



# 欧克数控

## 双工序三工序操作步骤

保养维护及简单机械故障处理

专营：  
数控铝板切割机，三维木门镂机，雕刻机，  
圆雕机

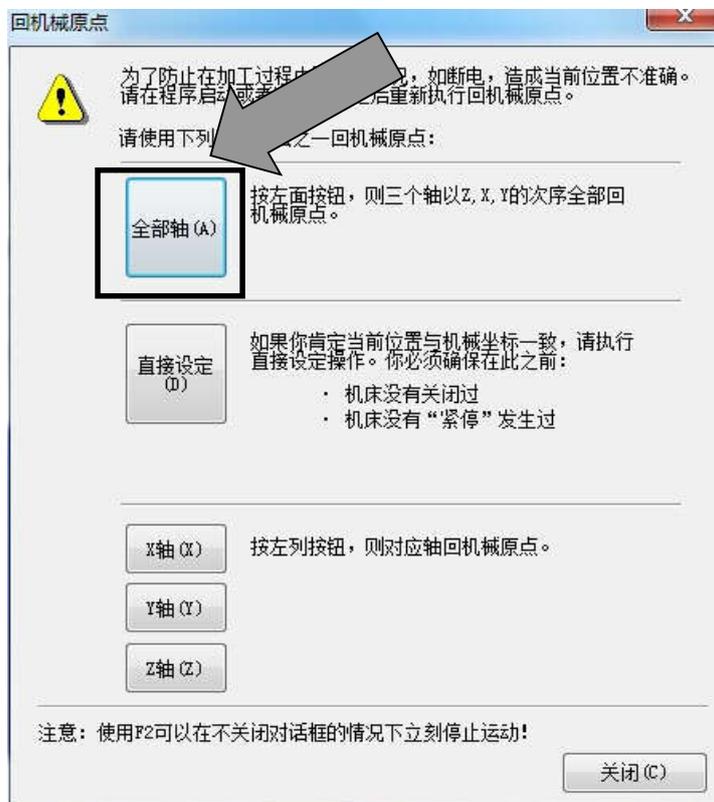
浙江省永康市花川工业区丹桂南路 35 号  
0579-87581598

2014/6/18

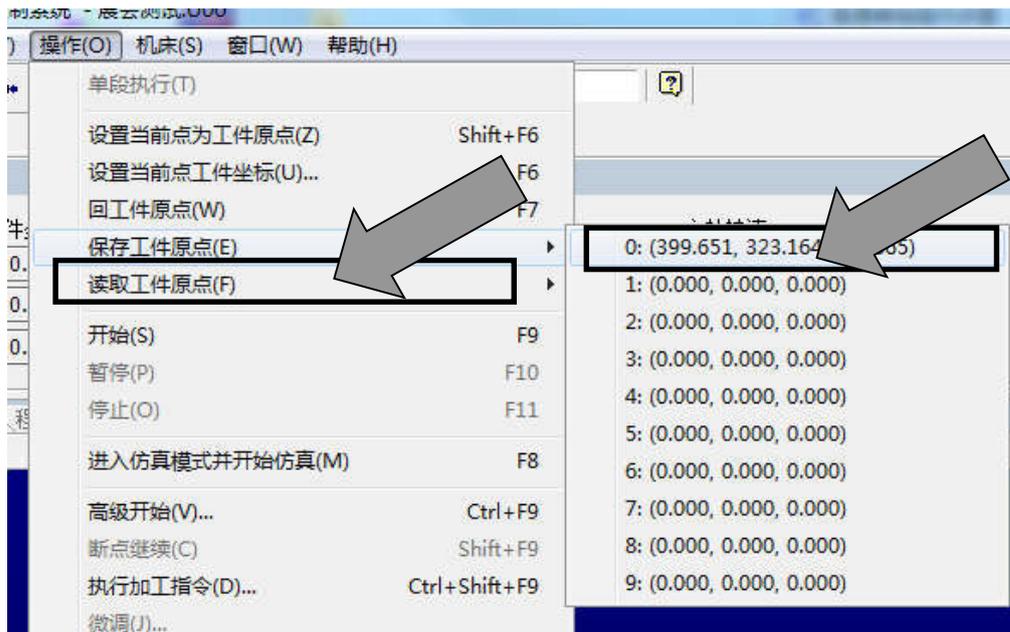
## 双（三）工序操作步骤

第一步 打开桌面  机器操作软件。

第二步 回机械原点  $\Rightarrow$  打开 **操作 (O)**，鼠标左键单击 **回机械原点 (B)**，在弹出窗口中选择 **全部轴**。完成回零动作后，点击  小窗口即可。



第三步 读取工件原点  $\Rightarrow$  打开操作，读取工件原点，点击已保存好的工件原点即可。》



第四步 回工件原点  $\Rightarrow$  按键盘（快捷键） F7 键。

第五步 对 Z 轴的工件原点时。（注意，对刀前，必须将工件材料，固定并定位于工作台上。如为真空吸附机型，将真空泵开启。并检查工件是否固定牢靠。）

将 X 轴，Y 轴向正方向移动 100mm 左右。避开材料角落，方便操作。

A、 如果用对刀块进行自动对刀的情况下。

先把轴打下来，然后取下对刀块，置于道具下面。再点击单独测量，直至对刀自动完成。



1、

B、手动对刀的情况下

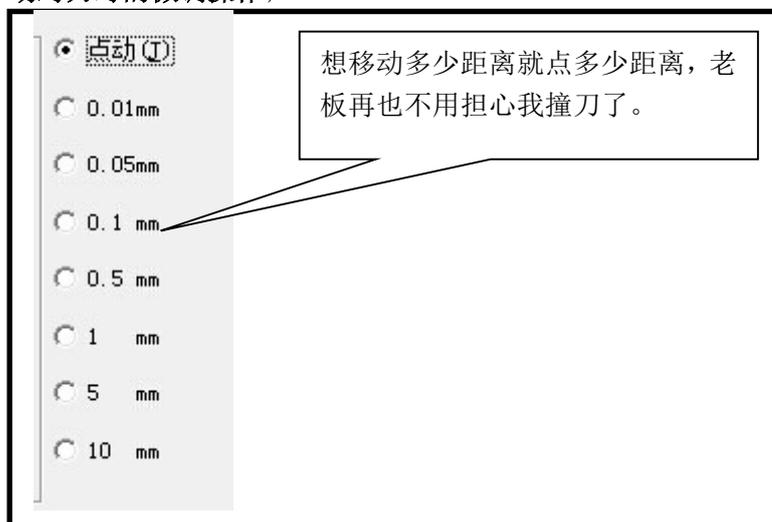
1、手动把 Z 轴降到工件表面， Z 轴清零即可

轴	机械坐标	工件坐标
X:	399.651	0.000
Y:	323.164	0.000
Z:	-51.665	0.000

将 Z 轴清零  
(点击手动设置, 即可清零)

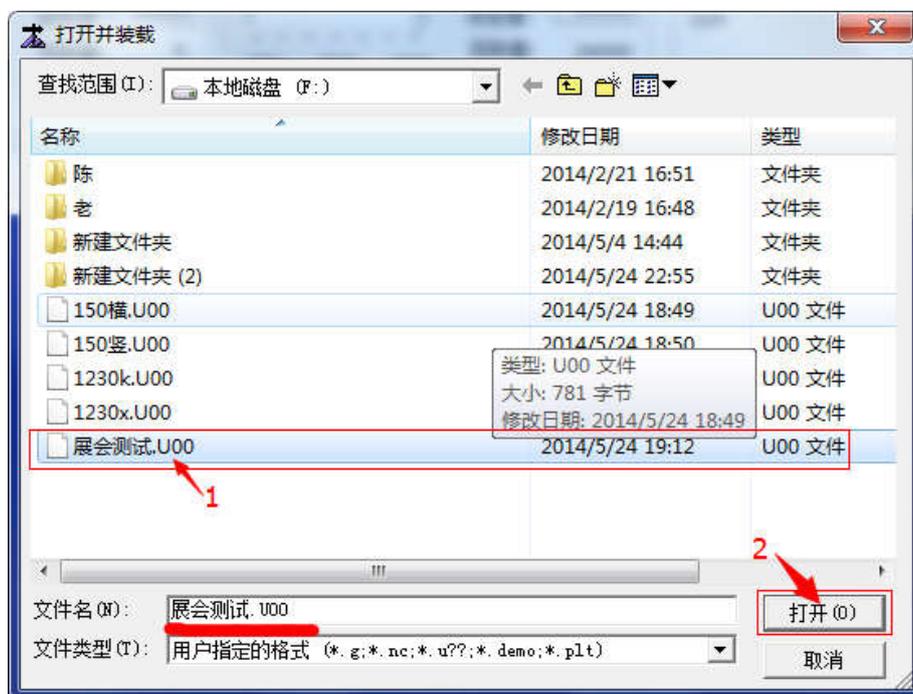


手动对刀时的微调操作:



**第六步** 打开并装载您要雕刻的程序路径

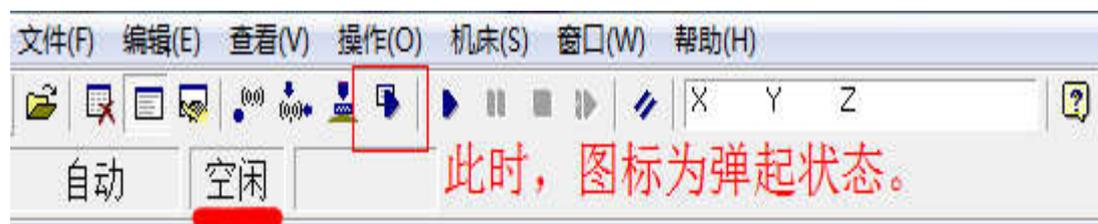
- 1、点击**文件**
- 2、点击**打开并装载**
- 3、找到您要雕刻的文件
- 4、打开

**第七步** 模拟仿真

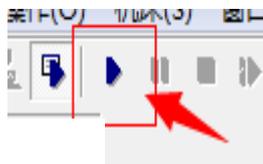
按键盘 **F8** 键。（其主要目的是为了让您观察您要雕刻的图正确与否）



当图形显示完成后，再次按 **F8** 键，结束模拟仿真动作。

**第八步** 开始加工产品

- 1、开启变频器电源。
- 2、按 **F9** 或



3、如果有紧急情况可立即按下柜子上的红色急停按钮。



#### 附录:

机器常用快捷键

**Ctrl+F7** 自动对刀 **F7** 回工件原点 **F8** 仿真 **F9** 开始 **F10** 暂停 **F11** 停止

**断点继续:** 是在加工过程中发生急停和突然断电中途结束后再进行加工的情况下在加工结束的那一行开始进行再次开始。



**高级开始:** 是在加工程序中的任意一行加工数据中开始加工到结束, 或者是专门指定一段进行加工!

