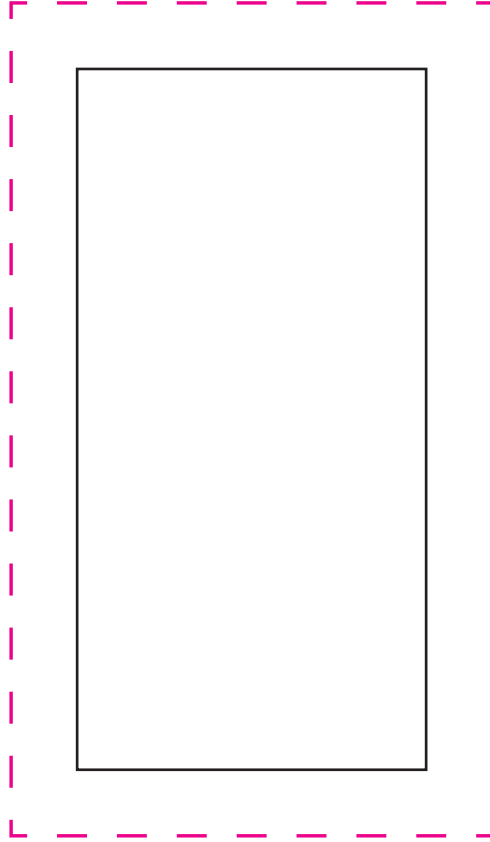
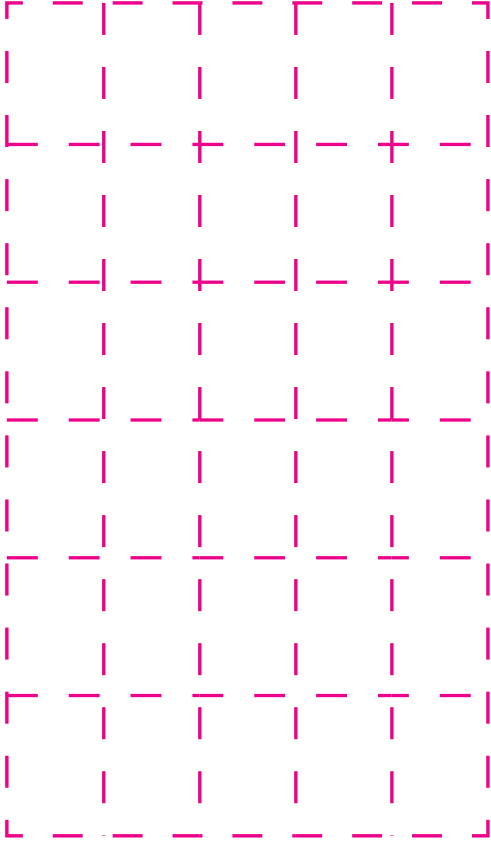


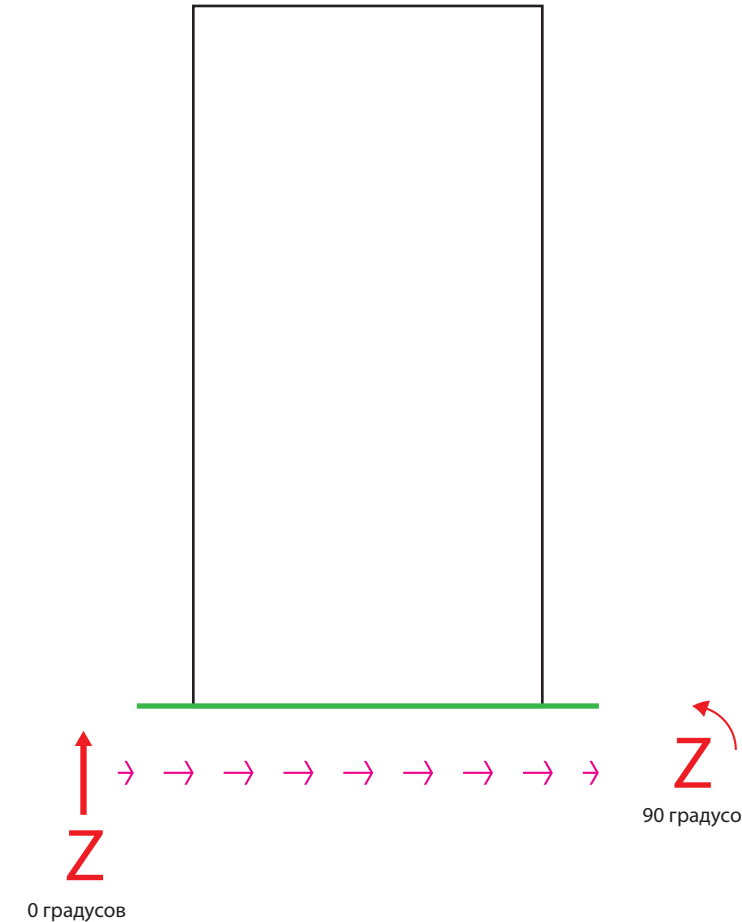
шаг первый
задаем координаты начала
и конца диагонали для
одного или для серии
прямоугольников.
Калибруем ось Z на маяк.
Програмный 0 Z
Выполняется
пользователем.



шаг второй
определяем рабочий
контейнер прибавляя
константу (отступ).
константа задается
программно - определяем
экспериментально - но пока
примерно 100 мм

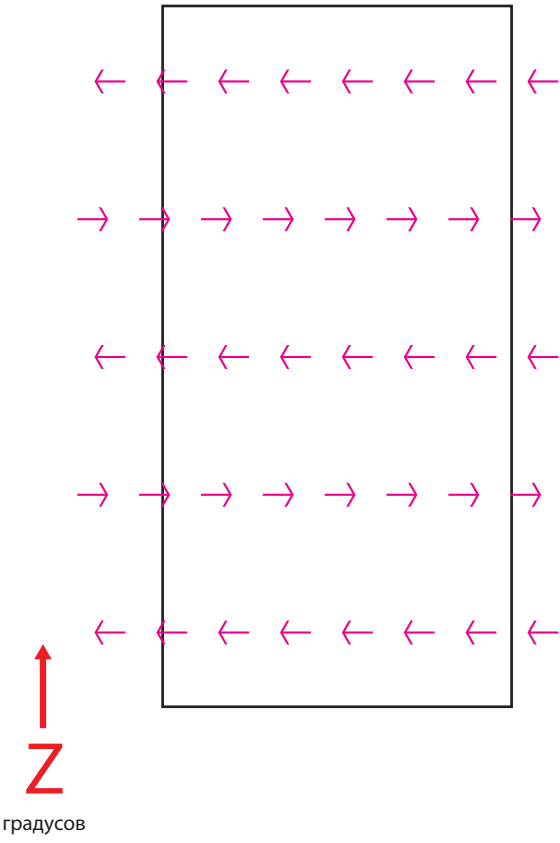
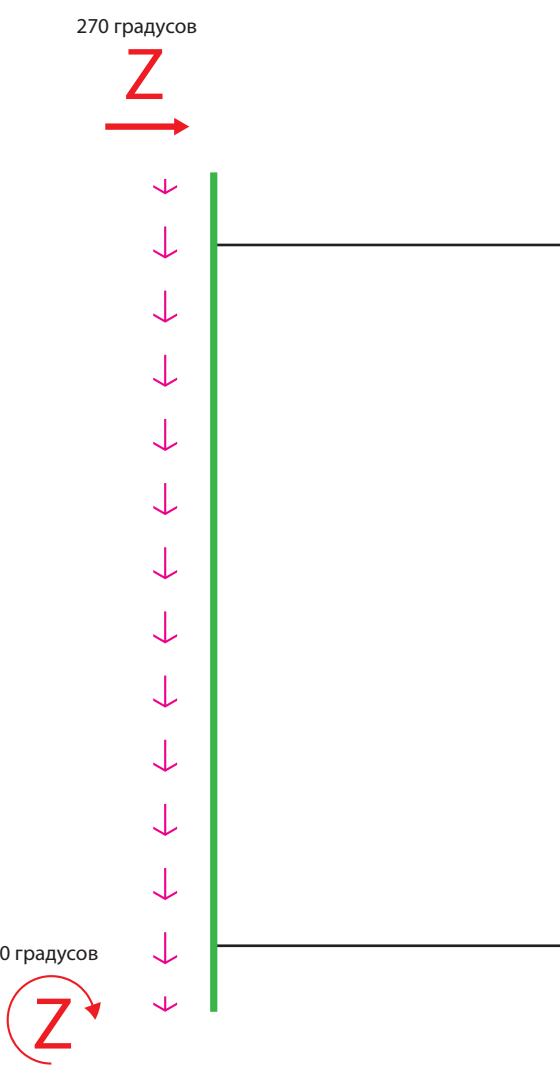
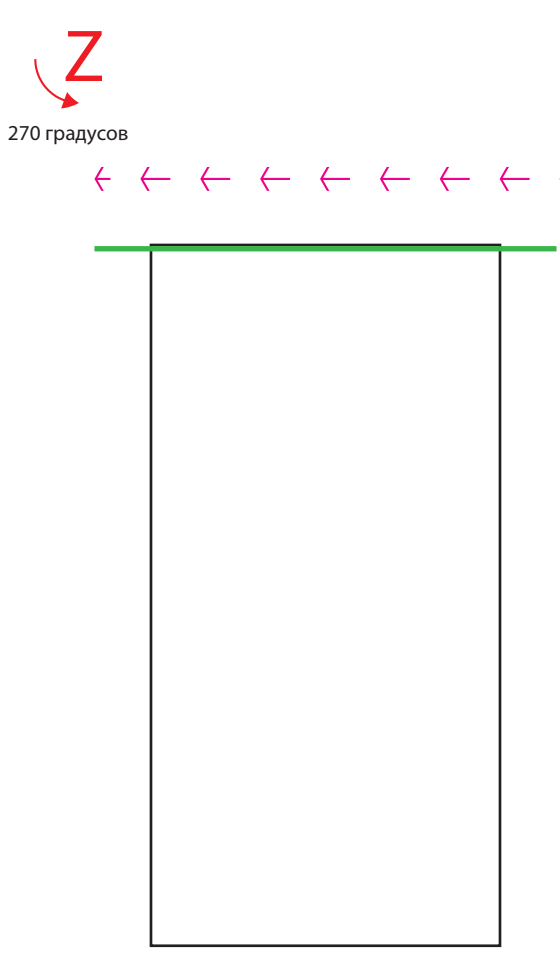
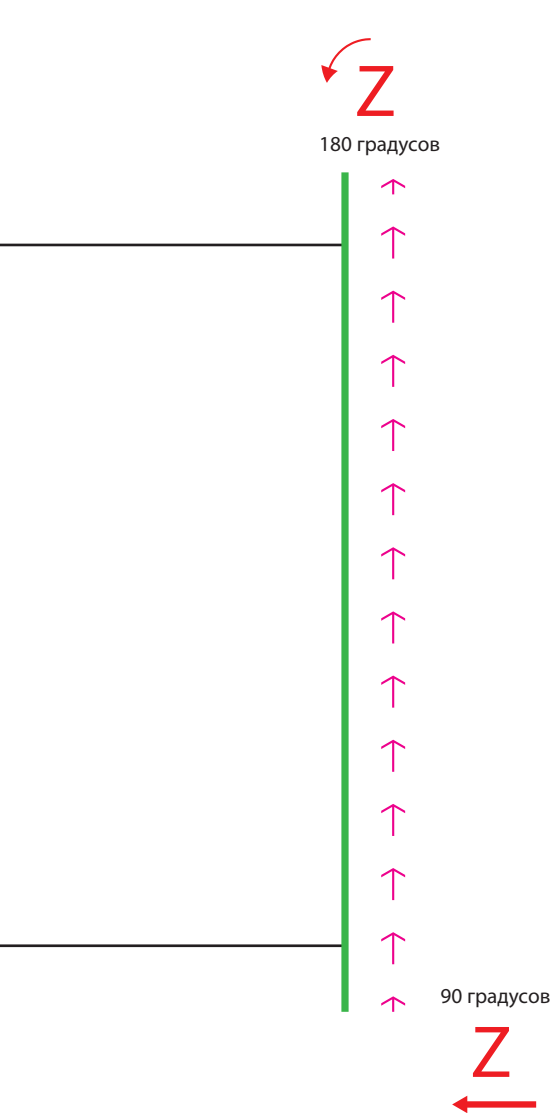


шаг третий
расчитываем количество
прогонов по осям X и Y
кратно диапазону 100-150
мм (крайние значения
задаются как константы в
программе). Для каждой
оси расчетные интервалы
могут различаться

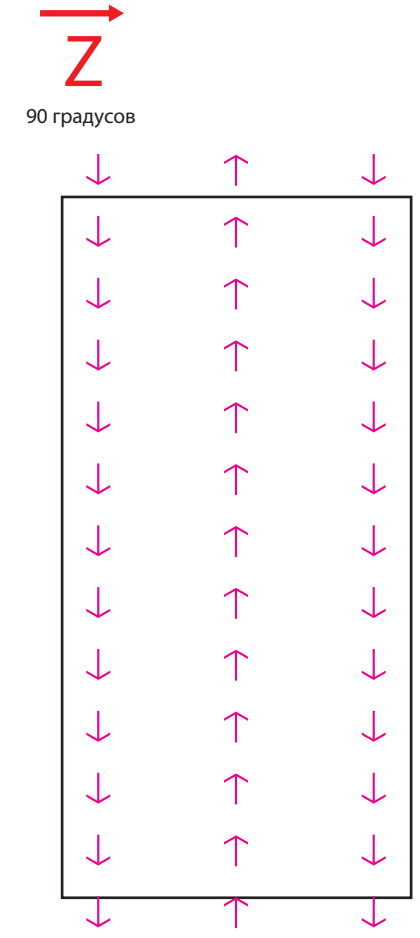


шаг четвертый - седьмой
обходим по кругу поворачивая Z перпендикулярно к стороне
начинаем из X1Y1. Важно чтобы повороты оси Z происходили в диапазоне 0-270 градусов в обоих направлениях чтоб не допустить наматывания проводов на шаговый двигатель.

R1 включается перед началом движения и выключается сразу после
R2 включается перед началом шага 4 и отключается после 7-го



шаг 8
выполняем проходы над
базовым квадратом с учетом
припуска и наложения
полученных в шаге 3



шаг 9
выполняем проходы над
базовым квадратом с учетом
припуска и наложения
полученных в шаге 3