

每个系统的示教方式均有两种，一种是移动轴对位的手动示教方式，一种是通过 AutoCAD 中画好路径，另存为 DXF 文件直接导入系统。

DXF 文件注意事项:

1. CAD 画图时的尺寸范围务必要和机台的行程范围保持 1 比 1 的比例
2. CAD 画图的顺序和导入系统之后，系统的运行顺序是完全一致的
3. 导入到系统之后，先按教导盒的预览按键，看预览图形来确认导入是否成功
4. 系统能识别的图形元素是 点，线段，圆，圆弧，所以如果 CAD 画的图形是样条曲线的，要先转换成多段线，转换步骤如下：

1.输入“PE”命令，空格键确认。

2.出现“pe PEDIT 选择多段线或 [多条(M)]:”，输入“m”，确认。

3.用鼠标选择所有要合并的 多段线，确认。

4.出现“是否将直线和圆弧转换为多段线? [是(Y)/否(N)]? <Y>”，确认。

5.出现“[闭合(C)/打开(O)/合并(J)/宽度(W)/拟合(F)/样条曲线(S)/非曲线化(D)/线型生成(L)/放弃(U)]:”，输入“j”，确认。

6.出现“输入模糊距离或 [合并类型(J)] <0>”，确认。

操作完成，多段线已被合并为一个整体。

注意使用这个命令的前提是，多段线每两段线之间保证只有一个交点，且交点处没有多余的线露出来，保证正好相交，检查一下你的图，两个线段之间是不是交点处有多余的线露出来。

导入 DXF 文件前准备:

1. U 盘一个，如果是新的，则先格式化一次，要求格式化成 FAT32 格式(强烈建议做一个专属的 U 盘)，仅支持 U 盘，不支持读卡器和移动硬盘。

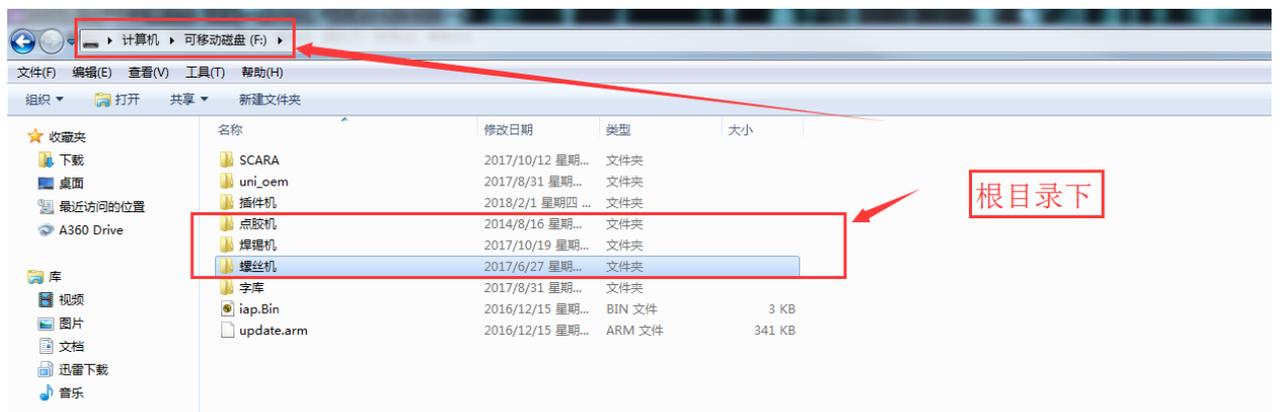
2. 如果是螺丝机更新，则在 U 盘根目录新建一个 螺丝机 文件夹

如果是点胶机更新，则在 U 盘根目录新建一个 点胶机 文件夹

如果是焊锡机更新，则在 U 盘根目录新建一个 焊锡机 文件夹

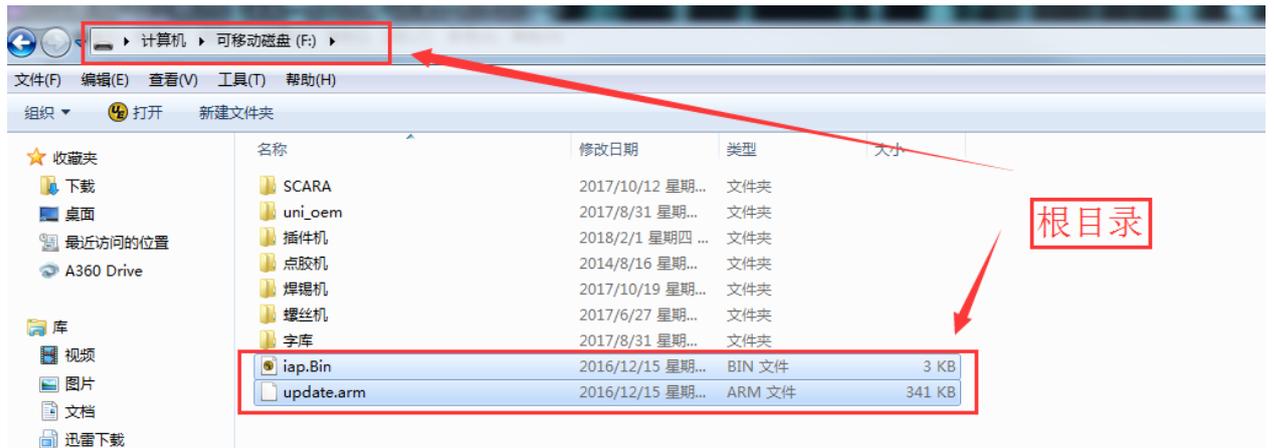
PS: 必须是 U 盘根目录下，汉字要是简体中文，不支持繁体中文!

如图所示:

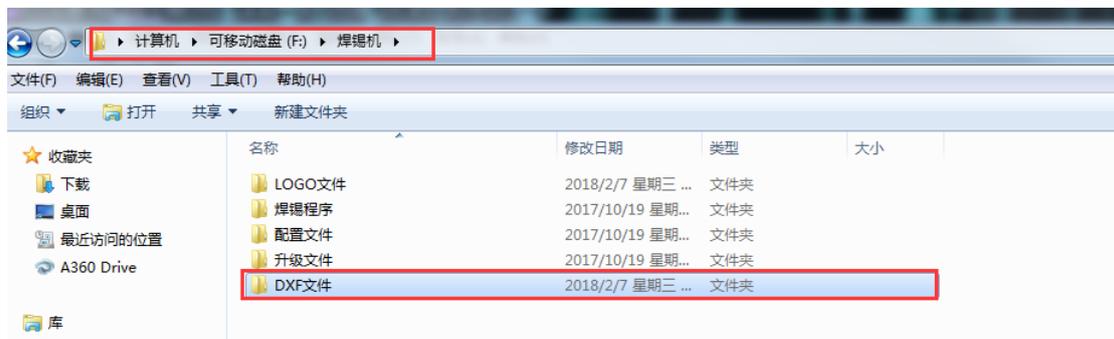
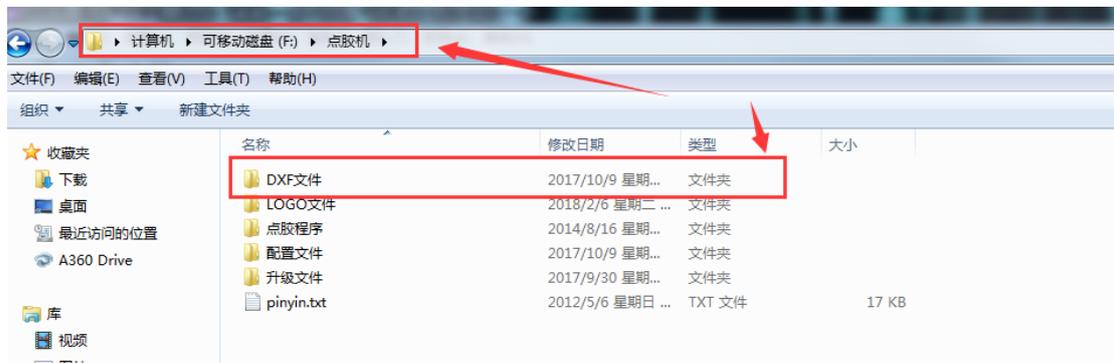
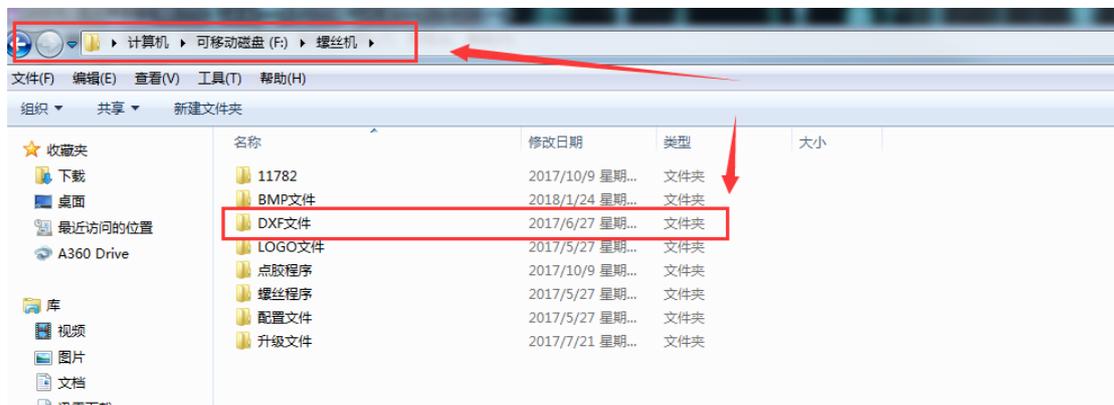


3. 将 iap.bin 文件和 update.arm 文件 放在 U 盘根目录下，以提高板卡对 U 盘

的识别率，如图所示：



4. 在 点胶机/螺丝机/焊锡机 文件夹的里面，新建 DXF 文件 的文件夹，如图所示：



5. 将后缀为.dxf 的文件放到 DXF 文件 的文件夹中，如图所示：

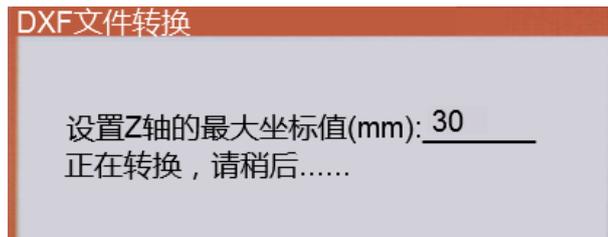


导入 DXF 文件的操作:

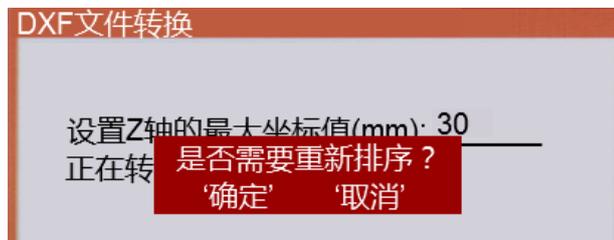
1. 将 U 盘插入 螺丝机/点胶机/焊锡机，打开机器的电源，等待右上角看到 U 盘图标变成 ；
2. 到菜单 3-第 1 页-3.DXF 文件转换，选择对应的 dxf 文件按确定键进行更新，操作过程中不能断电，否则会引起程序错乱；



3. 因 CAD 中画图是二维图形，故在导入时读取完成之后，要先根据实际情况统一设置 Z 轴高度(如果此时设为 0，后面也可批量修改 Z 值，参见《系统编程点的批量操作》一文)



4. 待转换完成后，提示时是否需要重新排序



排序:无论当时 CAD 中以何种顺序画的图形，经排序后，都是以左上角为起点

不排序:导入的编程点的运行顺序与当时 CAD 画图时的顺序一致

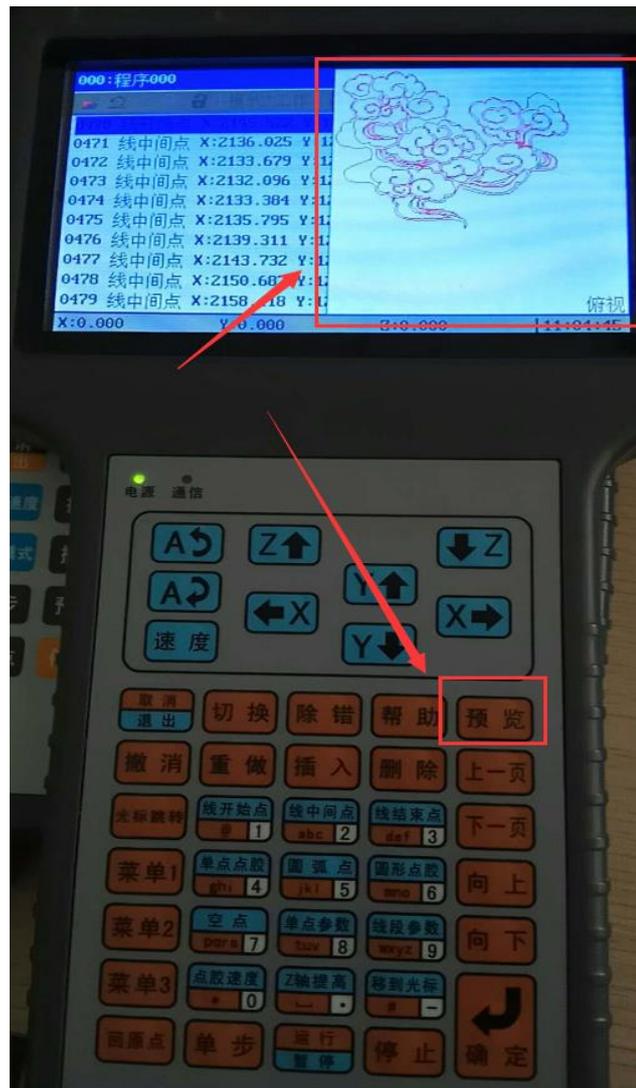
5. 出现如下界面表示此次导入 DXF 文件成功，如果在 CAD 画图时是以实际行

程尺寸及比例绘制，则导入后直接预览即可看到对应图形，否则要对整体编程点进行偏移或者复制的话，参见《系统编程点的批量操作》一文。

DXF文件转换

DXF文件转换完成，请用多点编辑的偏移功能或对针功能修正点胶图形的位置

6. 导入成功后，按预览按键，效果如图所示：



问题简析：

- 1.当出现右上角图标一直不变，则表示U盘无法识别，重新更换U盘即可
- 2.当按确定键更新后，提示如下界面：



- 则：
- a) 检查 U 盘是否识别
 - b) 确认文件后缀是否为.dxf
 - c) 根据前面的描述检查文件路径是否正确
 - d) 重新更换 U 盘尝试