

每个系统除了手动示教单个编程点之外，也可对编程点批量操作。

1. 复制某个地址区间内的编程点

如以下三个图所示，将 0001-0003 编程点复制到 0005 编程点，第三个图为第一个图执行第二个图操作的结果。

```
0001 单点点胶 X:36.928 Y1:95.075 Z:46.451
0002 单点点胶 X:67.303 Y1:95.075 Z:46.451
0003 单点点胶 X:67.303 Y1:134.749 Z:46.451
0004 未编程空白编程点
0005 未编程空白编程点
0006 未编程空白编程点
0007 未编程空白编程点
0008 未编程空白编程点
0009 未编程空白编程点
0010 未编程空白编程点
```

编辑多个编程点

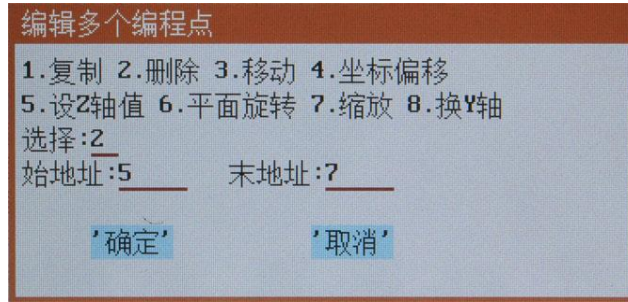
1.复制 2.删除 3.移动 4.坐标偏移
5.设Z轴值 6.平面旋转 7.缩放 8.换Y轴
选择:1
始地址:1 末地址:3
复制到地址:5

```
0001 单点点胶 X:36.928 Y1:95.075 Z:46.451
0002 单点点胶 X:67.303 Y1:95.075 Z:46.451
0003 单点点胶 X:67.303 Y1:134.749 Z:46.451
0004 未编程空白编程点
0005 单点点胶 X:36.928 Y1:95.075 Z:46.451
0006 单点点胶 X:67.303 Y1:95.075 Z:46.451
0007 单点点胶 X:67.303 Y1:134.749 Z:46.451
0008 未编程空白编程点
0009 未编程空白编程点
0010 未编程空白编程点
```

2. 删除某个地址区间内的编程点

如以下三个图所示，删除 0005-0007 编程点，第三个图为第一个图执行第二个图操作的结果。

```
0001 单点点胶 X:36.928 Y1:95.075 Z:46.451
0002 单点点胶 X:67.303 Y1:95.075 Z:46.451
0003 单点点胶 X:67.303 Y1:134.749 Z:46.451
0004 未编程空白编程点
0005 单点点胶 X:36.928 Y1:95.075 Z:46.451
0006 单点点胶 X:67.303 Y1:95.075 Z:46.451
0007 单点点胶 X:67.303 Y1:134.749 Z:46.451
0008 未编程空白编程点
0009 未编程空白编程点
0010 未编程空白编程点
```

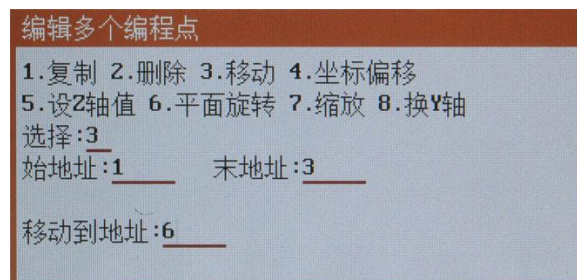


0001	单点点胶	X:36.928	Y1:95.075	Z:46.451
0002	单点点胶	X:67.303	Y1:95.075	Z:46.451
0003	单点点胶	X:67.303	Y1:134.749	Z:46.451
0004	未编程空白编程点			
0005	未编程空白编程点			
0006	未编程空白编程点			
0007	未编程空白编程点			
0008	未编程空白编程点			
0009	未编程空白编程点			
0010	未编程空白编程点			

3. 移动某个地址区间内的编程点

如以下三个图所示，将 0001-0003 编程点移动到 0005 编程点后面，该功能主要用于调整各段点胶加工的顺序，第三个图为第一个图执行第二个图操作的结果。

0001	单点点胶	X:36.928	Y1:95.075	Z:46.451
0002	单点点胶	X:67.303	Y1:95.075	Z:46.451
0003	单点点胶	X:67.303	Y1:134.749	Z:46.451
0004	线开始点	X:67.303	Y1:134.749	Z:46.451
0005	线结束点	X:106.815	Y1:134.749	Z:46.451
0006	未编程空白编程点			
0007	未编程空白编程点			
0008	未编程空白编程点			
0009	未编程空白编程点			
0010	未编程空白编程点			



```

0001 线开始点 X:67.303 Y1:134.749 Z:46.451
0002 线结束点 X:106.815 Y1:134.749 Z:46.451
0003 单点点胶 X:36.928 Y1:95.075 Z:46.451
0004 单点点胶 X:67.303 Y1:95.075 Z:46.451
0005 单点点胶 X:67.303 Y1:134.749 Z:46.451
0006 未编程空白编程点
0007 未编程空白编程点
0008 未编程空白编程点
0009 未编程空白编程点
0010 未编程空白编程点

```

4. 对某个地址区间内的编程点组成的图形进行坐标偏移

如以下三个图所示，将 0001-0005 编程点的坐标偏移，第三个图为第一个图执行第二个图操作的结果。

```

0001 线开始点 X:67.303 Y1:134.749 Z:46.451
0002 线结束点 X:106.815 Y1:134.749 Z:46.451
0003 单点点胶 X:36.928 Y1:95.075 Z:46.451
0004 单点点胶 X:67.303 Y1:95.075 Z:46.451
0005 单点点胶 X:67.303 Y1:134.749 Z:46.451
0006 未编程空白编程点
0007 未编程空白编程点
0008 未编程空白编程点
0009 未编程空白编程点
0010 未编程空白编程点

```

编辑多个编程点

1.复制 2.删除 3.移动 4.坐标偏移
5.设Z轴值 6.平面旋转 7.缩放 8.换Y轴

选择: 4

始地址: 1 末地址: 5

X轴偏移值(mm): 10

Y轴偏移值(mm): 20

Z轴偏移值(mm): -10

```

0001 线开始点 X:77.303 Y1:154.749 Z:36.451
0002 线结束点 X:116.815 Y1:154.749 Z:36.451
0003 单点点胶 X:46.928 Y1:115.075 Z:36.451
0004 单点点胶 X:77.303 Y1:115.075 Z:36.451
0005 单点点胶 X:77.303 Y1:154.749 Z:36.451
0006 未编程空白编程点
0007 未编程空白编程点
0008 未编程空白编程点
0009 未编程空白编程点
0010 未编程空白编程点

```

5. 对某个地址区间内的编程点批量设置 Z 轴值

将编辑范围内的编程点的 Z 轴坐标值变成指定的坐标值，该功能的主要作用是使到若干个编程点在同一平面上点胶，也可是作为导入 DXF 文件之后，对所有编程点统一调整 Z 坐标值。

6. 对某个地址区间内的编程点组成的图形旋转一定的角度

将编辑范围内的编程点的点胶图形旋转，主要是如果夹具变形旋转了可以用该功能来纠正，不必重新编程。

7. 对某个地址区间内的编程点进行比例缩放

将编辑范围内的编程点的点胶图形放大或缩小，主要是在使用 DXF 文件生成点胶文件后由于机台的精度问题引起加工尺寸跟实际尺寸有偏差时可使用该功能来修正。

8. 如果是双 Y 轴时，对某个地址区间内的编程点更换 Y 轴

如以下三个图所示，将 0001-0005 编程点由 Y1 点胶加工变成 Y2 点胶加工，第三个图为第一个图执行第二个图操作的结果。

```
0001 线开始点 X:77.303 Y1:154.749 Z:36.451
0002 线结束点 X:116.815 Y1:154.749 Z:36.451
0003 单点点胶 X:46.928 Y1:115.075 Z:36.451
0004 单点点胶 X:77.303 Y1:115.075 Z:36.451
0005 单点点胶 X:77.303 Y1:154.749 Z:36.451
0006 未编程空白编程点
0007 未编程空白编程点
0008 未编程空白编程点
0009 未编程空白编程点
0010 未编程空白编程点
```

编辑多个编程点

1.复制 2.删除 3.移动 4.坐标偏移
5.设Z轴值 6.平面旋转 7.缩放 8.换Y轴

选择:8

始地址:1 末地址:5

1.设为第'1'Y轴
2.设为第'2'Y轴

选择:2

```
0001 线开始点 X:77.303 Y2:154.749 Z:36.451
0002 线结束点 X:116.815 Y2:154.749 Z:36.451
0003 单点点胶 X:46.928 Y2:115.075 Z:36.451
0004 单点点胶 X:77.303 Y2:115.075 Z:36.451
0005 单点点胶 X:77.303 Y2:154.749 Z:36.451
0006 未编程空白编程点
0007 未编程空白编程点
0008 未编程空白编程点
0009 未编程空白编程点
0010 未编程空白编程点
```