的三分之一。
- 夹紧最小管长：此参数在拉料中无作用。
- 比率（间距变化/位移）：夹料板间距变化与夹料轴位移变化的比值。比如张开间隙为 10，比率为 2，则夹持轴也就扩展轴的坐标为：（管材外接矩形宽+2*10）/比率。
- 夹紧负载率：夹料板夹紧时的一个负载率，过大可能导致将管材夹扁。
- 扩展轴：选择拉料的伺服控制轴。
- 工件偏置：当前机械坐标值=工件偏置+工件坐标值。一般设置为 0。
- 速度：此参数是夹料板松开和夹紧时的速度。
- 装置屏蔽入口，伺服拉料可不配置。

IO 控制型装置



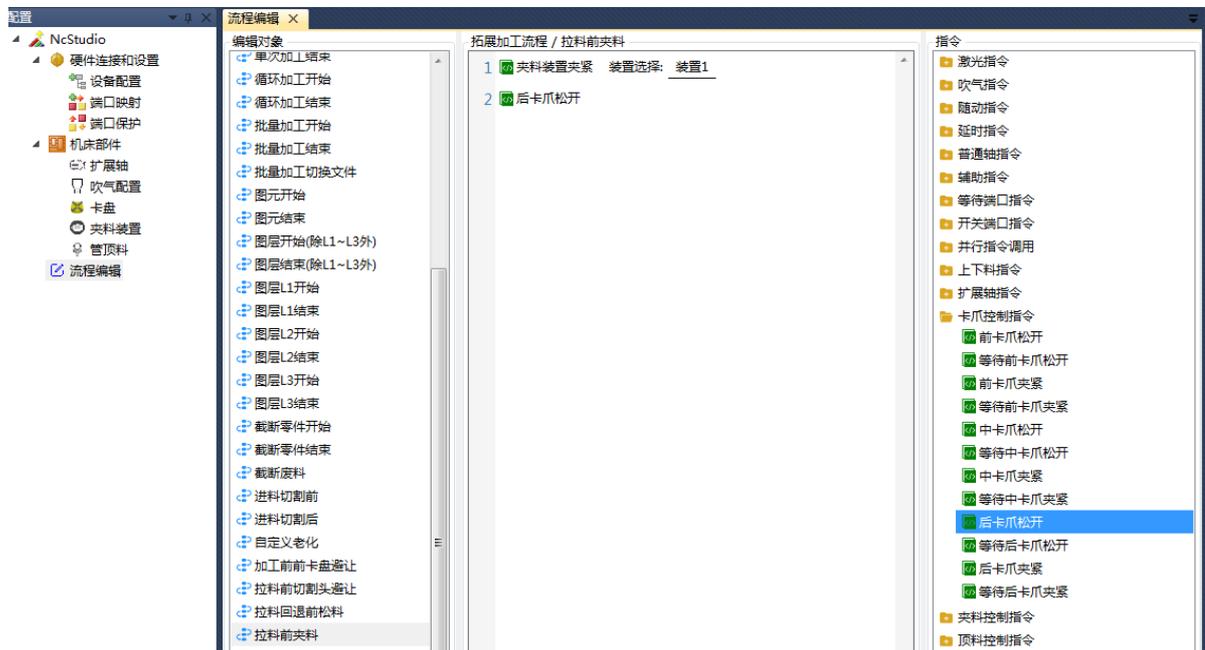
装置屏蔽入口：该端口有信号时，夹料板一直处于张开位置，无法夹紧。

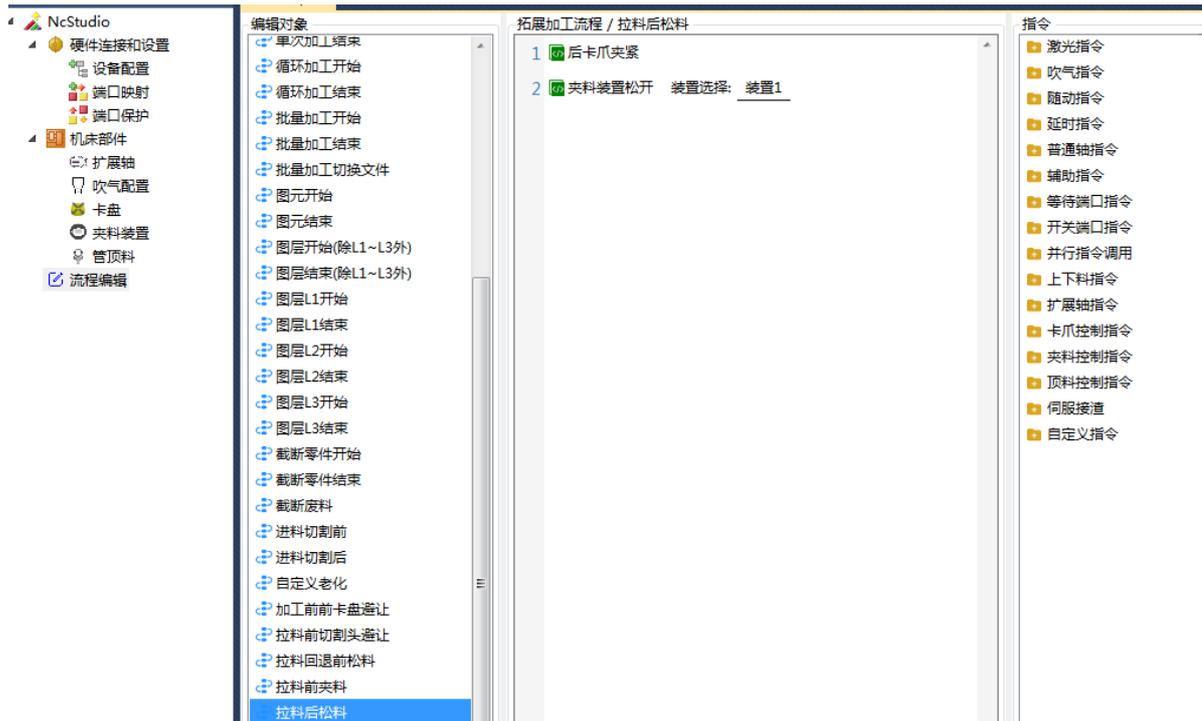
3. 在流程编辑中配置相关动作：



1: 双 Y 拉料机型，必须拉料回退前卡盘张开。在编辑对象拉料前切割头避让中编写。

2: 如果此时已经有切割零件掉落下来或在前卡中，需要手动将零件拿掉，防止造成干涉，再继续推料。

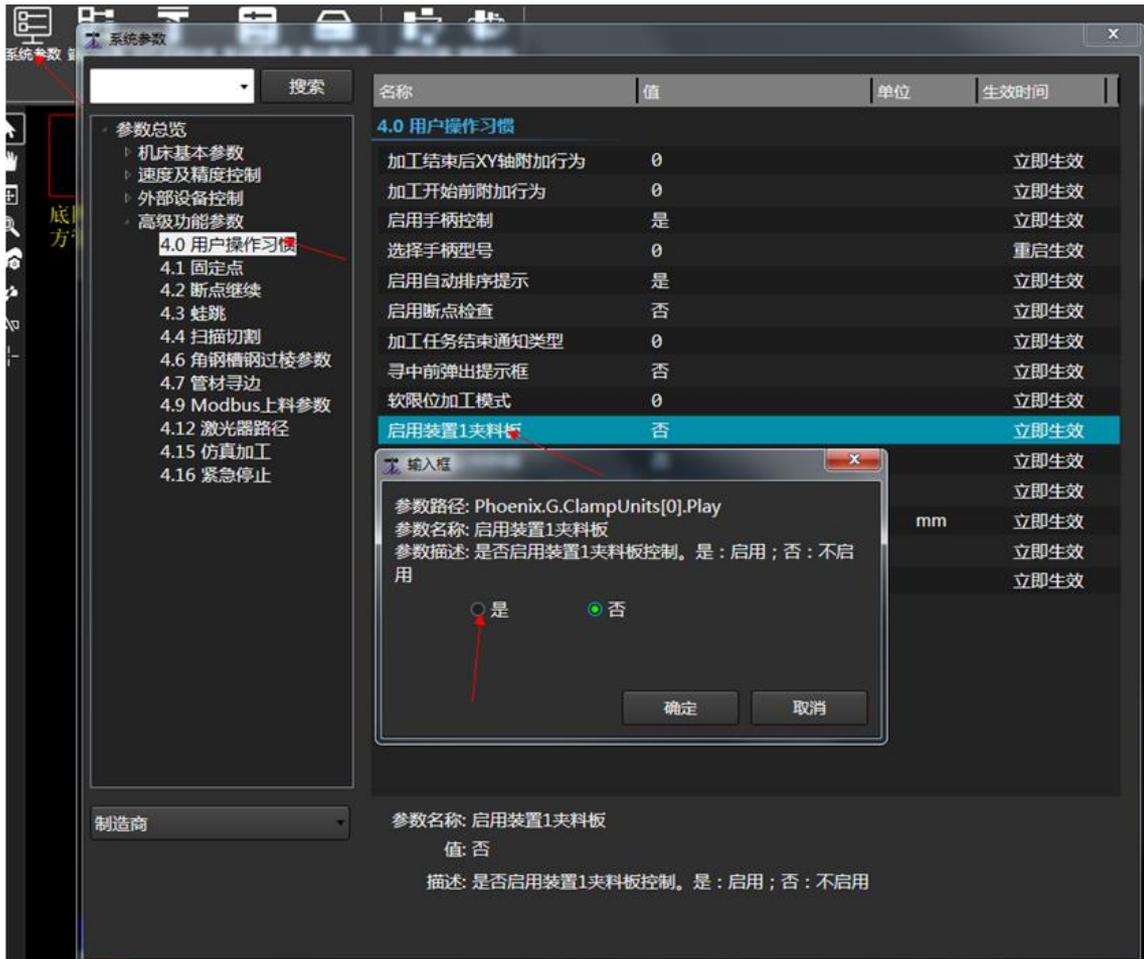




以上只为基本配置，如果有其他动作需要配置，可自由在流程编辑中配置。

6.2.2.5 注意事项

- 使用夹料装置型进行拉料或推料时，需要在系统参数/高级参数/用户习惯中开启夹料板，将否改成是。否则夹料板一直不工作。



- 单个图元的加工长度不能超过有效加工区域。
- 不支持跨图元进行前进后退。
- 双 Y 型拉料和推料机型的拉料轴都是扩展轴，而不是 Y 轴。
- 后卡推料机型，拉料夹持长度这个参数没有意义，可直接设置为 0。

7 系统维护

7.1 自动化

7.1.1 自动上料

当执行自动上料时，系统根据设置的参数执行。也可手动执行上料。

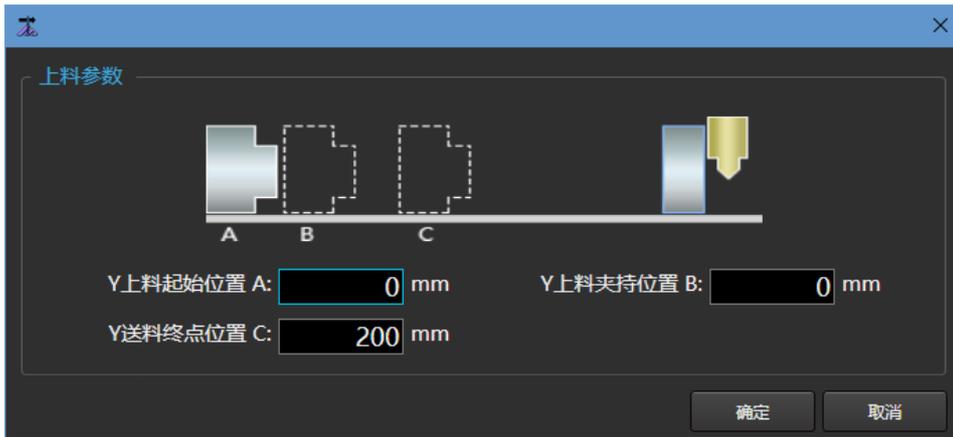
自动上料的动作需要到 **NcConfig** → **配置** → **流程编辑** 中配置，在切割软件界面中提供的是参数设置和启动按钮。

操作说明：

在机床控制栏，点击 ，弹出的 **自动上料** 对话框：



- 手动点击 **执行**，即可启动对应的上料操作，与点选位置无关。
- 流程编辑中调用自动上料指令，系统会根据点选位置来执行对应的自动上料流程。
- 点击 **确定** 关闭对话框。
- 修改上料参数：点击 **上料参数**，弹出如下对话框，根据示意图的含义及实际情况，设置上料参数。



7.1.2 管长设置

设置当前管长用于自动上料，计算后卡盘夹持位置，设置最大管长即送料轴机械 0 时，后卡盘夹持管材末端位置到切割头正下方的距离。

管长设置需要制造商密码。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **维护** → **管长设置**，打开 **管长设置** 对话框：



2. 勾选 **制造商**。

3. 设置参数 **最大管长** 和 **当前管长**。
4. 勾选 **启用**。
5. 点击 **应用**。

7.1.3 尾料处理设置

为了实现尾料的灵活下料，根据不同尾料长度，系统可以设置 6 种不同的处理方式，以执行相应的下料动作。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **维护** → **尾料处理设置**，打开 **尾料处理设置** 对话框：



2. 设置尾料长度。

尾料的长度计算是以 Y 的软限位减去排样管长的最大 YMAX,也就是零件的最后一刀裁断线所在的 Y 轴机械坐标。二者相减的相对长度为尾料长度。

3. 勾选需要启用的项。

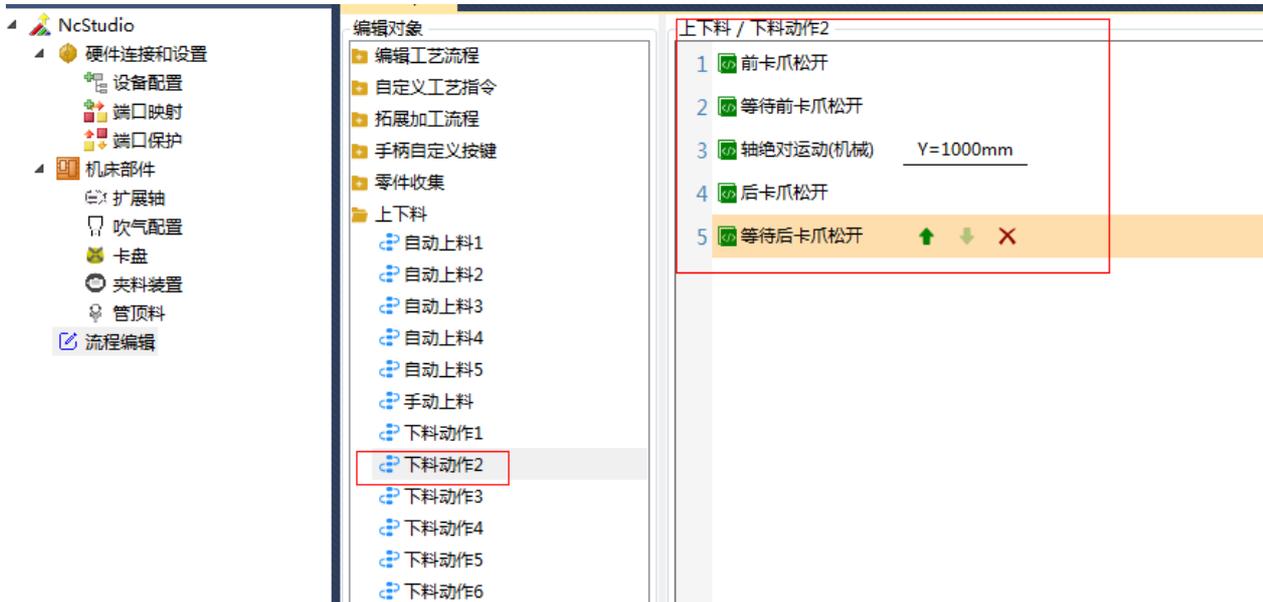
根据不同的尾料长度，可以执行不同的尾料收集动作。

4. 点击 **确定** 开启。

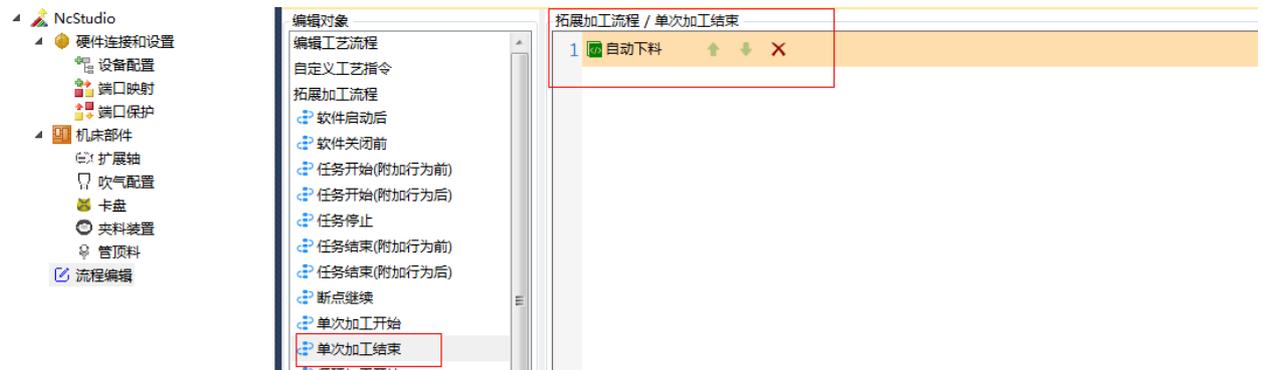
相关任务：

设置下料动作。

退出尾料处理设置界面，在 **NcConfig** → **配置** → **流程编辑** 中自由编辑需要的尾料处理动作，示例如下图所示：



在扩展加工流程中的单次加工结束或者循环加工结束中调用自动下料，则会在加工过程中根据需求自动处理尾料。



7.1.4 零件收集设置

为了实现灵活的下料，系统提供 6 种不同的零件收集动作，用户可以根据零件的长度进行设置，从而执行相应的下料动作。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **维护** → **零件收集设置**，打开 **零件收集设置** 对话框：

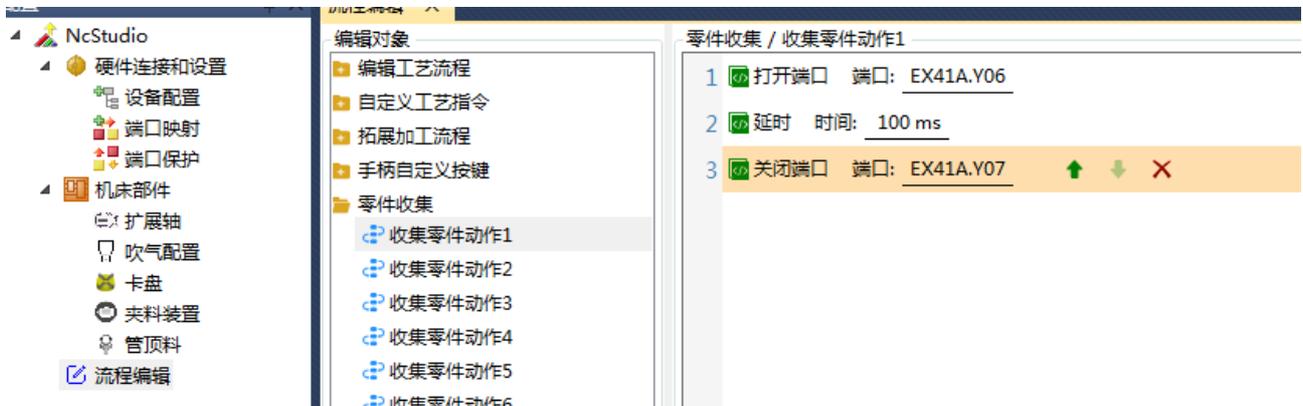


2. 设置零件长度。
3. 勾选 启用。
4. 点击 确定。

相关任务：

设置收集零件动作。

退出零件收集设置界面，在 **NcConfig** → **配置** → **流程编辑** 中自由编辑需要的收集零件动作，示例如下图所示：



7.2 外部设备

7.2.1 监控

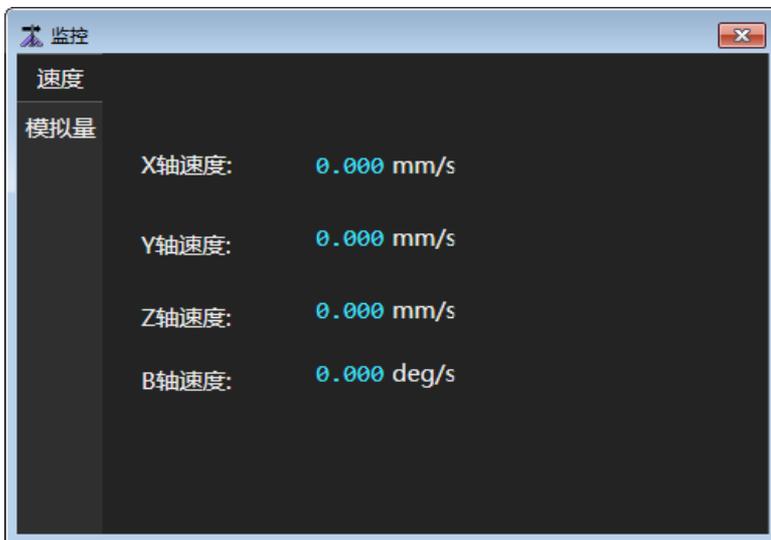
实时监测以下信息：

- 各轴的运动速度
- 朗达控制器和扩展板的端口电压值

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **维护** → **监控**，打开 **监控** 对话框：



2. 点击 **模拟量**，切换页面查看朗达控制器和扩展板。



7.2.2 激光器监控

查看激光器的状态，如：功率大小，温度，水流，模式，报警等。

操作前提：

- 确保激光器状态正常。
- 确保 NcStudio 软件通讯正常。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **维护** → ，监控激光器：
 - 若系统参数 **高级功能参数** → **激光器路径** 的 **激光器程序路径** 存在具体路径，则直接打开激光器上位机软件。
 - 若参数 **激光器程序路径** 不存在路径，则弹出选择文件对话框，选择激光器上位机软件的路径。

7.2.3 润滑丝杠

润滑功能主要针对各轴的丝杠/导轨等机械装置，以保证运动过程减少机械阻力提高机械效率，同时有冷却、清洁、防腐等作用，以提高机械使用寿命。

执行润滑操作有以下两种方式：

- 自动润滑
- 手动润滑

7.2.3.1 手动润滑

手动润滑主要用于润滑 X、Y 轴的丝杠。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **维护** → ，打开 **润滑** 对话框：



2. 设置手动润滑的参数。

参数名称	参数说明
润滑起点	用于设置润滑过程中 XY 轴运动的起点位置。
润滑终点	用于设置润滑过程中 XY 轴运动的终点位置。
润滑速度	用于设置润滑过程中 XY 轴运动的速度大小。
润滑次数	用于设置润滑的次数 (XY 轴从起点到终点再回到起点算一次)。

3. 设置完参数后，点击 **开始** 按钮。

自动润滑过程：

- a. X、Y 轴回到起点位置；
- b. 润滑端口输出信号；
- c. 润滑油箱开始输油；
- d. XY 轴开始在起点和终点之间以设置的润滑速度往复运动；
- e. 达到润滑次数后，X、Y 轴在起点停止运动。

4. (可选) 停止润滑。

- 润滑过程中 **开始** 按钮变为 **停止** 按钮，可随时点击 **停止** 按钮执行停止。
- 润滑过程中也可点击 **退出** 按钮，或者关闭 **润滑** 对话框，执行停止。

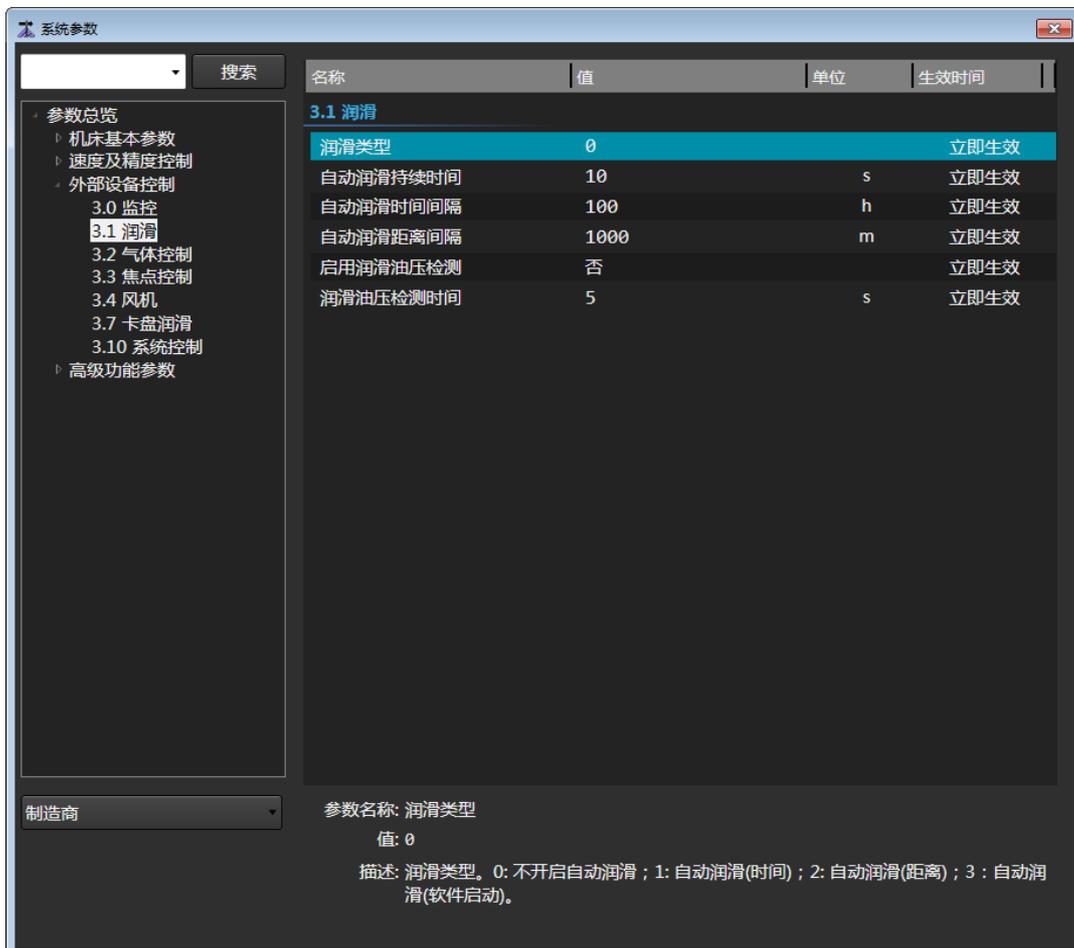


7.2.3.2 自动润滑

自动润滑是根据软件中设定的系统参数，系统自动打开润滑端口，执行机床润滑。



参数位置：在菜单栏，点击 **设置** → **系统参数**，在打开的 **系统参数** 对话框左侧的参数树中，选择节点 **参数总览** → **外部设备控制** → **3.1 润滑**，右侧显示润滑的参数及参数信息：



参数说明：

参数名称	参数说明
润滑类型	设定自动润滑的类型。 0：不启用自动润滑 1：自动润滑(时间) 2：自动润滑(距离) 3：自动润滑(软件启动)
自动润滑持续时间	自动润滑条件触发后润滑端口持续输出的时间。
自动润滑时间间隔	润滑类型设置为 1 时，用于设置软件间隔多长时间（软件处于运行状态的时间）润滑端口开始输出。
自动润滑距离间隔	润滑类型设置为 2 时，用于设置软件间隔多长时间运行距离（XY 轴移动的距离）润滑端口开始输出。
启用润滑油压检测	是否使用自动检测润滑油箱压力检测功能，启用后油压不足时导致无法上油，不能执行润滑，且系统提示油位不足报警。
润滑油压检测时间	润滑开启后，间隔设定的时间后执行一次油压检测。

7.2.3.2.1 自动润滑（时间）

系统参数设置：

1. **润滑类型**：1
2. **润滑时间间隔**：根据机床实际情况进行设定。

执行过程：

1. 当软件处于运行状态时，机床运动的时间达到了设定的 **润滑时间间隔**，则润滑端口输出信号。
2. 持续输出设定的 **自动润滑持续时间** 时间后，停止输出。

注意： 自动润滑只能在系统空闲/运行状态下执行，在自动润滑过程中，软件遇到报警，则停止输出。

7.2.3.2.2 自动润滑（距离）

系统参数设置：

1. **润滑类型**：2
2. **润滑距离间隔**：根据实际机床使用情况设定。

执行过程：

1. 当软件处于运行状态时，机床运动的距离达到了设定的 **润滑距离间隔**，则润滑端口输出信号。
2. 持续输出设定的 **自动润滑持续时间** 时间后，停止输出。

注意： 自动润滑只能在系统空闲/运行状态下执行，在自动润滑过程中，软件遇到报警，则停止输出。

7.2.3.2.3 自动润滑（软件启动）

系统参数设置：

1. **润滑类型**：3

执行过程：

1. 软件启动后，润滑端口输出信号，一直持续到软件关闭或遇到报警。

7.2.4 管顶料

7.2.4.1 管顶料使用说明

7.2.4.1.1 管顶料手动上升的使用和生效前提

- 启用了管顶料功能。
- Y 轴回过原点且有原点标志，否则管顶料无法正常上升。
- Y 轴坐标不在当前顶料杆的下降区间。

7.2.4.1.2 管顶料自动上升的使用和生效前提

- 启用了管顶料功能。
- Y 轴有原点标志且启用了自动上升功能。
- 管材类型显示不是 Unknowm。
- 流程编辑里面没有屏蔽管顶料自动上升。
- 校平分中完成或者参数设置里面允许未校平的自动跟随。
- 伺服类型的管顶料需要每个管顶料伺服有原点标志。
- 没有管顶料报警，否则禁止上抬。

7.2.4.1.3 管顶料自动下降的使用和生效前提

- 关闭了管顶料功能。

- Y 轴进入了管顶料的下降坐标和下降区间。

7.2.4.1.4 伺服管顶料功能主界面

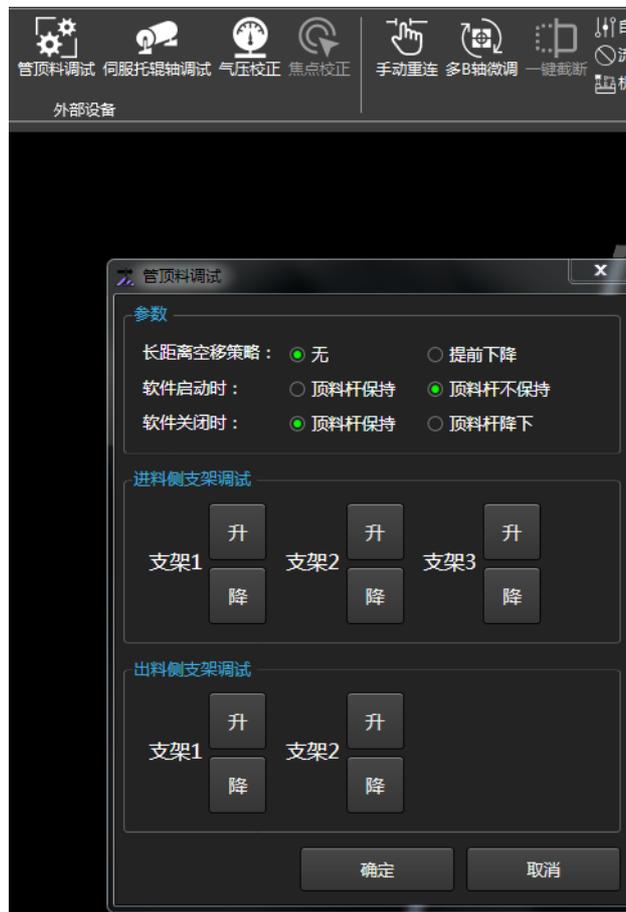


参数释义

- 安全速度：顶料轴能及时响应的最大速度。
- 安全距离：在有棱管材切割时，空转时管顶料下降到距离管材外接圆的相对距离。
- 手动速度：管顶料手动上升和下降的速度。
- 校平后跟随：默认勾选，如果不勾选，那切换到非圆管切割时，必须管材寻中后，伺服托辊轴才会生效，自动跟随。
- 长零件最短距离：区分长零件和短零件的长度值。

- 全部轴回原点包括托辊轴：回原点功能，勾选上回原点时，托辊轴也回原点。
- 定位：
 - a. 确认管材直径，此尺寸在标定定位时，需要与实际标定的管材大小一致。
 - b. 将支架靠近管面：手动点击顶管料托辊轴的+，慢慢的往正方向移动，直到贴近管材的下表面，且此时的管材不能有下垂的现象。
 - c. 点击原点设定：当托辊轴贴近管材下表面时，点击原点设定，设定基础跟随坐标。
 - d. 上升速度和下降速度：管顶料伺服托辊轴的空移上升速度和下降速度设定值。与托辊轴跟随速度无关。

7.2.4.1.5 支架调试界面



参数释义：

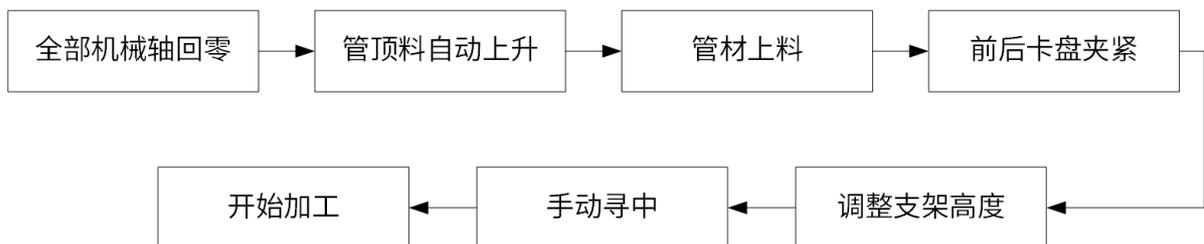
- 长距离空移策略：
 - 无：不采取其他动作，Y 轴在下降区间空移都是采用限速的状态。这种情况容易参数没条调好的情况容易引发管顶料没及时下降，导致报警。

- 提前下降：当 Y 轴到达管顶下降极限位置时，停在原地，等管顶料下降到位时在继续往前走。
- 软件启动时：可以选择管顶料是一直保持现在的状态，还是不保持现在的状态。
- 软件关闭时：可以选择管顶料一直是保持现在的状态，还是不保持现在的状态。
- 进料侧支架调试：在此地方可以手动让进料侧的气缸支架上升和下降，但前提是 Y 轴坐标不在下降区间。
- 支架 1：靠近后卡在原点时最近的一个支架。支架 2：靠近第一个支架的第二个支架。支架 3：靠近前卡的一个支架。
- 出料侧支架调试：在此地方可以手动让出料侧的气缸支架上升和下降。
- 支架 1：靠近前卡最近的一个支架。支架 2：靠近第一个支架的第二个支架。依次类推。

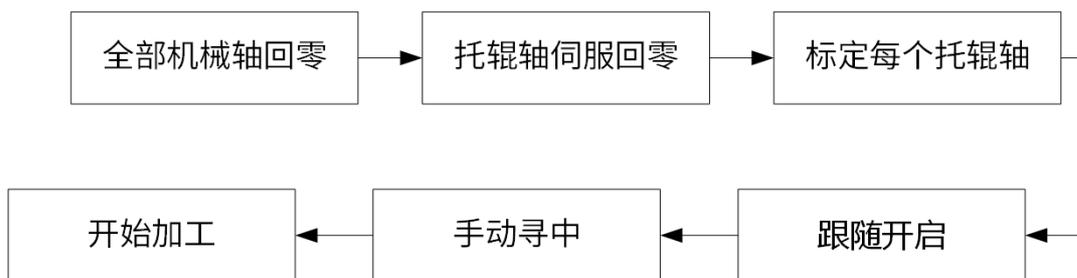
7.2.4.1.6 管顶料整体使用流程

在有管顶料功能的情况下，使用流程如下：

● 纯气缸管顶料：



● 伺服型管顶料：



7.2.4.1.7 常见报警事项排查

7.2.4.1.7.1 管顶料无法正常升起来

- 1) Y 轴是否有原点标志，且 Y 轴不在管顶料下降区间
- 2) 是否屏蔽了管顶料功能
- 3) 伺服托辊轴是否有原点标志
- 4) 是否配置了下降到位端口，到位端口没有信号

7.2.4.1.7.2 管顶料下降到位信号未到位报警

- 1) 检查信号端口是否有信号
- 2) 托辊轴是否在原点位置
- 3) Y 轴超过了管顶料的极限位置，下降到位信号没有到位

7.2.4.1.7.3 托辊跟随不生效

- 1) Y 轴没有宝马标志
- 2) 顶料轴没有宝马标志
- 3) 未进行校平分中
- 4) 未启用跟随

7.2.4.1.7.4 提前下降不生效

- 1) 未启用提前下降功能
- 2) 提前下降对手动连续运动不生效

7.2.4.1.7.5 伺服顶料坐标不对

- 1) 当前加工管材与加工图纸对于管材尺寸不一致
- 2) 导入新的图纸后没进行保存

7.2.4.2 管顶料屏蔽功能

为灵活应用进料侧和出料侧的管顶料功能，在生产中需要屏蔽管顶料功能时，可以将管顶料全部屏蔽和根据自定义屏蔽。

7.2.4.2.1 功能入口

菜单栏 → 维护 → 管顶料调试，如下图所示：



7.2.4.2.2 应用过程

1. 在需要屏蔽的支架前面打勾，确定以后，点击 **确定**，退出管顶料调试界面。



2. 在软件右侧点击 **顶料屏蔽**，开启顶料屏蔽，如下图所示。



3. 加工，此时管顶料已经屏蔽，不再进行上升和下降以及跟随。

7.2.4.2.3 注意事项

1. 管顶料屏蔽以后，流程编辑里面的顶料上升和下降也将屏蔽。
2. 流程编辑不能配置管顶料上升到位信号，否则会出现管顶料上升未到位报警。

7.2.5 气压 DA 校正

通过记录不同气体吹气时板卡输出电压与实际吹气气压的数据，进行气体 DA 校正。通过计算对应关系，最终能够输出客户希望的气压值。

操作前提：

校正前确保以下内容：

- 正确配置吹气端口，确保执行吹气的最大最小电压设置正确，执行吹气时有气体吹出。
- 切割头或安装于切割头一侧的比例阀能够监测到实际吹出气压大小。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **维护** → **气压校正**，打开 **气压校正** 对话框：



气压校正

气体DA校正
进行气体DA输出，测量实际气压填入表格，即可校正气体DA输出

选择气体：空气 (下拉菜单)
● 开气 (按钮)

设置
设置数据组数：10 (输入框) 确定 (按钮)
 DA自动填写(等间距分布)
DA依次输出 (按钮) 间隔：3 s (输入框)

数据

	DA输出		输出下一个	实际气压
1	0.0 V	● 输出	▶ 输出下一个	0.000 bar
2	0.0 V	● 输出		0.000 bar
3	0.0 V	● 输出		0.000 bar
4	0.0 V	● 输出		0.000 bar
5	0.0 V	● 输出		0.000 bar
6	0.0 V	● 输出		0.000 bar
7	0.0 V	● 输出		0.000 bar
8	0.0 V	● 输出		0.000 bar
9	0.0 V	● 输出		0.000 bar
10	0.0 V	● 输出		0.000 bar

启用校正 导入 导出 更新数据 退出

- 选择气体：选择需要设置 DA 校正的气体，切换气体时会使用到不同的对应关系。点击  吹气测试气罐吹气是否正常。
- 设置 DA 校正时使用的数据组数和 DA 输出值：
 - 手动设置：输入组数，点击 **确定**，在 **DA 输出** 列，填入数值。
 - 自动设置：勾选 **DA 自动填写**，输入组数范围[5,20]，点击 **确定**，自动按照设置的组数输出最小最大值均匀生成 DA 输出气压值。
- 输出不同电压值的气压，观察切割头对应电压输出时检测到的气压大小，并填入后方空格内。
 - 手动点击输出：依次点击不同电压值旁的输出按钮。



- 自动依次输出：在 **间隔** 输入框中输入时间，即自动输出时每个电压输出的时间，点击 **DA 依次输出**。



5. 填写完成所有数据后，勾选 **启用校正**，并点击 **更新数据**。

如果不勾选 **启用校正**，则只更新数据，不进行校正。

结果验证：

1. 在 **常用参数** 中设置默认气体类型和吹气气压大小。



2. 点击 **吹气** 执行吹气，检查气压大小是否符合预期。

相关任务：

新机构批量调试时，可调试好一个之后，将校正数据导出，然后导入到另外一套系统中调试校正，省去从头到尾配置。或后期需要微调时，导入上一次的数据，进行调试校正。

- 点击 **导出**，将当前已配置好的数据导出。
- 点击 **导入**，将保存在本地的配置导入系统中。导入之后，如果要校正，则勾选 **启用校正**，并点击 **更新数据**。

7.2.6 模拟量焦点 DA 校正

切割头使用模拟量控制调焦时，需要建立系统模拟量输出电压与实际切割头焦点位置之间的对应关系。

常规切割头通过 [焦点 DA 校正](#) 直接建立电压与焦点位置的关系，另外对于普雷系列切割头还可通过普雷内置的焦点公式建立电压与焦点位置的关系后，再可根据需要进行[焦点 DA 校正](#)，具体参见 [普雷系焦点校正](#)。

推荐使用[焦点 DA 校正](#)方式，操作简单不易出错。

7.2.7 焦点 DA 校正

操作步骤：

1. 正确配置焦点范围。

- a. 启用焦点控制：将参数 **启用焦点控制** 为 **是**，启用焦点控制功能。
- b. 配置焦点范围：在菜单栏，点击 **常用** → ，打开 **焦点控制** 页面，设置焦点范围。

若不清楚当前切割头焦点范围，可以先设置-100~100mm，当焦点校正完成后，再输入正确的焦点范围。



2. 在菜单栏，点击 **维护** →  **焦点校正**，进入设置页面。



3. 根据切割头类型选择长焦或者短焦。
4. 设置 DA 校正时使用的数据组数和 DA 输出值：
 - 手动设置：输入组数，点击 **确定**，在 **DA 输出** 列，填入数值。
 - 自动设置：勾选 **自动填写**，输入组数范围，点击 **确定**，自动按照设置的组数输出最小最大值均匀生成 DA 输出电压值。
5. 连接对应切割头的 APP，确保能够查询到焦点位置。
6. 输出不同电压值的气压，点击对应气压的 **定位到** 按钮，在 APP 上查看对应焦点位置，并填入对应 **定位到** 按钮后面的输入框内。
7. 填写完成所有数据后，勾选 **启用校正**，并点击 **更新数据**。
如果不勾选 **启用校正**，则只更新数据，不进行校正。

结果验证：

与常规的焦点校正相同，启用 DA 校正后，测试进行调焦时焦点位置是否精准。

相关任务：

为了方便校正数据的重复利用，DA 校正功能支持数据的导入和导出操作。

- 点击 **导出**，将当前已配置好的数据导出。
- 点击 **导入**，将保存在本地的配置导入系统中。导入之后，如果要校正，则勾选 **启用校正**，并点击 **更新数据**。

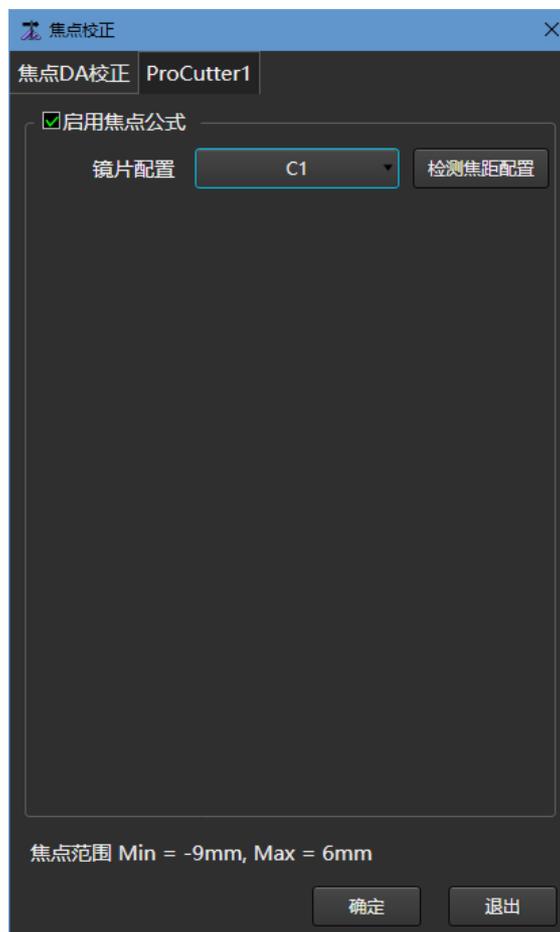
7.2.8 普雷系焦点校正

ProCutter1.0 切割头通过光学结构类型设置焦点公式，而 ProCutter2.0 切割头设置产品号设置焦点公式。如果焦点还有偏差，则还需要进行[焦点 DA 校正](#)。

设置焦点公式操作步骤如下：

- **ProCutter1.0 切割头**

- 在菜单栏，点击 **维护** →  **焦点校正**，在打开的页面点击 **ProCutter1** 页签，勾选 **启用焦点公式**。



b. 选择以下任一方式，进行镜片配置：

- 点击 **检测焦距配置**。
- 直接根据实际切割头光学配置手动选择，点击下拉框选择。

c. 点击 **确定**。

提示：若是 IO-CAN 端子板 pin5 和 pin6 接线且正确配置端口及设置参数后，点击 **检测焦距配置** 才会正确读取切割头光学配置。不同光学结构的切割头，模拟量输入和焦点位置的曲线特型不一，ProCutter 系列有 8 种类型的光学结构分别如下：

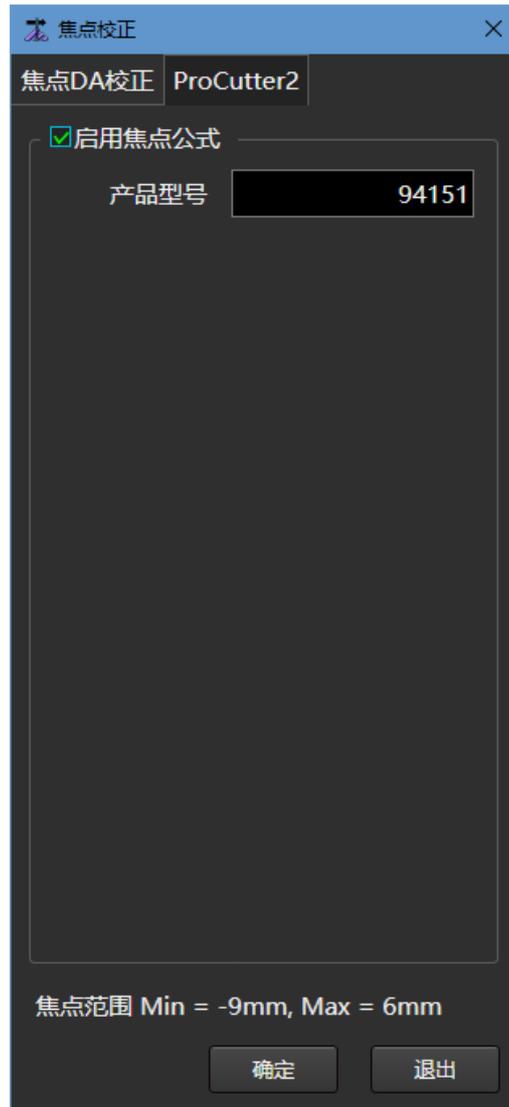
f_c	f_f	125	150	175	200
100		C1	C2	C3	C4
100 (angled)		C5	C6	C7	C8

光学结构	焦点范围
C1、C5	+6...-9mm
C2、C6	+9...-13mm
C3、C7	+12...-18mm
C4、C8	+15...-20mm

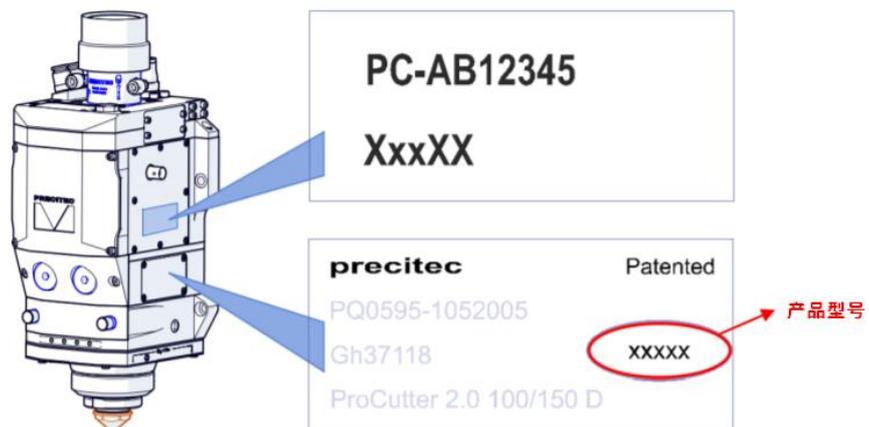
• ProCutter2.0 切割头



a. 在菜单栏，点击 **维护** → **焦点校正**，在打开的页面点击 **ProCutter2** 页签，勾选 **启用焦点公式**。



b. 填入切割头产品型号。



c. 点击 确定。

7.2.9 工具

7.2.10 手动重连

适用于总线型配置的系统，系统与驱动器通讯断开之后，可以通过手动重连与驱动器重新建立通讯。

操作步骤：



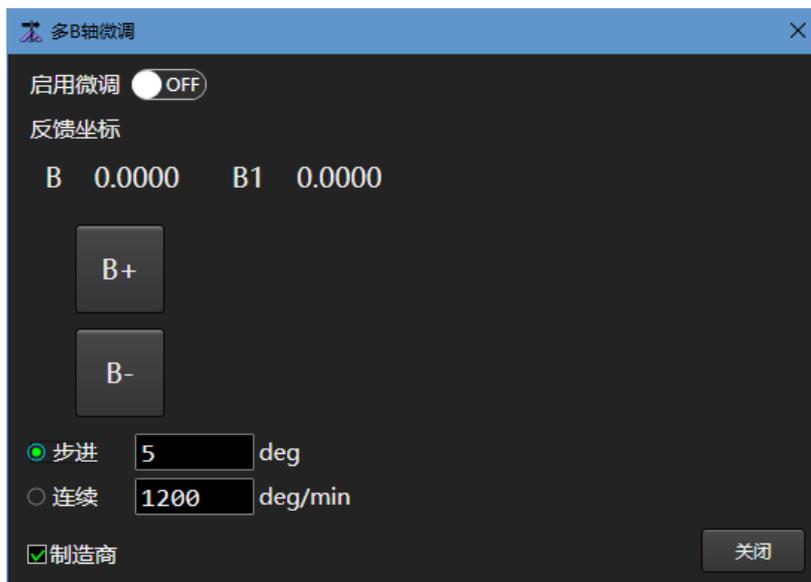
1. 在菜单栏，点击 **维护** → **手动重连**。

7.2.11 多 B 轴微调

微调旋转轴，为双旋转轴提供了单独、定量的控制手段。可根据两个旋转轴实际的同步偏差，把两个旋转轴的反馈坐标调成一致，完成手动矫正。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **维护** → **多B轴微调**，打开 **多 B 轴微调** 对话框：



2. 将 **启用微调** 置于 **ON** 状态。
3. 选择 B 轴微调的步进模式，并设置微调的距离。
 - 步进模式
 - 连续模式
4. 点击 **B+** / **B-** / **B1+** / **B1-**，调整 B 轴或 B1 轴的反馈坐标。

7.2.12 一键截断

一键截断，使用大图形工艺，在当前 Y 轴坐标位置进行截断操作。

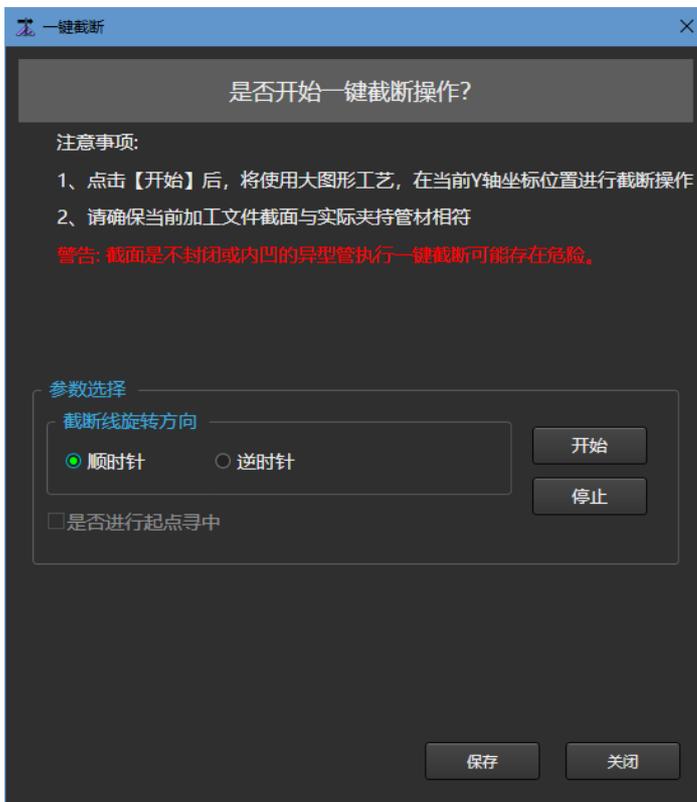
警告：禁止被执行的截面是不封闭或内凹的异型管，否则存在危险。

操作前提：

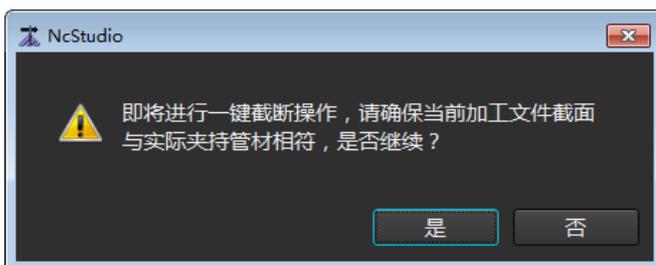
确保当前加工文件截面与实际夹持管材相符。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **维护** → **一键截断** 打开 **一键截断** 对话框：



2. 选择截断的旋转方向。
3. 根据需求勾选 **是否进行起点寻中**。
4. 点击 **开始**，弹出提示框：



5. 点击 **是**，开始截断操作。

7.2.13 机床老化

机床老化是为了检测机床硬件是否有问题，尤其是新组装的机器或更换硬件后，如机床龙门轴老化运行，让龙门轴来回运行一定时间、次数来检测硬件的兼容性与稳定性的一个测试过程。

作用：主要是为了检测机器的稳定性，负荷能力，兼容性问题，可以磨合机床，使各个机械衔接更圆滑协调，减少阻力。

系统根据老化的部件不同，提供以下两种机床老化方式：

- 自定义方式：用于老化机床各自定义轴。根据流程编辑中编辑的老化流程进行老化动作。
- 通用方式：用于老化机床的 X/Y/Z 轴。通过 **机床老化** 对话框，设置老化时间/次数，启动老化。

操作前提：

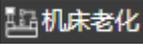
为保证机床安全，进行机床老化前，确保机床行程满足老化行程，确保各轴已执行[机械原点回零](#)。

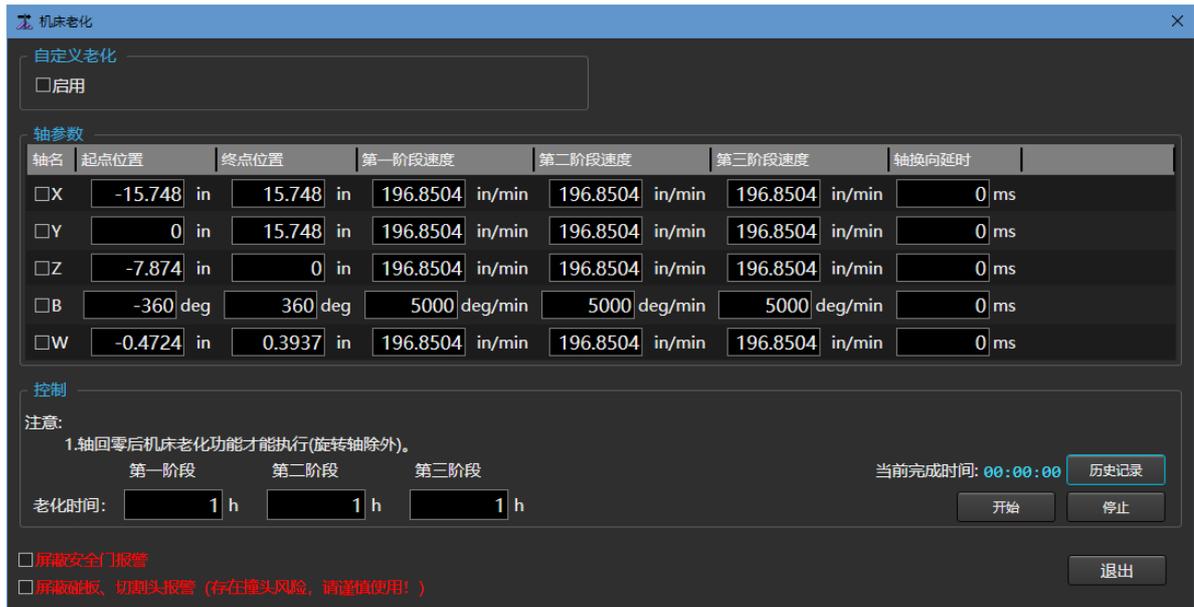
7.2.14 自定义方式

操作步骤：

1. 配置自定义指令动作，入口为：**NcConfig** 应用程序 **配置** → **流程编辑** 的编辑对象 **自定义老化**。



2. 打开软件，在菜单栏，点击 **维护** →  **机床老化**，打开 **机床老化** 对话框：



3. 在 自定义老化 区域，勾选 启用。
4. 在对话框底部根据需要勾选屏蔽的报警。

警告：存在撞头风险，请谨慎使用！

5. 点击 开始，机床开始老化。

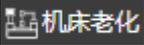
进行机床老化期间，可点击 停止，停止机床老化。再次点击 开始时，重新开始老化，即不支持断点继续。

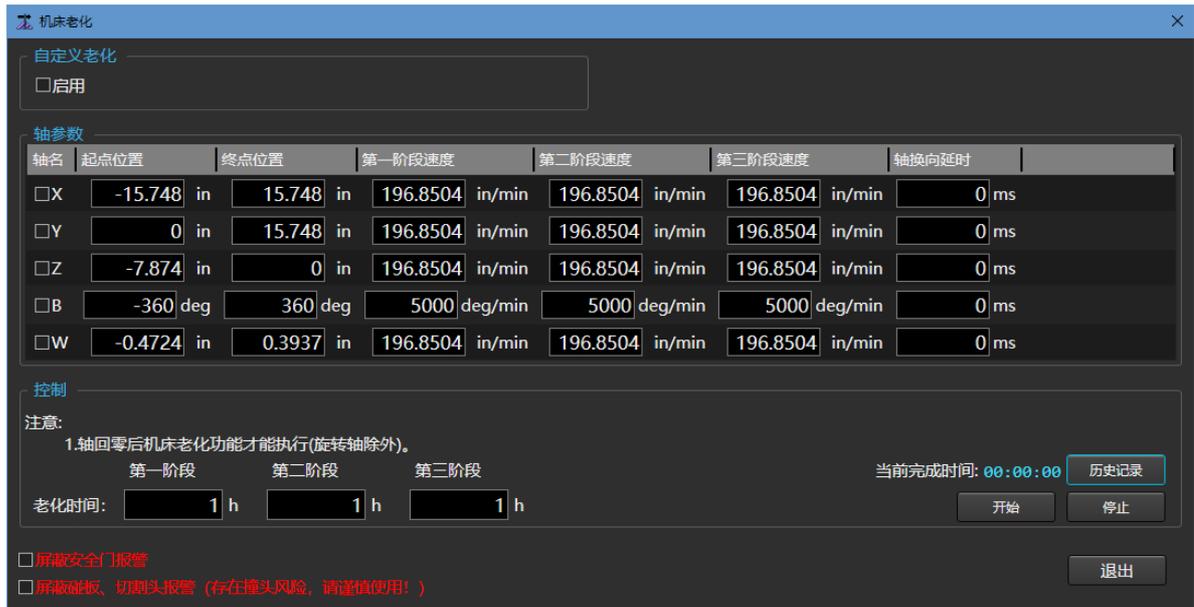
相关任务：

若需查看机床老化的历史记录，点击 历史记录。

7.2.15 通用方式

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 维护 →  机床老化，打开 机床老化 对话框：，打开 机床老化 对话框：



2. 设置老化参数。

对轴进行老化则在 **轴参数** 区域，勾选需要进行老化的轴，并设置老化的起点/终点位置、第一/二/三阶段速度、速度、轴换向延迟时间。

3. 在控制区，设置老化的第一/二/三阶段时间或启用的阶段。

4. 在对话框底部根据需要勾选屏蔽的报警。

警告：存在撞头风险，请谨慎使用！

5. 点击 **开始**，机床开始老化。

进行机床老化期间，可点击 **停止**，停止机床老化。再次点击 **开始** 时，重新开始老化，即不支持断点继续。

相关任务：

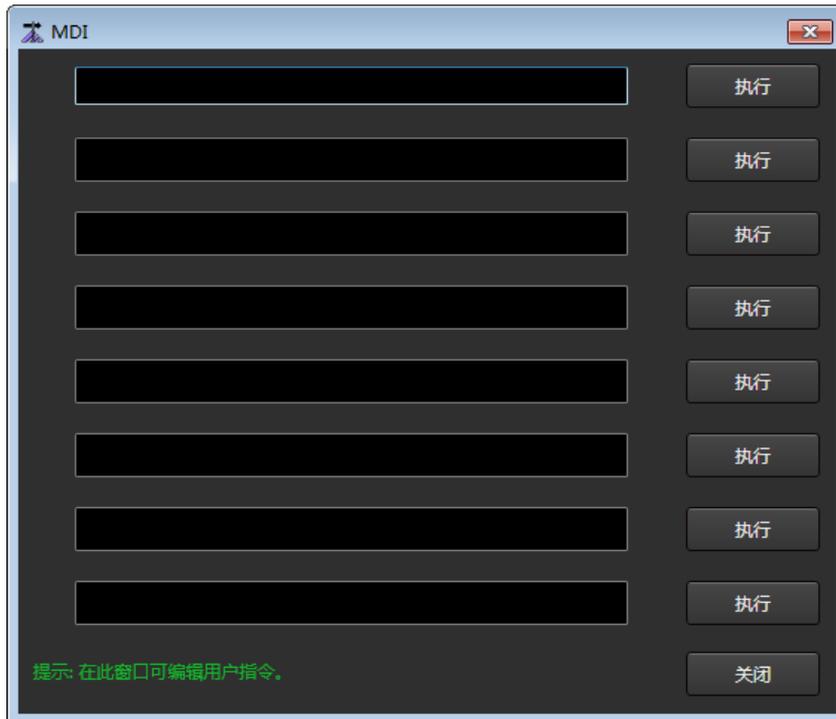
若需查看机床老化的历史记录，点击 **历史记录**。

7.2.16 用户指令 MDI

用户在此区域可自由输入并执行至多七条简单的编程指令，以实现快速移动，改变系统状态或进行简单加工。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **维护** → **MDI用户指令MDI**，打开 **MDI** 对话框：



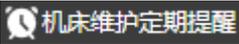
2. 选中目标指令行，在输入框中输入指令，用 ;(分号) 换行。
3. 点击行对应的 **执行**，系统自动执行输入的指令。

7.2.17 机床维护定期提醒

机床维护提醒作为每一台机床的必备功能，可以很好的提醒客户保养机床。当前的机床维护提醒功能如下：

- 支持自定义维护提醒内容，对于默认自带的维护提醒内容，也可通过手动编辑权限进行更改。
- 所有的内容支持导入和导出，方便后续大批量更新时，直接导入内容即可，无需再次手动编辑。
- 区分制造商与操作员的权限，当某些特别重要的维护内容需要在制造商的权限（制造商确认）下才可取消，操作员的权限不可随意重置，避免导致机床部件损坏的情况。

功能入口：

在菜单栏，点击 **维护** →  **机床维护定期提醒**，打开 **机床维护定期提醒** 对话框：

序号	名称	维护周期	单位	进度	描述
1	X向防尘布	1	天	91%	请及时检查清理X向防尘布上熔渣及
2	废料小车	1	天	91%	请及时检查清理熔渣及灰尘收集容器
3	X轴防护板	1	天	91%	请及时清理X轴防护板上熔渣及力
4	机头周围及QBH	1	天	91%	请及时清理激光头周围及QBH处
5	气路元件及管线	2	天	95%	请及时检查气源部分气路元件、管
6	水管	2	天	95%	请及时检查循环水管线！
7	光电开关	3	天	63%	请及时清理各光电开关处灰尘
8	自动润滑容器	10	天	19%	请及时检查润滑容器油量并清洁
9	床身中部横撑	20	天	60%	请及时检查风口处熔渣及灰尘并对
10	水冷机滤网	20	天	60%	请及时清理水冷机滤网！
11	空压机滤芯	20	天	60%	请及时清理空压机滤芯！
12	Z轴导轨、滑块、滚珠丝杠	80	天	15%	请及时检查清理Z轴导轨、导轨滑块、滚珠丝杠，并
13	X、Y轴导轨、齿轮齿条	80	天	15%	请及时检查清理X、Y轴导轨及齿轮齿条，
14	齿轮齿条啮合间隙	200	天	6%	请及时检查验证X、Y轴垂直度，并检查调整X、Y
15	冷却装置	180	天	6%	请及时更换冷却水（循环清洁

制造商

页面显示信息说明：

参数	说明
名称	保养项目名称，要求唯一。
维护周期/单位	时间/距离周期二选一。 <ul style="list-style-type: none"> • 时间周期描述：每隔多少天需要进行一次保养；天数采用电脑获取的世界时间。 • 距离周期描述：机床每运行多少米需要进行一次保养；距离采用机床运动距离。
进度	维护周期进展的程度。
提醒方式	报警/通知二选一。 <ul style="list-style-type: none"> • 报警：进度用红色显示，弹出报警对话框。 • 通知：进度用红色显示，生成"warning"日志。
描述	保养项目描述，要求说清楚保养内容，没有歧义。
权限	操作员/制造商二选一。区分不同权限的操作。

参数	说明
	对于制造商权限的机床维护提醒内容： <ul style="list-style-type: none"> • 操作员权限不可对其进行重置。 • 到达 100%进度后，需要输入制造商密码才可确认已完成。

功能操作说明：

- **制造商** 操作权限选择，不勾选，表示操作员权限，只能查看历史记录和重置操作员权限的维护内容项。
- 历史记录：显示重置的维护项，提示/报警的内容及完成状态。
- 重置：将选中的维护项的进度从零开始。
- 编辑：修改已有的维护项。
对已有的维护项修改“维护周期”，进度根据新周期计算，不会从 0 开始计算。修改别的内容不影响进度。
- 添加：新增维护项。
- 删除：删除已有的维护项。
- 导出：将当前的维护项内容保存到当前计算机，格式为.dat，文件名自定义。
- 导入：将本地的维护项内容，格式为.dat，导入软件。
导入规则：以“名称”为准。同名项目不导入，不同名的导入，进度从 0 开始计算。
对于导入前已有的维护项，导入后不影响进度。

7.2.18 编码器检测

用于检测编码器反馈和电机的旋转方式是否一致，并自动计算 PG 分频比，避免影响二代飞切和随动效果，以及在非伺服报警紧停状态下机床实际坐标和软件坐标不一致的情况。

仅适用于非总线控制系统。

操作前提：

- 已正确设置驱动器参数设置正确。
- 已正确设置各轴脉冲当量、轴方向和每圈指令脉冲数正确。
- 已移动 X 轴、Y 轴至机床行程中间位置，且有足够的行程用以检测。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **维护** → **编码器检测**，打开 **编码器检测** 对话框：



2. (可选：) 在 **设置** 区域设置 XY 运动距离。
默认距离 10mm，一般设置为一个螺距长，使检测的误差最小化。
3. 在 **控制面板** 区域，点击 **开始**。
若勾选 **检测后自动写入检测值**，反馈的数据结果自动写入系统参数。

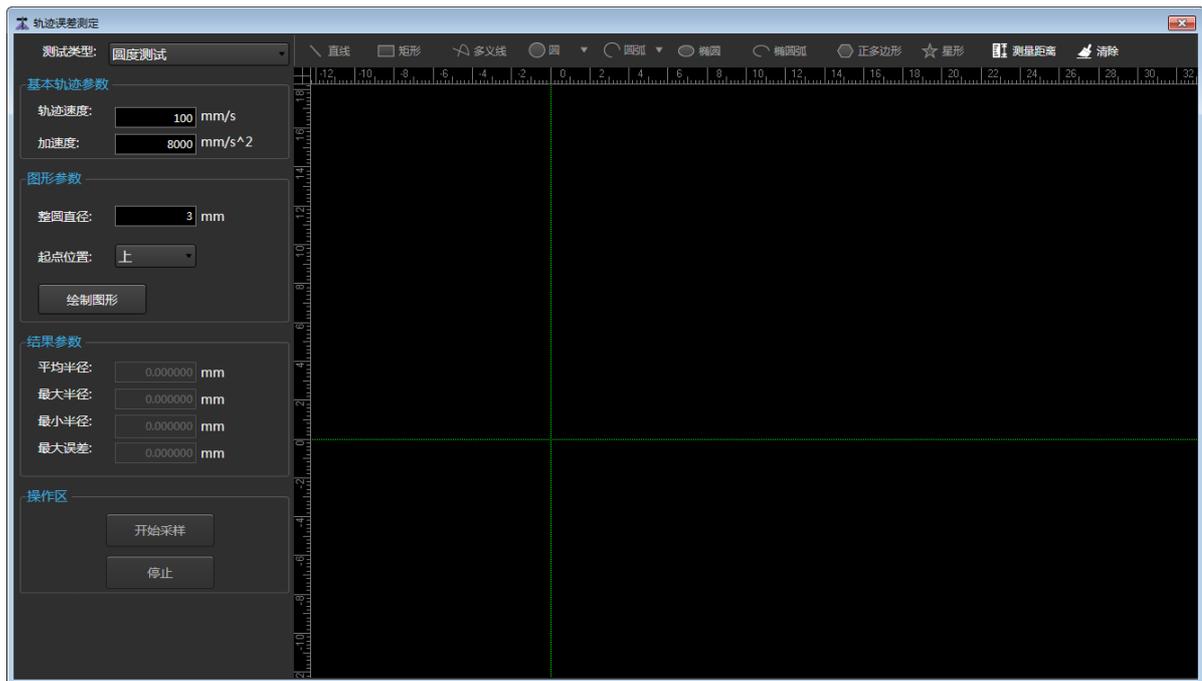
7.2.19 轨迹误差测定

通过多轴联动，显示发送与反馈轨迹的差别，为后续调整驱动器参数做依据。

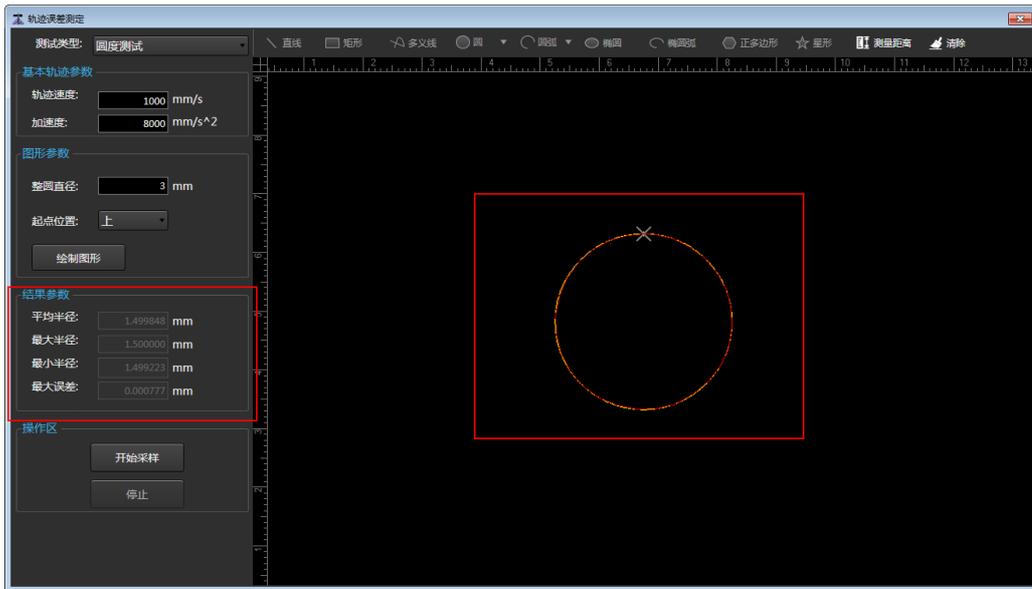
操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **维护** → **轨迹误差测定**，打开 **轨迹误差测定** 对话框：



2. 在 **基本轨迹参数** 区域，设置速度。
3. 设置图形。
 - a. 在 **测试类型** 下拉框中选择图形类型。
 - b. 根据所选的图形不同，执行以下操作：
 - 测试类型为 **圆度测试** 或 **圆管包覆圆度** 或 **矩形度测试**，那么：
 - i. 在 **图形参数** 区域，设置参数信息。
 - ii. 点击 **绘制图形**，则在中间的绘图区显示对应的图形。
 - 测试类型为 **自定义轨迹测试**，那么：
 - 绘制图形：在 **轨迹误差测定** 对话框中点击对应图形按钮，然后在绘图区绘制图形。
 - 导入图形：在 **图形参数** 区域，点击 **导入 DXF**，选择文件。
4. 点击 **开始采样**，在 **轨迹误差测定** 对话框中可看到测试的轨迹，如果测量类型为 **圆度测试**，在 **结果参数** 区域显示结果。
圆度测试 结果示意图（红框部分）：



7.2.20 扩展轴调试

调试扩展轴的运动和速度。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **维护** → **扩展轴调试**，打开 **扩展轴调试** 对话框：

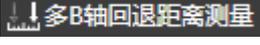


2. 在 **选择扩展轴** 的下拉框，选择要调试的扩展轴。
3. 在 **手动运动** 区，设置运行速度相关参数、扩展轴的移动方式。
4. 根据调试需求点击 **W1+**、**W1-**、**回原点**、**停止**，通过观察 **位置监控** 区的机械坐标与实际轴运动，判断扩展轴是否运动正常。

7.2.21 多 B 轴回退距离测量

软件智能计算每个 B 轴回退距离，达到 B 轴回零后都处于水平状态。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 维护 → ，打开 多 B 轴回退距离测量 对话框：



2. 将 **B 轴解耦** 置 NO 状态。
3. 通过校棒单独将所有卡盘都调整成水平状态，或单个卡盘夹持一个标准方管，新建并保存对应尺寸图纸后执行对应的 **矫正** 按钮。
4. 执行 **开始测量**。

系统根据检测智能将各个 B 轴的回退距离设置好，确保回零后每个 B 轴都是水平状态。

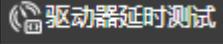
7.2.22 驱动器延时测试

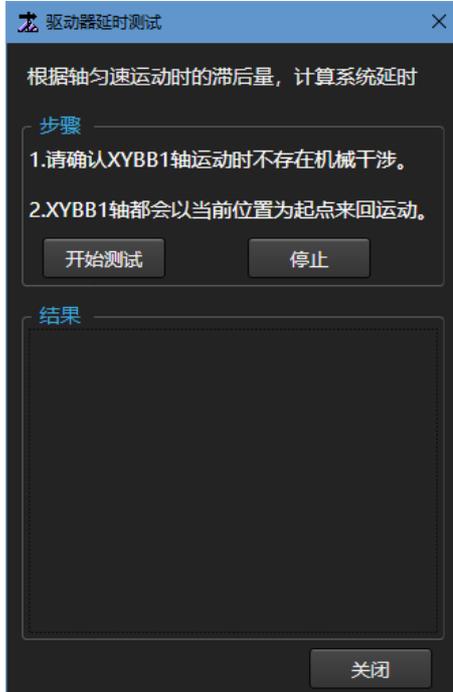
根据驱动器反馈数据，计算驱动器响应速度，协助调试驱动器增益。

操作步骤：

请确保 X、Y1、B、B1、轴运动时不存在机械干涉。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **维护** → ，打开 **驱动器延时测试** 对话框：



2. 点击 **开始测试**。

数值越大说明驱动器响应越慢，可根据结果对应调试驱动器增益参数，提高响应。

7.2.23 外部 PLC 设置

为配合外部 PLC 进行上料或其他辅助操作，软件可与外部 PLC 进行直接通讯，将管材信息传递给 PLC 辅助上料动作。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **维护** → ，打开 **外部 PLC 设置** 对话框：



2. 选择 **外部 PLC 类型**。
3. 设置通讯参数。
4. 点击 **确定**。

7.2.24 流程编辑相关

流程编辑用于添加加工过程中会用到的辅助行为，以满足客户定制化的需求。

系统支持编辑的以下对象，可以控制激光气体及端口的开关，及轴运动指令。

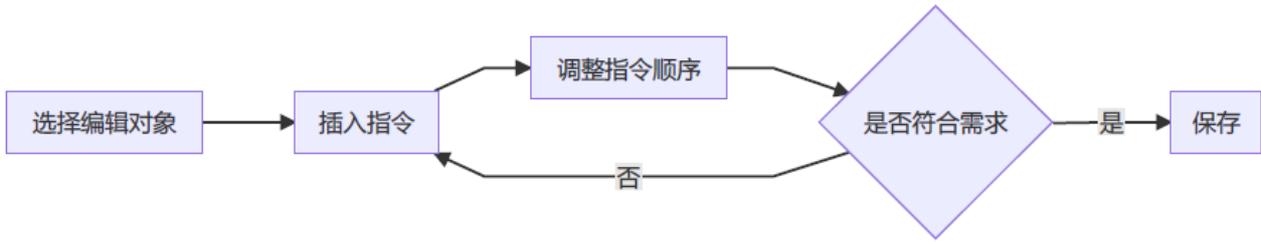
- [编辑工艺流程](#)（穿孔切割动作）
- [自定义工艺指令](#)
- [扩展加工流程](#)（加工流程编辑）
- [零件收集前](#)
- [零件收集](#)
- [上下料](#)
- [回原点扩展流程](#)
- [顶料附加行为](#)

软件为以上几个对象提供默认的接口实现指令。如果用户没有编辑过接口的实现指令，那么执行加工工艺时，按照软件默认接口实现指令执行工艺动作；如果用户编辑并保存了接口的实现指令，那么执行加工工艺时，按照用户编辑的结果执行工艺动作。

7.2.24.1 流程编辑

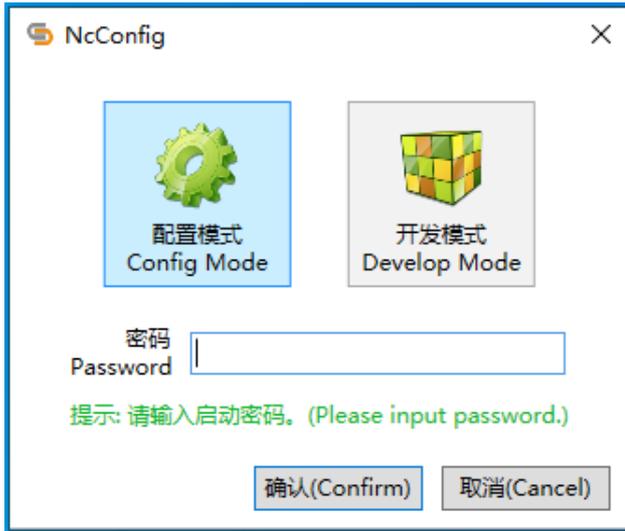
流程编辑是在 **NcConfig** 工具内实现的。

编辑操作流程：

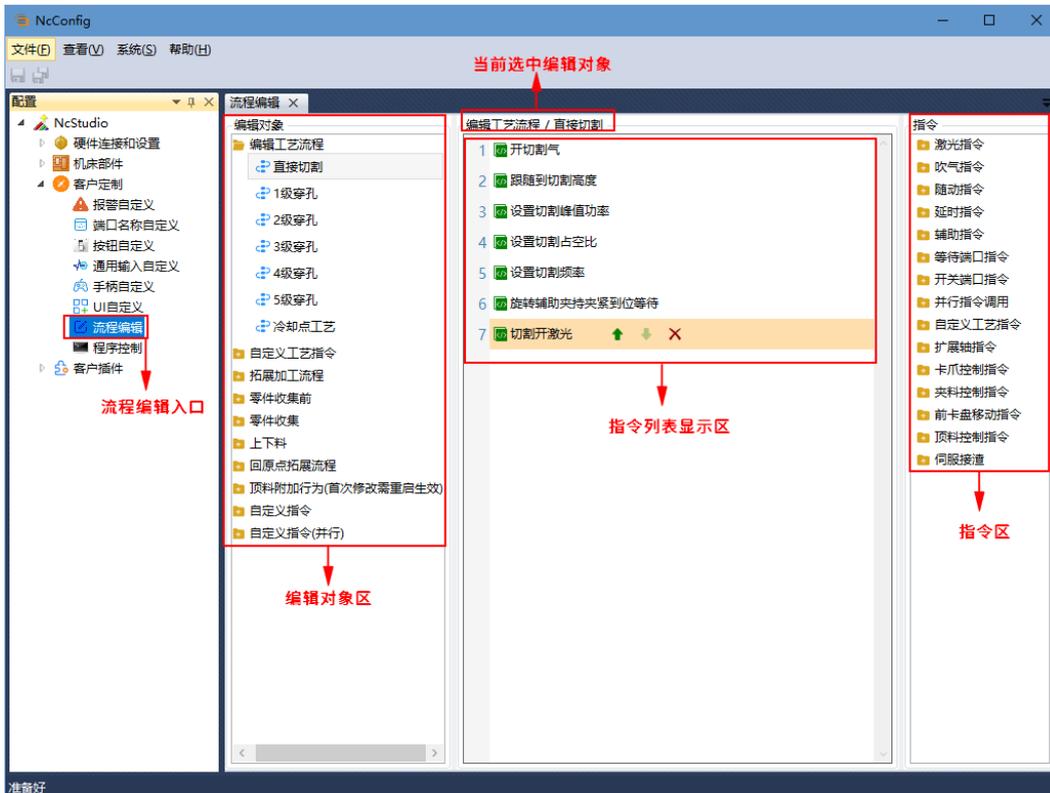


操作步骤:

1. 双击 NcConfig，进入 NcConfig 界面。



2. 在菜单栏，点击 查看 → 配置，在弹出的左侧列表栏，双击 流程编辑，打开 流程编辑 界面：



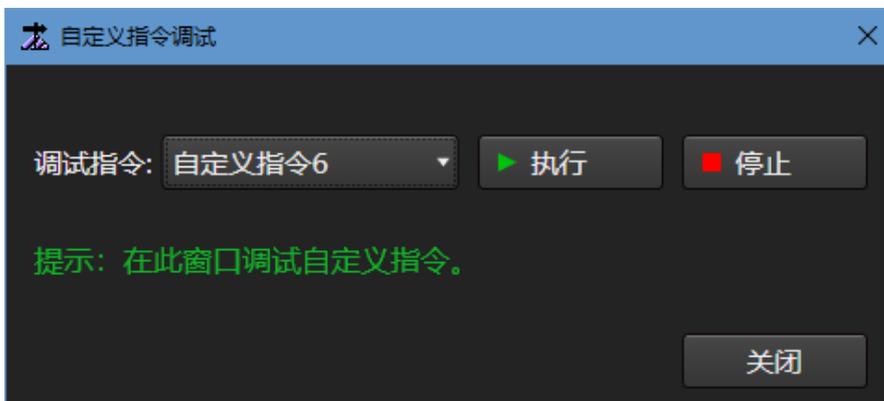
3. 在 **编辑对象区**，选择目标编辑对象和相关流程。
4. 在 **指令区**，选择目标指令文件夹，并双击文件夹内的指令，添加至流程中。
5. 在 **指令列表显示区**，选中目标指令，点击 、、，上移、下移或删除指令。
6. 在菜单栏，点击  **保存**，保存编辑的流程。

7.2.24.2 调试自定义指令

完成流程编辑后，打开 **NcStudio** 软件，在系统空闲状态下，使用调试自定义指令功能，调试编辑过的自定义指令，检查是否有异常。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **维护** →  **自定义指令调试**，输入制造商密码，打开自定义指令调试对话框：



2. 选择要调试的指令，点击 **执行**。

如果没有编辑过自定义指令，调试指令下拉列表为空。

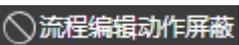
注意： 执行调试过程中，遇到紧停时，请停止当前调试动作。

7.2.24.3 流程编辑动作屏蔽

在实际加工使用中，如果出于打样或测试的目的，不需要开启流程编辑所修改内容，可以在 **流程编辑动作屏蔽** 中关闭对应编辑内容。

该功能支持将当前的屏蔽动作保存为自定义配置，方便下次调用，可保存 10 个配置。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **维护** →  **流程编辑动作屏蔽**，打开 **流程编辑动作屏蔽** 对话框：



其中 **通用** 页签里的动作为自定义的指令。

- 在下拉框中选择配置，其中 **打样模式**，默认将所有的流程编辑动作屏蔽，可修改。在选中的配置中，双击配置名称，可修改配置名称。
- 根据需要屏蔽或开启流程编辑动作。
 - 屏蔽：即按钮置为  状态。
屏蔽后，执行对应操作时，将按照默认流程执行。
 - 启用：即按钮置为  状态。
- 点击 **保存**，可将当前的流程动作屏蔽数据保存到选中的配置中。
- 设置完成后，点击 **应用**。

7.2.24.4 编辑对象说明

软件支持编辑的对象，部分对象有默认的流程可以修改，如果客户编辑对应流程，则在执行时将按照客户编辑的执行。

7.2.24.4.1 编辑工艺流程

包括切割，穿孔，沉孔和冷却点的工艺，可以在此修改吹气或位置运动的指令，需注意该修改会影响加工流。

- 直接切割：执行切割开始时的动作，包括开吹气，激光等。
- 一级穿孔：执行一级穿孔的动作。
- 二级穿孔：执行第二级和第一级的穿孔动作。

- 三级穿孔：执行第三级、第二级和第一级的穿孔动作。
- 四级穿孔：执行第四级、第三级、第二级和第一级的穿孔动作。
- 五级穿孔：执行第五级、第四级、第三级、第二级和第一级的穿孔动作。
- 冷却点：在冷却点执行的动作，比如开冷却气和冷却延时。

7.2.24.4.2 自定义工艺指令

用于修改停光吹气工艺，可以增加额外的延时用于冷却或执行其他动作。

停光吹气：此接口实现停光吹气延时动作，系统提供默认的实现动作，编辑此接口会覆盖系统原有实现，需要工艺流程调用才会执行。

7.2.24.4.3 扩展加工流程

可修改加工中各动作执行前后的额外行为，如加工中需要与外部进行信号输出或输入，多在此处进行编辑，增加端口输出。

- 任务开始：任务开始时执行，在一次开始加工中，只会执行一次，多用于增加外部设备相关开关。
- 任务停止：加工过程中，点击停止时，执行任务停止内容。
- 任务结束：（加工结束后附加行为前）加工任务正常结束时，在执行附件行为前，执行任务结束内容。
- 任务结束：（加工结束后附加行为后）加工任务正常结束时，在执行附件行为后，执行任务结束内容。
- 断点继续：执行断点继续时，执行断点继续流程中的内容。
- 单次加工开始：普通加工文件开始时执行，循环加工时不会执行。
- 单次加工结束：普通加工文件结束时执行，循环加工时不会执行。
- 循环加工开始：循环加工文件单次加工开始时执行，每次文件加工开始时都执行一次，普通加工时不会执行。
- 循环加工结束：循环加工文件单次加工结束时执行，每次文件加工结束时都执行一次，普通加工时不会执行。
- 批量加工切换加工文件：批量加工过程中，切换加工文件时执行。
- 图层开始：执行图层（除 L1、L2、L3 以外的所有图层）开始时执行。
- 图层结束：执行图层（除 L1、L2、L3 以外的所有图层）结束时执行。
- 图层 L1/L2/L3 开始：开始加工特定图层时执行，不再执行附加到图层开始的动作。
- 图层 L1/L2/L3 结束：特定图层结束时执行，不再执行附加到图层结束的动作。

7.2.24.4.4 零件收集前

用于定制收集零件前的动作流程。

7.2.24.4.5 零件收集

用于定制收集零件的动作流程。

7.2.24.4.6 上下料

用于定制系统自动上下料的动作流程，还包含手动上料、尾料处理开始前、尾料处理完成后的动作。

7.2.24.4.7 回原点扩展流程

用于定制各轴及扩展轴回原点开始前、完成后的动作流程。

7.2.24.4.8 顶料附加行为

用于定制出/进料侧顶料上升、下降前后的的行为。

7.2.24.5 指令说明

- 激光指令：控制开关光及功率，多用于工艺编辑。
- 吹气指令：控制开关气体，多用于工艺编辑。
- 随动指令：Z轴相关的运动指令，多用于工艺编辑。
- 延时指令：增加延时时间，多用于工艺编辑和外部设备控制。
- 普通轴指令：XY轴指令，也包括工件置零和工件回零，一般用于多个加工区域时移动到固定工件零点位置。
- 辅助指令：输出特殊内容和执行lua代码。
- 等待端口指令：等待输入端口获取指令，多用于外部设备控制。
- 开关端口指令：控制输出端口开关，多用于外部设备控制。
- 扩展轴指令、卡爪、夹料、前卡盘、顶料、伺服指令：特定硬件设备的指令。
- 自定义指令：调用自定义指令的内容。

8 系统管理

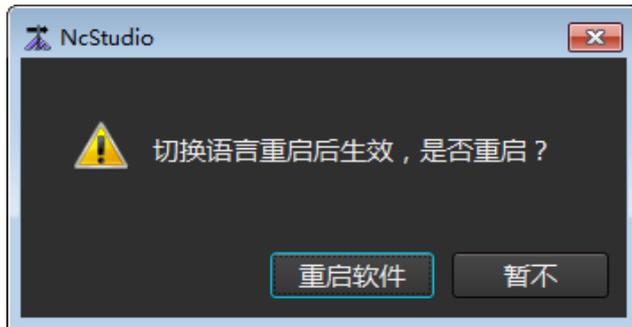
8.1 切换语言

目前，软件支持 16 种语言，包含：中文、英文、捷克文、德文、西班牙文、法文、匈牙利文、意大利文、日文、韩文、波兰文、葡萄牙文、俄文、土耳其语、越南语、繁体中文。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **关于** → ，在子菜单下选择需要切换的语言，弹出重启提示框：



2. 点击 **重启软件**，重启软件后生效。

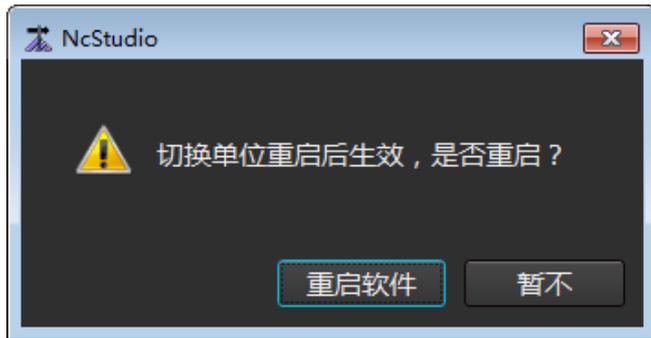
8.2 切换单位

目前，软件支持公制和英制。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **关于** → ，在子菜单下选择需要切换的单位，弹出重启提示框：



2. 点击 **重启软件**，重启软件后生效。

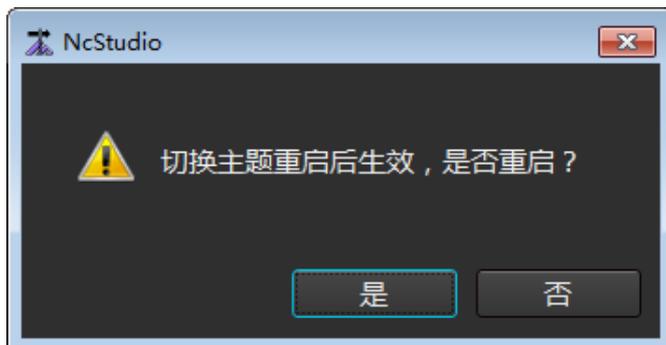
8.3 切换主题

目前，软件支持白色和黑色主题。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **关于** → ，在子菜单下选择需要切换的主题，弹出重启提示框：



2. 点击 **重启软件**，重启软件后生效。

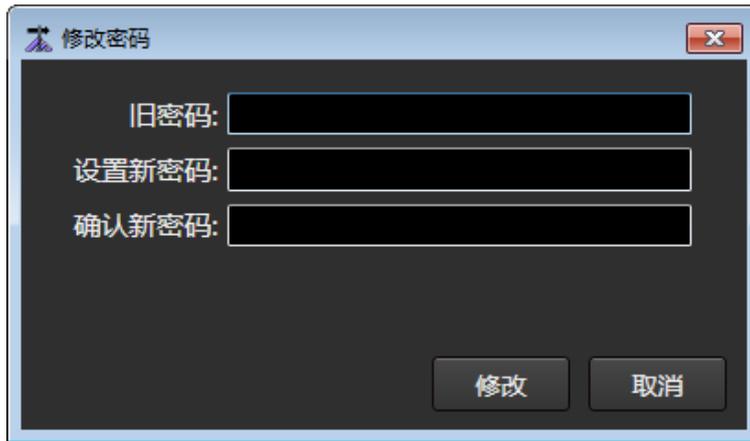
8.4 修改密码

修改制造商密码，制造商密码只用于查看和修改制造商参数。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **关于** → ，弹出 **修改密码** 对话框：



2. 输入旧密码、设置的新密码以及确认新密码。
3. 点击 **修改**。

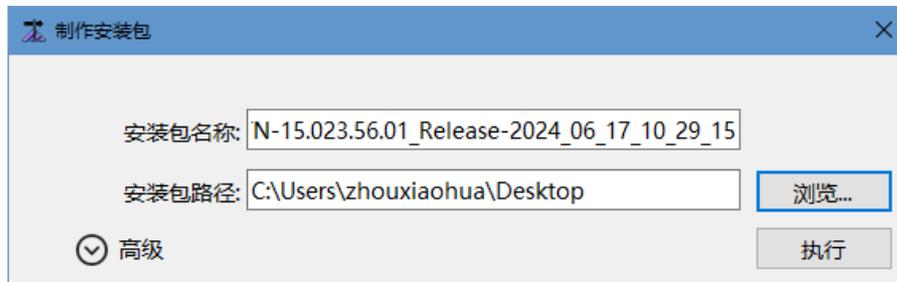
8.5 制作安装包

主要用于参数迁移。对软件信息进行打包，制作完成的安装包可以在其它电脑直接安装，安装时不保留本地参数，将保留打包的软件所有参数及设置。

操作步骤：



1. 在菜单栏，点击 **关于** → **制作安装包**，打开 **制作安装包** 对话框：



2. 修改安装包名称以及选择安装包存放路径。
3. (可选：) 点击 **高级**，设置以下参数：



参数	说明
语言	选择安装时默认使用的语言。
开机自启动	安装生成的安装包后开机时是否自动启动软件。
参数迁移	<ul style="list-style-type: none"> 生成安装包安装时默认是否保留本地所有参数。 仅保留本地机床特定参数。 全新安装：不保留任何参数，使用软件初始参数。
支持语言选择	安装时是否支持选择语言，如不勾选，安装时不会出现语言选择项。
安装结束后启动软件	安装完成后自动启动软件。

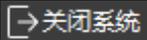
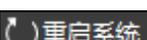
4. 点击 **执行**。

安装包制作完成后，在选择的存放路径下查看生成的安装包。

8.6 系统按钮

系统按钮说明：

按钮	说明
----	----

按钮	说明
	将系统软件界面最小化，显示当前计算机桌面。
	将系统软件关闭后再次启动。
	将系统软件关闭，且关闭当前计算机。
	将系统软件关闭，且关闭当前计算机后，启动计算机。

8.7 注册板卡

板卡注册从而规定系统的使用时间。

注册板卡前，确保机床处于空闲或紧停状态。

按照以下步骤，注册板卡：

1. [获取注册码](#)。
2. [注册板卡使用时长](#)。

8.7.1 获取注册码

操作前提：

1. 获取账号及公司信息备案。
 - a. 选择以下任一方式，获取账号：
 - 联系当地销售、销售助理。
 - 拨打我司客服电话：400-882-9188。
 - b. 填写《注册(备案)信息确认函》，盖章后发回维宏公司，公司进行信息备案。

操作步骤：

1. 在菜单栏，点击 **关于** → ，打开 **NcStudio** 对话框：



2. 记录设备号码。

设备号码随着注册次数的改变而改变，可以通过号码后三位数字判断出来。

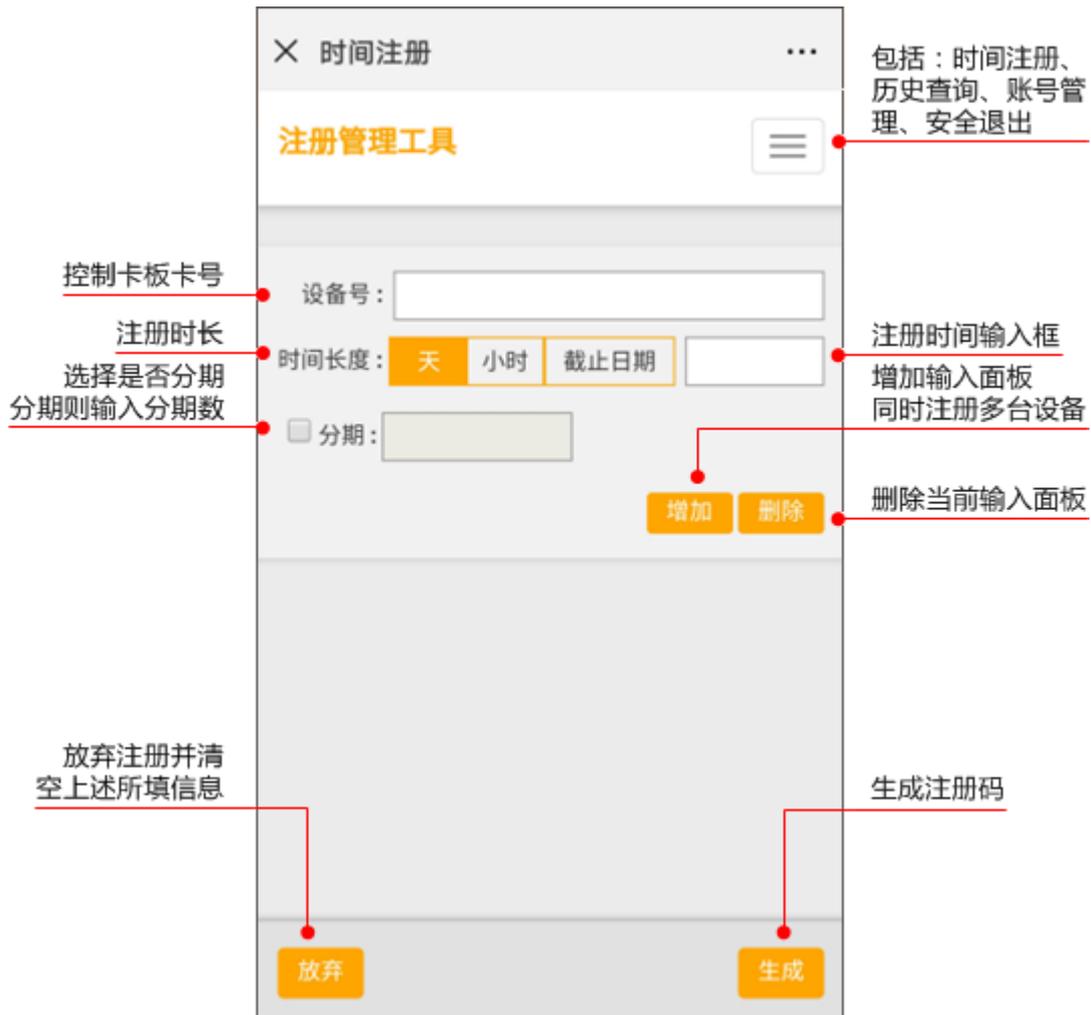
举例：当注册次数为 0 时，后三位为 000；当注册次数为 1 时，后三位为 001。

3. 扫描左下角二维码进入 **WEIHONG 维宏股份** 微信公众号。

4. 点击 **服务** → **产品注册** → **账号激活**，输入手机号，获取临时登录密码。

临时登录密码以短信形式发送至输入的手机号，请注意查收短信。

5. 返回登录界面，输入临时登录密码登录后，按下图提示填写信息，获取注册码：



相关任务：

若需重置密码，点击 进入账号管理界面重置密码。

8.7.2 注册板卡使用时长

操作前提：

已[获取注册码](#)。

操作步骤：



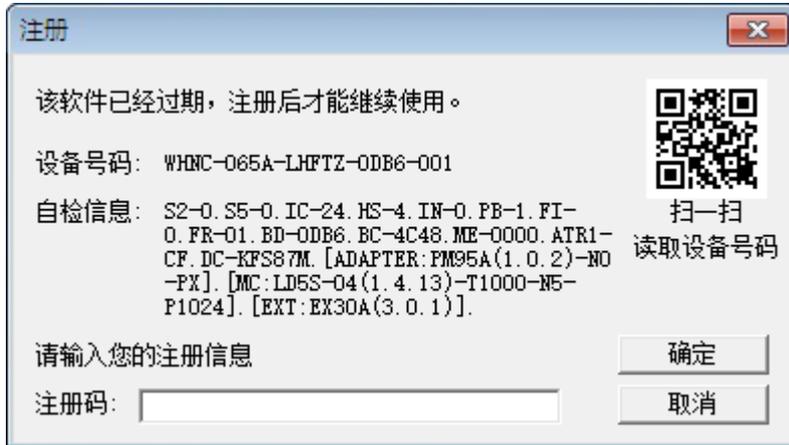
1. 在菜单栏，点击 关于 → ，打开 **NcStudio** 对话框。
2. 点击 **注册**，在弹出对话框中输入注册码。
3. 点击 **确定**。

注册完毕，重启软件生效。

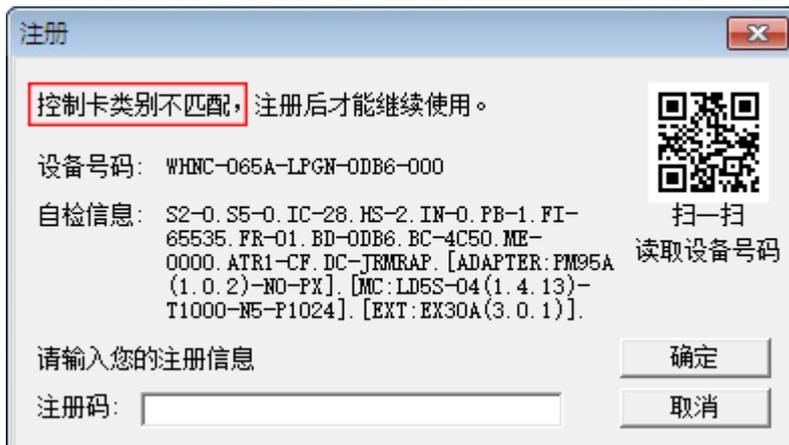
后续使用软件时，可在 **NcStudio** 对话框查看注册剩余时间。

8.7.3 常见问题

注册时间到期后，软件打开将直接弹出如下 **注册** 对话框，若要继续使用请重新注册。



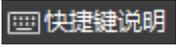
若弹出的 **注册** 对话框出现以下信息，说明当前使用的板卡和软件不匹配，请及时与厂商联系。



9 附录

9.1 快捷键一览

使用 **NcStudio-V15 激光切割控制系统** 时，可参考以下列表熟悉软件的快捷键便于操作。

或在系统软件上获取快捷键说明：在菜单栏，点击 **关于** →  **快捷键说明**。

快捷键	功能	快捷键	功能
F1	帮助，显示快捷键说明	Ctrl + C	复制
F2	紧停	Ctrl+ V	粘贴
F5	设置工件原点	Delete	删除
F8	仿真	Ctrl + Z	撤销
F12	清除轨迹	Ctrl + Y	重做
Alt + 0	显示端口窗口	Ctrl + G	图库
Num+	放大视图	Ctrl + T	图形检测
Num-	缩小视图	Ctrl + 1	一键设置
Num*	调整至窗口大小	Ctrl + 2	图层设置
Ctrl + N	新建文件	Ctrl + J	合并
Ctrl + O	打开文件	Ctrl + W	设置引刀线
Ctrl + S	文件保存	Ctrl + Q	引刀线起点
Ctrl + I	导入保存	Ctrl + P	系统参数
Ctrl + A	选择全部	Ctrl + D	设置加工方向
Ctrl + Shift + A	反向选择	Ctrl + E	自动设置加工顺序
Shift + A	清除选择	Ctrl + R	设置割缝补偿
Ctrl + X	剪切	End	居中当前点

9.2 手柄按键说明

9.2.1 维宏专业管切无线手柄



维宏专业管切无线手柄 WHB05N (V1) 按键说明

加工控制按键



开始



停止



断点继续



紧停

轴方向按键



Y轴正方向运动



Y轴负方向运动



Z轴正方向运动



Z轴负方向运动



X轴正方向运动



X轴负方向运动



B轴正转



B轴反转

功能按键



随动



点射



红光



后卡盘夹紧



回退



高速



吹气



光闸



Z轴回零



前卡盘夹紧



前进



步进



工件置零



校平分中



空运行



K2 自定义子程序R2



工件回零



管材寻边



K1 自定义子程序R1

组合按键



标定



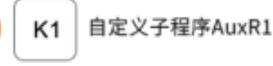
后卡盘松开



前卡盘松开



回中



K1 自定义子程序AuxR1



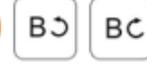
或



或



或



或



回标记点



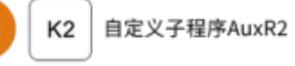
设置标记点



全部回零



断点定位



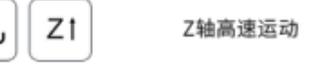
K2 自定义子程序AuxR2



X轴高速运动



Y轴高速运动



Z轴高速运动



B轴高速运动



上海维宏电子科技有限公司

地址：上海市奉贤区沪杭公路1590号

邮编：201401 咨询热线：400 882 9188

邮箱：weihong@weihong.com.cn

网址：www.weihong.com.cn

9.2.2 维宏板管一体无线手柄



维宏板管一体无线手柄 WHB05L (V5) 按键说明

加工控制按键



开始

停止



断点继续

紧急

轴方向按键



Y轴正方向运动

Y轴负方向运动

Z轴正方向运动

Z轴负方向运动



X轴正方向运动

X轴负方向运动

B轴正转

B轴反转

功能按键



随动

点射

点动出光

Z轴回零

回退

高速



吹气

光闸

红光

全部回零

前进

步进



工件置零

走边框

自定义子程序R1



工件回零

空运行

自定义子程序R2

组合按键



标定

仿真

校平分中

寻边

自定义子程序AuxR1

或

或

或

或

回标记点

设置标记点

B轴回零

断点定位

自定义子程序AuxR2

X轴高速运动

Y轴高速运动

Z轴高速运动

B轴高速运动



上海维宏电子科技股份有限公司

地址：上海市奉贤区沪杭公路1590号

邮编：201401 咨询热线：400 882 9188

邮箱：weihong@weihong.com.cn

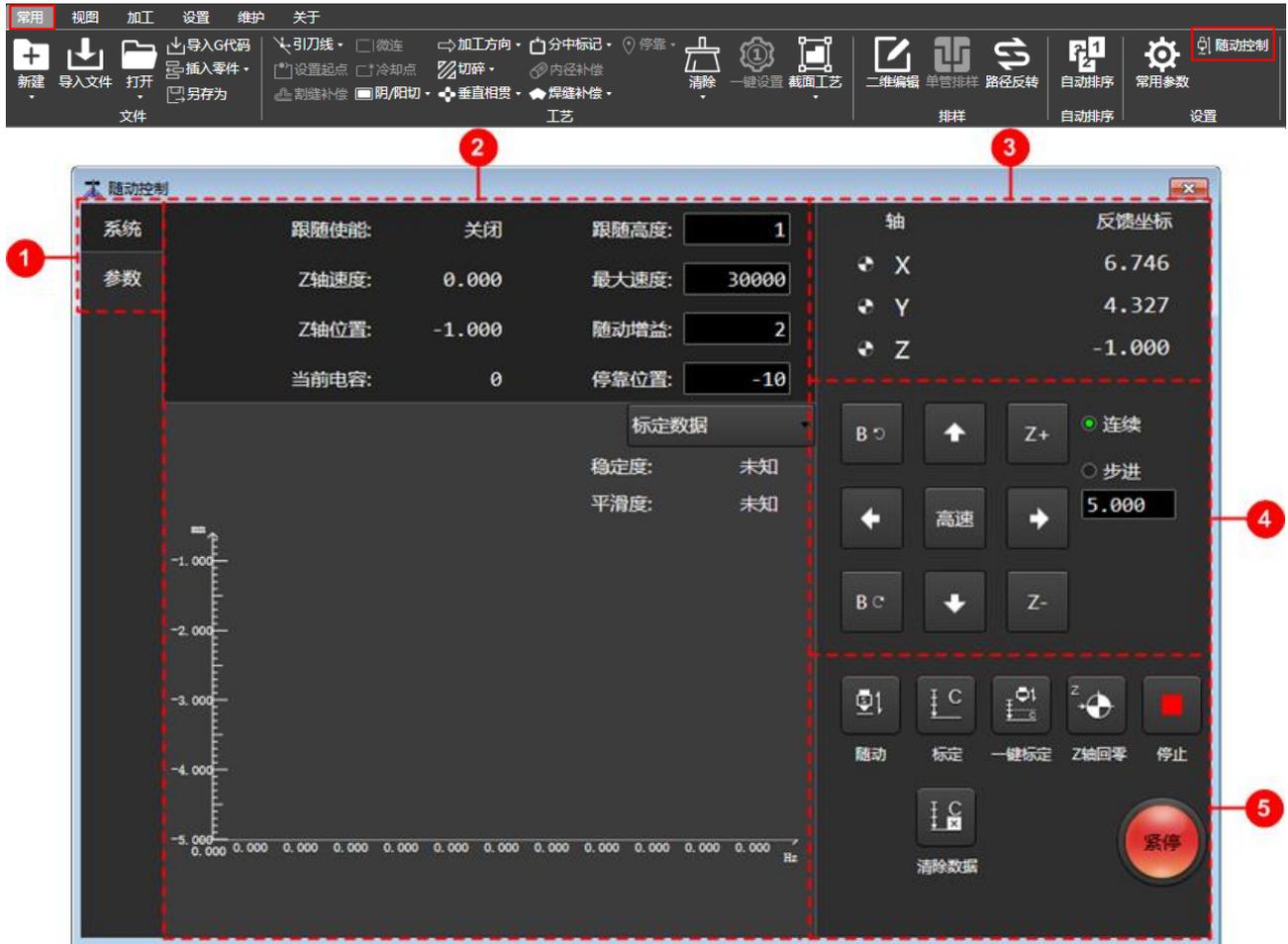
网址：www.weihong.com.cn

9.3 随动控制

9.3.1 概述

利用电容值与距离的对应关系来实时控制 Z 轴上下浮动，以保证切割头与板材之间相对距离始终不变。

在菜单栏，点击 常用 → **随动控制**，打开 随动控制 页面：



1 页面切换区 2 随动控制区 / 随动参数设置区 3 坐标显示区 4 手动控制区 5 随动控制按钮

9.3.1.1 页面切换区

页签	说明
系统 页面	进入随动控制区。
参数 页面	进入随动参数设置区。

9.3.1.2 坐标显示区

显示各轴的机械坐标和工件坐标。

轴	反馈坐标
X	6.746
Y	4.327
Z	-1.000

9.3.1.3 手动控制区

手动控制机床移动。



手动控制区包括：

控制按钮	说明
轴方向按钮	点击各轴对应的方向按钮，控制机床各轴正向或负向移动。
连续高速模式	<ul style="list-style-type: none"> 在连续低速模式下，点击 高速 按钮，显示高亮，切换至连续高速模式。 按住一个轴方向按钮，机床以低速/高速运动，松开按键后停止。 同时按住多个方向按钮，选中的轴同时以低速/高速运动，松开按键后同时停止。
步进模式	点击一下轴方向按钮，机床移动设置的步长后停止。

9.3.1.4 随动控制按钮

控制机床执行随动相关的操作。

控制按钮	说明
 随动	随动开关，开启时根据标定数据以及设置跟随高度保持切割头与管材之间相对距离不变。关闭时 Z 轴回停靠位置。
 Z轴回原点	Z轴回机械原点入口。

控制按钮	说明
 停止	系统将停止当前运动进入空闲状态，是随动控制过程中让系统正常中断任务的方法。
 紧停	系统紧急停止。
 标定	标定是指电容标定，主要功能是采集电容数据，匹配切割头与切割板面的距离和切割头电容反馈的关系。
 一键标定	一键标定是在标定的基础上提高标定的效率，在已经标定过的情况下再次标定更新数据，一键标定可让切割头快速运动到板面一定高度后执行标定动作。 开启时先跟随到 5mm 位置后执行标定动作。注意：执行此功能需确保切割头正下方有管材。
 清除数据	执行清除数据，软件将清除标定数据以及重置碰板电容。

9.3.1.5 随动控制区

9.3.1.5.1 主要参数区

在该区域内显示的参数分为：

- 实时监控参数（值不可修改）

参数	说明
跟随使能	用于标识随动开启状态。
Z 轴速度	显示当前 Z 轴运行速度。
Z 轴位置	显示当前 Z 轴机械坐标。
当前电容	显示当前的电容值。当切割头距离板材越近时，该参数越小；当切割头碰板时，该参数为 0（金属板材）。

- 部分常用的随动参数（值可修改）

参数	说明
跟随高度	跟随时喷嘴与管材之间的相对距离值。
最大速度	Z 轴物理硬件上支持的最大速度。
随动增益	控制随动跟随的灵敏性。

参数	说明
停靠位置	回机械原点后关闭跟随或加工结束时，切割头停靠的机械坐标位置。

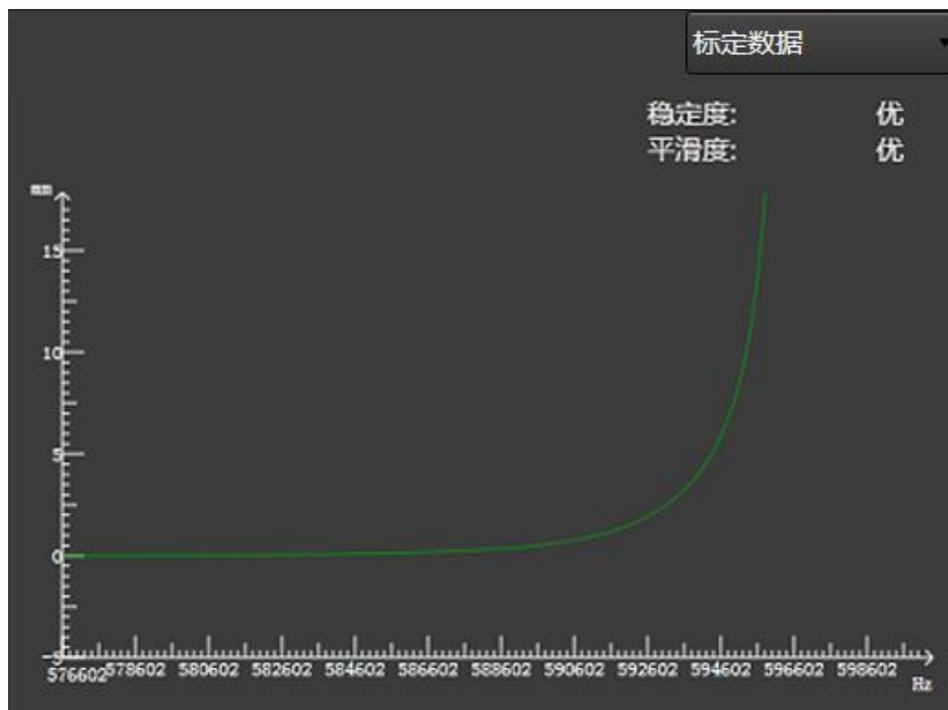
点击参数当前值，在弹出对话框中输入需要修改的参数值。参数详情介绍请参见[参数](#)。

9.3.1.5.2 示波区

点击右上角 **标定数据** 按钮，可切换显示以下曲线页面：

- **标定数据**

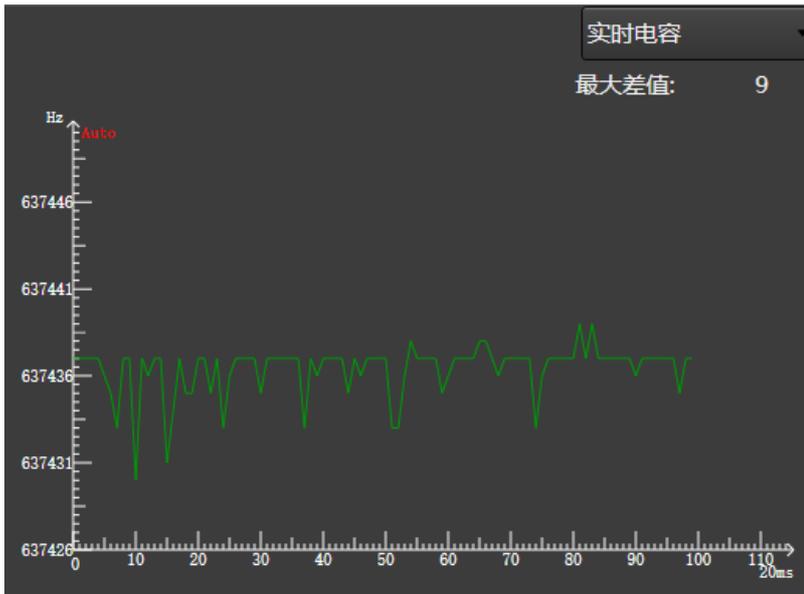
曲线显示自动标定切割头时，切割头与板材之间的电容与位置的对应关系。



- 横坐标：电容值。
- 纵坐标：切割头与板材的距离。

- **实时电容**

曲线显示在一段时间内的实时电容变化。

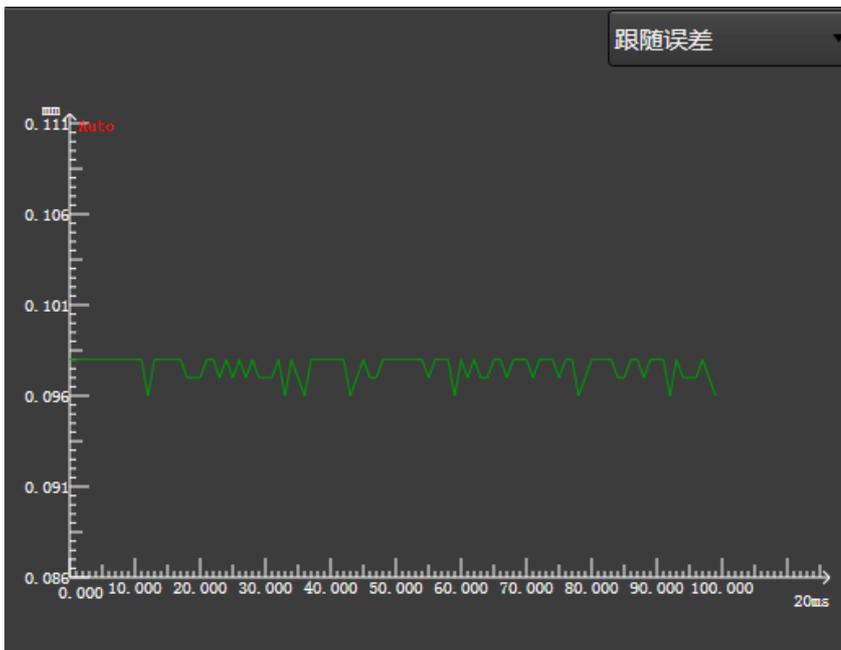


- 横坐标：时间。
- 纵坐标：电容值。

保持切割头和板材静止时，观察左上角的 **最大差值**，反映在这段时间内最大电容与最小电容的差值。因为该值越大，说明干扰越大，电容测量越不稳定，故 **最大差值** 不大于 30 为理想值。

● **跟随误差**

曲线显示当前 **跟随高度** 与设置的随动参数 **跟随高度** 之间的差值，反映跟随效果动态精度。



在 **跟随误差** 页面，暂停波形：双击页面内任意一点暂停波形，纵坐标顶端的 **Auto** 图标会变成 **AutoOff**。

9.3.1.5.3 随动参数设置区

显示所有的随动控制相关参数，参数详情介绍请参见[参数](#)。

根据用户权限和身份的不同，随动参数分为操作员参数和制造商参数，系统默认显示操作员参数。

选择以下方式，打开 **参数设置** 对话框，并输入需要修改的参数值：

- 移动光标至参数当前值后，双击鼠标左键。
- 按键盘的方向键 ↑、↓、←、→ 后按 **Enter** 键。

查看或修改制造商参数需勾选制造商权限，并输入制造商密码。

9.3.2 参数

在 **随动控制** 对话框 **参数** 页面下的所有随动参数及其说明。

9.3.2.1 系统设置参数

参数	说明	设定范围	默认值
轴方向	切割头远离管材方向为正，参数只能设置为 1，若方向不对请修改驱动器方向值。	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1：正方向。 ▪ -1：负方向。 	1
工作台行程下限	当参数 检查工作台行程范围 设置为 是 时，允许的工作台行程下限的机械坐标值。	-99999mm~0mm	-200
工作台行程上限	当参数 检查工作台行程范围 设置为 是 时，允许的工作台行程上限的机械坐标值。	-1000mm~99999mm	0
丝杠螺距	Z 轴方向上的丝杠螺距。	0mm~360mm	10
粗定位阶段方向	在回机械原点过程中，Z 轴粗定位阶段的运动方向。	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 1：正方向。 ▪ -1：负方向。 	1
粗定位阶段速度	在回机械原点过程中，Z 轴粗定位阶段的进给速度。	0.1mm/min ~10000mm/min	1800
回退距离	在回机械原点精定位阶段结束后，Z 轴附加的移动距离。正值表示与粗定位相反方向，负值表示与粗定位相同方向，值为 0 时则不移动。	-100mm~1000mm	2

9.3.2.2 跟随设置参数

参数	说明	设定范围	默认值
跟随高度	随动控制下，切割头与板材间保持的相对距离。	0mm~30mm	1
Z 轴停靠位置	回机械原点后关闭跟随或加工结束时，Z 轴停靠的机械坐标。	-100mm~100mm	-10
上抬安全高度	Z 轴未回机械原点时，上抬的安全高度，同时带棱角的管材空移上抬高度会加上此值。	0mm~100mm	40
直接跟随最大高度	加工时跟随高度大于此值时，将先跟随到 1mm 在上抬到对应跟随高度，确保跟随精度。	0.01mm~16mm	5

9.3.2.3 随动仪参数

参数	说明	设定范围	默认值
定位增益	控制随动定位运动的灵敏度。	1~20	4
随动增益	控制随动跟随的灵敏性。	1~5	2
随动前馈量	控制跟随变化速度，值越大，响应速度越快，前馈过大，会导致随动跟随抖动。	0~100	80
到位允差	检测到高度为 跟随高度+到位允差值 时，认为随动到位。	0mm~655mm	0.3
振动抑制等级	振动抑制等级越高，对加工过程中出现管材抖动的抑制作用越强，但随动灵敏度会相应降低，无特殊情况都设置成 0。	0~5	0
碰板延时（定位）	跟随到位过程碰板检测延时。	0ms~20000ms	100
碰板延时（随动）	随动跟随状态下碰板延时。	0ms~20000ms	100
碰板延时（穿孔）	穿孔过程中的碰板延时。	0ms~20000ms	200
主动防撞	启用后，加工过程中空移时检测到切割头可能发生碰撞时，自动上抬切割头。	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 是：开启 ▪ 否：关闭。 	是
切割头异常报警检测容差	触发切割头异常报警的电容变化阈值，与机械坐标 0 的位置电容相比。	100Hz~100000 Hz	1000

参数	说明	设定范围	默认值
切割头异常报警额外检测容差	电容补偿开启情况下，触发切割头异常报警的电容变化阈值将加上额外检测容差。	100Hz~100000 Hz	1500
电容补偿	电容补偿开关。	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 是：开启 ▪ 否：关闭 	否

9.3.2.4 标定设置参数

参数	说明	设定范围	默认值
非金属标定	标定对象为非金属时选择此项。	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 是：自动标定金属类材料。 ▪ 否：自动标定非金属，如木头、塑料等非金属材料。 	否
碰板电容	碰板时以频率标识的电容值，在标定的过程中自动计算得出。	0Hz -1000000Hz	0
标定长度	标定时记录该范围内的电容数据，当 Z 轴行程较短时，可将此参数值适当降低。	5mm~50mm	18
触板速度	标定时，碰板运动的速度。	0mm/min~10000000mm/min	80
标定速度	标定速度。	0mm/min~10000000mm/min	80
电容波动检测阈值	标定时每 1mm 电容波动小于阈值时，中断标定过程。	-	30
金属压板保护电容	未碰板情况下电容值比此值还小时，需对应将值减小，否则会误报碰板。	-999999999Hz~999999999Hz	550000

9.3.2.5 速度设置参数

参数	说明	设定范围	默认值
Z 轴空移速度	Z 轴下行和上行运动的速度。当空移速度设置较大时，需增大标定长度，使跟随下行时有足够的减速区，以免撞板材。	0~轴最大速度	15000
跟随加速度	跟随加速度。	1000mm/s ² ~50000mm/s ²	12000
轴最大速度 (Z)	硬件支持最大速度，数值上等于 Z 轴电机额定转速 * Z 轴螺距。	1mm/min~100000mm/min	30000

9.3.2.6 实时状态检测参数

参数	说明	设定范围	默认值
是否检测出边行为	跟随时是否开启出边行为的检测，遇到出边就停止运动。	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 是：检测。 ▪ 否：不检测。 	是
踩空检测的容差值	踩空检测的容差值。	0mm~225mm	3
加工中电容采集	加工过程，是否执行电容采集。	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 是：启用。 ▪ 否：不启用。 	否

9.3.2.7 Z 手动速度参数

参数	说明	设定范围	默认值
手动加速度 (Z)	在手动模式下，Z 轴的加速度。	0mm/s ² ~100000mm/s ²	5000
手动连续高速 (Z)	手动模式下，Z 轴高速运行时的速度。	1200mm/min~30000mm/min	1800
手动连续低速 (Z)	手动模式下，Z 轴的默认速度。	0.1mm/min~1800mm/min	1200

9.3.3 常见问题

通过这部分内容，您可以查看随动调试过程中会遇到的问题及其解决方法。

9.3.3.1 电气干扰严重

原因

- 伺服驱动器的位置对电气干扰有影响。
- 屏蔽层损坏，或缠绕到外部铁框。
- M16 三芯航空插头拖链电缆线的 4 号脚与放大器之间无法导通。
- 随动仪放大器与机床之间存在缝隙。
- 射频电缆损坏。
- 机床与大地接触不良。

解决方法

- 物理消除干扰的方法
 - 确保伺服驱动器、Lambda 控制器以及扩展端子板与大地之间接触良好。若接触不良，重新打地桩。
 - 确保电缆线屏蔽层完好。

若不完好，更换电缆线屏蔽层。

- 确保 M16 三芯航空插头拖链电缆线的 4 号脚与放大器之间导通。
若不导通，更换线缆。
- 确保随动仪放大器与机床完全紧密接触。
若不紧密接触，在安装放大器前将贴面用砂纸打磨去除氧化层。
- 通过万用表测试射频电缆线完好。
若不完好，更换射频电缆线。
- 确保机床与大地接触良好。

9.3.3.2 设置跟随高度与实际跟随高度有偏差

原因

更换陶瓷环或喷嘴时未标定，或安装陶瓷环或喷嘴不牢靠，吹气时电容波动较大，导致电容曲线产生一定偏移。

解决方法

按照以下步骤，排查问题：

1. 确保陶瓷环或喷嘴并确保安装牢靠。
2. 确保吹气时电容波动在设定的补偿范围。

若上述正常则重新标定，具体操作参见[执行自动标定](#)。

9.3.3.3 电容反馈正常，标定结果良好，切割头频繁停止工作

原因

可能是流经切割头的气体所产生的外力，导致陶瓷环内部触点与切割头本体信号端口之间接触不良，触发碰板报警，使切割头在切割过程中，喷嘴与板材无直接接触时停止工作。

解决方法

更换合格的陶瓷环。

9.3.3.4 点动 Z 轴或直接开随动时系统报警“随动错误状态”

原因

- Z 轴电机运转方向反了以及外界干扰所产生的 **零漂现象** 两者叠加所造成。
- 仅仅是 **零漂现象** 造成。

零漂现象 简易判定方法如下：

- a. 接通伺服。
- b. 打开切割软件使伺服上使能，观察伺服驱动器显示器界面。
若有数值在来回变化，并且幅度比较大，说明外界电气干扰比较大。
- c. 观察 Z 轴电机与丝杠连接处的联轴器在来回小幅度旋转。

解决方法

重新标定，具体操作参见[执行自动标定](#)。

9.3.3.5 编码器方向或轴方向出错

原因

编码器方向或轴方向参数设置出错。

解决方法

进行以下操作：

- 修改编码器方向，观察报警是否解除。
若未解除，将编码器方向修改为设置之前的值，并更改驱动器参数轴旋转方向。
- 若出现轴方向和编码器方向都是反的，将驱动器参数轴旋转方向机编码器设置为相反值。

9.3.3.6 随动到位等待超时

原因

- 参数 到位允差 设置过小。
- 标定数据差。
- 加工过程中，受外界喷渣影响。
- 随动过冲。

解决方法

进行以下操作：

- 加大 Z 轴伺服的刚性等级。
- 检查到位允差值是否设置过小。
建议值 0.1。
- 重新标定，具体操作参见[执行自动标定](#)。
- 调整切割工艺。

- 确保随动参数及伺服驱动器参数设置正确。
若不正确，重新设置伺服驱动器参数。

9.3.3.7 跟随误差偏大

原因

一定时间内跟随误差大于设定的出边容差值。

解决方法

进行以下操作：

- 若是在平整的管面报错，有可能是随动过冲引起，检查伺服驱动器增益是否太小。
若太小，增大伺服驱动器增益。
- 若是在爬坡过程中发生报警，可能是随动增益设置太小。

9.3.3.8 系统空闲或加工过程中开跟随碰板报警

原因

电容不大于碰板电容值。

解决办法

按照以下步骤，排查问题：

1. 确保设置的碰板电容值合适。
建议使用默认值 0。
2. 若跟随开时，碰板报警：
 - a. 确保参数 **脉冲当量**，**反馈脉冲数**，**速度增益** 正确。
 - b. 确保驱动增益正确。
3. 加工过程中，碰板报警：
 - a. 确保手动跟随正常。
 - b. 确保吹气时电容波动范围在 50 以内。
4. 若以上正常，可能伺服驱动器增益小，适当增大伺服驱动器增益。

9.3.3.9 系统静态下碰板报警

原因

电容小于或等于碰板时的电容值。

解决方法

按照以下步骤，排查问题：

1. 确保本体电容值及碰板电容正确。
若不正确，更换本体电容值及碰板电容。
V1.4 以上版本的 SE001，本体电容正常值为 65 万左右，V1.4 以下版本的 SE0001 电容值 130 万左右。
2. 使用万用表测量喷嘴到切割头传感器铜芯是否导通。
若不导通，说明切割头存在问题。
3. 使用万用表测量喷嘴到射频线铜芯是否导通。
若不导通，说明射频线存在问题，更换射频线。
4. 测量 SE001 的 1-2 号端子之间的电阻，是否在 4.8~5.3K Ω （误差范围允许 $\leq 5\%$ ），
2-4 号端子之间的电阻，是否在 0 Ω ~1 Ω 。
若电阻值不正常，说明 SE001 损坏，更换 SE001。
5. 测量 M16 三芯航空线对应管脚是否导通。
若不导通，更换线缆。
6. 若以上都正常，更换 EX33A 扩展端子板。

9.3.3.10 跟随过冲

原因

伺服响应跟随不上指令速度。

解决方法

按照以下步骤，排查问题：

1. 确保参数 **脉冲当量**，**速度增益**，**每转脉冲数** 设置正确。
2. 增大伺服驱动器增益。
3. 确保 Z 轴支持的最大速度及空运行速度匹配，可适当降低 Z 轴空移速度。

法律声明

为维护自身、用户的合法权益，在您安装、复制、使用我公司软件产品同时，您已经充分认知并承诺，您已经完全接受我公司下列声明事项：

不在本声明规定的条款之外，使用、拷贝、修改、租赁或转让本系统或其中的任何一部分。

一、 用户使用要求：

1. 只在一台机器上使用本系统；
2. 仅为在同一台机器上使用，出于备份或档案管理的目的，以机器可读格式制作本系统的拷贝；
3. 仅在我公司书面同意，且他方接受本声明的条款和条件的前提下，将本系统及许可声明转让给另一方使用；
4. 如若转让我公司软件产品，原文档及其伴随文档的所有拷贝必须一并转交对方，或将未转交的拷贝全部销毁；
5. 只在以下之一前提下，将本系统用于多用户环境或网络系统上：
 1. 本系统明文许可可以用于多用户环境或网络系统上；
 2. 使用本系统的每一节点及终端都已购买使用许可。
6. 不对本系统再次转让许可；
7. 不对本系统进行逆向工程、反汇编或解体拆卸；
8. 不拷贝或转交本系统的全部或部分，但本声明中明文规定的除外。
9. 您将本系统或拷贝的全部或局部转让给另一使用方之时，您的被许可权即自行终止。

二、 知识产权：

我公司对本系统及文档享有完全的知识产权，受中国知识产权法及国际协约条款的保护。您不得从本软件中去掉其版权声明；并保证为本系统的拷贝（全部或部分）复制版权声明；您承诺制止以任何形式非法拷贝本系统及文档。

我公司可随时对软件产品进行更新、升级，您可根据需要实时关注我公司官网。

三、 许可终止：

若您违反本声明的任一条款与条件，我公司可随时终止许可。终止许可之时，您应立即销毁本系统及文档的所有拷贝文件，或归还给我公司。

至此，您肯定已经仔细阅读并已理解本声明，并同意严格遵守各条款和条件。

上海维宏电子科技股份有限公司

专业·专心·专注

SPECIALIZED/CONCENTRATED/FOCUSED



上海维宏电子科技股份有限公司

地址：上海市奉贤区沪杭公路1590号

邮编：201401 咨询热线：400 882 9188

邮箱：weihong@weihong.com.cn

网址：www.weihong.com.cn