Manual de usuario del software de corte y grabado láser

makeR atrévete a crear

CONTENIDO

Capítulo 1 Descripción general	5
1.1 Introducción al sistema de corte por grabado láser	5
1.2 Formatos de archivo compatibles con software	5
1.3 Requisitos medioambientales	5
Capítulo 2 Funcionamiento básico del software	6
2.1 La operación de la interfaz principal	6
2.2 Configuración de idioma e información de fabricantes	7
2.3 Configuración de página	8
2.4 Archivo abrir y guardar	8
2.4.1 Abrir documento	8
2.4.2 Guardar el archivo	9
2.5 Importación y exportación de archivos	9
2.5.1 Importación de archivos	10
2.5.2 Exportación de archivos	11
2.5.3 Configuración de parámetros de archivo	11
2.5.4 Biblioteca de imágenes	12
2.6 Creación de gráficos básicos	12
2.7 Selección de objetos	15
2.8 Color del objeto	17
2.9 Transformación de objetos	17
2.9.1 Espejo de objetos	18
2.9.2 Rotar objeto	19
2.9.3 Tamaño del objeto	20
2.9.4 Inclinación	22
2.9.5 Copia de matriz de objetos	22
2.9.6 Colocar objeto	23
2.10 Alinear objeto	23
2.11 Vista de objeto	24
2.12 Agrupar y desagrupar	24
2.13 Herramienta importante	24
2.13.1 Clasificación manual y ajuste del punto de corte y la dirección de corte	25
2.13.2 Configuración y edición de las líneas de corte hacia adentro / hacia afuera	28
2.13.3 Optimización de ruta	29
2.13.4 Curva suave	30
2.13.5 Verificar cierre	32
2.13.6 Quitar la superposición	32

2.13.7 Combinar curva	32
2.13.8 Identificador de mapa de bits	33
2.13.9 Vista previa de procesamiento	37
2.13.10 Verificación de datos	39
2.13.11 Generación de líneas paralelas	40
2.13.12 Diseño LGP	40
Capítulo 3 Configuración del sistema	46
3.1 Configuración general	46
3.2 Información del sistema	50
3.3 Parámetros de usuario	51
3.3.1 Cortar parámetros	52
3.3.2 Parámetros de barrido / escaneo	53
3.3.3 Parámetros de inicio	54
3.3.4 Parámetros de alimentación	54
3.3.5 Ir a los parámetros de escala	54
3.3.6 Otros parámetros	55
3.4 Gestión de documentos	56
Capítulo 4 Procesamiento de salida	58
4.1 Puertos de dispositivo	58
4.2 Procesamiento de capas	59
4.3 Posición de posicionamiento gráfico	59
4.4 Ir a escala y cortar escala	59
4.5 Iniciar / Pausar / Detener / Guardar como archivo fuera de línea / Archivo fuera	de línea Salida / Descarga
	60
4.6 Salida de los gráficos seleccionados	60
4.7 Optimización de ruta	60
4.8 Prueba	61
4.9 Configuración de salida	62
4.9.1 Grabado giratorio	62
4.9.2 Ajuste de alimentación	62
4.9.3 Optimización de la compensación del juego	63
4.9.4 Desplazamiento del cabezal láser 2	63
4.10 Configuración de capa	63
4.10.1 Configuración de línea / columna	64
4.10.2 Configuración de parámetros de escaneo láser	66
4.10.3 Configuración de los parámetros de escaneo láser	70
4.10.4 Ajuste de parámetros de punteado láser	72
4.11 Vendedor parámetros	72
4.11.1 Parámetros del motor	72
4.11.2 Parámetros láser	74
4.11.3 Otros parámetros del fabricante	75

Capítulo 1 Descripción general

1.1 Introducción al sistema de corte por grabado láser

El sistema de corte por grabado láser controla las máquinas herramienta de control numérico de manera efectiva a través de la computadora, de acuerdo con los diferentes requisitos del usuario para completar las tareas de procesamiento.

El sistema incluye placa base de control y panel de control, y software de soporte. Este manual describe cómo utilizar el software para completar la tarea de procesamiento láser. (El manual de funcionamiento del cableado de la placa base y el panel de control, consulte el manual adjunto y las instrucciones de funcionamiento de la placa de cableado del panel de control)

1.2 Formatos de archivo de soporte de software

Formato vectorial: dxf, ai, plt, dst, dsb... etc. Formato de mapa de bits: bmp, jpg, gif, png, mng,... etc.

1.3 Requisitos medioambientales

- (1) Sistema operativo Windows XP y superior, se recomienda XP.
- (2) CPU 586 arriba, recomendó que P III o P IV arriba.

(3) Recomendado para usar más de 1G de memoria.

makels atrévete a creak

Capítulo 2 Funcionamiento básico del software

2.1 La operación de la interfaz principal



Después de iniciar el software, puede ver la interfaz como se muestra en la siguiente figura.

Barra de menús: Las funciones principales de este software están disponibles a través de la barra de menú. Ejecutar el comando de menú es el modo de operación más básico. Barra de menú que incluye: Documento, Editar, Dibujar, Configuración, Procesamiento, Ver y Ayuda.

Barra de atributos de gráficos: La barra de propiedades de gráficos son los atributos básicos de las operaciones de gráficos, incluida la ubicación, el tamaño, la escala, el número de procesamiento del gráfico.

Barra de sistema: En la barra del sistema, colocó algunos de los botones de comando más comunes que se eligen en el menú.

Alinear barra: Alinee los múltiples objetos seleccionados y optimice la composición tipográfica.

Panel de control: El panel de control es principalmente para lograr algunas operaciones y

configuraciones comunes.

Barra de capa: Modifica el color del objeto seleccionado.

Barra de edición: La barra de edición predeterminada a la izquierda del área de trabajo. En la barra de edición colocados de uso frecuente



herramientas para hacer la operación más flexible y conveniente.

2.2 Configuración de idioma e información de fabricantes

Además de configurar los tipos de idioma del software en el proceso de instalación, también puede cambiar fácilmente los diferentes idiomas.

Haga clic en la barra de menú 【Ayuda】->【语言 / Idioma】 para desplegar el menú, seleccione los tipos de idioma requeridos.



Para obtener información sobre los fabricantes, podemos brindarle un mejor servicio. Haga clic en la barra de menú [Ayuda] -> [Acerca de RDCAM]



Cómo configurar la información de los fabricantes, consulte «Instalación del software RDCAM instrucciones"

El número de versión actual del software se mostrará en la parte inferior del cuadro de diálogo. Para diferentes versiones de software puede haber algunas diferencias en las funciones e interfaces, puede contactar y comunicarse fácilmente con los fabricantes a través del número de versión del software.

2.3 Configuración de página

Page width:	1200	mm
Page height:	800	mm
rid		
GridSpace:	50	mm
eyboard		
Adust distance:	1	mm
Adjust ratio:	10	
Adust angle:	1	•
olor config		
Background:		
Work area:		
Grid:		

espacio. 【Teclado】 Haga clic en la barra de menú [Configuración] -> [Configuración de página], aparecerá el siguiente cuadro de diálogo:

【Ancho de página】 : ancho de página en la vista, generalmente configurando el tamaño como X ancho de la máquina.

[Altura de la página] : altura de la página en la vista, generalmente configurando el tamaño como ancho Y de la máquina

En circunstancias normales, si se ha conectado a la placa base, el software obtendrá automáticamente la amplitud de trabajo de la máquina en funcionamiento actual, como tamaño de página.

Si el tablero no está conectado, o necesita un tamaño de página personalizado (como para establecer el tamaño de página por material), puede usar la configuración de página para reconfigurar el tamaño de página.

[Red]

Establecer si se habilitan las cuadrículas y se muestran las vigas

El usuario puede usar la tecla de flecha para mover o rotar los gráficos seleccionados. Gráficos seleccionados y presione el

teclado de dirección $(\uparrow, \downarrow, \leftarrow, \rightarrow)$:

Presione la tecla de dirección, la distancia de movimiento del gráfico = [distancia de ajuste fino] Presione la tecla SHIFT + tecla de dirección, la distancia de movimiento del gráfico = [distancia de ajuste fino]

* [Gran escala de ajuste]

Presione la tecla Ctrl + tecla de dirección, el ángulo de rotación del gráfico = [ángulo de rotación]

Presione Ctrl + MAYÚS + tecla de dirección, el ángulo de rotación del gráfico = [ángulo de rotación] * [genial

escala de ajuste

【Configuración de color】

Configurar el color del marco del área de trabajo, el color de fondo del área de dibujo y el color de la cuadrícula a gusto del usuario.

2.4 Archivo abrir y guardar

El software utiliza un archivo de formato rld para guardar información gráfica, parámetros de capa de varias capas y secuencia de procesamiento de los elementos gráficos.

2.4.1 Abrir documento

Haga clic en el menú [Archivo] -> [Abrir], o haga clic en 🚔, aparecerá el siguiente cuadro de diálogo:



查找范围 (L):	⇒本地磁盘 0	:)	• ÷ €	- 🖬 📩
B Default.rl		Seleccion		
		e Archivo		

(2) Seleccione el archivo para abrir (por ejemplo, Default.rld), luego haga clic en [Abrir].

2.4.2 Guardar el archivo

(1) Haga clic en el menú [Archivo] -> [Guardar], o haga clic en el icono 🖬 , aparecerá el siguiente cuadro de diálogo:





2.5 Importación y exportación de archivos

Debido a que este software tiene formato rld, se importarán otros materiales para crear o editar. Y exporte los archivos gráficos terminados para que se ajusten a otro software. Admite

formato de archivo de importación: dxf, ai, plt, dst, dsb ... etc. Soporte de formato de archivo de exportación: plt.

atrévete a creaR

2.5.1 Importación de archivos

Haga clic en el menú [Archivo] -> [Importar], o haga clic en el icono . Aparecerá el siguiente cuadro de diálogo: Seleccione el archivo y haga clic en [Abrir].



◆ Seleccione [Vista previa], se puede mostrar el archivo seleccionado.

Para el archivo vectorial, los datos se importarán automáticamente a la capa correspondiente del software RDCAM como el formato de archivo de la descripción de la capa.

Para algunos documentos especiales, como DST / DSB, los datos se importarán a la capa actual.



2.5.2 Exportación de archivos

1

Haga clic en el menú [Archivo] -> [Exportar] o haga clic en el icono . Aparece el cuadro de diálogo Exportar. Ingrese el nombre del archivo y haga clic en el botón [Guardar].

2.5.3 Configuración de parámetros de archivo File Parameter Import Setting 1016 -PLT Precision: DXE Unit: MM v Import Dxf text info Smooth curves Auto close curves Close error(mm): 0.1 Combine lines Combine error(mm): 0.1 Export Setting: Export Precision(%): 80 Velocity Unit: mm/s Ok Cancel

Precisión PLT: para seleccionar la unidad de importación apropiada de acuerdo con la precisión del archivo plt original

Unidad de datos DXF: La unidad predeterminada es mm, si los datos DXF importados no son coherentes con los gráficos originales, lo que puede deberse a una unidad diferente. Unidades opcionales: mm, cm, pulgadas, personalización. Si la personalización, el usuario establece los datos de cualquier unidad en el archivo DXF debe corresponder a los mm en el software RDCAM.

Importar mensaje de texto DXF : El usuario no puede marcar este elemento cuando solo necesita la información gráfica de DXF, no la información de texto.

Curvas suaves: Al importar un archivo vectorial, suaviza automáticamente las curvas originales. Para que el gráfico original sea suave o necesite ajustar repetidamente el efecto de suavizado deseado, puede desmarcar este botón para reducir el tiempo de procesamiento de importación.

Curva de cierre automáticos : Auto - comprobar y cerrar la curva de acuerdo con una tolerancia estricta.

Combinar líneas: Curvas de conexión automática de acuerdo con la tolerancia de fusión.



El mapa de color cambia automáticamente a la escala de grises : En circunstancias normales, los gráficos se basan en la escala de grises. Si el mapa de bits importado es una imagen en color, se puede convertir a escala de grises. Exportación de precisión: La precisión del archivo plt de exportación o archivo de salida. Unidad de velocidad: El software admite dos tipos de unidad de velocidad: mm/s, m/min. Para seleccionar la unidad, siga su hábito. Una vez seleccionado, la velocidad de la unidad de parámetros en la interfaz cambiará en consecuencia.

2.5.4 Biblioteca de imágenes

Para que algunos gráficos de uso frecuente se almacenen en la galería, lo que es conveniente para su uso.



2.6 Creación de gráficos básicos

♦ Línea

Haga clic en el menú [Dibujar] -> [Línea], o haga clic en Editar barra , arrastre el mouse en la pantalla se puede dibujar una línea arbitraria. Presione la tecla "Ctrl" mientras arrastra el mouse para dibujar una línea horizontal o vertical.

♦ Línea polivinílica

Haga clic en el menú [Dibujar] -> [Línea poligonal], o haga clic en Editar barra el mouse en la pantalla para dibujar una línea poligonal arbitraria.

. Arrastre

Rectángulo

Haga clic en el menú [Dibujar] -> [Rectángulo], o haga clic en Editar barra . Arrastra el mouse sobre la pantalla para dibujar un rectángulo de tamaño arbitrario. Presione la tecla "Ctrl" mientras arrastra el mouse para dibujar un cuadrado.



♦ Elipse

Haga clic en el menú [Dibujar] -> [Elipse], o haga clic en Editar barra \bigcirc . Arrastre el mouse en la pantalla para dibujar una elipse de tamaño arbitrario. Presione la tecla "Ctrl" mientras arrastra el mouse para dibujar.

Punto

Click metroenu [Dibujar] -> [Elipse], o hacer clic Edit BArkansas *. Haga clic con el mouse en la pantalla, puede dibujar un punto.

♦ Texto

Haga clic en el menú [Dibujar] -> [Texto], o haga clic en Editar barra A. Y luego, en un área de dibujo, haga clic en cualquier posición, cuadro de diálogo de entrada de texto emergente. Elija la fuente, ingrese el texto, luego establezca alto, ancho, espaciado entre palabras, espaciado entre líneas. Haga



clic en [Aceptar] nuevamente.

El software también admite texto variable, el llamado texto variable es el texto cambiado como reglas, el texto se cambiará automáticamente cuando se procese una salida. Las variables de soporte del sistema: variables de fecha y número de serie.

Variables de fecha: tome el tiempo actual del sistema informático como salida en cada procesamiento. El software ofrece una variedad de formatos de fecha para que los clientes elijan.

Los usuarios también pueden establecer la fecha de compensación; 3 tipos: día / mes / año, como grabar el período de vencimiento en el empaque del producto.

El valor del número de serie puede ser un número de serie (0-9) o un número alfabético (AZ o az).

Text			
TrueType font: SHX font: Text	'拒 Tahoma 滋 Fs.shx	Width: 50 %, Char space: 0 mm	nd 🔀
Konto Keinti 100		Prefix: Suffix: Suffix: Suffix: Suffix: Start SN: 0000 Current SN: 0000 X: Y: Extend	nable reset 9999 nable prefix ZERO Number Space

Si procesa repetidamente un grupo de números de serie como ABC0001DEF, ABC0002DEF, ABC003DEF... ABC9999DEF.

[Prefijo] : Prefijo del número de serie, ABC es la cadena inicial en el ejemplo. [Sufijo] : Sufijo del número de serie, DEF es la cadena que sigue en el ejemplo. [Start SN] : designando desde qué número comenzar a procesar, 0001 es el

número de serie de inicio en el ejemplo.



SN]: Current e1 serie número de de procesamiento actual, especifique e1 número de serie a procesar actualmente. Como e1 en procesamiento de un de serie número de pero se omite grupo, puede uno. especificar el número de serie actual para

procesar nuevamente.

(SN Inc**)**: el número de intervalo de la secuencia especificada número. Procesando de 0001 a

makeR atrévete a crear 9999 número de serie a su vez en el ejemplo, el incremento es 1.

Si solo genera un número de serie par o impar, puede establecer incremental como 2.

【 Habilitar restablecimiento]: cuando se procesa el número de serie para restablecer el número de serie, el [SN actual] se restablecerá automáticamente a [Iniciar SN].

En el ejemplo, es necesario repetir el procesamiento de 0001 a 9999, por lo que se puede designar 9999 como número de serie de reinicio, al procesar el número de serie 9999, el texto cambiará automáticamente a 0001.

[Habilitar prefijo CERO]: Si no habilita el prefijo cero, el sistema eliminará automáticamente el primer cero en el número de serie del digital distinto de cero. Como en el ejemplo, si no habilita el prefijo cero, ABC0001DEF se convertirá en ABC1DEF. Pero vale la pena señalar que, si la salida del número de serie es ABC1DEF, ABC2DEF hasta ABC9999DEF, no podemos como 1, pero cancelar [Enable prefix ZER0] para establecer [start SN] lograrlo, esto se debe a que, configure el inicio SN, no solo significa comenzar a procesar a partir del número especificado, sino que también especifica el número de dígitos significativos. Por ejemplo, establecer t start SN como 1, el orden de cambio del número de serie es: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 0, 1, 2, 3, 4, 5. .. El número de serie no cambiará a 10, porque el número de serie efectivo solo 1 lugar.

【Habilitar ma<mark>triz SN】: Procesando más núm</mark>eros de serie a la

vez	como	matriz.	Por	ejemplo:	
-----	-----------------------	---------	-----	----------	--

0001 0002 0003	después de procesar este número de	0015 0014 0013
	serie del lote,	
0006 0005 0004	pasar al siguiente grupo directamente	0007 0008 0009
0016 0017 0018		0016 0017 0018

◆ Capturar

Haga clic en el menú [Dibujar] -> [Capturar] o haga clic en Editar barra 🙁 .



Si la computadora se ha conectado al dispositivo de imagen, aparecerá el cuadro de diálogo. Una vez seleccionado, puede recopilar las imágenes del dispositivo especificado.

2.7 Selección de objetos

En el proceso de dibujar y editar gráficos, lo primero es seleccionar el objeto.

Cuando se selecciona el objeto, en el centro de este objeto tendrá una marca con forma de " \times ", y estará rodeada por ocho puntos de control.



Haga clic en el menú [Dibujar] -> [Seleccionar], haga clic en Editar barra , cambiar al estado "Seleccionar". En este estado, puede seleccionar el objeto. Los siguientes son cinco tipos de métodos de selección:

- ◆ Haga clic en el menú [Editar] -> [Seleccionar todo] (Atajos Ctrl + A), seleccionar todos los objetos.
- ◆ Haga clic con el mouse para seleccionar un solo objeto.



◆ Seleccionar objeto usando el cuadro de selección

Presione el mouse y arrastre, siempre que la caja entre en contacto con el objeto que se seleccionará.

• Objeto de selección aumentado / objeto de selección menos

Aumente la selección: En primer lugar, seleccione el primer objeto y luego mantenga presionada la tecla "Shift" y haga clic o seleccione el cuadro para los otros objetos aumentados. Menos seleccionar: Haga clic en la tecla "Shift" o en el cuadro para seleccionar el objeto seleccionado.



Haga clic derecho en la capa seleccionada, luego se seleccionará la parte de todos los objetos en la capa.

2.8 Color del objeto

El color del objeto: el color del contorno del objeto. Puede hacer clic en el botón de color en la barra de capas para cambiar el color del objeto que se ha seleccionado. El color del botón pulsado es el color de la capa actual.

2.9 Transformación de objetos

La transformación de objetos incluye principalmente: ubicación, orientación y tamaño del objeto. Pero no cambia la forma básica del objeto y sus características.

El software proporciona una interfaz de usuario conveniente para que los usuarios realicen la transformación de objetos. El usuario puede reflejar y girar la operación a través de la barra de

herramientas de dibujo 🗥 号 田 比 💟

Puede utilizar la barra de herramientas Propiedades del objeto:

Х	445.91	mm	↔ 235.989	mm	100	%	0	0	0	Process NO: 1	
Y	299.208	mm	1 208.549	mm	100	%	9	0		FIOCESS NO. 1	

También puede utilizar las herramientas de transformación adecuadas para transformar y copiar los gráficos.

maker atrévete a crear

	+			and a	L
-	₩	0			
	Position	i:			
	H:	449.99	99 m	n	
	V:	350	m	n	
	Rela	itive pos	ition		
	E	-0-			
	Ľ	•			
)_[]-	-		
		An	ply to cor	iv.	
		70K		~1	

2.9.1 Espejo de objetos

Espejo de objeto: voltea el objeto seleccionado en dirección horizontal o

vertical. Haga clic en Editar barra 4 , Voltea el objeto

seleccionado horizontalmente.

Haga clic en Editar barra 🚽 , Voltea el objeto seleccionado verticalmente.

atrévete a creaR

Work	Output Doc User Test Transform
-	
	Ratio:
	H: 100 %
	Mirror:
	Disproportionate
	Apply to copy
	Apply

Para Reflejar y copiar en la dirección horizontal y vertical a través de las herramientas de transformación de espejo.



ratón para ajustar el ángulo de rotación, en el proceso de arrastre, será seguido por un contorno de

marco de alambre giratorio.

atrévete a creaR



O ingrese directamente el ángulo de rotación en la barra de herramientas Propiedades del objeto.

Work Output Doc User Test Transform	
+ • < 5 2	
Rotate:	
H: 0 0	
Center:	
H: 143.91	
Арруу со сору	
Apply	

O use las herramientas de transformación de rotación de giro para transformar. En la herramienta de transformación de rotaciones se puede establecer el centro de rotación y el centro de rotación de bloqueo.

2.9.3 Tamaño del objet	vet	e a		
X 445.91 mm ➡ 235. Y 299.208 mm ↓ 208.	989 mm 100 % 549 mm 100 %		0 0	Process NO: 1

Puede establecer el tamaño y la posición central del objeto seleccionado.

 <u>+</u>]		<u>× 0</u> *	
Size:			
H:	235.989	mm	
V:	208.549	mm	

O use la barra de herramientas de transformación de tamaño para cambiar el tamaño del objeto. Puede modificar el tamaño, ya sea para bloquear la relación de aspecto y establecer la posición relativa al objeto a transformar.

maker atrévete a crear

2.9.4 Inclinación

Work	Output Do	c User	Test	Transform
		1 21	(am)	
	± 0			$\left \mathcal{L} \right $
-				
	Skew:			
	H: 0	C)eg	
	V: 0	C	eg	
	Use and	hor point		
		1-9		
		0		
	1	I		
		Apply to cr	DDV	
		Apply		

El objeto se puede inclinar mediante las herramientas de transformación de inclinación. Se puede configurar el ancla de inclinación y el ángulo de inclinación.

La inclinación causará distorsión del mapa de bits y rara vez una aplicación práctica, actualmente solo admite la inclinación de gráficos vectoriales.

2.9.5 Copia de matriz de objetos

▰

laga clic en Editar barra 😽	, Sel	.ecci	one el objet	o que d	lesee copiar,	luego ha	aga
An	ray copy						
	XNum:	1	XSpace:	0.000			
	YNum:	1	YSpace:	0.000			
		Ве	estrew	Ok	Cancel		

clic en 📴 , La siguiente caja de dialogo aparece:



Ancho de un solo gráfico (mm)

I Altura de un solo gráfico (mm)

[X Num] : La cantidad de matriz en dirección horizontal

(Y Num) : La cantidad de matriz en dirección vertical

[Espacio X] : La distancia del marco de gráficos en dirección horizontal

[Espacio Y] : La distancia del marco de gráficos en dirección vertical

[Bestrew] : Bestrew seleccionó los gráficos en la amplitud indicada.

Ī

Dirección de matriz, dirección de cuatro opciones: inferior derecha, inferior izquierda, superior izquierda, superior derecha.

2.9.6 Colocar objeto

Colocar el objeto es para facilitar la vista o posicionamiento. El software proporciona las siguientes herramientas:

, el objeto seleccionado se colocará en el centro de la página, es decir, el centro del objeto coincide con el centro de la página.

, El objeto seleccionado se colocará en la página superior izquierda, superior derecha, inferior derecha, inferior izquierda, esquina superior izquierda del objeto, superior derecha, inferior derecha, inferior izquierda y esquina superior izquierda, superior derecha, inferior derecha, esquina inferior izquierda de coincidencia.

2.10 Alinear objeto

Seleccione objetos, luego haga clic en herramientas en la barra de alineación: 몽 몽 마 마 타 프 미 표

Reación izquierda, alineación derecha, alineación superior, alineación inferior.

: Alineación central vertical, Alineación central horizontal, Alineación central.

الله : La equidistancia horizontal y la equidistancia vertical del borde del seleccionado

objeto.

 Image: Image



Alinear objeto de referencia: si presiona la tecla "Mayús" y selecciona el objeto uno por uno, tome el último como referencia. Para el cuadro de cuadro, tome el último número de curvas como punto de referencia.

2.11 Vista de objeto

Mover: haga clic en el menú [Editar] -> [Mover], o haga clic en , luego presione el botón izquierdo del mouse en el área de dibujo y arrástrelo.

Alejar : Haga clic en el menú [Editar] -> [Alejar], o haga clic en . Cada clic y aleja el área de dibujo una vez. Mueva el mouse al área de dibujo y haga clic, cada clic, posición del mouse como área de dibujo central alejar una vez.

Acercar: haga clic en el menú [Editar] -> [Acercar], o haga clic en \leq . Cada clic en él, el área de dibujo se amplía una vez. Mueva el mouse al área de dibujo y haga clic, cada clic, posición del mouse como área de dibujo central, acerque una vez.

Ver Seleccionar : Haga clic en menú [Editar] -> [Ver Seleccionar], o haga clic en \square . Mueva el mouse al área de dibujo, presione el botón izquierdo del mouse y arrastre, se mostrará un cuadro de borde de guión en el área de dibujo, suelte el botón del mouse, luego la región en el cuadro de borde de guión se mostrará en el área de dibujo con la mayor proporción.

Vista Marco de página: haga clic en el menú [Editar] -> [Ver marco de página], o haga clic en

Les marco de la página se mostrará por completo.

Vista Marco de datos: haga clic en el menú [Editar] -> [Ver marco de datos], o haga clic en 🗮 . Los objetos seleccionados se mostrarán por completo.

2.12 Agrupar y desagrupar

Edita gráficos y, en ocasiones, es necesario que formen parte de la operación en su conjunto (como texto de varias líneas para la composición tipográfica).

Método: Seleccione el grupo de gráficos y

luego seleccione el menú [Editar] / [Grupo]

(o seleccione directamente la barra de

2.13 Herramienta importante

herramientas 😽 🐞

Un Grupo]),

A continuación, se muestran algunas herramientas de uso frecuente. El uso de estas importantes herramientas puede hacer que los documentos actuales en los gráficos sean más ordenados y que el procesamiento de la salida sea más rápido.



2.13.1 Clasificación manual y ajuste del punto de corte y la dirección de corte

El software proporciona a los usuarios una herramienta conveniente para la clasificación manual. Seleccione [Editar] -> [Establecer propiedad de corte], aparecerá el cuadro de diálogo de propiedades de corte. Se pueden completar todos los ajustes de clasificación manual y puntos de corte / dirección de corte en este cuadro de diálogo.



Mostrar ruta

Primero verifique "mostrar ruta", mostrará el orden de corte de gráficos actual y la dirección de corte.

Ordenar manualmente

Seleccione , este botón se utiliza para cambiar el estado actual de la operación para editar o ver. Luego, puede marcar o hacer clic en los gráficos en el área de visualización de gráficos (o hacer clic en un píxel o marcar muchos píxeles). Después de seleccionar el gráfico, seleccione

>>>, estos gráficos serán redirigidos a otra lista, para ser procesados como la primera primitiva. Primitivas seguidas de operaciones repetidas, para completar la secuenciación de todos los gráficos.

Cambiar la dirección del procesamiento gráfico

El mouse selecciona el gráfico en el área de visualización de gráficos o en la lista. Y luego haga clic en

Reverse

Cambiar el punto de corte



Seleccione los gráficos que se deben cambiar el punto de corte, mostrará todos los nodos en los gráficos actuales. Seleccione el punto de partida, haga doble clic con el mouse, cambiará el punto de partida

de los gráficos actuales. Después de completar todos los cambios, haga clic en 确定, el resultado de los cambios se puede guardar.

Además de las características de las propiedades de corte, el software también ofrece algunas herramientas para cambiar el orden de corte, la dirección de corte y el punto de corte.

Seleccione en la barra de herramientas, o haga clic en el comando de menú [Editar] -> [Mostrar ruta].

atrévete a creaR


Ordenar manualme<mark>nte</mark>

Elija la primitiva que se debe cambiar el orden de corte, luego el número de serie de corte de la primitiva actual se mostrará en la barra de propiedades del objeto.



Ingrese el número de serie directamente en el número de procesamiento, luego presione la tecla "Enter" del teclado, o haga clic en el área de trazado, se cambiará el orden de corte.

Cambiar la dirección de procesamiento

Haga clic en [Editar] -> [Establecer dirección de corte], para ingresar al modo de edición de la dirección de corte. Luego, puede hacer doble clic en cualquier posición del gráfico seleccionado.

Cambiar el punto de corte

Haga clic en [Editar] -> [Establecer punto de corte], para ingresar al modo de edición del punto de corte. Luego seleccione la curva que debe editarse, puede hacer doble clic en el nodo en el que desea establecer el punto de corte para completar el cambio del punto de corte.

2.13.2 Configuración y edición de las líneas de corte hacia adentro / hacia afuera

🌾 Default -				
File(F) Edit(E) Draw(D) Config(S) Handle(W)	View(V) Help(H)			
		°@ 🖉 📈 BMP		🖳 🎦 🍇
X 632.732 mm ↔ 72.162 mm 100 % Image: Constraint of the second secon	0 ° Process NO: 1	Out mod 🔻 Aut	to Cut In/Out Check Draw	nable link near
1000.0		d	400.0	

Al dibujar o importar curvas, la curva es predeterminada y no tiene líneas de corte o corte. Si desea agregar líneas de corte / corte, seleccione los objetos, luego haga clic en [Editar] -> [Editar cortar en

propiedad],	o haga clic en	Aparecer	rá el siguiente	cuadro de diálogo.
-------------	----------------	----------	-----------------	--------------------

Length(mm):	5			
Angle(degree):	45			
Length(mm):	5			
	4E			
	Length(mm): Angle(degree): Length(mm):	Length(mm): 5 Angle(degree): 45 Length(mm): 5	Length(mm): 5 Angle(degree): 45 Length(mm): 5	Length(mm): 5 Angle(degree): 45 Length(mm): 5

Para hacer líneas de corte / corte, primero debe habilitar la función de corte / corte.

Hay dos tipos de líneas de corte / corte: línea recta y arco circular.

La línea recta se corta de tres maneras:

- Corte-en con ángulo: cortar linmi y a partir de segmento En to a cierto ángulo, en
 - sentido antihorario el ángulo es positivo
- Corte en el centro: el punto de inicio de la línea de corte está en el centro.
- Corte desde el centro: la dirección de la línea de corte es desde el centro hasta el punto de inicio, y la longitud es la configurada.



La longitud del arco de corte es la configuración.

Hay dos tipos de corte / corte de arco circular: modelo femenino y modelo masculino, como se muestra en la siguiente figura:



La configuración de las líneas de corte es la misma que la de corte.

2.13.3 Optimización de ruta

La optimización de la ruta es principalmente para reordenar la ruta de los gráficos vectoriales.

Haga clic en el menú [Manejar] -> [Cortar optimizar], o haga clic en el siguiente cuadro de diálogo.

atrévete a creaR

	Cutting optimize has	ndle 🛛 🔛	
	Order of layer		
	Inside to outside		
	Single inner to outer	×	
	Block handle	Contraction of the local division of the loc	
	Height: 52	Dir: Up to bott 💌	
	Start point optimize	and direction	
		Cancel	
		F 1	
Haga clic en el mer	nú [Editar] -> [Mostrar ruta]	, b haga clic en , uste	d puede ver la ruta
de corte antes y después	del procesamiento.		
		Cabezal	
		/ haser	
		laser	
	thes de procesar	Inser	del
	tes de procesar	laser	del

del cabezal láser.

2.13.4 Curva suave

Para algunas curvas de menor precisión, esta función puede hacer que las curvas sean más suaves y que el procesamiento sea más fluido.



Click menú [Manejar] -> [Curva Smooth], o hacer clic , Thmi siguiente diun registro boX voluntad Bmi apareció:



Arrastre el control deslizante suave y haga clic en el botón [Aplicar], antes de suavizar y después de suavizar las curvas se mostrarán en el cuadro de diálogo. Las curvas negras representan las curvas originales y las curvas rojas representan después de curvas suaves.



Puede ver los gráficos arrastrando el mouse.

Puede acercar / alejar los gráficos con la rueda de desplazamiento.

Haga clic en el botón [Full Frame], los gráficos se mostrarán en el cuadro de diálogo para mayor tamaño.

Después de obtener el efecto de suavizado satisfecho, haga clic en el botón [Aplicar], las

curvas se procesarán suavemente de acuerdo con la configuración de suavizado.

Seleccione "Suavizado directo", puede utilizar otro método de suavizado. La elección del método de suavizado debe cambiarse según las necesidades del gráfico real.

atrévete a crea

2.13.5 Verificar cierre

Click metroenu [Mango] -> [Curva auto cerrar], o hacer clic System BArkansas ,los siguiente diun registro boX voluntad ser aparecido.



Error de cierre: cuando la distancia desde el punto de inicio al punto final es menor que la tolerancia cercana, cierre automático de la curva.

Forzar cierre: cierre obligatorio de todas las curvas seleccionadas.

2.13.6 Quitar la superposición

Haga clic en el menú [Manejar] -> [Eliminar superposición], o haga clic en 🗭, Aparece el cuadro de diálogo:

Delete overlap lines 🛛 🔀	
Enable Overlap error	
Overlap error(mm): 0,001	
Ok Cancel	

En circunstancias normales, no seleccione "Activar error de superposición". Solo elimine las líneas superpuestas cuando aparentemente dos líneas rectas estén superpuestas. Si necesita eliminar líneas superpuestas dentro de un cierto rango de error, debe seleccionar "Habilitar error de superposición" y establecer el error de superposición. Por lo general, no establezca el error de superposición demasiado grande para evitar eliminarlo por error.

2.13.7 Combinar curva

Haga clic en el menú [Manejar] / [Combinar curva], o haga clic en +, La siguiente caja de dialogo aparece.



Setting	combine er	roz 🔀
Cor	mbine error(mm):	
	ok	Cancel

El software fusiona automáticamente las curvas en las curvas seleccionadas, cuando estas curvas fusionan la tolerancia es menor que la configuración del error de combinación.

2.13.8 Identificador de mapa de bits

Hacer clic , y seleccione un mapa de bits, luego haga clic en el menú [Controlador] -> [Controlador de mapa de bits], o haga clic en la Barra del sistema



En la parte superior derecha del cuadro de diálogo se muestra la información de la imagen actual. Tenga en cuenta que, la resolución horizontal y la resolución vertical cambian al arrastrar la escala.

[Aplicar a la vista previa] : La configuración actual solo se usa para la vista previa, sin afectar a la imagen original, presione el botón [Cancelar], que volverá al estado de imagen original. Por lo tanto, solo se usa para ajustar el efecto, pero de esta manera requiere más tiempo y espacio de

memoria.

atrévete a creaR

【 Aplicar al original】: La configuración actual se usa para la imagen original directamente, así que incluso finalmente haga clic en

botón [Cancelar], que no puede volver a la imagen original. Por lo tanto, se utiliza principalmente en operaciones de varios pasos, y es necesario realizar la operación actual de este paso, por ejemplo, las imágenes generales deben transformarse en escala de grises. Esto puede ahorrar el tiempo de cálculo de la operación de seguimiento.

[Guardar como] : Conserva los resultados de la operación anterior, además de usar [Aplicar al original] también se puede exportar lo que facilita el procesamiento posterior sobre esta base.

[Escala de grises] Generalmente, el otro procesamiento se basa en la escala de grises, por lo que antes de manipularlo, puede hacer un procesamiento de escala de grises, luego haga clic en el botón [Aplicar a la fuente]. Para la escala de grises ocupaba menos memoria que la imagen en color, manejo paso a paso para imágenes grandes, para evitar la falta de memoria en cierta medida. Para la imagen en color, ajuste el contraste y el brillo, que tienen algún efecto auxiliar al siguiente procesamiento de binarización.

Ajustar el contraste:

Antes de procesar



Después de procesar

Invertir:





Hay tres métodos para el procesamiento de binarización: gráfico de red, gráfico de puntos, gráfico en blanco y negro.

Gráfico neto

Afilado:

Los gráficos de la red necesitan ajustar el tamaño de la red, y son adecuados para procesar el material y no son de alta resolución, o el láser responde con relativa lentitud. Para obtener el tamaño de red adecuado, puede ajustar la resolución gráfica y la

frecuencia de red. Cuanto mayor sea la resolución, más fina y suave.

Cuanto mayor sea la frecuencia neta, menor será el tamaño de la red. Cuanto menor sea la frecuencia neta, mayor será el tamaño de la red. Generalmente, la resolución del gráfico es de 500



a 1000 y la frecuencia neta es de 30 a 40 líneas.

Gráfico de puntos

El gráfico de puntos tiene una buena escala de grises, que es adecuada para procesar el material

con alta resolución, y el láser responde rápidamente.

atrévete a creaR



Gráficos en blanco y negro

En la mayoría de los casos, los efectos de los gráficos en color transferidos a gráficos en blanco y negro son pobres, sin embargo, para algunos gráficos en color con contorno claro, que es muy fácil



Obtener esquema: Bitmap handle -22-52 Width: Pixels 30 Height: Pixels H Resolution: 1000 Pixels/inch V Resolution: 1000 Pixels/inch Brightness: 0.0% Zero 0 Contrast: 0.0% Zero 0 Invert color Set output resolution Resolution(pixels/inch) 1000 🔲 Dither 🔘 Net graphic Frequency(lines/inch): 1 O Dot graphic O Black And White Gray scale) Sharpen Apply to view Apply to source Get outline FullScreen Save as Ok Cancel

Haga clic en el botón "Obtener contorno" para extraer el gráfico de contorno. Como se muestra en la siguiente imagen:

2.13.9 Vista previa de procesamiento

Haga clic en el menú [Editar] -> [Vista previa], o haga clic en la barra del sistema 🕎 .

atrévete a creaR



El software admite la vista previa de los documentos que se van a procesar y puede obtener información básica a través de la vista previa. Por ejemplo, la ruta de procesamiento de la salida real, el tiempo de procesamiento general, la distancia de procesamiento. El proceso de mecanizado se puede simular.

Además de obtener una vista previa del archivo editado actual, también puede obtener una vista previa de los archivos rd guardados.

Vista previa del archivo rd:

Haga doble clic en cualquier lugar del área de visualización de gráficos. Elija el gráfico que desea obtener una vista previa en el cuadro de diálogo emergente. Y luego ábrelo.

Look in: 🛗 My Document	S	🕙 🛈 🦻 📴 🛄 🕶
Adobe Scripts Baidu Corel User Files FILTERiT4 User Settings KSDStore My Designs	My eBooks My ISO Files My Music My Pictures My QQ Files My Webs	Cource Insight Cource Insight Cour
File name: I Files of type: *.rd	te a	 Cancel

El software también admite la configuración de los parámetros de vista previa

Haga clic con el botón derecho en cualquier lugar del área de visualización de gráficos y aparecerá el menú de configuración. Seleccione "Configuración", apareció el siguiente cuadro de diálogo.



usted Puede hacer coincidir el color de los gráficos de vista previa con la salida real de energía. Los usuarios pueden ver fácilmente si la energía de la capa es verdadera.



Check close	Close check end Not find unclose curves
Auto close Error(mm): 0.01	Self-cross check end Not find self-cross curves
Check self-cross	Cross check end Not find cross curves Overlap check end
Check cross	Not find overlap lines
Check overlap	
Enable error Error(mm): 0.01	Check

Función de verificación de datos, integración del cierre de verificación, verificación de autocruzamiento, verificación de cruce, verificación



superposición. El usuario puede seleccionar el elemento de verificación según sea necesario, si se verificaron los datos del problema, se mostrará la sugerencia derecha del cuadro de diálogo. Al mismo tiempo, mantenga los gráficos problemáticos en el estado seleccionado. Verifique una y otra vez-> depuración -> verificar proceso, hasta que todos los datos cumplan con los requisitos del procesamiento.

2.13.11 Generación de líneas paralelas

Seleccionó los datos para crear líneas paralelas, luego haga clic en los comandos del menú [Manejar] /

【Offset poly】, o haga clic en la barra de herramientas del sistema 🕰 .

Offset poly	5 mg >
Offset(mm): 0.1 mm Delete artwork	66882
Out ○ Auto In/Out	La N
Ok Cancel	(62/2)

La línea roja en la figura es el gráfico original, la línea verde está dentro del gráfico encogible.

2.13.12 Diseño LGP

Haga clic en los comandos de menú [editar] / [diseño LGP], o haga clic en la barra de herramientas de dibujo , luego inicie las herramientas de "diseño LGP", las herramientas son específicas del proceso, una función independiente. Ignore el contenido de procesamiento de esta sección si LGP no está involucrado.

Abra las herramientas de "diseño LGP", necesarias en primer lugar para diseñar el contorno. En la herramienta, los valores predeterminados crean un contorno LGP rectangular de 200 X200. El usuario puede crear manualmente un contorno LGP de forma estándar en las herramientas de la página "sistema".



Se puede utilizar rectangular u ovalada para crear un contorno GLP estándar.

El usuario también puede importar un gráfico diseñado, como el esquema GLP. Haga clic en el botón "importar esquema GLP", para que pueda elegir el archivo deseado como esquema GLP. Es necesario señalar que el archivo de esquema debe tener gráficos cercanos; de lo contrario, el

SP Size(mm):		Width: 200.0	Height: 200.0	
Width: 200.000 He	ight: 200.000	Rectangle	C Ellipse	
Lock ratio			Applu	
Apply			Арріу	

sistema lo eliminará automáticamente.

Si el tamaño del esquema de importación no puede cumplir con los requisitos, los usuarios también pueden modificar el tamaño del esquema y configurar si dejar el borde del espacio en blanco.

Se preparan los gráficos de contorno y luego puede comenzar en el punto de aumento de GLP.

atrévete a creaR



El punto LGP se divide en seis tipos: línea horizontal, línea vertical, elipse, rectángulo, retícula y cuadrícula.

Hay 4 factores que influyen en los efectos de LGP: la forma de la cuadrícula, el tamaño de la cuadrícula, el espacio de la cuadrícula y la línea base. La línea horizontal, la línea vertical, elíptica, elipse, el rectángulo tienen parámetros de tamaño y espacio, pero la cuadrícula solo tiene parámetros de espacio.

La línea de base tiene relación con la fuente de luz; el usuario puede ajustar la línea de base de acuerdo con la posición de la fuente de luz en el tiempo. En la figura anterior, el marcador de cruz roja es la línea de base. Los usuarios pueden mover el mouse a la línea de base, presionar el mouse y luego arrastrar la línea de base a la posición deseada.

El LGP se divide en cuatro regiones a través de la línea de base, la línea de base de nivel arriba definida como "arriba" y el enlace descendente a continuación definido como "abajo"; la izquierda de la línea de base vertical definida como columna izquierda, la derecha definida como columna derecha.

Establezca el valor inicial y la graduación de los tamaños y el espaciado en la columna hacia arriba, hacia abajo, a la izquierda y a la derecha, respectivamente, de modo que el usuario desee

que se formen los efectos.

Para la forma de cuadrícula, debe establecer habilitar fila / columna, y luego puede aparecer la cuadrícula. El sistema proporciona la configuración de la fuente de luz para facilitar su uso. Si es una fuente de luz estándar, puede elegir la fuente de luz y establecer los parámetros de red, sin necesidad de ajustar la línea de base. En este momento, la visualización de la línea de base estará oculta.







Fuente de luz izquierda

Fuente de luz adecuada





LGP cut/E	ngrave		
Speed(m	m/s):	100.0	Default
MinPowe	r(%):	30.0	Default
MaxPowe	r(%):	30.0	
	1	🔽 Is <mark>b</mark> lower or	ı
Scan pre	cision	1016	dpi
OnD	elay:	0.000	ms
OffDelay:		0.000	ms
MinPowe	r(%):	30.0	Default
MaxPowe	r(%):	30.0	
UnL	elay:	0.000	ms
0.00	velav.	0.000	ms
OnL	ciay.		
Array par	amete	rs	
Array par X Num:	amete	rs X Space:	0.000

Position: Current Posit 🔻		USB:Auto
Start	Pause/Continue	Stop
SaveUFile	OutputUFile	Download
GoScale	CutScale	Preview

Create I GP

La cuadrícula de línea horizontal, línea vertical, retícula, elipse y forma rectangular se genera en el modo de escaneo.

En el modo de exploración, la energía mínima, la energía máxima general es la misma y el retardo de activación es 0. El sistema ajusta la densidad de exploración ajustando la precisión del sistema de exploración; cuanto más precisa sea la exploración de las líneas de exploración, menor será la precisión de las líneas de exploración.

Los métodos de procesamiento de la cuadrícula son de corte y no tienen relación con la precisión de escaneo, y se pueden ajustar al máximo / mínimo. energía y retardo de encendido / retardo de apagado de acuerdo con el efecto real, generalmente hablando, el mín. la energía es ligeramente inferior a la máxima. energía.

Si necesita cortar el contorno de LGP, puede habilitar el corte de contorno. El parámetro de corte es el mismo que el de corte común.

Si necesita procesar múltiples LGP en secuencia como forma de matriz, puede configurar los parámetros de la matriz; La dirección de la matriz es siempre a lo largo del origen de la máquina en la dirección opuesta.

atrévete a creaR

Capítulo 3 Configuración del sistema

Antes de los gráficos de salida, el usuario debe verificar que la configuración del sistema sea correcta. Haga clic en el menú [Configuración] -> [Configuración del sistema]



3.1 Configuración general

eneral settings S	ystem Info		
Axis Mirror Laser h			
Axis X Mirror	0 0 0	Absolute coordinate	
	0 0 0	Map for pen axis:	
Axis Y Mirror	0 0 0		
-			
Small circle spee	d limit	Scanning(Reverse interval	
Diameter (mm)	Speed(mm/s)	Speed(m Reverse Offset r	
1.100	10.000	50.000 11.000 2.000	
2.100	20.000		
3,100	25.000		
4.100	30.000		
6.100	35.000	to o cra	
8.100	40,000		
۲ (III) ۲		4 [III] •	
Add	Delete	Add Del	

Espejo Axis

Generalmente, el espejo del eje se basa en la ubicación límite real de la máquina.

El sistema de coordenadas predeterminado es el sistema de coordenadas de Descartes y el cero en la parte inferior izquierda.



Si el punto cero de la máquina está arriba a la izquierda, entonces el eje X no necesita reflejarse, pero el eje Y necesita reflejarse. Si el punto cero de la máquina está arriba a la derecha, entonces tanto el eje X como el eje Y son necesarios para reflejar. Además, esta función también



se puede utilizar para otras aplicaciones de espejo.

Cabezal laser

La posición del cabezal del láser es para establecer la posición del láser en relación con el gráfico.



Cabezal láser en la parte superior izquierda láser en la parte superior derecha





MOSE SS

Cabezal láser en la parte superior media

Cabezal



Cabezal láser en el medio a la iCabezal láser en el centro

Cabezal láser en medio a la derecha





Cabezal láser en la parte inferior izquierda láser en la parte inferior derecha

Cabezal láser en la parte inferior central Cabezal

Para una vista intuitiva, solo mire la zona donde aparece el punto verde.



Coordenada absoluta

usted Puede marcar directamente esta opción cuando desee la ubicación de los gráficos en el área de visualización de gráficos correspondiente a la ubicación de trabajo real de procesamiento. Entonces, la posición del gráfico ya no estará relacionada con la posición de salida real del cabezal láser y el punto de orientación, sino siempre teniendo en cuenta el origen mecánico como punto de anclaje.

Mapa del espejo del eje de la pluma

Si se han instalado máquinas en la plataforma elevadora y es necesario procesar en diferentes alturas de plataforma

Límite de velocidad de círculo pequeño

Sobre pagprocesando trabajo, el software voluntad automáticamente juzgarmi thmi pequeña circulo velocidad limit, then thmi colocar la velocidad actual según el diámetro. Si la configuración de los parámetros es adecuada, mejorará enormemente la calidad de corte. Haga clic en el botón [Agregar], [Eliminar], [Modificar] a la configuración.



Círculo pequeño es menor que la velocidad de las reglas que limitan la lista de círculo pequeño redondo de radio mínimo, círculo de radio mínimo a la velocidad de la salida del correspondiente.

Las reglas de velocidad del círculo pequeño son menores que el radio mínimo de la lista de velocidad límite de círculo pequeño, la salida como la velocidad correspondiente del círculo de radio mínimo.

Si la velocidad es mayor que la velocidad máxima de la lista de límites, la velocidad solo se asocia con la velocidad de la capa.

Si la velocidad está en la lista, configure la velocidad de salida como se indica.

Si la velocidad obtenida como requisitos límite es más rápida que la velocidad de configuración de la capa, la salida es la velocidad de la capa.

Escaneo de reacción

Cuando el láser escanea los gráficos en dos direcciones, es posible que el borde de los gráficos escaneados sea desigual debido a la relación entre las tensiones de la correa de la máquina. Por lo tanto, aumente el juego para corregirlo. Tiene el contragolpe específico para cierta velocidad. Generalmente, cuanto más rápida es la velocidad, mayor es la reacción.

① Agregar reacción

Haga clic en el botón "Agregar", la pantalla aparecerá como se muestra en la siguiente figura:



Configure la velocidad, el juego y la compensación de compensación, haga clic en "Aceptar", el valor que se insertará en la lista de juego.

2 Modificar la reacción

Haga doble clic con el botón izquierdo del mouse, el escaneo (espacio inverso) necesita modificar el elemento inverso, luego la pantalla emergente que se muestra en la figura.

Scanning(Reverse interval)

Speed(mm/s)	50
Reverse interval(mm)	11
Offset repay(mm)	2
Ok	Cancel

X

En la interfaz, puede modificar la reacción correspondiente a la velocidad actual.

③ Eliminar el juego

Haga clic con el botón derecho en el bloque de escaneo (contragolpe) para eliminar el elemento que se eliminará, luego haga clic en el



【Botón Eliminar】.

3.2 Información del sistema



Necesita ingresar la contraseña de los parámetros del fabricante para ver la información de operación de la placa base

General settings Syst	em Info	
	Total on time(hour:min:s):	
Tota	al processing tim <mark>e(hour:</mark> min:s):	
Previous pr	ocessing time(hour:min:s:ms):	
	otal laser on time(hour:min:s):	
	Total processing times:	
	X Total traval(m):	
	Y Total travel(m):	
	Mainboard version:	
róv	oto 5	
IEV		Read
<u>.</u>		

Total a tiempo: el tiempo total de funcionamiento de la placa base

Tiempo total de procesamiento: el tiempo total de procesamiento, incluido el tiempo de movimiento del salto. Tiempo de procesamiento anterior: el momento del último
procesamiento.



Láser total a tiempo: el tiempo del procesamiento del láser. Tiempos totales de procesamiento: el número de procesamiento completado, sin incluir el procesamiento que obliga a finalizar. Recorrido total X: recorrido total del motor X. recorrido total Y: recorrido total del motor Y. Versión de la placa base: la versión del controlador actual.

La función de las actualizaciones:

Si la placa tiene nuevas funciones adicionales, los fabricantes proporcionarán el archivo de actualización (formato *. Upd), el usuario puede cargar el archivo de actualización para actualizar la placa base. Después de la actualización, haga clic en "Restablecer" en el panel de control para restablecer la placa base antes de usarla.

3.3 Parámetros de usuario



3.3.1 Cortar parámetros

🖃 Cut parameters		*
Idle speed(mm/s)	300.000	
Idle Acc(mm/s2)	2000.000	
Idle Delay(ms)	0.000	
Start speed(mm/s)	20.000	
Min Acc(mm/s2)	500.000	
Max Acc(mm/s2)	2000.000	
Acc factor(0%-200%)	80	
GD Acc factor(0%-200%	120	
Speed factor(0%-200%)	80	
Key setting		

Ralentí: este parámetro decide el máx. velocidad de todas las líneas que no emiten rayos durante el funcionamiento de la máquina. Este parámetro no debe ser menor que el menor de la velocidad de salto del eje X y el eje Y y no debe exceder el mayor del máximo. velocidad del eje X y del eje Y, si la configuración del usuario es ilegal, el controlador tomará automáticamente este parámetro en el rango mencionado anteriormente; Una velocidad de ralentí más alta puede acortar el tiempo de funcionamiento de toda la figura, mientras que una velocidad de ralentí excesivamente alta puede causar oscilación de las orugas, por lo tanto, debe tener en cuenta todos los factores relevantes al realizar el ajuste.

Acc inactivo: La velocidad de aceleración de la marcha en vacío, que coincide con la velocidad de ralentí, si la configura demasiado lenta, es posible que la velocidad real no alcance el valor de ajuste; si es demasiado rápido, es posible que la estructura mecánica no resista y provoque una vibración. Generalmente, la aceleración en vacío es un poco más alta que la aceleración de corte.

Acc de corte: la aceleración de la velocidad de corte (la velocidad de corte es la velocidad de capa de los parámetros de capa).

Factor de acc: el coeficiente de la velocidad al ralentí, cuanto mayor es la relación, mayor es la velocidad al ralentí.

Ir factor Acc: El coeficiente de velocidad de corte, cuanto mayor sea la relación, mayor será la velocidad de corte.

Velocidad de giro: la velocidad mínima en la esquina de giro en el proceso de corte. Puede reducir la velocidad de giro correctamente al procesar el material irregular.

Giro Acc: debe coincidir con la velocidad de giro.

Modo de corte: Hay 3 tipos de modos de corte: corte de precisión, corte rápido, corte ultrarrápido. El usuario puede elegirlo de acuerdo con las aplicaciones reales. Acc. modo: Aceleración en modo S y aceleración en modo T. Generalmente, la aceleración del modo S es más suave y la aceleración del modo T es más rápida.



3.3.2 Parámetros de barrido / escaneo

-	Sweep parameters		
	x Start Speed(mm/s)	20.000	
	y Start Speed(mm/s)	20.000	
	x Acc(mm/s2)	3000.000	
	y Acc(mm/s2)	2000.000	
	Line Shift Speed (mm/s)	150.000	1
	Scan Mode	Common Mode	
	Facula Size(50~99%)	98.000	

X Velocidad de inicio, Y Velocidad de inicio: la velocidad de inicio de escaneo, no hay necesidad de acelerar desde 0 en el uso del motor paso a paso, pero puede comenzar a trabajar directamente desde una velocidad para acortar el tiempo de procesamiento general, pero la velocidad no puede ser demasiado alta, porque X, Y La carga axial es diferente, generalmente la velocidad inicial del eje X es ligeramente mayor que la velocidad inicial del eje Y.

X Acc, Y Acc: coincidir con la velocidad de escaneo (la velocidad de la capa en los parámetros de la capa), si se establece demasiado pequeña, la velocidad de escaneo para ser una distancia más larga, influirá en la eficiencia del escaneo. La máquina se puede configurar de acuerdo con la estructura real y las condiciones de carga. Para X, la carga del eje Y es diferente; generalmente, la aceleración del eje X es mucho mayor que la del eje Y.

Velocidad de desplazamiento de línea de escaneo: este parámetro se utiliza especialmente para controlar el máx. velocidad del escaneo para cambiar verticalmente de una línea a la siguiente línea debajo. Si durante el escaneo, el espacio de la línea es demasiado grande o el espacio del bloque es demasiado grande al escanear el bloque, y debe posicionarse con precisión para cada línea o bloque, puede establecer la velocidad de escaneo de la camisa de línea en un valor más bajo. Este parámetro no puede ser menor que la velocidad de salto del eje correspondiente durante el cambio de línea y no puede ser mayor que el máx. velocidad del eje correspondiente durante el cambio de línea, si la configuración es ilegal, el controlador establecerá automáticamente este parámetro dentro del rango anterior.

Modo de escaneo: Hay dos modos para su selección: modo general y modo especial, en modo general, no hay ningún tratamiento durante el escaneo, en modo especial, se tratarán los puntos de luz. Si se activa el modo especial, la potencia del láser debe aumentarse y, en consecuencia, el porcentaje del punto de luz será menor y la atenuación de la potencia del láser será mayor, para lograr la misma profundidad de escaneo, la potencia del láser debe ser mayor. El propósito de seleccionar el modo especial es hacer que el láser emita rayos a alta potencia y en un período corto, durante el escaneo profundo, se puede lograr el efecto de fondo plano; sin embargo, si los puntos de luz están mal ajustados, este efecto puede no ser Se logrará y el modo de trabajo de alta

potencia y corto período puede influir en la vida útil del láser. El modo predeterminado es el modo general.

Tamaño de la fácula / spot: Cuando se realiza una exploración general, el parámetro no es válido; cuando está en modo especial, el parámetro es válido. El controlador mantendrá el parámetro del 50% al 99%.



3.3.3 Parámetros de inicio

-	Home para	
	Home speed(mm/s)	150.000
	Auto home X	No
	Auto home Y	No
	Auto home z	No
	Auto home U	No

Velocidad de inicio: este parámetro determina la velocidad de la máquina para volver al

origen. Cuando la máquina tiene un ancho mayor, para establecer la velocidad de reinicio más alta,

pero no puede ser demasiado grande.

X, Y, Z, U Inicio automático: todos los ejes individuales se pueden configurar si deben reiniciarse cuando se enciende.

3.3.4 Parámetros de alimentación

-	Feeding para	
	Delay before feed(s)	0.000
	Dealy after feed(ms)	0
	Progressive feeding	No
	Progressive feeding repa	0.000

Retraso antes de la alimentación: cuando se utiliza el dispositivo de alimentación, un solo retraso antes de la alimentación, el usuario puede organizar como clasificar el material en este momento.

Retraso después de la alimentación: se refiere al dispositivo de alimentación de material para

alcanzar la posición designada, que necesita estabilidad durante un período de tiempo antes del procesamiento.

Alimentación progresiva: El dispositivo de alimentación envía el material a su posición línea por línea, una forma de alimentación.

Reembolso de pienso progresivo: puede haber algún error en la alimentación progresiva.



Ir al modo de escala: cierre la escala del láser, abra la escala del láser, las esquinas se escalen. Ir a escala en blanco: Cuando vaya a escala, puede basarse en el tamaño real de la imagen para mantener algo en blanco en la dirección arriba / abajo / izquierda / derecha para asegurarse de contener los gráficos reales por completo.

Esta configuración está relacionada con la función de escala de avance del panel de operación, mientras que no tiene relación con el software.



3.3.6 Otros parámetros

-	Other		
	Array processing	Bi-dir Array	-
	Return position	Origin	E
	Focus depth(mm)	0.000	
	Backlash X(mm)	0.000	
	Backlash Y(mm)	0.000	

Modo de matriz: puede elegir el modo swing y el modo unidireccional. El modo Swing: cortando la matriz hacia adelante y hacia atrás en orden; el modo Unidireccional: siempre cortando la matriz de una dirección a otra. Si se selecciona el modo Unidireccional, todas las unidades de la matriz tienen los mismos modos de movimiento y la misma liquidez de movimiento, sin embargo, este modo llevará más tiempo que el modo swing. El modo predeterminado es el modo Swing.

Posición de retorno: el origen mecánico, el punto de localización y no retorno, este parámetro decide la posición de parada del cabezal láser al finalizar cada procesamiento.

Profundidad / longitud de enfoque: Operación de enfoque automático del panel correspondiente.

Contragolpe X, Y: compensa el juego provocado por el accionamiento de la máquina.

makeR atrévete a crear

3.4 Gestión de documentos



Leer

Haga clic en el botón "Leer", el software se comunicará con el controlador, leerá la lista de archivos en el controlador.

Después de leer correctamente el controlador, la información del archivo se mostrará en la lista de documentos.

Descargar

Haga clic en el botón "Descargar", aparecerá el cuadro de diálogo del archivo, seleccione * .rd archivo descargado, luego el archivo se descargará al controlador. Si la descarga se realiza correctamente, se actualizará la lista de documentos.

Proceso

Seleccione el archivo a procesar de la lista de documentos y haga clic en el botón "Procesar". El controlador iniciará el documento especificado.

Borrar

Seleccione el archivo que desea eliminar de la lista de documentos y haga clic en el botón "Eliminar". El controlador eliminará el documento especificado. Si la eliminación se realiza correctamente, se actualizará la lista de documentos.

Eliminar todos

Elimina automáticamente todos los archivos del controlador y actualiza la lista de documentos.

Tiempo de cal

La placa base admite el procesamiento de archivos en función de las horas trabajadas. Seleccione el archivo para calcular el trabajo



horas trabajadas y haga clic en el botón. Para completar el cálculo, se le pedirá al panel de control que complete el cálculo. Y luego presione el botón "leer", las horas de trabajo se mostrarán en la lista.

Además, cuando se realiza la operación de procesamiento de documentos, la información sobre las horas de trabajo también estará cubierta por el trabajo de procesamiento real.

Subiendo

Lea los archivos seleccionados sin conexión en el controlador y guárdelos en la computadora.





Capítulo 4 Procesamiento de salida

4.1 Puertos de dispositivo

2 formas diferentes de vincular dispositivos: USB y red. Haga clic en el botón USB automático, configure el modo de enlace y el puerto en el cuadro de diálogo emergente.

Posición actual: el cabezal del láser vuelve a la posición anterior al procesamiento.

Punto de anclaje original: la cabeza del láser retrocede hasta el último punto de anclaje, el punto de anclaje se puede fijar por panel. Cero de la máquina: el cabezal del láser vuelve al cero de la máquina.



USB: Si la computadora se conecta a una máquina láser, la opción se puede configurar en "auto", el software determinará el puerto de enlace del dispositivo automáticamente.

Cuando la computadora se conecte a más de una máquina láser, haga clic en "agregar" y haga clic en la casilla de verificación para agregar el dispositivo necesario.

Haga clic en [agregar] o [modificar], aparecerá el cuadro de diálogo como se muestra arriba, luego haga clic en [prueba]

para probar si el enlace con el dispositivo se ha realizado correctamente.

La red: Si la computadora está conectada a una máquina láser, haga clic en "agregar", ingrese el nombre y la dirección IP de la máquina que se vinculará.



Cuando una computadora está conectada con muchos conjuntos de máquinas láser, haga clic

en "Agregar" y haga clic en la casilla de verificación para agregar el dispositivo necesario.

Haga clic en [agregar] o [modificar], aparecerá el cuadro de diálogo como se muestra arriba, luego haga clic en [prueba]

para probar si el enlace con el dispositivo se ha realizado correctamente.

Buscando dispositivo ya conectado actualmente, y elija la máquina correspondiente a la

dirección IP de la lista desplegable.

4.2 Procesamiento de capas

Primero, marque "según el orden de las capas" en [Manejar] -> [Optimizar ruta], luego haga clic en "Aceptar" para

Salida.

Reordenar capas: haga clic en el botón "Arriba", "Abajo" para ajustar las capas o arrastrar la capa a la

ubicación especificada directamente.

Además, debe marcar la opción "Optimizar ruta".

4.3 Posición de posicionamiento gráfico

Configuración de la posición hacia atrás del cabezal del láser cuando finaliza el procesamiento. (Posición actual / Punto de anclaje original / Cero máguina).

Posición actual: el cabezal del láser vuelve a la posición anterior al procesamiento.

Punto de anclaje original: la cabeza del láser retrocede hasta el último punto de anclaje, el punto de anclaje se puede fijar por panel.

Cero de la máquina: el cabezal del láser retrocede al cero de la máquina.

4.4 Ir a escala y cortar escala

Por ejemplo, "Ir a escala", como se muestra en la siguiente figura, el gráfico es un círculo real y el rectángulo rojo fuera del círculo es el rectángulo más pequeño, haga clic en el botón "Ir a escala", el cabezal del láser se ejecutará a lo largo de la trayectoria rectangular una vez.



Por ejemplo, "Cortar escala", como se muestra en la siguiente figura, el gráfico es un círculo real y el rectángulo rojo fuera del círculo es el rectángulo más pequeño, haga clic en el botón "Cortar escala", la cabeza del láser se cortará a lo largo del rectángulo.

4.5 Iniciar / Pausar / Detener / Guardar como desconectado

Expediente/ desconectado Expediente Salida /

Descarga

Comienzo: Envía el gráfico actual a la máquina para su procesamiento.

Pausar \ Continuar: Haga clic en "Pausa", detenga el trabajo de procesamiento y luego haga clic en el botón para trabajar continuamente.

Parada: Detener el trabajo de procesamiento actual

Guardar como archivo fuera de línea:

Guarde el archivo actual como archivo fuera de línea en formato RD, para el procesamiento fuera de línea en U-disk (copiado a otra tarjeta de memoria para una operación fuera de línea completa).

Salida de archivo fuera de línea:

Imprima el archivo fuera de línea (formato RD), después de guardarlo, haga clic en "Salida de archivo fuera de línea" para seleccionar el archivo rd a procesar.

Descargar:

Guarde los datos del proceso de gráficos aunque procesados en un archivo, descargue el archivo a la máquina, para que el usuario pueda iniciar la salida y procesar el archivo a través del panel de la máquina.

4.6 Salida de los gráficos seleccionados

Verificando la salida de los gráficos seleccionados, luego haga clic en "procesar" "Guardar como archivo fuera de línea", solo imprima la parte seleccionada.

Marcando "Optimización de ruta", y luego ejecutando la optimización de ruta antes de procesar o guardar el archivo fuera de línea.

Si se ha utilizado la función "Optimización de ruta" en la operación de gráficos (refiriéndose a 2.13.3), entonces no marque Optimización de ruta, que puede acortar el tiempo de espera.

4.8 Prueba

	11 O.C.				52
	Current Po	osition	X=3 Y=3 Z=3	? ? ?	
Axis I	Nove				_
			י ר	ffset(mm): 10
	Y+		Spe	ed(mm/s); 50
\square		11			
X-	Home	+ Hom	e I	Power(%): 0

Control de movimiento de un solo eje, solo puede controlar el movimiento de un eje cada vez. Puede configurar la distancia y la velocidad del movimiento, si el movimiento está en el láser, puede configurar la potencia del láser cuando está en movimiento.

Si se mueve a la posición absoluta designada de origen mecánico, marque "Mover desde origen", por lo que la distancia de paso es la posición absoluta relacionada con el origen mecánico.

Tome el eje X como ejemplo, asumiendo que la posición actual es de 100 mm, la distancia de paso se establece en 10 mm, luego muévase una vez, por lo que la nueva posición será de 110 mm. Si marca "Mover desde origen", tiempo de movimiento, luego mover una vez, la nueva posición será de 10 mm y se moverá repetidamente, pero la posición ya no cambiará.

Nota: De acuerdo con las reglas del controlador, la posición absoluta no es un valor negativo en toda la amplitud. Si marca "Mover desde el origen" y establece el valor del paso como negativo, la máquina alcanzará el límite.

maker atrévete a crear

4.9 Configuración de salida

Vork	Output	Doc	User	Test	Transform
En	able rota	ite engr	ave		
	Circle p	oulse:	1000		Help
(Diameter((mm):	20		
	Speed(m	m/s): [50		Test
En	able feed	ding			
F	eeding C	ount:	0		
	Distance((mm):	500		
Ba	icklash re	apy op	imize		
En	able offs	et of La	iser2		
X	. 0		Y: 0)	

4.9.1 Grabado giratorio

[Habilitar el grabado giratorio] : Después de habilitar el grabado, la precisión real del eje Y se basará en la configuración del pulso del círculo y el diámetro y la configuración de la precisión del pulso del eje. Además, la amplitud del eje Y se cambiará entre el método de procesamiento rotatorio y plano.

[Diámetro] : El diámetro de las piezas a procesar.

[Pulso circular] : El pulso del motor cuando la pieza de trabajo gira un círculo. [Prueba]: prueba la velocidad de trabajo.

【Velocidad】: La velocidad de trabajo de la prueba.

La función es facilitar a los usuarios el cambio de piezas, y los diferentes tamaños de piezas de trabajo no son muy grandes. Cuando las piezas de trabajo tienen una gran diferencia, se recomienda modificar el paso del motor directamente.

El grabado rotatorio es solo cuando se usa el eje de rotación para reemplazar el eje Y.

4.9.2 Ajuste de alimentación

Debe habilitar la alimentación antes de utilizar la función de alimentación.

Después de configurar los parámetros de alimentación y completar un proceso, el eje de alimentación se alimentará según la longitud de alimentación y se repetirá el proceso hasta que los tiempos de procesamiento alcancen los tiempos de alimentación.

Si la máquina no está equipada con dispositivos de alimentación, en general, habilite la prohibición de alimentación.



4.9.3 Optimización de la compensación del juego

Si la máquina tiene juego (como la dislocación del sello de los gráficos de corte), esta opción se puede marcar.

4.9.4 Desplazamiento del cabezal láser 2

Se necesitan 2 cabezales láser que trabajen en colaboración para completar el mismo procesamiento de gráficos, generalmente, el láser 1 para definir la ubicación de los gráficos, y luego, si el láser 2 puede cooperar con el láser 1 con precisión, entonces es necesario especificar la compensación entre el láser 2 y el láser 1.

Esta función se usa generalmente en la máquina con dos tubos láser de potencia diferente, porque potencia diferente, trabajo diferente.

Por ejemplo, algunas máquinas están equipadas con dos poderes diferentes de tubos láser, uno es responsable del corte y el otro es responsable del grabado.



4.10 Configuración de capa

4.10.1 Configuración de línea / columna

La configuración de línea / columna es para el procesamiento de matrices a los gráficos procesados de manera conveniente. Los números X y los números Y son las columnas y filas de la matriz, respectivamente.

Los intervalos X y los intervalos Y son el espaciado entre columnas y el espaciado entre

líneas de la matriz, respectivamente. El intervalo y la dislocación son el ajuste de la matriz.

Ajuste los intervalos X, Y haciendo que el diseño gráfico sea más cercano, que se puede ajustar directamente debajo del intervalo y la dislocación, haciendo que los gráficos estén en el estado seleccionado, y luego a través del teclado para ajustar, y se puede mostrar la escala girando el mouse, haga que el espaciado del proceso de ajuste con mayor precisión.

Para establezca el espaciado de línea / columna de acuerdo con el tamaño del ancho y el usuario actual, para determinar cuántos rangos pueden generar los más listados (es decir, número X) cuántas líneas (es decir, número Y). Haga clic en el botón [Bestrewing amplitud], interfaz

X breadth(mm):	2
Y braddth(mm):	2

emergente como se muestra en la siguiente Figura:

Pulse "Aceptar", el software puede calcular automáticamente el ancho completo de los rangos del número de disposición.

【Dislocación】: para algunos gráficos, en disposición, la disposición de dislocación puede hacer que



[Espejo]: los objetos se voltean en dirección horizontal o vertical.
[ajustar]: Haga clic en [ajustar] para ajustar el espaciado de filas y la distancia de dislocación cuando se organizan algunos de los movimientos más pequeños.
[aplicación para copiar] Cuando la configuración de la matriz, eligió los gráficos que necesitan copia, haga clic

en

【Aplicación para copiar】, por lo que puede duplicar gráficos de matriz.
En la lista de capas, haga doble clic en la capa que necesita editar, luego aparecerá el cuadro de diálogo de parámetros de capa.



La barra de color izquierda, representantes de la capa de gráficos actual, para elegir un color diferente, se puede cambiar entre diferentes capas, modificando múltiples parámetros de capas a la vez.

Load pi	arameters fro	om library
Layer	:	
Is Output	: Yes	
Speed(mm/s)	: 100	📃 Default
IfBlowing	: Yes	-
Processing Mode	: Cut	- Advance
☑ 2: 30	30	
Se	al: 0.000	mm Advance
Open Dela	ıy: 0	ms
Close Dela	iy: 0	ms
	🔽 Laser	through mode
	The Manual State	Part

En la lista de capas, haga doble clic en la capa editada, aparecerá el cuadro de diálogo de parámetros de capa. Los parámetros de la capa se dividen en dos partes: parámetros de la capa pública y parámetros propietarios. El parámetro de capa pública es parámetros de capa efectivos sin importar el tipo de procesamiento de capa;

a crear

La otra parte es el parámetro de capa propietario, cuando la capa de tipo de procesamiento cambia, también se cambiarán los parámetros correspondientes.

4.10.2 Configuración de parámetros de escaneo láser



Capa: El software distingue los parámetros de la tecnología de procesamiento de gráficos de diferentes capas. Para los métodos de procesamiento de escaneo, varios mapas de bits en la misma capa se generarán como una imagen completa, si cada mapa de bits se genera individualmente, se puede colocar en una capa diferente.

Es salida: 2 opciones: "sí" y "no". Elija "sí", la capa correspondiente dará salida al procesamiento; Elija "no", sin procesamiento de salida.

Velocidad: La velocidad de procesamiento correspondiente al método de procesamiento. Para el procesamiento de corte, la velocidad más lenta, el mejor procesamiento, la pista más suave; cuanto más rápido, los efectos de procesamiento, peor es la pista; Para el procesamiento de escaneo, la velocidad más lenta, el escaneo de mayor profundidad a la misma energía, el trazo de escaneo más grueso, la resolución de escaneo también se redujo. La velocidad más rápida, el escaneo de profundidad más delgado con la misma energía, aumenta la distorsión de los detalles. Para el procesamiento de puntos, el cambio principal es la velocidad de ralentí.

Si, marca el "predeterminado", la velocidad real está determinada por la velocidad de configuración del panel.

Si sopla: si la máquina conectó un ventilador externo y el ventilador se ha habilitado, entonces si elige "sí", esta capa en el procesamiento de datos abrirá el ventilador; de lo contrario, no abrirá el ventilador. Si deshabilita el ventilador, no importa si elige "sí" o "no", eso no tiene sentido.

Métodos de procesamiento: el método de procesamiento de la capa correspondiente; Si la actual seleccionada es capa vectorial (es decir, capa de color), incluye tres opciones: escaneo láser, corte láser y marcado de puntos láser;

Si la actual seleccionada es una capa de mapa de bits (es decir, la capa BMP), solo incluye una opción: escaneo láser.



Láser 1, láser 2: correspondiente a la salida del canal 1 y del canal 2 de las señales láser del controlador. Si es solo una máquina de cabeza, el láser del canal 2 no tiene sentido.

La potencia mínima, la potencia máxima: el rango de valores de potencia es de 0 a 100, lo que significa que el láser es fuerte o débil en el procesamiento; Gran valor, el láser es fuerte; valor pequeño, el láser es débil. La potencia mínima es menor o igual a la potencia máxima. Los diferentes tipos de procesamiento tienen diferentes significados.

Para el procesamiento de corte, la potencia real se sigue con la velocidad de corte, menor velocidad, menor energía, alta velocidad, alta energía, de modo que podamos garantizar todo el proceso de corte de energía de manera uniforme. Entonces, la potencia mínima correspondiente a la energía a la velocidad mínima, generalmente la velocidad mínima es 0, pero si se establece la velocidad de despegue, la velocidad mínima es la velocidad de despegue; la potencia máxima corresponde a la velocidad de la capa.

La potencia mínima y el procedimiento de ajuste de la potencia máxima:

1> Configuración de la potencia mínima y la potencia máxima como el mismo valor, ajuste sincrónico. Hasta que ya aparezcan todas las curvas de corte.

2> La potencia máxima es fija y reduce la potencia mínima gradualmente hasta que la energía de la curva de corte en el nivel más bajo, y todas las piezas de conexión puedan procesarse.

3> Si aún no ha obtenido el mejor efecto, puede ajustar la potencia máxima y repetir el paso 2.

Si se corta, la potencia mínima y la potencia máxima no tienen diferencias significativas, que se pueden ajustar a la misma.

Para el procesamiento de escaneo, escaneo ordinario, la potencia mínima y la potencia máxima deben ser consistentes. Al grabar pendientes, la potencia mínima es la potencia de la cresta de la pendiente, la potencia máxima es la potencia del fondo de la pendiente.



La potencia mínima es menor, por lo que la cresta de la pendiente es más ancha, los detalles no se distinguen. La potencia mínima es mayor, la pendiente no es obvia. Para el procesamiento de puntos, establezca la misma potencia mínima y máxima. Si se marca "predeterminado", la potencia real se determina mediante la configuración de potencia del panel.

Haga clic en el botón "avanzado", puede establecer otros parámetros de capa.

Seal:	0.000	mm Advance
Open Delay:	0	ms
Close Delay:	0	ms
	V Laser	through mode
Through power:	50.0	%

Sello: Cortando gráficos cerrados cuando el sello no está cerrado, puede cerrarlo con la compensación de sellado. Pero si el sellado está mal colocado, no hay compensación, se puede usar la optimización de compensación de holgura para compensar, o usar la compensación de holgura en las preferencias del usuario. Demora de apertura: tiempo de perforación de apertura / demora de apertura.

Retardo de cierre: tiempo de cierre / retardo de cierre.

Modo de láser a través: si está marcado, el retardo del interruptor de luz es el láser a través del tiempo. A través del poder: Se refiere al movimiento a través de los objetos en tiempo unitario de la fuerza de trabajo.

E	Enable pen up and down
	Pen down:
	0 mm Read
	Pen up:
	0 mm Read
	Speed:(mm/s): 100
P	oint
D	ot interval(s)
	Enable Laser1
I	Enable Laser2
E	xtend IO output
	101

[Pluma arriba y abajo] Si las máquinas han instalado la plataforma elevadora y necesitan procesar en la plataforma a diferentes alturas, puede habilitar esta función.

Aquí, la posición de escritura corresponde a la plataforma en cuya altura durante el procesamiento, la posición del lápiz hacia arriba corresponde a la altura en la que el cabezal del láser no interferirá con la pieza de trabajo del proceso antes de caminar inactivo. Si se confirma, el cabezal láser no interferirá con la pieza de trabajo, por lo que no es necesario configurar la posición del lápiz. Métodos de operación:

- 1> Habilite el lápiz hacia arriba y hacia abajo.
- 2> Habilite la posición de lápiz hacia abajo, controle manualmente el teclado en el panel de control para mover la plataforma al plano de procesamiento de gráficos, ajuste la distancia focal, luego haga clic en "leer" y luego configure la posición de lápiz hacia abajo.

3> Habilite la posición del lápiz hacia arriba, controle manualmente el teclado en el panel de control para mover la plataforma a la altura donde el cabezal láser no interfiera con la pieza de trabajo, y a través de la tecla del panel, mueva el cabezal láser para confirmar que no hay interferencia, haga clic en el botón "leer" y, a continuación, configure la posición del lápiz hacia arriba.

[punto]

Aquí, el punteo es especialmente para primitivos de puntos que se crean mediante la creación de la herramienta de dibujo o se importan desde



Archivo DXF. Y no existe ninguna relación con el método de proceso de capas actual que, sin importar el corte o el escaneo, las primitivas en los gráficos siempre salen como primitivas de puntos.

La velocidad del movimiento de puntos es la velocidad de la capa; la potencia de puntos es la potencia máxima del láser de capa.

[Activar láser]

Cuando la máquina está equipada con láser bidireccional, normalmente el bidireccional producirá al mismo tiempo. Pero el usuario puede configurar la "habilitación del láser", lo que hace que una forma no produzca salida.

【La salida de E / S conjunta】

Todo el camino y la salida IO asociada a la capa, función obligada.

Other cutting param		X	
Enable sew compensation	ation		
Direction: Sew width	Inward	mm	
Ok	Cancel		

【Habilitar la compensación de costura】: Use la compensación de ancho de costura puede compensar la compensación causada por el corte con láser del tamaño de la costura de los gráficos y la desviación gráfica del corte real, la compensación de ancho de costura se aplica solo a los gráficos cerrados.

【Dirección de costura】: De acuerdo con la necesidad real de configurar, como cortar una ronda, si desea mantener el círculo cortado, debe establecer la dirección de compensación hacia afuera, si desea mantener el agujero, debe configurar la dirección de compensación hacia adentro.

[Ancho de costura] : El ancho de costura del corte por láser.

And Kelk atrévete a creak

Layer Parameter Layer Parameter × 1 Load parameters from library Load parameters from library Laver: Lavers • Is Output: Yes Yes . Is Output: 100 Speed(mm/s): Default ed(mm/s): 100 Default If Blowing: ٠ Yes If Blowing: . Yes Processing Mode: . Scan Advance rocessing Mode: Advance. Min Power(%) Max Power(%) Min Power(%) Max Power(%) 30 V 1: 30 Default 30 30 Default 30 7 2: 30 30 12: 30 Negative Engrave Coptimized Scan Negative Engrave Optimized Scan Output drect Independent output Output direct Independent output Ramp Effect Ramp Effect Ramp Length: 0 Ramp Length: mm Overstriking: Un-process Un-proce Overstrikina: Scan Mode: X_swir . Interval(mm): 0.1 Interval(mm): 0.1 Advance... Advance. ∇ \bigtriangledown Ok Cancel Ok Cancel

4.10.3 Configuración de los parámetros de escaneo láser

A la izquierda del cuadro de diálogo está la configuración de los parámetros de escaneo de vectores, en el lado derecho del cuadro de diálogo está la configuración de los parámetros de escaneo de mapa de bits.

Los datos vectoriales no admiten el grabado negativo, escaneo optimizado, salida directa.

Grabado negativo: En el escaneo normal, el láser se emite desde puntos negros en el mapa de bits, sin láser en los puntos blancos. Elija el grabado negativo, láser emitido desde puntos blancos en el mapa de bits, sin láser en los puntos negros.

Escaneo optimizado: elija "escaneo optimizado" ajustará automáticamente la configuración del usuario "intervalo de escaneo" al mejor valor, el efecto de escaneo sería el mejor. De lo contrario, de acuerdo con el "intervalo de escaneo" para escanear, generalmente elija "escaneo optimizado". Salida directa: para el mapa de bits de escala de grises, la salida es el gris de los gráficos reales.

Salida primitiva respectivamente: para gráficos vectoriales, la salida primitiva genera respectivamente el grabado primitivo vectorial recopilado de cerca, respectivamente, de acuerdo con las relaciones de posición de la primitiva vectorial.

Si no se marca "Salida primitiva respectivamente", grabará todos los gráficos vectoriales como un solo gráfico vectorial.

Para un mapa de bits, si no se marca "Salida primitiva respectivamente", el sistema generará automáticamente un mapa de bits en la misma capa como una salida completa.

Si se marca "Salida primitiva respectivamente", el sistema estará en un mapa de bits de salida única.

Efecto rampa: haciendo que el borde del gráfico de escaneo parezca pendiente y efecto estéreo. **Negrita:** incluyendo no procesar, escanear la fuente, escanear la parte inferior. Generalmente elige



no procesando.

Escanear la fuente significa que la parte de escaneo es fuente, y también se llama grabado

Yin. Escanear la parte inferior significa que la parte de escaneo es la parte inferior, y

también se llama grabado Yang.

Aviso: cuando elija el efecto de pendiente, elija no procesar en Font Bold, de lo contrario, los efectos de rampa se verán afectados.

Grabado de fuente Yin: sin marco con el texto, escaneando el texto, como se muestra a continuación:



Fuente Yang tallada: marco con el texto, escaneando la parte inferior de los gráficos, como se muestra a continuación:



Modo de escaneo: horizontal unidireccional, horizontal bidireccional, vertical unidireccional, vertical bidireccional.

Horizontal unidireccional: el cabezal láser escanea los gráficos de un lado a otro en la dirección horizontal, pero solo emite láser en una dirección, como: cuando el cabezal láser emite láser al escanear de derecha a izquierda, pero no emite láser de izquierda a derecha.

Horizontal bidireccional: el cabezal láser escanea los gráficos hacia adelante y hacia atrás en la

dirección horizontal. Vertical unidireccional: el cabezal láser escanea los gráficos hacia adelante y hacia atrás en la dirección vertical,

pero solo emite láser cuando está en una dirección, como: cuando el cabezal del láser emite láser al escanear de arriba a abajo, pero sin láser de abajo hacia arriba.

Vertical bidireccional: el cabezal láser escanea los gráficos hacia adelante y hacia atrás en la dirección vertical. Nota: Por lo general, utilice el modo de escaneo bidireccional horizontal.

Intervalo de exploración: la distancia entre el cabezal láser escanea esta línea a la siguiente línea. Cuanto menor sea el intervalo, los gráficos de exploración más profundos; a la inversa, el escaneo más ligero.

Sugerencias: (1) Para la capa vectorial (es decir, la capa de color), el intervalo de exploración es inferior a 0,1 mm (2) Para una capa de mapa de bits (es decir, la capa BMP), el intervalo de exploración es superior a 0,1 mm
 Luego cambie el máx. & min. poder y hacer que la profundidad de los gráficos logre el efecto ideal.

4.10.4 Ajuste de parámetros de punteado láser

Layer Parameter 🛛 🛛				
Layer:				
Is Output:	Yes 💌			
Speed(mm/s):	100	Default		
If Blowing:	Yes 💌			
Processing Mode:	Dot -	Advance		
Min Power(%) Max Power(%)				
Laser1: 30 Laser2: 30	30	Default	El ti	empo de emisión del punto láser en un punto
		-	oscu	ro será el punto
Dot time	: 0.1	s r	es; s	marcha atrás, más débil.
Dot interval	: 5 -	mn	El	intervalo entre los puntos
Dot length	: 0		Di lín	oujar una ea de trazos
	Center dot-		So	o un punto en el
Ok Cancel				

4.11 Vendedor parámetros

4.11.1 Parámetros del motor

Parámetros del eje X / Y / Z / U

Polaridad de dirección: La modificación de la polaridad de la dirección puede mover el motor en la dirección opuesta. El propósito de la modificación es hacer que el eje se mueva al origen cuando se reinicia. Si este eje se aleja del origen al reiniciar, significa que la configuración de polaridad de dirección es incorrecta y debe modificarse.

Polaridad de espaciado / **límite**: se utiliza para establecer el modo de nivel alto y bajo de la señal de espaciado / límite. Cuando el eje de movimiento llega a la posición de espaciado / límite y envía una señal de bajo nivel al controlador, la polaridad de espaciado / límite debe establecerse en negativo en este momento.

Amplitud: La distancia más lejana del eje en movimiento, dependiendo de la situación real.



Desplazamiento de origen: si este eje habilitó la protección de límite rígido, debería ser de $2 \sim 5$ mm. Si se establece en 0, el eje se mueve al min. coordenada 0, que puede hacer que el límite sea efectivo, por lo que activará la protección de límite duro de manera incorrecta y la máquina se detendrá urgentemente. Si deshabilita la protección de límite estricto, el valor se puede establecer entre 0 y 5 mm.

Modo de control: PWM doble y dirección + pulso simple son opcionales; está configurado con los tipos de controlador de motor. En general, se selecciona dirección + pulso único.

Paso a paso del motor: significa el equivalente de impulso, la distancia absoluta por el eje de movimiento correspondiente cuando se envía un pulso al motor. Antes de la configuración correcta de este valor, la máquina puede cortar un rectángulo más grande (cuanto más grande es el gráfico, menor es el error). El paso del motor se puede calcular automáticamente de acuerdo con la longitud del gráfico y la longitud de medición.

Protección de espaciado / límite rígido: se utiliza para determinar si la protección de espaciado rígido de este eje está habilitada.

Borde ascendente de PWM efectivo: Aplicar para configurar la señal de pulso del controlador del motor. Cuando esta opción no se puede habilitar, el flanco descendente es efectivo; esta opción habilitada, el flanco ascendente efectivo.

Restablecer Habilitar: si la máquina tiene configurado este eje, debe abrirse "Reset Enable"; si no es así, se debería prohibir "Reset Enable". Este parámetro es principalmente para controlar la opción "Reset Enable" en los parámetros de usuario y "Ax Reset" en las teclas de función, para evitar que el usuario reinicie un eje que no existe en la realidad.

Velocidad de salto: significa la velocidad del eje de movimiento en arranque directo desde el estado inactivo. Si este valor es excesivamente grande, hará que el motor pierda pasos, se agite e incluso chille; si es pequeño, reducirá la velocidad de funcionamiento de toda la figura. Si la inercia del eje de movimiento es mayor (el eje es más pesado), puede establecer una velocidad de salto menor; si es más pequeño (el eje es más ligero), se puede aumentar la velocidad de salto. Por ejemplo, el valor típico es de $5 \sim 30 \text{ mm} / \text{s}$.

Velocidad máxima: significa el límite máximo de velocidad de movimiento que puede soportar este eje. Este parámetro tiene algo que ver con la fuerza impulsora del motor, la inercia del eje de movimiento y su relación de transmisión. Por ejemplo, el valor típico es $200 \sim 500 \text{ mm} / \text{s}$.

Aceleración máxima: significa la máxima aceleración del eje de movimiento en movimiento

acelerado o desacelerado. Si la aceleración es demasiado grande, el motor perderá pasos, se sacudirá e incluso chirriará; si es demasiado pequeño, provocará la reducción de la aceleración para reducir la velocidad de carrera de toda la figura. Para el eje con mayor inercia, como el eje Y correspondiente a la viga, su rango de ajuste típico es de 800 ~ 3000 mm / s2; para el eje con menor inercia, como el eje X correspondiente al automóvil, su rango de ajuste típico es 8000 ~ 20000 mm / s2.


Parámetros clave

Velocidad de salto clave: significa la velocidad de inicio para mover el eje mediante las teclas del teclado, que no puede ser superior a la velocidad de salto.

Aceleración clave: significa la aceleración para mover este eje mediante las teclas del teclado, que no puede ser superior a la aceleración máxima de este eje.

Tecla inversa: para controlar la dirección del movimiento cuando se mueve el eje presionando la tecla manualmente. Cuando configure los parámetros de polaridad de dirección correctamente, si presiona la tecla de dirección en el panel, el eje se moverá a la dirección inversa, así que habilite este elemento.

4.11.2 Parámetros láser

Configuración del tubo láser: El láser simple y el láser doble están disponibles como opción y se configuran de acuerdo con la cantidad de tubos láser proporcionada por el fabricante.

Tipos de láser: tubo de vidrio, láser de RF (no necesita pulso de preencendido) y láser de RF (necesita pulso de preencendido) están disponibles como opción.

Presupuesto de atenuación láser

Activar tubo láser: cuando hay tubos láser dobles, el usuario puede habilitar el láser 1 y el láser 2 respectivamente.

Potencia máxima

Potencia mínima

Frecuencia de

precombustión de

frecuencia láser PWM

Ancho de pulso de precombustión: cuando el láser es un láser de RF y necesita un pulso de precalentamiento, puede configurar las características del pulso de precalentamiento mediante la frecuencia de precalentamiento y el ancho del pulso de precalentamiento.

La protección del agua permite: Cuando la protección contra el agua está habilitada, el controlador debe conectar el cableado; de lo contrario, la máquina no emitirá láser. Si está desactivado, no es necesario conectar el cableado de protección contra el agua, el controlador no probará.

La frecuencia del láser PWM se utiliza para establecer la frecuencia de pulso de la señal de control utilizada por el láser, en general, el tubo de vidrio es de aproximadamente 20 KHZ, el láser de RF es de aproximadamente 5 KHZ; la potencia máxima / mínima (%) se utiliza para establecer la potencia límite del láser, es decir, durante el funcionamiento, la potencia máxima configurada por el usuario que no puede ser superior a la potencia máxima y la potencia mínima configurada por el usuario que no menos de la potencia mínima. Cuando la potencia del láser se atenúa después de





4.11.3 Otros parámetros del fabricante

Configuración de la máquina

Tipo de máquina: En la mayoría de los casos, se debe seleccionar la máquina de grabado general y utilizar otros tipos para fines específicos.

Modo de transmisión: por lo general, elija "Tipo de paso de cinturón", el algoritmo de control cambiará un poco cuando se seleccionen otros tipos.

Modo de alimentación: modo unidireccional y modo bidireccional para opcional. Si se trata de alimentación unidireccional, no es necesario verificar las coordenadas, la alimentación se puede realizar en el modo unidireccional; si es de alimentación bidireccional, el sistema comprobará las coordenadas máxima y mínima. La secuencia impar significa que la alimentación debe realizarse en una dirección y la secuencia par significa que la alimentación debe realizarse en la otra dirección. La dirección inicial por primera vez se puede cambiar estableciendo la polaridad direccional o modificando los valores más y menos de la longitud de alimentación. Este parámetro es válido solo cuando la "función eje Z" está configurada como "Accionamiento para avance de ejes".

Retraso de apagado y reinicio: se puede configurar en $0 \sim 3000$ ms. Después del apagado de la red eléctrica, la fuente de alimentación del sistema no se reducirá a 0 V a la vez. Hay un retraso durante el tiempo. El valor de retardo establecido aquí debe ser básicamente consistente con el valor real de retardo a la desconexión. Si la desviación del valor establecido es mayor, al desenergizar para grabado continuo, o la cifra procesada por segunda vez no se cierra con la anterior al corte, o coincide demasiado con eso.

Después de modificar los parámetros de configuración en los parámetros del fabricante, como la polaridad direccional, el modo de control, el tipo de láser y la frecuencia de PWM del láser, el sistema debe reiniciarse. Tal modificación puede funcionar tras el reinicio del sistema.

Habilitar parámetros

Habilitar la protección de apertura de la cubierta: Si está habilitado este elemento, el controlador debe conectar el cableado de protección, de lo contrario, la máquina no funcionará.

Habilite el soplador: Si usa la señal de viento del puerto de salida para controlar el interruptor del ventilador como capas, debe habilitar este elemento; de lo contrario, la señal de viento emite otra señal.

