

## 脱机版使用

有了电脑版使用基础，对脱机版的使用就更好理解。因一些数控系统厂家不开放通讯接口，无法直接驱动数控系统。

整体思路为：生成一个测量 NC 文件，在脱机系统上运行，电脑端同步监听数据。

### 1、在标准界面 输入 宽度、高度



### 2、点 手柄或脱机 卡片，3 项



3、点 1 准备测量，再点 2 开始测量。生成测量点的同时，在主程序目录下生成一个测量 NC，把这个测量 NC 程序拿到手柄或者其它脱机系统上去执行。



4、对表针方式同电脑版在左下角

**压表量 表显数值要求 5-8 之间！**

开始运行前保持 XYZ=0。

停留时间建议：500-800，Z轴高速的机器停留时间要设置大一些

抬起高度 视板材情况 建议 15--20。

5、后续路径矫正步骤跟电脑版一样。

## 根据路径测量二

1、先设置好尺寸



2、脱机设置好后、点 **3 选择文件**-- 输入已经做好的路径



再点 **1 准备测量**，生成测量点后，再点 **2 开始测量**（此时软件开始监听数据）



随后把测量文件，拿到手柄上去执行。

测量完毕后，矫正路径即可。