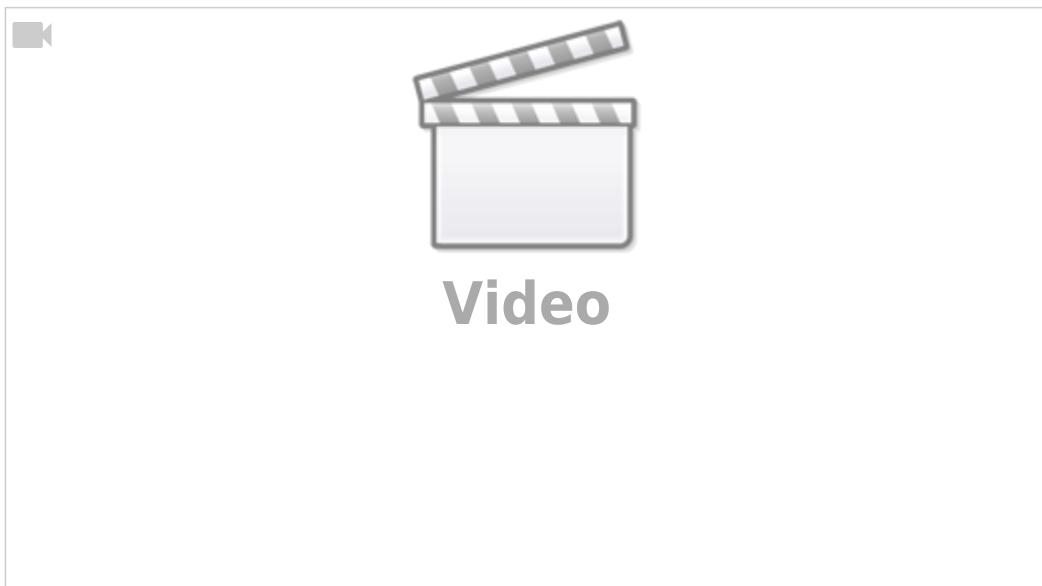
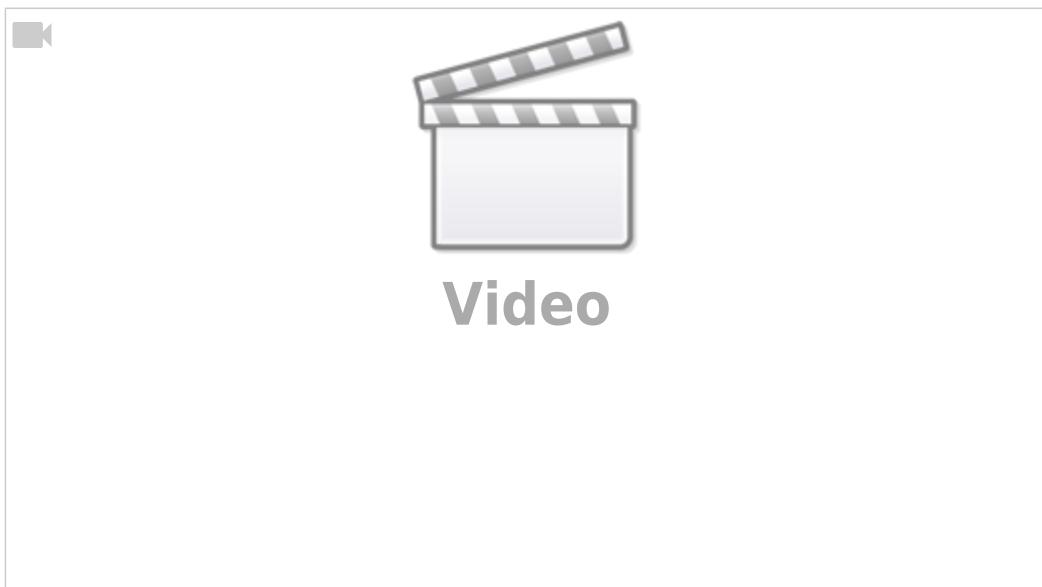


Импорт DXF файлов

Данное руководство предназначено для того, чтобы дать читателю краткое представление об импорте файлов DXF в myCNC для преобразования в G-Code. Обратите внимание, что окно импорта DXF позволяет пользователю комбинировать различные технологии после импорта DXF файла, при условии, что пути инструментов были нарисованы в разных слоях файла DXF или в разных цветах (в HPGL файлах). Это позволит назначить определенную технологию для каждого такого слоя / пера (например, используя шпиндель или маркер рядом с тангенциальным ножом). Программное обеспечение myCNC автоматически добавит все необходимые макросы смены инструмента и подъема инструмента при создании файла G-кода из импортированного чертежа.

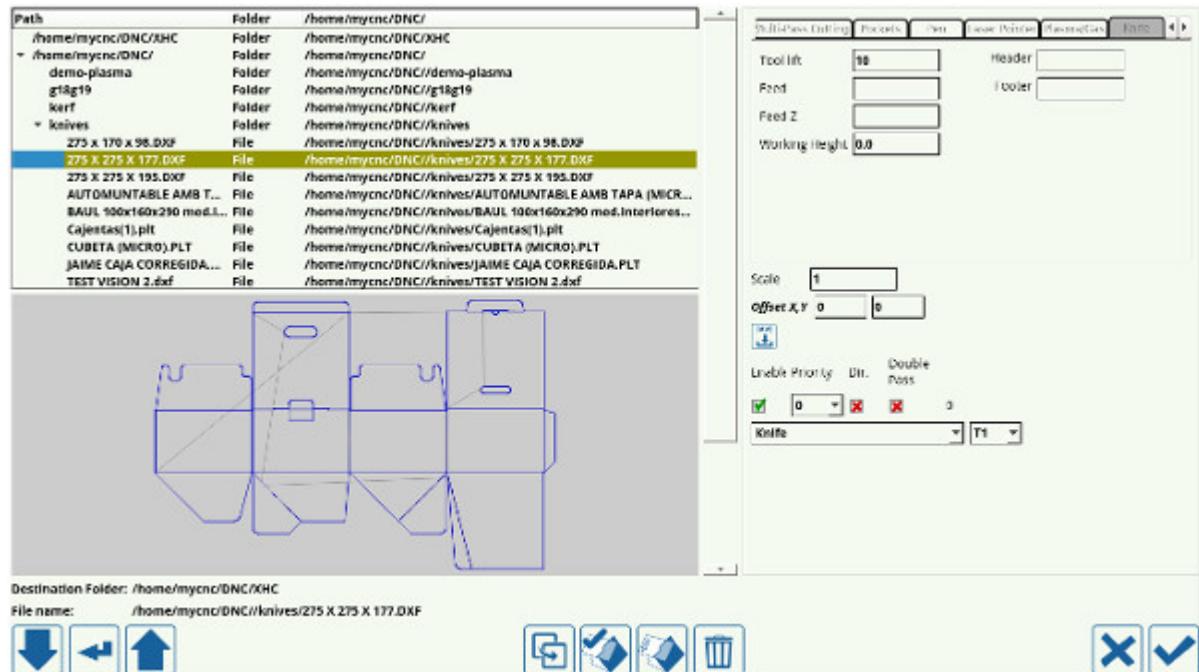


Введение в объединение различных технологий для разных слоев исходного чертежа можно увидеть в видео с камеры зрения (соответствующая информация начинается с [5:20](#)). Обратите внимание, что, хотя показанные примеры предназначены специально для инструментов с тангенциальным ножом и камерой, принцип остается неизменным для всех других доступных опций (полулож, колесо сгиба, шпиндель, плазма, маркер и т. д.):

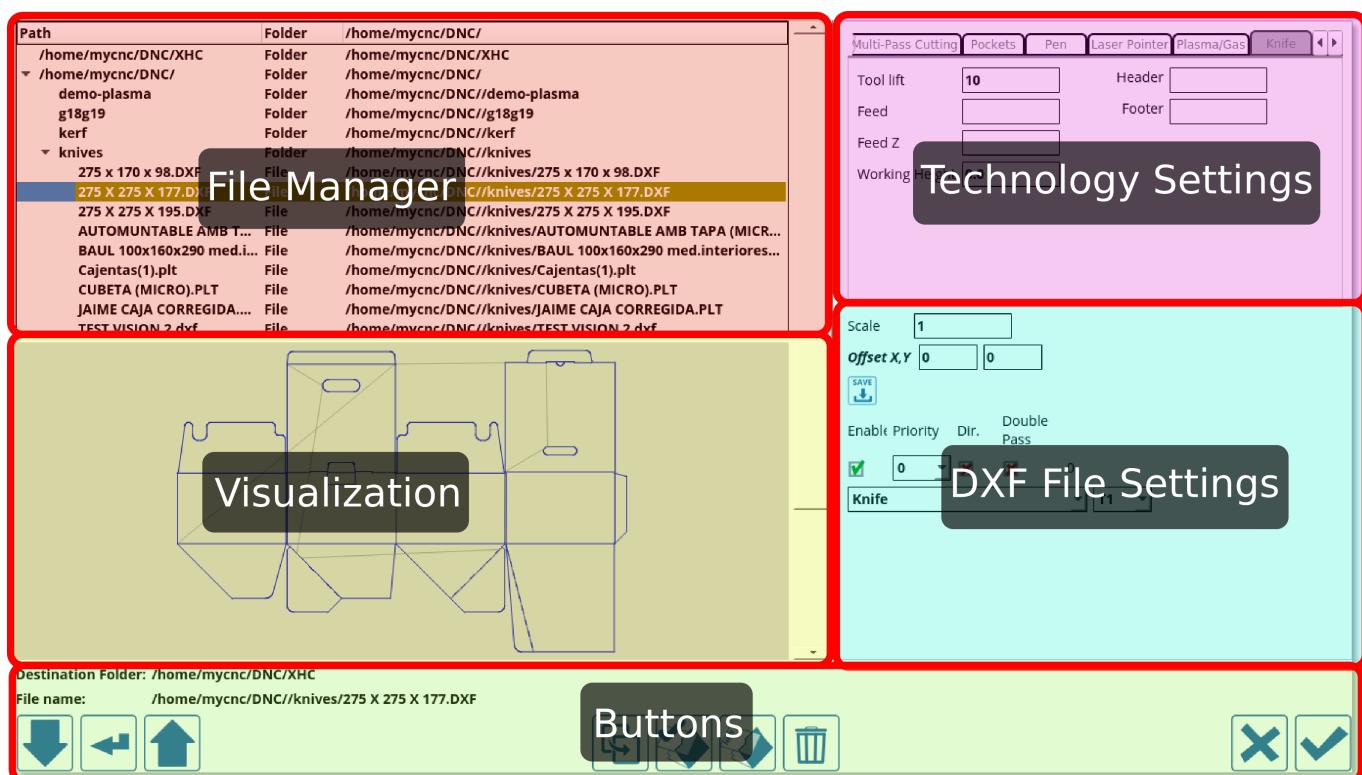


DXF Import Main Screen

После нажатия кнопки **Открыть DXF**, появится следующее окно:



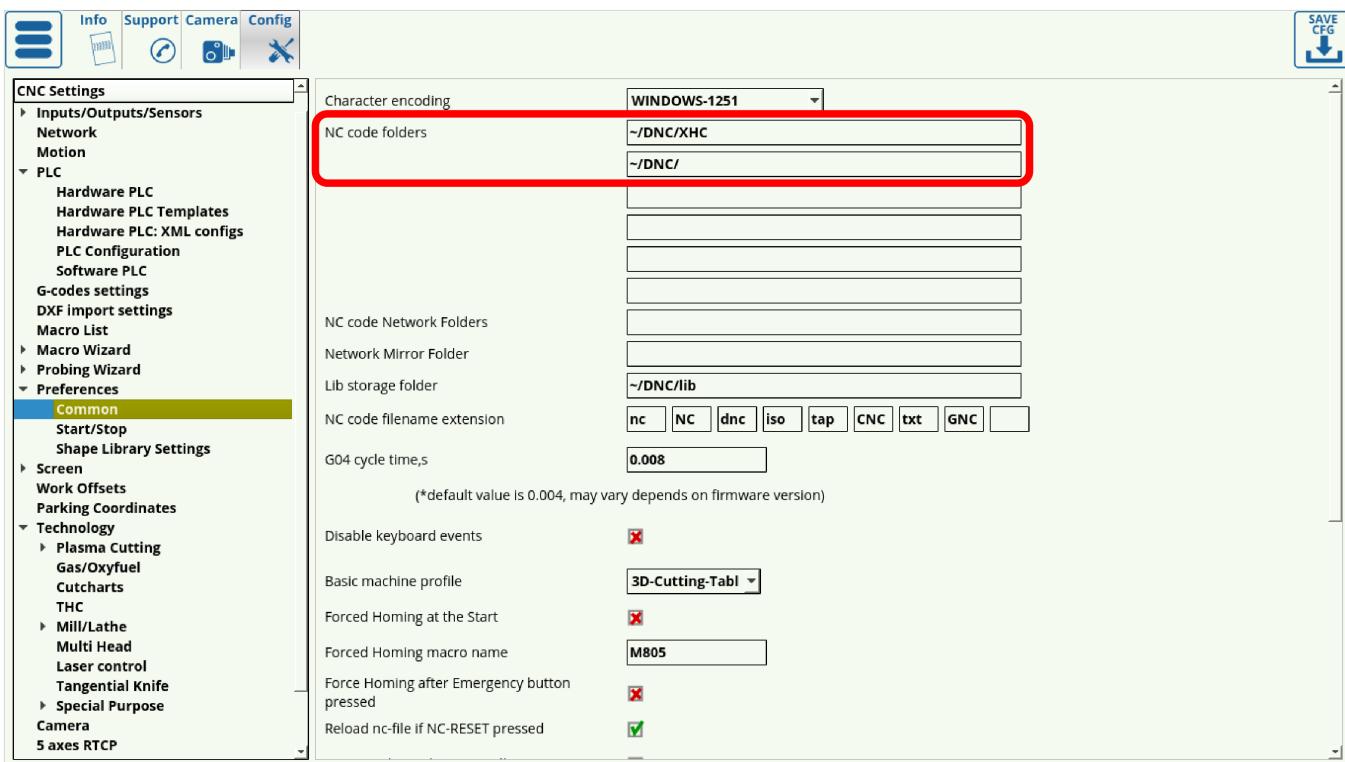
Это окно можно разбить на следующие основные области:



Менеджер файлов

Менеджер файлов позволяет пользователю выбрать конкретный файл DXF, который он хотел бы открыть. Обратите внимание, что папки, доступные пользователю с помощью функции

импорта DXF в программном обеспечении myCNC, перечислены в **Settings > Config > Preferences > Common**. При импорте доступны только перечисленные в этом окне папки.

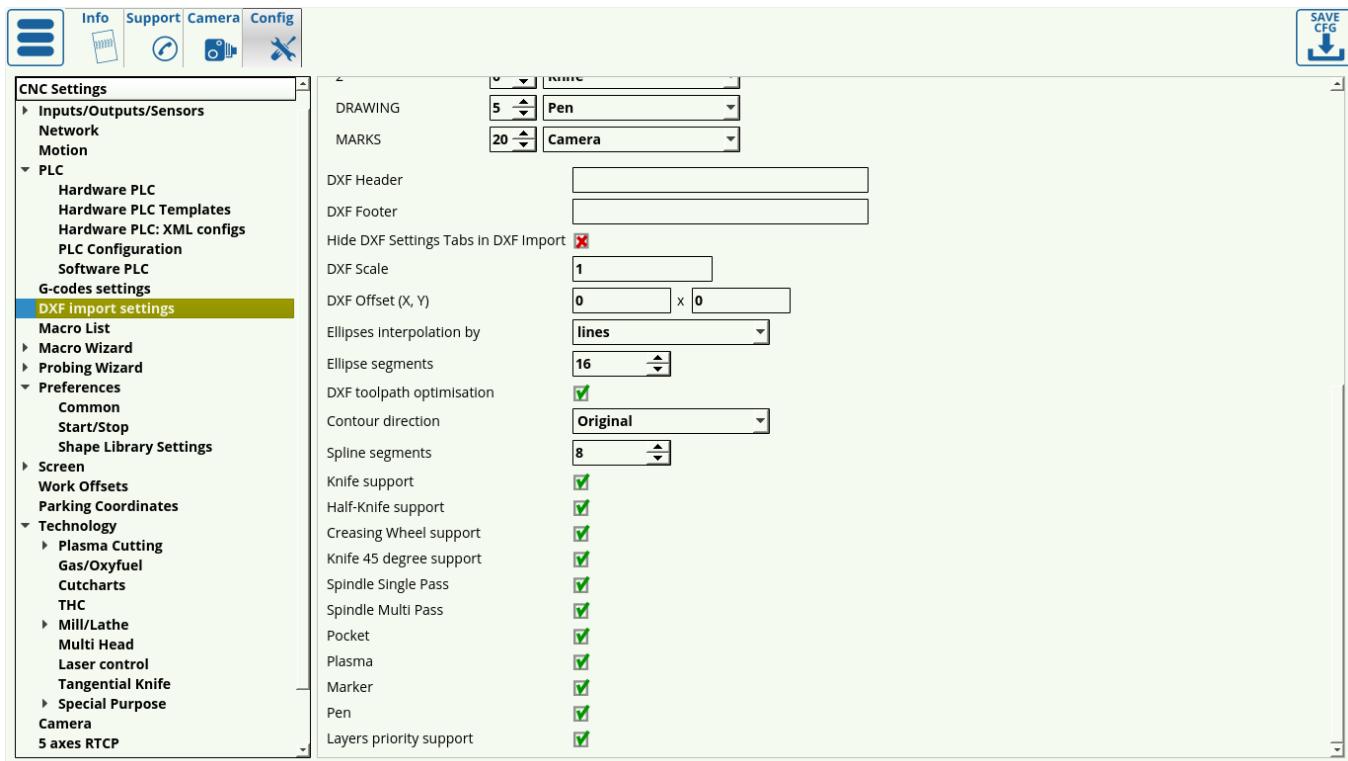


Настройки технологии

Как видно из раздела «Настройки технологии», список доступных технологий выглядит следующим образом:

- Engraving (гравировка)
- Multipass cutting (многопроходная резка)
- Pockets
- Pen (ручка)
- Laser Pointer (лазерная указка)
- Plasma/Gas (плазма/газ)
- Knife (нож)
- Half-knife (полу-нож)
- Creasing wheel (биговочный инструмент)
- Knife-45 (нож под углом в 45 градусов)
- Marking (маркировка)

Настройки этих технологий также доступны в **Settings > Config > DXF import settings**. В зависимости от конкретной машины, ненужные технологии могут быть отключены для большей простоты экрана импорта.



Ниже приведены описания доступных настроек для каждой из технологий, перечисленных в разделе «Настройки технологии»:

Engraving

- **Tool lift:** указывает высоту, на которую поднимается инструмент при перемещении между деталями.
- **Z:** рабочая высота (для гравировки обычно выбирается небольшое отрицательное значение)
- **Feed:** указывает скорость, с которой машина движется в плоскости XY
- **Feed Z:** указывает скорость, с которой машина движется по оси Z

Multipass cutting

- **Tool lift:** указывает высоту, на которую поднимается инструмент при перемещении между деталями.
- **Material thickness:** указывает толщину материала в мм.
- **Cut depth:** Определяет глубину реза для каждого захода
- **Feed:** указывает скорость, с которой машина движется по оси Z

Pockets

- **Tool lift:** указывает высоту, на которую поднимается инструмент при перемещении между деталями.
- **Pocket bottom:** указывает глубину кармана
- **Cut depth:** Определяет глубину каждого последующего реза
- **Tool diameter:** указывает диаметр инструмента

- **Finishing:** задает глубину последнего слоя среза (позволяет добавить небольшой финальный заход)
- **Feed:** указывает скорость, с которой машина движется в плоскости XY

Pen

- **Pen lift:** указывает высоту, на которую поднимается ручка при перемещении между деталями.
- **Z:** указывает рабочую высоту
- **Feed:** указывает скорость, с которой машина движется в плоскости XY

Laser Pointer

- **Laser pointer lift*:** указывает высоту, на которую поднимается лазерная указка при перемещении между деталями.
- **Feed:** указывает скорость, с которой машина движется в плоскости XY

Plasma/Gas

- **Mode:** выбор между линией, дугой и касательной линией
- **Line length:** указывает длину линии
- **Line angle:** Определяет угол линии
- **Arc Radius:** Определяет радиус дуги
- **Lead In from the middle:** указывает, хотите ли вы начать врез с середины рабочей области
- **Feed:** указывает скорость, с которой машина движется в плоскости XY

Knife

- **Tool lift:** указывает высоту, на которую нож будет подниматься при перемещении между деталями.
- **Feed:** Определяет скорость, с которой нож движется в плоскости XY
- **Feed Z:** указывает скорость, с которой нож движется в плоскости Z (во время подъема)
- **Working height:** Устанавливает рабочую высоту (обычно рабочая высота равна 0)
- **Header:** вставляет макрос(ы) в начало сгенерированного G-кода
- **Footer:** вставляет макрос(ы) в конец сгенерированного G-кода

Half-knife

- **Tool lift:** Определяет высоту, на которую будет подниматься нож при перемещении между деталями.
- **Feed:** Определяет скорость, с которой нож движется в плоскости XY
- **Feed Z:** указывает скорость, с которой нож движется в плоскости Z (во время подъема)
- **Working height:** Устанавливает рабочую высоту (обычно рабочая высота равна 0)
- **Header:** вставляет макрос(ы) в начало сгенерированного G-кода
- **Footer:** вставляет макрос(ы) в конец сгенерированного G-кода

Creasing wheel

- **Tool lift:** указывает высоту, на которую будет подниматься инструмент при перемещении между деталями.
- **Feed:** определяет скорость, с которой колесо движется в плоскости XY
- **Feed Z:** указывает скорость, с которой колесо движется в плоскости Z (подъем/опускание)
- **Working height:** Устанавливает рабочую высоту (обычно равно 0)
- **Header:** вставляет макрос(ы) в начало сгенерированного G-кода
- **Footer:** вставляет макрос(ы) в конец сгенерированного G-кода

Knife-45

- **Tool lift:** задает высоту, на которую нож будет подниматься при перемещении между деталями.
- **Material thickness:** указывает толщину материала в мм.
- **Knife 45 degree width compensation:** Определяет необходимую компенсацию на ширину реза
- **Knife XX angle:** угол наклона ножа (например, 22,5 градуса)
- **Feed:** Определяет скорость, с которой нож движется в плоскости XY
- **Feed Z :** задает скорость, с которой 45-градусный нож перемещается в плоскости Z (подъем/опускание)
- **Working height:** рабочая высота обычно оставляется равной 0.

Настройки DXF-файла

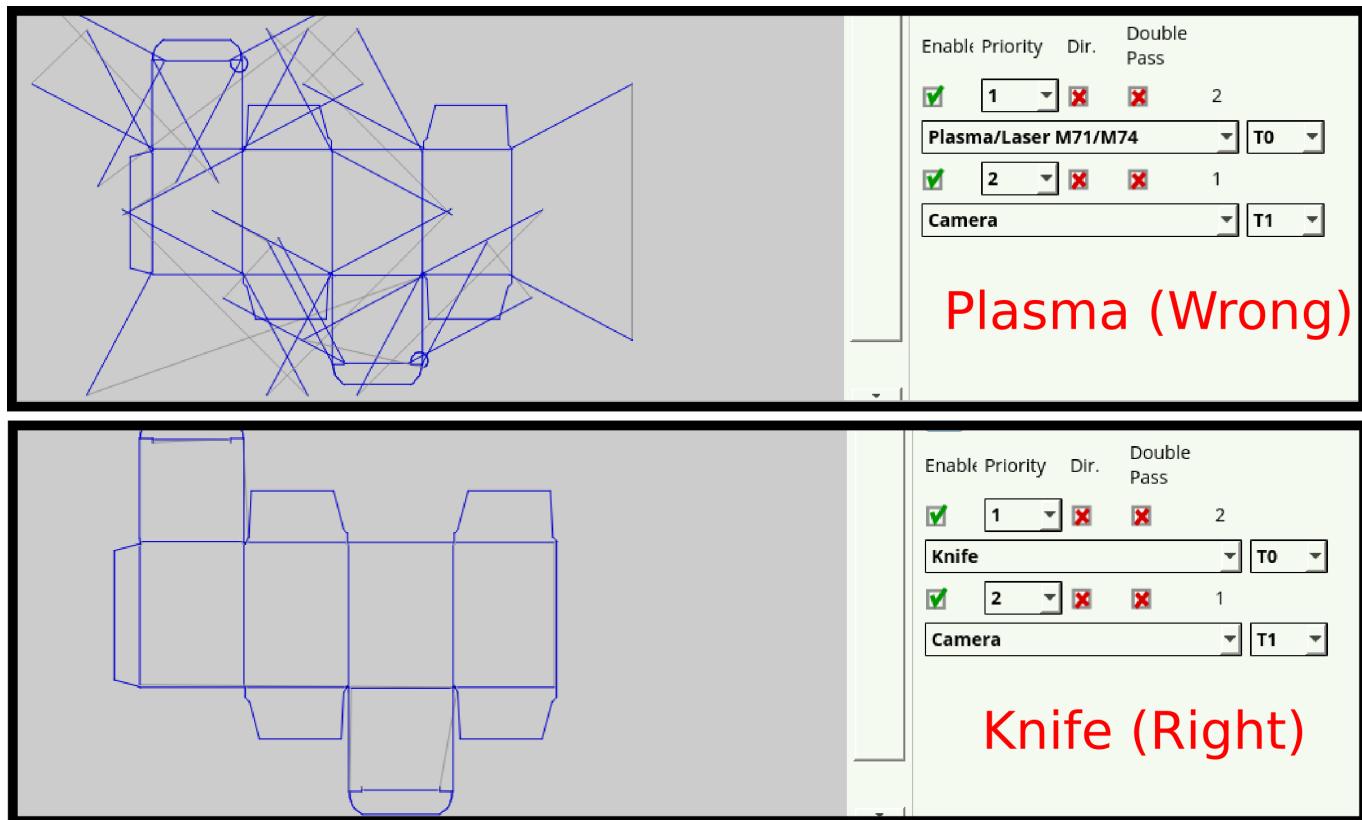
Настройки файла DXF позволяют пользователю указывать конкретные инструменты и номера инструментов, используемые для каждого слоя файла DXF, а также редактировать следующие параметры:

- **Scale:** масштаб файла DXF
- **Offset XY** - значения смещения смещения по осям XY
- **Enable** - переключатель для быстрого включения и выключения инструмента
- **Priority** - приоритет инструмента, позволяет выставить порядок инструментов для файла
- **Direction** - переключатель направления
- **Double-pass** - индикатор двойного прохода

Визуализация

Окно визуализации позволяет обнаруживать некоторые простые ошибки в настройках файла, такие как неправильная технология или неправильный приоритет, выбранный для каждого слоя файла DXF.

В качестве примера ниже приведена визуализация файла DXF, созданного с учетом тангенциального ножа. Если инструмент был неправильно выбран (здесь используется плазменный резак), визуализация может послужить полезным напоминанием для пользователя:



Диалоговое окно настройки импорта DXF

Полное описание диалога настройки параметров DXF находится [здесь](#).

From:

<https://docs.pv-automation.com/> - myCNC Online Documentation



Permanent link:

<https://docs.pv-automation.com/ru/quickstart/mycnc-quick-start/dxf-import>

Last update: **2020/09/14 12:34**