

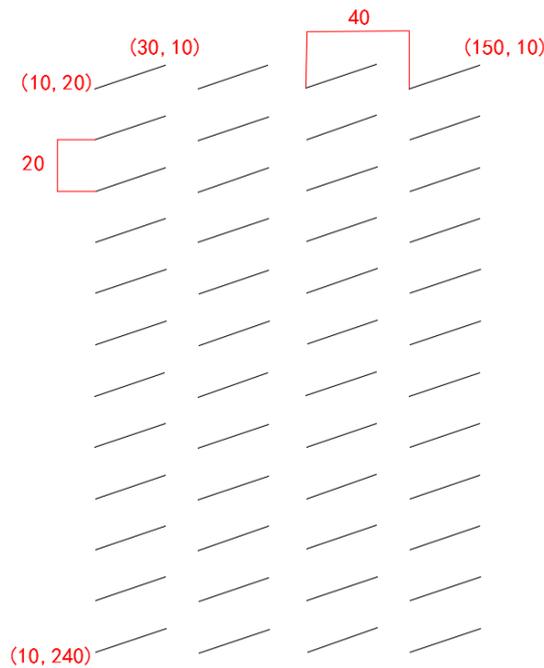
系统在编程过程中，如果出现有大量有规律的重复点位时，即可使用阵列功能，系统支持的阵列方式有两种：

1. 平整夹具阵列方式：图形为规则的矩形，且已知横向和竖向的偏移距离时可使用该种方式

2. 倾斜夹具阵列方式：图形为矩形或者平行四边形时，使用该种阵列方式

**PS：**因有时轴参数中螺距的设置总会和实际有少许的误差，故强烈推荐用倾斜夹具阵列方式进行阵列操作。

假设要阵列出以下 12 排 4 列的图形，该图形的最小阵列单元为一条斜线，则有以下几种方式：



1. 平整夹具阵列方式，横向加工模式，编程如下所示：

000 : 点胶程序000		修改时间: 2015-06-03 09:48:38	
		模式: 工作   速度: 快   计数: 0/0	
0004 单点点胶参数 点胶: 0.000 (s) 结束: 0.000 (s)			
0005 提前出胶时间: 0.000 (s)			
0006 空移速度(mm/s) X: 500.000 Y: 500.000 Z: 300.000			
0007 胶枪提起高度: 10.000 (mm)			
0008 标号1			
0009 线开始点 X: 10.000 Y: 20.000 Z: 30.000			
0010 线结束点 X: 30.000 Y: 10.000 Z: 30.000			
0011 横向阵列 调用标号: 1 横次数: 4 竖次数: 12			
0012 未编程空白编程点			
0013 未编程空白编程点			
X: 0.000	Y: 0.000	Z: 0.000	9: 48: 44

**阵列点胶**

阵列方式: 1.横向 2.竖向 选择: 1

横向阵列数: 4

竖向阵列数: 12

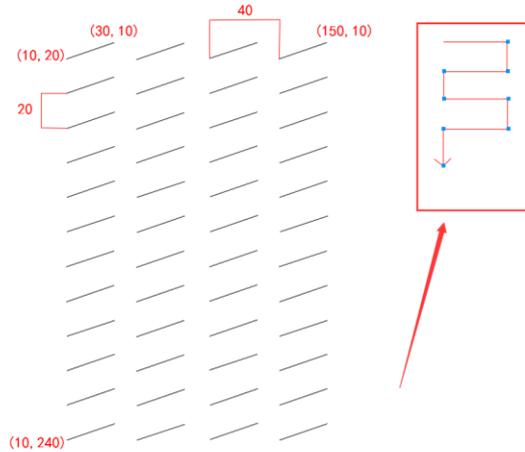
横向偏移(mm): 40.000

竖向偏移(mm): 20.000

阵列调用: 1.地址 2.标号 选择: 2

标号: 1

加工顺序为：



2. 平整夹具阵列方式，竖向加工模式，编程如下所示：

000 : 点胶程序000		修改时间: 2015-06-03 09:48:38	
模式: 工作   速度: 快   计数: 0/0			
0004 单点点胶参数 点胶: 0.000 ( s ) 结束: 0.000 ( s )			
0005 提前出胶时间: 0.000 ( s )			
0006 空移速度(mm/s) X : 500.000 Y : 500.000 Z : 300.000			
0007 胶枪提起高度: 10.000 ( mm )			
0008 标号1			
0009 线开始点 X : 10.000 Y : 20.000 Z : 30.000			
0010 线结束点 X : 30.000 Y : 10.000 Z : 30.000			
0011 竖向阵列 调用标号: 1 横次数: 4 竖次数: 12			
0012 未编程空白编程点			
0013 未编程空白编程点			
X : 0.000	Y : 0.000	Z : 0.000	9 : 48 : 44

阵列点胶

阵列方式: 1.横向 2.竖向 选择: 2

横向阵列数: 4

竖向阵列数: 12

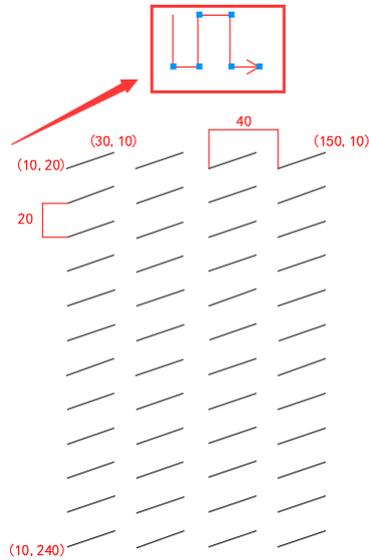
横向偏移(mm): 40.000

竖向偏移(mm): 20.000

阵列调用: 1.地址 2.标号 选择: 2

标号: 1

加工顺序为：



3. 倾斜夹具阵列方式，横向加工模式，编程如下所示：

```

000 : 点胶程序000      修改时间: 2015-06-03 09:48:38
[Home] [Back] [Forward] [Stop] [Mode] 模式: 工作 | 速度: 快 | 计数: 0/0
0004 单点点胶参数 点胶: 0.000 (s) 结束: 0.000 (s)
0005 提前出胶时间: 0.000 (s)
0006 空移速度(mm/s) X: 500.000 Y: 500.000 Z: 300.000
0007 胶枪提起高度: 10.000 (mm)
0008 标号1
0009 线开始点 X: 10.000 Y: 20.000 Z: 30.000
0010 线结束点 X: 30.000 Y: 10.000 Z: 30.000
0011 横向阵列 调用标号: 1 横次数: 4 竖次数: 12
0012 未编程空白编程点
0013 未编程空白编程点
X: 0.000      Y: 0.000      Z: 0.000      9: 48 : 44

```

**阵列点胶**

阵列方式: 1.横向 2.竖向 选择: 1

横向阵列数: 4

竖向阵列数: 12

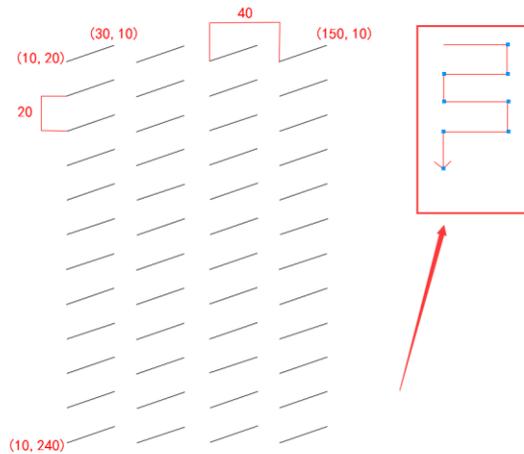
横向坐标: 130.000 20.000 30.000

竖向坐标: 10.000 240.000 30.000

阵列调用: 1.地址 2.标号 选择: 2

标号: 1

加工顺序为:



4. 倾斜夹具阵列方式，竖向加工模式，编程如下所示:

```

000 : 点胶程序000      修改时间: 2015-06-03 09:48:38
[Home] [Back] [Forward] [Stop] [Mode] 模式: 工作 | 速度: 快 | 计数: 0/0
0004 单点点胶参数 点胶: 0.000 (s) 结束: 0.000 (s)
0005 提前出胶时间: 0.000 (s)
0006 空移速度(mm/s) X: 500.000 Y: 500.000 Z: 300.000
0007 胶枪提起高度: 10.000 (mm)
0008 标号1
0009 线开始点 X: 10.000 Y: 20.000 Z: 30.000
0010 线结束点 X: 30.000 Y: 10.000 Z: 30.000
0011 竖向阵列 调用标号: 1 横次数: 4 竖次数: 12
0012 未编程空白编程点
0013 未编程空白编程点
X: 0.000      Y: 0.000      Z: 0.000      9: 48 : 44

```

**阵列点胶**

阵列方式: 1.横向 2.竖向 选择: 2

横向阵列数: 4

竖向阵列数: 12

横向坐标: 130.000 20.000 30.000

竖向坐标: 10.000 240.000 30.000

阵列调用: 1.地址 2.标号 选择: 2

标号: 1

加工顺序为:

