



Friendess, Inc.

方管调试步骤

版本:

关键字: [关键词]

编写: Nicole

审核: [审核人]

文档状态: [状态]

发布日期: [发布日期]

更新日期: 2013-11-29



修订记录

修订日期	内容	修订人

目录

一、 管材调试步骤.....	1
1.1 方法 1: 调水平方向.....	1
1.2 方法 2: 调管材中心.....	2
1.3 方法 3: 方法 1+ 方法 2.....	2
1.4 空走.....	3



一、管材调试方法

确保管材沿 Y 轴方向摆放，如图 1 所示。

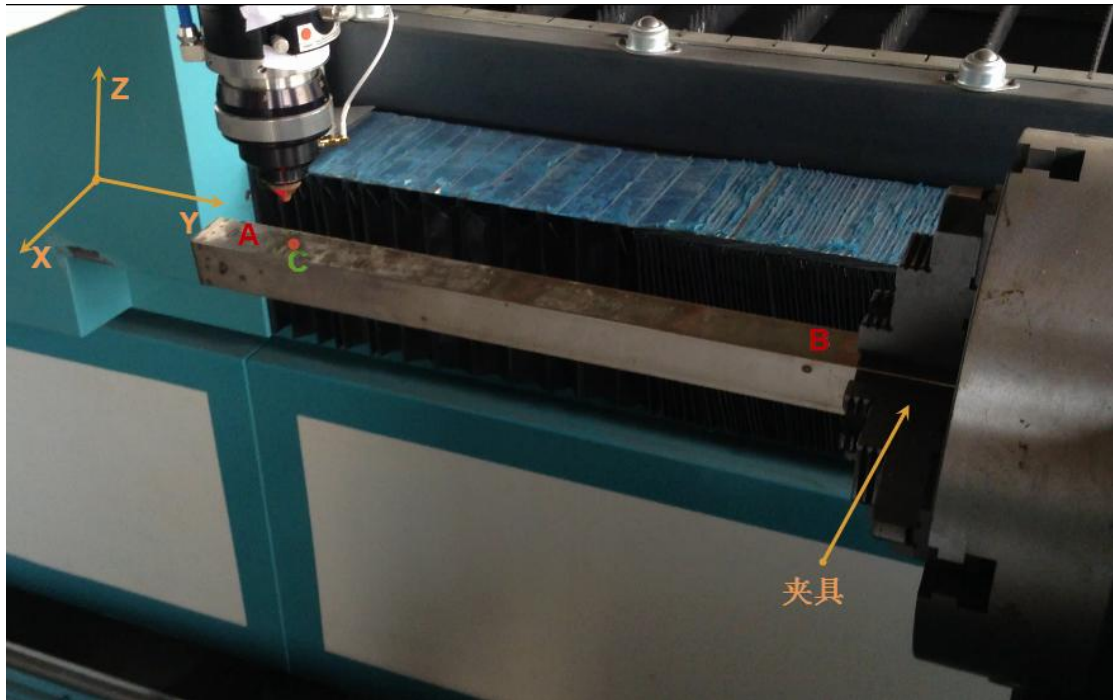


图 1

1.1 方法 1：调水平方向

调整管材 AB 两端的高度在同一水平位置，调试步骤：

- 1) 点动 X, Y 轴将激光头移动到管材轴中心的位置（如图 1 所示的 C 点），点击“自动寻边”，如果 AB 面放置不是在水平方向（有倾斜角度），此步骤可以将 AB 面调整至水平方向。
- 2) 打开 BCL3764 诊断界面（如图 2），点动 Y 轴，将激光头移动到近 A 端的位置（如图 1 所示远离夹具的一端），打开跟随，记录此时 Z 轴的坐标。沿着管材上表面由 A 端**低速**点动到 B 端（如图 1 所示靠近夹具的一端），观察整个过程中 Z 轴坐标的变化。

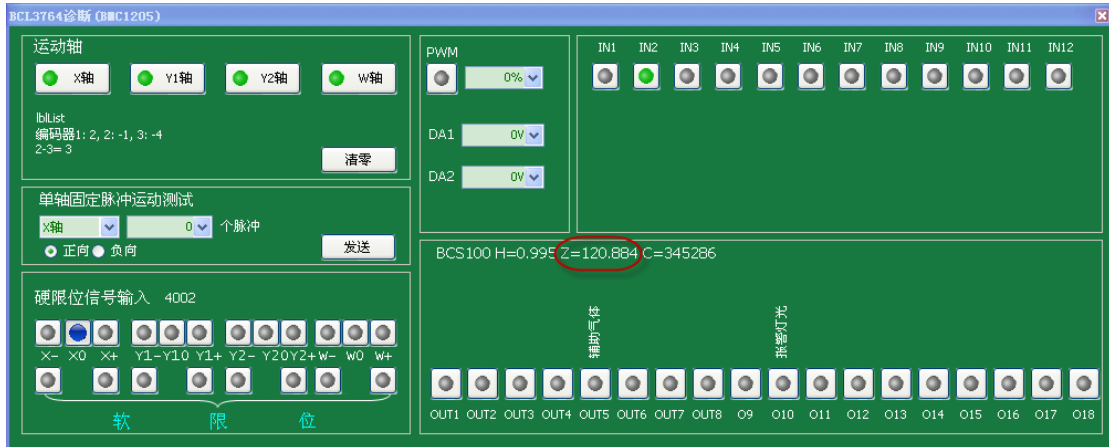


图 2

- 3) 旋转 180 度，在 AB 面的对面重复步骤 2)。
- 4) 根据以下现象描述调整管材的放置。

■ 夹具放置不水平

如果步骤 2 和 3 的 Z 值均是从大到小，那么说明管材的 A 端比 B 端低，这种情况下，建议将夹具靠近 A 端的一边调高。

如果步骤 2 和 3 的 Z 值均是从小到大，那么说明管材的 A 端比 B 端高，这种情况下，建议将夹具靠近 A 端的一边调低。

■ 管材放置不水平

如果步骤 2 和 3 的 Z 值一边是从大到小，另一边是从小到大，那么说明管材的 A 端比 B 端低。这种情况下，建议将管材的 A 端调高。

如果步骤 2 和 3 的 Z 值一边是从小到大，另一边是从大到小，那么说明管材的 A 端比 B 端高。这种情况下，建议将管材的 A 端调低。

- 5) 重复上述 4 个步骤，直至将管材放置水平。
- 6) 将管材旋转 90°，重复上述 5 个步骤。

1.2 方法 2：调管材中心

调整管材与 Y 轴平行，确保从 A 端运动到 B 端的直线平行于 Y 轴。调试步骤：

- 1) 将激光头点动到板材边缘，从 A 端低速点动到 B 端，检查整个运动过程，红光指示是否紧靠管材边缘，如不满足上述规则请调整管材的放置。
- 2) 重复步骤 1)，直至从 A 端点动到 B 端，红光指示一直紧靠管材边缘。
- 3) 将管材旋转 90°，重复上述 2 个步骤。

1.3 方法 3：方法 1 + 方法 2

- 1) 根据方法 1 的步骤 1-5 调整管材水平方向的放置。
- 2) 根据方法 2 的步骤 1-2 调整管材的中心。



1.4 空走

导入图形，走边框，确定没超出行程后，进行空走查看轨迹是否正确。