Lasergraveerimise lõiketarkvara RDWork8.x kasutusjuhend



www.lasermeister.ee

1. peatükk Ülevaade

1.1 Lasergraveerimise lõikesüsteemi tarkvara tutvustus

Lasergraveeringu lõikesüsteemi arvjuhtimispinkide abil saavutatakse tõhus kontroll vastavalt kasutaja erinevatele töötlemise viimistlusülesannete nõuetele.

Süsteem sisaldab kontrollpaneeli ja juhtpaneeli, ning seda toetavat tarkvara. Kasutusjuhend kirjeldab tarkvara kasutamist lasertöötluse ülesande täitmiseks. (Emaplaadi juhtmestiku ja juhtpaneeli toimingutega tutvumiseks vaadake kaasasolevat kasutusjuhendit ja juhtpaneeli juhtmestiku kasutusjuhendit).

1.2 Tarkvara toetatud failivormingud

Vektorvorming: dxf, ai, plt, dst, dsb ... jne. Bittikaardi formaat: bmp, jpg, gif, png, mng,... jne.

1.3 Keskkonnanõuded

(1) Windows XP ja uuem operatsioonisüsteem, soovitatav XPCPU 586 uuem süsteem, on soovitatav, et P III või P IV uuem versioon (3) Soovitatav on rohkem kui 1 G mälu mahtu.

2. peatükk Tarkvara põhilised operatsioonisüsteemid

2.1 Peamine liidese toiming

Pärast tarkvara käivitamist näete järgmisel joonisel näidatud liidest.



Menüüriba: Selle tarkvara põhifunktsioon on saadaval rakenduse Menüüriba. Menüükäsk on kõige elementaarsem töörežiim. Menüüriba sisaldab: Dokument 、 Redigeerimine 、 Joonistamine 、 Seadistus 、 Töötlemine 、 Vaade ja Abi.

Süsteemiriba: süsteemiribale on asetatud mõned kõige sagedamini valitud käsunupud menüüst.

Graafikariba: atribuut Graafika on graafikaoperatsioonide põhiatribuudid, sealhulgas graafiline asukoht, suurus, skaala, numbrite töötlemine.

Redigeerimisriba: Redigeerimisriba vaikimisi asetus on tööpiirkonna vasakul pool. Redigeerimisribale on asetatud need toimingud, mida kasutatakse sageli tööriistana, mis muudavad toimingu paindlikumaks ja mugavamaks. **Joondamisriba:** Valitud objektide joondamine.

Kihiriba: Valitud objektide kihi muutmiseks.

Juhtpaneel: Juhtpaneeli kasutamine mitme ülesande lasertöötluse lõpuleviimiseks, Layer parameetrite sätted, telje juhtimine, töötlemine ... jne.

2.2 Keele seadistamine ja teabe tootmine

Lisaks installimisprotsessile saate määrata tarkvara keele tüübi, saate hõlpsasti sisse lülitada erineva keele.

Klõpsake menüüribal 【Abi】 -> 【语言 / Keel】 menüü laiendamine, valige vajalikud keeletüübid.

Tootjateabe hankimiseks, et saaksime teile paremat teenust pakkuda, klõpsake nuppu **Menüü** Riba 【Abi】 -> 【Teave RDCAM-i kohta】

Help(<u>H</u>)	
About RDCAM	
语言/Language	简体中文
Lacessian lau	繁体中文
0	0.0 🔽 English
	Other

Tootja informatsiooni määramise kohta vaadake 《RDCAM-i tarkvara installimise juhiseid》

About	
Corp. Name:	
Tel:	
Fax:	
Addr:	
Web:	
	ОК

Dialoogiboksi allosas kuvatakse tarkvara praegune versiooninumber. Kuna tarkvara erinevatel versioonidel võib funktsioonide ja liideste osas olla mõningaid erinevusi, saate tarkvara versiooninumbri kaudu tootjatega hõlpsasti ühendust võtta ja nendega suhelda.

2.3 Lehekülje seadistamine

Klõpsake menüüribal **(Config)** -> **(**Konfigureerimine**) [Page setting] (**Lehe seade**)** kuvatakse järgmine dialoogiboks :

Page setting		
Page size		
Page width:	1200	mm
Page height:	800	mm
Grid		
GridSpace:	50	mm
Keyboard		
Adust distance:	1	mm
Adjust ratio:	10	
Adust angle:	1	•
Color config		
Background:		
Work area:		
Grid:		
Ok		ancel

【Lehe laius】 : Tarkvara lehe laius on tavaliselt seotud masina X laiusega.

【Lehe kõrgus】: Tarkvara lehe kõrgus on tavaliselt seotud masina Y laiusega.

Kui olete emaplaadiga ühenduse loonud, vormindatakse tavaolukorras tarkvara automaatselt masina praeguse töö jaoks lehe suuruseks.

Kui tahvel pole ühendatud või vajate oma kohandatud lehe suurust (näiteks lehe suuruse määramiseks materjali järgi), saate lehe suuruse ümberkonfigureerimiseks kasutada lehe sätet.

[Alusvõrgu ruudu vahe]

Alusvõrgu ruudu vahe määramine ja võrgu lubamine.

[Klaviatuur]

Kasutaja saab valitud graafika teisaldamiseks või pööramiseks kasutada nooleklahvi. [Värvi konfigureerimine]

Tööala värvi määramine.

I ooala varvi maaramine.

2.4 Faili avamine ja salvestamine

Tarkvara kasutab rld-failivormingut, et salvestada graafiline teave, erinevate kihtide kihiparameetrid ja graafiliste elementide töötlemisjärjestus.

2.4.1 Ava fail

Klõpsake menüüd [Fail] -> [Ava] või klõpsake nuppu, kuvatakse järgmine dialoogiboks :

)pen			?
查找范围(I):	☞ 本地磁盘 (0:)	· + E) 💣 💷
Default.rl	3		
		Select file	
文件名(图):	Default.rld		打开(0)
文件名 (2): 文件类型 (1):	Default.rld *.rld	<u>.</u>	打开 (0) 取消

(2) Valige fail (nt Default.rld), klõpsake nuppu **(Open)** [Ava].

2.4.2 Salvesta fail (1) Klõpsake menüüd [Fail] -> [Salvesta] või klõpsake nuppu

H, kuvatakse järgmine dialoogiboks :

保存为		? 🔀
保存在①:	→本地磁盘 (D:)	- E 🕆 📰-
Default.rl	Ld	Input file name
文件名(M):	Default.rld	保存(5)
保存类型 (<u>T</u>):	RLaser Files(*.rld)	

(2) Sisestage redigeerimisväljale faili nimi ja seejärel klõpsake nuppu[Save] [Salvesta].

2.5 Failide import ja eksport

Kuna see tarkvara on rld-vormingus, tehakse muude materjalide kasutamiseks või redigeerimiseks importimine. Pärast Eksport kasutamist muu tarkvara graafiliste failide korral.

Toetatud failivorming impordiks: dxf, ai, plt, dst, dsb ... jne Toetatav failivorming eksportimiseks: plt

2.5.1 Failide import

Klõpsake menüüd [Fail] -> [Import], või klõpsake nuppu . Kuvatakse järgmine dialoogiboks. Valige fail ja klõpsake nuppu [Open] [Ava].

导入					? 🗙
查找范围 (I): 🔂 PLI	12	· • •	•		
rel 0000033.plt rel 987.plt rel 987.plt rel 9876.plt rel 9876.plt rel 9876.plt rel ALP plt rel ALP plt rel ALP plt rel ALP plt rel ALP plt rel ALP plt rel Box and Curve.plt rel Box and Curve.plt rel Box.plt rel Business.plt rel CUNCER.plt rel CUNCER.plt rel Curve.plt rel Seam.plt rel Seam.plt rel Seam.plt rel Seam.plt rel Seat.plt rel KRC.plt rel KRC.plt	n 钝.plt n 自行 n 歸.plt n 走线 n 關鍵, plt n 走线 n 關鍵, plt n 凝, plt n 花形连续图案, plt n 花形连续图案, plt n 花形, plt n 发碟, plt n 发碟, plt n 发碟, plt n 发碟, plt n 发碟, plt n 数, plt n 数, plt n 数, plt n 数, plt n 无纺布组合, plt n 无纺布组合, plt n 小鸟, plt n 小 l plt	车.plt .plt	Preview		
文件名 (M): Airplane 文件类型 (T): Supporte	.plt d Files1			<u>→</u>	pen 🔹 R消

◆ Valige 【**Preview**】 【Eelvaade】 , valitud faili saab kuvada.

Enamiku vektorfailide puhul imporditakse andmed automaatselt vastavasse RDCAMtarkvara kihti vastavalt kihi kirjeldusele.

Mõne eridokumendi puhul, näiteks DST / DSB, imporditakse andmed praegusesse kihti.

2.5.2 Failide eksport

导入	
查找范围 ①: 企 DST MANGE 41 DST 团 12045-DST 团 12215.DST 团 MISO.DST 团 FORSCHE2.DST 团 VEROMIKA.DST	
文件名 00) Abudi el. DST	₩ Ereview
文件类型 (I): Supported Files1	▼ 取消
Current	

Klõpsake menüüd 【Fail】 -> 【Eksport】 või klõpsake nuppu 🛄. Kuvatakse ekspordi

dialoogiboks. Sisestage faili nimi ja klõpsake nuppu 【Salvesta】.

2.5.3 Faili parameetrite seadistamine

Import Setting	10003
DXF Unit:	MM 🚩
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 Cance	1

PLT täpsus: vastavalt algse plt-faili täpsusele, et valida sobiv impordiüksus.

Sujuvad kõverad: vektorfaili importimisel tasandatakse algsed kõverad automaatselt. Kui originaalne graafika on sile või kui soovite silutud efekti korduvalt reguleerida, võite selle nupu tühistada. Ärge tehke silumiskõveraid, see võib vähendada impordi töötlemise aega.

Automaatse sulgemise kõverad: Lähitolerantsi järgi automaatkontroll ja suletud kõver.

Kombineerige jooni: Vastavalt ühinemistolerantsile automaatselt ühenduvad kõverad.

Värvikaart lülitub automaatselt halli skaalale : Kuna tavatingimustes on graafika hallil skaalal.

Kui imporditud bitikaart on värviline, saab selle halltooniks teisendada.

Dxf-tekstsõnumi importimine : Kui kasutaja vajab ainult Dxf-graafilist teavet, mitte failis olevat tekstiteavet, siis ärge seda kontrollige.

Ekspordi täpsus: ekspordi plt-faili või väljundfaili täpsus.

Kiirusühik: Tarkvara toetab kahte tüüpi kiirusühikuid: mm / s 、 m / min. Kiirusühik on valitud vastavalt kasutusele. Pärast selle valimist muutub liideses parameetrite kiirus koos sellega.

2.5.4 Pildigalerii

Sageli kasutatavad graafilised pildid salvestatakse kasutusmugavuse tagamiseks pildigaleriisse.

ib name	Preview		Image nu	mber: 1
ac.w	wewdfe			
		Dal lib	Add Image	Del Imago
	Exopt options	Del lib	Add Image	Dei Image
			[

2.6 Graafika loomine

♦ Joon

Klõpsake menüüd 【Joonista】 -> 【Joon】 ✓ või klõpsake Redigeerimisriba, lohistage hiirt ekraanil, et saaksite soovitud joone tõmmata.Vajutage horisontaalse või vertikaalse joone joonistamiseks klahvi "Ctrl".

Polüjoon

Klõpsake menüüd 【Joonista】 -> 【Polüjoon】 Või klõpsake Redigeerimisriba. Lohistage ekraanil hiirt, et saaksite soovitud polüjoone joonistada.

Ristkülik

Klõpsake menüüd 【Joonista】 -> 【Ristkülik】 või klõpsake Redigeerimisriba. Lohistage ekraanil hiirt, et saaksite joonistada vajaliku suurusega ristküliku. Ruudu joonistamiseks vajutage hiirt lohistades klahvi "Ctrl".

♦ Ellipse

Klõpsake menüüd [Joonista] -> [Ellipse] või klõpsake Redigeerimisriba. Lohistage hiirt ekraanil, et saaksite joonistada soovitud suurusega ellipsi. **Ringi** joonistamiseks vajutage hiirt lohistades klahvi "Ctrl".

♦ Punkt

Klõpsake menüüd 【Joonista】 -> 【Ellipse】 või klõpsake Redigeerimisriba. Klõpsake ekraanil hiirt, et saaksite punkti tõmmata.

♦ Tekst

TrueType font:	3r Tahoma	~	Width:	50	%
O SHX font:	🚮 Fs.SHX	×	Char space:	0	mm
Text		<u></u>	Line space:	0	mm
				IS LEAL	

Seejärel klõpsake joonistusalal mis tahes positsiooni hüpikakna tekstisisestuse dialoogiboksi.

Valige fondi sõna, sisendi tekstisõna, seejärel määrake suurus, laius, sõnade vahe, reavahe. Klõpsake uuesti 【OK】 Tarkvara toetab ka muutuvat teksti, seda on vaja vastavalt teatud reeglitele muuta. Iga väljundi töötlemise ajal tuleb teksti automaatselt muuta. Süsteemi muutujate jaoks on tähemärgi tüüp, kuupäevamuutujad ja seerianumber.

Muutuja on kuupäev, mil iga kord, kui töötlemine toimub, võtab arvuti praeguse ajaväljundi süsteemi. Tarkvara pakub klientidele mitmesugust kuupäevavormingut. Kasutajad saavad määrata ka kuupäeva rände, seda saab teha 3 erineval moel: päevade kaupa, kuude kaupa, aasta kaupa. Pakendil märgitud aegumiskuupäevani saab toodet kasutada.

 TrueType font: SHX font: 	™ Tahoma ∭ Fs.shx	∼	Width: Char space:	50 0	% mm	Extend	
Cext		<u></u>	Line space:	0	mm	Enable reset	9999
			Enable variable	e text	·	Enable prefix Z	ERO
			Prefix: Suffix:			Enable SN array	,
			Start SN: Currept SN:	0000		Number	Space
			SN Inc:	1		X: 1	
				Ext	end	Y: [1]	
		×				ОК	Cancel

Kui ABC0001DEF töötleb korduvalt, siis ABC0002DEF, ABC003DEF kuni ABC9999DEF seerianumbrirühmani.

[Prefix] : seerianumbri prefiks, näiteks ABC juhib märgijada.

[Suffix] : järelliite järjenumber, näiteks DEF on märgijada järel.

[Start SN] : millest alustatakse teatud arvu tootmist, näiteks tuleb alustada seerianumbriga 0001.

TrueType font:	∑hr Tahoma	~	Width:	50	%
O SHX font:	🚮 Fs.shx	~	Char space:	0	mm
Text		~	Line space:	0	mm
			Enable variat	ole text	
			Date	071	
			12Hour[HH:MM 12Hour[HH:MM	[09:09] [09:09:2]	1]
			24Hour[HH:MM 24Hour[HH:MM][09:09]][09:09:2	1]
			American Date[Chinese Date[2 Chinese Date Ti	02/07/201 012年02) ma[20123	[2]]07日] 王02日07
			Chinese Time[0 European Date	nne[20124 9时09分2 Time[07/0	1秒] 12/2012a
			European Date Week Year[07/0	07.02.20	12] 9:09:21] 🗸
		V	Offset: D	av 🔽	0

[Praegune SN] : aegune töötlus, mille erianumbreid saab sutada ka selle erianumbri töötlemiseks aliku voolu iäramiseks. Nagu erianumbrirühma otlemisel, lekke ötlemisel üks, kuid iäratud praeguse erianumbri kaudu otlemise, mitte alguse erianumbrite emiseks, sest mõnel juhul kui

seerianumbri rühm nõuab korduvat töötlemist, nimelt seerianumbrini, tuleb minna tagasi seerianumbri algusesse.

【SN Inc】: intervallinumbrile saab määrata järjekorranumbri. Näiteks töötlemisel seerianumbrilt 0001 kuni 9999 on juurdekasv 1.

Kui peate väljastama ainult paaris- või paaritu numbri seerianumbri, saate seada juurdekasvuks 2.

【Luba lähtestamine】: seerianumbri töötlemine seerianumbri lähtestamiseks määratakse 【current SN】 praegune SN automaatselt olekuks SN start 【Start SN】.

Näiteks nõuavad korduvat töötlemist vahemikus 0001 kuni 9999, seerianumbrid, nii et selle saab tähistada lähtestusena 9999, seerianumbrina, 9999 seerianumbri töötlemisel muutub tekst automaatselt väärtuseks 0001.

【Luba eesliide ZERO】: kui see ei vii nulli, eemaldab süsteem automaatselt null-digitaalse seerianumbri. Näiteks seerianumbrid, kui nullist saab ABC0001DEF, saab ABC1DEF. Kuid väärib märkimist, et kui soovime väljastada seerianumbri ABC1DEF, ABC2DEF kuni ABC9999DEF, ei saa me seda teha.

[Käivitage SN] saavutamiseks seadistatud väärtusele 1, kuid tühistamise [lubamiseks saavutage eesliide ZERO]

kuna seerianumber on algusest peale määratud numbriga, mis määrab ka oluliste numbrite arvu, nagu näiteks kui seerianumbriks on seatud 1, on seerianumbrite järjekorra muutus **1,2,3,4,5,6,7,8,9,0,1,2,3,4,5** ... Seerianumber ei muutu kümneks, sest tegelikul seerianumbril oli **1**.

【Luba SN-numbrijada】 numbrijada kaupa, töödeldes korraga rohkem seerianumbreid. Näiteks:

0001 0002 0003	pärast partii töötlemise seerianumbrit	0015 0014 0013
0006 0005 0004	jättes vahele järgmise grupi	0007 0008 0009
0016 0017 0018		0016 0017 0018

♦ Jäädvusta

Klõpsake menüüd **[Draw]** -> **[Capture]** [Joonista] -> **[**Jäädvusta]



Kui arvuti on ühendatud pildiseadmega, kuvatakse dialoogiboks. Pärast selle valimist saate pilte koguda määratud seadmest.

2.7 Objekti valik

Graafika joonistamise ja redigeerimise käigus tuleb kõigepealt valida objekt. Objekti valimisel on selle keskel kujuline märk "×", ja seda ümbritseb kaheksa juhtimispunkti.

Klõpsake menüüd **(Draw)** -> **(Select) (**Joonista**)** -> **(**Valige**)** või klõpsake nuppu Redigeeri, lülituge olekusse "Vali". Nüüd saate objekti valida. Järgnevalt on välja toodud viis tüüpi valimismeetodeid :

- Klõpsake menüüd 【Edit】 -> 【Select All】 (Shortcuts Ctrl+A) 【Redigeeri】 ->
 [Vali kõik】 (Otseteed Ctrl + A), valige kõik objektid.
- Üksiku objekti valimiseks klõpsake ekraanil hiirt



◆ Valige objekt valimiskasti abil

Vajutage hiirt ja lohistage seni, kuni kast valitakse objektiga kokku.

◆ Valitud objekti suurendamine / valitud objekti vähendamine

Valitud pildi suurendamine : Valitud objekti suurendamiseks vajutage klahvi "Tõstuklahv", klõpsake nuppu või valige ruut. Miinusvalik : Vajutage klahvi "Tõstuklahv", valige valitud objekt või klõpsake seda.

◆ Valige objekt vastavalt kihile

Layer	Mode	Speed	Power	Output
	Cut	100.0	30.0	Yes
	Cut	100.0	30.0	Yes
	Cut	100.0	30.0	Yes
	Cut	100.0	30.0	Yes

Paremklõpsake valitud kihil ja seejärel valitakse kõigi kihis olevate objektide osa.

2.8 Objekti värv

Objekti värv, mis on objekti kontuuri värv. Valitud objekti värvi muutmiseks võite klõpsata kihiribal oleval värvinupul. Vajutatud nupu värv on praeguse kihi värv.



2.9 Objekti muutmine

Objekti muutmine hõlmab peamiselt: objekti asukohta, orientatsiooni ja suurust. Kuid ei muuda objekti põhikuju ja selle omadusi.

```
Objekti teisendamiseks pakub süsteem mugavat kasutajaliidest. Kasutaja saab joonistamise tööriistaribal objekti peegeldada ja pöörata
```

Võite kasutada ka Objekti atribuutide tööriistariba



Graafika teisendamiseks ja kopeerimiseks võite kasutada ka spetsiaalseid teisendustööriistu.

Work	Output	Doc	User	Test	Transform
	∔	el	4	E	
-	+				
	Position				
	H:	449.99	19 mr	n	
	٧:	350	m	n	
	Dela	five onc	ition		
	T				
	1		- L-		
	I	0			
)	- 🗌		
		Apj	oly to cop	ργ	
			Apply		

2.9.1 Objekti pilt

Objekti pilt pöörab valitud objekti horisontaalselt või vertikaalselt. Klõpsake nuppu Muuda <u>Z</u>A pöörake valitud objekt horisontaalselt.

Klõpsake nuppu Redigeerimisriba 🛁, pöörake valitud objekt vertikaalselt.

Work	Output Doc User Test Transform
	Ratio:
	н: 100 %
	V: 100 %
	Mirror:
	Disproportionate
	0-0-3
	Apply to copy
	Apply

Või läbi peegli teisendustööriistade, horisontaalse ja vertikaalse peegli ning kopeerimise juurde.

2.9.2 Objekti pööramine

Valige objekt, seejärel topeltklõpsake hiire parema nupuga 🔀





ja seejärel vajutada vasakut

klahvi.

Pööramisnurga reguleerimiseks hiirt lohistades järgneb sõrestikuvaates kontuur.



Või sisestage pööramisnurk otse tööriistaribale Objekti atribuudid.

Work	Output Doc User Test Transform
	+ • < 5 2
	Rotate: H: 0 0
	Center: H: 445.91 mm V: 500.791 mm
	Lock rotate center
	Apply to copy
	Apply

Või kasutage teisendamiseks pöörlemise muutmise tööriistu. Pööretel saab teisendustööriista seada pöörlemiskeskmele ja lukustuskeskmele.

2.9.3 Objekti suurus



Saate määrata valitud objekti suuruse ja keskpositsiooni.

Work	Output	Doc	User	Test	Transform
	\oplus	0	R	• •	
	Size:				
	H:	235.98	9 m	m	
	٧:	208.54	9 m	m	
		oroportion]			
		App	ly to co	ру	
			Apple		

Või kasutage objekti suuruse muutmiseks tööriista kuvandi suuruse teisendamiseks. Saab muuta suurust, valida, kas lukustada kuvasuhe, ja määrata positsiooni muudetava objekti suhtes.

2.9.4 Kallutamine

Work		Doc	User	Test	Transform
-	Skew				
	H:	0	De	eg	
	V:	0	De	eg	
		anchor	point		
		Ap	ply to co	ру	
			8 13		

Objekti saab kallutada teisendustööriistade abil. Sellega saab seada kaldeankrut ja kaldenurka.

Kallutamine põhjustab bitikaardi moonutusi ja praktiline rakendamine toetab ainult kallutatavat vektorgraafikat.

2.9.5 Objekti massiivi replikatsioon

, valige objekt, mida soovite kopeerida. Seejärel Klõpsake nuppu Redigeerimisriba klõpsake nuppu ilmub järgmine dialoogiboks :





Ühe graafika laius (mm)

Saate massiivi replikatsiooniobjekti paigutada erinevates suundades. Kopeerimise suund põhineb algsel graafikal. Nagu näiteks massiivi suuna paremal allosas valimine, siis ilmub vasakusse ülanurka. Kui see asub vasakus ülanurgas, kuvatakse paremas alanurgas algne graafika.

Pärast graafilise jada numbri ja vahemaade määramist klõpsake nuppu

(Apply) (Rakenda**)** , näete tegelikku graafikajada.

Graafilise jada vahesid on kaks vormi: keskpaigutus ja servapaigutus.

Valige keskpaigutus, seejärel 【X kaugus (mm)】、【Y kaugus (mm)】, mis tähistab kahe graafilise keskme kaugust.

Kui te ei vali keskpaigutust, siis 【X kaugus (mm)】 、 【Y kaugus (mm)】 tähistab graafilise serva kaugust.

Keskkaugus X = serva kaugus X + objekti laius Keskmine kaugus Y = serva kaugus Y + objekti kõrgus.

Kahe arvutusmeetodi vahel vahetamine: 【X kaugus (mm)】、【Y kaugus (mm)】 arvutatakse automaatselt.

Klõpsake nuppu **【Bestrewing breadth】** [Parim jaotuslaius】, tarkvara arvutab graafilise jada numbri automaatselt vastavalt tooriku suurusele 、 laius 、 kõrgus 、 X kaugus ja Y kaugus.

Vahemiku reguleerimiseks saab sisestada väärtused otse ja klõpsake nuppu

[Apply] [Rakenda]

Objektide vahekauguse reguleerimiseks saab vajutada ka suunanuppe.

Märkige ruut **【Center】 【**Keskpunkt**】** . Seejärel koondatakse pärast objektimassiivi replikatsiooni (paljundamist) graafika tööpiirkonda. Graafika suumivaate saamiseks kerige hiirerattal.

Graafika panoraamvaate saamiseks lohistage hiirt.

2.9.6 Objekti asetamine soovitud asukohta

Asetage objekt, et hõlbustada vaadet või orienteerumist. Tarkvara pakub järgmisi tööriistu:

valitud objekt paigutatakse lehe keskele, see tähendab, et objekti keskpunkt langeb kokku lehe keskmega.

valitud objekt asetatakse lehele vasakule, paremale ülemisele, paremale, vasakule alla, objekti vasakusse ülanurka, paremasse ülanurka, paremale alanurka, paremale, vasakule alanurka ja vasakule ülanurka, ülesse paremale, alla paremale, alumisse paremasse, alumisse vasakusse nurka.

2.10 Objekti joondamine

Objektide valimiseks klõpsake joondamise tööriistadel.



Tööriistad sisaldavad:

Vasak joondamine 、 Parempoolne joondamine 、 Ülemine joondamine 、 Alumine joondamine

88

Horisontaalne keskjoondamine 、 Vertikaalne keskjoondamine,

keskjoondamine



Horisontaalne võrdne kaugus, Vertikaalne võrdne kaugus



Sama laius, Sama kõrgus, Sama suurus.

Võrdlusobjekt :

Kui vajutate klahvi "Tõstuklahv" [Shift] ja valite ükshaaval objekti, on võrdlusobjekt viimane objekt.

Kui valite objekti valimiskasti järgi, on võrdlusobjekt kõvera viitenumber.

2.11 Objekti vaade

Teisaldamine : Klõpsake menüüd [Edit] -> [Move] [Muuda] -> [Teisalda] või

klõpsake nuppu Siis hoidke hiire vasakut nuppu joonistusalas all ja lohistage paanil.

Kujutise suurendamine : Klõpsake menüüd **[Edit] -> [Zoom Out]** [Redigeeri] ->

【Suurenda】 või klõpsake nuppu Iga klõpsatus suumib kujutist joonisealal ühe korra. Liigutage hiir joonistusala keskele ja klõpsake, iga hiireklõps suurendab kujutist joonistusala keskel ühe korra.

Kujutise vähendamine : Klõpsake menüüd 【Edit】-> 【Zoom

In [Muuda] -> [Vähenda] või klõpsake nuppu Iga hiireklõps vähendab kujutist joonistusalal üks kord. Liigutage hiir joonistusalale ja klõpsake, iga hiireklõps hiire asukohaga joonistusala keskel vähendab kujutist üks kord.

Vaate valik : Klõpsake menüüd **[Edit] -> [View Select]** [Muuda] -> [Vaade valik] või klõpsake nuppu Liiguta hiir joonistusalale, hoia hiire vasakut nuppu all ja lohista seda joonistusalal. Kuvatakse kriipsuga piirikarp, vabastage hiire nupp, siis kuvatakse kriipsuga piirikarbi alal olev piirkond suurima osakaaluga joonistusalas.

Kuva leheraam :	Klõpsake menüüd 【	Edit] -> 【 View Pa	age Frame】【R	edigeeri] ->
【Kuva leheraam】	või klõpsake nuppu	Leheraam k	kuvatakse täielik	ult.
Andmeraami kuva	mine : Klõpsake me	enüüd [Edit]->	View Data	
Frame] [Redigeer	i】 -> 【Kuva andmo	eraam】või klõpsa	ike nuppu	Valitud objektid
kuvatakse täielikult.				

2.12 Grupeerimine ja eraldamine / rühmadeks jaotamine

Redigeerige graafikat ja mõnikord peab see olema osa kogu toimingust (näiteks mitmerealise teksti trükkimiseks). Meetod: Valige graafikagrupp ja seejärel menüü **[Edit]** / **[Group]** (**[Un**

Group] [Redigeeri] / [Grupp] ([Un Group]) või valige otse tööriistariba

2.13 Oluline tööriist

Siin on mõned sageli kasutatavad tööriistad. Nende oluliste tööriistade abil saate graafikas oleva dokumendi korrapärasemaks muuta ja väljundi töötlemise kiiremaks muuta.

2.13.1 Käsitsi sorteerimine, lõikepunkti ja lõikamise suund

Tarkvara pakub kasutajatele mugavat tööriista käsitsi sorteerimiseks. Valige **【Edit】** -> **【Set cutting property】 【**Muuda】 -> **【**Määra lõikamise omadus】. Avaneb atribuudi lõikamise dialoogiboks. Kõiki käsitsisorteerimise, lõikepunkti ja lõikamise seaded saab selles dialoogiboksis valida.



Kuva tee

Kõigepealt kontrollige **"Show path"**, see kuvab graafika praeguse lõikamise järjekorra ja lõikamise suuna.

Käsitsi sorteerimine

Valige Seda nuppu kasutatakse toimingu muutmise või vaatamise praeguse oleku vahetamiseks. Seejärel saate joonistada või klõpsata graafika kuvaalal asuvat graafikat (või

klõpsata ühel pikslil või märkida mitu pikslit). Pärast graafika valimist valige see

graafika, mis suunatakse teise loendisse ja mida töödeldakse esimese algkujutisena. Esimesele algkujutisele järgnevad korduvad toimingud, et kogu graafika järjestada.

Graafilise töötlemise suuna muutmiseks valige hiirega graafika graafikakuval või loendis. Ja

siis klõpsake **Reverse**. Muutke lõikepunkti.



Valige graafika, mis muudaks lõikepunkti, see näitab kõiki praeguse graafika sõlmi. Valige lähtepunkt, topeltklõpsake hiirt, see muudab alguspunkti

praeguse graafika. Pärast kõigi muudatuste lõpuleviimist klõpsake **确定**, muudatuste tulemuse saab salvestada.

Lisaks lõikamise omadustele pakub tarkvara ka mõningaid tööriistu lõikekorralduse, lõikamissuuna ja lõikepunkti muutmiseks.

Valige tööriistaribal või klõpsake menüükäsku **[Edit] -> [Show Path]** [Muuda] -> **[Kuva tee]**.

	📂 🖥 🚡 🚱 🚳 🔍 🔍 🔍 🐨 🖉 🗸 🖃 🖉 🚣 Η Η 🖴 🗉 🕎 💑 🌺					
X 0.5	18 mm ≠ 0.435 mm 100 % 📲 🗷 O O Process NO:7 🛛 🖧 छ छ छ ಈ \$ ਮ ਮੋ⊟ 🛛 🖽 🗁 기 뇌 ८ ⊞	Auto	Cut In/Out	Check	Draw	ור
	2,500 2,500 - ,2,000 - ,0,500 - ,1,000 - ,0,500 - ,0,000 - ,0,500 - ,1,000		1			,
45		Work	Output Doc	User	Test	Transform
D		Layer	Mode	Speed	Power	Output
1		-	Cut	100.0	30.0	Yes
· .			Cut	100.0	30.0	Yes
/	Se la		Cut	100.0	30.0	Yes
2						
-						
-			Up	Do	own	
41		Line/o	olumn setup			
*	<u>9</u>		Num sp	ace Disloc	ation	Mirror
-		X:	1 0.00	0.000		
2		Y:	1 0.0			
		+000	Virtual array	Bestrew.		Adjust
	e ⁻	Lacar	work			
~	97 T		Start	Pause/Contir	nue	Stop
		Sa	veToUFile	UFileOutou	ut C	Download
		Pa	th ontimize			Cut scale
			tput select grap	hics		Goscale
E,		Device				
000		Device	Position:		Current	t position 💌
				USB:Auto		
×						

Käsitsi sorteerimine

Valige esimene algkujutis (primitiiv), millel tuleks lõikamisjärjekorda muuta, siis kuvatakse objekti omaduste ribal praeguse algkujutise lõikamise seerianumber.



Sisestage seerianumber otse töötlemisnumbrisse, seejärel vajutage klaviatuuri klahvi "Enter" või klõpsake joonistusala, lõikamisjärjekord muutub.

Töötlemissuuna muutmine Lõikesuuna redigeerimisrežiimi sisenemiseks klõpsake nuppu **[Edit] -> [Set cut direction]** [Redigeeri] -> [Määra lõikamissuund]. Seejärel saate topeltklõpsata valitud graafika mis tahes positsioonil.

Lõikepunkti muutmine

Lõikepunkti redigeerimisrežiimi sisenemiseks klõpsake nuppu **【Edit】-> 【Set cut point】** 【Redigeeri】 -> 【Määra lõikepunkt】. Seejärel valige kõver, mida tuleks muuta, saate lõikepunkti muutmise lõpuleviimiseks topeltklõpsata sõlmel, mille soovite lõikepunkti seada.

2.13.2 Sisselõigatud / väljalõigatud joonte seadistamine ja redigeerimine

Kõverate joonistamisel või importimisel pole vaikimisi kõveral ühtegi sisselõigatud / väljalõigatud joont.

Kui soovite lisada sisselõigatud / väljalõigatud ridu, valige objektid, seejärel klõpsake nuppu **[Edit]** -> **[Edit cut in property]** [Redigeeri] -> **[Sisselõike omaduste**

		°(;)	
redigeerimine /muutmine	või	_	. Ilmub järgmine dialoogiboks.

Enable	
Le	ength(mm): 5
Ang	le(degree): 45
Cut out	
Le	ength(mm): 5
And	le(dearee): 45

Sisseõigatud / väljalõigatud joonte tegemiseks tuleb kõigepealt lubada sisselõike / väljalõike funktsioon. Sisseõigatud / väljalõigatud jooni on kahte tüüpi: sirge ja kaar.

Sirge joon saavutatakse kolmel viisil:

Lõika nurga all sisse: lõika sisse joon ja alusta lõikamist kindlasse nurka, vastupäeva nurk on positiivne.

Lõika sisse keskel, joone lõikamise alguspunkt on keskel.

Lõika keskelt sisse, sirge lõikejoon on keskelt alguspunktini ja pikkus on seadistusega määratud.



Sisselõigatud kaare pikkus on seadistusega määratud.

On kahte tüüpi kaari: sisselõigatud / väljalõigatud kaari nagu on näidatud järgmisel joonisel:



Väljalõigatud joonte töötlemine toimub samamoodi nagu sisselõigatud joonte töötlemine.

2.13.3 Tee optimeerimine

Tee optimeerimine on peamiselt vektorgraafika ümberkorraldamine.

Klõpsake menüüd **【Handle】 -> 【Cut optimize】** [Töötle】 -> 【Lõike optimeerimine】 või ilmub järgmine dialoogiboks.

Cutting optimi:	ze handle 🛛 🔀
Order of layer	
Inside to outside	
Single inner to out	ier 💌
Block handle Height: 55	Dir: Up to bott 💌
Start point optimize) Int point and direction
Ok	Cancel

Klõpsake menüüd **[Edit] -> [Show Path]** [Redigeeri] -> **[Kuva tee]** või klõpsake



Enne töötlemist

Pärast graafika töötlemist

Graafika lõikejoon algab alati laserpeast.

2.13.4 Kõverjoonte silendamine

Mõne vähemtäpse kõvera puhul võib see funktsioon muuta kõverad sujuvamaks ja töötlemise sujuvamaks.

Klõpsake menüüd 【Handle】 -> 【Curve Smooth】 või klõpsake , kuvatakse järgmine dialoogiboks.



Lohistage sujuvat liugurit ja klõpsake nuppu **【Apply】 [**Rakenda**]** enne siledad ja pärast sujuvad kõverad kuvatakse kõik dialoogiboksis.

Mustad kõverad tähistavad algseid kõveraid ja punased kõverad tähistavad pärast sujuvaid kõveraid.

Graafikat saate vaadata hiirega lohistades.

Graafikat saab suuremaks suumida / väiksemaks suumida kerimisratta abil.

Suurima kuvamiseks klõpsake dialoogiboksis nuppu **[Full Frame]** [Täiskaader] ja graafika näidatakse suurimana.

Pärast viimistlusega rahulejäämist klõpsake nuppu **(Apply) (**Rakenda**)** , kõveraid töödeldakse sujuvalt vastavalt sileduse sätetele.

Valige "Direct smooth" (viimistluse otsetee), saate kasutada mõnda muud silumismeetodit. Silumismeetodi valikut tuleks muuta vastavalt tegeliku graafika vajadustele.

2.13.5 Kontrollige kõvera sulgemist

Klõpsake menüüd 【Handle】-> 【Curve au	to close] [Töötle] -> [Kõvera automaatne
sulgemine], või klõpsake nuppu Süsteem	, kuvatakse järgmine dialoogiboks.

Setting close error	
Close error(mm): 0.1	
Force to close	
Ok Cancel	

Sulge veateade: kui kaugus alguspunktist lõpp-punktini on väiksem kui on lähitolerants, toimub kõvera automaatne sulgemine.

Jõuga sulgemine: kõigi valitud kõverate kohustuslik sulgemine.

2.13.6 Kattuvuse eemaldamine

Klõpsake menüüd **(Handle)** -> **(Delete overlap) (**Töötle**)** -> **(**Kustuta kattuvus**)**

või ilmub dialoogiboks.



Tavaolukorras ärge valige **"Enable Overlap error"** "Luba kattuvuse viga". Eemalda kattuvad jooned kui need on kahe rea võrdlemisel hea kokkulangevuse astmega. Kui peate kattuvad read kustutama, peaksite valima **"Enable Overlap error"** "Luba kattuvuse viga" ja määrama kattuvuse. Üldiselt ärge lubage kattumist veaga, mis on liiga suur, et vältida juhuslikku kustutamist.

2.13.7 Kõverate liitmine

Klõpsake menüüd 【Handle】 / 【Combine Curve】 või ilmub järgmine dialoogiboks:

Setting comb	oine error 🛛 🔯
Combine er	rror(mm): D.1
Ok	Cancel

Tarkvara liidab valitud kõverad automaatselt, kui nende kõverate liitumistolerants on väiksem kui kombineerimisvea seadistus.

2.13.8 Bitikaardi töötlus

 Klõpsake nuppu
 is valige bitikaart, seejärel klõpsake menüüd
 (Handle) -> (Bitimap

 handle]
 (Töötle) -> (Bitikaardi töötlus) või klõpsake nuppu Süsteemiriba
 EMP



Dialoogiboksi paremas ülanurgas kuvatakse praeguse pildi teave. Pange tähele, et horisontaalne eraldusvõime ja vertikaalne eraldusvõime muutuvad lohistamisskaalat kasutades.

【Apply to view】【Rakenda vaatele】: Praeguseid seadeid kasutatakse ainult eelvaate jaoks, ilma, et see mõjutaks algset bitikaarti, vajutage nuppu **【Cancel】【Tühista】**, bitikaart naaseb algse pildi olekusse. Seetõttu kasutage ainult efekti reguleerimiseks. Kuid see lähenemine nõuab rohkem aega ja mäluruumi.

【Apply to source 】 [Rakenda allikale】: Praeguseid seadeid kasutatakse otse algse bitikaardi jaoks, nii et isegi kui klõpsate nuppu **【Cancel】 [Tühista]** ei saa ka algse pildi juurde naasta. Seetõttu kasutatakse seda peamiselt mitmeastmelises töös ja selle sammu praegune toimimine on vajalik kui näiteks üldpildid tuleb muuta halliks skaalaks. See võib säästa järeltoimingu arvutusaega.

[Save as] [Salvesta nimega] : Säilitage eelmise toimingu tulemused. Lisaks rakenduse
 [Apply to view] [Rakenda vaatele] kasutamisele saab ka järgneva töötlemise
 hõlbustamiseks eksportida.

【Gray scale】 [Hall skaala] Üldiselt põhineb muu pilditöötlus hallil skaalal, nii et enne käsitsemist saate halli skaala töödelda ja seejärel klõpsata nuppu **【Apply to source】 [Rakenda allikale]**. Halli skaala jaoks, kui värvipilt hõivas väiksemat mälu, luuakse suur pilt samm-sammult, teatud määral mälupuuduse vältimiseks. Värvipildi jaoks reguleerige kontrastsust ja heledust, millel on järgneval värvipikslite segamisel kujundi töötlemise abistav efekt. [Kui värvipalett on piiratud, luuakse värvipikslite segamisel vajaliku värvi illusioon].

Kontrastsuse reguleerimine:



Enne töötlemist



Peale töötlemist

Ümberpööramine:



Enne töötlemist

Teravus:



Enne töötlemist



Peale töötlemist



Peale töötlemist

Virvtoonimiseks on kolm meetodit: võrgugraafika, punktgraafika, must-valge graafika.

Võrgugraafika

Võrgugraafika peab kohanduma võrgu suurusega ja sobib paremini materjalile, mis ei ole kõrge eraldusvõimega või vastasel juhul reageerib laser suhteliselt aeglaselt.

Sobiva võrgusuuruse saamiseks saate reguleerida pildi eraldusvõimet ja võrgutihedust. Mida suurem eraldusvõime, seda peenem võrgustik.

Mida suurem on võrgu sagedus, seda väiksem on võrgu suurus. Mida madalam võrgu sagedus, seda suurem võrgu suurus. Üldiselt on pildi eraldusvõime 500–1000 ja netosagedus 30–40 joont.




Täpigraafika

Hea halli skaala täpne graafiline jõudlus sobib paremini suure eraldusvõimega materjalile ja laser reageerib kiiresti.



Must-valge graafika

Enamasti on värvipildi muutmisel mustvalgeks halb efekt, kuid mõne selge kontuurpildi jaoks on seda siiski väga lihtne kasutada.



Ülevaate saamine:

Kontuurigraafi ekstraheerimiseks klõpsake nuppu **"Get outline"** "Saada ülevaade". Järgmise pildina



2.13.9 Eelvaate töötlemine



Klõpsake menüüd **[Edit] -> [Preview]** [Redigeeri] -> [Eelvaade] või klõpsake

Tarkvara toetab töödeldavate dokumentide eelvaadet ja eelvaate kaudu saate põhiteavet.

Näiteks töötlemise tegeliku väljundi tee, üldine töötlemisaeg, kauguse töötlemine.

Töötlemisprotsessi saab simuleerida.

Lisaks praegusele redigeeritud faili eelvaatele saate eelvaadet vaadata ka failide kohta, mis on salvestatud kui **rd**. fail.

Rd-faili eelvaade:

Topeltklõpsake graafikakuval. Valige hüpikakna dialoogiboksist pilt, mida soovite eelvaadata. Ja siis avage

Open		? 🛽
Look jn: [🙆 M	y Documents	🔽 🥝 🤌 📂 🛄+
Adobe Script: Baidu Corel User Fil FILTERiT4 Us KSDStore My Designs	s Constant of the sector of th	🚞 Source Insight (급) Visual Studio 2008 (급) 我的视频
<	10	>
File <u>n</u> ame:		
Files of type:	.rd] Open as <u>r</u> ead-only	Cancel

Tarkvara toetab ka eelvaate parameetrite määramist.

Paremklõpsake graafikakuva alal **Anywhere**, kuvatakse konfiguratsioonimenüü. Valige hüpikakna järgmine dialoogiboks **''Config''**

	Configuration 🛛 🕅
	Background Back color: Font color:
	Draw color(Power) 0% 100%
	Simulate color(Power)
Full window Config	Anchor
Horizontal mirror	Bottom left Bottom right
Vertical mirror	OK

Graafika värvi saate eelvaadata, et see vastaks energia tegelikule väljundile. Kasutajad saavad hõlpsalt vaadata, kas kihi energia vastab tõele.

2.13.10 Andmete kontroll

Valitud andmete kontrollimiseks pärast graafikat, klõpsake menüükäskudel **[Handle]**

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

Andmete kontroll, lähem vaatlemine, ülevaatus ja ühinemisandmete ristumiskoht kattuvad kontrolliga. Kasutaja saab valida kontrolli, probleemi kontrollimise pärast andmete sisestamist, dialoogiboksist parempoolse osas, ja samal ajal probleeme valitud olekugraafikas. **Check->** Kontroll-> korduvalt välistatud **Error-**> Viga-> kontrolliprotsess, kuni kõik andmed vastavad töötlemise nõuetele.

2.13.11 Paralleelsete joonte genereerimine

Valitud andmete paralleelsete joonte loomiseks klõpsake menüükäskudel **[Handle]** / **[Offset poly]**

ffset po	ly	
)ffset(mm):	0.1 mm	Delete artwork
⊙ In	Out	🔿 Auto In/Out
C	Ok	Cancel



Originaali graafika jaoks on punane joon, roheline joon on kahaneva graafika sees.

2.13.12 LGP disain

Klõpsake menüül käske **【edit】**/**【LGP design 】** 【Redigeeri】 / 【LGP kujundus】 või klõpsake joonistamise tööriistariba, saab alustada peegelduse kujundamise tööriistade kasutamist. Tööriistad on päikese töötlemise blokeerimiseks spetsiifilised, neil on iseseisvad funktsioonid, näiteks kasutaja kes ei ole seotud päikeseplokiga võib selles osas sisu töötlemisest eirata.

Valides tabula rasa kujundustööriistad peame kõigepealt kujundama refleksi juhendi kontuuri. Valides tabula rasa kujundamise tööriistad peame kõigepealt kujundama **OutlinePlay** kanali tabula rasa kujundamise tööriistad, kõigepealt peame kujundama peegelduse juhendi kontuuri.

Tööriistades on vaikimisi 200 X200 ristkülikukujulise tabula rasa kontuur. Kasutaja saab lehe "süsteem" tööriistades käsitsi luua tabula rasa kontuuri kuju.

			and the second se		-	
				Parameter Outpu	System	
				LGP Size(mm):		
				Width: 200.00	0 Height: 2	00.000
				✓ Lockrato		
					Apply	
				Create LGP outline		
				Width: 200.0	Height: 2	0.00
				Rectangle	🕐 Elipse	
					Apply	
				Enable LGP bi	nk Combin	ne crossing
				Distance: 0.000	mm	
				App	y to outine	
				App	y to outline port artwork	
					y to outine port artwork Create LGP	
				Pesitor	y to outine port artwork Create LGP Current Post ▼	USB:AL
				Postor:	y to outline port artwork Create LGP Current Posit ▼	USB:Au Stop
				Positor: Start SarelFie	y to outline port artwork Create LGP Lument Posit Pause (Continue OutputLFile	USB:AL Stop Downk
				Pesitor: Start GoSciel	y to outline port artwork Create LGP Lurrent Posit • Pause/Continue Outputt.File CutScale	USB:Au Stop Downlo Previe

the life			200.0
Width:	200.0	Height:	200.0
Rectar	ngle) Ellips	se
		Apply	

Standardse seade loomiseks võib kasutada ristkülikukujulist või ovaalset kontuuri. Kasutaja saab importida ka päikese kontuurina hea graafilise kujunduse. Klõpsake nupul "Tabula rasa kontuuri juhtimise sissejuhatus". Saate valida, kas dokumendi kontuur on päike. Peate märkima, et kontuurifail peab olema suletud graafika, vastasel juhul kustutatakse süsteem automaatselt.

LGP Size(m	m):		
Width:	200.000	Height:	200.000
🔽 Lock ra	atio		
	A	pply	

Kui impordi suurus on nõuetele vastav, saavad kasutajad muuta kontuuri suurust ja saavad seadistada kas jääb valget serva.

Graafika ülevaade on valmis, nüüd saab alustada tabula rasa võrgu suurendamist.

LGP type:		Ellipse	•
Width:	1.0000	Height:	1.0000
UpGrad:	0.0000	UpGrad:	0.0000
ownGrad:	0.0000	DownGrad:	0.0000
LeftGrad:	0.0000	LeftGrad:	0.0000
ightGrad:	0.0000	RightGrad:	0.0000
ace(mm)			
Up:	2.0000	Grad:	0.2000
Down:	2.0000	Grad:	0.2000
Left:	2.0000	Grad:	0.2000
Right:	2.0000	Grad:	0.2000
se line			
: 0.000	Zer	• Y: 0.000	Ze
location	w	🔽 Col	umn
ht source			
ELe	ft	🛄 Rig	ht
To	D	Bot	tom

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

Võrk on jagatud kuuel viisil: horisontaalne, vertikaalne joon, elliptiline, ristkülik, võrk ja ruudustik.

Valgusallikaga seotud lähtejoonega saab kasutaja reguleerida lähtejoont vastavalt ajavalgusallikale. Ülaloleval joonisel on punane võrgumärk marker lähtejoonena. Kasutajad saavad hiire viia baasjoonele, klõpsata hiirt ja seejärel lohistada lähtejoont kui soovivad vajalikku positsiooni paigutada.

Kogu juhtjoone refleks on jagatud neljaks piirkonnaks, mis on üleslingi algtaseme määratlusest kõrgemal ja allalüli määratletust allpool. Vasakpoolse veeru vertikaalne lähtejoone määratlus on vasakul, parema veeru määratlus on paremal. Seadistage vastavalt võrgu suurus ja vahemaa võrgus üles, alla, vasakule veergu, parempoolse veeru algväärtus ja muutuse määr, mis võivad kasutajatel lubada tabula rasa efekti.

Ruudustiku saamiseks peab määrama kasutamise toimingu / veergu mis võimaldab ilmuda ruudustikul. Rakenduse mugavuse huvides saab valguse seadistamise süsteemis, kui valgusallikas on standardne, valida valgusallika, seejärel seada võrgu parameetrid ja ei ole vaja lähtejoont kohandada. Siis ilmub ka peidetud baasjoon.



Võrgustik

Elliptiline



Võrgusilm



Ristkülik







Vertikaalne joon

Vasakpoolne valgusallikas

Parempoolne valgusallikas



LGP cut/Er	ngrave	-		_		
Speed(m	m/s):	100	.0		🗌 Default	
MinPower	(%):	30.	0		🗌 Default	
MaxPower	(%):	30.	D			
		V Is	s <mark>blower o</mark> r	1		
Scan pre	cision	101	.6		dpi	
OnD	elay:	0.0	00	ſ	ns	
OffD	elay:	0.0	00	1	ns	
Outline cu	t					
🔽 Enabl	e outli	ne ci	utting		Is blower on	
Speed(m	m/s):	100	.0	1	Default	
MinPower	(%):	30.0		[Default	
MaxPower	(%):	30.	0			
OnD	elay:	0.0	00	-	ns	
OffD	elay:	0.0	00	r	ns	
Array para	ameter	rs				
X Num:	1		X Space:	0.0	000	
Y Num:	1		Y Space:	0.0	000	
		(Create LGP			
Po	sition:	Cur	rent Posit	•	USB:Auto	
Start	0	Pau	use/Contin	ue	Stop	
SaveUF	ile		DutputUFile		Download	
GoScal	e		CutScale		Preview	
	7	Exp	ort I GP de	sian	11	

Valgus ülaltpool

Valgus altpoolt





horisontaalne, vertikaalne joon, võrk, elliptiline, ristkülikukujuline on võrgu skaneerimisrežiim.

Skaneerimisrežiim, minimaalne energia, maksimaalse energia üldine väärtus on sama ja viivituse väärtus on 0. Skaneerimissüsteemi täpsuse reguleerimine: mida tihedam skaneerimisjoon, seda täpsemad on skaneerimisjooned ja täpsus on madalam kui skaneerimisjooned on hõredad.

Võrgu töötlemismeetodid on lõikamine ja mitte täpne skaneerimine ning neid saab reguleerida vastavalt tegelikule efektile, maksimaalse ja minimaalse energia valguslüliti viivitusele, üldiselt kõige vähem energiat kulub maksimaalsest energiast veidi madalamale seadistades.

Kui teil on vaja servapeegeldust lõigata, saab kasutada kontuurlõiget. Lõikeparameetrite ja ühiste lõikamisandmete kohta on Seaded identsed.

Kui soovite valida **Massiivtöötlemise** rohkemate paneelide töötlemiseks, saab selle seada massiivitöötlemise parameetritele. Massiivtöötluse suund masinal on alati algussuund vastupidises suunas.

3. peatükk Süsteemi seaded

Enne väljundgraafika valikut on vaja kindlaks teha, kas süsteemi seaded on õiged. Klõpsake menüüd [Config] -> [System Setting] [Seadistamine] -> [Süsteemi seadistamine]



3.1 Üldsätted

General settings	System Info				
Axis Mirror Axis X Mirror Axis Y Mirror	La () ()	eser head	Map for	olute coordina pen axis:	te U
✓ Small circle sp	eed limit		Scanning(F	leverse interv	al
Diameter(mm)	Speed(mm/s)	Speed(m	Reverse	Offset r
1.100	10.0	000	50.000	11.000	2.000
2.100	20.0	000			
3.100	25.0	000			
4.100	30.0	000			
6.100	35.0	000			
8.100	40.0	000			
•	m	•	4	III	÷.
Add	Delet	te	Add.] [Del

Teljepeegel

Teljepeegel

Üldjuhul põhineb peegli telje suund masina tegeliku asukoha või kodu tegelikul asukohal. See vaikimisi koordinaatide süsteem on Descartes'i koordinaatide süsteem, ja null asub vasakul all.

Kui masina nullpunkt on vasakul ülal, siis ei pea X-telg peegeldama, vaid Y-telg peab peegeldama.

Kui masina nullpunkt on üleval paremal, peavad mõlemad, nii X-telg kui ka Y-telg, peegeldama.

Lisaks saab seda funktsiooni kasutada ka muude peeglirakenduste jaoks.



Laseri pea

Laseri pea asukoht tähendab laseri pea asukohta graafika suhtes.



Üleval vasakul

Üleval keskel

Üleval paremal



Vasakul keskel

Keskel

Paremal keskel



Vasakul all

All keskel

Paremal all



Absoluutne koordinaat

Saate seda suvandit otse kontrollida, kui soovite, et graafika asukoht graafika kuvaalal vastaks töötlemise tegelikule töökohale. Siis ei ole graafika asukoht enam seotud laserpea tegeliku väljundasendi ja orientatsioonipunktiga, vaid peab alati kinnituspunktiks mehaanilist alguspunkti.

Put pen to paper axis mappings / Telje kaardistamine / määramine

Kui masinatele on paigaldatud püsiplatvorm ja tekib töötlemisvajadus erinevatel platvormi kõrgustel.

Väikese ringi kiirusepiirang

Töötlemisel otsustab tarkvara automaatselt, kas praegune peab tööringi kiirust piirama, seejärel vali kiiruse määramine vastavalt ringi läbimõõdu suurusele. Kui parameetrite seadistus on sobiv, parandab see oluliselt väikeste tööringide kvaliteeti. Seadistamiseks klõpsake nuppu **[Add]** [Lisa], **[Delete]** [Kustuta], **[Modify]** [Muuda] konfiguratsiooni. Väikesel ringil on väiksem kiirus kui minimaalsete väikeste miinimumraadiusega ümmarguste ringide loetelu piiravate reeglite kiirus raadius, minimaalne raadiusering vastab kiiruse väljundi kiirusele.

Kui on määratud maksimaalsest kiirusepiirangust suurem kiirus, loetleb kiiruse ringi, on kiirus seotud ainult kihi kiirusega.

Kui kiirus on loendis, määrake väljundkiirus loendi järgi.

Kui kihi parameetrite piiramisega määratud kiirus on kiirem kihis määratud kiirusest, vajutage väljundkihi kiirust.

Skaneerimise tagasilöök

Laserskaneerimisel toimub graafilisel viisil, kuna masina rihma pinge lõtk võib skaneeritud graafika serva ebaühtlaseks muuta. Seetõttu suureneb rihma tagasilöök serva parandamiseks. Sellel on teatud kiiruse jaoks konkreetne tagasilöök. Üldiselt mida suurem on kiirus, seda suurem on tagasilöök.

1 Tagasilöögi lisamine

Klõpsake nuppu Lisa, ekraan avaneb nagu on näidatud joonisel

Määrake kiirus ja tagasilöök, klõpsake nuppu OK, väärtus lisatakse tagasilöögi loendisse.

Speed(mm/s)	0
Reverse interval(mm)	0
Offset repay(mm)	0

2 Tagasilöögi muutmine

Topeltklõpsake hiire vasakut nuppu skaneerimisel (vastupidine vahe) on vaja muuta ploki vastupidise sisestamise kliirensit, nagu joonisel näidatud hüpikaknal.

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

Liideses saab muuta vastava tagasilöögi praegust kiirust.

(3) Tagasilöögi eemaldamine

Paremklõpsake üksuse kustutamiseks tagasilöögis skaneerimise (vastupidise tühiku) plokki ja seejärel klõpsake kustutamiseks nuppu 【Delete】 【Tühista】.

3.2 Süsteemiteave

Setting			
General settings	System Info	Vendor password: Mainboard version:	Input Read Upgrade
			Close

Emaplaadi tootjate teabe kohta peab parameetrite vaatamiseks sisestama parooli.

General settings	System Info	
Previ	Total on time(hour:min:s): Total processing time(hour:min:s): bus processing time(hour:min:s:ms): Total laser on time(hour:min:s): Total laser on time(hour:min:s): Total processing times: X Total traval(m): Y Total travel(m): Mainboard version:	
		Upgrade

Tööaeg kokku: emaplaadi töötamise aeg kokku

Kogu töötlemisaeg: kogu töötlemiseks kuluv aeg, sealhulgas hüppelise liikumise aeg.

Eelmine töötlemisaeg: viimase töötlemise aeg

Kogu lasertöötluse aeg: lasertöötlemise aeg

Töötlemiste aeg kokku: lõpetatud töötlemiste arv, välja arvatud sundlõpetatud töötlemine.

X kogu liikumine: mootori X kogu käik.

Y kogu liikumine: mootori Y kogu käik.

Emaplaadi versioon: praeguse kontrolleri versioon.

Uuenduste funktsioon:

Kui plaadil on lisafunktsioone, pakuvad tootjad värskendusfaili (*. Bin vormingus), kasutaja saab emaplaadi täiendamiseks uuendusfaili alla laadida. Pärast täiendamist peate enne tavapärast kasutamist klõpsama juhtpaneeli nupul "Lähtesta" ["Reset"] emaplaadi lähtestamiseks.

3.3 Kasutaja parameetrid

Work	< C	output	Doc	User	Test	Transform
Ξ	Cut	param	ieters			
	Idle	speed	l(mm/s)	300.00	0 🗍
	Idle	Acc(n	nm/s2)		2000.0	000 =
	Idle	Delay	(ms)		0.000	
	Star	t spee	ed(mm)	ls)	20.000	i 🗆
	Min	Acc(m	m/s2)		500.00)0
	Max	Acc(n	nm/s2)		2000.0	000
	Acc	factor	(0%-2	00%)	80	
	G0 /	Acc fa	ctor(0%	%-200%	120	
	Spe	ed fac	tor(0%	o-200%)	80	
	Key	settin	g			
Ξ	SWE	ep pa	ramete	ers		
	x St	art Sp	eed(m	m/s)	20.000)
	0 C+	nrt Cm	ood/m	m(c)	20.000	1 T

Enne kasutaja parameetrite määramist tuleb tahvli parameetrid läbi lugeda.

3.3.1 Cut / Lõike parameetrid

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

Tühikäigu kiirus: see parameeter määrab max. masina töö ajal kõigi kiirte kiirgamata liinide kiirus. See parameeter ei tohiks olla madalam X-telje ja Y-telje ümberlülitumiskiiruse madalamast ega ületada suurimat maksimaalsest. X-telje ja Y-telje kiirust. Kui seadistus ei kehti, määrab regulaator selle parameetri automaatselt ülaltoodud vahemikku. Suhteliselt kõrge tühikäigul liikumise kiirus võib lühendada kogu joonise tööaega, samas kui liiga suur tühikäigul liikumise kiirus võib põhjustada liini värisemist, seetõttu peaksite seadistamisel arvestama kõigi asjakohaste teguritega.

Tühikäigu kiirendus: vastab tühikäigu kiiruse, õhu- ja õhusuunalise kiirenduse kiirendusele, kui seadistate selle liiga aeglaseks, ei pruugi tegelik kiirus saavutada tühikäigule seatud väärtust. Kui see on liiga kiire, ei pruugi mehaaniline struktuur vastu pidada, mille tagajärjeks on värin. Veidi suurem kui õhulõikekiirenduse üldine kiirendus. **Lõikamise kiirus:** vastab lõikekiiruse kiirendusele (lõikekiirus on kihtide kihiparameetrite kiirus).

Acc factor: tühikäigu kiiruse vastav koefitsient, mida suurem on suhe, seda suurem on tühikäigu kiirus.

Go Acc faktor: vastav lõikekiiruse koefitsient, mida suurem on suhe, seda suurem on lõikekiiruse fraktsioon: mida suurem nurga pöörlemiskiirus, seda suurem on koefitsient.

Turning Speed / Pöörlemiskiirus: vastava pöörlemiskiirusega lõikamisprotsessis, languse minimaalne kiirus, paljude hammaste töötlemisel, kui graafika võib olla sobiv pöörlemiskiiruse vähendamiseks.

Turning Acc / Pöördekiirendus: peaks sobima pöörlemiskiirusega.

Lõikerežiim: jagatud täpseks lõikamiseks, kiireks lõikamiseks, ülikiireks lõikamiseks, kasutaja saab valida vastavalt tegelikele rakendustele. Näiteks täpsuse rõhutamiseks valige täpne lõikamine, kiiruse rõhutamiseks valige kiire lõikamine.

Acc. režiim: see parameeter otsustab mootori kiirendus- ja aeglustusrežiimi (S-režiim või T-režiim) töötamise ajal, mootor kiirendab ja aeglustub režiimis S aeglaselt ja sujuvalt ning T-režiimis kiiresti ja suhteliselt sujuvalt; vaikimisi režiim on S-režiim.

3.3.2 Sweep parameters / Sagedusparameetrid

\square	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	
	Scan Mode	Common Mode	
	Facula Size(50~99%)	98.000	

x alguskiirus, y alguskiirus: skannimise väljalülitamise kiirus samm-mootori lohistamise korral ei hakka 0-st kiirenema, vaid võib tööd alustada tööprotsessi lühendamiseks otse kiirusest, kuid kiirus pole liiga suur, ja kuna X, Y teljekoormus erineb kiirusest, on üldine X-telje algkiirus veidi suurem kui Y-telje algkiirus.

x Acc, y Acc: kui skaneerimiskiirus (kihtide parameetrites olevate kihtide kiirus) sobitub skaneerimiskiirusega, kui see on liiga väike, kannatab skaneerimise efektiivsus. Masina saab seadistada vastavalt tegelikule struktuurile, koormustingimused varieeruvad. Kuna X-telje koormus Y, on see palju suurem kui X-telje Y-telje kiirendusmõõtur.

Rea vahe skaneerimise kiirus: seda parameetrit kasutatakse spetsiaalselt max. skaneerimise kiirusel, et nihkuda vertikaalselt ühelt joonelt järgmisele joonele selle all. Kui skaneerimise ajal on rea vahe liiga suur või plokiruum on plokkide kujundite skannimisel liiga suur, samas kui iga rea või ploki jaoks on vajalik täpne positsioneerimine, võite seada rea vahe skaneerimise kiiruse suhteliselt madalale väärtusele. See parameeter ei tohi olla väiksem kui vastava telje hüppekiirus liininihke ajal ega tohi olla suurem kui max. vastava telje kiirus liinivahetuse ajal. Kui seadistus ei kehti, määrab kontroller selle parameetri automaatselt ülaltoodud vahemikku.

Skaneerimisrežiim: valikus on kaks režiimi: üldrežiim ja erirežiim, üldrežiimis pole skaneerimise ajal mingit töötlust, erirežiimis töödeldakse heledaid laike. Erirežiimi aktiveerimisel tuleks laseri võimsust suurendada ja vastavalt sellele on valguslaigu protsent väiksem ja laseri võimsuse sumbumine suurem, sama skaneerimissügavuse saavutamiseks peaks laseri võimsus olema suurem. Erirežiimi valimise eesmärk on panna laser kiirgama kiiret suure võimsusega kiirt ja lühikese aja jooksul. Sügava skaneerimise ajal võib saavutada lameda põhja efekti, kuid kui valguslaike valesti reguleerida ei pruugi see mõju saavutada ning suure võimsusega töörežiim ja lühike tööperiood võivad mõjutada laseri tööiga. Vaikimisi režiim on üldrežiim. **Facula Size / Facula suurus:** Üldise valiku mustri skannimisel on kehtetu, kui valite erirežiimi, siis määrake parameetrid algusest. Parameetreid kontrollitakse vastavalt 50% kuni 99%.

3.3.3 Lähteparameetrid

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

Lähtekiirus: See parameeter määrab, et masin pööratakse tagasi algsesse asendisse, kui suurema formaadi kiirus on liiga suur, saab masinal kiiruse lähtestada, kuid mitte liiga palju.
X, Y, Z, U Automaatne alglähtestus: telje alglähtestuse saab alglaadimisel määrata.

3.3.4 Söötmise Parameetrid

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

Viivitus enne söötmist: sööteseadme kasutamisel saab üks kord enne söötmist viivitada, näiteks saab kasutaja korraldada materjali sorteerimist.

Viivitus pärast söötmist: viitab materjali söötmise seadmele, et jõuda määratud asendisse, vajab seade enne töötlemist teatud aja jooksul stabiilsust.

Progressiivne järk-järguline söötmine: ühe liini asemele saadetav söödaühematerjal on söötmise viis.

Progressiivse sööte tõrge: sööteseadme kasutamisel võib esineda sööteliinil sööteviga.

3.3.5 Go Skaala parameetrid

—	Go Scale para	
	Go scale mode	Close laser
	Go scale blank(mm)	0.000

Go skaala režiim: kolm reziimi - valguse punktid väljuvad piirist, avanevad lõigatud piirid, nurgad.

Go skaala tühi: Käiguraam võib põhineda pildi tegelikul suurusel ülevalt alla, veidi piiri valge vasaku serva suunas, et tegelik graafika saaks täielikult kujutatud.

See seadistus on juhtpaneelil kooskõlas piiriga seotud funktsioonidega, liikudes samal ajal piiril sõltumatu tarkvaraga.

3.3.6 Muud parameetrid

_	
-	Oth

-	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	
			-

Massiivirežiim: saate valida pendelžiimi ja ühesuunalise režiimi.

Pendelrežiim: massiiv järjest ja edasi; ühesuunaline režiim: massiivi lõikamine alati ühest suunast teise. Kui valitud on ühesuunaline režiim, on kõigil massiiviüksustel ühesugused liikumisrežiimid ja liikumise likviidsus, kuid see režiim võtab rohkem aega kui pendelžiim. Vaikimisi režiim on pendelžiim.

Tagasipositsioon: saate valida asukoha ja masina alguspunkti. See parameeter määrab asukoha, asukoha ja masina lähtekoha, kus laserpea peatub pärast iga toimingut.

Viivitus enne söötmist: sööteseadme abil, viivitus enne ühte söötmist, saavad kasutajad määrata aja ja muu sarnase, näiteks korjamise protsessi.

Viivitus pärast söötmist: viitab paigutatud etteandeseadmele saadetud materjalile, vajadusele stabiilsuse järele teatud aja jooksul pärast töötlemist.

Fookuse sügavus: automaatse teravustamise toiming vastava paneeli leidmiseks.

Backlash / Tagasilöök X, Y: kasutatakse masina ajami probleemidest tingitud tagasilöögi kompenseerimiseks.

3.4 Dokumendihaldus

Number	File Name		Time(H:M	S:MS)
STOCK CREE				
[Boo	a) [n	Process][- book
Rea	d P	Process	Dow	Inload

Read / Loe

Klõpsake nuppu **Read / Loe**, tarkvara suhtleb kontrolleriga, loe kontrolleris olevate failide loendit.

Kui kontrolleri lugemine on õnnestunud, kuvatakse dokumendiloendis failiteave.

Download / Lae alla

Klõpsake nuppu **Laadi alla**, ilmub failidialoog, valige * **.rd** allalaaditud fail, seejärel laaditakse fail kontrollerisse alla.

Allalaadimise õnnestumisel värskendatakse dokumentide loendit.

Process / Töötlemine

Valige dokumendiloendist töödeldav fail ja klõpsake nuppu **Process/Töötle**. Kontroller käivitab määratud dokumendi.

Delete / Kustuta

Valige dokumendiloendist fail, mille soovite kustutada, ja klõpsake nuppu **Delete / Kustuta**. Kontroller kustutab määratud dokumendi.

Kui kustutamine õnnestub, värskendatakse dokumentide loendit.

Delete all / Kustutada kõik

Eemaldage automaatselt kõik kontrolleri failid ja värskendage dokumendiloendit.

Cal aeg

Emaplaat toetab failide töötlemist töötundide suhtes. Valige töötatud töötundide arvutamiseks fail ja klõpsake nuppu. Arvestus tuleb lõpule viia, juhtpaneelil palutakse arvutus lõpule viia. Ja siis vajutage loendis kuvatud **Loe** nupule, tööaja järgi arvutamiseks. Lisaks, kui dokumenditöötlustoiming on läbi viidud, hõlmab ka töötundide teave tegelikku

töötlemist.

Üleslaadimine

Põhiplaadil on valitud loetud võrguühenduseta failid ja arvutisse salvestatud failid.

4. peatükk Väljundi töötlemine

Laser work				
Start	Pause/Continue	Stop 🚽		Processing control
SaveToUFile	UFileOutput	Download		
Path optimize		Cut scale		
Layer setting	gs S	Go scale		
Device			-	
Position	Cu	rrent position 🔻		Search device
	USB:Auto	4		

4.1 Search Device / Otsinguseade

Seadme saab ühendada kahel erineval viisil: USB ja võrgu abil. Määrake hüpikakna USBpordi nupu kaudu ühenduse režiim ja valige ühenduse port.

Praegune asend: laseri pea enne töötlemist tagasi asendisse.

Algne ankur: laser suundub tagasi viimase ankruni, ankur võib paneeli külge kinnituda. Masina null: laseri pea tagasi masina nulli.



Kui laserseadmega ühendatud arvuti, saab automaatselt seadistada, määrab tarkvara ühenduse liidese tuvastamise automaatselt seadme liidesega

Kui arvutiühendusel on palju laserseadmete komplekte, klõpsake märkeruudul nuppu **【add】 Lisa**, ja valige, millist seadet tuleb kasutada.

Klõpsake nuppu **【add】** [lisa】 või **【modify】** [muuda】, dialoogiboksist väljaspool, nagu eespool näidatud, **【add】** [lisada】 või **【modify】** [muuta】 saab klõpsata nupul **【test】**, pärast seda, kui on kontrollitud, kas seade on seadmega edukalt ühendatud.

Kui arvuti on ühendatud paljude laserseadmete komplektidega, klõpsake märkeruudul **【add】 Lisa**, millega saab kasutada uut seadet.

Kui klõpsate nupul **【add】** [lisa】 või **【modify】** [muuda】, nagu kuvatakse ülaltoodud dialoogiboksis **【add】** [lisa】 või **【modify】** [muuda】. Klõpsates **【test】** saab kontrollida, kas tuvastamine ja seadmete ühendamine on edukas. Otsige praegu juba ühendatud seadet ja valige rippmenüüst vastav IP aadressiautomaat.

4.2 Layer Processing / Kihtide töötlemine

Kõigepealt kontrollige menüüs 【Handle】 -> 【Path optimize】 [**Tee optimeerimine**] vastavalt kihi järjekorrale ja seejärel väljumiseks klõpsake nuppu OK.

Kihi järjestus: klõpsates nuppu Üles, Alla saab muuta kihtide järjestust või suunata hiirt kihi määratud asukohta lohistades.

Siin peate kontrollima valikut "Tee optimeerimine".

4.3 Position / Asend

Laseri pea tagumise asukoha määramine pärast töötlemise lõppu. Praegune asend 、 Originaal ankur 、 Masina null.

Praegune asend: laseri pea enne töötlemist tagasi asendisse. Algne ankur: laser suundub tagasi viimase ankruni, ankur võib paneeli külge kinnituda. Masina null: laseri pea tagasi masina nulli.

4.4 Go scale / Sammu skaala 、 Cut Scale / Lõike skaala

Näiteks **[Go scale]** puhul on järgmisel joonisel näidatud, et tegelik graafika on ümmargune ja ringist väljas olev punane ristkülik on väikseim ristkülik. Klõpsake nupul **[Go scale] [Sammu skaala]** ja laseripea töötab üks kord mööda ristküliku kujundit.



Näiteks [**Cut scale**] **Lõike skaala** puhul: joonisel on näidatud, et tegelik graafika on ümmargune ja ringist väljas olev punane ristkülik on väikseim ristkülik. Klõpsake nupul [**Cut scale**] **Lõike skaala** ja laserpea lõigab piki ristkülikut.

4.5 Start 、 Paus 、 Stopp 、 Salvesta Un faili 、 Un faili väljund 、 Laadi alla

Start : väljastage praegune graafika masinasse töötlemiseks.
Paus \ Jätka : Klõpsake nuppu Paus töötlustöö peatatakse, klõpsake uuesti nupul Jätka peatamist : Peatage praegune töötlustöö
Salvesta Un faili :
Salvestage praegune fail RD-vormingus kasutades võrguühenduseta töötlemiseks (Saab täieliku võrguühenduseta toimimise jaoks kopeerida teisele mäluplaadile).

Faili väljundi tühistamine : Võrguühenduseta faili väljastamine (RD-vormingus)

Pärast võrguühenduseta faili salvestamist klõpsake käsul [Undo Fail Output] Tühista failiväljund, et valida töödeldav fail.

Lae alla:

Laadige fail alla kontrolleri mällu, seejärel saab kasutaja faili masinapaneeli kaudu käivitada.

4.6 Output Select Graphic / Väljundi graafika

Pärast **Väljundi graafika** kontrollimist valige ainult valitud osa väljund, selle asemel, et mitte välja anda valimata osa.

4.7 Path Optimize / Tee optimeerimine

Pärast kontrollimist Path Optimize valige tee optimeerimine enne väljundit automaatselt.

Kui olete **Tee optimeerimise** teinud või pole vaja optimeerida, siis võib **Tee optimeerimine** valimata jätmine vähendada ooteaega.

4.8 Test



Teljega juhtimisel saab iga kord juhtida ainult ühte telge. Saate määrata telje liikumise teabe, sealhulgas liikumise pikkuse, kiiruse, laseri sisse- ja väljalülituse ning laseri võimsuse. Kui märgite valiku "**Teisalda päritolust**" [**Move from origin**], tähendab teie määratud nihe nihet masina nullini. Kui te ei kontrolli liikumist alguspunktist, tähendab nihe nihet praegusesse asendisse.

Näiteks X-telg, eeldades, et praegune asend on 100 mm, näiteks sammude kaugus on seatud 10 mm, siis liigutades üks kord, uus asukoht on 110 mm, näiteks kontroll liigub

alguspunktist, liikumisajast, uus asukoht on 10 mm ja [Korduv Liikumine]

[Repeated Movement], siis asukoht enam ei muutu.

Märkus. Vastavalt kontrolleri sätetele ei ole absoluutne positsioon kogu laiuses negatiivne. Kui valite [**Liigu algsest asukohast**] [**Move from origin**] ja määrate nihke väärtuse negatiivseks, tabab masin piirajat.

4.9 Väljundi seadistamine

	Circle p	ulse:	1000		Help
	Diameter(mm):	20]	
	Speed(m	m/s):	50		Test
E	nable feed	ling			
1	Feeding C	ount:	0		
	Distance(mm): [500		
В	acklash re	apy opl	timize		
me.					

4.9.1 Pöörlev skulptuur

[Enable rotate engrave] [Luba pöördgraveerimine] : Pärast graveerimise lubamist põhineb Y-telje tegelik täpsus läbimõõdul ja sammul pööramise kohta, et see sobiks automaatselt Y-telje impulsi täpsuse seadistusega. Lisaks muutub ka pealiidese tööpiirkond.

(Diameter) (Läbimõõt) : osade läbimõõdu suurus.

(Step per rotate) [Samm pöörde kohta) : Impulsi arv vastab tooriku pöörlemisele. **(Test)** : testimise kiirus.

(Speed) (Kiirus) : testige töö kiirust.

Selle ülesanne on hõlbustada kasutajatel osade ja erineva suurusega tooriku väljavahetamist, kui toorik pole enne kasutamist väga erinevas mõõdus. Kui tooriku suuruse erinevus on suhteliselt suur, on soovitatav muuta mootori sammu lähendamise rakendust. Pöördgraveerimine toimub ainult pöörlemistelje kasutamisel Y-telje kasutamise asendamiseks.

4.9.2 Sööte seadistamine

Voo kasutamiseks peate kõigepealt voo lubama.

Pärast söötmisparameetrite seadistamist annab võll söötmispikkuse ja korrake protsessi, kuni töötlemisaeg jõuab söötmise arvuni.

Kui masin pole varustatud söötmisseadmetega, valige üldjuhul söötmise keeld.

4.9.3 Tagasilöögi kompenseerimise optimeerimine

Kui masinal on ruumi (näiteks tihendi lõikamise graafika nihkumine), saab seda kontrollida.

4.9.4 Optilise 2 migratsioon

Kui vajate laserite koostööd, tehke samad graafikatöötlusprotsessid, tavaliselt selleks, et kasutada optilist 1 graafika asukoha määramiseks. Siis kui optiline 2 kattub täpselt optilise 1-ga, tuleb optilise 2 nihe optilise 1 suhtes täpsustada.

Seda kasutatakse tavaliselt masina kahes erineva võimsusega lasertorus, kuna kahe lasertoru võimsused on erinevad, saavad need täita erinevaid funktsioone. Kui mõned masinad on varustatud kahe erineva võimsusega lasertoruga, siis esimene

vastutab lõikamise eest ja teine vastutab skulptuuri eest.

4.10 Kihi seaded

Work	Output	Doc	User	Test	Transform
Layer	Мо	de	Speed	Power	Output
	a (ıt	100.0	30.0	Yes
	C L	ıt	100.0	30.0	Yes
9	a	ut	100.0	30.0	Yes
		Up		Down]
Line/c	olumn set	up spa	ice Dislo	cation	Mirror
X:	1	0.00	0.00	00]н _ ∨
Υ:	1	0.00	0.00	00	H EV
	Virtual a	rray	Bestrev	I	Adjust

4.10.1 Veerud Massiivi graafilise töötlemise mugavaks seadistamiseks.

X number ja Y number on veergude ja ridade massiiv. X-intervall ja Y-intervall on vastavalt veergude ja reavahe massiiv. Intervalli ja dislokatsiooni reguleerimine on massiivi paigutus. Reguleerige graafilise paigutuse lubamisel täpsemalt X-, Y-intervalli, saab reguleerida vahetult intervalli ja dislokatsiooni alla, teha graafikat valitud olekus ja seejärel liikuda reguleerimiseks üles või alla klahvi abil ja hiirt saab kuvada, muutes reguleerimisprotsessi täpsuse suuremaks. **[Bestrewing width] [Parima leviku laius]** : vastavalt laiuse suurusele ja kasutaja seadetele määratakse rea vahemik, määrates kõige enim loetletud väljundit (s.o X-numbrit) ja mitu rida (s.t. Y-arv). Klõpsake nupul **[Bestrewing width]**, kasutajaliides nagu on näidatud joonisel:

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

Määramise järgi saab tarkvara automaatselt arvutada kogu järjestus numbri ridade laiuse.



【Dislokatsioon】: mõne graafika korral võib ümberpaigutamisseade paigutuse kompaktsemaks muuta.

[Peegel] : objektid selle horisontaalses või vertikaalses suunas

[Reguleerimine] : kui määrata mõni väiksem liikumine, saab reavahe ja dislokatsiooni kauguse jätkamiseks klõpsata Reguleerimine.

【Virtuaalne massiivjada】 : pärast sobiva massiivjada leidmist, mis on valitud graafika kopeerimiseks, saab kopeerida terve mustrijada.

		Load para	meters fro	m libra	ry	
		Layer:				
	Is Output: Speed(mm/s): If Blowing:		Yes ▼ 100		Defaul	
			Yes 💌			
	Processi	ng Mode:	Cut	•	Advance	
		Min Power((%) Max Po	ower(%	6)	
	1:	30	30		Defaul	
	2:	30	30			
		Seal:	0.000	mn	Advance	
	O	pen Delay:	0		ns	
	C	ose Delay:	0 m			
			🔽 Laser f	throug	h mode	
	Throu	igh power:	50.0	%		

【Rakendus kopeerimiseks】 hea graafikamassiiviga valitud graafika kopeerimiseks, mõni kopeerimise rakendus võib juba graafikamassiivi dubleerida.

Kihtide loendis saab topeltklõpsuga sisekihi redigeerimiseks minna kihi parameetrite dialoogiboksi.

Artikli vasakpoolne värv on praeguse graafikakihi esindaja. Erineva värvi valikuks võib olla juba erinevate kihtide, ühekordselt muudetud parameetrid mitme kihi vahel.

Kihi parameetrid on jagatud kaheks osaks: üldkasutatavad kihi parameetrid ja keeratava kihi parameetrid. Üldkasutatavad kihi parameetrid on kõik toimivad kihi parameetrid, olenemata sellest, milline kihi töötlemise tüüp on.

Suletud kihi parameetrite muutmisel muutub ka kihi töötlemise tüüp,ja muutuvad ka vastavad parameetrid.
	Load para	meters from	n libra	ry
	Layer:		Default	
I	s Output:	Yes		
Spee	Speed(mm/s): If Blowing: Processing Mode:			
I				•
Processi			•	Advance
	Min Power(%) Max Po	wer(9	/6)
	1	30		Defaul
1:	30	30		Defaul
✓ 1:✓ 2:	30 30	30 30		Defaul
✓ 1:✓ 2:	30 30 Seal:	30 30 0.000	mn	Defaul
✓ 1:✓ 2:O	30 30 Seal: pen Delay:	30 30 0.000 0	mn	C Defaul
♥ 1: ♥ 2: 0	30 30 Seal: pen Delay: ose Delay:	30 30 0.000 0 0	mn ms	Defaul
♥ 1: ♥ 2: 0 0	30 30 Seal: pen Delay: ose Delay:	30 30 0.000 0 0 V Laser t	mn ms ms hroug	Defaul

4.10.2 Laserskaneerimise parameetrite seadistamine

Laser: tarkvara graafika töötlemise tehnoloogia parameetrite erinevate kihtide eristamiseks. Skaneerimise töötlemismeetodite jaoks on rohkem sama kihi bitikaarte ja tervikuna pildiväljundina, kui loodame, et iga bittikaardi üksikväljund, võib see olla graafika, mis on vastavalt paigutatud erinevasse kihti.

Väljund: on kaks võimalust: jah ja ei. Valides selle, väljastab vastav kiht töötluse. Valige "ei" ja töötlust ei väljastata.

Kiirus: eesmärgile vastav töötlemiskiirus.

Lõikamise jaoks on vajalik aeglasem töötlemine, seda parem ja sujuvam joon. Mida kiiremini töötlemine toimub, seda halvem on trajektoori joone sujuvus.

Töötlemine skaneerimisega on aeglasem, samasuguse energiaga skaneerimise sügavusel, ja paksu jäljega vähendab eraldusvõimet.

Mida kiiremini sama energiaga skaneerida madalal sügavusel, suurenevad ka detailide moonutused. Töötlemiseks parandamiseks on peamine muudatus tühi liikumise kiirus.

Kui kontrollite "vaikimisi väärtust", siis on kiirus seadistatud juhtpaneeli järgi. **Puhur:** masinal on väline ventilaator ja ventilaator on lubatud, siis kui valite "on", siis selle kihi andmetöötlus avab ventilaatori, vastasel juhul ventilaatorit ei avata. Kui te ei ava ventilaatorit. pole vahet, kas valida jah või ei. Töötlemismeetodid: määrab vastava kihi töötlemise meetodid;

Kui praegu on valitud vektorikiht (s.o värvikiht), sisaldab see kolme valikut: laserskaneerimine, laserlõikus, laser rbi;

Kui praegu on valitud tutu kiht (nimelt BMP kiht), on seal ainus valik: laserskaneerimine. Laser 1, laser 2: vastab põhiplaadi lasersignaalidele 1 ja 2 laseri väljundi suunas. Kui see on ainult peamasin, on teine lasertee mõttetu.

Minimaalne võimsus, maksimaalne võimsus: väärtuste määr vahemikus 0 kuni 100, laserprotsessi tugevuse protsessis: Suur väärtus, laser on tugev, väike väärtus, laser on nõrk. Minimaalne võimsuskadu suurema võimsuse korral on alla selle või võrdne.

Erineva töötlustüübi jaoks on erinev väärtused.

Lõiketöötlemiseks on tegelik võimsus lõikekiirus ja faasi järgimine, kiirus ja energia on samuti madal, suur kiirus on suure energiaga, et saaksime garanteerida kogu energia lõikamise protsessis ühtlaselt. Nii et minimaalne võimsus on vastava minimaalse energia kiirus, minimaalne kiirus üldiselt 0, kuid kui see on määratud, on kiirus minimaalne kiirus stardikiiruseks. Maksimaalne võimsus vastab kihi kiirusele.

Määra minimaalne võimsus ja kõige suurem vooluhulk:

1> Minimaalne ja maksimaalne võimsus on seatud samale väärtusele, sünkroonne reguleerimine. Kuni kõik lõikekõverad on juba ilmunud.

2> Maksimaalne võimsus ei muutu ja vähendage järk-järgult minimaalset võimsust, kuni raske lõikekõvera energia on kõige madalamal tasemel ja kõik sidusosad saab välja töötlemiseks töödelda.

3> Kui see ei anna veel kõige paremat tulemust, võib olla kõige sobivam suure võimsusega peenhäälestus ja korrake 2. sammu.

Kui see on läbi lõigatud, pole minimaalsel võimsuskaol ja maksimaalsel võimsusel, olulist erinevust, saab seadistada sama võimsuse.

Skaneerimisega töötlemisel, tavalisel skaneerimisel peavad olema minimaalse võimsuse ja maksimaalse võimsuse väärtused järjepidevad. Kaldejoonisel on minimaalne võimsuskadu vastavate tegurite võimsus, kõige suurem võimsus põhjaosa võimsus.



Minimaalne võimsuskadu on laieneva joone algusosas detailselt märgatav.

Minimaalne võimsuskadu on ilmselt liiga suure kaldega, mis pole ilmne.

Töötlemise parandamiseks saab tasandamiseks määrata minimaalse võimsuse ja maksimaalse võimsuse.

Kui see on märgitud "vaikimisi", määratakse võimsus, mille määrab tegelik võimsus. Klõpsake nuppu "täpsem" [[Advanced] täiendavad seadistused], kuid saate seadistada ka teisi kihi parameetreid.

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

Tihend: Suletud lõikegraafika tihend ei ole suletud, selle saab sulgeda tihendikompensatsiooniga, kuid kui tihend on valesti paigutatud, ei ole kompensatsiooni, kompenseerimiseks saab kasutada kliirensikompensatsiooni optimeerimist või kasutada kasutaja eelistustes tagasilöögi kompenseerimist Ava Viivitus; Medaljon aja / medaljoni latentsuse jaoks.

Sulge viivitus: valguse sumbumine väljalülitamisel / valguse väljalülitamise viivitusaeg. **Laseri läbiv režiim:** kui see on märgitud, on valguslüliti viivitus õigeaegne, vastasel juhul on viivituslüliti nimetatud laseri liikumise valguse viivitus.

Läbi jõu: viitab esemete pressimisele kiire töö ühiku aja jooksul.

Other layer parame	eters 🛛 🕅
Enable pen up and dowr	1
0 mm	Read
Pen up:	Read
Speed:(mm/s):	100
Dot interval(s)	0
Enable Laser1	
Extend IO output	
Ok	Cancel

【Pliiats üles ja alla】 Kui masin on tõsteplatvormi paigaldanud ja peab töötlemisel asuma erinevas platvormi kõrguses, võib selle funktsiooni üles kirjutada.

Siin on vastav platvormi kirjutusasend, kus töötlemise kõrgus on vastav tühjale pliiatsi asendile enne liikumist, platvormi tuleks nihutada vajalikule optilise tõlke tasemele, mis ei häiriks protsessi toorikut uuesti. Kui optilist tõlget ei kinnitata ja see tooriku töötlemist ei häiri, ei pea te pliiatsi positsiooni seadistama.

Kasutusviis:

1> Oskab kirjutamiseks pliiatsit kasutada.

2> Võib kirjutada positsiooni, käsitsi juhtpaneeli klahvi mobiilne platvorm, graafika töötlemiseks reguleerige fookuskaugust. Seejärel klõpsake nuppu "loe" ja kirjutage seejärel kõik seadistatud positsioonid.

3> See võib sisaldada positsiooni, käsitsi juhtpaneeli klahvi mobiilset platvormi, liikumine optilisel tasandil ei häiri kõrguse tööd ja paneeli klahvi kaudu optikale liikudes saame kinnitatud, et see ei häiri muid parameetreid, vajutage klahvi "loe" ja seejärel seadistage asukoht.

[Punkt]

Siin saab **rbi** ja sobib joonistamise tööriistaks sobib mõni lihtsam või DXF-failist mõni lihtsam. Kihtide töötlemismeetoditel pole vahet kas praegune kiht graveerib või skaneerib, lihtsamas graafikas alati olnud kasutusel **rbi**-väljund.

Rbi liikumiskiirus kihi kiiruse saavutamiseks ületab energiat maksimaalset kihttöötluse laserienergiat.

[Laseri lubamine]

Kui masin on varustatud kaheteelise laseriga, on tavaliselt kaks teed ja väljundit. Kuid kasutaja võib selle laseri seadistada nii, et see ei oleks väljund kogu tee.

【Ühine IO väljund】

Kogu lõiketee ja kihid on seotud IO väljundiga, kohustuslik funktsioon.

ther cutting param		Ð
Enable sew compensation	ation	
Direction:	Inward •	•
Sew width	0.1	mm

【Luba õmbluskompensatsioon】: õmbluse laiuse kompenseerimise abil saab kompenseerida laseri lõikegraafika õmbluse suuruse ja tegeliku väljalõike graafilist kõrvalekallet.

【Õmblemissuund】: vastavalt tegelikule seadistamisvajadusele, näiteks ringi lõikamiseks, kui soovite, et ring oleks ära lõigatud, peaksite seadma kompensatsiooni suuna väljapoole. Kui soovite auku hoida, peaksite seadma kompensatsiooni suunaga sissepoole.

[Õmbluse laius] : laserõmbluse laiuse lõikamine mööda koepiire.

Load para	ameters from lib	rary	Load par	ameters from	library
Layer:			Layer:		
Is Output:	Yes	•	Is Output:	Yes	·
Speed(mm/s):	100	🔲 Default	Speed(mm/s):	100	📰 Defau
If Blowing:	Yes	-	If Blowing:	Yes	T
Processing Mode:	Scan	Advance	Processing Mode:	Scan	- Advance
Min Power	(%) Max Power	(%)	Min Powe	r(%) Max Pov	ver(%)
▼ 1: 30	30	🕅 Default	V 1: 30	30	🔄 Defau
2: 30	30		2: 30	30	
Negative Engr Output direct	ave Optim	ized Scan endent output	Negative Eng Output direct	rave Op	timized Scan lependent outp
Ramp Length:)	mm	Ramp Length:	0	mm
Overstriking:	Jn-process	·	Overstriking:	Un-process	•
Scan Mode:	(_swing	•	Scan Mode:	X_swing	-
Interval(mar)	0.1	Advance	Interval(mm):	0.1	Advance

4.10.3 Laserskaneerimise parameetrid seaded

Vektorskaneerimise parameetrite Seaded [Settings] dialoogiboks on vasakul, bittikaardi skaneerimise parameetrite dialoogiboks Seaded [Settings] on paremas servas. Vektorandmed ei toeta värvide graveerimist, optimeerimise skaneerimist ega otseväljundit.

Värvide graveerimine: tavaliselt skaneerimine, mustades täppides bitikaart, laser valges. Valige graveerimiseks värv, bitikaart laseri valgel, laseril mustad täpid.

Optimaalne skaneerimine: optimeerimise valimisel reguleerib kasutaja skaneerimisintervalli automaatselt, et seadistada parim väärtus, parim skaneerimise efekt.

Vastasel juhul vastavalt kasutaja skaneerimisintervalli skaneerimisseadetele. Üldjuhul vali "optimaalne skaneerimine"

Otseväljund: halli skaala bittkaarti tegelikule graafikale vastab hall. Väljundis on sügava koha värvigraafika laserenergia suur, madala koha värvigraafika laserenergia on madal.

Joonis vastavalt väljundile: vektorgraafika puhul on joonise vastavalt vektorgraafiku väljund jüaani suhte positsioon, mis omakorda saab kokku vastavalt vektorkaardi nikerdamise väljundi.

Kui seda pole märgitud, on või väljundi skulptuuriks kogu vektorgraafika tervikuna. Kui bittikaardi jaoks pole vastavat joonist või väljundit, töötab süsteem automaatselt bittikaardi kihiga kogu väljundina.

Kui see on märgitud, on näitaja vastavalt väljund, süsteem on ühes väljundis bittikaardil. **Tõusuefekt:** skaneerimise joonise servad näitavad tõusu, edastavad stereoefekti.

Paks kiri [Bold font]: ärge käsitsege, skaneerige fonti, skaneerige alaosa. Üldjuhul valige mitte töötlemine.

Skaneerimisel on üks osa fondi skaneerimine, nagu on Yin nikerdusel.

Pange tähele, et tõusuefekti valikul ärge valige rasvast kirjafonti, et mitte mõjutada tõusuefekti.

Font Yin nikerdus: teksti lisamine väljaspool kasti, skaneerimine on tekst ise, nagu allpool:



Font Yang nikerdus: tekst ja välimine raam, skaneerimine on graafika põhi, nagu allpool:



Skaneerimisrežiim: sealhulgas tasandiline ühesuunaline, tasandiline kahesuunaline, vertikaalne ühesuunaline, vertikaalne kahesuunaline.

Tasandiline ühesuunaline: optilise skaneerimise muster edasi-tagasi horisontaalsuunas, kuid ainult sellesse suunda, kui laserskaneerimine toimib, näiteks: optilisel skaneerimisel laseri paremalt vasakule ja vasakult paremale.

Tasandiline kahesuunaline: optiline horisontaalne suund edasi-tagasi laserskaneerimise graafikas.

Vertikaalne ühesuunaline: optiline skaneerimismuster vertikaalsuunas edasi-tagasi, kuid ainult ühes suunas toimub laserskaneerimine, näiteks: optiline skaneerimine laseri üles- ja allapoole ja laseri skaneerimine altpoolt.

Vertikaalne kahesuunaline: vertikaalsuunas optiline edasi-tagasi laserskaneerimise graafika. Märkus: üldkasutustaseme kahesuunaline skaneerimisrežiim.

Skaneerimisintervall: optiline skaneerimine sõltub graafika suurusest. Mida väiksem on intervall, seda sügavam on graafika, ja vastupidi, mida suurem graafika, seda madalam skaneerimisintervall.

Soovitused: (1) vektorikihi (s.o värvikihi) jaoks on skaneerimisintervall 0,1 mm ja alla selle. (2) tutu-kihi (nimelt BMP-kihi) puhul on skaneerimisintervall 0,1 mm ja üle selle. Siis muuta kõige suurem jõud minimaalsele võimsusele graafilise sügavuse skaneerimise ideaalse efekti saavutamiseks.

4.10.4 Laserpunkti parameetrite seadistamine

Layer Paramete	r			X	
Layer:			k.		
Is Output:	Yes		<u>.</u>		
Speed(mm/s):	100		Default Advance		
If Blowing:	Yes	-			
Processing Mode:	Dot	-			
Min Power	(%) Max F	ower(%	6)		
Laser1: 30	30		Default	The	time for emitting laser on
Laser2: 30	30			one	e dot during the process. The
				hia	her the value is. the darker
Dot time	; 0.1	1	s		
Dot interval	: 5	-	mn	Th	e interval between the dots
Dot length	: 0	_	mn	Do	t length, for cutting dash line
	Cent	er doŧ⊸		On	y dot at center
Ok		Cance			

4.11 Tootja seaded

4.11.1 Mootori parameetrid

X Y Z U telje parameetrid

Suuna polaarsus: polaarsuse suuna muutmine võib panna mootori liikuma vastupidises suunas. Muutmise eesmärk on muuta telg lähtestamisel alguspunktiks, kui lähtestada, kui telgsuund on alguspunktist eemale kaldunud ja kui polaartelje suund on valesti määratud, siis tuleks seda muuta.

Piiraja polaarsus: kasutatakse kõrge ja madala signaali mudeli piiri määramiseks. Kui liikuv telg jõuab piirasendisse, sisestage põhiplaadile madala taseme signaal, piiriks tuleks seada negatiivne polaarsus.

Laius: pikim telgede vaheline kaugus võib varieeruda, vastavalt masina tegelikule asendile. Alguspunkti nihe: kui telg on jäigalt paigas, peaks see enamasti olema määratud väärtusega 2 ~ 5 mm, kui see on seatud väärtusele 0, siis telgede koordinaatide nulljooks on minimaalne. Efektiivselt võib sellist päästikuvea piiramise funktsiooni rakendada masina hädaseiskamisega, kui jäiga piiri kaitsefunktsiooni ei õnnestu sisestada, saab väärtuseks määrata 0 ~ 5 mm.

Contrl-režiim: topeltimpulss ja impulss + suuna režiim on valikuline, sõltuvalt mootori ajami masina tegelikust konfiguratsioonist, impulsi + suuna üldmudelist.

Sammu pikkus: mootori impulsi ekvivalent, saatke impulss mootorile, vastav liikumistelg läbi absoluutse kauguse väärtuse. Enne selle väärtuse õigesti seadistamist võib lasta masinal lõigata suurt ristkülikut (kui graafika on suurem, võib teha väiksema vea), automaatne arvutus graafilise pikkuse järgi ja samm-mootori pikkuse mõõtmine.

Piiraja sisselülitamine: kasutatakse telje jäiga piiri kaitse funktsiooni aktiveerimiseks. **Kehtiv PWM tõususerv:** kasutatakse mootori ajamite seadistamiseks, kui impulssignaal on tõusvaid/ langevaid servi mööda. Kui see pole sisse lülitatud, valib langeva serva regulaator tegeliku servaefekti. Kui see on sisselülitatud, kasutage tõususerva koos efektiivse kontrolleriga.

Alguspunkti sisselülitamine [Enable Home]: kui masina konfiguratsioon on koos teljega, peaks telje valik " lähtestamine lubatud " olema avatud, kui telge pole konfigureeritud, peaks telje valik "lähtestamine lubatud" olema keelatud. Selle parameetri tähendus on "lähtestamise" juhtimine buutimis/käivitamisvalikute kontrollimine kasutaja eelistustes ja funktsiooniklahvid telje funktsiooni " lähtestamine" juures takistavad kasutajaid ekslikult lähtestamast võlli liikumist, mida pole olemas. **Hüppekiirus:** võlli liikumiskiirus algab otseselt statsionaarsest olekust, kui pöördeväärtus on liiga suur, võib see põhjustada mootori pöördekiiruse vähenemist, võnke ja isegi müra teket, ning kui seadistus on liiga madal, võib see graafika töökiirust vähendada. Kui liikuva võlli inerts on suur, võib paigaldada väiksema stardikiiruse, kui võlli inertsliikumise telg on väiksem, saab võlli pöörlemiskiirust soovikohaselt suurendada. Tüüpilised väärtused, näiteks 5 ~ 30 mm / s.

Maksimaalne kiirendus: võll peab vastu maksimaalsele kiirusele. Inertsmootori ajami võimsus, mootori võll ja ülekandearv vastab parameetritele. Tüüpilised väärtused, näiteks 200 ~ 500 mm / s.

Max Acc: mootori võll maksimaalsel kiirendusel ja aeglustusel, kui kiirendus on liiga suur, samuti võib see põhjustada mootori pöördekiiruse vähenemist, võnke ja isegi müra teket, ning kui seadistus on liiga väike, võib see töötada aeglaselt ja vähendada graafika töökiirust. Vastavalt suurele inertsiteljele, näiteks Y-telje kiirele, on tüüpiline seadistus vahemikus 800–3000 mm / s2, mis vastab väikesele inertsiteljele, näiteks X-telje auto , tüüpiline seadistusvahemik on 8000 ~ 20000 mm / s2.

Maksimaalse kiirenduse piirang [EStop acc]: saab teha kiirusepiirangu kui võll liigub aksiaalselt piirasendisse, et peatada töö hädaseiskamise kaudu kiirenduse aeglustamiseks. See väärtus võib võtta maksimaalse kiirenduse alandamine 2–3 korda.

Hüppekiirus: klaviatuuri klahvid telje liikumise algkiiruse muutmiseks, mitte üle võlli pöörlemiskiiruse.

Acc: Nupud muudavad telje liikumise kiirenduse väärtust, mis ei saa olla suurem kui maksimaalne kiirendus.

Järjekord vastupidiseks:

Kasutatakse manuaalset nuppu liikumise juhtimiseks mobiilse liikumise telje suuna korral. Kui seadistate polaarsuse parameetrite õige suuna, vajutage juhtpaneelil suuna klahvi, telje suunda, mille nuppe saab tagasi pöörata.

4.11.2 Laseri parameetrid

Laseri konfiguratsioon: üks toru on valitud vastavalt lasertorude tootjate tegelike konfiguratsiooniseadele.

Laseri režiim: klaasist toru, raadiosageduslik laser (ei vaja eelpõlemisimpulssi) ja raadiosageduslik laser (vajab eelpõlemisimpulssi) valikuline

Laseri sumbefiltrid 、 Minimaalne võimsus 、 Maksimaalne võimsus 、 Lasersagedus 、 Eelsüüte sagedus:

Eelsüüteimpulss: raadiosagedusliku (%) laseri ja eelpõlemisimpulsi korral on sagedus ja eelpõlemisimpulsi eelpumba laiuse konfiguratsioon pulsi eelpõletusnäitajad. **Signaali tase:**

Veekaitse: veekaitse tegemiseks peab kontroller olema ühendatud veekaitse vooluringi, ei kustu masina valgus, kui me ei tee veekaitset, ärge võtke veekaitseahelat, kontroller seda ei tuvasta.

Juhtimissignaali abil kasutatavat lasersagedust kasutatakse laseri impulsi sageduse seadistamiseks. Klaastoru on tavaliselt seatud väärtusele 20 KHZ, raadiosagedustoru tavaliselt umbes 5 KHZ; maksimaalse / minimaalse võimsuse (%) abil määratakse laseri võimsuse väärtus, nimelt käitusajal ei saa maksimaalse võimsuse seaded olla suuremad kui maksimaalse võimsuse seatud väärtus, kasutaja seaded ei saa olla alla minimaalse võimsuse väärtuse minimaalse võimsuse määramise jaoks. Kasutage teatud aja pärast, kui laseri võimsuse sumbumine on nõrgenemisteguri määramisel laseri võimsuse peenhäälestuseks, laser ilma summutuseta, sumbumistegur 0.

Viip: kui konfigureeritud on üks lasertoru, näitab see ainult laseri parameetreid.

4.11.3 Muud hankija parameetrid

Masina tüüp: Enamasti peaks valima üldgraveerimismasina, konkreetse mudeli jaoks muud mudelid.

Edastusrežiim: tavaolukorras peaks valima "samm-tüüpi vöö", muu tüübi valimiseks on juhtimisalgoritmil väikesed muudatused.

Söötmisrežiim: ühesuunalise / kahesuunalise söötmise valik. Ühesuunalise söötmise korral ärge kontrollige koordinaati, see on seadistatud ühepoolselt ülespoole; Kahesuunalise söötmise valimisel kontrollib süsteem maksimaalseid ja minimaalseid koordinaate, paaritu arv kordi ühes suunas, paaris arv kordi teises suunas, esimene algsuund saadakse polaarsuse suuna positiivse ja negatiivse pikkuse väärtust muutes või modifitseerides.

Katkestatud viivitus: saab seadistada väärtusele 0 ~ 3000 ms. Pärast elektrivõrku lülitamist ei vähene süsteemi toiteallikas viivitamatult 0 v-ni, aegviivituse ajal peaks toite seatud viivituse väärtus olema tegeliku viivituse väärtusega põhimõtteliselt identne. Kui väärtus on seatud nikerdustööde jätkamiseks, graafika ja graafika teiseks töötlemiseks või pole see enne voolu suletud või esineb liiga palju kattumist.

Luba kaitse: kui see õnnestub, peab kontroller olema avatud ja kaitseahel ühendatud, vastasel juhul masin ei tööta.

Luba puhur: kui soovite kasutada väljalaske tuule signaalikihti ja juhtida ventilaatori lülitit, peab see parameetritele vastama, vastasel juhul tuleb tuule signaali väljund teistele signaalidele.

Seadistusviip: Tootja konfiguratsiooniparameetrite, näiteks polaarsuse suuna juhtimisrežiimi, laser- ja lasersageduse tüüpide puhul on seadistatud neli parameetrit. Muudatuste tegemisel on vaja süsteem taas algseadistada, et tehtud muudatused jõustuksid. Täname teid Shenzhen Rui Da Technology Co toote kasutamise eest. Selle kasutusjuhendi kõik osad ja majanduslikud õigused kuuluvad Shenzhen Rui Da Technology Co. Meie nõusolekuta ei tohi ükski üksus ega üksikisik sellega seotud sisu uuesti printida, kopeerida ega levitada toote kasutusjuhendit. Kui toote sisu teave muutub ilma ette teatamata.

Kasutajatel, kellel on tööpingi kasutamise ajal kasutusjuhendi kohta märkusi või ettepanekuid, palun helistage.

Telefon: 0755-26066687Faks: 0755-26982287Aadress: Hoone 2-501 #, Tian'Ani tööstuspark, Nan you, Nanshani piirkond,
Shenzheni linn.Veebisait: www.rd-acs.com