

## Технологическая карта Координатного стола



1. Включаем ПК, включаем шкаф, открываем программу, ждем пока загрузится.



2. Открываем программу

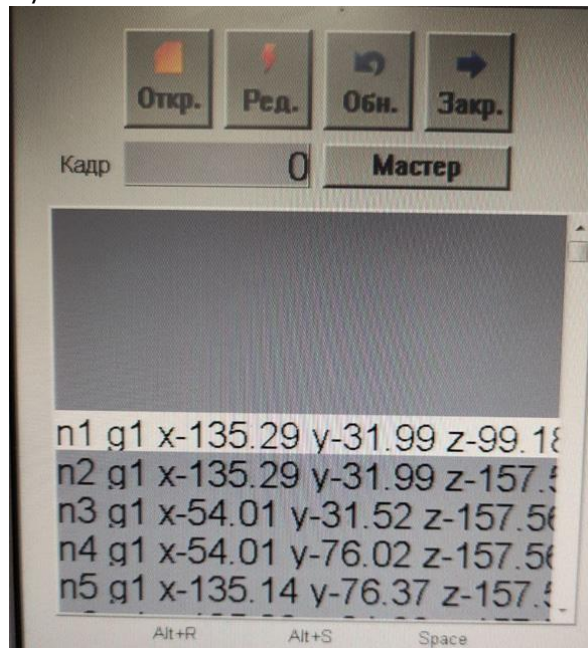


Рисунок 1 – программа координат

3. Нам нужно обнулить координаты, нажимаем ноль СК станка

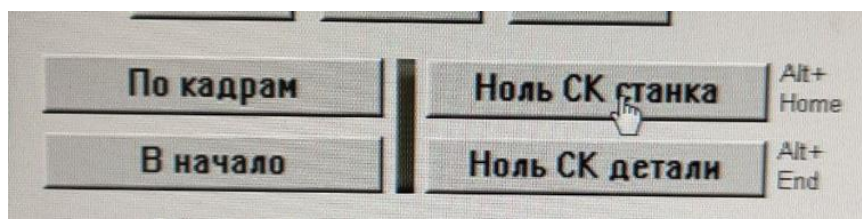


Рисунок 3 – Ноль станка

4. После того как координаты встали на ноль, начинаем настройку координат,



нажимаем

```

n1 g1 x-101.00 y-62.40 z-99.17 1000
n2 g1 x-20.90 y-62.40 z-99.17 f1000
n3 g1 x-20.90 y-106.00 z-99.17 f1000
n4 g1 x-101.50 y-105.60 z-99.17 f900
n5 g1 x-101.50 y-68.0 z-99.17 f800
n6 g1 z-60 f900

m30
m47

```

Рисунок 2 – настройка координат

Чтобы настроить вручную каждую точку нужно перейти в режим ручного перемещения

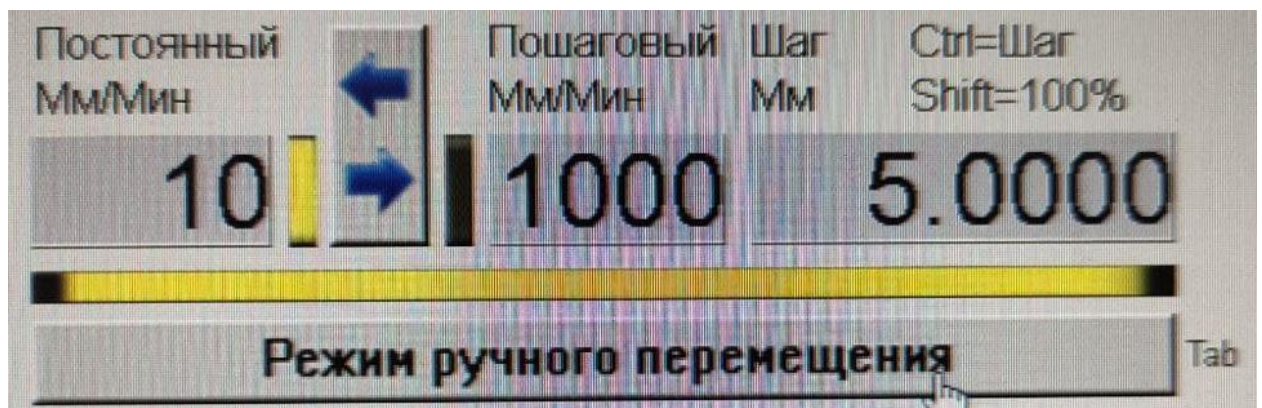



Рисунок 3 – настройка координат

Клавишами PgUp PgDn настраивается высота

Стрелками  настраивается x и y

5. Вручную настраиваем каждую n1 – n6(выставляем каждую точку, записываем ее координаты в блокнотовский файл), перед этим отцепив датчик подачи клея. При настройке нужно использовать кнопку «по кадрам». Перемещение от точки до точки происходит при кнопке «Старт»

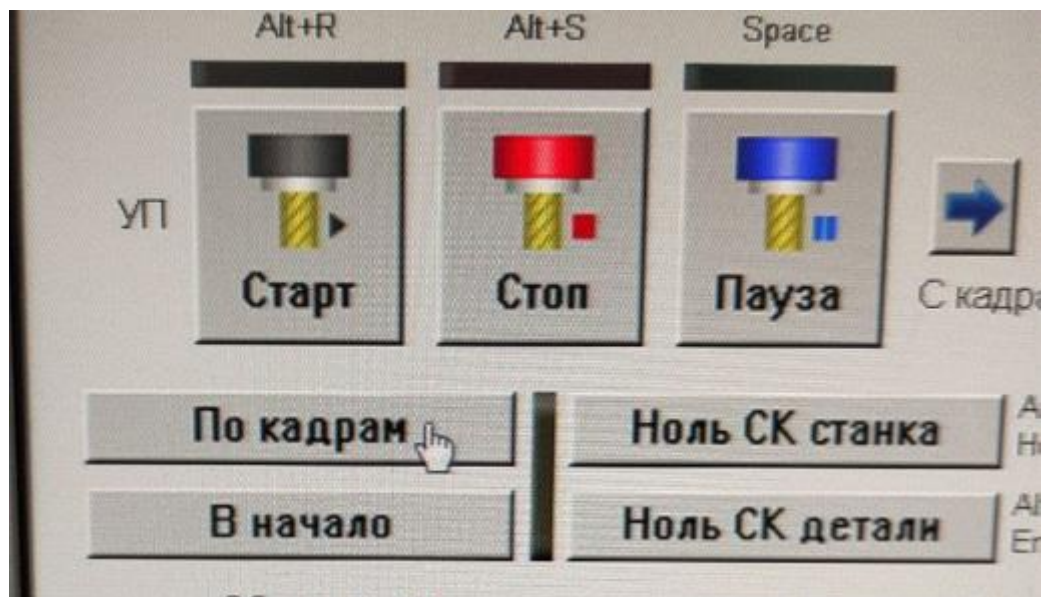


Рисунок 4 – по кадрам

Криволинейная заливка:

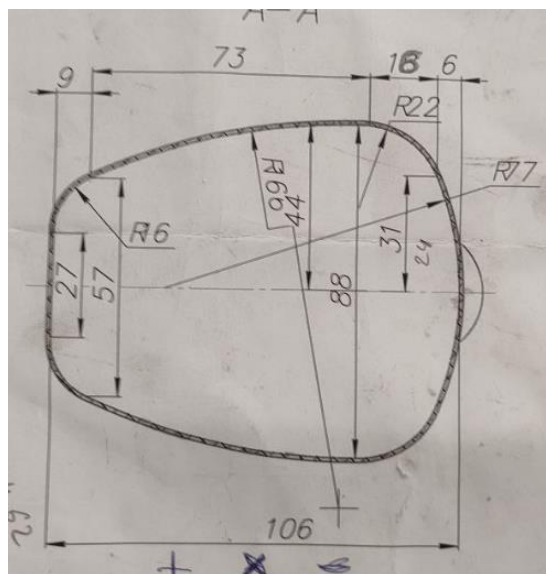


Рисунок 5 – Чертеж изделия



```

g0 x-43.34 y-57.94 z-176.55
f1000
g0 x-43.34 y-71.32 z-176.55
g2 x-52.50 y-86.27 r16
g2 x-122.39 y-100.68 r166
g2 x-145.37 y-77.51 r22
g2 x-147.71 y-57.45 r77
g2 x-144.42 y-35.67 r77
g2 x-122.39 y-16 r22
g2 x-52.42 y-30.33 r166
g2 x-43.34 y-44.61 r22
g0 x-43.34 y-57.94 z-176.55
g0 x-43.34 y-57.94 z-117
m30
m41

```

Рисунок 6 – Пример программы



Рисунок 7 – расположение точек останова