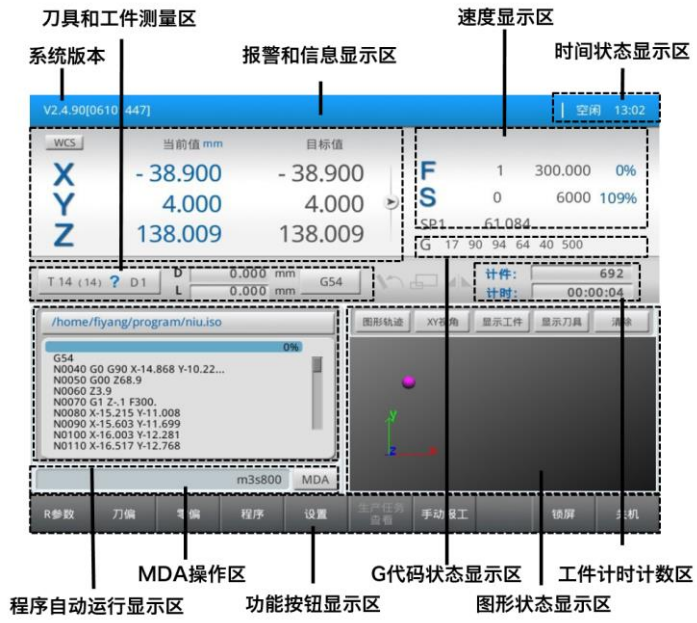


一、 开机



机床上电 松开急停 伺服上电 复位

二、 界面介绍



三、 手动移动

1、 连续移动



2、 增量移动



3、 手轮移动



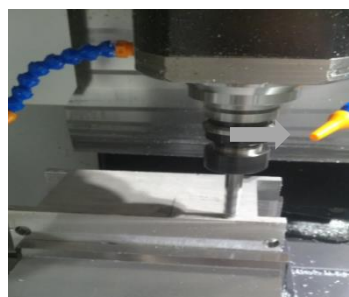
四、 MDA (换刀案例)

输入 T1M6+回车键 点击“MDA” 按下“循环启动”

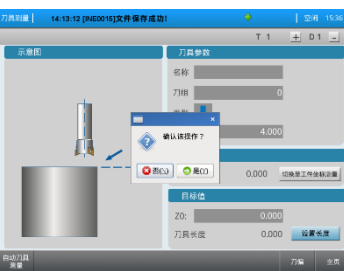
五、 对刀 (Z)



清空所需的坐标系 Z 值 并使坐标变换都为 OF



刀具旋转触碰工件表面 (或者使用量块)



点击“是”



目标值输入 0 (或者量块高度),

六、 修改磨损值



在刀偏页面点击“扩展”

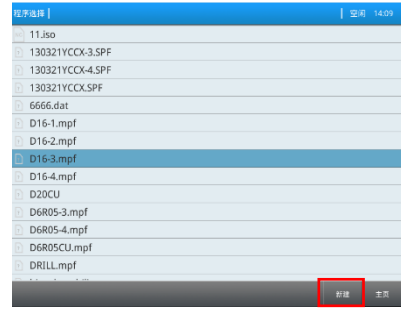


负值表示刀具减小

七、 新建程序



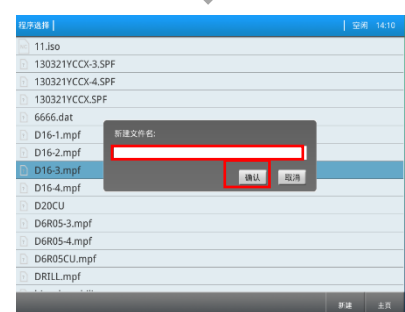
点击程序路径按钮



点击新建按钮



开始编辑程序



输入程序名称, 点击“确认”

八、 模拟程序



点击“模拟”

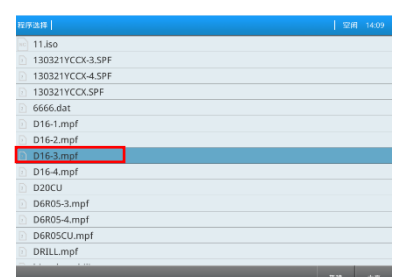


点击“开始”

九、 执行程序



点击“程序路径”按钮 (批量忽略此步)



选择所需的程序 (批量忽略此步)

按下“循环启动” 按下“执行”

十、 关机

