

切割机石材项目



11:02:29

复位系统

	机械坐标	工作坐标
X	0000.000	0000.000
Y	0000.000	0000.000
Z	0000.000	0000.000
C	0000.000	0000.000

机床速度 **00000** 毫米/分钟 禁止手动开启主轴

回零 手动操作 输入监控 输出监控 MDI

手动速度 毫米/分钟 寸动

C- Y+ C+

X- X+

Z- Y- Z+

主轴转正 冷却水泵 油泵 上翻台板

下翻台板 锯片翻转45° 锯片翻转0°

手动

自动

程序编辑

G代码示教

参数设置

锁屏

11:01:11

复位系统

	机械坐标	工作坐标
X	0000.000	0000.000
Y	0000.000	0000.000
Z	0000.000	0000.000
C	0000.000	0000.000

机床速度 **00000** 毫米/分钟 禁止手动开启主轴

回零 手动操作 输入监控 输出监控 MDI

手动速度 毫米/分钟 寸动

C- Y+ C+

X- X+

Z- Y- Z+

X回零 Y回零 Z回零 C回零

全回零

手动

自动

程序编辑

G代码示教

参数设置

锁屏

11:03:03 复位系统

	机械坐标	工作坐标
X	0000.000	0000.000
Y	0000.000	0000.000
Z	0000.000	0000.000
C	0000.000	0000.000

G00 X100 Y100 Z100 F100;

F 00000 修调

加工件数 000000

工程名称 轨迹图形

打开工程 G代码 专机 DXF

手动
自动
程序编辑
G代码示教
参数设置
锁屏

运行
暂停

11:04:06 复位系统

机械坐标 X 0000.000 Y 0000.000 Z 0000.000 C 0000.000 速度修调 000000 0 %

寸动距离 0000.00 毫米 PLC调试 禁止

手动速度 0000 毫米/分

综合参数

轴参数

PLC参数

IO参数

厂家参数

手动
自动
程序编辑
G代码示教
参数设置
锁屏

11:03:49

复位系统

机械坐标 X0000000.00 Y0000000.00 Z0000000.00 C0000000.00

速度修调

000000 0 %

切割起点O(X,Y)

0 0

切割起点Z 0

切割终点Z 0

加工文件 0

运行

暂停

速度

速度

-

+

快速操作

未选择

关闭

X偏移	Y偏移	类型

插入行

删除行

上一页

下一页

复制行

粘贴行

手动

自动

程序编辑

G代码示教

参数设置

锁屏

11:03:27

复位系统

无

矩形

圆形

马肚边

正多边形

扇形

确定

取消

切削速度 0

R3切削速度 0

下刀速度 0

分次切割 0

手动

自动

程序编辑

G代码示教

参数设置

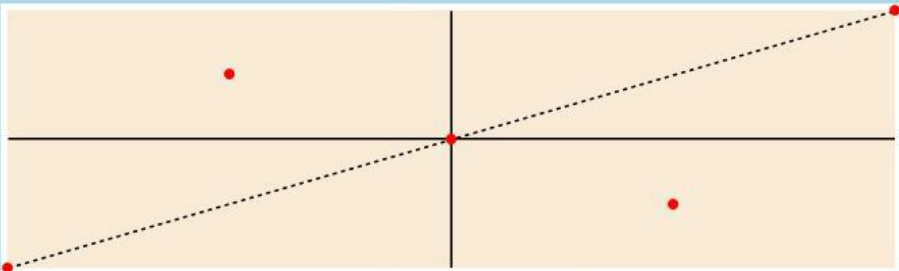
锁屏

11:04:26 复位系统

	机械坐标	工作坐标
X	0000.000	0000.000
Y	0000.000	0000.000
Z	0000.000	0000.000
C	0000.000	0000.000

工程名称 XXXXXXXXXX

G代码
 专机
 DXF



11:04:06 复位系统

机械坐标 X 0000.000 Y 0000.000 Z 0000.000 C 0000.000 速度修调 000000 0 %

寸动距离 毫米 PLC调试

手动速度 毫米/分

11:03:49

复位系统

机械坐标 X0000000.00 Y0000000.00 Z0000000.00 C0000000.00

速度修调

000000 0 %

切割起点O(X,Y)

0 0

切割起点Z 0

切割终点Z 0

加工文件 0

运行

暂停

速度

速度

-

+

快速操作

未选择

关闭

X偏移	Y偏移	类型

插入行

删除行

上一页

下一页

复制行

粘贴行

手动

自动

程序编辑

G代码示教

参数设置

锁屏

11:03:27

复位系统

无

矩形

圆形

马肚边

正多边形

扇形

确定

取消

切削速度

0

R3切削速度

0

下刀速度

0

分次切割

0

手动

自动

程序编辑

G代码示教

参数设置

锁屏

11:04:26 复位系统

	机械坐标	工作坐标
X	0000.000	0000.000
Y	0000.000	0000.000
Z	0000.000	0000.000
C	0000.000	0000.000

工程名称 XXXXXXXXXX

运行
暂停

打开工程
 G代码
 专机
 DXF

手动
自动
程序编辑
G代码示教
参数设置
锁屏

11:06:11 复位系统

机械坐标 X 0000.000 Y 0000.000 Z 0000.000 C 0000.000 速度修调 000000 0 %

X轴软限位 禁止

Y轴软限位 禁止

Z轴软限位 禁止

X正软限位 毫米

Y正软限位 毫米

Z正软限位 毫米

X负软限位 毫米

Y负软限位 毫米

Z负软限位 毫米

综合参数
轴参数
PLC参数
IO参数
厂家参数

手动
自动
程序编辑
G代码示教
参数设置
锁屏

11:05:53

复位系统

机械坐标 X 0000.000 Y 0000.000 Z 0000.000 C 0000.000

速度修调

000000 0 %

X最大速度	0000	毫米/分	X最大加速度	0000	毫米/秒^2	X轴脉冲方向
Y最大速度	0000	毫米/分	Y最大加速度	0000	毫米/秒^2	正常
Z最大速度	0000	毫米/分	Z最大加速度	0000	毫米/秒^2	Y轴脉冲方向
X最大行程	0000.000	毫米	X每毫米脉冲	0000		正常
Y最大行程	0000.000	毫米	Y每毫米脉冲	0000		Z轴脉冲方向
Z最大行程	0000.000	毫米	Z每毫米脉冲	0000		正常

综合参数

轴参数

PLC参数

IO参数

厂家参数

手动

自动

程序编辑

G代码示教

参数设置

锁屏

11:06:37

复位系统

工程名称

打开工程

新建工程

保存工程

另存为

添加行

删除行

上一页

下一页

载入加工

手动

自动

程序编辑

G代码示教

参数设置

锁屏



聚焦卓越控制



专业的运动控制解决方案提供商



13824363010



www.dingkongtech.com



sales@dingkongtech.com



深圳市宝安区新安街道美生慧谷科技产业园春谷3楼

专注行业、集成解决，持续为客户创造价值