

电脑版使用

一、把百分表并固定在主轴上并开启，把表针当作刀尖，对在测量材料的**左下角**，向下压表（**表值在 5-8 这个区间时即可**）。

在维宏软件中 XYZ 清 0

轴	机械坐标	工件坐标
X:	3646.073	0.000
Y:	3000.390	0.000
Z:	233.962	0.000

备注：首次开表，请注意电量，建议先充电。



二、双击主程序图标，启动软件。



1、在**宽度、高度** 输入需要测量的尺寸（单位：毫米 数值与路径版面一致）。

X Y 间距可以根据需要自行调整。

注意：左右上下边距为软件默认 25，请保持默认数值**不要改动！**

2、点击 **1 准备测量** 待左边生成测量点

3、点击 **2 开始测量** 这时机器开始运动，执行测量工作，软件同步在监听数据。

（测量过程中，不要关闭软件以及进行其它操作，并保持维宏软件最大化）

4、测量完成后，点 **3 选择文件** ，导入已经做好的路径（可按 ctrl 键，同时导入多个），再点 **4 矫正刀路**。

提示矫正完成后，在原刀路目录下生成后缀为【+矫正后】的新路径。

4、取下百分表，在**左下角**重新对刀，加工时采用矫正后的新路径。

三、测量模式说明

设置选项卡中，可以根据喜好设定测量模式。软件默认横向滑测。



1、**横、竖：**即横向、竖向运动，按测量间距停顿（Z轴不抬刀，有效率）。

2、**斜测：**这个功能主要针对大板重料，放到机台上面不方便调正的情况。非此情形，不建议使用。

3、**极速：**测量过程中不停顿、不抬刀，速度快（适合光滑平面）。

4、点测：传统打点方式（适用一些特殊情况的材料，如不平整的锯切面）

5、圆头、精简：在根据路径测量时才有效可选。

输入宽度、高度后，

先点 3 选择文件 导入已经做好的路径

再点 1 准备测量 这时软件就会在有路径的位置生成测量点

点 2 开始测量 测量完成后 点 4 矫正刀路 即可。



可以在设置中多样组合选用测量模式：



6、原点归零： 时，在开始测量前，数控系统中 XYZ 工件坐标必须为 0。



7、Z 自由： 时：根据路径测量有效。适用缺左下角的、不方便在左下角对刀的 异形板材。

如下：类似这种已经切好造型的板材。

操作方式：移动表针 在板材的最左边 $X=0$ ，在最下边 $Y=0$ 。再把表针移动到板材表面压表（5--8）， $Z=0$ 后, 即可开始测量。



8、原点归零与 Z 自由，都不选择时的功能说明。

如在装百分表前，我们已经把刀对好并已经设置好工件 0 点。这时我们只需要把表针压在左下角（压表量 5-8 之间），即可开始测量。

