

Friendess, Inc.

柏楚 TubePro 管材切割控制软件

用户手册多卡版

适用系统：FSCUT5000A

版本：7.27.200.3



5000A 支持柏楚全系功能:

	5000A
	全功能
支架随动	√
卡盘尺寸 (>120)	√
板管一体	√
变焦	√
拉送料切割	√
避让	√
探针寻中	√
飞切	√
坡口切割	√
硬件	主站卡
三卡盘	√
四卡盘	√
七轴拉料	√



欢迎

感谢您使用柏楚 TubePro 管材切割软件！

『柏楚 TubePro 管材切割软件』（以下简称 TubePro）是一套专门用于金属管材激光切割的软件，具备高精度、高效率的特点。主要功能包括标定 B 轴中心、管材自动寻中、参数设置、自定义 PLC、模拟以及切割加工控制。

TubePro 必须配合控制卡使用才能进行实际的加工控制。当 TubePro 运行在一台没有连接控制卡的电脑上时，将进入演示模式。

请注意，本用户手册仅作为 TubePro 软件的主程序的操作说明，随 TubePro 软件安装的其他工具软件，包括平台配置工具，请参考其他手册或与我们联系。

本手册是基于 TubePro 版本 7.27.200.3 撰写的，由于软件功能的不断更新，您所使用的 TubePro 软件在某些方面可能与本手册的陈述有所出入，在此谨表歉意。

如您在使用过程中有任何的疑问或建议，欢迎您随时与我们联系！



机床的运行及激光切割效果与被切割的材料、所使用的激光器、所使用的气体、气压以及您所设置的各项参数有直接的关系，请根据您的切割工艺要求严肃谨慎地设置各项参数！

不恰当的参数设置和操作可能导致切割效果下降、激光头或其他机床部件损坏甚至人身伤害，TubePro 管材切割软件已尽力提供了各种保护措施，激光设备制造商及最终用户应当尽量遵守操作规程，避免伤害事故的发生。

柏楚电子不承担由于使用本手册或本产品不当而导致的任何直接的、间接的、附带的或相应产生的损失和责任！



目录

欢迎	3
目录	4
一、 初步调试	7
1.1 调试流程	7
1.2 调试步骤	7
1.2.1 系统回原点	8
1.2.2 支架调试	8
1.2.3 卡盘调试	9
1.2.4 电容标定	9
1.2.5 标定 B 轴中心	9
二、 快速使用	11
2.1 加工流程	11
2.1.1 导入图纸	11
2.1.2 设置图层工艺	11
2.1.3 开始加工	11
2.1.4 报警显示	12
2.2 软件安装与卸载	12
2.2.1 软件安装	12
2.2.2 软件卸载	13
三、 软件功能详解	14
3.1 快捷工具栏	14
3.2 加工操作栏	15
3.2.1 点射操作栏	16
3.2.2 点动操作栏	16
3.2.3 调试操作栏	17
3.2.4 加工操作栏	19
3.3 文件菜单	19
3.3.1 关于界面	19
3.3.2 参数备份与还原	20
3.4 机器标定与回原点	21
3.4.1 回原点	21
3.4.2 标定调高器	22
3.4.3 标定 B 轴中心	23
3.5 功能调试	25
3.5.1 手动调试	25
3.5.1.1 卡盘调试	25
3.5.1.2 支架调试	26
3.5.1.3 单轴调试	26
3.5.2 支架随动	27
3.6 监控工具	31



3.6.1	调高器监控	31
3.6.2	运动控制监控	33
3.6.3	扩展板监控	35
3.6.4	实时曲线监控	35
3.6.5	手持盒功能提示	36
3.7	辅助功能	36
3.7.1	一键切断	36
3.7.2	一键对齐管头	37
3.7.3	多文件加工	38
3.7.4	时间预估	39
3.7.5	管面轮廓修正	40
3.7.6	气体 DA 校正	40
3.7.7	一键保存故障信息	41
3.7.8	循环与加工设定	41
3.7.9	设置当前为机械原点	43
3.8	寻中/寻边/矫平	44
3.8.1	单面矫平	45
3.8.2	四点寻中	46
3.8.3	五点矫平寻中	47
3.8.4	多面寻中	47
3.8.5	椭圆寻中	48
3.8.6	L 钢偏差寻中	49
3.8.7	寻边寻中	50
3.8.8	对称圆弧寻中	50
3.8.9	工字钢寻中	51
3.8.10	高级手动寻中	51
3.8.11	标定 B 轴和方管寻中	52
3.8.12	手动定中	53
3.8.13	加工中寻中	54
3.8.14	单面寻中	54
3.9	切割头	55
3.9.1	BLT 切割头调试	55
3.9.2	焦点自动测试	57
3.10	调试工具	58
3.10.1	气体自动矫正	58
3.10.2	相纸检测	58
3.10.3	Z 相信号初始化	59
3.11	装机工具	59
3.11.1	循环拷机	59
3.11.2	激光干涉仪程序	60
3.12	高级工具	61
3.12.1	新电机调试工具	61
3.12.2	寻边重复精度分析	62
3.12.3	方管截面精度分析	62



- 3.12.4 显示坐标 63
- 3.12.5 生成 CAD 测试文件 63
- 3.12.6 高级调试工具 64
- 3.13 全局参数 64
 - 3.13.1 加工设置 65
 - 3.13.2 运动参数 67
 - 3.13.3 算法参数 68
 - 3.13.4 速度单位 68
- 3.14 图层参数 69
 - 3.14.1 切割工艺 69
 - 3.14.2 穿孔工艺 70
 - 3.14.3 拐角工艺 71
 - 3.14.4 文件参数 71
- 3.15 自定义过程 72
 - 3.15.1 页面功能布局 72
 - 3.15.2 逻辑条件部分介绍 73
 - 3.15.3 单步执行 74
 - 3.15.4 脚本功能 75
- 四、机型功能 76
 - 4.1 避让 76
 - 4.1.1 切割头避让 76
 - 4.2.2 卡盘避让 78
 - 4.2 坡口 80
 - 4.2.1 调试前准备 80
 - 4.2.2 调整伺服刚性 80
 - 4.2.3 打开标定摆轴参数 81
 - 4.2.4 垂直度矫正/测试 81
 - 4.2.5 Vaz 标定 82
 - 4.2.6 摆长矫正打标 82
 - 4.3 七轴拉料 82
 - 4.4 三卡盘 85
 - 4.4.1 三卡位置参数 86
 - 4.4.2 三卡位置状态 88
 - 4.4.3 三卡下料动作 91
 - 4.4.4 三卡基本参数介绍 92



一、初步调试

初步调试用于机械装配完成后第一次开机调试的场景，旨在达到各运动轴、卡盘、支架等功能可以正常使用的目的。

至于更加具体的配置方法请参考控制系统的用户手册。

1.1 调试流程



1.2 调试步骤



在打开 TubePro 软件之前，应先在平台配置工具里配置调高器和机床 X/Y/Z/A/B 轴的基本参数。

行程范围等参数可以先粗设一个值，脉冲当量、限位逻辑、原点开关逻辑、伺服报警逻辑、回原点方向、回原点采样信号要按实际情况填好。



1.2.1 系统回原点



打开 TubePro 软件，进入管理员模式以便后续调试。

慢速点动各轴，如果有软限位报警，可以在控制台的点动快速设定中暂时关闭软限位保护；如果有回原点报警，可以使用<回原点>的下拉按钮里的<强制忽略回原点报警>。



点动无误后，打开<工具>中的<运动控制监控>，依次触发各轴的原点和限位开关（不要点动轴，假如限位开关是光电式开关，就用挡片遮挡光电门），观察监控界面上是否有对应的信号。

检查原点和限位开关无误后，可以进行回原点操作。

第一次调试时，请先进行单轴回原点测试。点击<回原点>的下拉按钮，依次执行 Z/X/Y/B 轴的单轴回原点。

单轴回原点全部无误之后，可以根据机型需要，在<回原点设定>里设置特定的回原点动作，以后可以直接点击<回原点>按钮来完成所有轴全部回原点的操作。具体设置请参考第二章的回原点详解。

1.2.2 支架调试

如果安装了支架，在关闭软件去配置支架之前，可以先预估一下各支架的 Y 下降位置参数：系统回过原点后，点动 Y 轴到主卡盘与每个支架保持一段安全距离的位置，综合考虑支架上升下降时长和空移速度等参数，保证该支架上升时不会撞到主卡盘，将当前 Y 轴的值记录下来，作为该支架的下降位置参数的参考依据。

全部支架都记录过之后，关闭软件，打开平台配置工具的支架页面填写参数。在平台配置工具里配置好支架功能之后，点击菜单栏<手动调试>弹出<卡盘、支架和单轴调试>菜单。

如果平台配置工具中配置了支架气体总阀输出口，则<禁止使用支架功能>默认为开启状态，需要手动关掉才能进行支架调试。Y 下降位置参数大于当前实际 Y 坐标值的支架被认为是安全支架，可以在手动调试页面手动上升和下降。

此时可以用秒表测量支架上升和下降的时间，将支架的上升/下降到位默认时间和下降位置参数做进一步调整。



1.2.3 卡盘调试

平台配置工具里卡盘的具体配置和参数详解请参考附录。

配置好之后，在<手动调试>里可以控制卡盘夹紧/松开。用秒表测量一下卡盘打开和关闭所需时间，将该时间配置为卡盘夹紧和松开的到位默认时间。

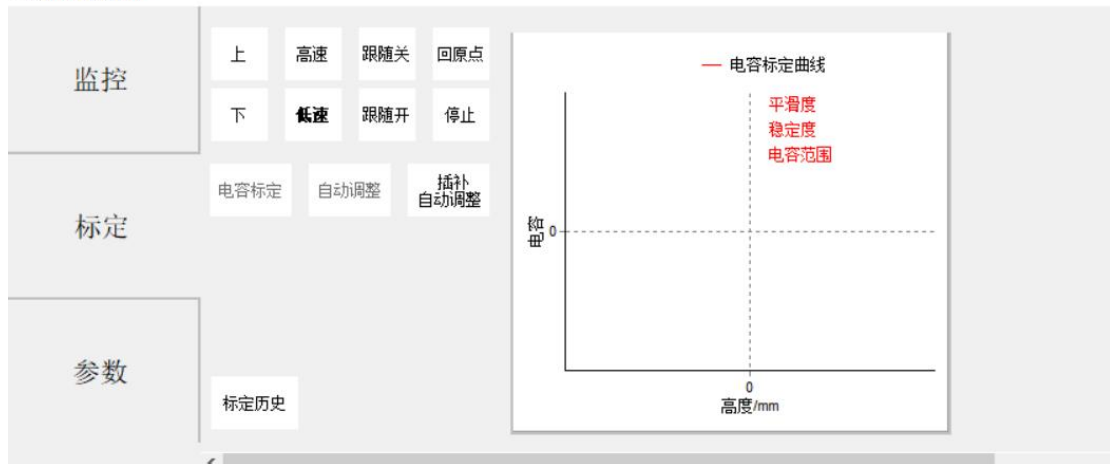
调试无误后，通过点击卡盘的夹紧/松开装夹管材，如果配置了支架，可以配合使用。



1.2.4 电容标定

通过点动 X/Y/B 轴，将矩形管材移动到切割头下方，并调整矩形管上表面基本水平，然后点动 Z 轴将切割头喷嘴靠近管材表面。FSCUT5000A 和 FSCUT5000B 系统，请点击<电容标定>，会弹出确认安全对话框，点确定，调高器开始标定。

调高器监控界面



1.2.5 标定 B 轴中心

通过点动 X/Y/B 轴，将无倒角的标准矩形管（有倒角会影响 B 轴标定的准确度！）移动到切割头喷嘴下方，并调整矩形管上表面基本水平。打开<标定 B 轴中心>，输入矩形管尺寸，然后点击<开始标定中心>，标定完成后点击<保存>退出。

注意：在标定 B 轴中心之前，需要准确可靠的 X/Z/B 轴的坐标，即在标定 B 轴中心之前，要先对所有轴执行一次回原点动作；标定 B 轴中心使用的矩形管最好是下图所示的管材；只需要在第一次调试的时候做一次标定 B 轴中心，之后不挪动机械就不需要再做了。



此外，配置激光、气体、报警等基础参数后，机器便已经具有基础的加工功能。其他的配置请参考系统手册。



二、快速使用

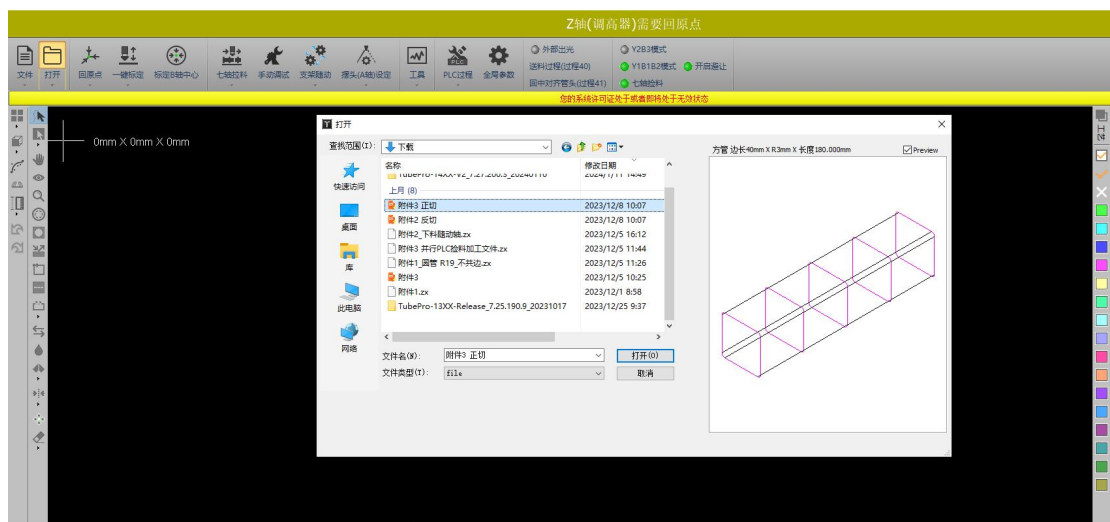
快速使用用于已调试好的机器进行加工的情况。在开始加工之前，应当确认系统回过原点、做过电容标定，且有比较准确的 B 轴中心。否则，请执行回原点、电容标定，并用不含倒角的标准矩形管标定 B 轴中心。

2.1 加工流程



2.1.1 导入图纸

点击<打开>菜单，选择要加工的*.zx 或者*.zxx 文件。<打开>菜单的右侧可以预览文件的加工图形以及图形尺寸，打开文件后会在软件左上方显示待加工图形的规格尺寸。



然后通过 CAD 左侧工具可以快速设置图形的起点、引刀线、寻中点，右侧的工具可以设置图形的图层和图层工艺。

2.1.2 设置图层工艺

点击<工艺>工具按钮设置图层的工艺参数，可以分别设置切割、穿孔、管拐角、坡口工艺的参数

2.1.3 开始加工

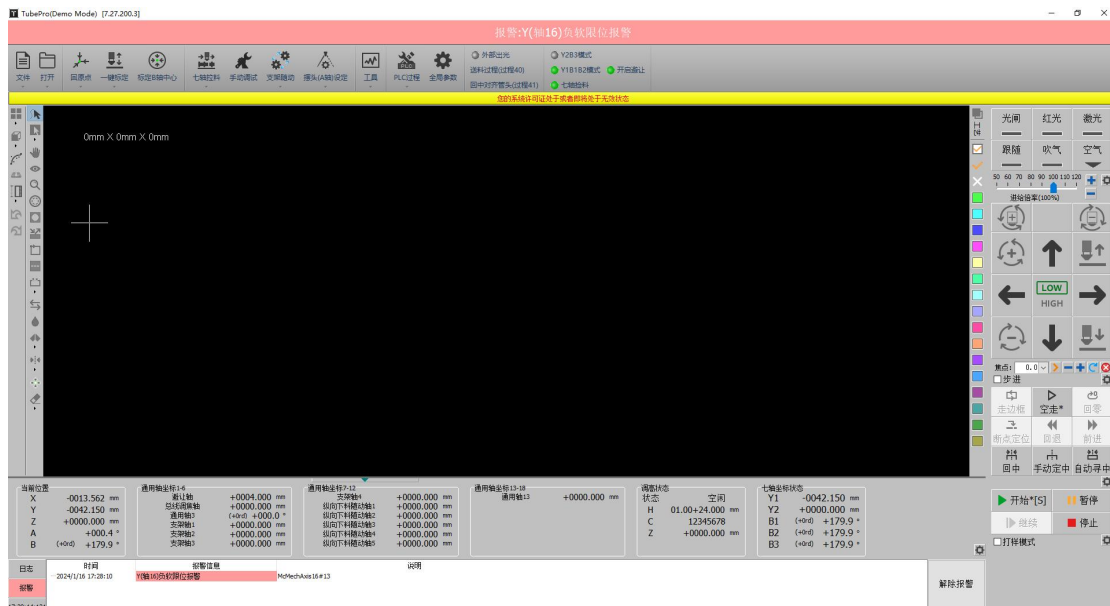
在开始加工之前，应当对管材进行寻中（寻中具体操作请参考附录的寻中方式总结），然后点击操作栏中的<开始>按钮即可加工图形。

加工过程中可以在状态栏看到零件的加工进度。



2.1.4 报警显示

系统在运行过程中，当出现报警或者警告时，顶部报警状态栏中会显示相关信息，并且在底部的报警说明中会显示报警的时间和相关信息。



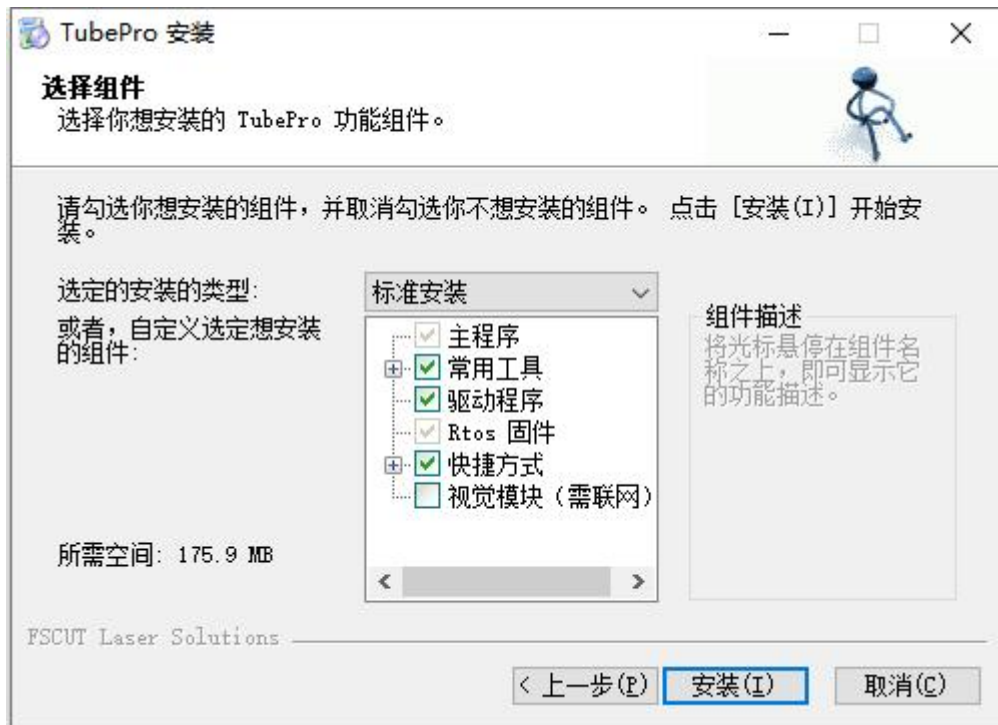
例如以上两个报警，通过打开<工具>菜单→<运动控制监控>可以查看 X 轴的状态；打开<工具>菜单→<扩展板监控>或<端子板监控>可以查看输入口的状态，借以排查问题。

2.2 软件安装与卸载

2.2.1 软件安装

关闭杀毒软件、TubePro、平台配置工具，直接安装软件。

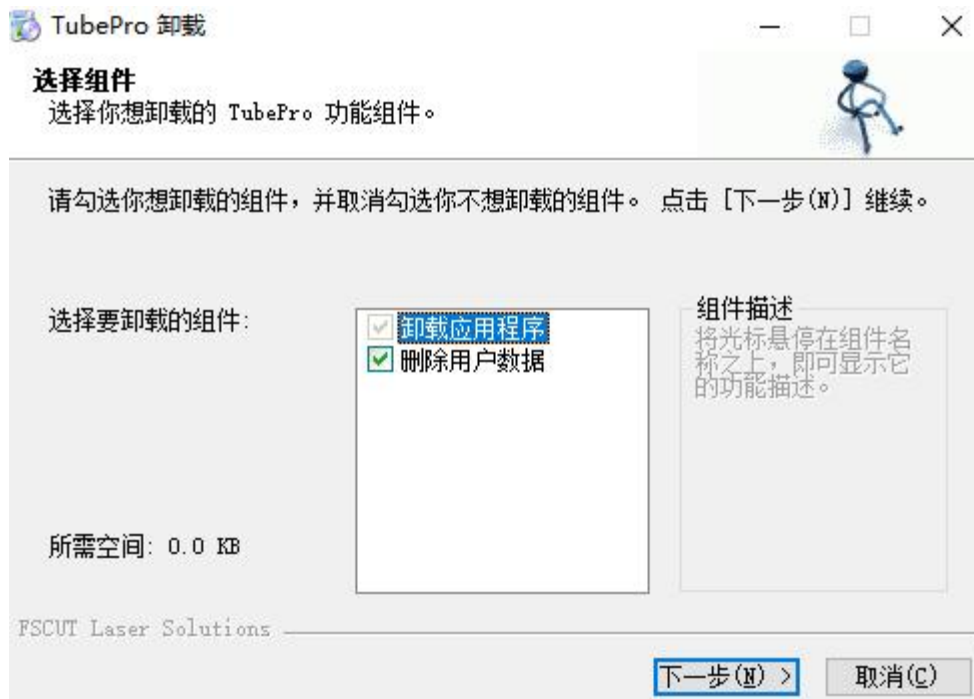
初次安装或是升级，直接安装即可，覆盖安装不会改变之前的配置。若想清除所有数据请先卸载已安装程序。



软件下载网址：www.fscut.com

2.2.2 软件卸载

TubePro 软件卸载时，可以设置是否删除用户数据。如果勾选删除用户数据，那么软件卸载后，机械配置、PLC 配置和工艺参数都会被删除。



注意：卸载软件时，默认勾选删除用户数据。卸载操作一般用在用户数据缺失或文件损坏的情况，避免覆盖安装直接调用该数据导致软件报错。常规的软件升级时，请直接覆盖安装。




三、软件功能详解


3.1 快捷工具栏


引刀线、起点、微连、反向、冷却点、焊缝补偿、寻中、微移、清除、显示模式、视图选择、曲线平滑等工具按钮。





：选择线条，选择指定图形。若鼠标单击零件区域，可一次性选中该零件的所有轨迹（共边零件的前端面不会被选中）。


：拖动，拖动图形查看。此外，按住 **Ctrl** 键+鼠标滚轮，也可以拖动图形查看。

：三维查看，对图形三维旋转查看。此外，直接按住鼠标滚轮，拖动鼠标，也可以进入三维查看模式。按住 **Shift** 键+鼠标滚轮，然后拖动鼠标，可以使图形围绕管材中轴线旋转。


：缩放，对图形进行缩放查看。此外，通过滚动鼠标滚轮也可以进行缩放。

：补偿，对选中图形或所有图形设置割缝补偿。添加补偿后，原图形变为白色，补偿后图形为原来的图层颜色，实际切割时将按照补偿后的轨迹运行。

：内外，将图形设置为阴切或者阳切，会影响引线和补偿是在图形内部还是外部。

：引刀线，对选中图形或所有图形设置引刀线。可以设置引线的类型、长度和位置，也可以在引入点添加冷却点。


：起点，设置图形中每条轨迹的起点位置。

：微连，在轨迹中插入一段不切割的微连接。可以在图形上连续单击插入多个微连。在微连模式下按住 **shift** 键点击微连可以清除微连。


：缺口，切割路径尾部留一段不切割（会在 C 型共边中使用）；

封口，用于清除缺口和过切，恢复无缺口/过切状态。

：反向，使加工图形中轨迹的运动反向。

：冷却点，加工中冷却点位置会停光吹气，冷却点延时过后再继续加工。冷却点延时在全局参数中配置。

：焊缝补偿，设置图形截面位置是否使用焊缝补偿。

：寻中，设置图形的起点为寻中点。选中单个图形点击寻中，会将图形起点设为寻



中点；选中多个图形点击寻中，可以自动设置寻中点，通过设置寻中点最小间距，软件自动在合适的图形上添加寻中点。加工到寻中点时，会先自动寻中然后继续加工；

单面寻中，设置图形中轨迹的单面寻中点，方管和 L/C 型钢支持添加单面寻中点，切断线和跨面孔无法添加单面寻中点。



：微移，将选中图形沿 X 轴或 Y 轴方向进行微小移动以便调试。



：清除，可以选择清除割缝补偿/引线/微连/冷却点/寻中/清除所有。



：显示模式，选择显示或者不显示不封闭图形/加工次序/轨迹起点/轨迹方向/空移路径/截面/曲面渲染/法向量。



：视图选择，选择视图模式。可以选择默认视图/俯视图/主视图/仰视图/背视图/右视图/左视图/西南等轴视图/东北等轴视图/东南等轴视图/东西等轴视图/西北等轴视图；可以开启/关闭视图刷新，大图加工时视图刷新会比较卡，可以选择不刷新；可以设置视图反向（让图纸沿 Z 轴旋转 180°），应用于角钢、异型钢等不关于 YOZ 平面对称的管材夹持方式与图纸不一致的情况，此时不用卸下管材重新夹持，将视图反向即可保证管材实际方向与图纸一致。



：曲线平滑，对选中图形进行曲线平滑。只对面上的图形生效，对截面图形不生效。



：快速摆动切割，摆动参与插补切割。



：测量，点击测量后，在图形上用鼠标左键单击需要测量的两个点，在日志中会显示这两个点之间的距离以及 X/Y/Z 方向上的绝对距离。



：撤销，点击撤销后，可撤销上一步的操作。



：恢复，点击恢复后，可恢复上一步的操作。

3.2 加工操作栏

如图，加工操作栏在软件右侧，其中包含了点射操作栏、点动操作栏、调试操作栏、加工操作栏。

下面分别详细介绍这四个操作栏的操作。





3.2.1 点射操作栏



参数名称	含义
光闸	激光器光闸
红光	激光器红光
激光	激光器点射。左键单击是激光器点射，右键单击可持续打开激光
跟随	调高器跟随
吹气	按下打开气体
气体选择	选择吹气气体类型
	点射快速设定，具体设定如下所示

点射快速设定：

参数名称	含义
点射峰值功率	点射的激光峰值功率
点射 PWM 占空比	点射的激光信号占空比
点射脉冲频率	点射的激光信号频率
按钮吹气气压	吹气的气压设置

3.2.2 点动操作栏





参数名称	含义
点动面板	X/Y/Z/A/B 轴点动或者步进，配置通用轴后，也可设置通用轴的点动或步进
LOW/HIGH	设置低速/高速点动或者步进
步进	勾选步进，点动方向键指定轴以步进方式运行；不勾选以点动方式运动
焦点/光斑	如果配置了电动调焦切割头，可以点动焦点和光斑。五个按钮分别代表：定位到指定点、负向点动、正向点动、回原点、停止
	点动快速设定，具体设定如下所示

点动快速设定：

参数名称	含义
点动高速	设置 X/Y/A/B/通用轴 高速点动/步进速度
点动低速	设置 X/Y/A/B/通用轴 低速点动/步进速度
步进距离	设置 X/Y/A/B/通用轴 的步进距离
启用软限位	设置系统是否启用软限位保护，软限位行程在平台配置工具中设置
显示 XY 点动方向	勾选后 XY 的点动图标由箭头变为±XY 方向，显示点动方向

3.2.3 调试操作栏

调试快速设定 ×

调试快速设定

快速设置和加工调试相关参数

走边框速度: 6 m/min ▼

本次走边框(Fn+走边框)不提示

前进/回退距离: 10 mm ▼

前进/回退速度: 6 m/min ▼

前进/回退B轴最大速度: 30 RPM ▼

精出边速度: 0.3 m/min ▼

粗出边速度: 1.2 m/min ▼

启用寻中跟随高度设置


寻中跟随高度 4 mm ▼

本次开始不提示

✔ 保存
✘ 取消

参数名称	含义
走边框	根据图形范围，在机床幅面沿图形的最大外包围矩形框走一遍
空走	机床按照图形进行运动，但是不出光、不跟随、不出气



回零	机床运动到图形的零点，其中 X、Y、Z、B、A 都会运动
回中	机床 X、B、Z、A 轴运动到程序零点
断点定位	加工过程中出现异常，触发报警导致停止后，通过断点定位可以定位到停止中断时刻的位置，然后进行继续加工
前进/回退	执行断点定位或者暂停操作后，点击<前进>或<回退>可调整加工点的位置。当涉及七轴切换时，无法执行回退
手动定中	对于使用普通寻中方式无法找到中心的异型管，可以手动设置异型管绘图中心与旋转中心的偏差值。具体请参考附录的寻中方式总结
自动寻中	通过自动寻中可以对管材进行偏差测定，保证加工过程中加工的轨迹精度。自动寻中功能会根据导入的图纸类型，自动选用适合的寻中方式，具体请参考附录的寻中方式总结
	调试快速设定，具体设定如下所示

调试快速设定：

参数名称	含义
走边框速度	设置走边框的速度值
前进/回退距离	设置前进回退距离。暂停状态下，可以利用前进回退定位到预期位置
前进/回退速度	设置前进回退速度
前进/回退 B 轴最大速度	设置前进回退时，B 轴最大速度，可以对 B 轴做限速
精出边速度	设置寻 B 轴中心和寻中精出边速度
粗出边速度	设置寻 B 轴中心和寻中粗出边速度
本次开始不提示	加工中停止，使用手持盒点击开始时，不会再有“恢复加工”的弹窗
寻中方式	软件会根据当前图纸的管材类型，给出可选用的自动寻中方式。请根据所夹持管材实际状况，选择合适的自动寻中方式，C 型钢/槽钢/角钢可以选择寻边寻中和 L 钢偏差寻中，寻边寻中比较快，通过出边方式寻中；L 钢偏差寻中是通过跟随实现，同时带有矫平的功能。具体请参考附录的寻中方式总结



3.2.4 加工操作栏



参数名称	含义
开始	开始加工。*：表示修改过图形参数；A：开启了自动上下料功能；F:开启了自动送料功能；L：开启了循环加工；S：开启了七轴拉料功能
暂停	暂停执行系统指令；<暂停>后会变成<快速继续>，继续加工时不执行穿孔动作
继续	继续执行系统指令，如图形参数设置了穿孔，则会执行穿孔动作
停止	停止当前系统指令
打样模式	用于非整管加工的情况。完成加工后停在终点，既不返回零点，也不执行文件结束 PLC
	循环与加工设定，内容介绍详见 3.7.8

3.3 文件菜单

3.3.1 关于界面

点击软件左上角的<文件>→<关于>打开关于界面。关于界面可以查看程序的版本号、发布日期、控制卡类型、调高器类型、激光器型号和许可证的到期时间等。



关于...

×

TubePro 激光控制系统


数控系统

程序版本:	7.27.200.3
发布日期:	2024-01-10 10:01
控制卡型号:	Virtual Card(Demo mode)
控制卡ID:	unkown
调高器型号:	Virtual Follower
激光器型号:	MaxSZ(12000W)
CAD版本号:	1.51.7.0

制造商

上海柏楚电子科技有限公司
技术支持电话: 021-64309023

许可证

序列号: **WWW.FSCUT.COM**
有效期: **2024-01-16 ~ 2024-01-16**
注册码: 



计算机

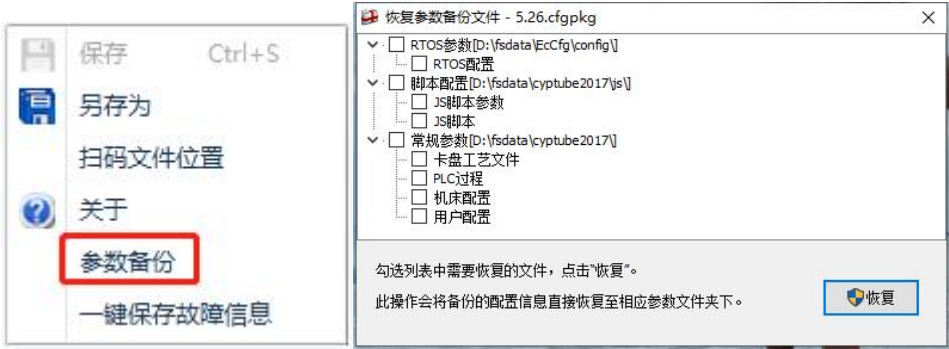
Windows 10.0 Build 19041<Vista Based>
Processor: 12th Gen Intel(R) Core(TM) i5-1240P GenuineIntel 2112 Mhz
Memory: 4,294,967,295 Bytes
Renderer: Intel(R) Iris(R) Xe Graphics
OpenGL Version: 4.6.0 - Build 31.0.101.3729
GLU Version: 1.3



3.3.2 参数备份与还原

TubePro 提供参数备份和还原功能,通过<文件>→<参数备份>可以生成备份文件*.cfgpkg


文件,文件图标为 。



恢复参数备份文件 - 5.26.cfgpkg

- RTOS参数[D:\fsdata\EcCfg\config\]
- RTOS配置
- 脚本配置[D:\fsdata\cyptube2017\js\]
- JS脚本参数
- JS脚本
- 常规参数[D:\fsdata\cyptube2017\]
- 光盘工艺文件
- PLC过程
- 机床配置
- 用户配置

勾选列表中需要恢复的文件,点击“恢复”。
此操作会将备份的配置信息直接恢复至相应参数文件夹下。



双击备份文件,会弹出恢复参数备份文件对话框,然后选择需要恢复的文件列表,点击恢复,即可完成恢复。



3.4 机器标定与回原点

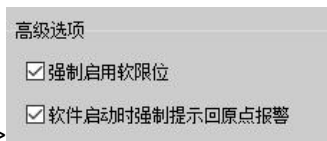
3.4.1 回原点

回原点的下拉菜单里包含全部回原点、Z轴（调高器）回原点、X轴回原点、Y轴回原点、B轴回原点、全部支架轴回原点、回原点设定以及强制忽略回原点警告按钮。



回原点设定可以针对不同机型设置不同的回原点方式。

在回原点的下拉按钮里可以指定 Y1/Y2/B1/B2/B3 独立回原点。B 轴某个轴单独回原点后，在加工之前，需要到<手动调试>里，选择 Y2-B3 模式，执行一次回中。



如果平台配置工具的高级配置中勾选了<强制回原点报警>，则软件启动时会有回原点报警，必须回一次原点才能解除该报警。在软件的管理员模式下，可以点<强制忽略回原点警告>来屏蔽该报警，即使不回原点也可以继续调试，此时请注意人身安全和设备安全。

参数名称	含义
单轴回原点前调高器先回原点	为保证切割头安全，可以勾选此项，在 X/Y/A/B 轴单轴回原点之前，让 Z 轴（调高器）先回原点
全部回原点时，B 轴也回原点	默认不勾选。B 轴没有装原点开关的机型不能勾选此项；双驱 B 轴各装一个原点的机型不建议勾选此项，以防同时勾选了 B 轴解除同步独立回原点，回原点时忘了卸下管材导致扭管
全部回原点时，Y	默认不勾选。如果希望在执行全部回原点时 Y 轴一起回原点，可以勾

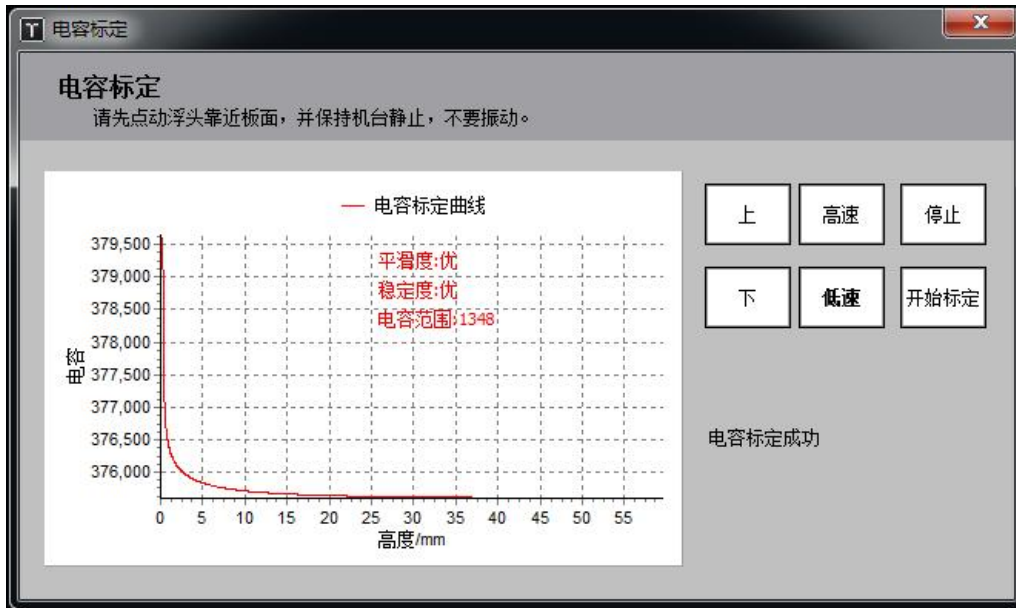


轴也回原点	选此选项。建议不勾选，避免管材装夹好后，执行全部回原点动作，导致管材脱离中卡盘因重力下垂或掉下
Y 轴回原点前所有支架先下降	默认勾选。出于安全考虑，Y 轴回原点过程中支架最好处于下降状态，防止支架被撞
软件启动后，首次回原点前调焦轴先回原点	勾选后，软件启动后首次回原点会先调焦轴回原点，保证焦点正确
软件启动后，首次全部回原点前全部支架轴先回原点	为防止坐标错误，勾选后可保证全部支架轴先回原点，防止卡盘撞支架
B/Y 轴独立回原点前检测主中卡状态	勾选后，如果主卡和中卡都处于夹紧状态，则不允许 B/Y 独立回原点，这是为了防止在主中卡夹持管材时独立回原点会将管材抽出或者扭到管材
Y 同步轴解除同步后独立回原点	对于 FSCUT5000A 系统，Y1 和 Y2 轴需要独立回原点，则勾选此选项。Y1 和 Y2 轴需要设置各自的回原点开关或者回原点限位
Y1/Y2 回原点回退距离	FSCUT5000A 系统中使用了 Y 同步轴解除同步后独立回原点，可以分别设定两个 Y 轴各自的回退距离
B 同步轴解除同步后独立回原点	对于 B1 和 B2 轴都设置了原点开关的双卡盘切管机，如果出现 B 轴两个卡盘不同步的情况，此时只要让 B1 和 B2 解除同步后独立回原点，各自回退设定好的距离，就可以使两个卡盘处于相同的角度。 如果勾选了此项，请在回原点前务必保证卡盘没有夹持管材，因为 B 轴会执行独立回原点，并回退各自设定的距离，整个过程 B 轴各卡盘的角度是不一致的，若夹持管材可能会导致扭管或者其他严重后果；如果不勾选此项，B 轴同步回原点的整个过程中，B 轴都是相同动作
B1/B2/B3 回原点回退距离	使用了 B 轴独立回原点，合理设置 B1/B2/B3 各自的回退距离，可使得回原点后各卡盘刚好都处于水平或者同一角度
Y 轴回原点时执行回原点 PLC	默认勾选，Y 轴执行回原点会执行自动化过程中“回原点前 PLC”和“回原点后 PLC”
X 轴回原点时执行回原点 PLC	默认勾选，X 轴执行回原点会执行自动化过程中“回原点前 PLC”和“回原点后 PLC”
全部回原点时，A 轴也回原点	默认不勾选。如果希望在执行全部回原点时 A 轴一起回原点，可以勾选此选项

3.4.2 标定调高器

FSCUT5000A 采用 BCS100E 总线调高器，调高器在标定之前，需要将喷嘴点动靠近金属管材表面上方约 2mm，然后点击<电容标定>，等待标定成功。

标定结果显示平滑度优，稳定度优，标定成功。



3.4.3 标定 B 轴中心

当机械结构固定后，B 轴旋转会有一个固定的旋转中心，标定 B 轴中心就是测定出这个旋转中心在 XZ 平面的坐标 (X, Z)。测定 B 轴中心需要使用一个没有倒角的标准矩形管，标定之前，确定系统 X、Z、A、B 轴已经回过原点，然后将切割头喷嘴移到标准管上方，并输入标准管宽和高，最后点击<开始标定中心>，标定完成后按<保存>退出。



标定B轴中心



标定B轴中心

通过一根标准方管，可以自动测定机械B轴旋转中心的坐标。只有当初次使用，或发生机械偏差后，才需要使用此功能重新校准B轴中心

机械安装后只需标定一次B轴中心，换管不需要再次标定B轴中心

注意事项:

1. 请先精确设定标准矩形管的宽度: 和高度:
2. 设定X方向上的光斑偏移
3. 确认上电后所有轴回过机械原点
4. 请旋转方管上表面到近似水平($\pm 30^\circ$ 以内)。点动切割头到管上方。

测定结果: 结束

机械中心坐标X: 不含光斑偏移 0.000

机械中心坐标Z:

启用特殊B轴中心

保存

取消

7轴模式测定结果(4组):

Y1+(B1-B2)

机械中心坐标X:

机械中心坐标Z:

(Y1-Y2)+(B1-B2-B3)

机械中心坐标X:

机械中心坐标Z:

Y2+(B2-B3)

机械中心坐标X:

机械中心坐标Z:

Y2+B3

机械中心坐标X:

机械中心坐标Z:

参数名称	含义
矩形管尺寸	设定标准矩形管的宽度和高度，建议使用没有倒角的标准矩形管
光斑偏移	设定当前机床切割头的光斑偏移误差 应用场景: TubePro 以喷嘴中心为基准测出 B 轴中心，若因为激光光斑不在喷嘴正中心而导致切割出来的对穿孔有一定的偏差，请将该偏差除以 2 填入光斑偏移
测定结果	显示机械旋转中心坐标值
启用特殊 B 轴中心	如果机床结构比较特殊，在切割时会有机械旋转中心变动的情况（例如七轴拉料结构或者中卡避让结构），可以提前标定一个特殊 B 轴中



	心。正常切割时使用的仍是上面的 B 轴中心，当机械旋转中心有所变动之后，可以通过 PLC 启用特殊 B 轴中心，以此提高切割精度 <复制+保存>按钮可以将 B 轴中心的数值拷贝过来
保存/取消	保存会将测定结果记录为 B 轴中心，取消则不保存
七轴模式测定结果	根据七轴四种不同的位姿测定不同的 B 轴中心，在切换位姿之后自动切换 B 轴中心。

3.5 功能调试

3.5.1 手动调试



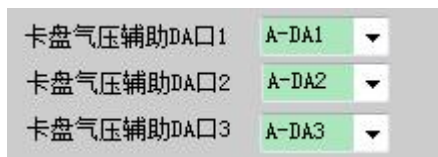
手动调试界面如图。

3.5.1.1 卡盘调试

在手动测试卡盘夹紧/松开动作之前，首先需要用秒表测量一下卡盘打开和关闭所需时间，然后将该时间配置为平台配置工具卡盘夹紧和松开的<到位默认时间>。配置完后再测试到位时间是否设置合理。

平台配置工具中配置了几个卡盘，手动调试界面就会显示对应的卡盘，没有配置的不会显示。

卡盘气压比例对应平台配置工具中的卡盘气压辅助 DA，配置后可以调节卡盘夹紧气压的大小。



点击卡盘的<松><紧>可以将该对应卡盘松开或夹紧，等待到位默认时间后，按钮变为绿



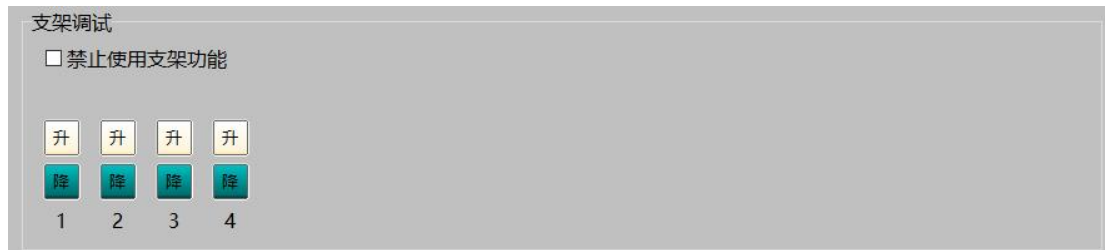
色，代表当前卡盘状态。

卡盘逻辑取反的按钮，仅针对主卡和尾卡，单 IO 的情况下有【主/尾卡外夹】、【主/尾卡内撑】两个选项，双 IO 卡盘还有【主/尾卡上下外夹，左右内撑】、【主/尾卡上下内撑，左右外夹】，方便调整卡盘逻辑。



3.5.1.2 支架调试

在调试支架之前，需要在平台配置工具中配置每个支架对应的下降位置参数。只有 Y 下降位置参数大于当前实际 Y 坐标值的支架才被认为是安全支架，可以在手动调试页面手动上升和下降。



如果平台配置工具中配置了支架气体总阀输出口，则<禁止使用支架功能>默认为开启状态，需要手动关掉才能进行支架调试。

3.5.1.3 单轴调试

此功能可以用于测量 B1 卡盘和 B2 卡盘的各自回原点时的回退距离。初始装机过程中软件内 B1 和 B2 的回退距离是相等的，而真实的卡盘却是不同步的。此时，在<回原点设定>里勾选<B 同步轴解除同步后独立回原点>，并将 B1/B2 的回退距离设为 0，执行一次 B 轴回原点。随后在<单轴调试>里解锁 B1 和 B2，通过点动或者步进将 B1 和 B2 调整至水平，然后加锁。打开<工具>→<监控工具>→<运动控制监控>→<B 轴>，查看 B1 和 B2 的机械坐标，将坐标值分别保存为 B1/B2 的回原点回退距离。之后再做 B 轴解除同步独立回原点，可保证回原点后 B1 和 B2 都处于水平状态。



运动轴	内核状态	约束状态
通用轴12	通用轴13	
X轴	Y轴	Z轴
	A轴	B轴
	通用轴1	通用轴2
	通用轴3	通用轴4
	通用轴5	通用轴6
	通用轴7	通用轴8
	通用轴9	通用轴10
	通用轴11	
轴号:	主轴 18	从轴 19
编码器反馈:(P)	9167962	9167962
指令位置:(P)	9167962	9167962
机械坐标:(rad)	3.13917	3.13917
		从轴2 20
		9167962
		9167962
		3.13917

3.5.2 支架随动

5000A 系统，如果配置了随动支架，功能调试区就会出现支架随动的图标。

对于主卡盘和中卡盘之间的随动支架，点<支架随动>可以进入调试页面；对于中卡盘之后的随动支架，点下拉菜单的<辅助下料支架>可以进行调试。



首先在平台配置工具中，配置随动支架。可以通过“添加”、“删除”按键增减支架的数量，支架添加数量最多为 20 个，最少为 7 个。支架类型有单 IO 支架、随动支架、气缸随动支架三种类型，用户可按照实际需要设置相应参数。

必配参数：

- 1、根据随动支架的实际机械结构是否有气缸，选择支架类型。
- 2、选择支架随动电机用到的通用轴。电机的基本参数、回原点参数在通用轴页面配置。
- 3、气缸随动支架需要配置上升和下降的参数。如果上升下降对应打开和关闭同一个输出口，那只需配上上升输出口，下降输出口选 0 即可。支架上升/下降的默认时间请按实际情况填写，打开输出口等待到位默认时间后，系统认为支架上升/下降到位。
- 4、配置 Y 下降位置参数。主卡盘运动到 Y 下降位置时，该支架开始下降。如果主卡盘运动到了 Y 极限位置，该支架还未下降到位，则会产生支架报警并停止卡盘运动。

注意：每个用到的支架都必须分别配置以上参数。

选配参数：

- 1、如果配置了<支架气体总阀输出口>，软件内自定义输出区域会出现一个输出口<支架总阀>，输出口打开对应手动调试里不勾选<禁止使用支架功能>。可以手动开启和关闭。
- 2、如果勾选了<允许支架自动上升>，则 Y1 坐标小于上升坐标时（如果配置了上升输入口，则需同时满足输入口有效），安全支架会自动上升。随动支架上升到停靠位置，气缸随动支架则是打开上升输出口。
- 3、如果勾选了<允许对支架下降区间进行限速>，则主卡盘在 Y 下降位置和 Y 极限位置

之间会以 $v = \frac{\text{极限位置} - \text{下降位置}}{\text{下降到位时间}} \times 90\%$ 的速度运动。该限速只对空移过程生效，对点动、

加工均不生效。用于缩减 Y 下降位置与 Y 极限位置之间的空移时间，以此提高支架利用率。

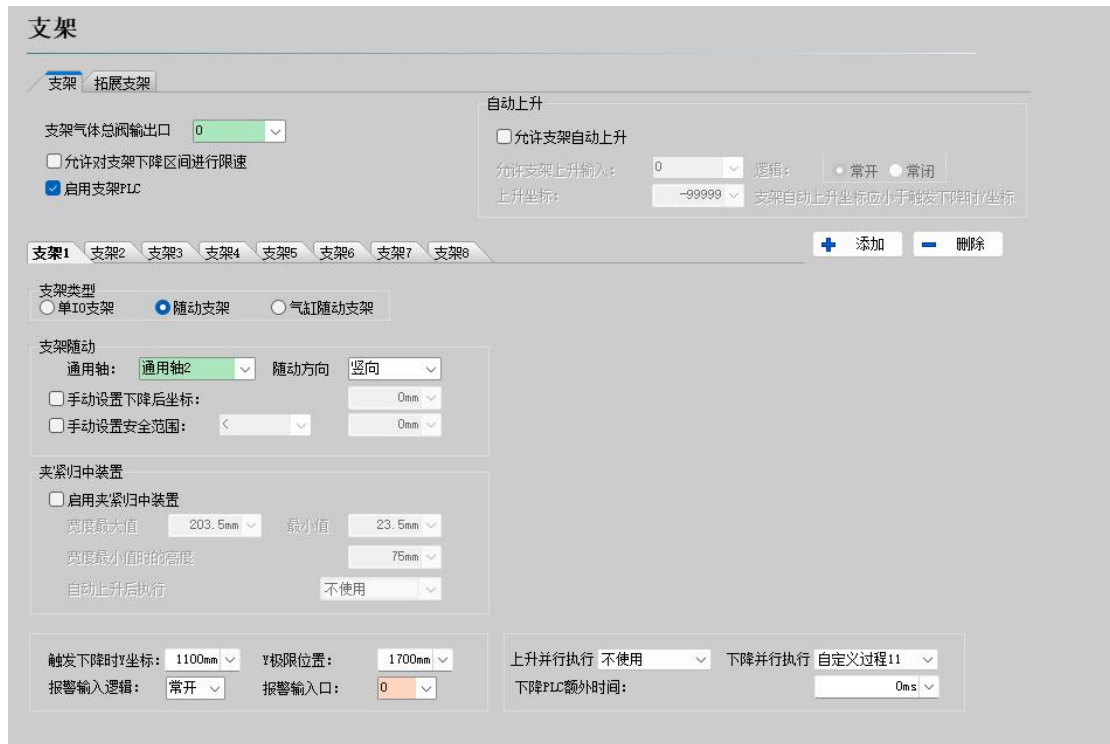
- 4、如果机械结构有配置支架的上升和下降的限位开关，则可配置到位输入口来代替到




位默认时间。

5、如果机械结构有配置支架前的限位开关，则可配置报警输入口。当报警输入口有效而支架未下降到位时，会产生支架报警并停止卡盘运动。报警输入口与极限位置都是为了防止卡盘撞到支架，前者相当于硬限位保护，后者相当于软限位保护。

6、如果支架是双输出口控制，即上升和下降是打开不同的输出口，可以勾选<到位关闭输出口>，在支架上升/下降到位后，关闭对应的输出口。



配置完成后，打开软件。点击<支架随动>, 进行一次随动支架的标定（只需用矩形管标定一次，就可以根据不同图纸实现支架随动了）。



将主卡盘退到支架 1 的下降距离之前，夹持矩形管，点一次回中按钮，再做一次单面矫平。然后点支架上升，再通过点动支架，使支架贴合管面，点击标定按钮，即可完成标定。

参数名称	含义
待切管材尺寸	标定时一般使用矩形管。导入图纸后，软件将自动获取管材的尺寸。
B 轴的最大速度约束	当开启随动状态时，限制 B 轴的最大速度，以防 B 轴转动时支架升降速度跟不上导致管材撞支架。
加耦随动	对应支架随动模式，支架会根据管材的转动调整高度
解耦分离	关闭支架随动，支架回停靠坐标，不根据管材转动调整高度

1. 上料支架调试界面

点击“支架随动”按钮，打开上料随动支架调试界面。调试前，请确认待切管材尺寸输入正确，并回中。TubePro 允许配置不同类型的随动支架，纵、横向均支持配置纯随动支架和气缸随动支架，且将会分组显示在界面左侧。

同组别中，可对随动轴设定单独的标定高度，勾选“独立标定”，点击“标定”，对应轴会增加“（独）”标识以作区分。点击“高级标定设置”，可对同组别中各支架随动轴设定不同的随动方式，随动方式可分为线性随动、非线性随动、圆管 V 槽分段线性拟合，三种随动方式可在同一组别中并存。勾选“随动支架空移时向下避让”，可对同类别下的各随动轴设定不同的向下避让距离。

软件支持对单个随动轴设置加/解耦，也支持对同组里面所有的随动轴同时加/解耦，默



勾选“同组所有轴”。

2. 下料支架调试界面

在下料随动支架调试界面会对不同种类的下料支架进行分组，分类为纵、横向。使用下料支架避让功能需要配置“对应通用下料设备”，使下料随动轴与通用下料设备对应起来。

软件支持单个随动轴独立加/解耦或同组所有随动轴一起加/解耦，默认勾选“当前轴”。

下料随动支架不支持独立标定，对应选项置灰。

3. 高级标定设置

参数名称	含义
随动支架空移时向下避让	当管材为矩形/L/C/H 钢时，若 B 轴旋转角度超过 45 度，支架会向下额外多避让一段距离，该距离值可自行设定。
B 轴等待避让时间	用户可根据现场实际情况设定“B 轴等待避让时间”的值，避免出现 B 轴等待避让的时间比支架实际避让到位时间短、B 轴在支架避让到位前提前开始空移的情况。
复位后等待时间	随动支架从避让位置回到随动状态后，需要保证再经过“复位后等待时间”，调高器才可以跟随到位，避免出现重新回到随动状态后顶管导致管头抖动的情况。

如果在捡料端也配置了随动支架（即捡料支架），需要在平台配置工具的捡料配置页面配置轴捡料方式，还需要配置七轴 Y2 捡料安全设置。

配置之后也需要做一次标定，标定的方法和上面提到的一样。在<支架随动>的下拉菜单中，点击<辅助下料支架>，即可打开标定页面。





支架随动调试

×

随动支架调试功能

请确认已经正确回中，并且管子尺寸正确。

注意：打开图形了才能加耦跟随，打开矩形管或圆管才能标定

基础设置

请确认待切管材尺寸， 高度： 宽度：

设置随动状态，B轴的最大速度约束：

请回中

● ● ● ● ● ● ● ● ● ●

下料随动(纵)

- 捡料轴1
- 捡料轴2
- 捡料轴3
- 捡料轴4
- 捡料轴5

支架设置

支架限速 上升： 下降：

捡料设置

启用零件内轨迹大于指定值时随动

对应通用下料设备： 提示：开始下降位置：9999.00

支架标定

- 回原点
- 请支架随动轴靠近管面
- 选择标定生效范围(保存) 独立标定
- 确认随动轴靠近管面，然后点击'标定'

当前坐标 H1:0.000 mm

加耦解耦设置

禁止标定：未打开图纸

3.6 监控工具

3.6.1 调高器监控

监控页面里可以看到调高器的实时电容、电容曲线、电容温漂。

调高器监控界面

×

监控

上 高速 回原点

下 低速 停止

标定

跟随关 跟随开

指令监控

参数

实时电容 电容曲线 电容温漂

CAP

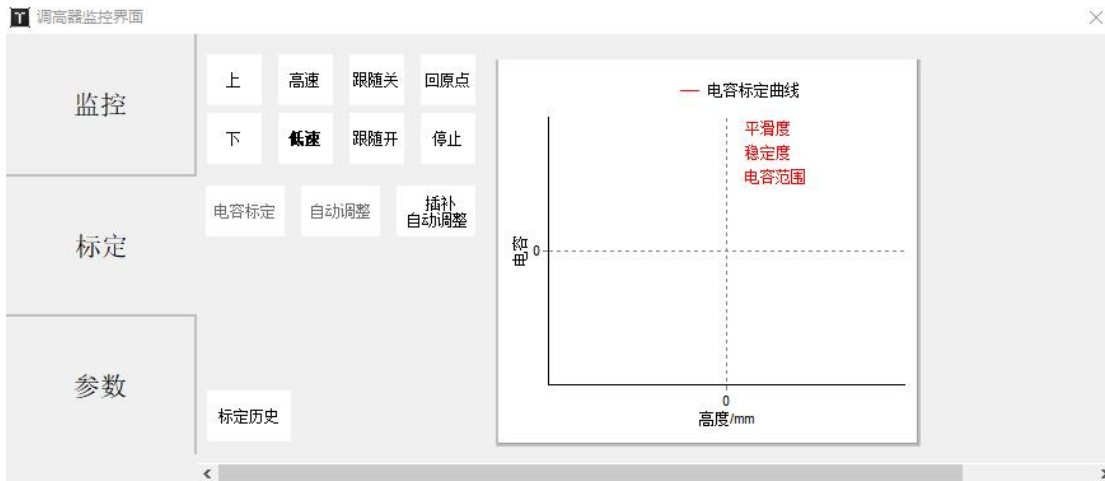
1,000,000
900,000
800,000
700,000
600,000
500,000
400,000
300,000
200,000
100,000
0

Max
Min
Dif

0



在标定页面里可以进行电容标定、调整刚性等级，以及查询电容标定的历史记录。



参数页面用来调整调高器的参数。点<解锁参数>后可以修改参数，修改后必须点<写入参数>才能使参数保存生效。



参数名称	含义
空移/切割/穿孔碰板报警延时	在系统停止或空移/切割/穿孔状态下，如果碰板的持续时间达到该值，Z轴会自动上抬保护并输出报警信号。当此值设为0时，停止或空移/切割/穿孔状态下将不会再触发碰板报警
跟随偏差报警	调高器允许的最大跟随误差。切割头跟随到位后，由于运动超出板材边界或板材剧烈抖动等原因导致跟随误差超过设置的报警值时，会产生跟随误差过大报警
跟随偏差延时	设置跟随偏差报警的滤波时间。该值越大，允许产生跟踪误差的时间越长，滤除干扰的能力也越强
本体电容变小	当本体电容变小超过设定值时，才会产生本体电容变小报警
振动抑制	该功能可以抑制因切割气流扰动结构刚性较弱的板材而引起的振动，从而减少断面波浪纹。可有效抑制由吹气和浮渣等引起的抖动
抑制时间	该参数为振动抑制功能的强度，数值越大振动抑制功能效果越明显，但会降低调高器的响应。默认值为20ms，推荐范围5~50ms
跟随等级	随动增益等级为1~30级，默认17级。级数越大，随动的平均误差越小，跟随动作越快，同时遇到斜面爬坡能力也越强，但是如果增益太强，系统会产生自激振荡。该参数通过自动调整获取即可



复位速度	回原点速度
Z轴回退距离	从原点开关返回一段回退距离，将该位置作为Z轴坐标原点
复位回停靠	回原点之后是否回停靠坐标
Z轴行程	Z轴行程范围（向下为负）
停靠坐标	Z轴停靠坐标
软限保护	设置调高器是否启用软限位保护
空移速度	调高器空移速度
空移加速度	调高器空移加速度
点动高速	设置点动高速速度
点动低速	设置点动低速速度

3.6.2 运动控制监控

点击软件界面上方的“工具”-“监控工具”-“运动控制监控”，即可出现如下图所示的弹窗。

在“运动轴”监控页面，可以查看每个伺服轴的使能状态、报警状态、硬限位状态、软限位状态、原点开关状态、螺补状态、物理轴的指令位置、反馈位置、机械坐标和运动速度，还可以发送伺服使能、关闭使能指令、发送脉冲调试、清除坐标和清除双驱报警。

运动轴	内核状态	约束状态
通用轴12 / 通用轴13	X轴 / Y轴 / Z轴 / A轴 / B轴	通用轴1 / 通用轴2 / 通用轴3 / 通用轴4 / 通用轴5 / 通用轴6 / 通用轴7 / 通用轴8 / 通用轴9 / 通用轴10 / 通用轴11
轴号:	主轴 15	从轴 0 0
编码器反馈:(P)	-37940	0 0
指令位置:(P)	-37940	0 0
机械坐标:(mm)	-2.41206	0 0
运动速度:(mm/s)	0.000	0 0
伺服原始反馈:(P [mm])	0 [0.00000]	0 [0] 0 [0]
伺服报警状态:	[OFF]	[OFF] [OFF]
负限位开关状态:	[OFF]	[OFF] [OFF]
正限位开关状态:	[OFF]	[OFF] [OFF]
原点开关状态:	[OFF]	[OFF] [OFF]
负软限位状态:	[OFF]	[OFF] [OFF]
正软限位状态:	[OFF]	[OFF] [OFF]
螺补状态:	[OFF]	[OFF] [OFF]
伺服使能:	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Moving(HS):	0	0 0

参数名称	含义
轴号	配置的物理轴号
编码器反馈	伺服的编码器反馈值，单位为脉冲
指令位置	指令位置，单位为脉冲



机械坐标	机械坐标，即系统指令坐标位置，单位为 mm 或者 rad
运动速度	当前伺服的实时反馈速度
伺服原始反馈	记录伺服电机的反馈位置，单位为脉冲
伺服报警状态	当前伺服的报警状态
负/正限位开关状态	当前负/正硬限位输入状态
原点开关状态	当前原点输入状态
负/正软限位状态	当前负/正软限位输入状态
螺补状态	仅 X、Y 轴支持，检测是否开启螺距补偿
伺服使能	伺服使能状态，点击可以开启或关闭伺服使能
发送脉冲	在系统停止状态下，可以发送指定脉冲，用于测试
双驱误差清 0	清除双驱误差
机械坐标清 0	将 Z 轴当前坐标设为 0

在“内核状态”监控页面，可以查看一些更加底层内核状态信息，比如机械坐标、程序用户坐标、缓冲数量和 G 代码指令信息等，由于概念比较复杂这里不详细介绍。

在“约束状态”页面，可以直接查看各逻辑轴速度与加速度的约束配置。



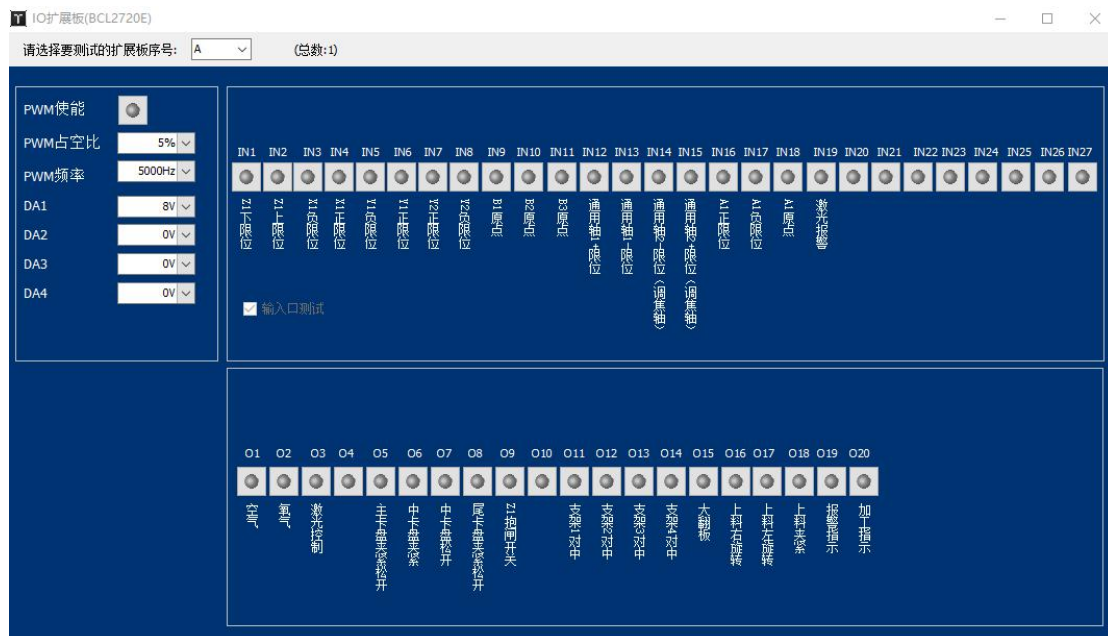
数控核心状态监控[BMCSIMU]



3.6.3 扩展板监控

点击“工具”-“监控工具”-“扩展板监控”，即可出现出下图所示的扩展板监控界面。

在左上角选择要测试的扩展板序号，可以打开/关闭输出口、监控输入口的状态、完成模拟的输入口测试、对 PWM 和 DA 进行一些调试测试、监控 AD 采样结果。



3.6.4 实时曲线监控

点击“工具”-“监控工具”-“实时曲线监控”，即可出现如下图所示的弹窗。



3.7.2 一键对齐管头

点击“工具”-“辅助功能”-“一键对齐管头”，即可出现如下图所示的界面。

该功能可使软件自动找到管头，并使切割头最终停到距管头一定距离的位置。

参数名称	含义
切割头距离中卡盘距离	为了避免管材没有伸到切割头下方导致跟随扎头，在执行一键对齐管头时会先将管材向前送一段距离。参数默认 120mm，可以根据实际情况调整
对齐后 Y 偏置距离	切割头向外出边找到管头后，Y 轴会正向前进一个偏置距离，避免切割头在管材边缘加工导致抖动
跟随高度	执行“一键对齐管头”时切割头的跟随高度



3.7.3 多文件加工

点击“工具”-“辅助功能”-“多文件加工”，即可出现如下界面。在该界面中，可以用单个输入口控制打开对应路径文件，也可以多个输入口自由组合打开对应路径的文件。



3.7.4 时间预估

点击“工具”-“辅助功能”-“时间预估”，即可出现如下图所示的界面。

点击“开始预估”，系统会自动估算完整加工一次所需要的时间，并显示加工总时间、切割时间、空移时间、穿孔时间、其他时间。

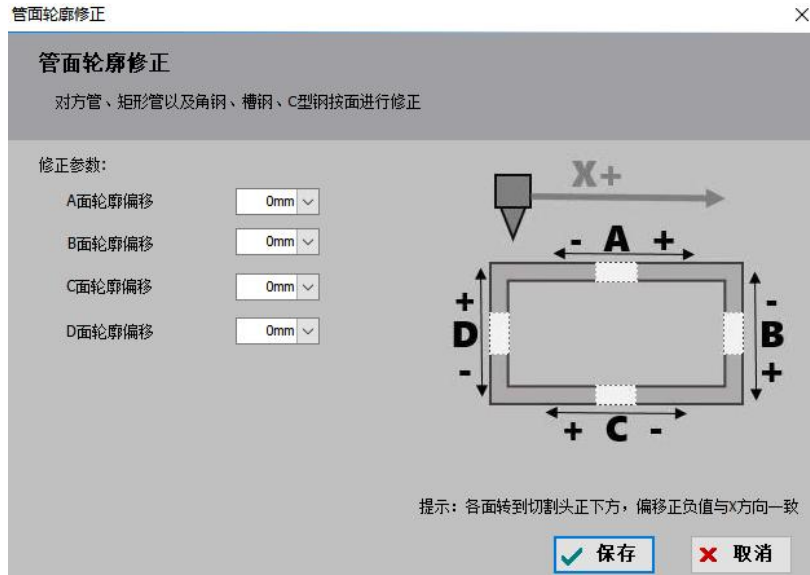




3.7.5 管面轮廓修正

点击“工具”-“辅助功能”-“管面轮廓修正”，即可出现如下图所示的界面。

当待切割管材不标准时，可以对方管、矩形管以及角钢、槽钢、C型钢按面设置修正参数，该参数将直接作用于修改管面的轮廓孔，不影响切断线。



3.7.6 气体 DA 校正

点击“工具”-“辅助功能”-“气体 DA 校正”，即可出现如下图所示的界面。



参数名称	含义
------	----



气体选择	选择要进行 DA 校正的气体
设置数据组数	设置数据线性节点数，组数越多拟合越精准
DA 自动填写	按组数自动等间距设置 DA 分布值
DA 依次输出	依次输出表格中的 DA 值
输出下一个	手动输出下一个 DA 值
DA 输出	设置要采集实际气压的 DA 值，可以自动填入也可以手动填写
实际气压	将 DA 对应的实际气压填写到表格中

3.7.7 一键保存故障信息

通过<文件>-><一键保存故障信息>可以在桌面保存为一个压缩文件，方便机器发生故障时将所有信息收集发送。



3.7.8 循环与加工设定

点击“工具”-“辅助功能”-“循环与加工设定”，出现如下图所示的弹窗。



在“加工快速设置功能”模块中，可对加工过程进行设置。该模块参数的对应含义如下表：

参数名称	含义
旋转轴绝对式零点空移优化	B 轴采用绝对式编码器的话，会存在溢出的问题，勾选后，B 轴空移在不影响加工时会向反方向运动
启用 B 轴编码器溢出报警	B 轴是绝对式编码器时，默认启用该功能，目的是加工前预知编码器溢出报警，避免加工中报警
启用单零件软限位检测	不勾选时，点击开始时会对整个加工文件进行判断是否在加工中会超出限位，超出则无法开始加工；勾选后，只会判断下一个加工零件是否会超出限位
加工前检测寻中偏差	勾选后，若寻中偏差大于 5mm，软件进入暂停状态，日志打印：寻中偏差大于 5mm，是否继续加工
Y/B 轴加工模式	浮动模式是在当前位置开始加工，即认为当前位置为加工起点，工件模式是认为当前文件的起点位置为加工零点，加工前先移动到该轨迹的加工起点。推荐 Y 轴使用浮动模式加工，B 轴使用工件模式加工

在“循环加工参数”模块中，可对循环加工的相应参数进行设置，循环演示加工可用于展会中以不出光的方式循环加工一些图形作为演示，或者配合自动上下料 PLC 完成整管的循环演示加工。

在该模块中，“计划暂停”下拉框可以通过选择“无”、“当前轨迹后”、“当前零件后”、“当前文件后（循环）”，对加工过程中的暂停时间点进行设定；可选择“循环加工”



状态开启或关闭、设置“循环间隔时间”和“计划循环次数”；可查看当前已循环次数，并对数据清零；下方选项勾选后，可以自动清零已循环次数/在退出程序时保存设定的循环加工参数。

在“加工计划”模块中，可指定加工计算方式：按照零件的加工个数计算/按照文件的加工次数计算/按照当前图纸的加工次数计算。该模块参数的对应含义如下表：

参数名称	含义
零件切割计划	按照零件的加工个数计算，也可以手动清零，加工到指定零件数量后自动停止并打印信息，0 代表不开启。打样模式也会进行计数，模拟和空走则不计数
总计加工次数计划	按照文件的加工次数计算，每次文件加工完后次数加一，可以手动清零
本图加工次数计划	按照当前图纸的加工次数计算，每次文件加工完后次数加一，可以手动清零
加工管理/密码管理	加工计数功能可以设置密码，防止人为修改加工数目

若导入特殊图纸（排样任务包，加工计划中包含多个可加工排样文件），将会在原有界面的基础上出现新的模块，如下图所示：



勾选“排样任务包加工模式”，则下方“达到预定加工次数之后，自动跳转到下一个可加工的排样结果”会自动勾选，用户可根据需要选择是否勾选“加工完最后一个排样结果提示加工完成”。

3.7.9 设置当前为机械原点

将切割头当前所在位置作为原点，把 X/Y/A/B 坐标全部设为 0。请谨慎使用。




3.8 寻中/寻边/矫平

寻中可以测定夹持管材时管材中心与旋转中心（B轴中心）不重合导致的偏差，以此保证加工过程中轨迹的精度。因此，在加工之前应对管材进行寻中，使软件记录管材中心与B轴中心的偏差。

TubePro 里有丰富的寻中类型，适用于不同的管材。

寻中方式	适用管材	常见管材截面
四点寻中	矩形管、圆管、腰型管	
五点寻中	矩形管、腰型管	
椭圆管寻中	椭圆管	
多面寻中	三角管、截面是多边形的管、截面有 2 条以上不平行直线边的异型管	
L 形寻中	夹角为 90° 的标准角钢	
L 钢偏差寻中	夹角为 60° ~150° 的角钢	
工字钢寻中	工字钢	
对称圆弧寻中	对称圆弧	
单面矫平	截面有直线边的管都可以用，例如工字钢、D 型钢	
手动定中	不能自动寻中的异型管	
高级手动寻中		

导入文件后，软件会自动识别管型并匹配合适的自动寻中方式。如果该管型适用多种自动寻中方式，则可在“调试快速设定”（即“自动寻中”下方的按钮）里选择自动寻中的方式；如果该管型没有与之相匹配的自动寻中方式，请酌情选择手动定中或高级手动寻中



方式。

注意：所有管材在寻中之前都应先保证管材夹持与图纸角度基本一致,若角度偏差较大,应先执行“单面矫平”或“设置当前位置为水平状态”的操作,使管材夹持与图纸角度对应起来。

3.8.1 单面矫平

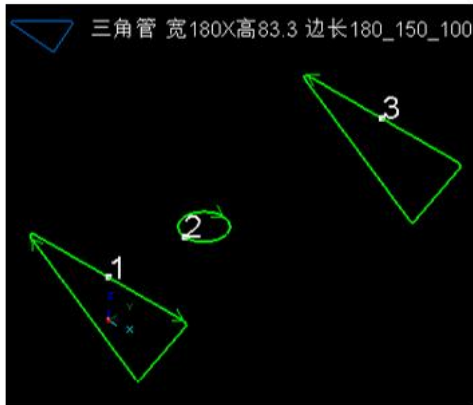
点击“工具”-“寻中/寻边/矫平”-“单面矫平”，即可出现如下图所示的页面。

单面矫平可以将管材的一个平整的管面校正为水平状态,并且将此管面对应到图纸默认朝上的一面。在夹持管材后,可以通过单面矫平,将管材的实际夹持情况与图纸对应起来。

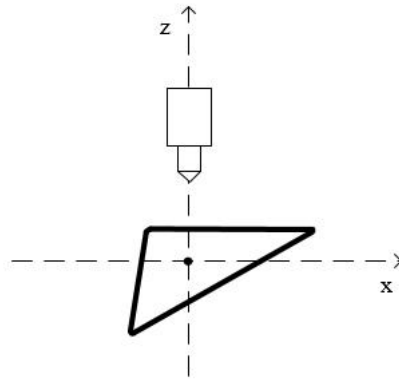
若导入图纸,软件会自动获取尺寸宽度;若无图纸,需要手动填写待矫平的平面的宽度。然后将喷嘴移至管材正上方,点击“开始单面矫平”,待动作结束后点“保存”即可完成单面矫平。



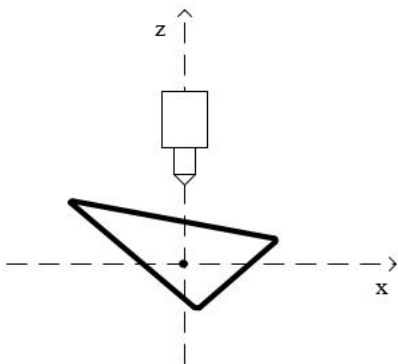
例如图示三角管,图纸默认最长边向上,而管材初始夹持时最长边是在侧下方,与图纸并不对应,不可以进行加工。此时需要将最长边点动至基本水平,再做单面矫平,就可以使管材夹持情况与图纸完全对应起来了。



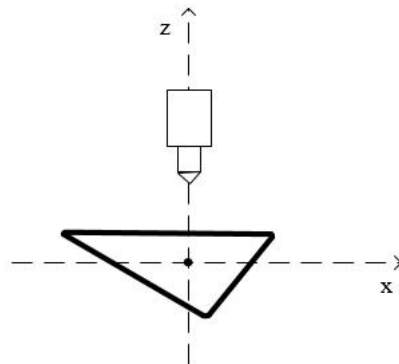
(1) 图纸



(2) 管材初次夹持状态



(3) 旋转至基本水平，做单面矫平



(4) 管材夹持与图纸一致，且水平

使用单面矫平时，请务必保证上电后所有轴回过机械原点，管材的尺寸填入正确，切割头喷嘴在管材正上方（可以使用“x轴回中”按钮快速调整切割头位置）。矫平完毕后，点击保存。

3.8.2 四点寻中

点击“工具”-“寻中/寻边/矫平”-“四点寻中”，即可出现如下图所示的界面。

四点寻中适用于矩形管、圆管、腰型管，寻中时会在管材四个面分别跟随，找到管面坐标，自动得出管材中心和机械中心的偏差，在切割时进行补偿。

四点寻中时，需要先确认待切管材的尺寸、确定上电后所有轴回过机械原点、确认已经回中且较平，点击“开始寻中”，寻中结束后 X、Z 方向的偏差值会显示在界面中。



3.8.3 五点矫平寻中

点击“工具”-“寻中/寻边/矫平”-“五点矫平寻中”，即可出现如下图所示的界面。

五点寻中适用于矩形管、腰型管，不同于“四点寻中”，使用此功能时会自动矫平，因此不用执行单面矫平动作。



3.8.4 多面寻中



点击“工具”-“寻中/寻边/矫平”-“多面寻中”，即可出现如下图所示的界面。

多面寻中适用于三角管、截面是多边形的管、截面至少存在两条不平行的边的异型管，异型管的管材中心是外包围框的中心。

点击“开始”，将对截面中所有长度大于等于“最小检测宽度”的边进行跟随，跟随结束后，将返回第一个截面处，并自动计算管材中心与机械中心之间的偏差，将偏差值显示在“寻中结果”处。若跟随截面时与切割头干涉，则需要勾选“寻中时Z轴上抬到停靠高度”。点击“工具”-“寻中/寻边/矫平”-“多面寻中”，即可出现如下图所示的界面。

多面寻中适用于三角管、截面是多边形的管、截面至少存在两条不平行的边的异型管，异型管的管材中心是外包围框的中心。

点击“开始”，将对截面中所有长度大于等于“最小检测宽度”的边进行跟随，跟随结束后，将返回第一个截面处，并自动计算管材中心与机械中心之间的偏差，将偏差值显示在“寻中结果”处。若跟随截面时与切割头干涉，则需要勾选“寻中时Z轴上抬到停靠高度”。



3.8.5 椭圆寻中

点击“工具”-“寻中/寻边/矫平”-“椭圆寻中”，即可出现如下图所示的界面。

椭圆寻中适用于椭圆管。在使用椭圆寻中之前，需要先将椭圆管点动至长轴基本水平的状态，然后做一次单面矫平。寻中前请务必保证上电后所有轴回过机械原点、管材的尺寸填入正确、切割头喷嘴在管材正上方。



3.8.6 L 钢偏差寻中

点击“工具”-“寻中/寻边/矫平”-“L 钢偏差寻中”，即可出现如下图所示的界面。
L 钢偏差寻中适用于夹角为 60° ~ 150° 的角钢。





不同于其他寻中方式，L 钢偏差寻中的寻中结果还包含了“L 钢角度偏差 A”，可以提供待切割 L 钢两个面之间的角度相对于标准角度 90° 的偏差值（注意：该值为弧度值，单位为 rad， $1^\circ = 0.01745 \text{ rad}$ ）。

3.8.7 寻边寻中

点击“工具”-“寻中/寻边/矫平”-“寻边寻中”，即可出现如下图所示的界面。

寻边寻中适用于存在两个相邻直角边的管材，如矩形管、方管、L/C 型钢（角钢、槽钢、C 型钢）、异型管（根据实际管材形状选择适合的寻中方式）。



3.8.8 对称圆弧寻中

点击“工具”-“寻中/寻边/矫平”-“对称圆弧寻中”，即可出现如下图所示的界面。

对称圆弧寻中适用于管面全为弧形、无平面、且关于 YOZ 平面对称的异型管。寻中时需要使最宽面朝上，可以手动点动到宽面基本水平的位置，勾选“矫平”，在寻中前自动做一次矫平来保证宽面水平。如果夹持时有固定夹具，使得每次夹持宽面都与水平面保持特定角度，则可以通过输入“顺时针旋转角度”，使管材在矫平（如果勾选了的话）之前先转至宽面基本水平。



3.8.9 工字钢寻中

点击“工具”-“寻中/寻边/矫平”-“工字钢寻中”，即可出现如下图所示的界面。该寻中方式适用的管材为工字钢。寻中前需确认已回中且矫平。



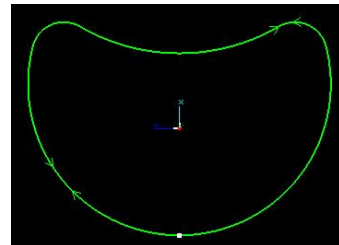
3.8.10 高级手动寻中

点击“工具”-“寻中/寻边/矫平”-“高级手动寻中”，即可出现如下图所示的界面。



高级手动寻中适用于不能自动寻中的特殊异型管。以如右图所示的异型管为例，软件会找出上下左右四个面上的最高点，选择其中一点作为基准点。

例如选择右点为基准点，则旋转管材至右侧面水平向上。点动切割头至右点的正上方，点击“开始寻中”，寻中结束后，点击“保存”退出界面。



3.8.11 标定 B 轴和方管寻中

当机械结构固定后，B 轴会有一个固定的旋转中心，“标定 B 轴”就是测定出这个旋转中心在 XZ 平面的坐标 (X, Z)。测定 B 轴中心需要使用一个没有倒角的标准矩形管，标定之前，需确定系统 X、Z、A、B 轴已经回过原点，然后将切割头移动到矩形管正上方，并输入矩形管的宽和高，点击“开始寻中”进行标定，标定完成后将会在“寻中结果”处显示 B 轴中心的坐标和方管中心的偏差值。



3.8.12 手动定中

有些异型管无法自动寻中，需要手动矫平，并输入 X 方向和 Z 方向上的偏差。

先做单面矫平，使管材夹持与图纸一致。个别管材无法做单面矫平，则需点动管材与图纸基本保持一致，然后点击<手动定中>→<设置当前位置为水平状态>。

然后移动切割头至管材 X 方向的中点，记录当前位置的 X 机械坐标，参考<标定 B 轴中心>里的测定结果，计算 X 方向上的中心偏差，填入手动定中的寻中结果里。中心偏差 $X = \text{管心坐标 } X - \text{机械中心坐标 } X$ 。




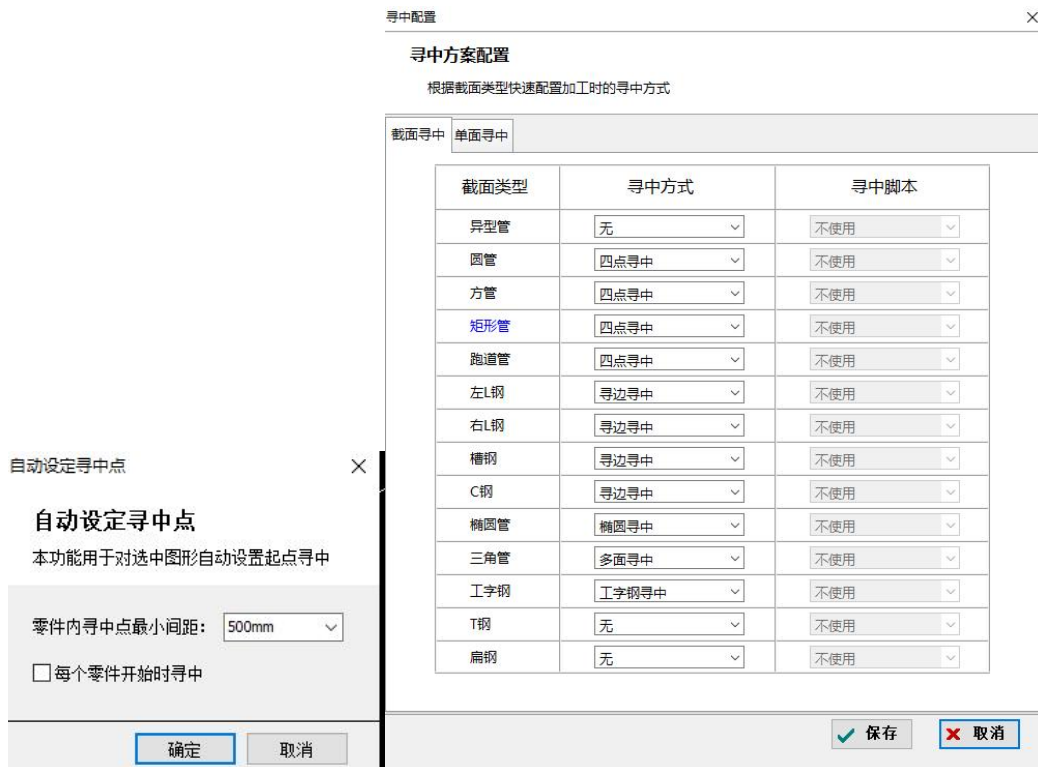


3.8.13 加工中寻中

较长的管材会因为重力等因素，存在扭曲、偏心、形变等情况。每加工一段距离后，管材中心可能会发生变化，影响加工精度。

对此，可以在加工图形上设置寻中点，加工到该图形时，先进行一次自动寻中再继续加工。

选中单个图形点击左侧工具栏的<寻中> ，会将图形起点设为寻中点；选中多个图形点击寻中，设置零件内寻中点最小间距后可以自动设置寻中点。另外，也可以选择在每个零件开始时进行寻中。



加工中的自动寻中方式在  里选择。

5点矫平+快速寻中，对应自动寻中方式中的5点寻中，相比于4点寻中，多了一个矫平的步骤，避免长管管面扭曲导致加工一段之后角度有所倾斜的情况。

标定B轴和方管中心只支持矩形管，可以同时标定B轴中心并得到管材寻中结果，用于机器机械误差较大的情况。如果机器精度较好，则不建议使用这种方式。

3.8.14 单面寻中



加工时单面寻中方式

A面	单面寻中
寻中脚本	无
B面	单面寻中
寻中脚本	无
C面	单面寻中
寻中脚本	无
D面	单面寻中
寻中脚本	无
偏差矫正脚本	无

如果加工面使用脚本寻中，偏差矫正脚本是不会被执行

1. 在单面寻中的基础上，在文件参数里扩展寻中方式，可选择 A、B、C、D 各个面的单面寻中方式。
2. 默认单面寻中方式，共有七种单面寻中方式：单面寻中、左寻边、右寻边、矫平+单面寻中、矫平+左寻边、矫平+右寻边、脚本寻中。
3. 其中脚本寻中可自行编写寻中动作或搭配外置传感器，如探针等设备。
4. 异型管默认只有 A 面寻中方式。
5. 左/右寻边有稳定误差的管材可使用偏差矫正脚本进行补偿。

3.9 切割头

3.9.1 BLT 切割头调试

点击“工具”-“切割头”-“BLT 切割头调试”，即可出现如下图所示的界面。

1.功能测试中参数含义如下表



(1) 焦点电机测试

参数名称	含义
原点信号	回原点过程中，当切割头挡片经过感应位置时，限位开关被触发，原点信号灯亮。
就绪信号	上电后，电机无伺服报警并且寻相成功时，就绪信号灯亮。
电流过载	电机堵转或卡住时，电机电流超过设定值，此时该信号有效。
当前 Z 相偏差	回原点结束时，显示本次回原点的 Z 相偏差。
装机 Z 相偏差	完成装机回原点后显示出的 Z 相偏差。
定位	对焦点电机坐标进行定位。

(2) 传感器

参数名称	含义
保护镜温度	通过监测保护镜温升来判断镜片洁净度，有效避免镜片污染所引起的切割不稳定的情况。 当传感器失效、温度较高、温升较高时，会发出警告；当温度过高、温升过高时，会发出报警。
保护镜腔体温度	
切割气压	显示当前切割头中气体气压和温度，当传感器失效、监控功能未启用时发出警告。可在平台配置工具中配置切割气压监测阈值。
切割气体温度	
电容	显示当前切割头与板材之间的电容值。当电容变 0、切割头碰板时，会发出报警。
传感头温度	显示当前传感头温度，并在传感头断开时提前关光。当电容传感头温度过高、断开时，会发出报警。
聚焦镜温度	可对聚焦镜进行污染监测。 当传感器失效、温度较高、温升较高时，会发出警告；当温度过高、温升过高时，会发出报警。
核心腔体温度	
保护镜抽屉气压	显示当前保护镜抽屉气压，当保护镜抽屉漏气时，发出警告。
上保护镜杂散光	镜片上的污染物会导致激光的漫反射，即杂散光。 可通过显示读值判断上保护镜的污染程度，防止保护镜炸裂，并在超过配置的报警阈值时发出“下保护镜污染”的报警提示。
下保护镜杂散光	镜片上的污染物会导致激光的漫反射，即杂散光。 可通过显示读值判断下保护镜的污染程度，防止保护镜炸裂，并在超过配置的报警阈值时发出“下保护镜污染”的报警提示。



聚焦镜杂散光

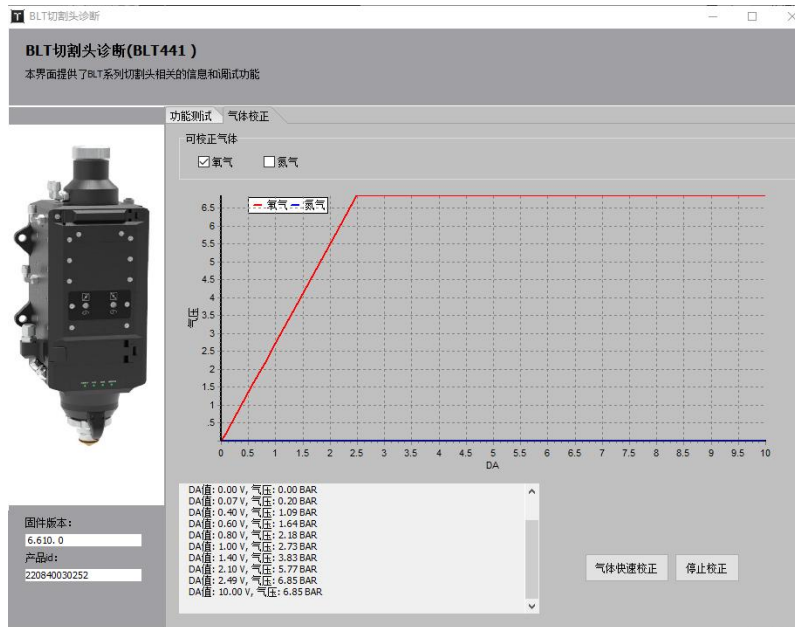
镜片上的污染物会导致激光的漫反射，即杂散光。

可通过显示读值判断聚焦镜的污染程度。

2. 气体校正页面

气体校正可调整 DA 比例阀电压和气压的对应关系，使加工时气压的输出更精确。

点击“气体快速校正”即可。



3.9.2 焦点自动测试

点击”工具“-“切割头”-“焦点自动测试”，即可出现如下图所示的界面。

焦点自动测试可用来找出切割头零焦对应的实际焦点值。

使用方法：

1. 选择要测试的光斑，修改焦点范围和焦点间距，设置加工线参数，点击“生成图纸”，即可根据参数生成测试图纸；
2. 点击软件页面右侧图层色块上方的“工艺”，将“光斑直径”设置为要测试的光斑值；
3. 执行加工操作，切割测试图形；
4. 分析不同焦点的切割效果，找出切割缝宽最细的一条，将对应的焦点值填入“焦点校准值”中，点击“写入校准”，即可进行焦点补偿。





3.10 调试工具

3.10.1 气体自动矫正

请参考 3.9.1 相关说明。

3.10.2 相纸检测

点击“工具”-“调试工具”-“相纸检测”，即可打开如下图所示的页面。

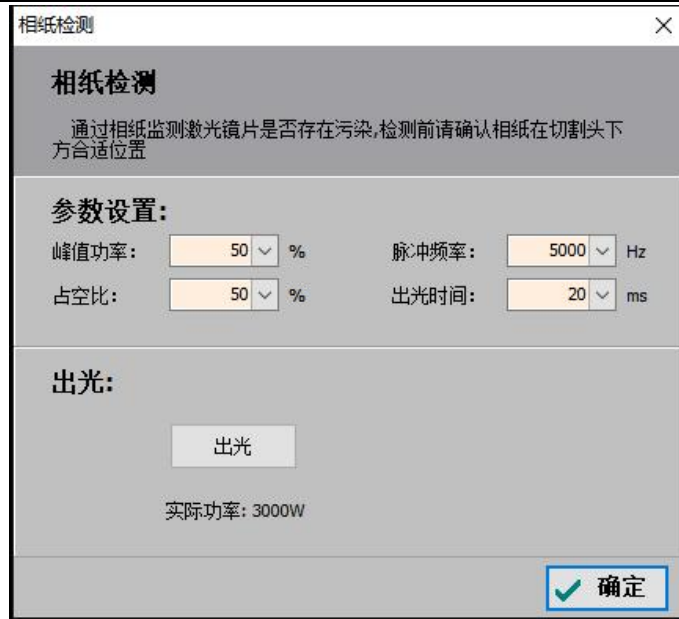
相纸检测可用于检查光路中是否存在镜片污染，使用方法如下：

1. 在切割头下方合适位置放置相纸；

2. 调整激光参数和出光时间；

3. 点击“出光”；

4. 开光后检查相纸光斑，确定镜片是否存在污染。如果存在污染，还需要再做检测确定污染源。

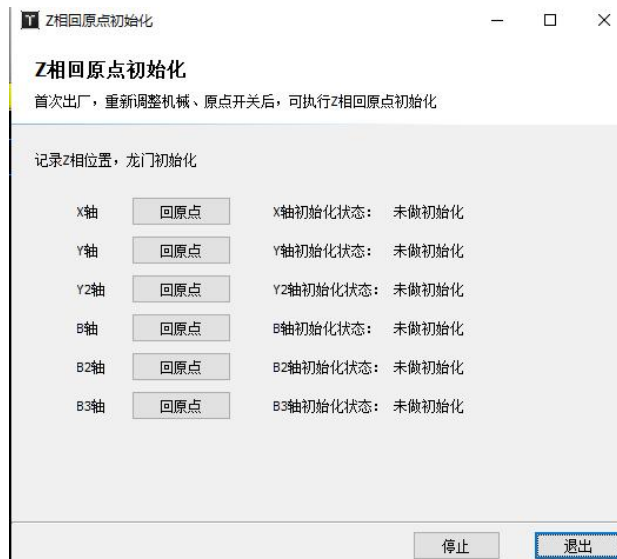


3.10.3 Z 相信号初始化

点击“工具”-“调试工具”-“Z 相信号初始化”，即可打开如下图所示的页面。

当机器首次出厂，重新调整机械、原点开关后，可执行 Z 相信号初始化。

注意：使用此功能时，需要在平台配置工具“轴配置”的回原点参数中，勾选“使用 Z 相信号”。

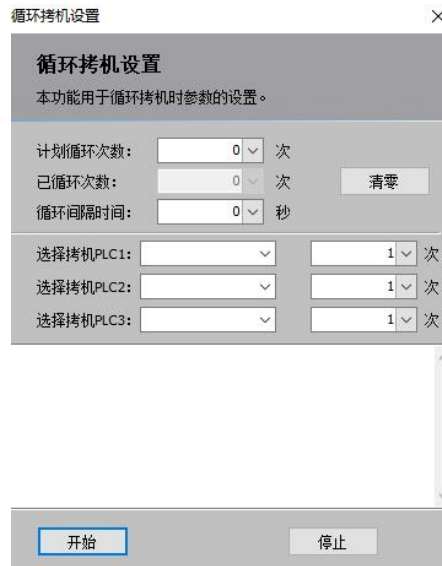


3.11 装机工具

3.11.1 循环拷机

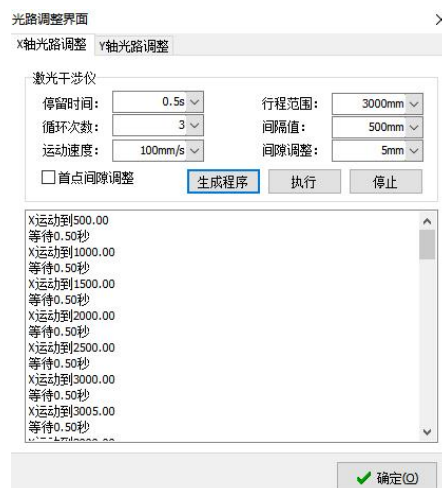
点击“工具”-“装机工具”-“循环拷机”，即可出现如下图所示的界面。

本功能用于设置循环拷机的参数。可填写计划循环次数、循环间隔时间，还可对拷机开始后界面显示的已循环次数清零、选择拷机 PLC 过程以及次数。



3.11.2 激光干涉仪程序

点击“工具”-“装机工具”-“激光干涉仪程序”，即可出现如下图所示的界面。



该功能可对坐标轴的光路进行调整。单击“生成干涉仪定位程序”，在弹窗下方空白处将会生成程序，检查无误且以下条件满足后单击“执行”即可开始测定。

1. 被测量的轴已经正确返回原点，从原点开始测量；
2. 干涉仪已准备就绪，且参数与软件设定的参数匹配。

参数名称	设定要求
停留时间	停留时间请设定到比干涉仪的“最小停止周期”略大，保证干涉仪能正确识别到每一个需要测量的点。
行程范围	自动读入，需设定到与干涉仪中的设定数值相同。（注意：正向回原点的输入负值，反之输入正值，如果输入错误在保存时系统会提示。）
循环次数	循环次数请与干涉仪中设定的“测量次数”相同。由于软件只读取一次来回的测量结果，因此多次测量的数据在导入软件时也只会读



	取第一次的数据。
间隔值	间隔值需设定到与干涉仪中相同，否则可能测不到数据。
间隙调整	间隙调整是指在反向运动时，会先沿原方向继续运动设定的距离，然后再返回该设定距离，从而消除机械上的反向间隙。该数值不应该大于间距值减去公差窗口，否则干涉仪会误认为这是一个需要测量的点。

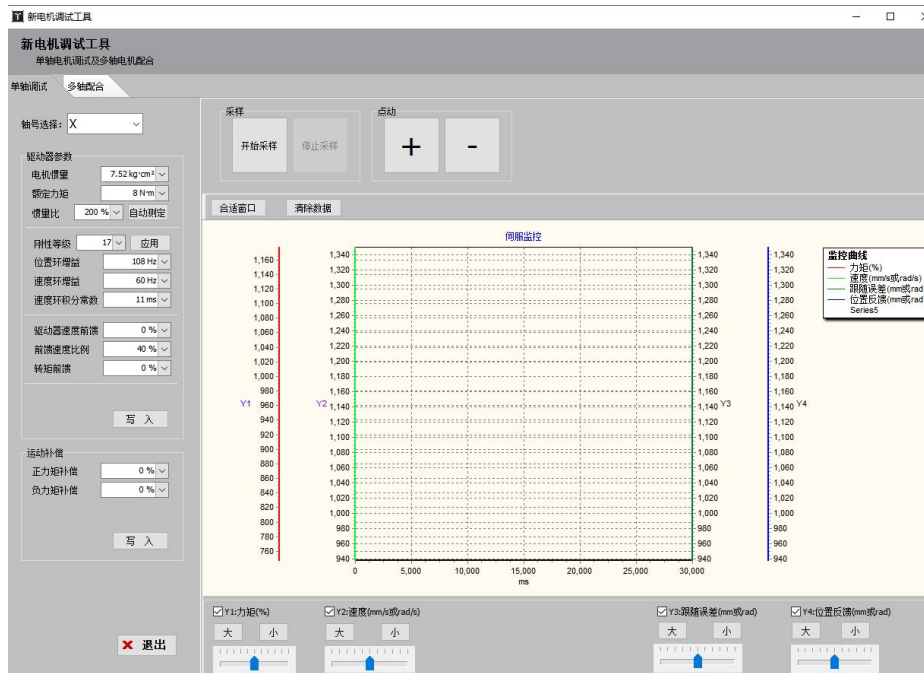
3.12 高级工具

3.12.1 新电机调试工具

点击“工具”-“高级工具”-“新电机调试工具”。

单轴调试：

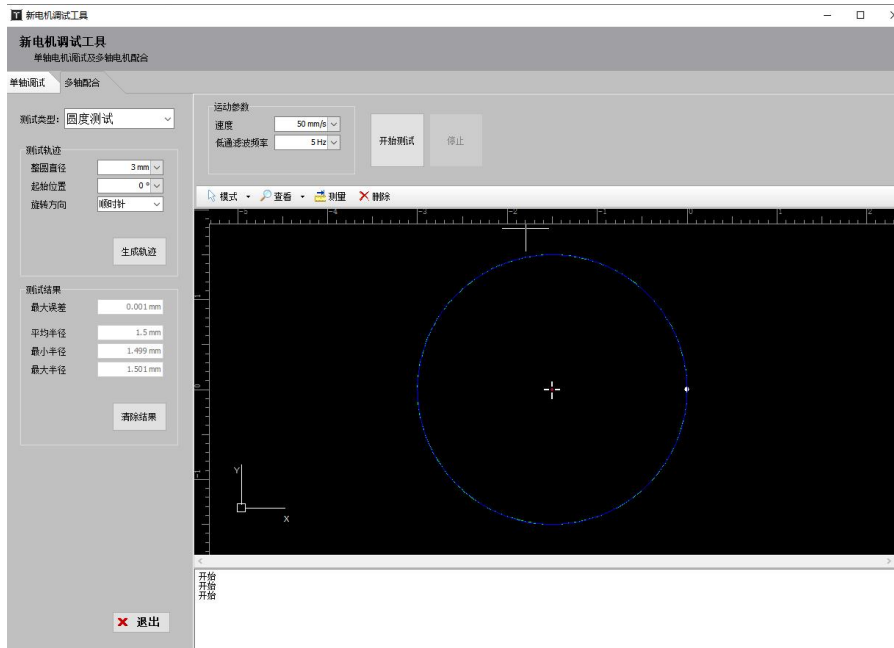
单轴测试主要用于查看单轴伺服的惯量比是否正确，静态力矩是否正常。



多轴配合：

多轴配合可用于进行圆度测试、矩形度测试、圆管包覆圆度测试、斜切断测试、自定义轨迹测试，可以测试相关图形指令和反馈位置的误差值。

在“测试轨迹”中填写参数，点击“生成轨迹”，即可生成测试图形，点击“开始测试”，界面显示的蓝色轨迹则为反馈的实际轨迹，对应的误差值将会显示在“测试结果”中。



3.12.2 寻边重复精度分析

点击“工具”-“高级工具”-“寻边重复精度分析”，即可出现如下图所示的界面。

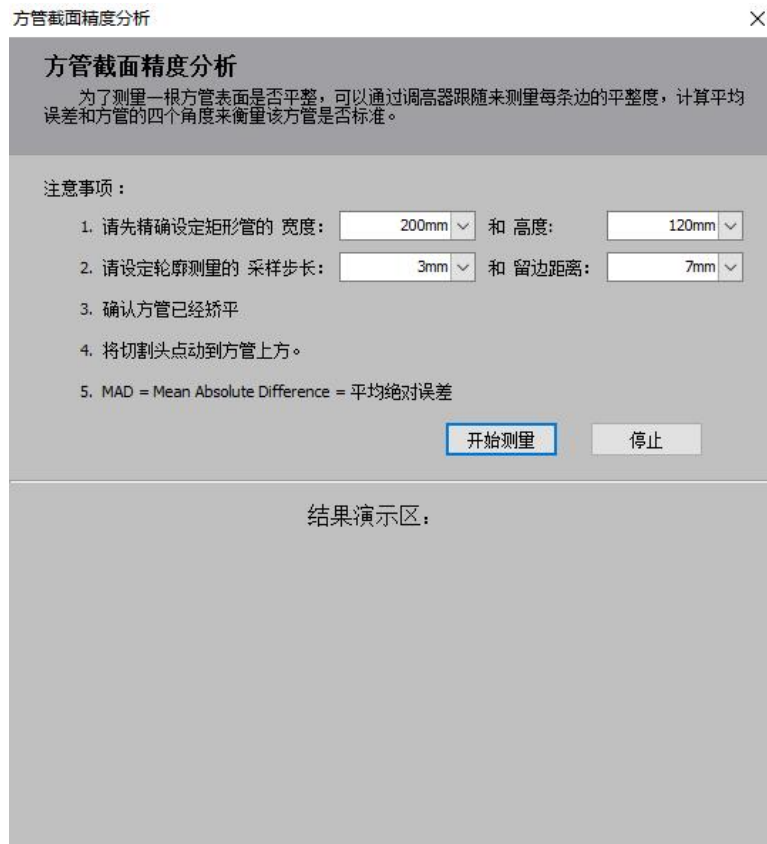
该功能为对调高器的寻边性能测试，可检查调高器性能是否合格。正常二维喷嘴寻边最大误差在 8 丝以内，三维喷嘴在 12 丝以内。



3.12.3 方管截面精度分析



点击“工具”-“高级工具”-“方管截面精度分析”，即可出现如下图所示的界面。通过截面分析可以查看矩形管的外观形状，测试当前管材与理想矩形管之间的偏差。



3.12.4 显示坐标

点击“工具”-“高级工具”-“显示坐标”，即可查看当前位置的机械坐标，也可以手动切换点动操作栏所控制的主轴。



3.12.5 生成 CAD 测试文件

点击“工具”-“高级工具”-“生成 CAD 测试文件”，即可出现如下图所示的页面。

为了方便试切，TubePro 提供了创建测试文件的功能，可以在矩形管上快速创建对穿孔图形，进行简单测试。

管面孔可以选择矩形孔或者圆形孔，并且可以设置孔中心距近端面的距离；也可以设置管面 Dxf 包覆，导入对应 DXF 文件，输入对应的包覆起始位置、左侧/右侧截面距离。



3.12.6 高级调试工具

点击“工具”-“高级工具”-“高级调试工具”，可选择点击“设置当前为机械原点”，即可将切割头当前所在位置设为原点，把 X/Y/A/B 的坐标全部变为 0。请谨慎使用。

3.13 全局参数

全局参数包含了对加工设置、运动参数、算法参数、常规单位的设定。



3.13.1 加工设置

全局参数设置

全局参数设置
设置全局的加工参数、运动参数。这些参数一般与机械和使用场景有关。

加工设置 运动参数 算法参数

加工完Y轴返回: 终点

加工完B轴多转: 0 °

快速蛙跳距离: 15 mm

旋转超过10度时的上抬绝对高度: 100 mm

直接跟随最大高度: 8 mm

开气延时: 200 ms

换气延时: 500 ms

冷却点延时: 1000 ms

关气延时: 0 ms

继续时回退: 2 mm

开启蛙跳上抬

开启空移优化

加工前自动开启支架随动

回零后开启支架随动

加工中下料随动支架不回停靠

加工前自动寻中

Y轴碰撞保护

开启联动空移

开启自动上料

开启自动下料

加工前检测卡盘是否夹紧

重量推算的速度参数: 约束数据库

矩形管切断线自动寻中

提前开气

提前切换工艺

使用单轴滤波 999 Hz

常规

系统单位类型: 公制 速度单位: 米/分 旋转轴坐标单位: 圈数+角度

长度单位: 毫米 加速度单位: 毫米/秒^2 气压单位: BAR 应用

保存 取消

参数名称	含义
加工完 Y 轴返回	可选零点/近端/远端/终点
加工完 B 轴多转	对特殊机型，加工结束后 B 轴转一个角度，方便上料
快速蛙跳距离	勾选开启蛙跳上抬后，小于此设定值的空移会执行快速蛙跳（即没有上升下降延时的蛙跳），大于此设定值的空移执行有上升下降延时的蛙跳；不勾选则不进行蛙跳
旋转超过 10 度时的上抬绝对高度	在不使用空移优化的情况下，换面切割时使用的 Z 轴上抬的高度，开启空移优化则此参数不生效
直接跟随最大高度	针对尖喷嘴的电容感应范围受限，可以通过这里设置一个最大跟随高度
开气延时	打开气路后，确保切割头处气压稳定在设定值所需延时
换气延时	更换气体时，从原气体全部排出到新气体在切割头处到达稳定气压的延时。另外，开始加工后首次吹气会在开气延时的基础上额外增加一个换气延时作为首点开气延时
冷却点延时	在冷却点进行吹气冷却的时间
关气延时	切割完成后延迟一段时间关闭气体。可减少短距离之间加工的开气动作



继续时回退	
开启蛙跳上抬	空移过程使用蛙跳上抬
开启空移优化	使用空移优化，Z 轴会根据图形中管材尺寸进行合适上抬
开启自动上料	点击开始加工，“文件开始”PLC 执行之前会先执行“上料过程”PLC
开启自动下料	加工结束，“结束文件”PLC 动作之后会执行“下料过程”PLC
加工前自动开启支架随动	如果配置了随动支架，可以勾选，开始加工前会自动将支架设为加耦跟随状态
加工前检测卡盘是否夹紧	开始加工前检查卡盘状态，如果未处于夹紧状态则弹窗提示
回零后支架随动加耦	勾选后，每次回零后将支架设为加耦跟随状态
重量推算的速度参数	可以根据管材重量来设置不同的 Y 轴、B 轴空移速度、空移加速度、加工加速度，最多 6 组数据
加工中下料随动支架不回停靠	勾选后，整个加工过程中，随动下料支架不会回到停靠位置
矩形管切断线自动寻中	勾选后，可以实现矩形管实时计算偏差，只有总线系统才能启用，支持在加工矩形管切断线过程中，一边切割一边自动采集 Z 值信息来计算管心偏差，更新到配置文件中
加工前自动寻中	文件第一刀强制寻中，对异型管不生效
快速蛙跳不上抬	为保证效率拉满，勾选该参数后，空移过程中 Z 轴保持全程跟随状态（是否勾选需考虑实际加工场景）
提前开气	默认勾选，可以在空移中实现提前开气，提高加工效率，减少每条轨迹的开气延时
提前切换工艺	默认勾选，可以在空移中并行执行每条轨迹的工艺设置时间、焦点、光斑、激光器功率等，提高加工效率



3.13.2 运动参数

全局参数设置

设置全局的加工参数、运动参数。这些参数一般与机械和使用场景有关。

加工设置 运动参数 算法参数

空移参数

空移速度:	X: 30 m/min	Y: 30 m/min	A: 5 RPM	B: 30 RPM
最大空移加速度:	X: 4000 mm/s ²	Y: 4000 mm/s ²	A: 5 rad/s ²	B: 30 rad/s ²
空移低通滤波:	3 Hz			

轨迹加工参数

最大加工速度:	X: 30 m/min	Y: 30 m/min	Z: 30 m/min	A: 5 RPM	B: 30 RPM
加工加速度:	X: 4000 mm/s ²	Y: 4000 mm/s ²	Z: 4000 mm/s ²	A: 5 rad/s ²	B: 30 rad/s ²
CAD采样精度:	0.01				
小圆采样优化:	10 mm	以下的小圆(直径), CAD采样精度为	0.005		

飞行切割参数

飞行切割过切距离: 0.05 mm 系统延时: 8287 us 延时测试

微连扫描切割

常规

系统单位类型: 公制 速度单位: 米/分 旋转轴坐标单位: 圈数+角度

长度单位: 毫米 加速度单位: 毫米/秒² 气压单位: BAR 应用

保存 取消

参数名称	含义
X/Y/A/B 空移速度	设定单轴最大空移速度
X/Y/A/B 空移加速度	设定单轴最大空移加速度
空移低通滤波频率	设定空移的低通滤波频率，此参数跟机械性能有关，默认为 5Hz 如果切割误差较大，可以尝试改小此参数
X/Y/Z/A/B 最大加工速度	对单轴加工速度进行约束
X/Y/Z/A/B 加工加速度	对单轴加工加速度进行约束
CAD 采样精度	对加工曲线设置采样精度，可以提高精度，使得加工曲线更平滑
小圆采样优化/CAD 采样精度	对小圆可以单独设置可以保存的 CAD 精度； TubeST 绘制的包覆圆与打孔圆不生效； 支持 IGS 与 SAT 的零件； 轨迹类型：只对圆孔生效；椭圆、矩形管、不封闭图形不生效； 切断线、替换为线、替换为点不生效
飞行切割过切参数	针对飞切图形进行过切距离设定，保证孔切完整
系统延时/延时测试	只有总线系统可以支持飞切，并且系统延时可以通过 EtherCAT 总线自动计算并补偿，保证多轴同步的同时也可以补偿这个滞后，保证切的孔位的精度



微连扫描切割

对有微连的图纸，勾选后可以实现微连飞切功能；没有微连的图纸该选项置灰

3.13.3 算法参数

全局参数设置
设置全局的加工参数、运动参数。这些参数一般与机械和使用场景有关。

加工设置 运动参数 算法参数

轨迹插补算法
 算法5 算法6

算法5参数

小圆时间常数: X: 150 ms Y: 150 ms A: 150 ms B: 150 ms
 加工低通滤波频率: 3 Hz 方管拐角加速

算法6参数

加加速度等级: 3 建议与算法5加工低通滤波频率使用相同数值
 轨迹平滑精度: 0.02 坡口轨迹平滑精度: 0.03
 拐角提速

Z轴算法
 跟随 随控一体 插补跟随(±0.0)

常规

系统单位类型: 公制 速度单位: 米/分 旋转轴坐标单位: 圈数+角度
 长度单位: 毫米 加速度单位: 毫米/秒² 气压单位: BAR 应用

参数名称	含义
算法 5 参数	
小圆时间常数	加工小圆的最小时间参数，可以保证小圆精度，设置越大，加工小圆精度越高
加工低通滤波频率	加工低通滤波频率，默认为 5Hz。机床的性能越好，可设置的加速度和低通滤波越高
方管拐角加速	不勾选时，方管拐角受 B 轴小圆时间常数限制，拐角会限速；勾选后，方管拐角不限速，加工更快
算法 6 参数	
加加速度等级	建议与算法 5 加工低通滤波频率使用相同数值
Z 轴算法	
Z 轴算法	三种 Z 轴控制算法，根据不同场景进行选择

3.13.4 速度单位

常规

速度单位: 毫米/秒 旋转轴坐标单位: 弧度 气压单位: BAR

更改速度单位: 毫米/秒、米/秒、米/分、毫米/分、in/min、in/s



更改旋转轴坐标单位：弧度、角度/RPM、圈数+角度

更改气压单位： BAR、PSI、MPa

3.14 图层参数

如果图形中包含多个图层，那么每个图层都可以单独设置工艺，用户可以按需设定。

3.14.1 切割工艺

切割工艺可以设置对应图层加工的速度、气压、功率、延时等参数。

图层参数设置

文件参数 工艺1 工艺10

从文件读取 保存到文件

预穿孔 去膜切割 从工艺1复制 不关气 无感穿孔

切割 穿孔 管拐角 坡口工艺 其它

切割速度: 15 m/min
上抬高度: 10 mm
喷嘴高度: 5 mm
气体种类: 空气
气压: 5 BAR
峰值功率: 10 %
占空比: 10 %
脉冲频率: 1000 Hz
 光斑直径: 0 x
 焦点位置: -1 mm
 停留时间: 0 ms
 关光前延时: 0 ms
 加加速度等级: 3

起刀工艺
 距离: 0 mm 精细调节 占空比: 50 %
 速度: 0.12 m/min 脉冲频率: 1000 Hz

收刀工艺
 距离: 0 mm 精细调节 占空比: 50 %
 速度: 0.12 m/min 脉冲频率: 1000 Hz

实时调节功率 实时调节频率 **曲线编辑**

Power(%)

Speed(%)

用户备注

确定(O)

参数名称	含义
上抬高度	正常加工过程中，切完一段轨迹到另一段轨迹的空移过程中，Z轴上抬的高度
光斑/焦点	如果使用了电动调焦切割头，可以配置光斑/焦点的参数
停留时间	切割开始到沿轨迹运动的延时，保证激光能烧穿管材
关光前延时	轨迹结束到关光的时间



起刀工艺	用于设置每条轨迹起始部分的距离、速度、激光器频率、占空比
收刀工艺	用于设置每条轨迹收尾部分的距离、速度、激光器频率、占空比
低通滤波频率	如果启用，则可设置该图层单独的低通滤波；如果不启用，则该图层使用全局参数中的加工低通滤波
实时调节功率/频率	设定轨迹加工激光器功率/频率与切割速度的关系
曲线编辑	具体编辑功率/频率对应速度的曲线
去膜切割	可以提前用较小的激光功率去除管材表面氧化膜或者防护漆，勾选后需要设置去膜参数
不关气	勾选后，从加工开始到加工结束，都处于不关气的状态

3.14.2 穿孔工艺

点击 TubePro 界面颜色色块上方的“工艺”，即可进入“图层参数设置”界面。

选择对应图层的“工艺”，点击“穿孔”，即可选择穿孔方式、配置穿孔参数。

用户可根据需求选择不穿孔、一级/二级/三级穿孔，并对各级穿孔的参数进行调整。穿孔方式可选择分段穿孔、闪电穿孔、喷嘴渐进。如果选择穿孔方式为二级穿孔，则先执行二级穿孔再执行一级穿孔。相关概念如下：

穿孔方式	含义
分段穿孔	在不同的穿孔高度使用对应的功率、频率、占空比等参数，在设置时间内执行穿孔动作。
闪电穿孔	快速变频变功率进行穿孔，针对厚板可以实现快速穿透。
喷嘴渐进	在当前等级的穿孔高度经过停留时间进行穿孔后，以一定速度（速度=高度差/穿孔时间）运动到下一等级的穿孔高度，过程中持续出光。

预穿孔
 去膜切割
从工艺1复制
 不关气
 无感穿孔

切割
穿孔
管拐角
坡口工艺
其它

穿孔方式
 不穿孔 一级 二级 三级

穿孔方式:	分段穿孔	分段穿孔	分段穿孔	
穿孔时间:	1000	1000	1000	ms
喷嘴高度:	1	5	15	mm
气体种类:	空气	空气	空气	
气压:	5	5	5	BAR
峰值功率:	100	100	100	%
占空比:	100	100	50	%
脉冲频率:	5000	100	5000	Hz
光斑直径:	0	0	0	x
起始焦点:	0	0	0	mm
终止焦点:	0	0	0	mm
停留时间:	200	200	200	ms
停光吹气:	0	0	0	ms



参数名称	含义
渐进时间	切割头在当前高度向下一级高度运动的时间
喷嘴高度	穿孔过程喷嘴高度
气体类型	设置穿孔过程的气体类型
气压	设置穿孔过程的气压
峰值功率	设置穿孔过程的激光峰值功率
占空比	设置穿孔过程的激光占空比
脉冲频率	设置穿孔过程的激光频率
光斑直径	如果配置了调焦轴，可以设置穿孔光斑直径
焦点位置	如果配置了调焦轴，可以设置穿孔焦点位置
停留时间	切割头在当前高度停留穿孔的时间
停光吹气	穿孔结束停光吹气的时间
预穿孔	先将一个工件内需要穿孔的位置全部穿孔，然后再依次切割轨迹
无感穿孔	勾选后，可提高穿孔效率

3.14.3 拐角工艺

启用拐角工艺可以使管拐角切割效果更好。拐角工艺中可以设定随控一体、拐角气压、峰值功率、占空比和脉冲频率，还可以对 B 轴的速度和加速度加以约束。

参数名称	含义
启动随控一体	FSCUT5000A 和 5000B 可以开启随控一体,使 Z 轴在拐角处上抬更及时,减少碰板的可能性
切割高度修正	拐角处真实的跟随高度=切割跟随高度+切割高度修正
峰值功率	如果机器用的激光器是通过 DA 控制峰值功率的,则可单独配置切割拐角时的峰值功率
占空比	在拐角处可以适当降低占空比以避免烧伤零件
拐角判断标准	X 方向上每加工 1mm 时如果 B 轴要转设定的角度,就认为已进入拐角段。建议使用默认值 1.146° /mm
B 轴限速	在切割不同尺寸的管材时,B 轴的速度和加速度往往会影晌整个切断面的切割质量,使用单独的拐角 B 轴速度既可以提高切割质量又不影响整体加工效率

3.14.4 文件参数

文件参数是针对不同的管型或加工文件所设置的参数。



文件参数 ■ 工艺1 ■ 工艺10

截面类型: LC钢 管材截面尺寸: W50.0 X H50.0 mm

加工时寻中方式: 寻边寻中

寻中脚本: 无

管材厚度: 5 mm 管子长度: 6000 mm

管子材料类型: 默认钢 重量推算的辅助DA: 0 0V DA数据库

管材重量评估: 3.93Kg/m

加工时单面寻中方式

A面	单面寻中
寻中脚本	无
B面	
寻中脚本	无
C面	
寻中脚本	无
D面	单面寻中
寻中脚本	无
偏差矫正脚本	无

如果加工面使用脚本寻中，偏差矫正脚本是不会被执行

如果需要配置寻中参数，请进入[调试快速设定]->[寻中配置] 寻中配置

参数名称	含义
截面类型	软件会根据加工文件自动识别截面类型和尺寸
加工时寻中方式	根据不同的管型，选取合适的加工时寻中方式。加工到带寻中点的图形时，会先以此方式做一次自动寻中，然后再切割

3.15 自定义过程

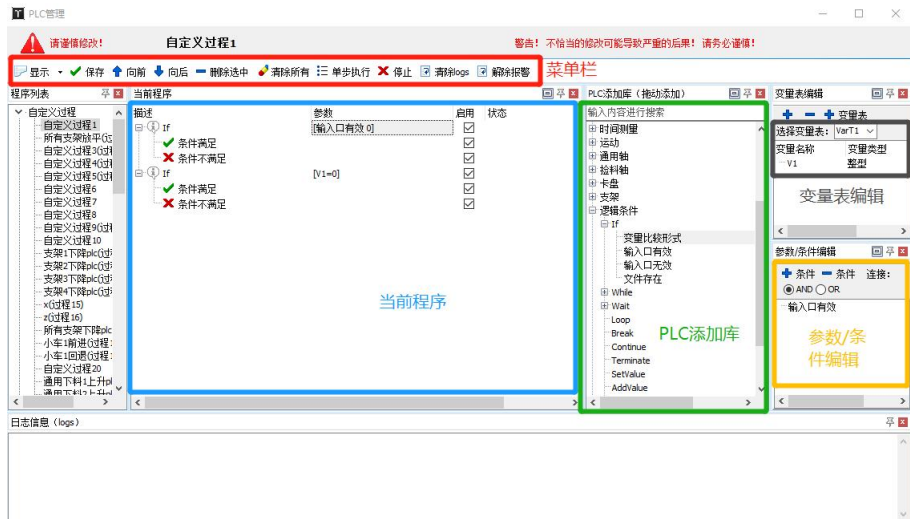
点击“PLC 过程” - “自定义过程”，即可在出现的页面中配置 PLC。

3.15.1 页面功能布局

模块	功能描述
菜单栏	可对当前程序进行保存/清除/停止/更改 PLC 顺序等操作
当前程序	显示当前编辑的 PLC 过程程序
PLC 添加库	拖动“PLC 添加库”中的 PLC 至左侧“当前程序”中放开，即可添加 PLC
变量表编辑	<ol style="list-style-type: none"> 1.可添加/删除/选择变量表； 2.每个变量表中，可添加/删除基本类型（整形/浮点/布尔/字符串）的变量； 3.默认变量表 VarT1 的默认变量“V1”不能删除；



	4.对当前程序,选中某一变量表,则该变量表中的变量,即可参与进该程序的一些逻辑 PLC,比如 if/while 的条件判断等
参数/条件编辑	1.参数编辑:对选中的某条 PLC,若包含参数,则可在此处编辑参数值; 2.条件编辑:if/while 语句的条件,可在此处编辑/添加/删除条件



(1) 添加 PLC 过程/子过程

添加 PLC: 选中 PLC 添加库中某 PLC, 拖动至左侧“当前程序”。若拖动到指向了“当前程序”中某 PLC, 则会添加在该 PLC 后面; 拖动至空白处放开, 则会默认添加在“当前程序”的末尾。

添加子过程: 对于 if 语句, “条件满足”/“条件不满足”节点下, 可添加子过程; 对于 while/Loop 语句, 也可添加子过程。

添加方式: 从 PLC 添加库选中某 PLC, 拖动至要添加的父节点处松开, 即可使该 PLC 被添加在该父节点子过程中的最后一个。

综上, 选中 PLC 添加库中某 PLC, 拖动至“当前程序”, 并指向到某节点后放开, 若该节点可以添加子过程, 则该 PLC 将添加至子过程末尾, 若该节点不能添加子过程, 则该 PLC 将添加至节点之后, 作为该节点的并列 PLC。

(2) 改变 PLC 顺序

在“当前程序”中, 选中某 PLC, 拖动至想要放置的节点位置, 松开即可完成。

(3) 复制/剪切/粘贴 PLC:

在“当前程序”中, 选中某 PLC, Ctrl+C (或右键选择) 可复制, Ctrl+X (或右键选择) 可剪切, Ctrl+V (或右键选择) 可粘贴, 粘贴位置为当前选中节点的后面。

3.15.2 逻辑条件部分介绍

● if/while

(1) 可添加的条件类型: 变量比较形式; 输入口有效; 输入口无效

如下图, 选中“变量比较形式”, 拖动至左侧“当前程序”放开, 则完成了 if 语句的添加, 此时的条件判断默认为: 当前变量表的第一个变量, 等于其初始值的形式 (注意, 即默认的 if 变量比较形式的结果为 true)。

(2) 修改条件

可在“参数/条件编辑”模块里, 对该语句的条件进行修改/添加/删除。



执行

PLC 执行时，会按照“当前程序”中的 PLC 顺序从上到下、一条一条顺序执行。对于条件判断的 PLC，会根据其条件判断情况返回 True 或 False，并执行对应子过程。

- Loop

Loop 语句可以使子过程循环执行设定次数。

当从 PLC 添加库中拖动 loop 语句加入当前程序时，其默认循环次数为 1，可以在右侧“参数/条件编辑”模块，修改循环次数。假设将循环次数修改为 5 次，那么在执行到 Loop 语句时，就会执行 5 遍其子过程（子过程从上到下顺序执行）。

- Break

使用 Break 语句可以跳出当前循环。注意：必须在 while/Loop 循环中搭配 if 语句使用，请谨慎使用。

while 和 loop 均会循环执行其子过程。while 会循环执行至不满足 while 条件，才认为该 while 语句执行完成；loop 会循环执行设定次数，才认为该 loop 语句执行完成。在执行子过程的时候，如果满足/不满足一些 if 语句的条件，可以使用 break 跳出当前循环，即认为该 while/loop 语句已经执行完成。

- Continue

Continue 语句意味着跳出此次循环，进入下一次循环。注意：必须在 while/Loop 循环中搭配 if 语句使用，请谨慎使用。

Continue 与 Break 语句类似，都在 While/Loop 循环中，搭配 if 使用；当满足/不满足条件时，会跳出此次循环。与 Break 语句不同的是，Break 语句跳出循环后，认为当前 while/Loop 语句已经执行完成，接着会去执行下一条；Continue 语句跳出此次循环后，会回到 while/Loop 的条件判断语句，如果 while 的条件满足，或者 Loop 的执行次数还未达到设定次数，那么还会继续进入其子过程进行顺序执行。也就是说，Continue 语句只是跳过了此次循环中后面的子过程步骤，但是否再次进入循环，需根据条件确定。

- SetValue

运行程序时，对逻辑变量进行赋值，从而参与到其他条件判断中去。

- Wait

Wait 语句类似于之前的“等待输入有效/无效”。该 PLC 语句有三个变量，分别是：条件函数、条件参数、超时时间。

条件函数：可选择“输入有效/无效”

条件参数：选择输入口

超时时间：设置等待的最长时间 T

执行过程中，当选择的条件满足时，则该条语句被认为完成，否则等待时长 T 后，视为完成，执行下一条语句。

3.15.3 单步执行

点击“单步执行”，程序会按顺序一步一步执行。

单步执行时，只有“显示”“单步执行”“停止”可以点击。其中，点击“显示”下拉菜单中的各模块名称，可以在界面中显示对应模块；“单步执行”可在当前一步 PLC 执行完成时，去执行下一步；“停止”可从当前的单步执行状态恢复为停止状态，即停止所有 PLC 的执行。

在进行“单步执行”时，对于执行的 PLC 会显示其状态，分别为正在执行/执行完成/已执行，其中，如果是条件语句，则会显示条件满足/条件不满足等，如果是 Loop 循环，则会提示，本次循环是第 x 次/共 n 次。

“正在执行”说明正在执行当前 PLC，点击“停止”即可终止执行。

3.15.4 脚本功能

进入平台配置工具，打开“高级配置”界面，勾选“启用脚本功能”，保存设置。打开软件，点击“PLC过程”下拉菜单中的CNC脚本编辑器，即可编写脚本。



执行脚本时，可以根据外部的 cmd 值执行不同动作过程。配置“等待脚本执行结束时间”后，若超时，则软件会发出报警提示，若此值设置为 0，则一直等待脚本执行结束，若不配置此时间值，则为并行脚本。脚本的停止只能通过外部调用，不是按“停止”按钮就停止的。



四、机型功能

4.1 避让

避让功能包括切割头避让和卡盘避让。通过中卡或切割头的特殊运动，令切割头从中卡前方运动到中卡后方（主卡与中卡之间）。

进入平台配置工具，启用自动避让功能。

4.1.1 切割头避让

若启用【切割头】避让，未勾选【启用 Y1 轴避让正行程】，需要满足： $Y1$ 极限坐标-当前主卡位置 $>$ 剩余图纸长度，或 $Y1$ 正行程-主卡当前位置+切割头避让相对距离 $>$ 剩余图纸长度，切割时才不会超出软行程。

切割最后一个零件时需要满足： $Y1$ 极限坐标-主卡当前位置+避让坐标到避让后切割头的距离。

切割头避让设置

启用自动避让功能

避让轴类型： 切割头 卡盘

触发条件：Y1 极限坐标 需要配置 避让相对距离 !!!

避让轴选择： 速度： 启用外部PLC控制避让轴

避让相对距离： 避让轴避让到绝对位置

Y1 避让位置到切割头距离 短零件允许避让

中卡到切割头距离

避让前动作：

避让后动作：

Y1 轴与避让轴同步参与避让

避让后 Y2 夹持相对位置

避让后的 Y2轴准备切割速度：

限制避让后P轴速度

启用 Y1 轴避让正行程

避让后的 Y1 轴正行程：

参数名称	参数说明	备注
Y1 极限坐标	触发避让的 Y1 坐标	判断 Y1 极限坐标是否会在下一条轨迹上（切断线也算），触发避让
避让相对距离	切割头避让时相对运动的距离	
Y1 避让位置到切	Y1 极限坐标到切	根据实际机床填写



割头距离	割头的距离	
中卡到切割头距离	作为零件是否会被拉出中卡的判断依据	根据实际机床填写
避让轴选择/速度	用于避让的轴	可以配置通用轴用于避让动作，如果不配置，也可以把避让轴逻辑放在【避让前 PLC】中配置
避让轴避让到绝对位置	切割头避让到一个绝对位置	使用相对避让，避让过程中意外触发报警或者停止，导致避让中断，然后重新执行避让动作时，避让轴还会重新运动一个相对避让距离，有可能会撞主卡，使用绝对位置没有这个风险。配置了绝对位置使用绝对位置生效；不勾选绝对位置，还是使用相对位置生效。勾选之后，同时配置相对运动与绝对运动，避让轴运动以绝对运动生效，但是避让判断使用相对参数，主卡运动也使用相对参数运动（如果勾选了【Y1 轴与避让轴同步参与避让】）。
短零件允许避让	切换短零件避让模式	开启短零件避让后，不再做避让导致管材被拉出中卡判断。
避让前动作	避让前执行的 PLC 动作	将切割头移动到避让时不会与卡盘干涉的位置；若不配置【避让轴选择】，就需要配置切割头与主卡的所有避让动作。
避让后动作	避让后执行的 PLC 动作	可配置避让后的一些操作，如【启用特殊 B 轴中心】
Y1 轴与避让轴同步参与避让	触发避让，Y1 轴与避让轴同步运动	无需在避让前动作中配置 Y1 轴的任何运动逻辑，同步避让速度取【全局参数——Y 空移速度】与【轴避让速度】较小的值。不启用【Y1 轴与避让轴同步参与避让】，Y1 也是会运动到，只不过不是与切割头同步开始，等切割头运动结束后再往负方向移动相对位置，如果不配置避让轴，但又启用了【Y1 轴与避让轴同步参与避让】，触发避让后 Y1 不会运动。
避让后的 Y2 轴准备切割速度	避让后，Y2 负向移动的速度	保证 B3 回退时能让下料端的设备下降到位，防止干涉。
限制避让后 B 轴空移速度	对避让后的 B 轴空移切割速度进行限制	短零件避让后单卡盘夹持，需要限制 B 轴转速，但又保留避让前的 B 轴转速。
启用 Y1 轴避让正行程	避让结束后，启用全新的避让后的 Y1 轴正行程	针对切割头避让有点鸡肋，卡盘避让很实用，可以增加切割能力，功能类似卡盘的【Y 轴额外行程】。
避让后的 Y1 轴正行程		
启用外部 PLC 控制避让轴	非总线无法配置避让轴，切割头	不启用【Y1 轴与避让轴同步参与避让】，动作：避让前/后动作——主卡移动到【Y1 坐标 - 避让相对距离】坐标——主卡移动到下一条



	避让动作自行在避让前动作中配置	<p>轨迹前端开始切割；</p> <p>启用【Y1 轴与避让轴同步参与避让】，动作：避让前动作——主卡移动到【Y1 坐标 - 避让相对距离】坐标——避让后动作——主卡移动到下一条轨迹前端开始切割。</p>
--	-----------------	--

4.2.2 卡盘避让

触发条件为 Y1 避让坐标。

开启卡盘避让，加工中 Y 轴运动至设定的极限坐标，就会触发 Y1 极限坐标，此时会开始卡盘避让（需要满足卡盘避让的条件）。

Y1 极限坐标位置一般设置在正行程负方向附近，目前软件没有对 Y1 极限坐标做限制。当设置的 Y1 极限坐标大于 Y1 正行程时，无法触发卡盘避让（触发极限坐标之前会触发 Y1 正限位）。

卡盘避让生效条件：下一条轨迹的最右端到管材的最右端+中卡到切割头的距离 > 卡盘避让相对距离（防止中卡脱管）。

参数名称	参数说明	备注
Y1 极限坐标	触发避让的 Y1 坐标	判断 Y1 极限坐标是否会出现下一条轨迹上，触发避让
避让相对距离	卡盘避让时相对运动的距离	
Y1 避让位	Y1 极限坐标到切割头的	根据实际机床填写



置到切割头距离	距离	
中卡到切割头距离	作为零件是否会被拉出中卡的判断依据	根据实际机床填写
避让轴选择/速度	用于避让的轴	可以配置通用轴用于避让动作 如果不配置，也可以把避让轴逻辑放在【避让前 PLC】中配置
避让轴避让到绝对位置	卡盘避让到一个绝对位置	使用相对避让，避让过程中意外触发报警或者停止，导致避让中断，然后重新执行避让动作时，避让轴还会重新运动一个相对避让距离，有可能导致卡盘脱管，使用绝对位置没有这个风险。 配置了绝对位置使用绝对位置生效；不勾选绝对位置，还是使用相对位置生效。 勾选之后，同时配置相对运动与绝对运动，避让轴运动以绝对运动生效，但是避让判断使用相对参数，主卡运动也使用相对参数运动（如果勾选了【Y1 轴与避让轴同步参与避让】）。
短零件允许避让	切换短零件避让模式	开启短零件避让后，不再做避让导致中卡脱管判断。
避让前动作	避让前执行的 PLC 动作	将切割头移动到避让时不会与卡盘干涉的位置；
避让后动作	避让后执行的 PLC 动作	可配置避让后的一些操作，如【启用特殊 B 轴中心】
Y1 轴与避让轴同步参与避让	触发避让，Y1 轴与避让轴同步运动	卡盘避让后会导致中卡脱管，因此需要 Y1 同步往前走一段距离。 如果两卡盘启用了此功能且，则 Y1 就会同步启动并往正向移动，直到下一条轨迹前端到切割头下停止。 不启用【Y1 轴与避让轴同步参与避让】，则 Y1 不运动。 同步避让速度取【全局参数——Y 空移速度】与【轴避让速度】较小的值。
避让后的 Y2 轴准备切割速度	避让后，Y2 负向移动的速度	保证 B3 回退时能让下料端的设备下降到位，防止干涉
限制避让后 B 轴空移速度	对避让后的 B 轴空移切割速度进行限制	短零件避让后单卡盘夹持，需要限制 B 轴转速，但又保留避让前的 B 轴转速。
启用 Y1 轴避让正行程	避让结束后，启用全新的避让后的 Y1 轴正行程	卡盘避让很实用，可以增加切割能力，功能类似卡盘的【Y 轴额外行程】



避让后的 Y1 轴正行程		
启用外部 PLC 控制避 让轴	非总线无法配置避让轴， 卡盘避让动作自行在避 让前动作中配置	动作：避让前/后动作 —— 主卡移动到下一条轨迹前端开始切割

4.2 坡口

坡口需在平台配置工具高级工具勾选“启用坡口切割”，轴配置会新增 A 轴，配置好参数打开软件即可配置坡口参数，注意正负行程设成 $\pm 46^\circ$ 。

4.2.1 调试前准备

1. A 轴回原点位置设置为切割头基本垂直位置。确认回原点正常。
2. 准备一根标准管，准确测量尺寸，精确到 0.1mm。
3. 进行电容标定和 B 轴中心标定。
4. 确认 A 轴运动角度是否正确。
5. 全局参数调高器算法选择插补跟随。
6. 调高器参数中插补修正值设为 0。
7. 生成符合标准管尺寸的测试文件，图层一和图层二设置不同打标工艺，设置较高的喷嘴高度 ($>2\text{mm}$) 在坡口工艺中勾选法向量跟随。打标痕迹越细越好。

4.2.2 调整伺服刚性

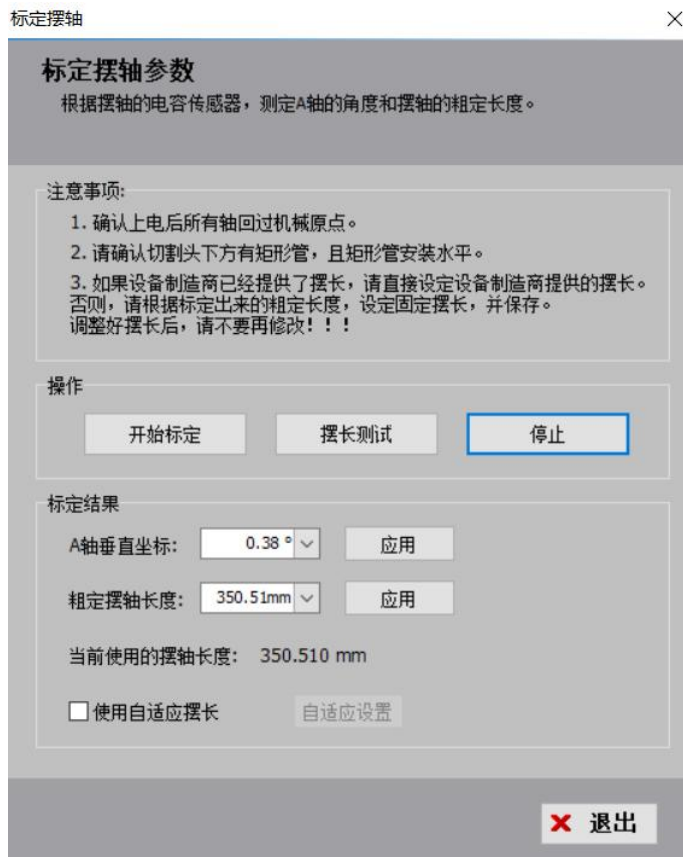
调整各轴驱动器刚性，以及速度前馈，前馈速度比例。不同驱动器允许调节的参数有所不同，以实际显示为准，如果增益数值等显示“-1”则表示驱动器不支持参数读取。

调整完之后进行延时测试，要求各轴系统延时测试结果数值接近。增大刚性和速度前馈、前馈速度比例会使系统延时变小，反之增大。

当各轴系统延时数值接近时，进行拔模圆度测试。不要夹持管材，整圆直径可以设置为 25-40 左右，角度 45° 。测试结果最大误差一般要求 0.1mm 以下。



4.2.3 打开标定摆轴参数



点击开始标定，轴会运动到不同角度进行标定，标定完成后点击应用即可保存。如果设备制造商已经提供了摆长，则将设备制造商的提供的摆长填入粗定摆轴长度，点击应用保存。

4.2.4 垂直度矫正/测试

1. 点击垂直度矫正，切割头会摆到不同位置跟随，自动修正垂直位置。
2. 点击垂直度测试，切割头也会摆到不同位置跟随，测试垂直度偏差，一般做过垂直度矫正后进行垂直度测试数值为 0.05 以下为正常。如果数值过大，可能是管材不标准或者切割头安装精度较差。





4.2.5 Vaz 标定

点击 vaz 标定，A 轴旋转至不同角度，进行 Y 方向的打标，如下图：



此时根据打标结果调整“绕 z 垂直偏差”让三条线重合。

增大此值：左边变低右边变高

减小此值：左边变高右边变低

建议单次调整不超过 0.04° ，多次调整直到三条线重合。

坡口A轴俯仰角设定

×

坡口A轴俯仰角设定

根据打标特征轨迹，人为反馈方式，测定出精确的机床参数。

注意事项：
1. 请输入A轴倾斜 30° 和不倾斜时，点动Y轴打标出来的两条线间距

绕 y 垂直偏差:

绕 z 垂直偏差:

A轴倾斜比例:

4.2.6 摆长矫正打标

点击摆长矫正打标，A 轴旋转至不同角度进行 X 方向的打标，如下：



此时调整“A 轴垂直坐标”让三条线尽可能重合，将蓝色线视为不动，增大此值，两红线左移，减小此值，两红线右移。建议单次调整不超过 0.04° ，多次调整直到三条线间距相等。再调整摆长使三条线重合。

2 在左，3 在右时减小摆长，反之增大摆长。

4.3 七轴拉料

七轴拉料可以加工长零件，实现零尾料切割。打开平台配置工具，在“高级配置”中勾选“启用七轴拉料”，在轴配置中配置 Y2、B3 轴，打开软件，即可配置七轴拉料参数。



七轴拉料

装载一根新的钢管，设置参数，为七轴拉料做准备。

基础设置
辅助功能

七轴拉料模式 关闭 开启 显示示意图

基础功能

Y1避让位置到切割头距离

中卡到切割头距离

B3卡盘到切割头距离

Y2额外停靠距离

中卡爪厚度

B3卡盘类型: 中空 实心

拉料功能

零件大于此长度时，B3协助加工

Y1停靠位置

Y2送料临界位置

Y2使用单独空移速度

管材下垂距离

最后一个零件强制拉料

Y2新零件并行拉料

零尾料最短零件长度: Y1到切割头910.00 + B3到切割头449.00 = 1359.00
 当前管材长度: Y1到Y1避让触发位置3851.00 + Y1避让触发位置到切割头910.00 = 4761.00

参数	含义	备注
基础功能		
Y1 避让位置到切割头的距离	Y1 移动到【Y1 极限坐标】，B1 夹持管材末端位置到切割头喷嘴中心的距离。	双 Y 机型需要移动切割头到小 Y 正限位
中卡到切割头的距离	中卡最外侧与切割头喷嘴中心的距离	双 Y 机型需要移动切割头到小 Y 正限位
B3 卡盘到切割头的距离	Y2 位于负限位时，B3 可以稳定夹持的管头位置到切割头喷嘴中心的距离	双 Y 机型需要移动切割头到小 Y 负限位
Y2 额外停靠距离	B3 不参与加工时，【Y2 停靠的实际位置】=Y2 负限位+Y2 额外停靠距离	如果该位置与管头干涉，会将 B3 自适应停靠在一个安全的位置。停在这【零件长度 + Y2 额外停靠距离 - B3 卡盘到切割头距离】
中卡爪厚度	中卡滚轮的宽度	
B3 卡盘类型	根据实际卡盘类型选择	
拉料功能		



参数	含义	备注
零件大于此长度时，B3 协助加工	需要 B3 拉料加工的最小零件长度。	
Y1 停靠位置	零尾料切割时，B1 松开以后去的位置。	
Y2 送料临界位置	B3 为中空卡盘，Y2 的拉料行程为 Y2 负行程到此临界位置。 B3 为非中空卡盘，请设置为 Y2 正行程坐标值。	
Y2 使用单独空移速度	可以设置 Y2 解耦时的空移速度，在单轴定位时有效。	Y2 回停靠或 Y2 从停靠位去拉料位
管材下垂距离	预估一个管材伸出中卡不会下垂的长度，以提高拉料效率，可以不严格每次都在 Y2 负限位拉料，以避免加工完长条孔或坡口时 Y1 必须夹持管头回退到 Y2 负限位的多余动作。	
最后一个零件强制拉料	勾选后，即使最后一个零件小于【零件大于此长度时，B3 协助加工】设定值，B3 也会参与拉料加工。	
Y2 新零件并行拉料	勾选后零件开始加工前自动检测该零件是否需要 B3 辅助加持，并让 B3 松开后提前自适应去安全位置落位。	目前仅支持中空卡盘，【B3 卡盘类型】选择中空才能勾选该选项。
辅助功能		
B3 夹持前执行 PLC	B3 卡盘拉料前或反复拉料前执行一段自定义过程。	
启用 Y2 坐标判断下料 IO 支架上升，间距为	不勾选时下料支架由零件伸出长度决定何时上升； 勾选后，下料端支架完全由 Y2 坐标决定上升或者下降，与零件伸出长度无关。 控制支架下降的 Y2 坐标值仍在平台配置工具的捡料页面中配置，控制上升的 Y2 坐标值统一由下降坐标加上此设定的间距为准。	
启用 Y2 坐标判断下料随动支架上升下降，间距为	勾选后，使用随动轴作为下料随动支架时，可以不用自动计算的下降位置，手动设定一个间距，则【下料随动支架开始下降位置】=【Y2 极限位置】+【间距】	



参数	含义	备注
启用辅助支持，允许 B3 单独夹持切割尾料	需要勾选【最后一个零件强制拉料】才允许勾选此项，勾选后，B2B3 可以切换进入单独 B3 切割状态，允许管材可以被拉出中卡，会先执行所有随动下料轴的加耦动作，然后再把 B2B3 切换到 B3。	
B1 轴保持加耦状态	B1 在整个加工过程中都保持同步加耦，随着管材旋转。	
Y2B3 切割时 B2 加耦	只有单独切换到 Y2B3 模式才可使用，Y2B3 模式反切，B2 同步加耦旋转。	开启【七轴拉料模式】此功能置灰。用于切割长零件，必须 B2 协助夹持的情况。
圆管使用尾料辅助切割	切割最后一个零件时，允许短零件被拉出中卡，超过【圆管使用尾料辅助切割】设定值，触发辅助切割 PLC，可以用于配置辅助支撑装置的逻辑。	此功能只支持圆管。
辅助切割 PLC		

4.4 三卡盘

平台配置工具高级配置中勾选“启用三卡盘/两卡盘特殊切割模式”，TubePro 进入三卡盘模式，允许执行 Y2Y3 轴的自动避让动作；

“启用两卡模式”勾选后，TubePro 进入两卡盘模式，允许使用中卡气缸避让方式，不支持零尾料功能。

参数名称	含义
Y 轴位置切换速度	“Y1/Y2/Y3 移动速度”为三卡盘内部执行避让动作时 Y 轴的运动速度，“Y1 送料速度”为执行避让动作前，Y1 先执行一段送料的速度。
Y 轴预切割位置检测	如果检测到输入口有效，则停止当前 Y 轴的运动，并执行后面的 PLC 动作。
避让动作	启用 X 轴运动到安全位置： 若不勾选，执行避让动作前，调高器运动到停靠位置后，即可执行避让动作； 若勾选，执行避让动作前，调高器的停靠的同时，X 轴运动到指定位置，避让后 X 轴再空移到加工起始位置。

参数勾选项：

参数名称	含义
软件启动时下料装置下降	启用时，软件启动后，将自动执行下料轴下降动作；主要用于下料轴的动作复位；调试过程不建议启用；



	不启用时，将不会对下料轴进行操作；如果下料轴处于非下降、非停靠位置，则警告提示。
软件启动时检测轴位置状态	启用时，软件启动后，将自动根据轴的坐标匹配当前的位置状态；具体配置的状态为三卡盘调试页面的几种位置状态；不启用时，不会自动匹配状态，软件启动后警告提示状态未知；加工前必须手动给定位置状态，才能开始切割。
管材尺寸与卡盘类型匹配检测	启用时，将根据卡盘尺寸信息库，检测当前图纸的状态是否与已设置的卡盘状态匹配；如果不匹配，则弹出对话框，提示客户进行卡盘更换并设定新的卡盘类型；不启用时，不会进行卡盘类型检测。
启用半自动上料 PLC 功能（外部 PLC）	第一版 Tcp 通讯协议，适合老版本机械式上料；
启用半自动上料功能（扩展板）	适用于通过并行 PLC+上料功能轴+IO 口实现的上料动作。
启用半自动上料功能（PLC_Modbus）	适用于通过 Modbus 协议控制外部 PLC，实现上料动作与状态监控；“需要回退指令”，是指允许 PLC 编辑器里面多一个回退指令；针对 CCD 影像上料不需要执行该 PLC；针对机械式的上料需要执行回退动作。
启用上料 PLC 获取管材长度	适用通过外部 PLC 读取管材长度，并直接影响“Y1 移动到卡盘夹持位置”执行结果。



4.4.1 三卡位置参数

基本位置参数：



三卡盘基本参数配置

三卡盘功能基本参数配置。

位置参数

Y1上料位置: A Y2原点位置: B

Y2上料位置: C Y3原点位置: D

Y2或Y3加工位置: E Y3避让位置: F

1. 参数 B、D 是将 Y2Y3 坐标映射到 Y1 坐标系里 (以卡盘最右侧为基准来设置参数 BD)。
2. 参数配置界面的位置参数，都是 Y1 坐标。

位姿切换参数:

位姿切换参数

前卡避让Y1极限区间: A1 A2

中卡避让Y1极限位置: A3

非零尾料切割Y1极限位置: A4 Y2停靠位置: B1

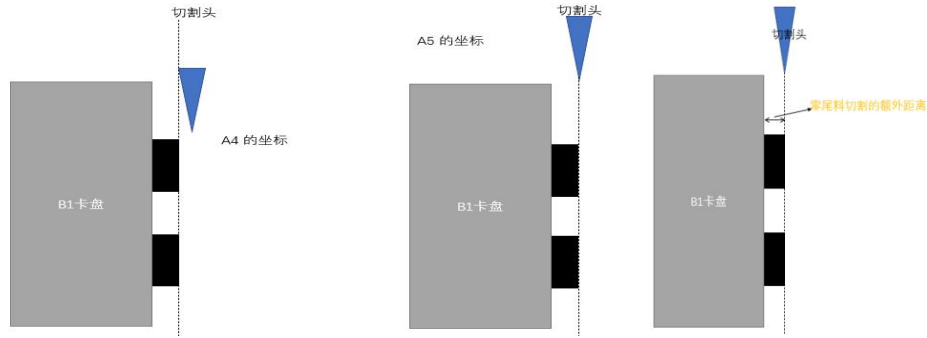
后卡运动极限位置: A5

零尾料后卡(Y1)避让位置: A6

零尾料前卡(Y3)停靠极限: C1

零尾料前卡(Y3)拉料位置(C1与F之间): C2

1. 位置如图所示，各个参数大小关系为：
 $A1 < A2 < A3 < A4 \leq A5 < \text{切割头的位置}$ 。
 A4 为 Y1 夹持加工所能运动到的最大坐标（A4 位置 Y1 不能和切割头干涉）。
 A5 为 Y1 夹持所能运动到的最大坐标（A5 位置 Y1 可与切割头干涉，为 B1 卡盘卡爪左侧到切割头的坐标）。
2. 零尾料模式
 由 B1 卡盘送到 A5 位置之前，然后 B3 卡盘在 C2 的位置和 B2 卡盘夹持切割最后的直切断线（B3 卡盘为滚轮卡爪，只能夹持旋转不能 Y 向移动）。



3. 多轨迹零尾料模式

由 B1 卡盘送到 A5 位置之前，然后 B3 卡盘在 C2 的位置和 B2 卡盘夹持切割最后的轨迹（进入零尾料模式，可以执行 PLC 来将 B3 卡盘的滚轮卡爪换成 B1 卡爪来拉料切割最后的轨迹）。



零尾料模式中前卡 DA 值：大于 0 时，卡盘夹紧使用当前 DA 值；

根据切割长度自调整 Y3 位置：进入零尾料 Y3 位置不再是固定的 C2，而是根据已切割零件长度自动计算位置，同时为防止卡爪少夹管材，可以进行 Y3 位置补偿。

4.4.2 三卡位置状态

1. 上料状态：后卡、中卡上料位，前卡加工位



Y1 到上料位置 A，Y2 到上料位置 C，Y3 到加工位 E。

2. 加工中状态

2.1 起始加工状态：中卡辅助夹持位，前卡加工位



Y2 到辅助夹持位，Y3 到加工位 E

Y2 辅助加工位 = (Y1 坐标 + Y3 坐标) / 2



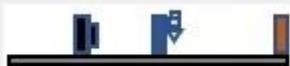
(当 Y2=0 对应的 Y1 坐标大于辅助夹持位，则运动到 Y2=200 位置，随 Y1 往前运动靠近满足 Y2 辅助夹持位，Y2 再加耦在辅助夹持位运动)
Y1Y2 以这种状态加耦往前运动，Y2 的速度为 Y1 的一半。

2.2 加工中状态：中卡加工位，前卡避让位

当 Y1 运动到 A1~A2 区间，前卡开始避让到 F 位置。

前卡避让Y1极限区间: A1 A2

此时切换状态为中卡到加工位 E，前卡到避让位 F。



中卡回加工位 + 前卡回避让位(F)

切换状态后，后卡继续向前移动加工，前中卡不动。

2.3 加工中状态：中卡避让位，前卡避让位

当 Y1 运动到 A3 位置，中卡会移动到 B1 位置。



中卡回避让位 + 前卡回避让位(F)

由 Y1 夹持管材送料切割，未开启零尾料模式，Y1 最多运动到 A4 位置。

非零尾料切割Y1极限位置: A4

2.3* 加工中可选状态：中卡避让位，前卡辅助位

启用前卡拉料功能(前卡辅助夹持位)

已切割零件超辅助位时提前避让

允许Y3自动运动到F位置

可根据零件长度来提前避让，当零件长度超过前卡辅助位 C2 的位置，则前卡提前避让到 C2 的位置

2.4 零尾料加工模式：中卡避让位，前卡辅助位

零尾料模式：

启用零尾料切割模式

零尾料模式前卡DA值:

零尾料模式中卡DA值:

根据切割长度自调整Y3位置

Y3自调整位置补偿:

滚轮与卡爪的间距补偿:

零尾料模式加工条件：倒数第二条轨迹要小于 A4，倒数第一条轨迹在 A4-A5 中间，只能是直切断，因为尾卡是滚轮的，不能拉料



中卡回避让位 + 前卡回辅助位(C2)

Y1 最多送料到 A5, Y2 到上料位置 C2, Y3 到加工位 E, 然后 Y1 回零尾料避让位 A6, B2B3 旋转进行零尾料切断。

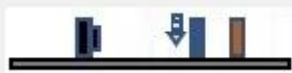
多轨迹零尾料模式:

The screenshot shows the '零尾料切割模式' (Zero Tail Cutting Mode) configuration window. Key settings include:

- 启用零尾料多轨迹切割模式 (Enable multi-track cutting mode for zero tail)
- 零尾料切割额外行程: 200mm
- 前卡辅助夹紧气缸:
 - 夹紧动作: 打开
 - 夹紧输出口: 0
 - 到位默认时间: 3000ms
 - 到位关闭输出口
- LX特殊夹紧松开:
 - 启用特殊夹紧松开动作
 - 进入零尾料时执行: 不使用
 - 离开零尾料时执行: 不使用
 - 切换到零尾料后执行 (仅在加工时执行): 不使用

多轨迹零尾料的额外行程是后卡卡爪夹住的额外管材长度。

多轨迹零尾料的条件: 后卡卡盘可由滚轮变成卡爪来拉料切管。



中卡回避让位 + 前卡回辅助位(C2)

Y1 最多送料到 A5, Y2 到上料位置 C2, 后卡执行零尾料动作, Y3 运动到 C2 位置, Y1 回 A6 位置, 后卡拉料进行零尾料加工。

2.5 三卡盘安全参数

The screenshot shows the '三卡盘安全参数配置' (Three Card Safety Parameter Configuration) window. Key settings include:

- 机械干涉检测参数:
 - 中卡卡盘宽度: 1
 - 尾卡卡盘宽度: 600
 - 机械干涉安全距离: 10
 - 切割头至加工区距离: 100
- 卡盘检测安全模式
- 安全参数修改(解锁) button
- 保存 (Save) and 取消 (Cancel) buttons

三个卡盘都在 Y1 坐标系里, Y_{1-1} 为 Y1 坐标, Y_{2-1} 为 Y2 在 Y1 坐标系里的坐标, Y_{3-1} 为 Y3 在 Y1 坐标系里的坐标。

Y_{1-1} , Y_{2-1} , Y_{3-1} 之间的差值就是 Y1 和 Y2, Y2 和 Y3 的间距;

点动到 Y1 极限靠近 Y2, 那么 $Y_{2-1} - Y_{1-1}$ 就是中卡卡盘的宽度;

点动到 Y2 极限靠近 Y3, 那么 $Y_{3-1} - Y_{2-1}$ 就是尾卡卡盘的宽度;

机械干涉安全距离就是留出的余量, 防止过冲撞卡盘;

切割头至加工区距离为内部报警: 切割头下方有卡盘时, 切割头不许下降

加工位置 - 当前位置 > 切割头至加工区的距离时, 切割头下降就报警。



如果 B1B2B3 不同步，B3 卡盘夹紧时，点动 B1，会禁止提示。

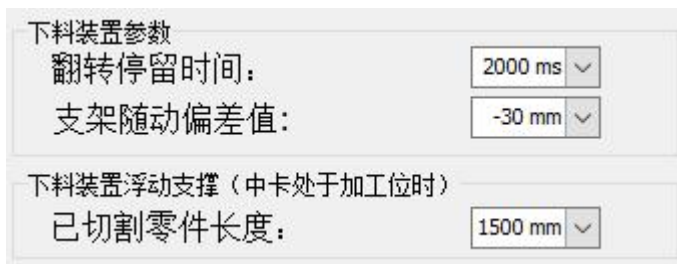
4.4.3 三卡下料动作

1. 基本下料动作

支持 6 个随动下料轴，随动翻板的放平/倾斜气缸的配置，为防止机械干涉，中卡避让后下料板不会倾斜放平。



下料随动条件

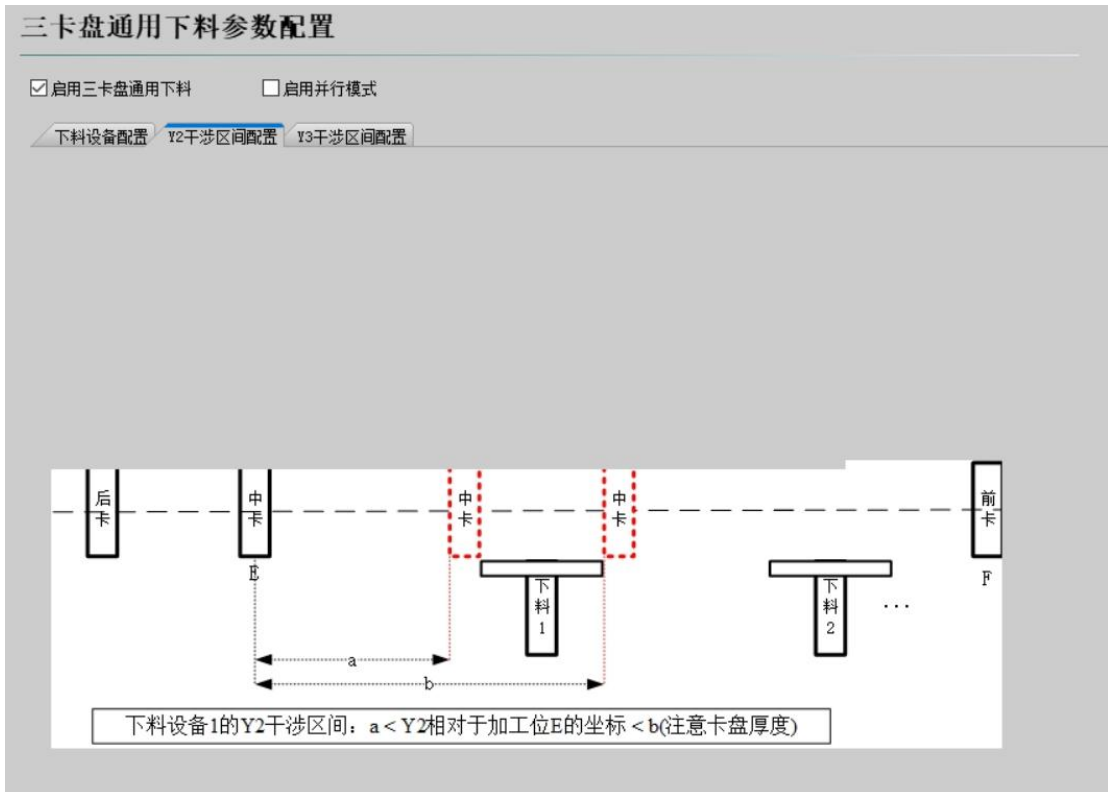


支架随动偏差值=下料随动标定值-上料随动标定值

如图参数，启用辅助下料功能，零件切断就会倾斜翻板，停留时间 2s；

当零件长度超过 1.5m，下料支架上升随动。

2. 通用下料动作



4.4.4 三卡基本参数介绍

1. 前卡辅助拉料配置

前卡辅助拉料配置

- 启用前卡拉料功能(前卡辅助夹持位)
 - 已切割零件超辅助位时提前避让
 - 允许Y3自动运动到F位置
 - Y3在夹持位置到避让位置进行加耦

【启用前卡拉料功能】

启用时，中卡在避让位置时，零件长度超过 C1 位置，前卡移动到 C1 处辅助夹持；
不启用时，中卡在避让位置，零件长度超过 F 位置时，前卡直接在避让位辅助夹持；

【已切割零件超辅助位时提前避让】

启用后，前卡在加工位时，已切割零件长度超过了 Y3 辅助夹持的位置时，Y3 直接开始避让

注：防止管材细且零件长，导致前端甩动的问题

【允许 Y3 自动运动到 F 位置】

启用后，前卡辅助夹持时，已切割零件长度超过了 F 位置时，Y3 运动到 F 位置

注：前卡辅助夹持时，裁断前 Y3 运动到 F 位置（避免裁断后再避让时 Y3 直接往下砸，且方便下料）

【Y3 在夹持位置到避让位置进行加耦】



启用后，Y3 辅助夹持时，可以在夹持位置到避让位置合 Y1 加藕切割零件，直到避让位置 F 再解耦

注：管材较长，防止管材前端下垂长度太多。

2.零尾料切割配置

零尾料切割配置

启用零尾料切割模式

零尾料模式前卡DA值:

零尾料模式中卡DA值:

根据切割长度自调整Y3位置

Y3自调整位置补偿:

滚轮与卡爪的间距补偿:

零件最大长度限制:

启用零尾料后B1强制同步

零尾料模式最短零件长度限制

零件最短长度限制补偿:

【启用零尾料切割模式】

启用时，允许进入零尾料切割状态；允许前卡中卡夹持管材切割；(如果在平台配置工具启用“零尾料多轨迹切割模式”，则允许前卡拉着管材切割多条轨迹，同时更改零尾料装置时的中前卡气压 DA 值和 IO 端口；如果不启用“零尾料多轨迹切割模式”，则最大切割能力为 A5，仅允许前卡切割最后一条轨迹且是直切断)

不启用时，不允许执行零尾料切割动作；最大的切割能力受 A4 限制（后卡夹持切割的最大极限）；

【零尾料模式前/后卡 DA 值】

启用时（大于 0），进入零尾料切割状态后，设置卡盘夹持的 DA 值直接生效；

不启用时（等于 0），不进行 DA 值修改，默认使用调试页面设置的 DA 值；

【根据切割长度自调整 Y3 位置】

启用时，Y3 的辅助夹持最小位置=零尾料前卡停靠极限位置（C1）+ 滚轮与卡爪的间距补偿。

不启用时，Y3 的辅助夹持最小位置=零尾料前卡拉料位置（C2）。

注：

1.正常卡盘，零尾料自动到 C2 位置，可以用前面的滚轮夹住零件前端。

2.零尾料比较特殊，可以根据前卡卡爪来设置零件前端位置。

【Y3 自调整位置补偿】

直接叠加到零尾料时前卡夹持位置上，将夹持位置向后移动

【滚轮与卡爪的间距补偿】

计算辅助夹持最小位置时，直接叠加到计算结果上，放宽限制

注：卡爪+滚轮的卡盘，可以根据卡爪位置来调整 Y3 卡盘的位置来夹持管材。

例：左卡爪右滚轮的卡盘，管材前端由左卡爪夹持，不能由右滚轮夹持，需要 Y3 在夹管材原有基础上向右移动 50mm，该值则设成 50mm。

【零件最大长度限制】



启用时(勾选且大于 0), 会触发报错 '零件加工长度 xxx, 超过了零尾料零件长度限制 xxx'
注: 由于 Y3 行程有限, 所以需要手动限制零尾料零件的最大长度。

【启用零尾料后 B1 强制同步】

启用后, 零尾料切割时, B1 不解耦, 也会跟着转。

【零尾料模式最短零件长度限制】

启用时, 会触发报错 '零件加工长度 XXX, 小于零尾料零件长度限制 XXX'

【零件最短长度限制补偿】

计算最短零件长度限制时, 直接叠加到计算结果上, 放宽限制

注: 零尾料模式, 切割范围为 A5+额外行程-A4, 零尾料的轨迹也在这个区域内。

零尾料切割最短轨迹长度=C-E-补偿 (切割头到卡盘距离)

零尾料最短零件长度=最短轨迹+卡爪参数

卡爪参数=A5+额外行程-A4

3.回零动作辅助配置

【启用回零时 Y1Y2Y3 回上料位置】

启用时, 点击“回零”, 后卡回上料位置, 前中卡回加工前的初始位置, 加工位或避让位;
启用时, 执行 PLC“三卡盘上料位置”指令, 后卡回上料位置, 前中卡回加工前的初始位置;

不启用时, 点击“回零”, 只有后卡运动;

回零过程中 Y1 的速度为平台配置工具设定的位置切换速度;

【启用回零前主卡松开】

启用时, 点击回零按钮会先松开后卡盘, 然后再执行 XYB 的回零动作;

不启用时, 点击回零按钮, 没有卡盘动作;

【回零时卡盘夹紧松开次数】

多夹紧松开几次, 保证松开

4.下料辅助配置

**【启用辅助下料功能】**

启用时，加工过程中，下料轴将随动或定高支撑，下料板将倾斜与放平；三卡盘调试页面的下料装置调试动作均响应；

不启用时，不执行下料轴下料板动作；

注：请先确保下料轴处于下降状态再勾选不启用

1.零件长度超过下料浮动支撑的零件长度，下料才会随动；

2.不超过则定高支撑，高度为下料轴的停靠坐标；

【启用下降前下料板翻转】

启用时，在执行下料设备下降动作前，会额外增加一次下料板的放平、翻转动作

【启用下料板倾斜后再空移】

启用时，在捡料过程中，会先等待下料板动作完成后再空移

注：捡料动作运动完成后，再切下个零件，防止零件还未掉落，下个零件伸出撞飞当前零件

【启用下料托架辅助支撑】

启用时，已切割零件长度超过一定距离后，自动控制下料托架上升；（上升下降）

注：一般跟展会特殊下料一起使用。当最后一个零件长度超过 len4 时，切断后会自动执行展会下料动作；（夹持气缸松开+下料板下降+辅助托盘下降（勾选才生效））

【已切割零件长度】

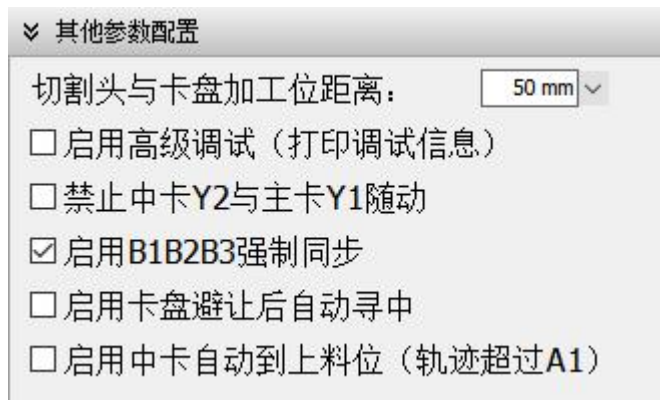
一般该切割长度为管材伸出超过下料托架的位置

【启用强制在停靠位置捡料】

启用时，执行捡料动作前，下料轴均运动到停靠位置再执行下料板倾斜；

不启用时，下料轴可以在随动状态下执行下料板倾斜；

5.其他参数配置

**【切割头与卡盘加工位距离】**

中卡在避让位置是否需要夹持的判断条件为： $(\text{已切割零件长度} + \text{“辅助补偿”}) > (\text{中卡避让位} - \text{加工位})$ ，其中已切割零件长度根据图纸轨迹自动计算；

“辅助补偿”默认值为 50。如果中卡夹持时，伸出的管材长度不够，可以将补偿值改小。

例：针对带斜切的裁断线，可以将补偿值改小，让已切割距离足够长再执行辅助夹持。补偿值的修改影响中卡避让位夹持，前卡避让位夹持，前卡辅助位夹持以及零尾料的切割能力；

【启用高级调试】

启用时，切割过程中将打印调试信息；建议动作异常时勾选；

不启用时，切割过程中将不打印调试信息；



【禁止中卡 Y2 与主卡 Y1 随动】

启用时，中卡将一直处于上料位置等待，同时允许加工中执行支架随动动作；

不启用时，中卡处于上料位置时，将直接运动到前卡后卡的中间位置辅助夹持；

【启用 B1B2B3 强制同步】

启用时，中卡前卡在避让位置无论是否进入辅助夹持状态，三个卡盘都同时旋转；

不启用，中前卡在避让位置不旋转，进入辅助夹持状态才旋转。

【启用卡盘避让后自动寻中】

启用后，加工中进行卡盘避让后，在下条轨迹自动寻中。

【启用中卡自动到上料位（轨迹超过 A1）】

启用后，当轨迹超过 A 1 的位置，中卡自动到上料位置后，前卡再避让。

注：防止 A1A2 设的小，导致前卡直接避让管材下垂