

Manual do usuário do cursor automático

Conteúdo

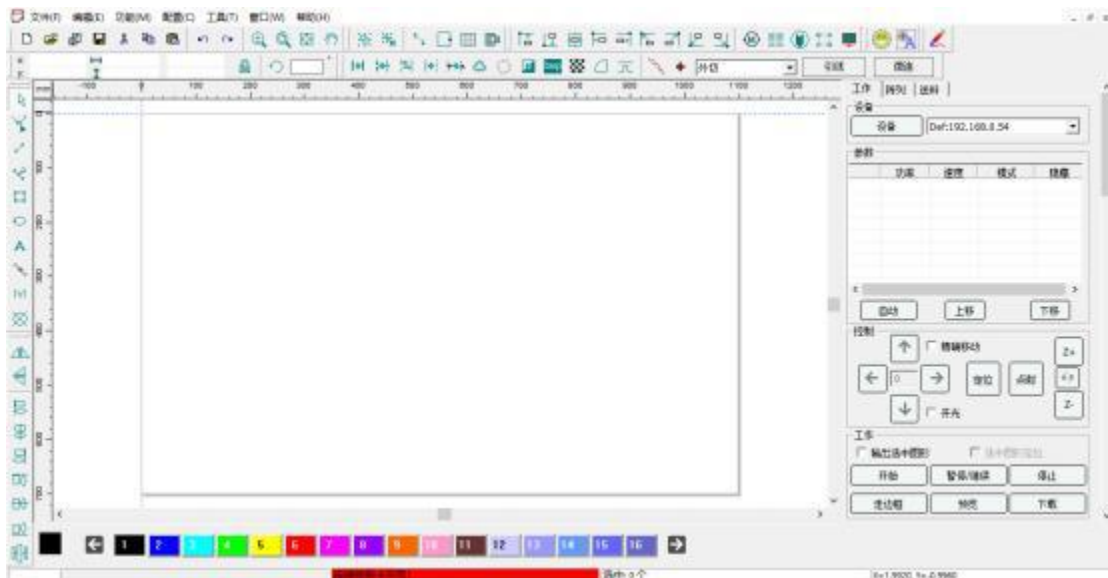
Parte 1 Software de cursor automático	1
.11 Interface de software	1
1.2 Instalação	1
1.2.1 Instalação automática do cursor	1
1.2.2 instalação do menu de importação do CorelDRAW	6
1.2.3 Instalar o menu de importação do AutoCAD	9
1.2.4 Instalação do Menu de Importação do Illustrator	11
1.2.5 Menu Importar do Inkscape	12
.31 Configurações do sistema	14
1.3.1 Gerenciamento de dispositivos	14
1.3.2 Configurações USB/IP	31
1.4 Operações básicas	38
1.4.1 desenho gráfico	38
1.4.2 Edição de nó	38
.4.31 ferramenta	39
1.4.4 Exibição	53
1..54 Configuração	56
1..64 módulos	59
.4.7Grupo 1	76
1.5 Processamento de saída	77
Parâmetros de camada 1.5.1	77
1.5.2 Otimização de rota	85
.31.5 Pré-trabalho	88
1.5.4 Processamento de saída	89
1.5.5 controle manual	90
1.6 Pedido de caso	91
1.6.1 Processamento geral de saída	91
1.6.2 Suavização da curva	96
1.6.3 Processamento inteligente de dois turnos	98
.6.41 processamento de ração	99
1.6.5 Partição de excesso de limite	100
1.6.6 Eixo de rotação	101
1.6.7 Extrair contornos	103
1.6.8 Graffiti de pincel	103
Parte 2 operação do painel	105
2.1 Painel de operação TL-403C/403CB/404CA/410C	105
2.1.1 Introdução aos recursos principais	105
2.1.2 Introdução à interface principal	107
2.2 Painel de operação TL-A3/A4	111
2.2.1 Introdução aos recursos principais	111
2.2.2 Interface principal	113
.32.2 Descrição da plataforma de elevação	120

Parte 3 corte de projeção	122
.13 Instalação	122
3.2 Calibração	124
3.3 Configurações do projeto	126
Parte 4 corte de ponto de marcação	128
4.1 Descrição do corte do ponto de marcação	128
4.1.1 Configurações de corte de ponto de marcação	131
4.2 Calibração da câmera	132
4.2.1 Calibração de deslocamento	132
.2.2Calibração de 4 pixels	135
4.3 Processo de corte de ponto de marcação	135
Parte 5 Apêndice	138
5.1 Diagrama de fiação TL-403C/TL-403CB	138
Diagrama de fiação 5.2 TL-410C	138
Diagrama de fiação 5.3 TL-A4	140
Diagrama de fiação 5.4 TL-A3	141
Diagrama de fiação 5.5 TL-A1	142
5.6 Tamanho da instalação	143
5.7 Multiplexação do eixo Z/U/V do eixo TL-410C e saída do sinal de status	148
5.8 Recursos comuns e especiais	148
5.9 Perguntas frequentes	149

Parte 1 Software de cursor automático

Requisitos de instalação: Todos os softwares a seguir estão instalados em sistemas Windows 10 de 32 bits e nosso software também suporta sistemas de 64 bits. O sistema de 64 bits é instalado da mesma forma que o sistema de 32 bits. Ao usar o software CorelDRAW e AutoCAD, use a versão completa oficial para evitar falhas na instalação do plug-in devido a versões de software ou outros motivos.

1.1 Interface de software



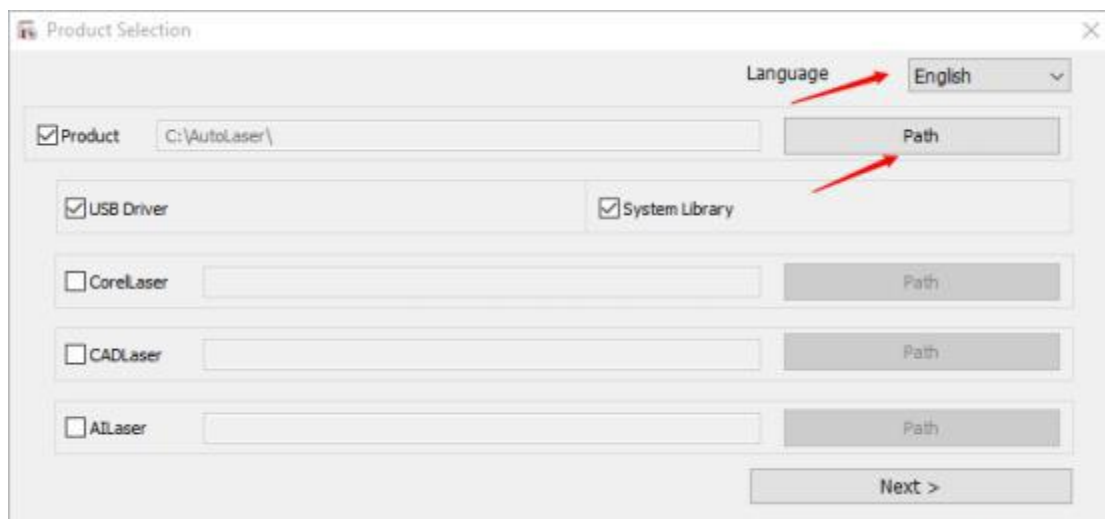
1.2 Instalação

1.2.1 Instalação automática do cursor

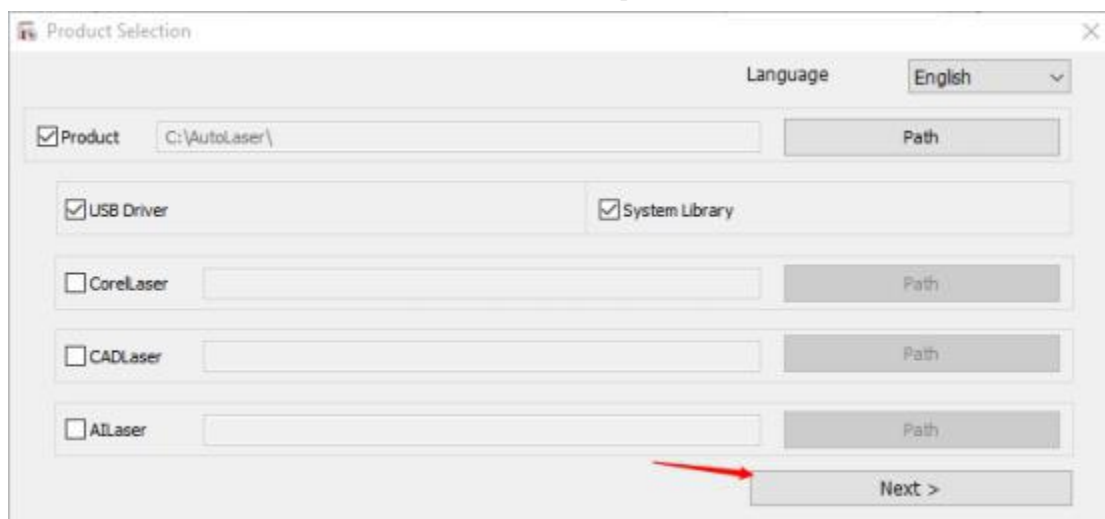
- 1) Clique duas vezes no pacote de instalação Autolaser vx.x.x para descompactar e instalar. X.x indica o número da versão, como V2.6.3



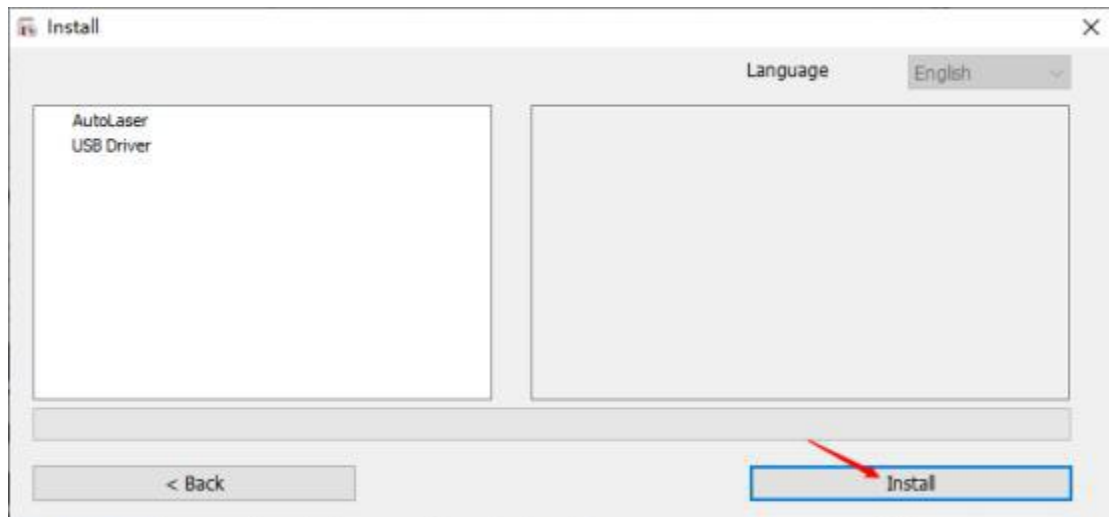
- 2) O arquivo é automaticamente descompactado e começa a ser instalado. Em seguida, selecione um idioma e o software selecionará um idioma padrão com base no idioma do sistema operacional, como chinês simplificado, chinês tradicional ou inglês.
- 3) Por padrão, o caminho de instalação do produto é instalado no disco C. Se você quiser instalá-lo em um disco diferente, clique na opção [Caminho] na opção de catálogo, selecione a unidade que deseja instalar e clique em OK.



- 4) Ao instalar nosso software pela primeira vez, marque por padrão os programas, o software a laser, os drivers USB e as bibliotecas do sistema que o usuário deve instalar.



- 5) Clique em [Avançar] para continuar.
- 6) Clique em Instalar para instalar os drivers laser e USB.
- 7) O software independente suporta o software CorelDRAW, CAD, AI, etc. Se você precisar usá-lo com o software a laser, clique no plug-in de importação apropriado para instalar.



Instale a unidade USB...

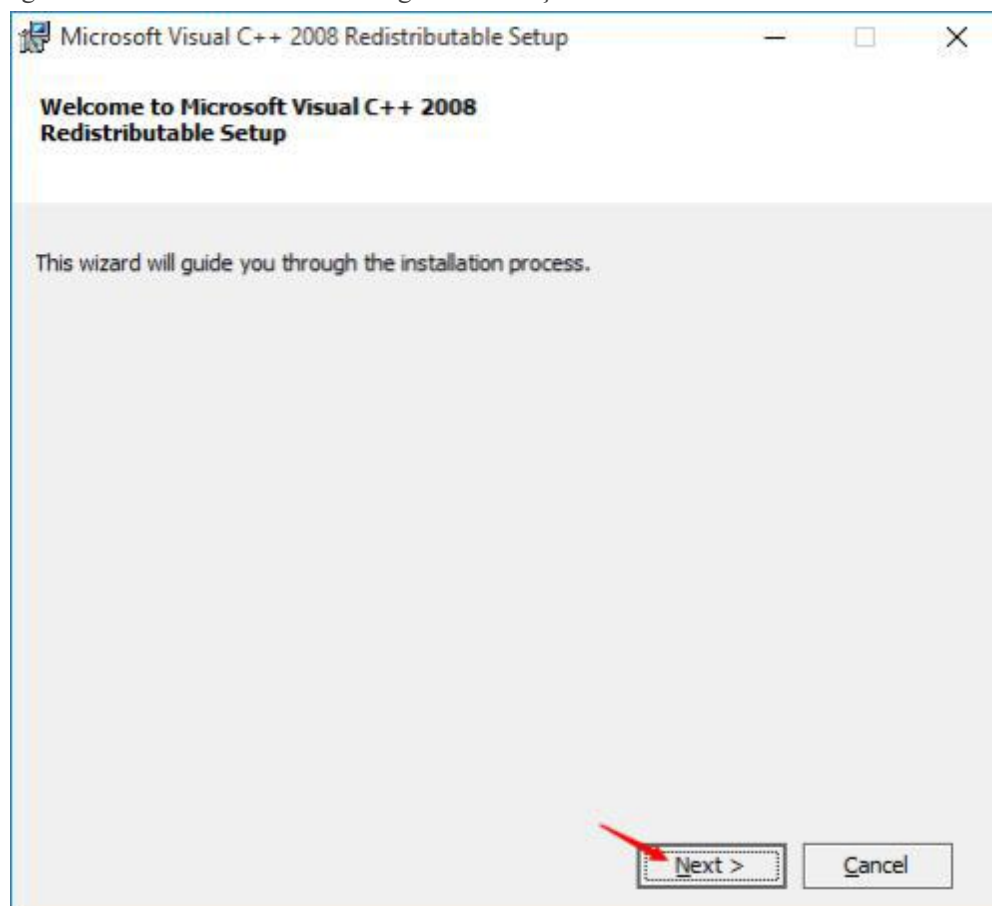


8) Clique em [Avançar].

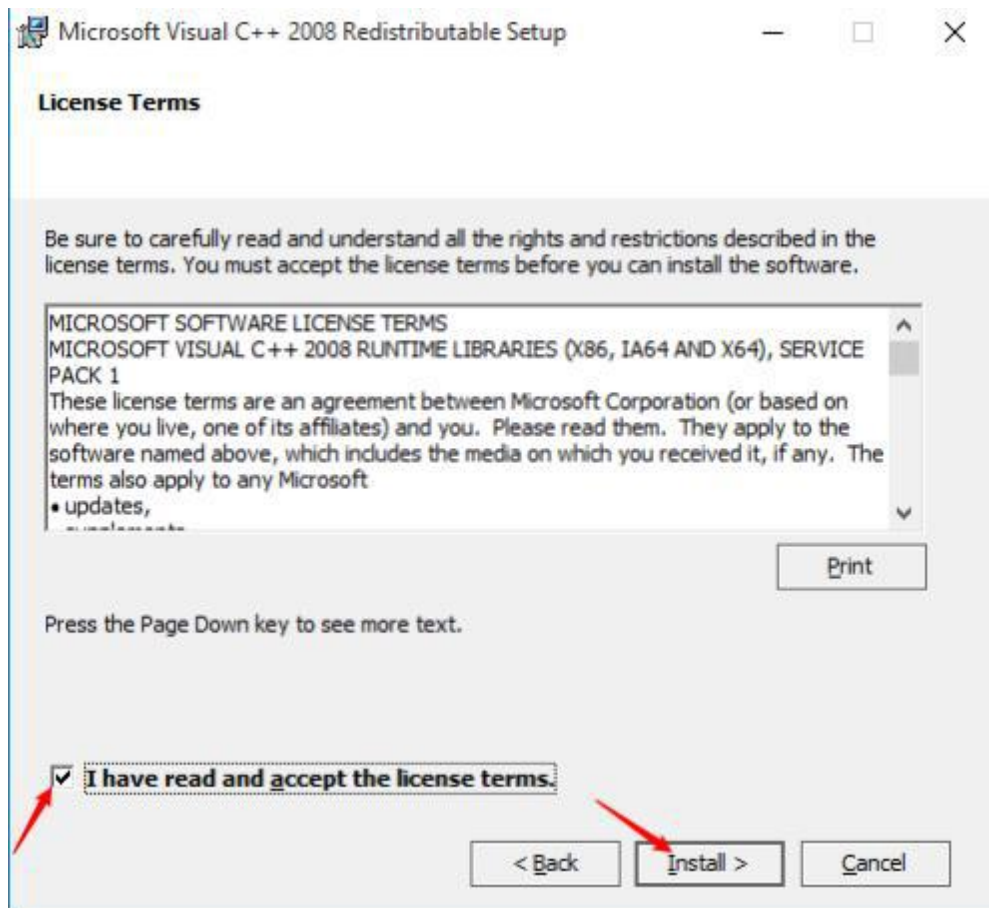


9) Clique em [Concluir] para concluir a instalação do driver USB.

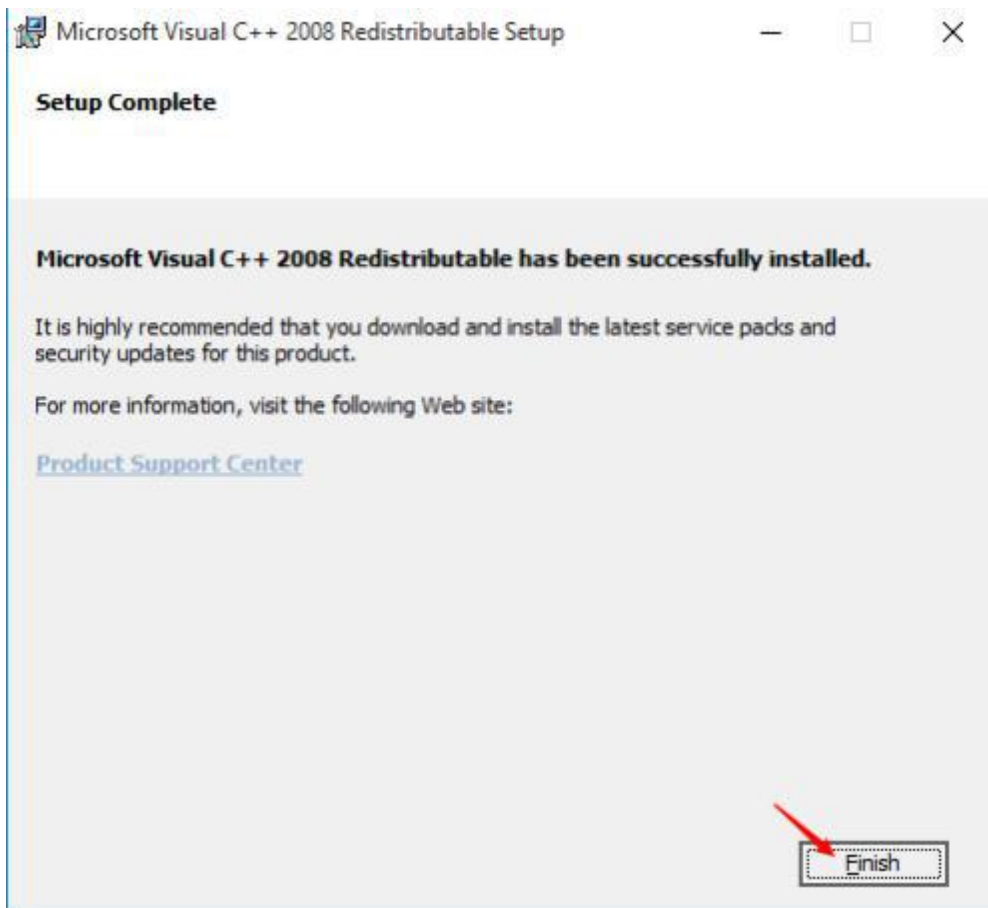
10) Agora é exibida uma caixa de diálogo de instalação da biblioteca do sistema.



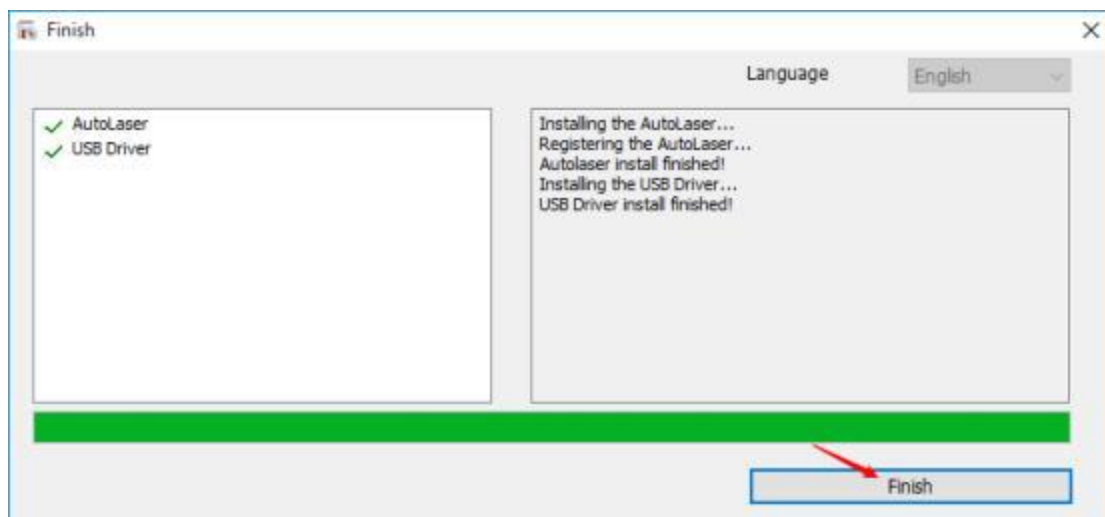
11) Clique em [Avançar] para continuar.



- 12) Verifique o botão "Eu li e aceitei os termos da licença" e clique em "Instalar" para continuar.
- 13) Clique no botão Concluir para concluir a instalação da biblioteca do sistema de software a laser.



14) Clique no botão [Concluir] para concluir a instalação.

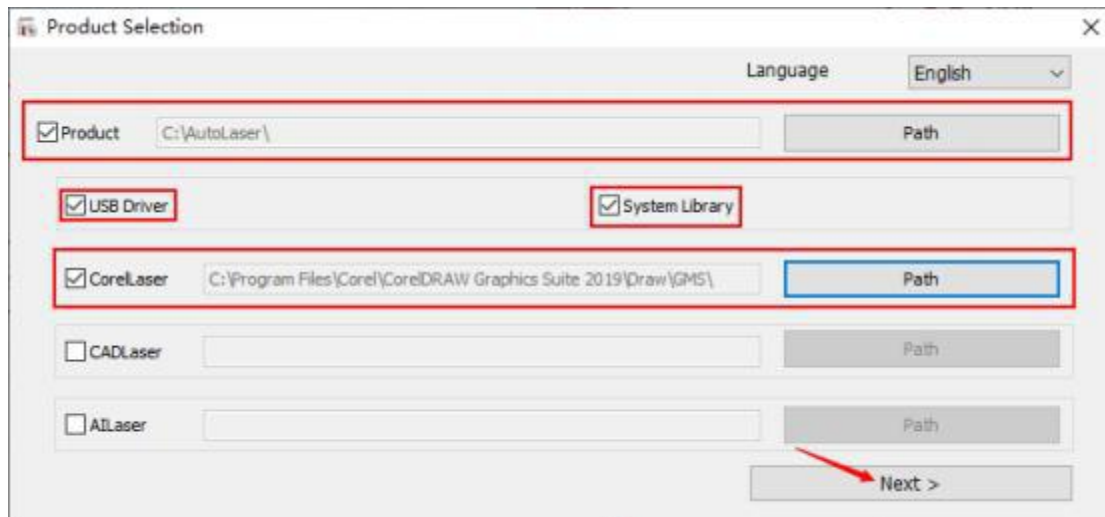


1.2.2 Instalação do Menu de Importação do CorelDRAW

Nota: Nosso atual menu de importação do CorelDRAW suporta CorelDraw12 de 32 bits e 64 bits para a versão do CorelDRAW2020.

Tome CorelDRAW X7 como um exemplo.

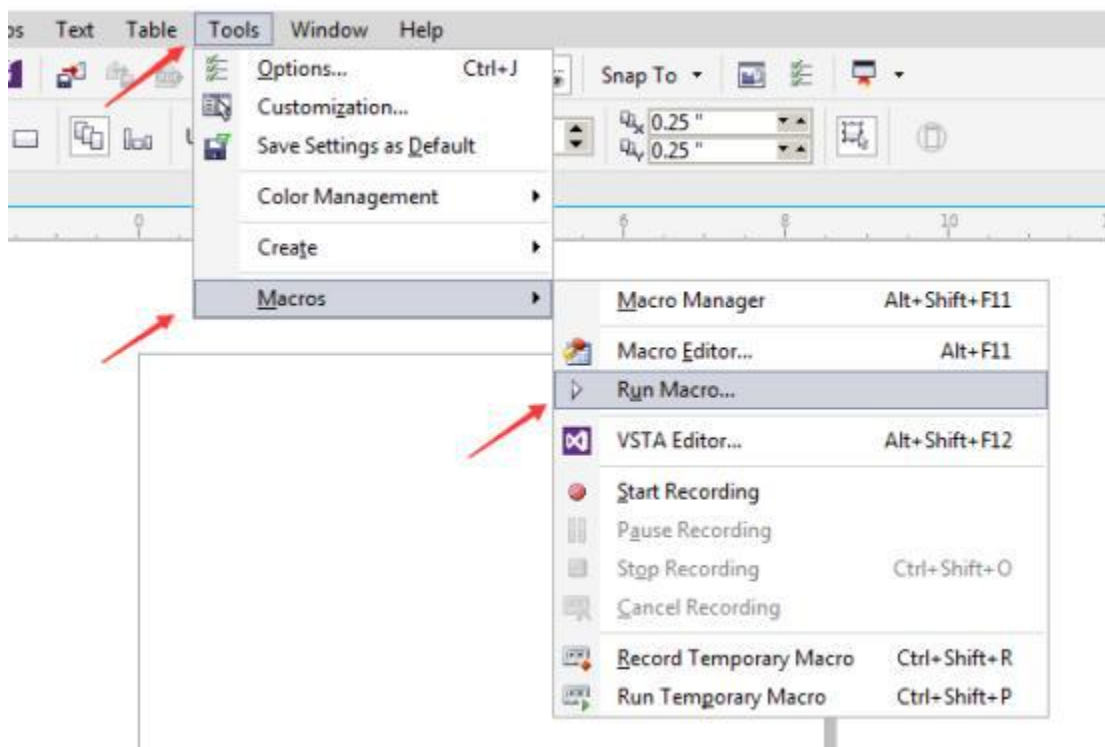
O menu de importação do CorelDRAW é instalado da mesma forma que o AutoLaser pela primeira vez, e o usuário só precisa



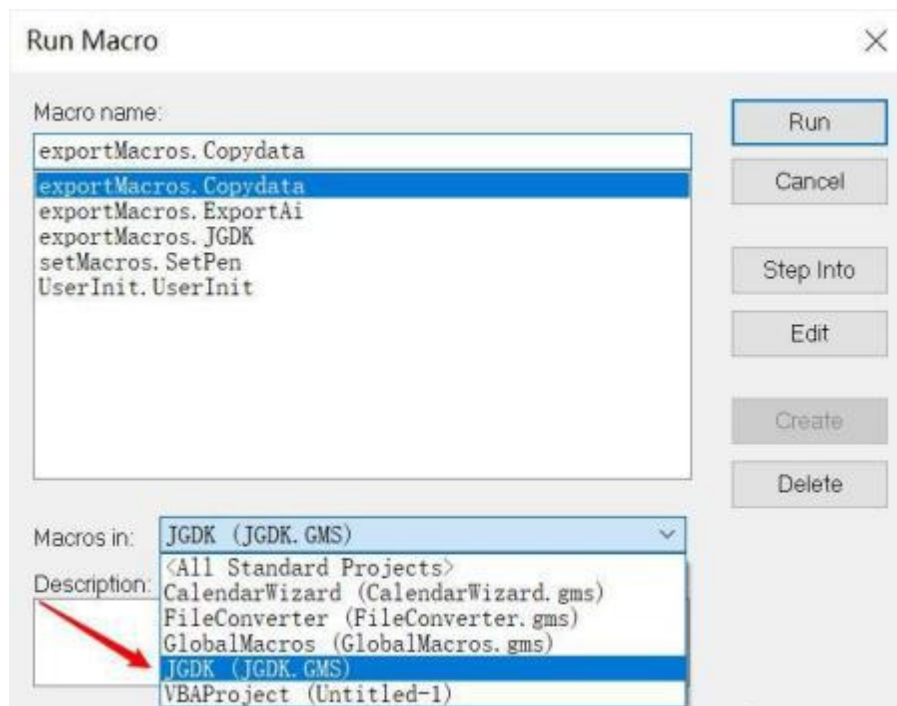
- 1) Clique em [Produto].
- 2) Clique em [Driver USB].
- 3) Clique em [laser Corel].
- 4) Clique em [Próximo] → [Instalar] → [Concluir].

Se o menu principal do CoreDRAW não exibir o botão de menu após a instalação, siga estas etapas:

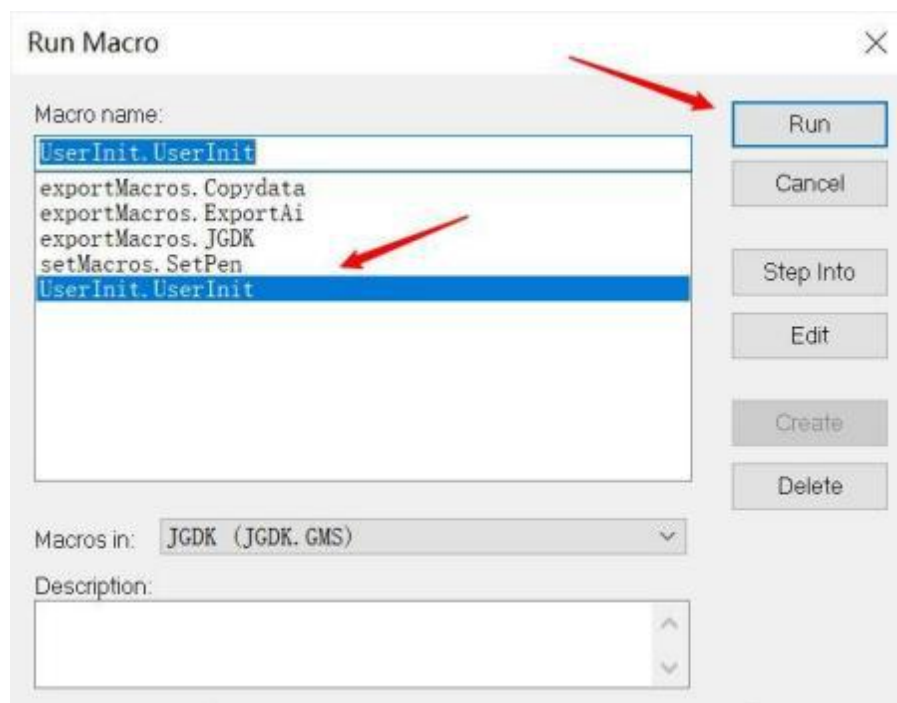
- 1) Inicie o CorelDraw.
- 2) Clique na lista de menus: [Ferramentas] → [Macro] → [Executar macros...] para abrir a caixa de diálogo Executar macros.



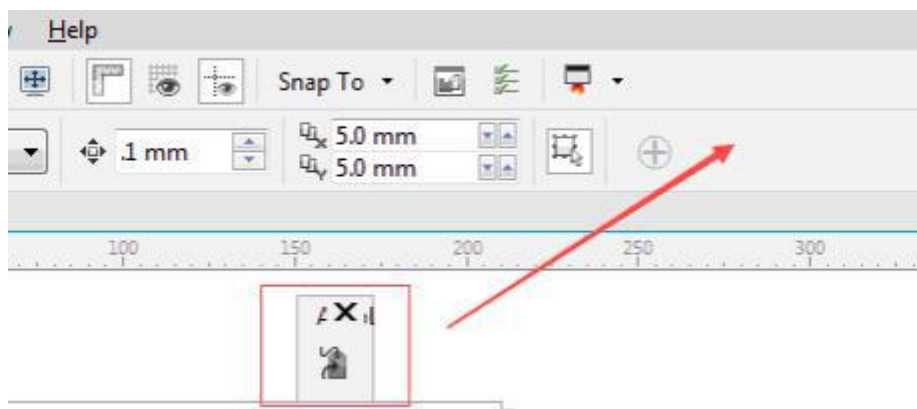
- 3) Selecione "jgdk (jgdk)". Na lista suspensa da caixa de diálogo Executar macro.



4) Selecione UserInit. Clique em UserInit na caixa de listagem de nomes de macro e clique em Executar.



5) O botão do ícone abaixo indica que a instalação foi iniciada com êxito. Em seguida, arraste e coloque o ícone na barra de menus.



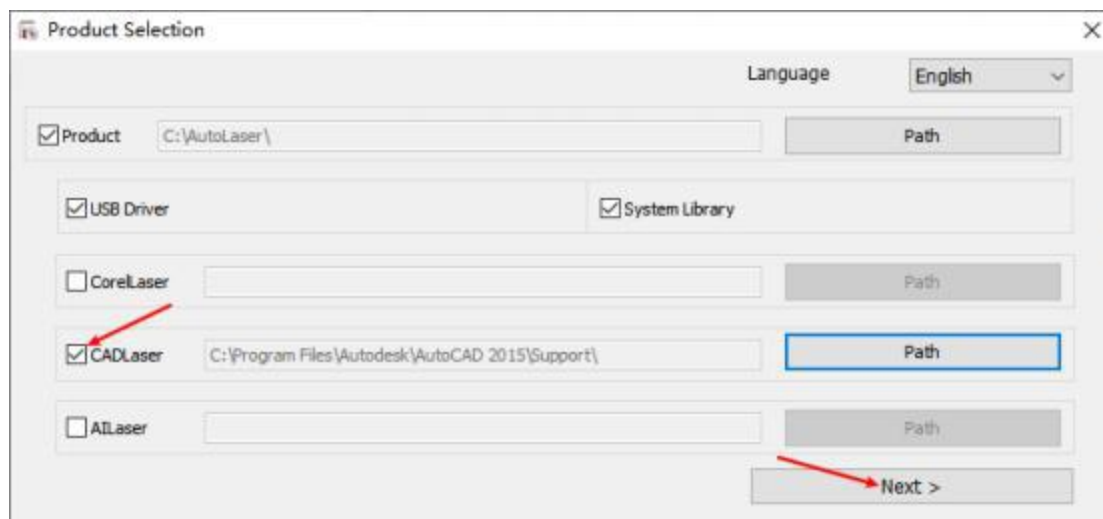
1.2.3 Instalar o menu de importação do AutoCAD

Nota: Atualmente, nosso menu de importação de CAD suporta versões de 32 bits e 64 bits, de CAD2004 a

CAD2015!

A) Primeira instalação (por exemplo, AutoCAD2013)

O método é semelhante a "primeira instalação do AutoLaser".

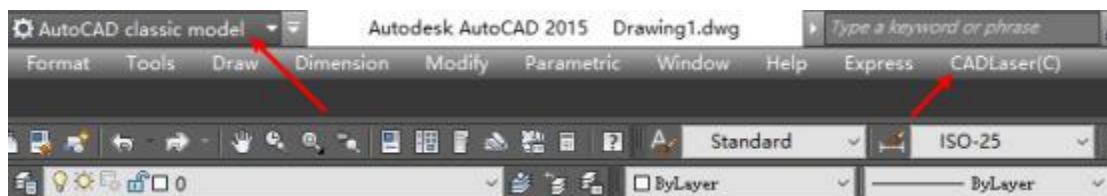


- 1) Verifique o Produto.
- 2) Verifique o driver USB.
- 3) Verifique o CADLaser.
- 4) Clique em Avançar, Instalar e Concluir.

Nota: Se você precisar especificar o caminho manualmente, selecione no diretório AutoCAD2013.

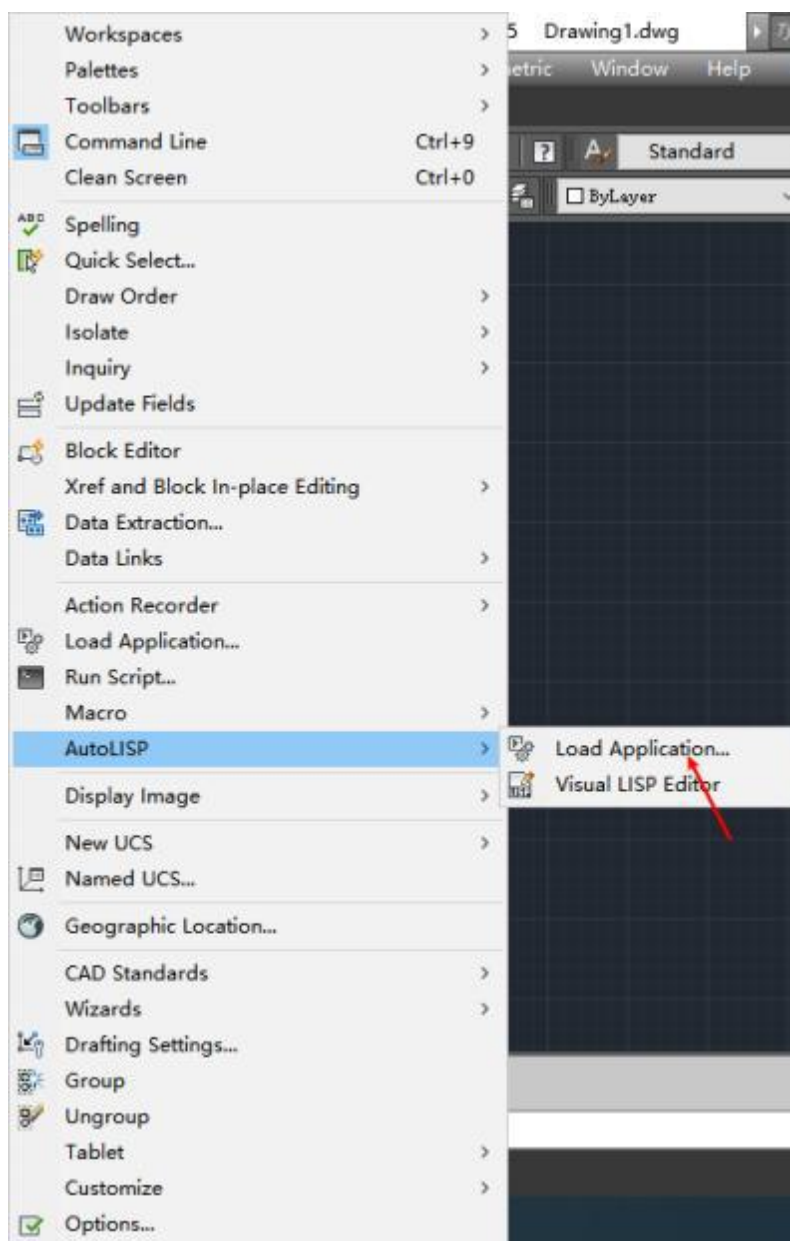
Quando a instalação estiver concluída, ligue o AutoCAD e mude para o modo clássico do

AutoCAD. O "CADLaser (C)" aparecerá atrás da barra de menus, indicando que a instalação foi bem-sucedida! A imagem a seguir mostra:

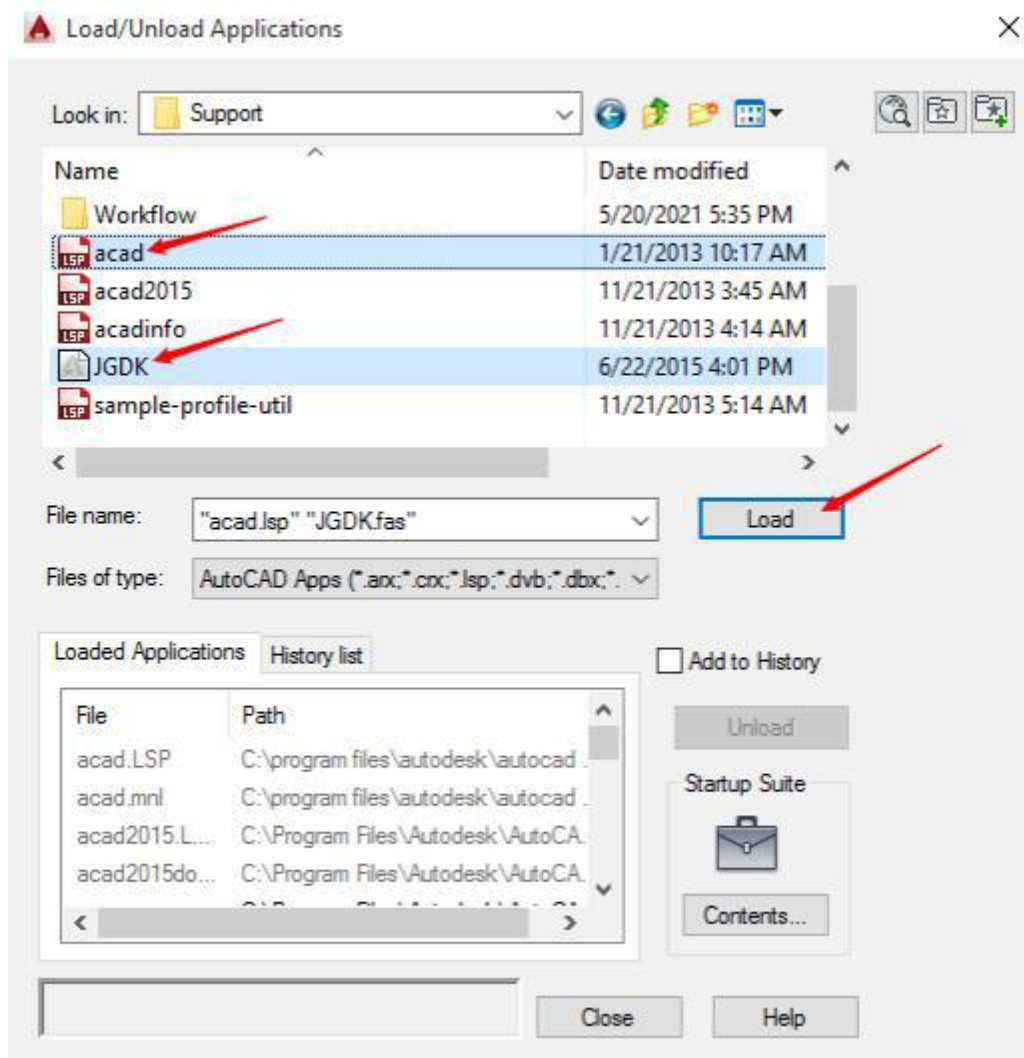


Se você precisar importar gráficos para o software a laser várias vezes, precisará desligar o software a laser para continuar importando.

5) Se Cadlaser (C) não for exibido, você precisará ir para Autolisp (i) na ferramenta para carregar Aplicativo. Como mostrado:



6) Na janela pop-up, selecione jgdk.fas e acad.lsp e load.

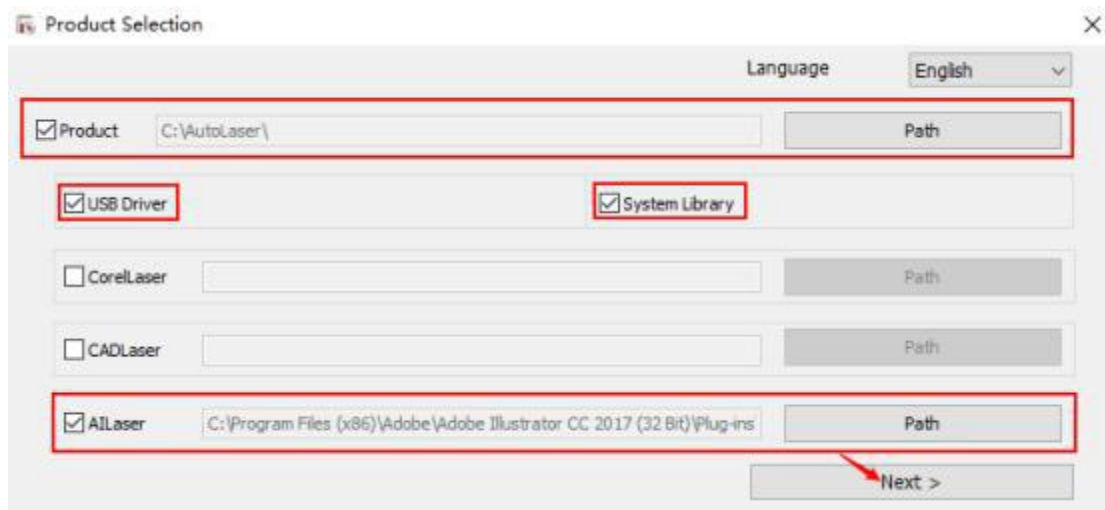


1.2.4 Instalação do Menu de Importação do Illustrator

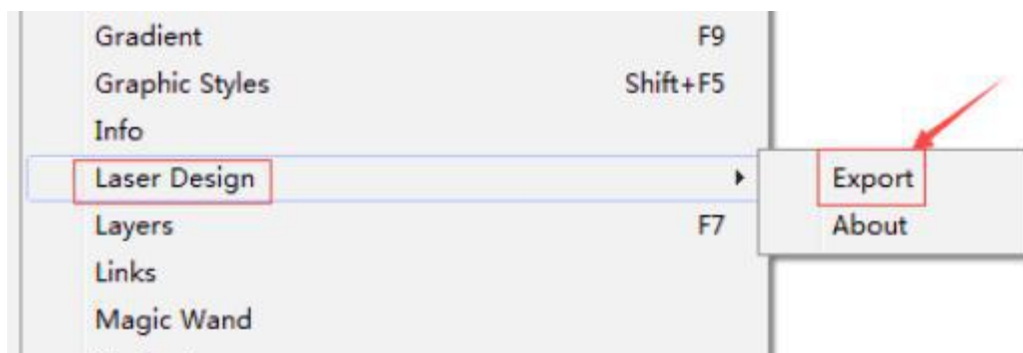
Nota: Atualmente, nosso menu de importação do Illustrator suporta versões de 32 bits e 64 bits do AI CS2 ao AI 2017! A versão CC da IA inclui versões de 32 bits e 64 bits, embora apenas versões de 32 bits estejam disponíveis anteriormente, nosso software é realmente suportado em ambas as versões.

Tome AI CS5 como um exemplo.

Este menu de importação é instalado da mesma forma que o primeiro laser. Os usuários só precisam executar as seguintes etapas:



- 1) Clique em [Produto].
- 2) Clique em [Driver USB].
- 3) Clique em [AI laser].
- 4) Clique em [Próximo] → [Instalar] → [Concluir].
- 5) Ative a IA e selecione Design a laser → Exportar para aparecer na caixa da barra de menus.
Esse texto indica que a instalação foi concluída com êxito, conforme mostrado na figura a seguir.



Nota: Se você estiver instalando todos os menus de importação para o software acima pela segunda vez, não precisará clicar em Produto ou Driver USB e Biblioteca do Sistema.

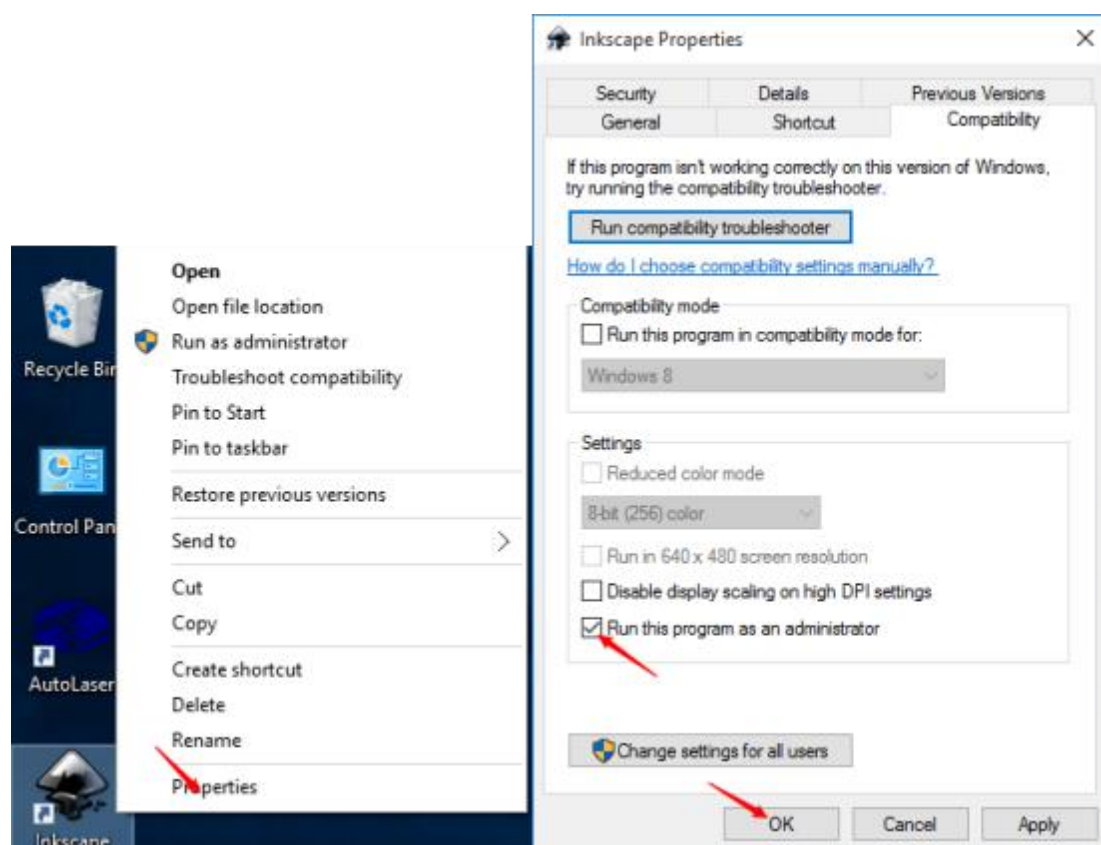
1.2.5 Menu Importar do Inkscape

Nota: A versão do Inkscape requer 1.0 ou mais e o sistema operacional é o Windows.

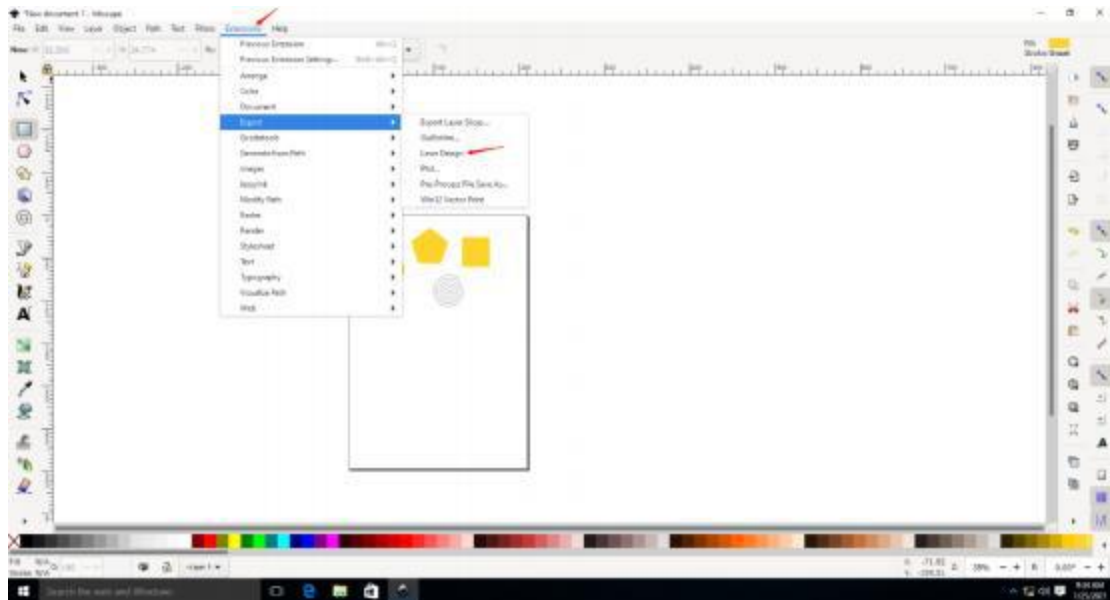
1. Primeiro, baixe o pacote de instalação no site oficial do Inkscape.



2. Clique duas vezes em Installer para instalar o AutoLaser (V2.5.5 ou posterior) e o instalador instalará automaticamente o plug-in na extensão Inkscape.
3. Na área de trabalho, selecione o ícone Inkscape, clique com o botão direito do mouse em Propriedades, selecione Compatibilidade, selecione Executar Programa como Administrador e clique em OK.



4. Abra Inkscape, desene gráficos, selecione Extende/Exportação/Design a laser no menu e exporte todos os gráficos da página para o AutoLaser.



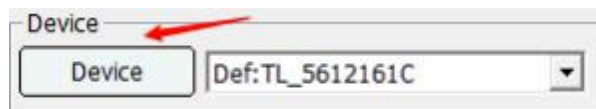
5. Se você precisar importar o desenho novamente, desative o AutoLaser primeiro.

1.3 Configurações do sistema

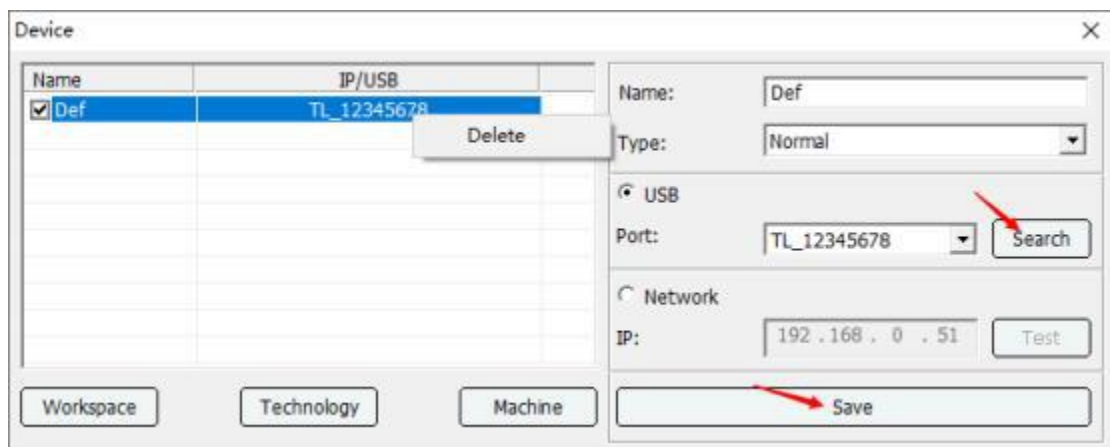
3.11 Gerenciamento de dispositivos

Ligue o software a laser, como mostrado abaixo, e clique em

Área de trabalho à direita.  Ou clique no botão Dispositivos na barra de ferramentas.



As configurações relacionadas à máquina incluem espaço de trabalho da máquina, parâmetros do processo e parâmetros da máquina.



Nome: Dispositivos diferentes podem ter o mesmo endereço IP, portanto, o dispositivo é nomeado para fácil identificação. Cada nome está apenas em uma cópia da tabela de gerenciamento de dispositivos.

Tipo: Se a versão do sistema de placa de controle for V.L010, altere para câmera.

Usb: Selecione a comunicação usb, conecte o cartão de controle com a linha usb, clique no botão Pesquisar para enumerar a porta do dispositivo, clique na caixa suspensa para selecionar a porta a ser conectada e salve. O TL-403/TL-404/TL-410 mostra COM e o TL-A1/A3/A4/B1/B2 mostra o número da porta USB, por exemplo: TL_00000000.

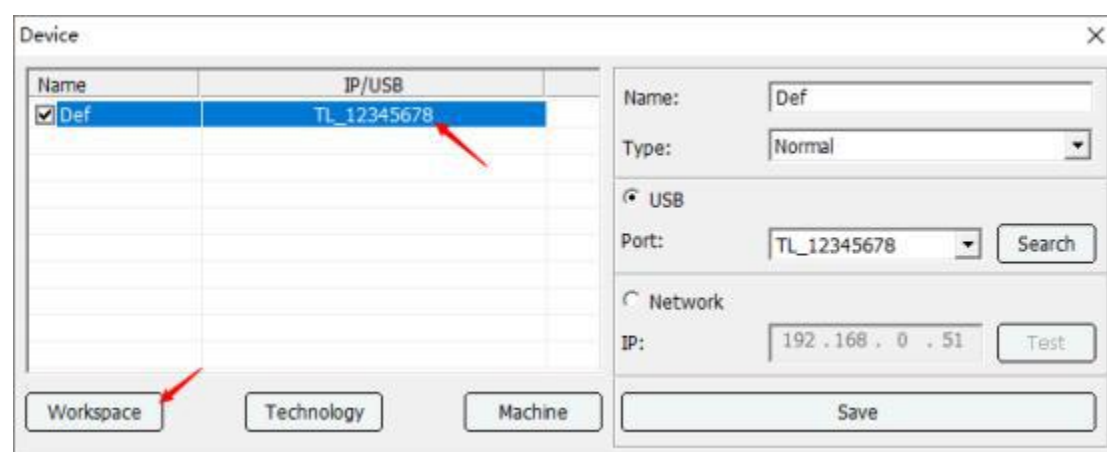
Rede: O endereço IP deve corresponder ao endereço exibido no dispositivo, caso contrário, o software laser não poderá se conectar ao dispositivo (consulte Configurações IP). Clique no botão Testar para testar.

Salvar: Clique em um registro na lista de seleção e as informações de registro selecionadas aparecerão na caixa de edição à direita. O [nome] na lista é o único sinal de identificação. Se o nome do dispositivo for o mesmo que alguns dos registros da lista, clique no botão [Salvar] para modificar os registros na lista. Se o nome do dispositivo não existir na lista, clique no botão [Salvar] para adicionar um novo registro.

Excluir: A tabela de gerenciamento de dispositivos é uma lista de todos os dispositivos. Se um dispositivo não estiver mais em uso, selecione-o no formulário e clique com o botão direito do mouse para abrir o menu e clique em [Excluir] para removê-lo. Se uma nova máquina for comprada, o usuário poderá editar seu nome, endereço IP e tipo de dispositivo nas informações do dispositivo na barra de edição à direita e clicar em Salvar abaixo para adicioná-la à lista.

1.3.1.1 Parâmetros do Espaço de Trabalho

Selecione o nome da máquina cuja largura precisa ser modificada e clique em [Workspace] para abrir a caixa de diálogo Parâmetros do Workspace. Como mostrado. A imagem a seguir:



The image shows a 'Workspace' dialog box with the following sections:

- Work Range:** Contains input fields for 'X Range' (1100 mm) and 'Y Range' (700 mm).
- Machine Origin:** Contains four radio button options: 'Upper Left' (selected), 'Upper Right', 'Lower Left', and 'Lower Right'.
- Warning:** A red text message states: 'Please set the same as the machine to avoid graphic mirroring!'.
- Laser Head Position:** A 3x3 grid of radio buttons, with the top-left button selected.
- Positioning Point:** A dropdown menu currently showing 'User Origin'.
- OK Button:** A button at the bottom center of the dialog.

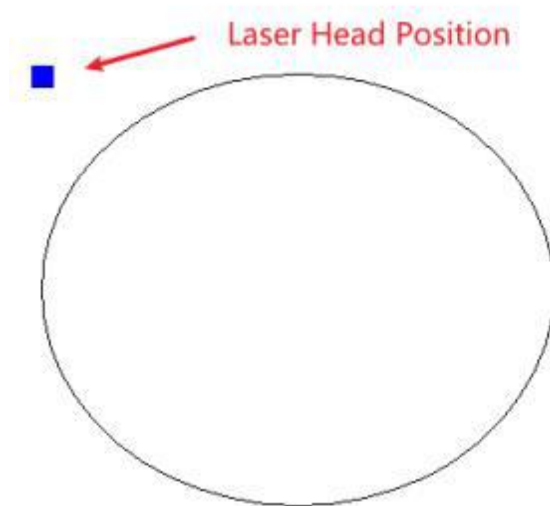
Red arrows point to the 'Work Range' label, the 'Machine Origin' label, the 'Laser Head Position' label, the 'Positioning Point' dropdown, and the 'OK' button.

Faixa X: refere-se à distância máxima que a cabeça do laser pode mover na direção do eixo X a partir do ponto de reinicialização da máquina (ou seja, a origem da máquina). Se a distância for maior que a distância real que a máquina pode mover no eixo X, a cabeça do laser entrará em colapso.

Intervalo Y: refere-se à distância máxima que a cabeça do laser pode se mover na direção do eixo Y a partir do ponto de reinicialização da máquina (isto é, a origem da máquina). Se a distância for maior que a distância real que a máquina pode mover no eixo Y, a cabeça do laser entrará em colapso.

Origem da máquina: refere-se ao ponto em que a cabeça do laser retorna depois que a máquina é ligada ou o botão "Redefinir" do painel é pressionado. Um ponto nas posições superior esquerda, inferior esquerda, superior direita e inferior direita pode ser definido como o ponto de reinicialização da máquina, e os parâmetros desse ponto devem ser consistentes com a instalação da máquina.

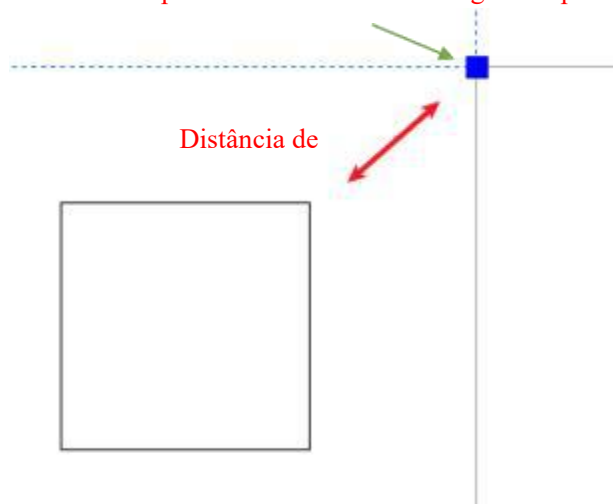
Posição da cabeça do laser: refere-se à posição do gráfico em relação ao ponto inicial (ponto de espaçamento). Por exemplo, selecione o canto superior esquerdo da imagem a seguir e o ponto inicial do desenho de corte é o canto superior esquerdo.

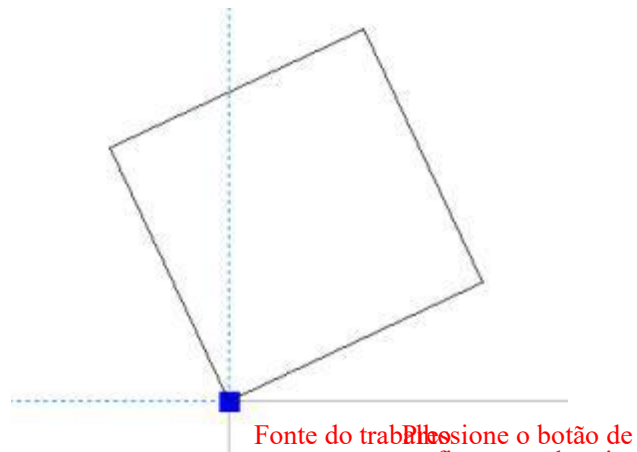


Ponto de posicionamento:

- Origem da máquina: A origem da máquina é o ponto de posicionamento.
- Origem do Usuário: A localização do registro do botão de localização (botão de origem) é o ponto de posicionamento.
- Localização atual: localiza a posição atual da cabeça de corte.
- Coordenadas absolutas: a posição do desenho na tela do software é processada.
- Localização
- Origem da página: Use a coordenada zero da página como a origem do cabeçalho do laser. (Por exemplo:
 - A. A distância entre a origem do software e o ponto inicial do processamento gráfico é de 100 mm e, em seguida, o arquivo é enviado ao controlador para processamento. Não importa onde o cabeçote do laser esteja posicionado, ele será movido 100 mm na direção correspondente antes do processamento gráfico e processado de volta à origem da página.
 - B. Tome qualquer ponto da imagem como o ponto de partida). Como mostrado:

Definir a origem de trabalho pressionando o botão de origem no painel





1.3.1.2 Parâmetros do processo

Selecione a máquina, clique em "Processo" e insira as configurações dos parâmetros do processo, conforme mostrado na figura a seguir.

Ativado: inicia o processamento apropriado.

Adicionar: Adicione os parâmetros de processamento apropriados.

Excluir: Exclui os parâmetros de processamento apropriados.

Salvar: salva todos os parâmetros de processamento na lista de parâmetros.

Technology

Engraving Adjustment		
Speed	Reverse O...	Origin Off...

< >

Add... Delete

☐ Enable

Speed Limit	
Diameter	Speed
1.00	10.0000
2.00	15.0000
3.00	20.0000
4.00	25.0000
5.00	30.0000
6.00	35.0000
7.00	40.0000

Add... Delete

☐ Enable

Cut Gap Adjustment		
Speed	X Compens...	Y Compe

< >

Add... Delete

☐ Enable

Import Export

Save

1.3.1.2.1 Ajuste de gravação

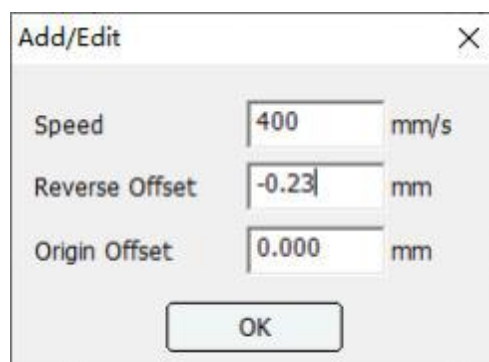
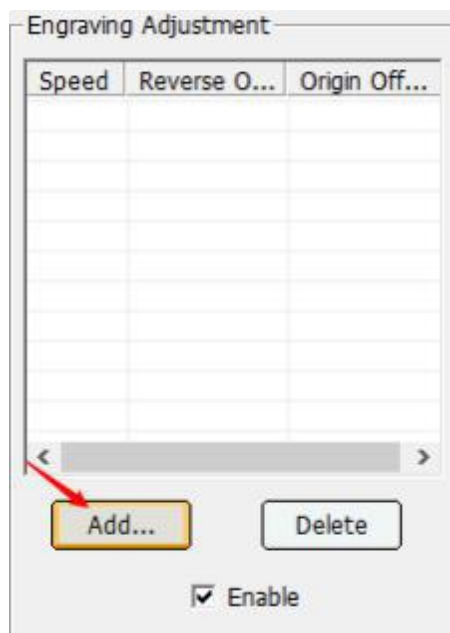
Durante o processo de gravação lateral, o erro de folga pode ser causado devido à precisão diferente da máquina-ferramenta. O erro de folga no movimento reverso pode resultar em uma imagem dupla ou desfocada do efeito de gravação. O software possui uma função de compensação de folga de gravação que remove várias lacunas devido a diferenças de modelo, conforme mostrado na tabela a seguir:

Ativado: Clique na caixa de seleção "Ativar" na lista e o sistema inicia a função de compensação de gravação.

Adicionar: Clique no botão "Adicionar" para abrir a caixa de diálogo de edição de parâmetros.

Quando terminar de editar os parâmetros, clique em [OK] para adicionar um novo item.

Excluir: Selecione o registro a ser excluído na lista e clique no botão "Excluir" abaixo.



Método de teste:

- Defina o valor de compensação correspondente à velocidade de gravação como 0;
- Processo de teste de compensação de deslocamento reverso: faça três retângulos com um comprimento de intervalo de 20×10 5 mm. Defina o trabalho para o modo de gravação e a escala de precisão de gravação para 1 mm e, em seguida, produza o trabalho.



- Abaixo está um gráfico ideal.



- Se o efeito desejado for alcançado, o processamento de compensação, o teste ou o uso de parâmetros de deslocamento reverso serão realizados.

Não é necessário.

- Possíveis resultados reais de gravação são os seguintes



- A compensação intermediária é geralmente usada para alinhar as linhas de gravação no meio.

Valores negativos e possivelmente positivos dependem da máquina de gravação. Valores negativos e positivos compensados pelo valor do intervalo também são valores de compensação para ajustar direções positivas e negativas. Valores de compensação positivos e negativos dependem do modelo da máquina. Em geral, primeiro defina o valor da compensação como 0 para visualizar o efeito de gravação e, em seguida, defina um valor de compensação maior, como 3 mm, para visualizar o efeito de gravação, sabendo que o valor da compensação é negativo.

Deslocamento de origem: esta configuração é usada para ajustar com precisão a posição de corte após a gravação quando a gravação requer o corte da moldura externa. Deslocamento de primitivo de gravação negativo positivo

O valor é à esquerda e o valor negativo é à direita.

Antes da compensação:



Após a compensação:



1.3.1.2.2 Limites de velocidade para desenhos pequenos

Os mesmos gráficos, modelos diferentes, correias, polias, tipos de motor, podem produzir efeitos diferentes mesmo na mesma velocidade. Este é um fator objetivo que afeta o processo de usinagem. Para resolver este problema, o software fornece uma lista de limites de velocidade para diferentes modelos, registrando a velocidade máxima (sob a premissa de garantir o efeito) que a máquina pode executar em círculos de tamanhos diferentes, conforme mostrado na figura a seguir. Ativado: A opção [Ativado] abaixo da lista permite que o usuário decida se deve usar o recurso de limite de velocidade.

Adicionar: Clique no botão [Adicionar] para abrir a caixa de diálogo de edição de parâmetros.

Quando a edição do parâmetro estiver concluída, clique em [OK] para adicionar um novo item.

Excluir: Selecione o registro a ser excluído na lista e clique no botão "Excluir" abaixo.

Speed Limit

Diameter	Speed
1.00	10.0000
2.00	15.0000
3.00	20.0000
4.00	25.0000
5.00	30.0000
6.00	35.0000
7.00	40.0000

☒ Enable

Add/Edit

Diameter mm

Speed mm/s

1.3.1.2.3 Ajuste de corte

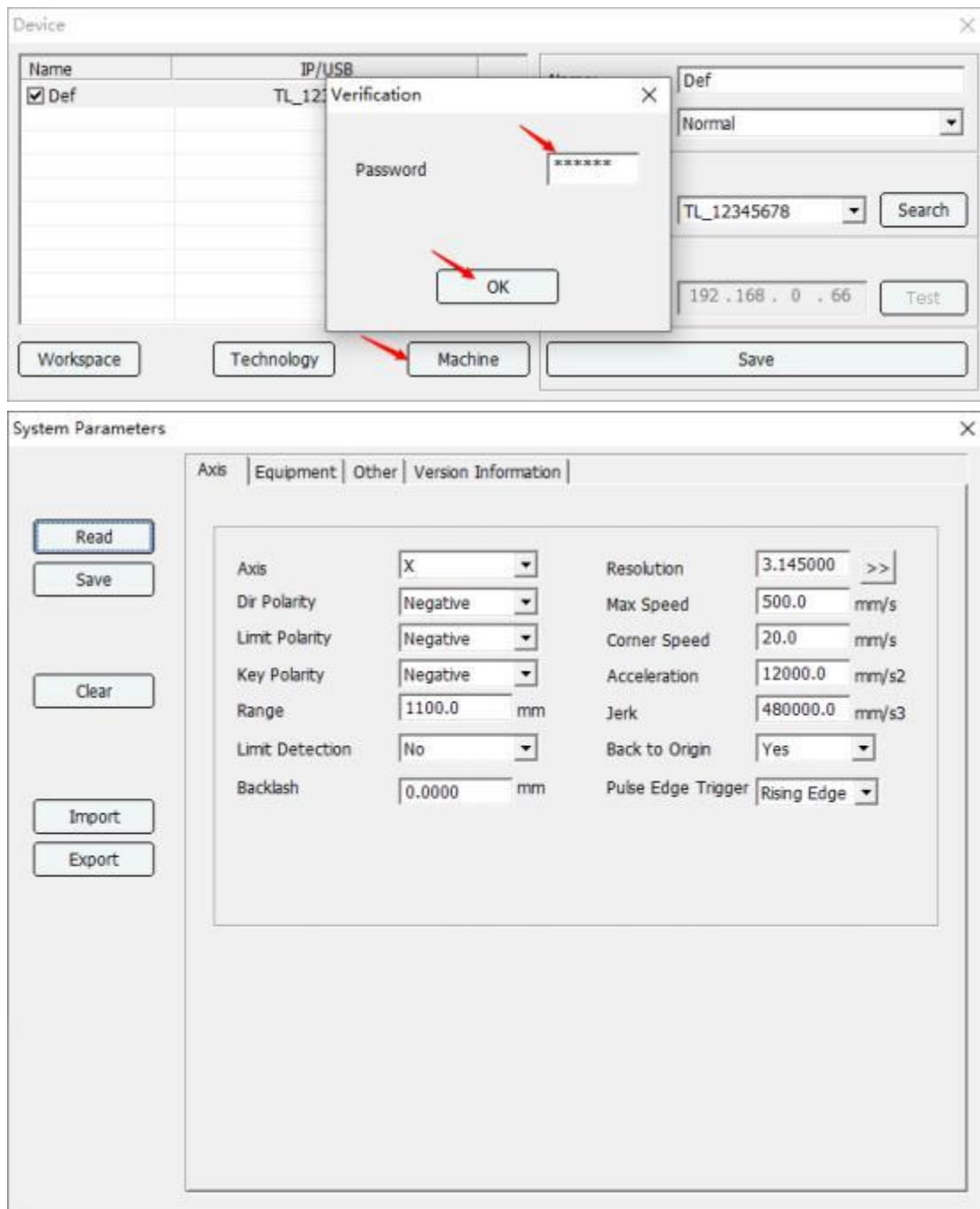
Se os seguintes efeitos de usinagem ocorrerem, a função de folga de corte poderá ser iniciada.

Ativado: A opção [Ativado] na lista fornece uma opção para o usuário decidir se deve usar o recurso. Adicionar: Clique no botão [Adicionar] para abrir a caixa de diálogo de edição de parâmetros.

Excluir: Selecione o registro a ser excluído na lista e clique no botão "Excluir" abaixo. Quando terminar de editar os parâmetros, clique em [OK] para adicionar um novo item.

1.3.1.3 Parâmetros da máquina

Clique nos parâmetros da máquina e digite a senha tz0001 para entrar na interface do parâmetro. Tais como:



Leitura: Leia os parâmetros definidos pelo cartão de controle Quando o cartão de controle for desconectado, o parâmetro de leitura expirará e os parâmetros do dispositivo serão lidos automaticamente quando a conexão for bem-sucedida.

Salvar: salva os parâmetros modificados em cada lista de parâmetros do sistema.

Limpar: Limpa todos os parâmetros da lista de parâmetros do sistema. **Importação/Exportação:** esse recurso é exportar os parâmetros do cartão de controle usados ou definidos pelo usuário para o computador para salvar. Se você precisar usar o software importado diretamente novamente no futuro, clique em "Salvar". Você não precisa mais redefinir.

1.3.1.3.1 Parâmetros do eixo

Eixo: os eixos são divididos em X, Y, Z, U, V, W, X2, Y2, Z2, V2.

Polaridade Dir: Altera a polaridade quando o eixo retorna à origem na direção oposta.

Polaridade extrema: A polaridade limite é positiva e o sinal limite é alto e efetivo. Quando a polaridade limite é negativa, o sinal limite é efetivo em um nível baixo.

Polaridade chave: Altere a polaridade quando a direção da chave e a direção do movimento do eixo não coincidem.

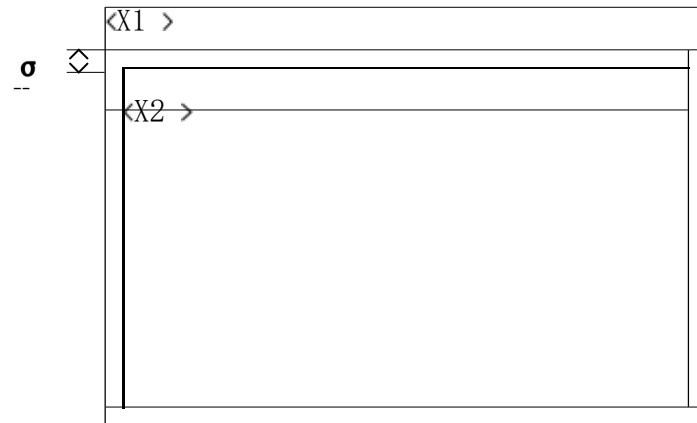
Faixa: A distância máxima que o eixo pode mover para o percurso máximo.

Deteção de limite: Verifique o interruptor de limite para evitar a colisão do eixo.

Folga lateral: folga de movimento reverso axial. Usado para compensar o desalinhamento do corte.

Resolução: Resolução = o número de pulsos necessários para que a cabeça do laser se mova (mm) $\times$ 1000/unidade gire em um círculo quando o motor gira. Pressione o botão [$> >$] aqui para exibir as caixas de entrada de comprimento teórico e comprimento real. O comprimento teórico é o comprimento do projeto e o comprimento real é o comprimento medido pela régua. Digite o valor de comprimento apropriado na opção apropriada e pressione o botão OK para converter automaticamente a resolução correta. Medição de tamanho: Você pode desenhar um retângulo que pode medir o comprimento de uma aresta retangular para calcular a resolução ou medir a diagonal de um retângulo para verificar se o feixe é perpendicular ao carrinho. A largura do feixe de laser deve ser considerada ao medir, ou seja, a máquina realmente desenha dois retângulos ao desenhar um retângulo. O usuário mede o comprimento de dois retângulos durante a medição e a média de dois comprimentos como o comprimento real. De

O comprimento diagonal só precisa comparar se as linhas diagonais do mesmo retângulo são iguais. Por exemplo, o comprimento de um retângulo é medido no qual se indica a largura do feixe de laser, e os comprimentos de X1 e X2 no gráfico são medidos, respectivamente, para obter um valor médio. Quanto maior o comprimento da linha, mais precisa é a medição.



Velocidade máxima: a velocidade na qual o eixo pode funcionar.

Velocidade de canto/velocidade de parada: a velocidade na qual o eixo começa e para.

Aceleração: A aceleração máxima quando o eixo está funcionando, quanto maior a aceleração, menor o tempo de aceleração e maior o jitter.

Salto de emergência: A aceleração do eixo da aceleração mínima para a aceleração máxima (a desaceleração é a aceleração da aceleração máxima para a aceleração mínima), quanto menor o salto de emergência, menor o jitter, mais lenta a velocidade de elevação, e vice-versa, maior o jitter, mais rápido o levante..

Volte para a origem: se os eixos retornam à origem da máquina quando a máquina é energizada.

Acionador de borda de pulso: borda de subida ou descida. Dependendo das configurações do driver, geralmente é acionado por uma borda de subida. Se o movimento recíproco do eixo de movimento estiver sempre desalinhado em uma direção, altere para o modo de disparo da borda de pulso.

1.3.1.3.2 Parâmetros do equipamento

System Parameters

Axis | Equipment | Other | Version Information

Read

Save

Clear

Import

Export

Return Point: None

Platform: Single

Machine Type: Common Equip

Focal Length: 0.000 mm

Laser Type: CO2

Laser Head Mode: Single

PWM Polarity: Negative

PWM Frequency: 20000.0 Hz

Min Power: 3.00 %

Max Power: 100.00 %

Lubricant stroke: 0.0 m

Lubricant stroke2: 0.0 m

Lubricating oil time: 0.0 s

Lubricating oil time2: 0.0 s

Ponto de retorno: a posição de parada da cabeça do laser após a reinicialização do sistema e a conclusão do trabalho. Existem três opções: origem da máquina, origem do usuário e nenhum.

●A origem da máquina refere-se à origem da máquina e o valor da coordenada XY é 0.

●A origem do usuário é o ponto de coordenada selecionado pelo usuário pressionando a tecla de origem do painel.

●Nada significa que o trabalho será interrompido no local atual quando o trabalho for concluído.

Plataforma: plataforma única e dupla. Depois de selecionar o modo de plataforma dupla, defina a distância entre as duas plataformas. A distância entre as duas plataformas é determinada pela distância entre os cantos superior esquerdo das duas plataformas. As máquinas de plataforma dupla têm duas plataformas que se movem para frente e para trás através do eixo U. Uma plataforma é mantida no local de trabalho enquanto a outra aparece alternadamente em ambos os lados da máquina. Assim, as ações de alimentação e picking podem ser realizadas sem atrasar as horas de trabalho para melhorar a eficiência do trabalho (essa função deve ser combinada com a máquina com essa peça). Quando você seleciona o modo de plataforma dupla, o eixo U move a distância de plataforma dupla definida uma vez após cada trabalho ter sido concluído.

Tipo de máquina: equipamento comum, equipamento rotativo (gravação de objetos redondo), corte híbrido de metal, equipamento de faca rotativa, corte de tubos, máquina de corte de fita.

Equipamentos comuns são modelos comuns de corte e gravação. Um dispositivo rotativo é o tipo de gravação rotativa. O corte híbrido de metal é um modelo que pode cortar cabeças de corte metálicas e não metálicas e seguir o controle. A máquina de corte de tubo é uma máquina de corte

híbrida equipada com um dispositivo rotativo, que é uma máquina de corte equipada com uma fresa de fuso.

O cortador de fita é um dispositivo usado para cortar a fita.

Distância focal: Depois de definir este parâmetro, pressione o botão ". Ponto decimal na interface de espera para indicar se o foco automático deve ser executado. Em caso afirmativo, o eixo U controla a cabeça do laser para se mover para baixo (ou a plataforma se move para cima) e quando o sensor detecta que está se aproximando da superfície do material, dê um sinal de posição de posição no lugar ou de foco (neste momento).

Tipos de laser: CO2 (tubo de vidro de CO2), RF (RF), RF (coceira)-pré-combustão de RF.

Quando o laser é um laser de fry sem pré-combustão, selecione o tipo RF. Se for um laser RF que requer pré-combustão, selecione o tipo RF (Tickle) (neste momento, a placa de controle no modo de espera emitirá um pulso de largura 1us para o laser para pré-combustão).

Modo de cabeça de laser: cabeça única, dupla, dupla, dupla cabeça fixa, três cabeças, três cabeças e duas cabeças, três fixas, quatro cabeças, uma cabeça, duas cabeças, quatro fixas.

● Isso significa que a máquina tem apenas uma cabeça de laser.

● Duplo 1 significa que a máquina é um modelo híbrido de motor duplo de correia única. ● Duplo 2 significa que a máquina é um modelo híbrido de motor duplo de correia dupla. ● Uma cabeça dupla fixa significa que ela é uma faixa única e as duas cabeças não podem se mover automaticamente. De

O formato do eixo X precisa ser configurado para metade do formato da máquina

● Três cabeças 1 significa que a máquina é uma mistura de correia única e três motores. ● Três cabeças 2 significa que a máquina é uma mistura de três correias e três motores. ● Fixar três significa que é um cinto único e as três cabeças não podem se mover automaticamente. Precisa definir

Converte o formato do eixo X em um terço do formato da máquina.

● Quatro cabeças 1 significa que a máquina é uma mistura de correia única e quatro motores. ● Quatro cabeças 2 significa que a máquina é uma mistura de três correias e quatro motores. ● Fixar quatro significa que é um cinto único e as quatro cabeças não podem se mover automaticamente. Precisa definir

Converte o formato do eixo X em um quarto do formato da máquina.

A distância entre as duas cabeças de laser é a distância entre as duas origens da cabeça do laser.

● Distância dupla 1: é a distância entre o laser 1 e o laser 2.

● Distância dupla 2: é a distância entre o laser 2 e o laser 3.

● Distância dupla 3: é a distância entre o laser 3 e o laser 4.

● Nota: Quando esta máquina é um modelo assíncrono de duas cabeças, o espaçamento de duas cabeças é 1

Indica a distância entre o laser 1 e o laser 3, e a distância de duas cabeças 2 representa a distância entre o laser 2 e o laser 4.

Polaridade PWM: Pressione Selecionar para alterar a polaridade PWM. Se for constatado que a ênfase na luz é pequena, a intensidade real da luz é aumentada. Em seguida, pressione Selecionar para reverter a polaridade PWM. **Frequência PWM: A frequência da forma de onda PWM do tubo laser De acordo com o manual do laser, o tubo de CO2 é geralmente de 20.000 e o tubo de fritura é geralmente de 5000.**

Potência mínima: o ciclo de trabalho mínimo da forma de onda PWM do laser. O ciclo de trabalho mínimo é a potência mínima quando o laser não emite luz.

Potência máxima: o ciclo de trabalho máximo da forma de onda PWM do laser. O ciclo de trabalho máximo é a potência máxima especificada pelo laser. Configuração: 0é ocupação mínima

do espaço: ocupação máxima do espaço ≤ 100 . Se o ciclo de trabalho máximo for igual ao ciclo de trabalho mínimo, a luz é poderosa, mas não ajustável.

Distância da plataforma: Define o tamanho de trabalho da plataforma quando o parâmetro Platform é duplicado.

Curso do Lubrificante: Após definir a distância, ligue o interruptor do lubrificante quando a distância acumulada do eixo XY atingir o valor especificado.

Tempo de lubrificante: refere-se ao tempo de saída do lubrificante.

Parâmetros de referência (dispositivo rotativo): Diâmetro de referência, resolução de referência e diâmetro do objeto.

- ✓Faixa e resolução de Y devido a materiais cilíndricos de diferentes diâmetros

Ao contrário dos eixos, a placa de controle fornece um diâmetro de referência e uma resolução de referência para fácil cálculo.

- ✓Após o diâmetro da linha de base e a resolução da linha de base estarem definidas corretamente, cada substituição

Materiais, basta definir os parâmetros de diâmetro na interface do menu principal. A resolução e a faixa máxima do eixo Y são então recalculadas com base no diâmetro de referência e na resolução de referência. Isso significa que você só precisa definir um novo diâmetro do material.

- ✓Defina o dispositivo para girar o dispositivo. Você verá o diâmetro do objeto, a ocorrência

O diâmetro e a resolução de referência têm um valor padrão. Meça o diâmetro do material processado. Insira este diâmetro nos parâmetros Diâmetro de referência e Diâmetro do objeto. A Resolução de referência pode ser mantida como padrão ou pode ser inserida uma estimativa para ela.

- ✓Abaixe a potência máxima do laser e desenhe uma linha de 50 mm na superfície do material.

Meça o comprimento real da linha, 55 mm, etc. Defina o valor da resolução de referência. Pressione "



Botão e exibe uma janela para calcular a resolução. Defina Esperado como 50.

Na janela de resolução, Real é alterado para 55. Pressione a tecla Calcular para calcular a resolução correta.

- ✓Na próxima vez que você substituir um novo material de diferentes diâmetros, basta definir Object

Parâmetro Diâmetro. Neste ponto, a resolução do eixo Y calcula automaticamente a resolução e a faixa máxima do objeto atual com base no diâmetro de referência e no cálculo automático.

Resolução de referência.

Fórmula de cálculo:

Resolução real do eixo Y = Diâmetro do objeto/Diâmetro de referência * Resolução de referência
Faixa real do eixo Y = Diâmetro do objeto * π

1.3.1.3.3 Outros parâmetros

System Parameters

Axis | Equipment | Other | Version Information

Read
Save
Clear
Import
Export

Min Accelerate	400.0	mm/s ²	Default Idle Speed	330.0	mm/s
Speed Factor	2.0		Idle Acc	3000.0	mm/s ²
Return Speed	50.0	mm/s	Idle Jerk	60000.0	mm/s ³
Laser Test Time	500.0	ms	Open Protect	No	
Frame Speed	200.0	mm/s	Water Protect	No	
Key Speed	200.0	mm/s	Z/U Option	Z Axis	
Done Tip	No		Number of Work	0	
OUT1 Option	Completion				

TL410C

Z/U/V Axis Option OUT1 Option

Aceleração mínima: a aceleração mínima correspondente ao início e à parada. Quanto menor o valor, menor o jitter no início e na parada e o tempo de aceleração e desaceleração correspondente aumenta. Quanto maior o valor, maior o jitter durante o início e a parada e mais rápido a aceleração e a desaceleração. Geralmente 400mm/s². Se for necessária uma velocidade de usinagem mais rápida, se for necessária uma usinagem precisa, defina a aceleração mínima acima de 850mm/s² ou 200mm/s² (o valor recomendado está sujeito à máquina real). Mm/s²

Fator de velocidade: usado para ajustar a suavidade da máquina quando ela gira. O intervalo varia de 0,00 a 5,00. Quanto maior o valor, maior a velocidade de torneamento, menor o tempo de usinagem e maior o impacto e o jitter. Quanto menor o valor, menor a velocidade de torneamento, maior o tempo de processamento e menor o jitter. Geralmente 2. Quando a aceleração no eixo y é definida para um nível mais alto (como acima de 2500 mm/s), o fator de velocidade pode ser ajustado abaixo de 1.0, reduzindo significativamente o jitter. Defina o fator de velocidade como 3 ou mais quando a usinagem rápida for necessária.

Velocidade retal: é a velocidade na qual o sistema retorna à origem em mm/s.

Tempo de teste a laser: A hora em que o sistema pressiona o botão "Pulso" para emitir luz automaticamente, unidade ms.

Velocidade do quadro: define a velocidade na qual o quadro é movido em mm/s.

Velocidade do botão: defina a velocidade de micro-movimento do botão em mm/s. **Número de prompts/trabalhos concluídos: defina se o processamento está concluído e aberto; Abra o prompt de conclusão do processo e defina o tempo de conclusão do processo. Opções OUT1 (TL-A3):**

●Complete o sinal de conclusão do trabalho. Largura de pulso de baixo nível de saída 1 segundo após a operação

Terminado.

●Alimentação, sinal de indicação de alimentação, baixa saída efetiva durante a alimentação.

●No estado do laser, a luz laser emite um sinal indicador e a saída efetiva é baixa quando é iluminada. ●Ao pressionar e alimentar, o sinal de compressão síncrona do eixo residual tem baixa eficiência. ●Status de funcionamento, saída de sinal de baixo nível durante a operação, saída inválida durante suspensão ou espera

Sinal.

●A caneta, o sinal da caneta da caneta 1, a caneta caindo, a saída é de baixo nível e a saída da caneta é de alto nível. ●O rolo de fixação é usado para o controle da barra de pressão ao girar a faca, e a eficiência é baixa.

Velocidade de marcha lenta padrão: a velocidade espacial do eixo XY quando a luz não é apagada quando a velocidade padrão do arquivo de processamento é selecionada. UDM: mm/segundo.

ACC em marcha lenta: Aceleração do eixo XY sem luz. .Unidade: mm/s². Quanto maior a aceleração, mais rápida a aceleração e maior o jitter relativo. Em vez disso, aceleração e desaceleração tornam-se mais estáveis.

Vazio: Aceleração do eixo XY sem luz. Unidade: mm/s³. Quanto mais rápido a força, maior o jitter relativo. Em vez disso, aceleração e desaceleração tornam-se mais estáveis.

Proteção de abertura: no estado ligado, o sistema detecta um sinal de proteção para abrir a tampa. Quando ativado, o sistema não funcionará.

Proteção da água: se a proteção contra resfriamento a água a laser é detectada.

Opções Z/U (TL-A3): Existem três opções: alimentação do eixo U e elevação do eixo U ou sinal do eixo Z. Quando é um dispositivo de deslocamento mútuo de duas cabeças ou um dispositivo de giro, ele precisa ser configurado como um sinal do eixo Z. Seleção do eixo Z/U/V (TL-410C): alimentação do eixo Z, elevação da plataforma do eixo U e deslocamento mútuo do eixo V.

Opções OUT1 (TL-410C):

●Complete o sinal de conclusão do trabalho. Largura de pulso de baixo nível de saída 1 segundo após a operação

Terminado.

●Alimentação, sinal de indicação de alimentação, baixa saída efetiva durante a alimentação.

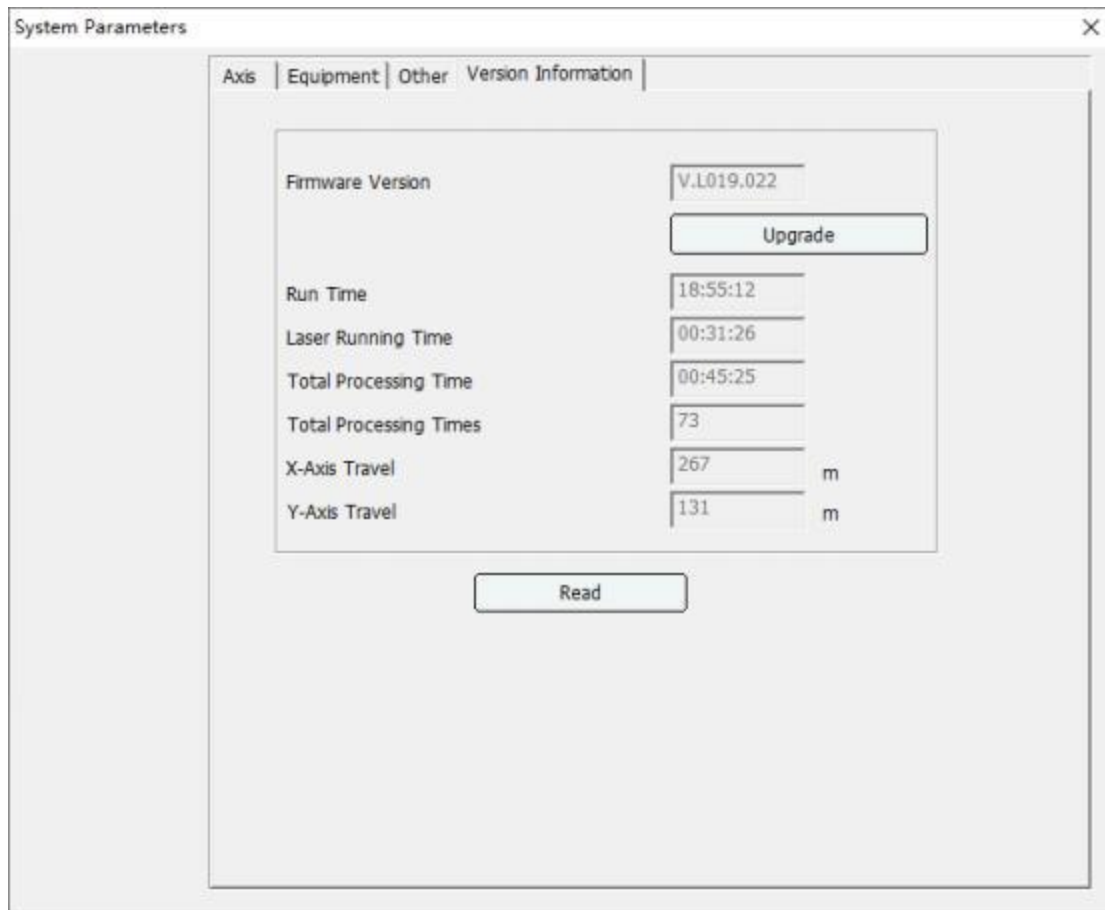
●No estado do laser, a luz laser emite um sinal indicador e a saída efetiva é baixa quando é iluminada. ●Pressione o sinal e o sinal de alimentação. No momento da alimentação, o sinal de compressão síncrona do eixo YU é

Baixa eficácia.

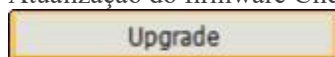
●O sinal da caneta, o sinal da caneta da caneta 1, a caneta caindo, o baixo nível de saída e o alto nível de saída da caneta. ●O sinal do rolo é usado para o controle da barra de pressão quando a ferramenta é girada, e a eficiência é baixa.

Informações sobre a versão 1.3.1.3.4

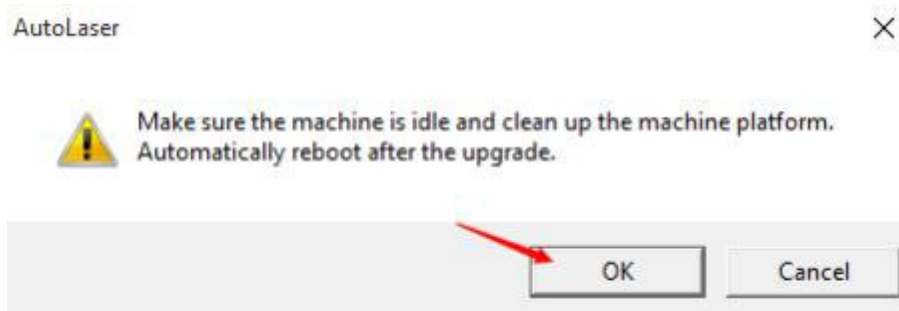
As informações da versão incluem o número da versão atual do firmware, o tempo de inicialização, o tempo de lançamento leve, o tempo de processamento cumulativo, o tempo de processamento cumulativo, o percurso cumulativo do eixo X e o percurso cumulativo do eixo Y. Clique em [Ler] para ler os parâmetros acima.



Atualização do firmware Clique no botão atual e selecione o arquivo de atualização



Você quer (* TFL, por exemplo, tzd_l019.TFL, clique em ok, como mostrado:



Após a confirmação, por favor, não desligue o energia. A máquina será reiniciada automaticamente mais tarde.

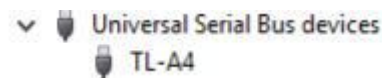
1.3.2 Configurações USB/IP

Como mostrado. Abaixo, as informações do dispositivo são exibidas na parte superior direita da interface do software. O software a laser se comunica com a máquina através de uma rede ou cabo USB durante o download de arquivos gráficos, leitura e gravação de parâmetros da máquina e execução de controle on-line. O endereço IP está sendo definido para a rede e o número da porta Com está definido para USB.

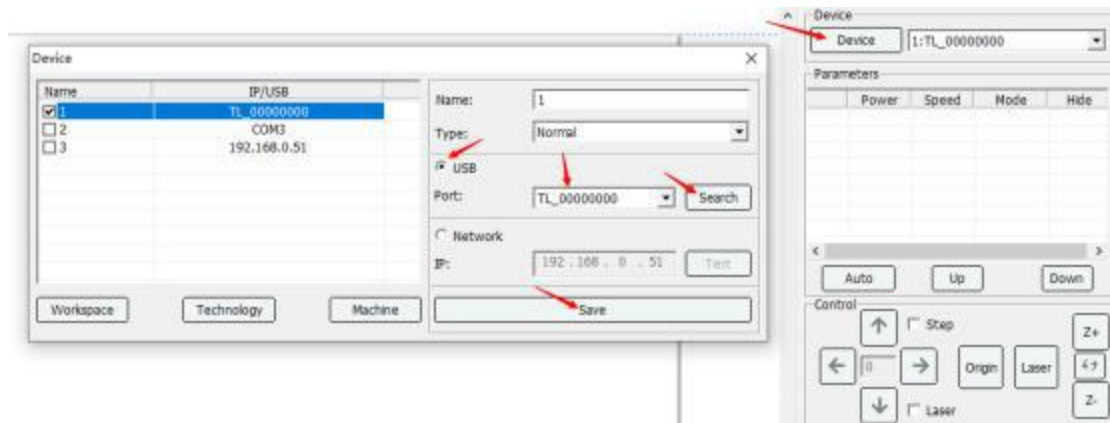
Device	
Device	1:TL_00000000
Parameters	1:TL_00000000
	2:COM3
	3:192.168.0.51

1.3.2.1 Configurações do dispositivo USB

Depois que a placa de controle (como TL-A4) é reinicializada, o computador é conectado ao computador com um cabo USB e o computador aloca automaticamente a porta do dispositivo USB para comunicação entre eles. Como mostrado:

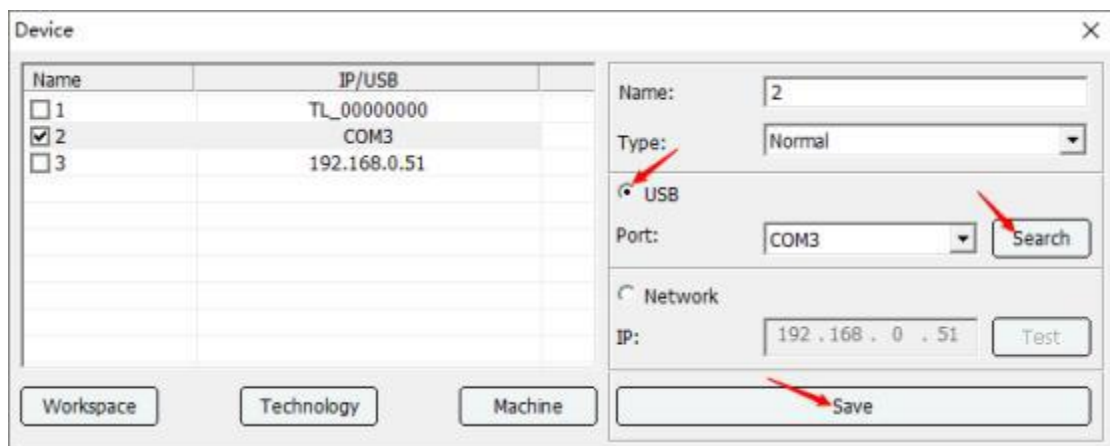


No software, clique no botão do dispositivo, selecione uma conexão USB, clique em Pesquisar, Pesquise o número da porta ou selecione o modo Auto diretamente. Quando você seleciona o modo Auto, o software corresponde automaticamente se o dispositivo é um número de porta USB ou um número de porta COM. O modo automático se aplica quando o dispositivo está conectado. Se você tiver mais de um dispositivo, use o modo de atribuir manualmente o número da porta.



1.3.2.2 Configurações da porta COM USB

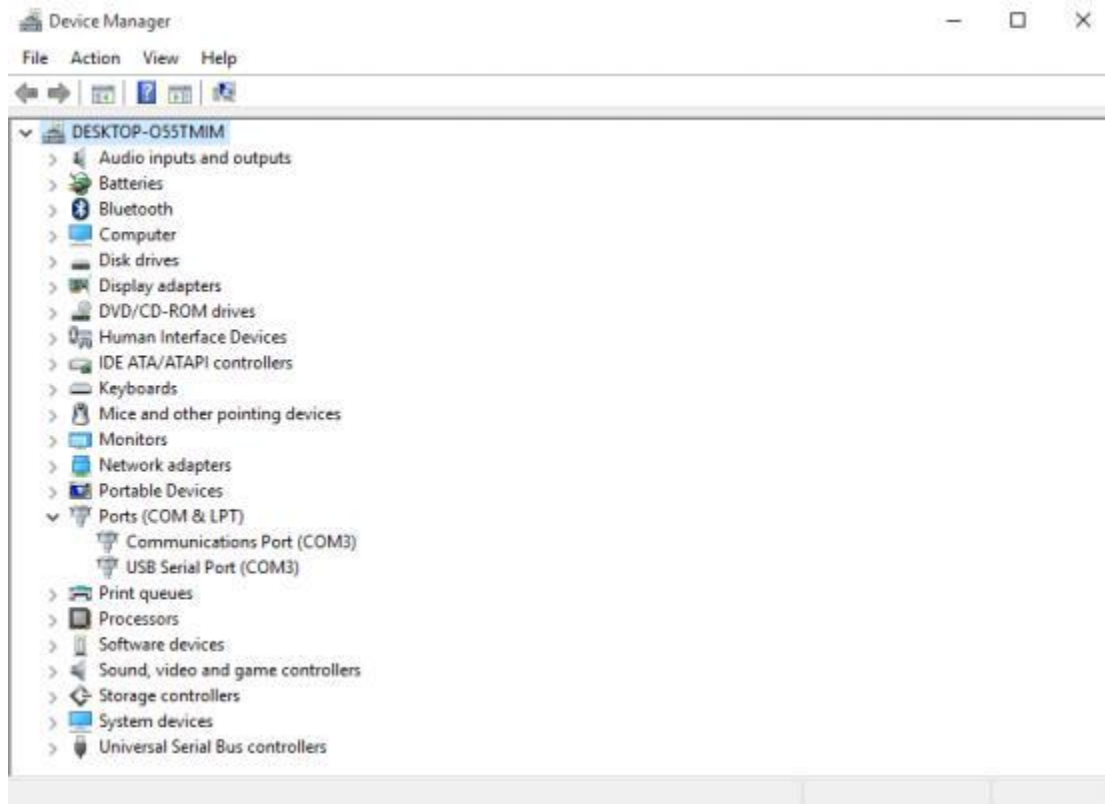
Depois que o sistema do cartão de controle é redefinido, o computador é conectado ao computador com um cabo USB e o computador atribui automaticamente uma porta COM para comunicação. Em Configurações do dispositivo, selecione uma conexão USB, clique em Pesquisar, selecione o número de porta apropriado, como COM3, e clique em Salvar.



Após a saída, na lista de dispositivos, selecione o dispositivo de número de porta correspondente para comunicação, conforme mostrado.

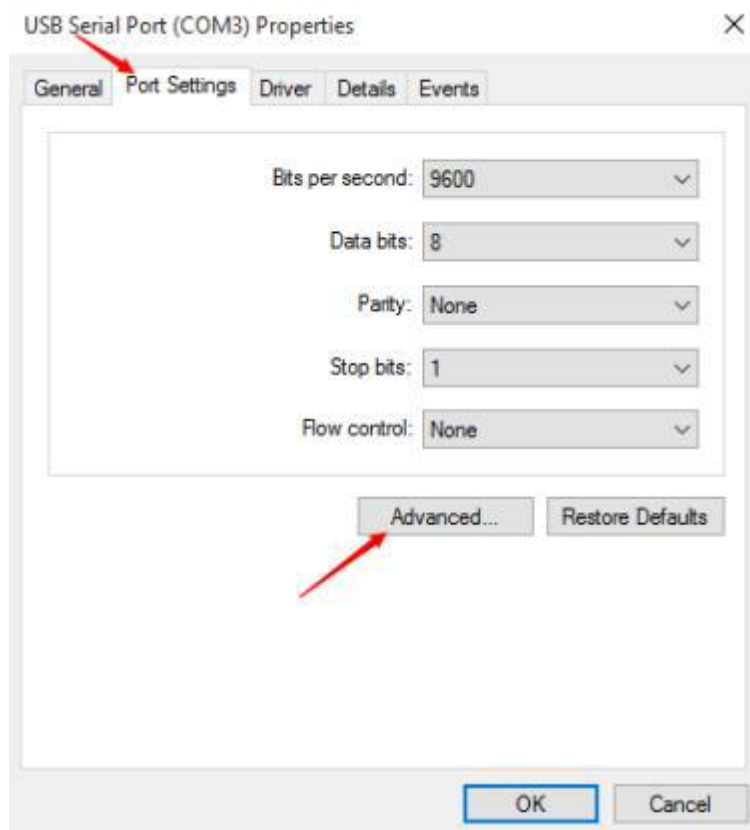


1. Veja o número COM. Selecione "Computador" e clique com o botão direito do mouse para selecionar "Gerenciador de dispositivos", clique na porta (COM e LPT), "Porta serial USB (COM3)" é o número da porta atribuído pelo computador! Como mostrado abaixo:

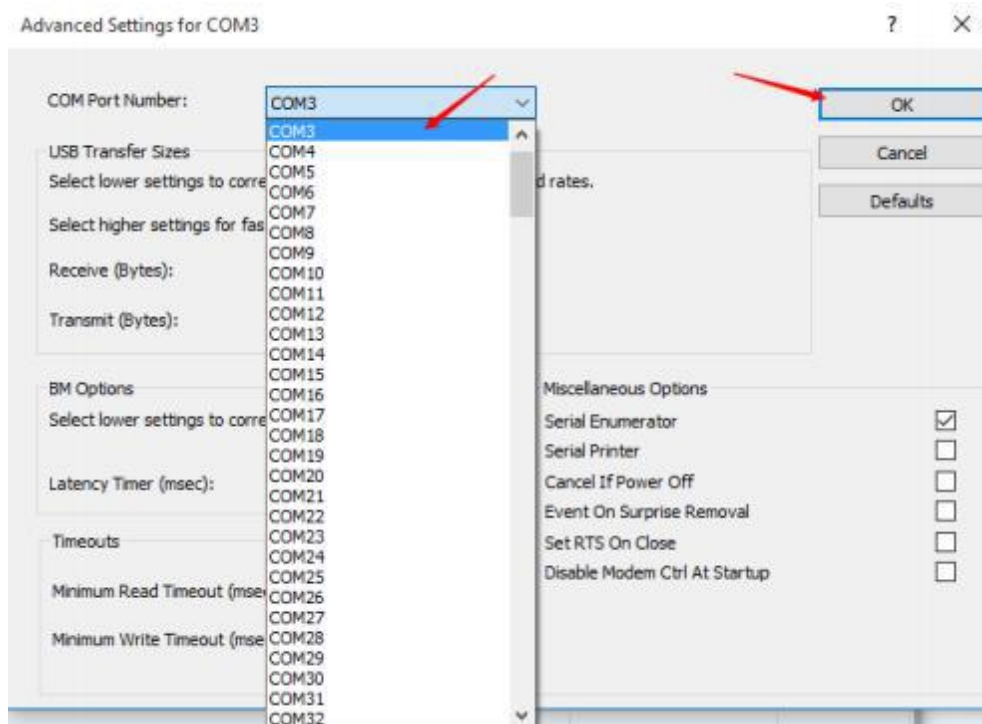


2. Alterar a porta COM atribuída pelo computador

A porta serial USB (COM3) no diretório de porta (COM e LPT) mostra o número da porta atualmente atribuído pelo computador; As etapas para alterar o número da porta são as seguintes.



- 1) Clique duas vezes na porta serial USB (COM3), a caixa de diálogo Propriedades da porta serial USB (COM3) aparece e clique em [Configurações de porta]; clique em [Avançado...] e a caixa de diálogo Configurações Avançadas COM3 será exibida.
- 2) Selecione o número da porta que deseja definir na caixa de opções do número da porta COM.



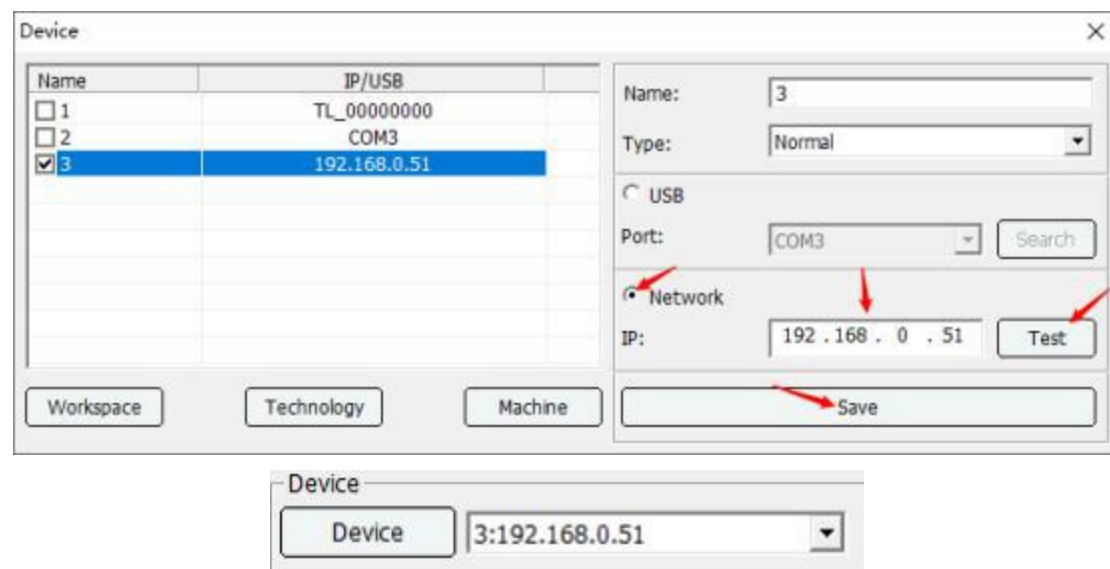
- 3) Clique em [OK] para abrir a caixa de diálogo Propriedades da porta de comunicação, como mostrado.



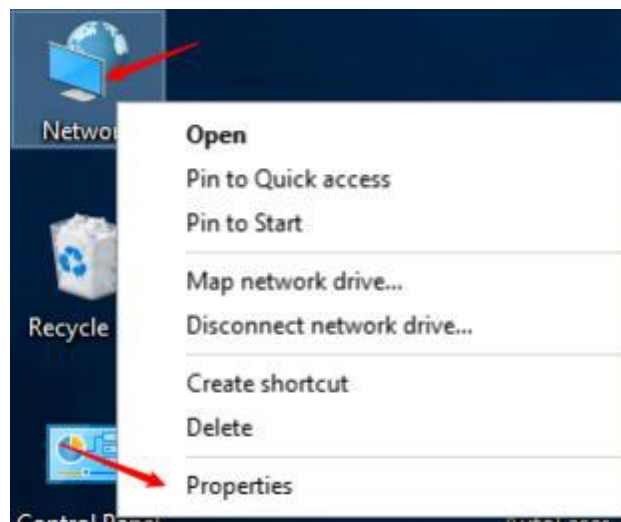
- 4) Clique em "Sim" e o processo de configuração é concluído.
- 5) Não é exibido na tela, indicando que a máquina não está conectada (note: não se esqueça de instalar o driver USB e inserir o cabo USB).

1.3.2.3 Comunicação de rede

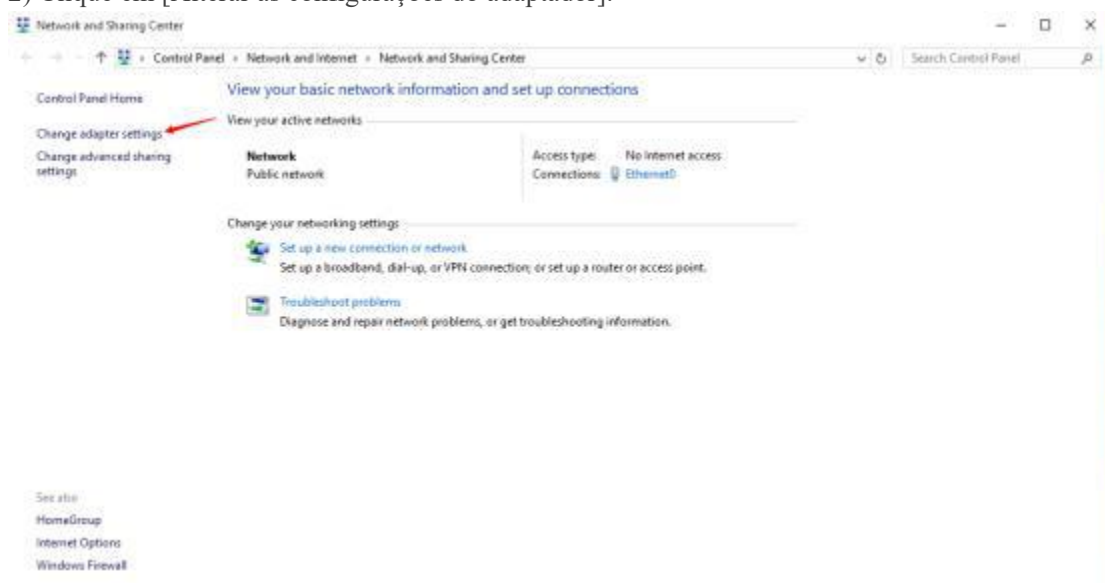
Na caixa de diálogo Configurações do dispositivo, defina o IP como o IP na máquina. Em seguida, defina os três primeiros IPs no computador para o mesmo valor de endereço e a última seção para um endereço diferente. Por exemplo, se o IP da máquina for 192.168.0.51 Registre o IP 192.168.0.51 da máquina de seleção no software a laser. Defina o IP do computador para 192.168.0.100 para transmissão de rede.



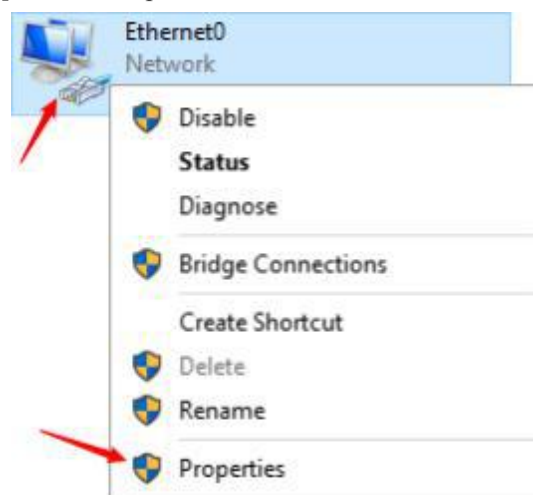
- 1) Clique com o botão direito do mouse em uma propriedade na rede.

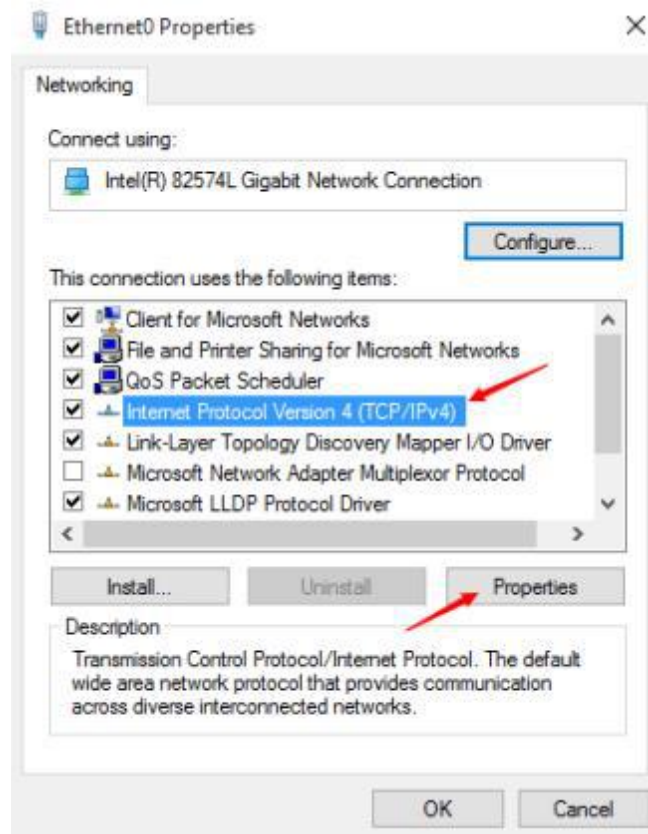


2) Clique em [Alterar as configurações do adaptador].

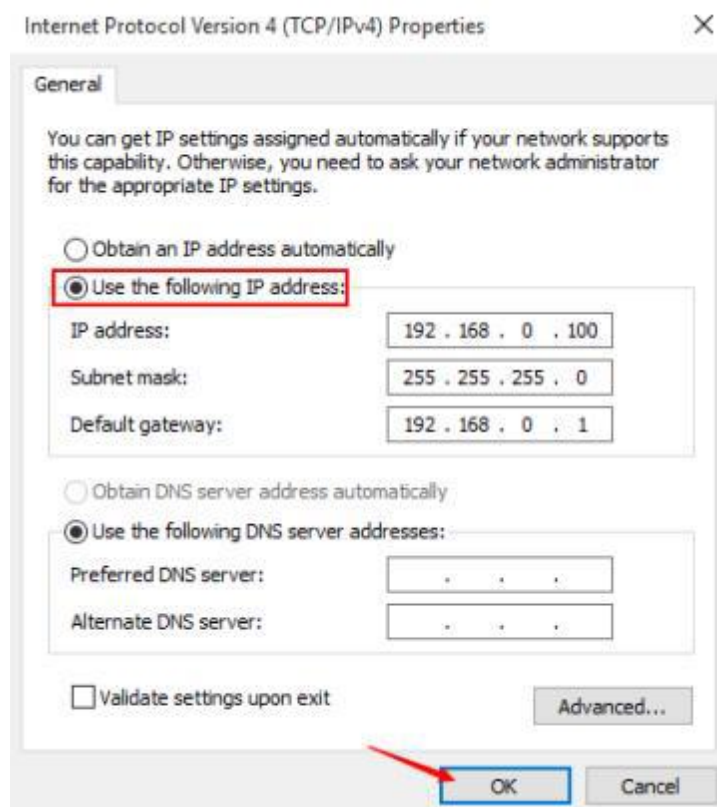


3) Selecione "Ethernet" e clique com o botão direito do mouse na opção "Propriedades". A caixa de diálogo [Propriedades Ethernet] é exibida. Clique duas vezes em [Internet Protocol Version TCP/IPv4] e defina os parâmetros.





4) Selecione "Usar o seguinte endereço IP", insira o endereço IP, a máscara de sub-rede e o gateway padrão, conforme mostrado. Abaixo.



Depois de concluir as etapas acima, clique em "OK" e a configuração do endereço IP do computador será concluída.

1.4 operação básica

1.4.1 Desenho gráfico



: Desenhe uma linha. No final, você pode clicar com o botão direito do mouse para selecionar o fim ou fechar.



: Desenhe uma curva de Bessel.



: Desenhe um retângulo. Mantenha pressionada a tecla Ctrl para desenhar um quadrado.



: Desenhe uma elipse. Mantenha pressionada a tecla Ctrl para desenhar um círculo.



: Entrada de texto.



: Exclui um segmento de linha.



: Pintar pontos.

21.4 Edição de nó

Define a posição inicial [S]: define o ponto selecionado para processar o ponto inicial. Neste ponto, você precisa definir o ponto de conver para a otimização do caminho como o ponto inicial original. As caixas de seleção Prioridade de Ângulo e Processamento de Deslocamento não estão ativadas. O processo de configuração é o seguinte:

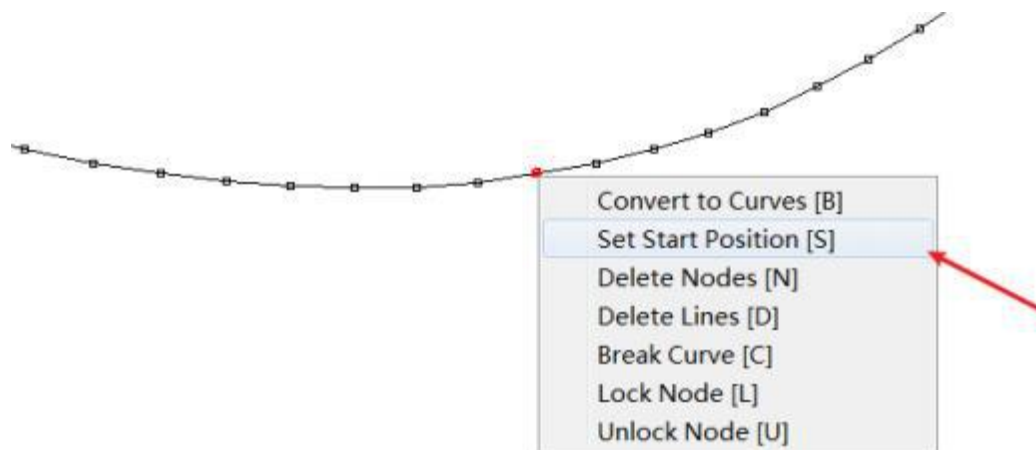


Clique no botão [Edição de Nó] e marque ou clique em algumas ou todas as primitivas e aumente o zoom

Veja os nós das primitivas corretamente. Como mostrado:



Selecione o nó por quadro, clique com o botão direito do mouse, abra a caixa de diálogo Configurações e selecione Definir posição inicial.



Converter em curva [B]: Após selecionar um desenho, é possível converter a linha em uma curva de Bessel. Excluir nó [N]: Exclui o nó selecionado.

Excluir linha [D]: Exclui o segmento selecionado.

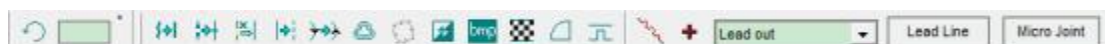
Nó de interrupção [C]: Corta o desenho a partir da localização do nó selecionado.

Bloquear nó [L]: Após bloquear o nó, os pontos de controle frontal e traseiro são alterados simultaneamente quando o ponto de controle é ajustado.

Desbloquear nó [U]: Após desbloquear o nó, somente o ponto de controle atual pode ser ajustado.

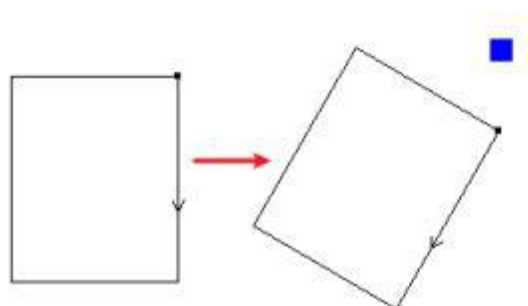
Nota: Depois de entrar no estado de edição do nó, você pode usar o comando do teclado para manipular o nó. O comando de ação é a letra após a opção.

1.4.3 Ferramentas

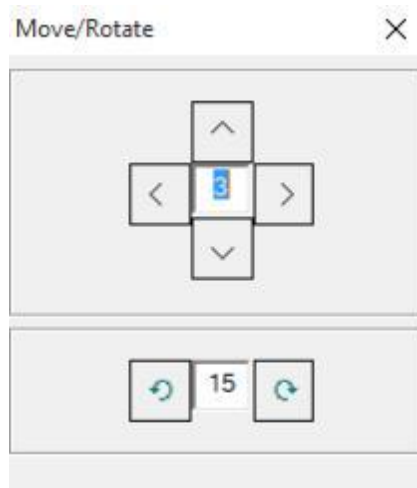


1.4.3.1 Rotação e deslocamento

Após selecionar um desenho, insira um ângulo na caixa de edição. Confirme, você pode Rotaciona o desenho. Como mostrado:

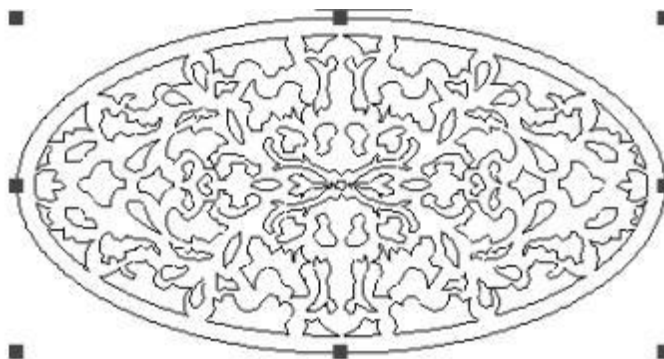


Clique em  Para ter mais configurações de rotação e deslocamento.



1.4.3.2 Linhas de Consolidação

A função de mesclagem de linha é facilitar o processamento e converter a curva de precisão extremamente alta em um processo de pré-processamento de curva de tamanho adequado. O processo de operação é o seguinte:



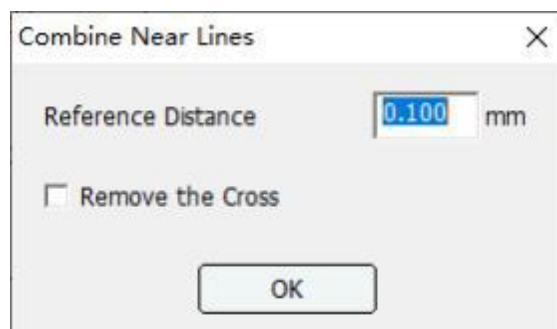
Selecione o desenho que deseja mesclar e clique em [Mesclar linhas]. 

1.4.3.3 Consolidação near-line

Uma função de mesclagem adjacente é um processo de pré-processamento de um gráfico que não atende ao padrão. Um gráfico completo gerado separadamente durante o processo de desenho separa elementos gráficos independentes com um ponto inicial e um ponto final em muitos segmentos separados. Nesse caso, você pode usar uma função de mesclagem adjacente.



Clique com o mouse e as configurações do parâmetro são as seguintes:

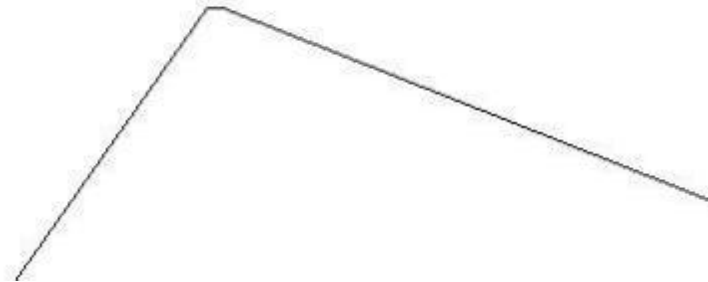


Distância de referência: indica a distância máxima necessária para que as duas linhas adjacentes de pontos finais sejam tratadas como um todo e combinadas.

Remover Interseção: Se as extremidades das duas linhas satisfizerem os requisitos de consolidação e houver interseções entre as duas linhas, a interseção deverá ser removida. Como mostrado:



Alterar para:



Dois segmentos de linha se tornam uma linha poligonal.

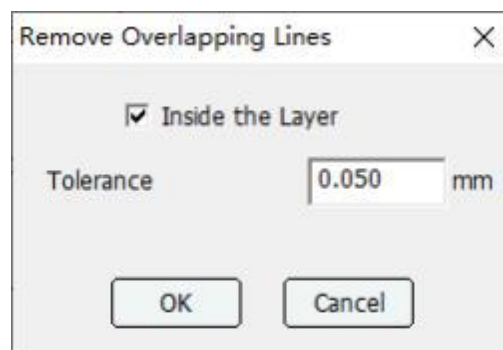
1.4.3.4 Remover linhas sobrepostas

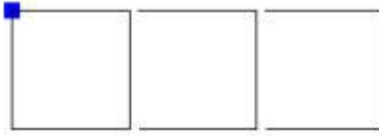
Se três quadrados estiverem conectados, há uma linha de limite sobreposta no meio de cada quadrado.

Clique no botão [Remover linhas sobrepostas] como mostrado na imagem a seguir.



Uma caixa de diálogo é exibida:





Selecione um retângulo e arraste para removê-lo, como você pode ver depois de executar as etapas acima. Para o corte a laser, a remoção de linhas laterais comuns redundantes pode melhorar a eficiência do processamento.

1.4.3.5 Chamada de detalhe

Selecione o elemento gráfico e clique no botão "Chamada"; A seguinte caixa de diálogo é exibida. Existem dois tipos de linhas de chamada de detalhe [linha] e [arco].

Setting

Lead Line Micro Joint

Lead Type Line

Start Length 5 mm

Start Angle 45

Lead Type Line

End Length 5 mm

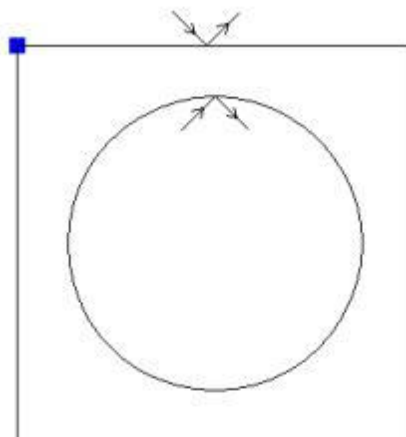
End Angle 45

☐ Create Start Point

☒ Auto Check Lead in/out

OK

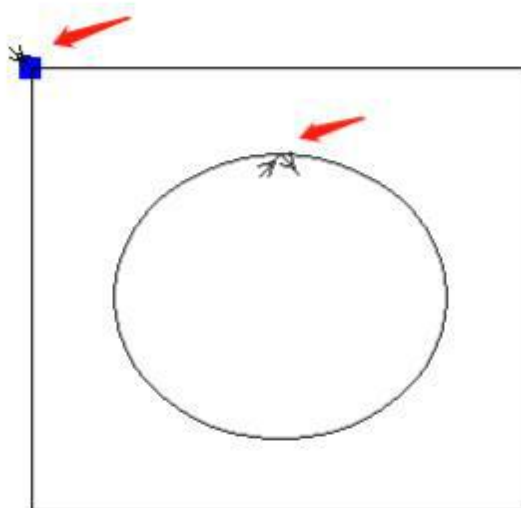
Depois de clicar em "OK", a interface irá para o seguinte:



A direção, o ângulo e o comprimento da chamada de detalhe podem ser definidos pelo usuário. Inspeção

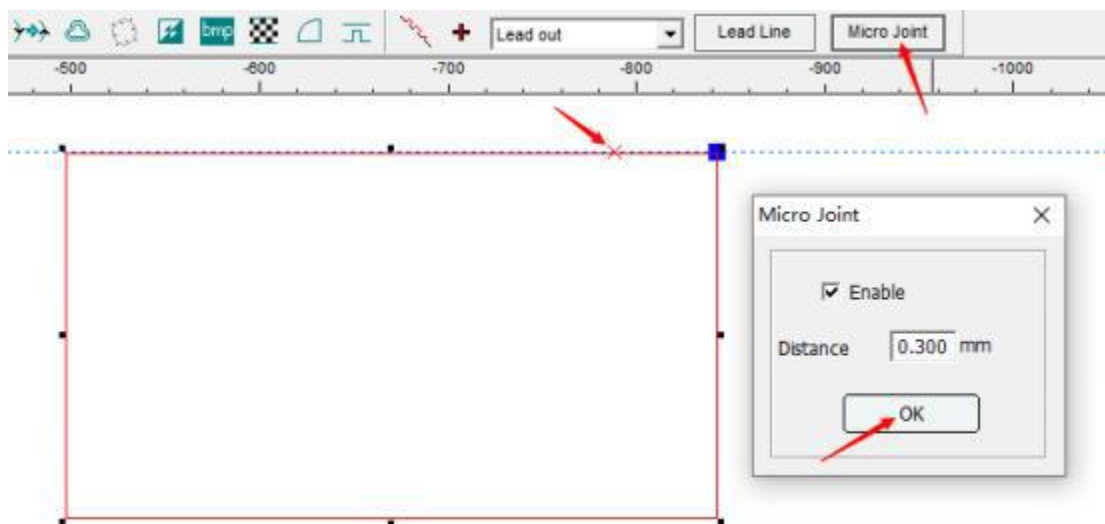
☒ Create Start Point

Caixa de seleção. Ele será gerado no ponto inicial, como mostrado:



1.4.3.6 Micro-conectores

Micro-engate é deixar uma interface em um padrão fechado sem cortar, evitando que o padrão caia após o corte, e a distância da micro-articulação pode ser definida. Quando um microconector é adicionado, os pontos do identificador são exibidos no desenho.

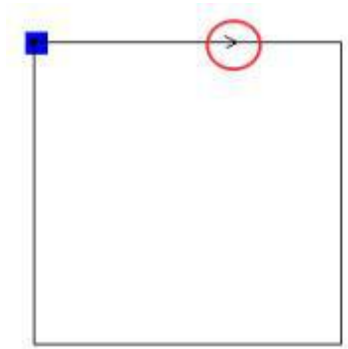


Como mostrado, após o processo de micro-colagem, na visualização do trabalho, após a ampliação, a posição final permanece em 0,3 mm sem corte:

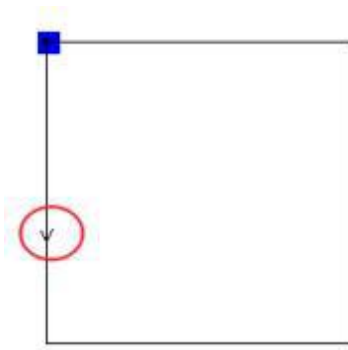


1.4.3.7 Direção de corte

Para editar a direção de corte de um desenho, você deve  Botão para exibir clicar em Gráficos.



Clique em Inverter  Para mudar de direção.



1.4.3.8 Forma de deslocamento

Faça uma correção de contorno uniforme no gráfico original para compensar o erro causado pelo ponto do laser.

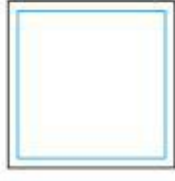
 Selecione o gráfico, clique e a imagem abaixo aparecerá.

Offset mm

Color

☐ Delete Original Objects

☒ Internal
☐ External
☐ Both
☐ Bold
☐ Narrow



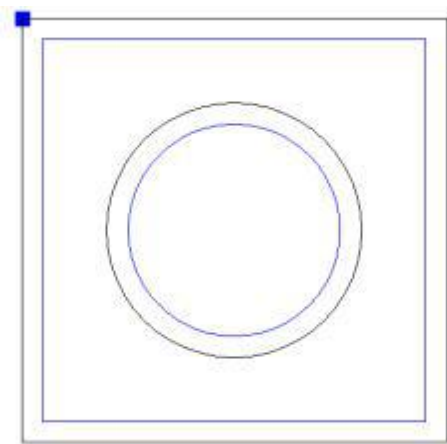
OK Cancel

Deslocamentos: o comprimento do desenho precisa ser reduzido e expandido

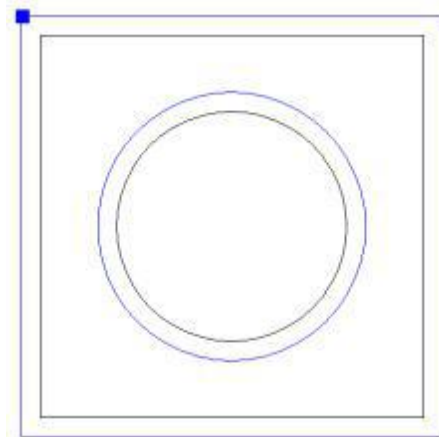
Cor: A cor que o gráfico encolhe e expande, e o cliente pode escolher conforme necessário.

Excluir objetos originais: exclua a imagem original reduzida ou ampliada.

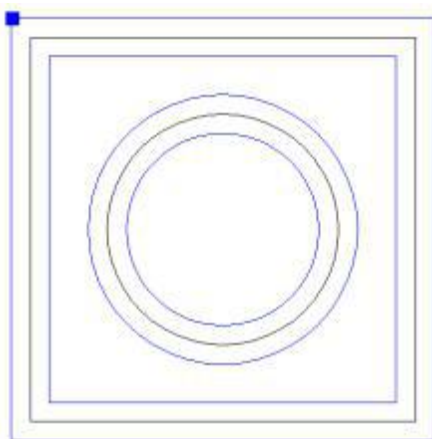
Interno: o gráfico só encolhe. Como mostrado:



Externo: O desenho tem apenas ações que se expandem para fora. Como mostrado:

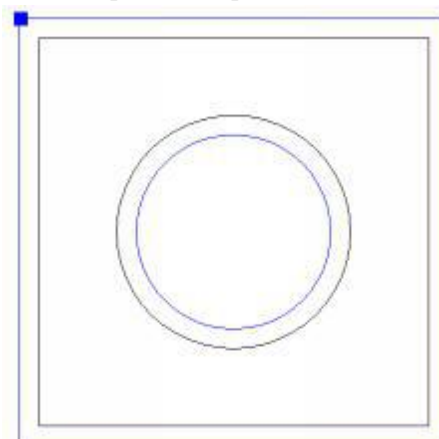


Ambos: em ambos os modos, o desenho executa duas ações de contração e expansão
Ao mesmo tempo. Como mostrado:

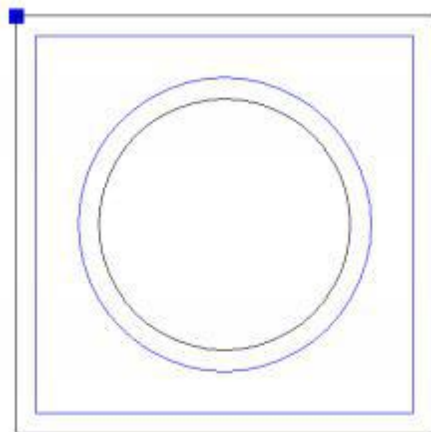


Em **negrito**: use esta função quando o desenho contiver outro desenho que contenha apenas desenhos internos

Contração, os gráficos externos são expandidos apenas. Como mostrado:



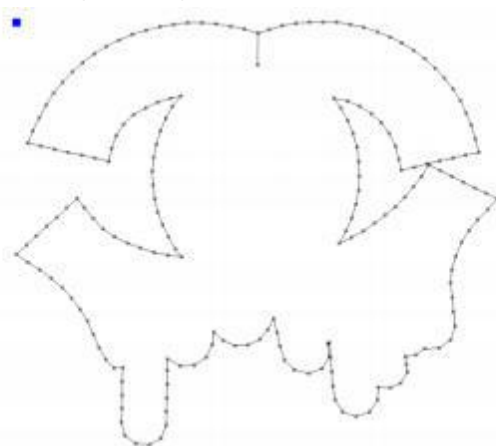
Estreito: Quando o gráfico contém outro gráfico, o gráfico interno é expandido e o gráfico externo é usado apenas quando ele encolhe. Como mostrado:



Você pode definir parâmetros como o modo de zoom e a distância de deslocamento conforme necessário e clicar em "OK".

1.4.3.9 Carenagem

Quanto a *. Horário de verão *. DSB, arquivo *.PLT, a linha limítrofe não é suave devido a desenhos, como mostrado. A imagem a seguir:



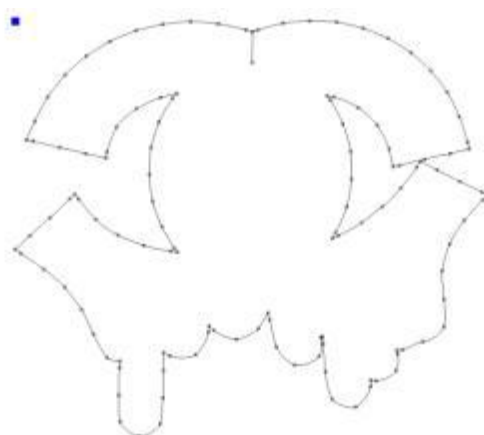
É possível selecionar um desenho e



Ferramentas para suavizar linhas de limite

clicar em

O efeito é mais suave.



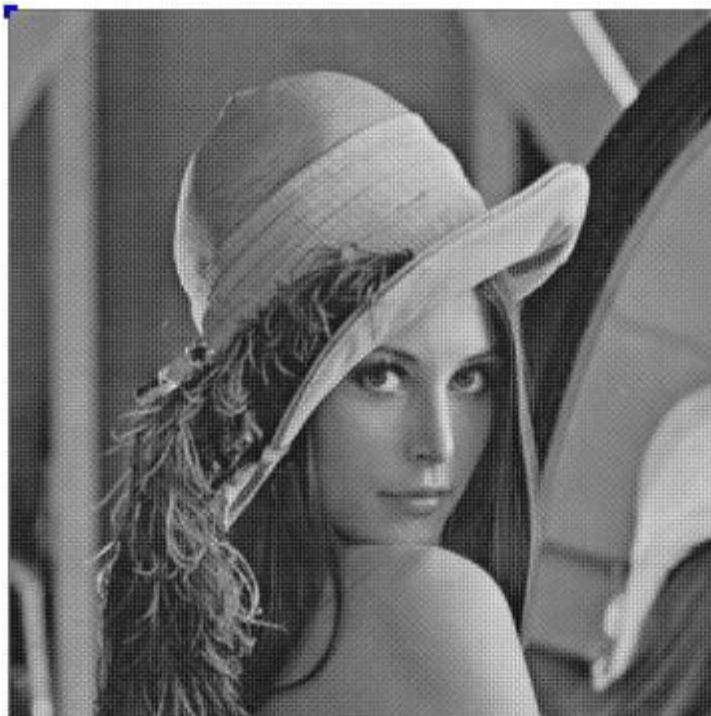
1.4.3.10 Inversão de cores de bitmap



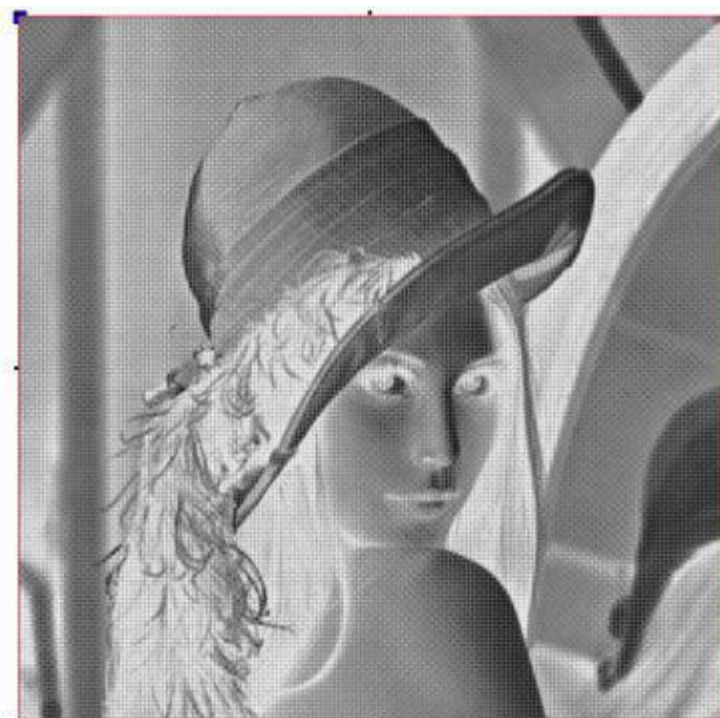
Selecione um bitmap e clique para inverter a cor.



Antes de alterar:



Após a alteração:

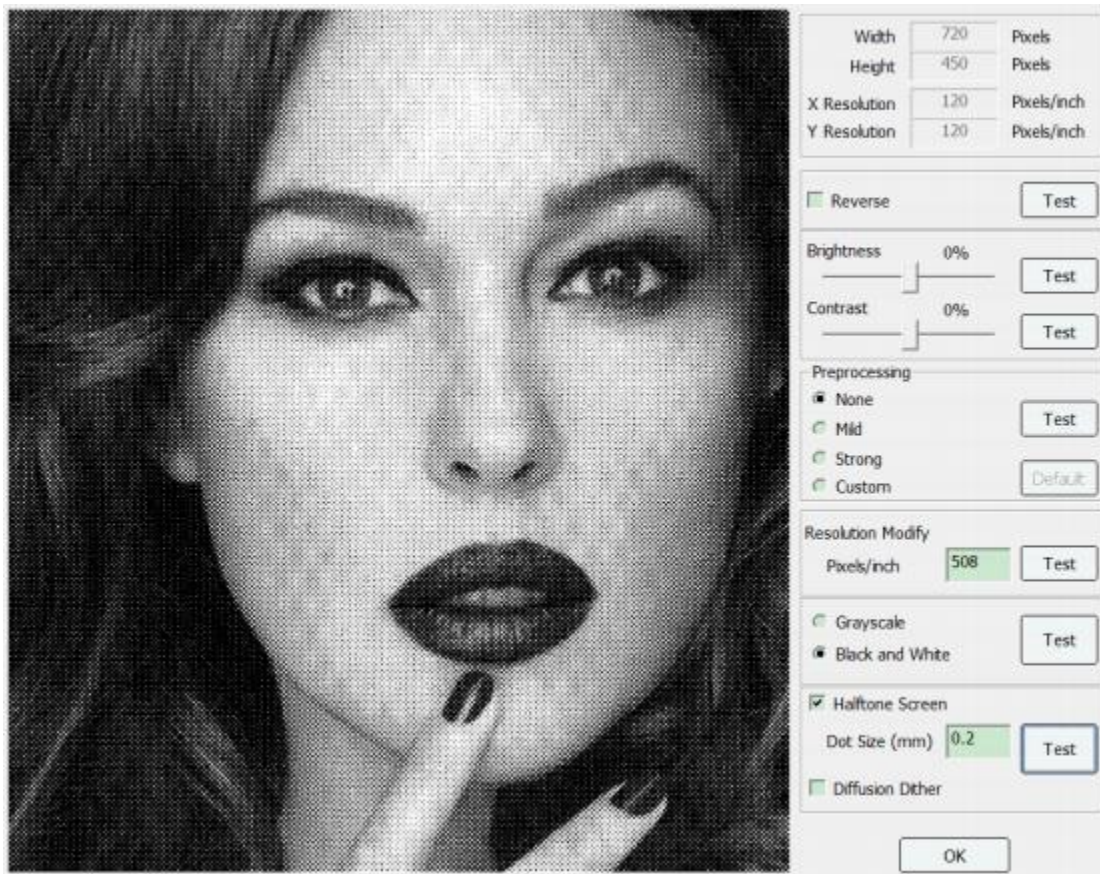


1.4.3.11 Processamento de Bmp

Selecione um desenho e clique em



Botões para trabalhar com desenhos bmp.



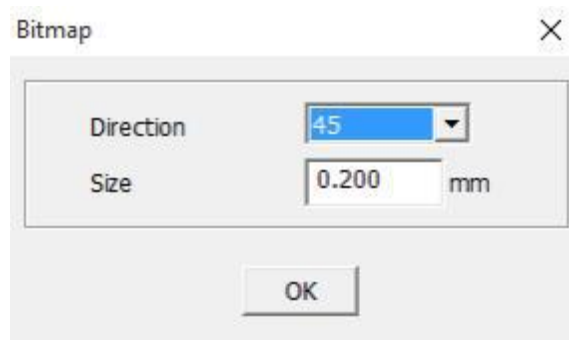
Aqui você pode reverter a cor da imagem e alterar o brilho e o contraste da imagem. Para melhorar o efeito de gravação, uma função de pré-processamento de imagem é fornecida para melhorar o contraste da imagem. Se for uma gravação em preto e branco, recomendamos o processamento do ponto de verificação ou do gráfico de dispersão. A resolução de imagem recomendada é de 300 ou mais.

1.4.3.12 Tela de meio-tom

Depois de selecionar um bitmap, selecione a direção e o tamanho do ponto de configuração e gere



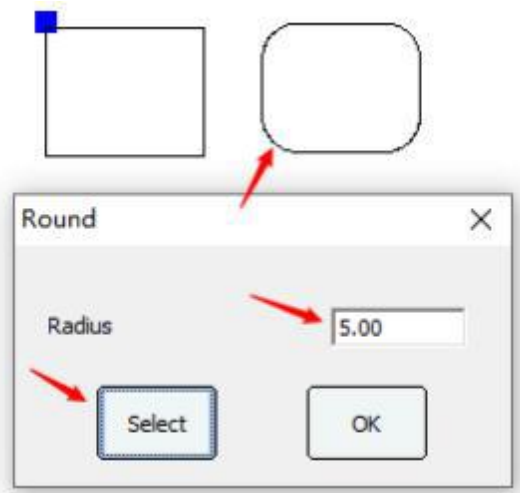
Dotmap, recomenda-se alterar o DPI do bitmap para 300 ou mais.



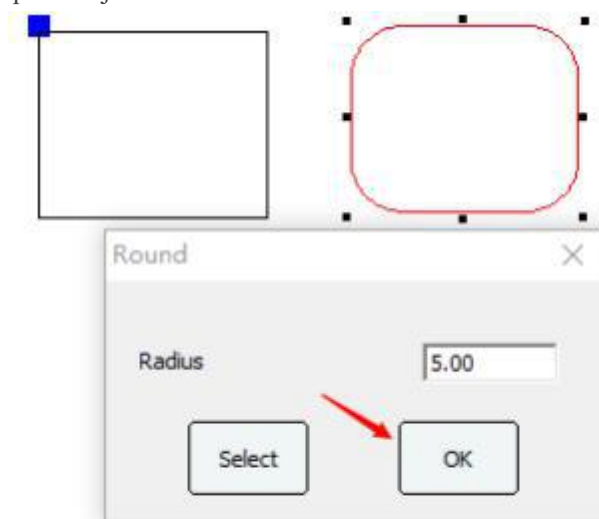
1.4.3.13 rondas

Clique na opção [Ferramentas] na barra de menus, selecione a função [Círculo] ou clique na barra de ferramentas.

Botão.  A seguinte caixa de diálogo é exibida. Como mostrado:



Depois de definir o raio do arredondamento, clique no botão Selecionar e marque a caixa para selecionar o gráfico que deseja definir o arredondamento.



Após definir o raio, selecione o desenho que deseja arredondar e clique no botão OK para arredondar o desenho.

1.4.3.14 Ponte

Clique na opção [Ferramentas] na barra de menus, selecione o recurso [Ponte] ou clique na barra de ferramentas

Botão.  Depois de definir a largura da ponte, você pode

Atenda às necessidades.



1. Defina a ponte de acordo com o intervalo: basta preencher o intervalo entre as duas pontes e o software aumentará automaticamente o número de pontes correspondentes de acordo com o tamanho do gráfico. Clique em [Testar] para exibir a localização da ponte.

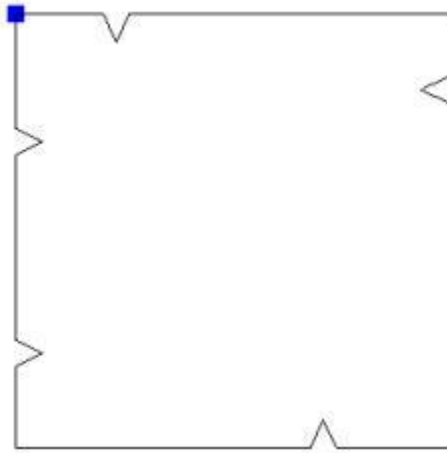
2. Defina a ponte por número: basta preencher o número de pontes, você pode aumentar a ponte correspondente e clicar no teste para exibir a ponte.

3. Definir ponte manualmente: Após a seleção, você pode adicionar uma ponte em qualquer lugar do primitivo. Clique com o botão esquerdo do mouse na linha do elemento para aumentar a posição da ponte correspondente ao elemento. Quando terminar, clique em "OK".

1.4.3.15 Adicionar marcas de cota

1. Clique na opção Ferramentas na barra de menus, selecione o recurso Adicionar marca de

tamanho ou clique no botão da barra de ferramentas.  Defina o número e a direção do código, clique em Selecionar e, em seguida, clique na linha primária. Você pode adicionar dentes de código na posição especificada da linha primitiva.



×

Codes: (1 - 50)

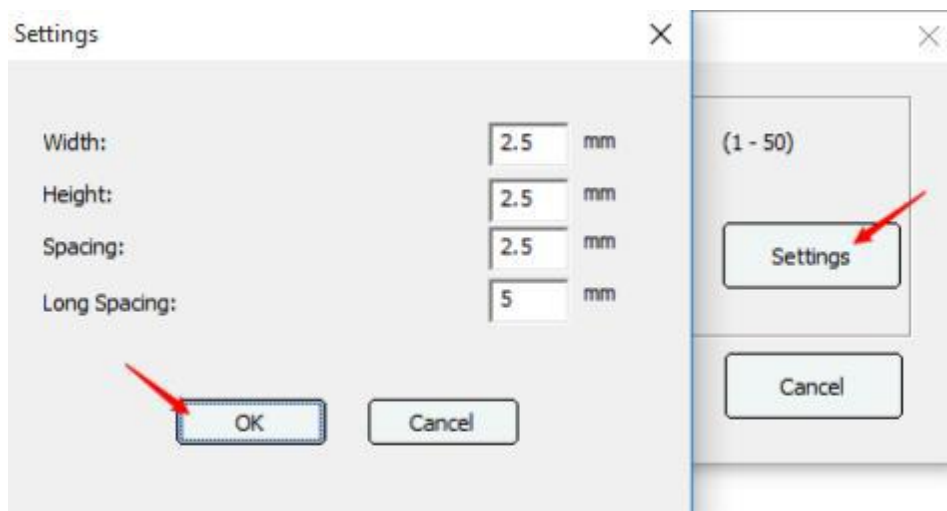
☐ 0.5
☒ Inward

Settings

Select

Cancel

2. Defina as propriedades do código: Se você quiser alterar o tamanho dos dentes do código, clique em "Configurações" para entrar na interface de configuração do código, faça as configurações de código correspondentes e clique em OK após a conclusão.



1.4.3.16 Definir o local de conclusão

Clique na opção Ferramentas na barra de menus e selecione o recurso Definir local de conclusão ou clique em

Botão da barra de ferramentas.  Abre a caixa de diálogo Definir localização de conclusão.

Existem atualmente três configurações de modo para parar: Não, Obter localização do dispositivo e Obter posição do mouse.

Como mostrado:

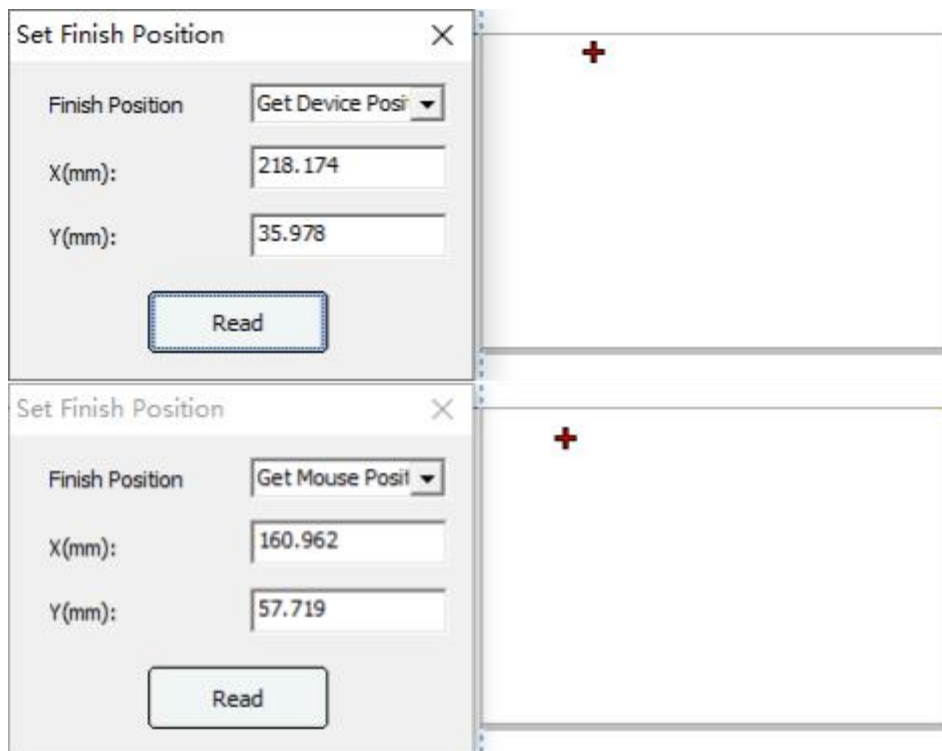


Não: Não define a parada.

Obter a localização do dispositivo: é obter as coordenadas de posição atuais da cabeça do laser e usar essa coordenada como o ponto de parada após o corte da cabeça do laser. Se o controlador definir o ponto de pesquisa como o ponto de posicionamento, a cabeça do laser retornará a essa posição após o processamento e, em seguida, retornará ao ponto de posicionamento.

Normalmente, ao usar essa função, o Ponto de retorno deve ser alterado para Nenhum. Depois que as coordenadas do dispositivo são obtidas com sucesso, uma marca cruzada é exibida na área de desenho do software, indicando onde a cabeça do laser atual está parada. Como mostrado:

Obtenha a posição do mouse: clique no botão [Ler] e clique no botão esquerdo na área de desenho para definir a posição atual para as coordenadas interrompidas. Como mostrado:



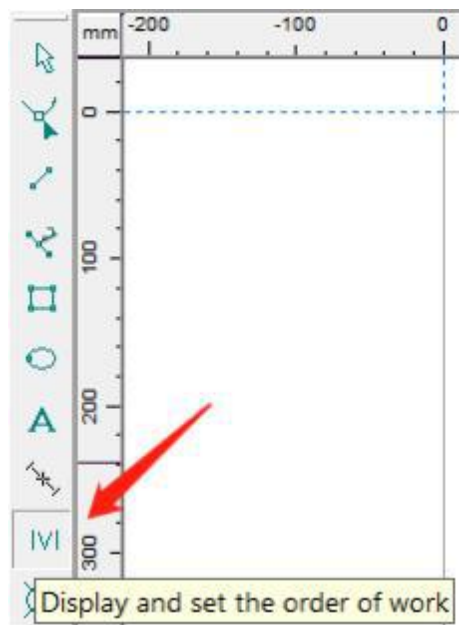
1.4.3.17 Extrair contorno

Você pode extrair contornos de imagem, consulte o aplicativo de amostra na seção 1.6 Detalhes.

1.4.4 Exibição

1.4.4.1 Exibir e definir a ordem de trabalho

A exibição do número de sequência de processamento e a ferramenta de classificação manual estão na barra de ferramentas à esquerda do software laser.





Clique no botão para exibir o número do pedido de processamento do elemento gráfico.
Entrou no manual

Estatísticas de classificação. Clique com o botão esquerdo do mouse para selecionar o gráfico para classificação e, se precisar cancelar a seleção, você poderá selecionar o gráfico errado com o botão direito do mouse.



1.4.4.2 Exibição de jumpers

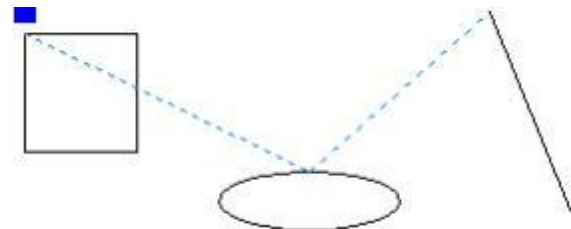
O elemento gráfico exibe a barra de ferramentas na parte superior da barra de status, conforme mostrado.



Clique em [Mostrar jumpers]



Botões para exibir jumpers entre elementos gráficos.

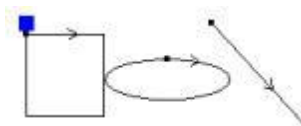


1.4.3 Direção de usinagem e exibição do ponto inicial

Clique no botão Mostrar direção para exibir a direção do corte e o ponto inicial do gráfico



Elemento A direção do corte e o ponto inicial são os seguintes.



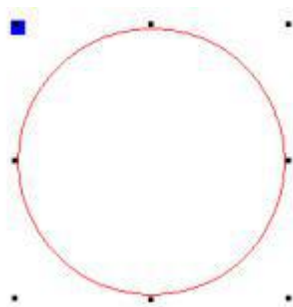
1.4.4.4 Exibição de efeito de gravação

Selecione um desenho e clique em

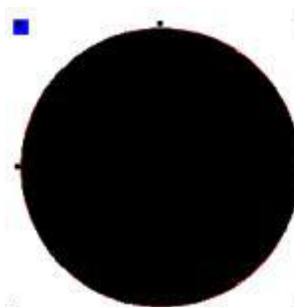


Efeito Nota O desenho na camada é usado para gravação.

Botão que exibe a gravação



Antes



Depois disso

1.4.5.5 Arranjo e distribuição

1. Alinhamento da página:

Na barra de ferramentas e na barra de menus do software, há recursos de alinhamento e distribuição gráfica que os usuários podem optar por usar de acordo com suas necessidades. Como mostrado:



Da esquerda para a direita: Move para a parte superior (Ctrl+5), para a parte inferior (Ctrl+6), para o centro (Ctrl+7), para a esquerda (Ctrl+8), para a direita (Ctrl+9) e para a esquerda (Ctrl+3, para a direita)

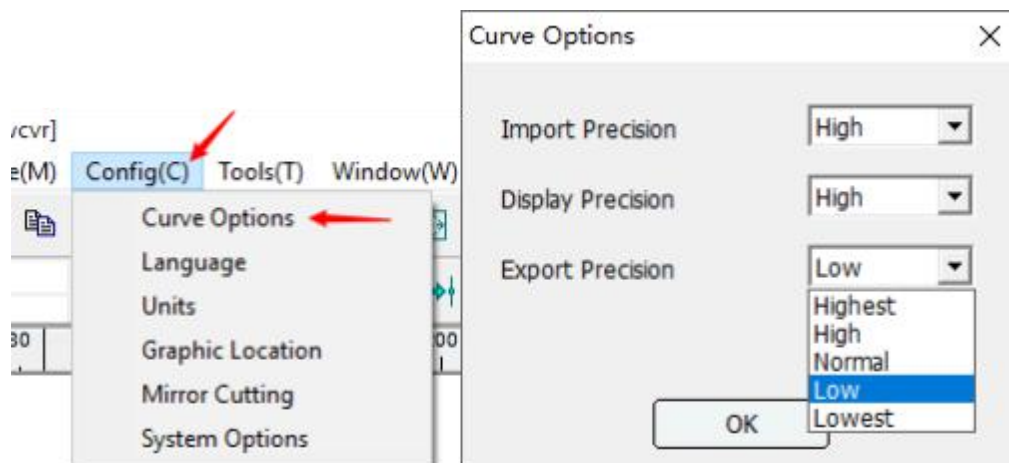
2. Selecione o alinhamento e a distribuição da região:



De cima para baixo estão: espelho horizontal, espelho vertical, alinhamento esquerdo (L), alinhamento horizontal central (E), alinhamento direito (T), alinhamento superior (T), alinhamento vertical central (C), alinhamento inferior (B), espaço alocado horizontalmente (H), espaço alocado verticalmente (V).

1.4.5 Configuração

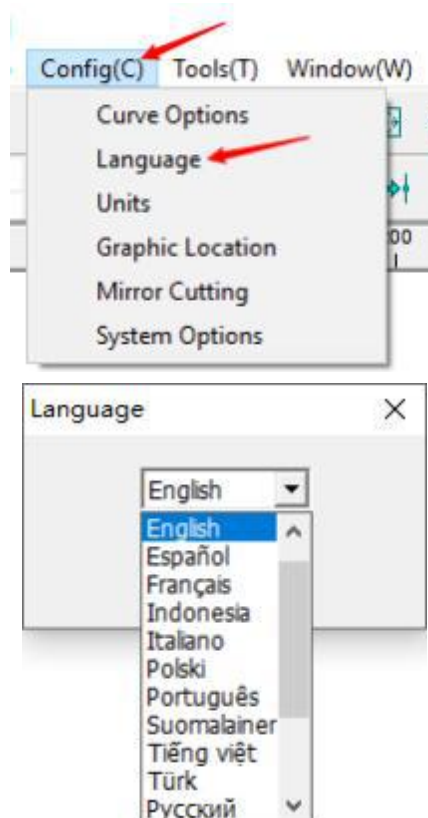
1.4.5.1 Opções de curva



Para tornar o usuário mais flexível e mais rápido, a precisão da curva pode ser definida para aumentar a flexibilidade e a velocidade da peça de trabalho. O software oferece aos usuários as opções mais baixas, mais baixas, normais, mais altas e mais altas.

1.4.5.2 Idiomas

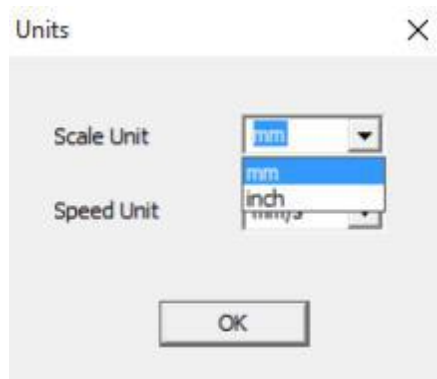
Os idiomas atualmente suportados pelo software são: alemão, inglês, espanhol, francês, indonésio, italiano, polonês, português, finlandês, vietnamita, turco, russo, árabe, chinês simplificado, chinês tradicional, japonês, coreano, pode ser trocado em [Congage].



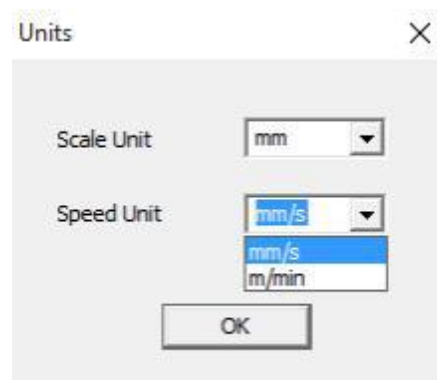
1.4.5.31 unidade

Todas as unidades de escala e unidades de velocidade do software podem ser definidas.

Abra [Configuração] e selecione [Célula]. Unidade de escala:

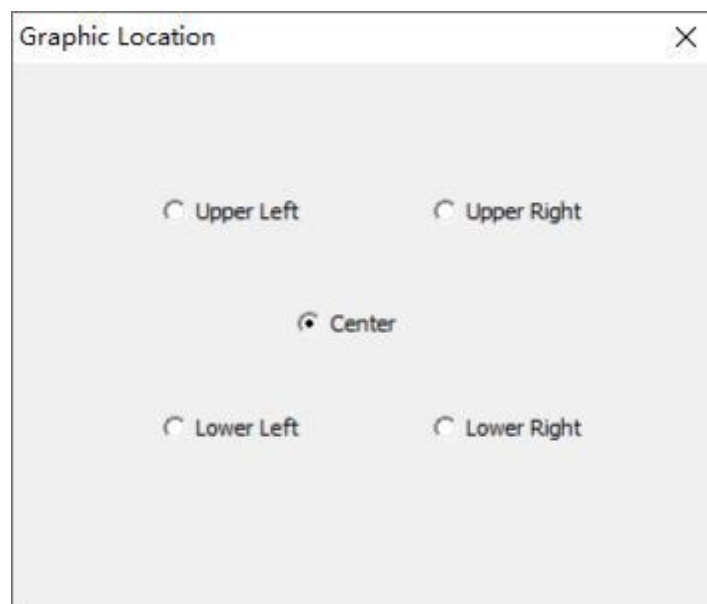


Unidade de velocidade:



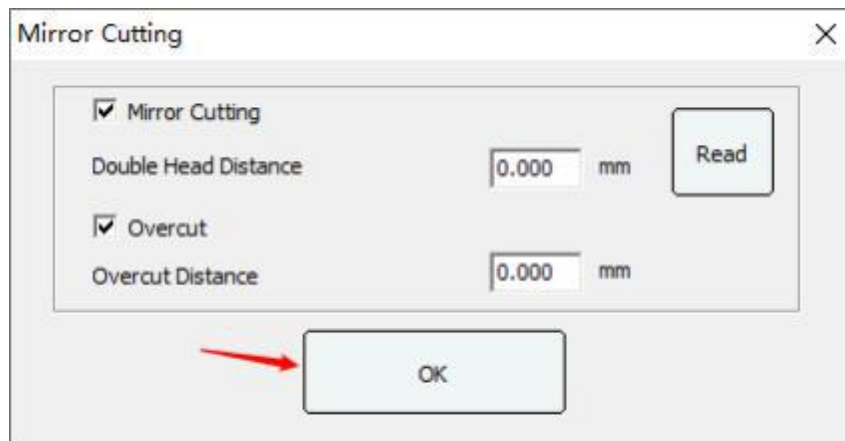
1.4.5.4 Localização do desenho

Quando a primitiva é importada e aberta com software, a posição da primitiva é exibida no formato válido do software. São eles: superior esquerdo, superior direito, inferior esquerdo, inferior direito, centro. Abra [a partir do diagrama] e selecione [Localização do desenho] para fazer alterações.



.5.51.4 Corte de espelho

Abra [Configuração] e selecione [Espelhar corte].



Corte Espelho: Este recurso está disponível apenas para modelos interativos de duas cabeças. Quando esta função é ativada, o movimento mútuo da cabeça, isto é, a cabeça do laser 2, é usado para o processamento do espelho.

Distância dupla: Indica a distância entre a cabeça do laser 1 e a cabeça do laser 2 após a reinicialização da máquina.

Leitura: Obtenha a distância atual entre a cabeça do laser 1 e a cabeça do laser 2.

Cruzamento: Este recurso é usado para processamento de espelhamento, e é necessário ativar a linha divisória entre a cabeça do laser 1 e a cabeça do laser 2 para o corte estendido.

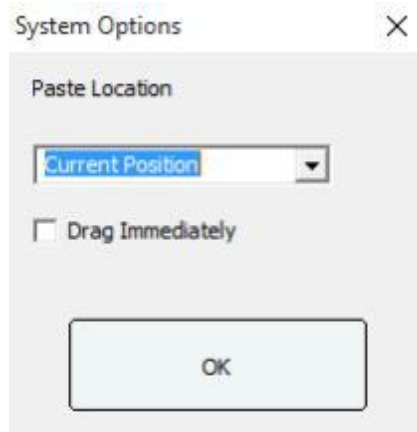
Distância de corte: Permite definir o comprimento da linha de corte entre a cabeça do laser 1 e a cabeça do laser 2 durante o corte excessivo. Geralmente pode ser definido de acordo com o comprimento do intervalo da máquina.

Nota: Esta distância de corte é para cortar o comprimento correspondente em ambas as extremidades da linha divisória entre a cabeça do laser 1 e a cabeça do laser 2, respectivamente.

Por exemplo, quando o comprimento da linha divisória entre a cabeça do laser 1 e a cabeça do laser 2 (espaçamento de cabeça dupla) é de 100 mm, o comprimento da distância de corte é definido como 1 mm e o comprimento da linha de corte é $1 + 100 + 1 = 102$ mm. Ou seja, ambas as extremidades da linha dividida adicionarão um comprimento de corte de 1 mm.

1.4.5.6 Opções do sistema

Clique em [Configurar] e selecione [Opções do sistema].



Colar local: indica onde colar depois de copiar o desenho atual.

- Localização atual: indica que a localização do desenho copiado no momento é colada
Localização

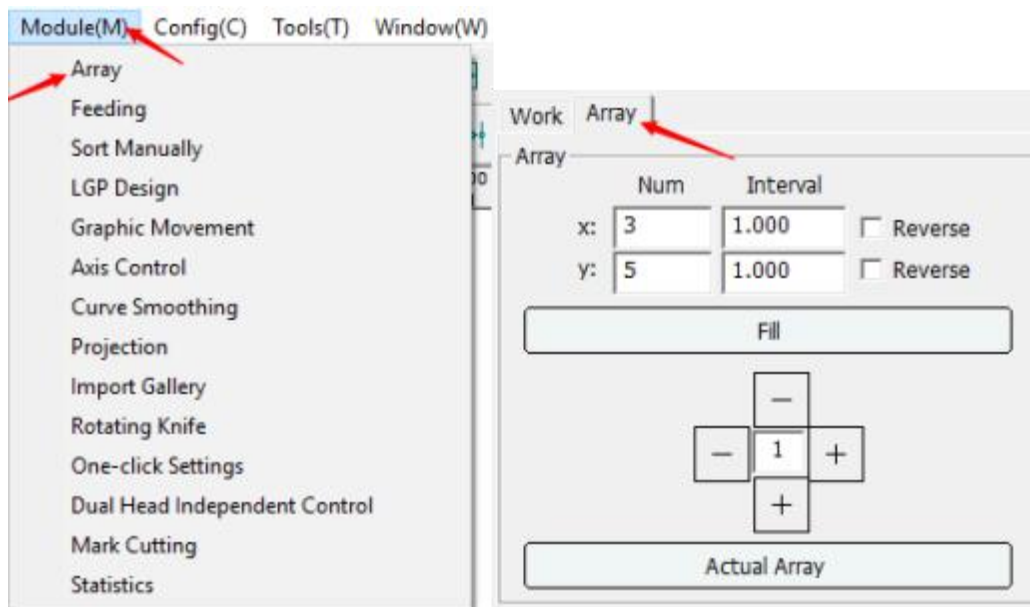
- Localização do mouse: indicando a localização do desenho colado
Rato

Arraste agora: Após marcar, você pode arrastar qualquer desenho atual sem selecioná-lo.

1.4.6 Módulo

1.4.6.1 Matriz gráfica

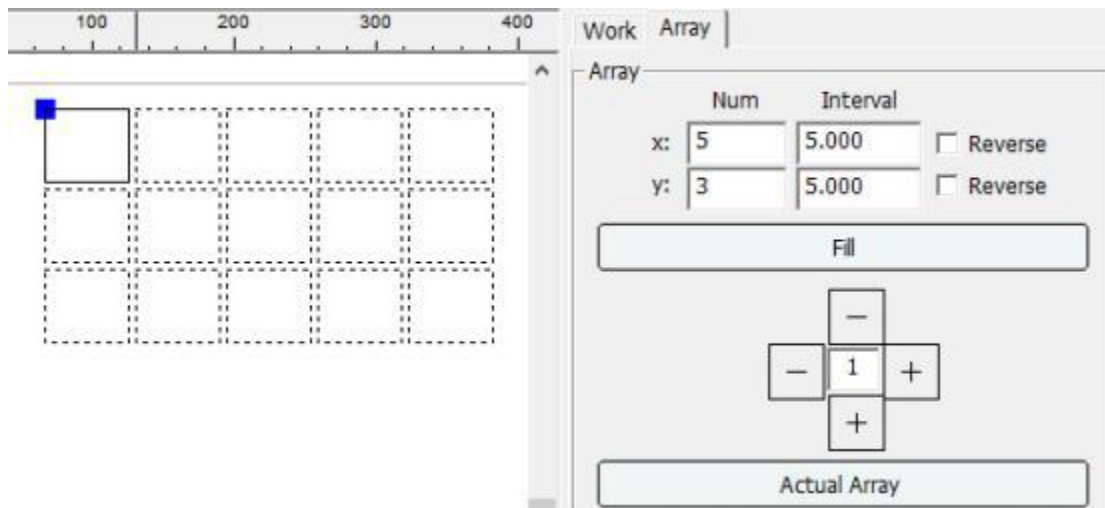
Abra a página Matriz para ativar a função [array] na opção [Module] na barra de menus do software. Quando ativado, a página da função [Matriz] aparece na barra de ferramentas à direita do software, conforme mostrado:



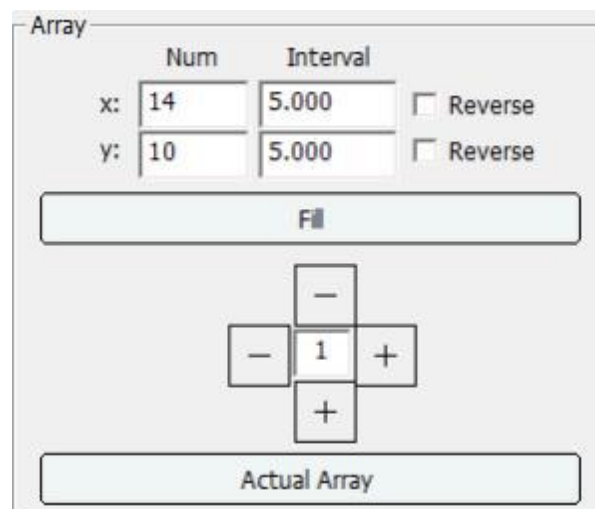
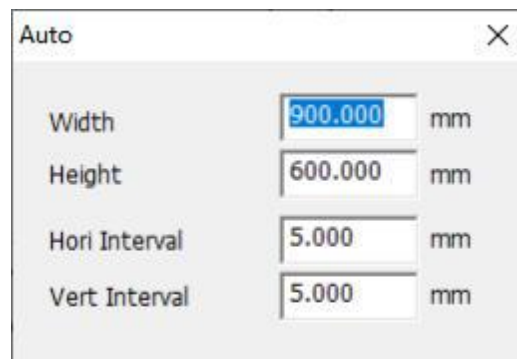
1.4.6.1.1 Matriz virtual

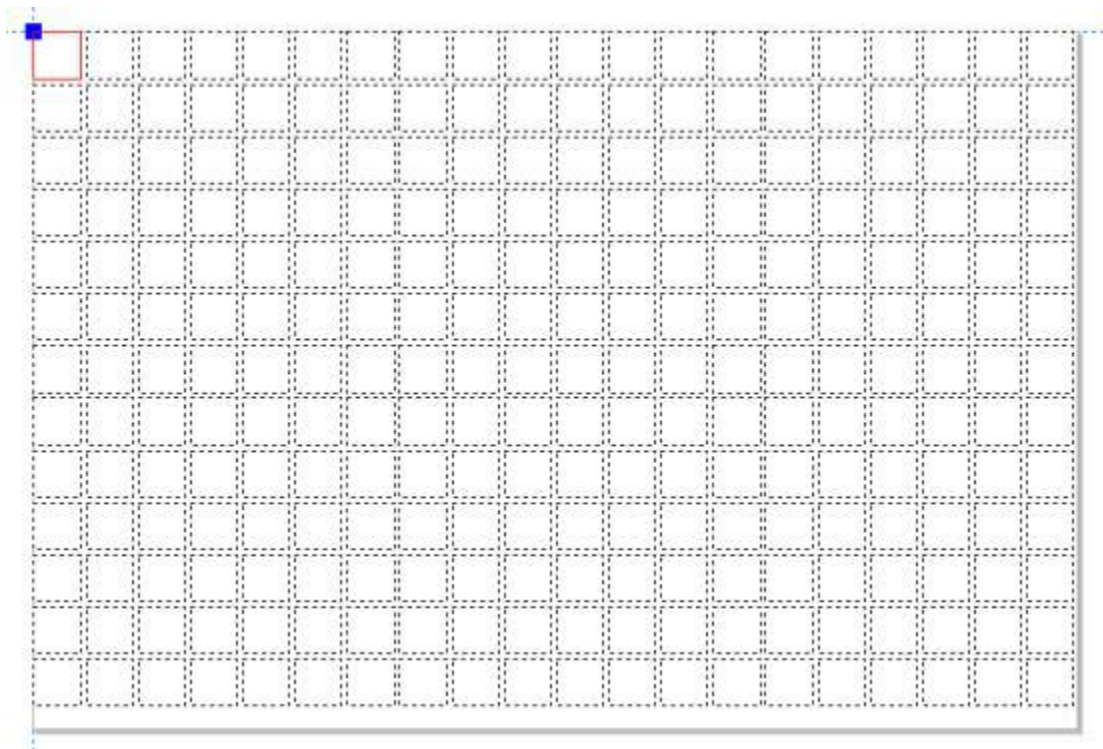
A página [Matriz] à direita da barra de ferramentas da caixa de diálogo é mostrada na figura.

Abaixo. Se você estiver usando um cabeçote inteligente de laser duplo, selecione um array virtual para configurações de tipo.



Clique no botão [Preencher] para abrir a caixa de diálogo de layout automático. Insira um valor de intervalo de matriz (largura e altura), que calcula a coluna, a linha e o tamanho restante da borda de largura especificada com base na largura, altura e valor de intervalo inseridos pelo usuário. Os parâmetros calculados são atualizados na página [Array] e um elemento gráfico virtual é gerado.



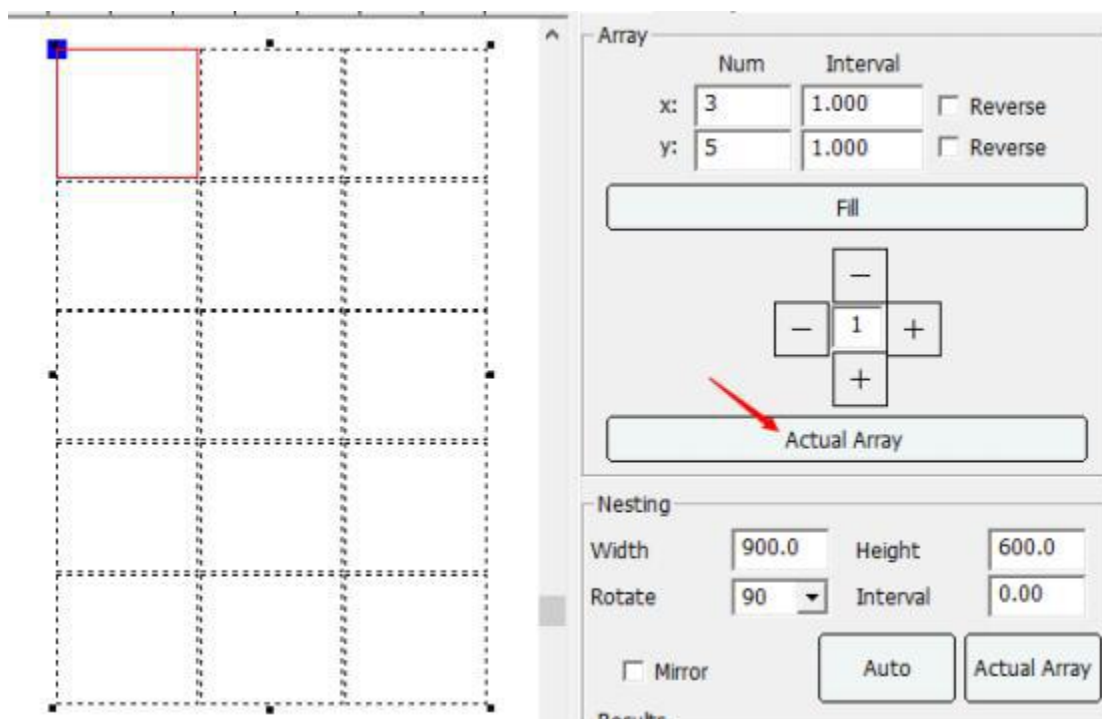


Se você não precisar do processo Bestrewn, depois de selecionar o elemento gráfico, insira o número da coluna x e seu intervalo, o número de linhas y e seu intervalo para gerar uma matriz gráfica.

1.4.6.1.2 Matriz real

O gráfico selecionado requer uma matriz.

1. Primeiro, gere um gráfico de matriz virtual de acordo com as instruções da matriz virtual.
2. Clique no botão [Matriz real] para converter o gráfico de matriz virtual em um gráfico de matriz real.



Nota: Matrizes virtuais podem ser convertidas em matrizes reais. No entanto, a matriz real não pode ser convertida em uma matriz virtual.

1.4.6.2 Aninhado

1.4.6.2.1 Aninhamento automático

Importe o gráfico para o software a laser. Em seguida, selecione-o e abra a página da matriz para encontrar a função aninhada. Insira os parâmetros das opções Largura, Altura, Ângulo de rotação, Intervalo e Espelhamento. Em seguida, clique no botão Automático para aninhar. O array virtual é gerado por padrão e pode ser usado para cabeçalhos inteligentes de laser duplo. Clique no botão "Matriz real" para converter em um gráfico de matriz real. Quando convertido em um array real, o gráfico só pode ser processado por um cabeçalho de laser. Portanto, se for um cabeçote de laser duplo inteligente, é recomendável usar um array virtual.

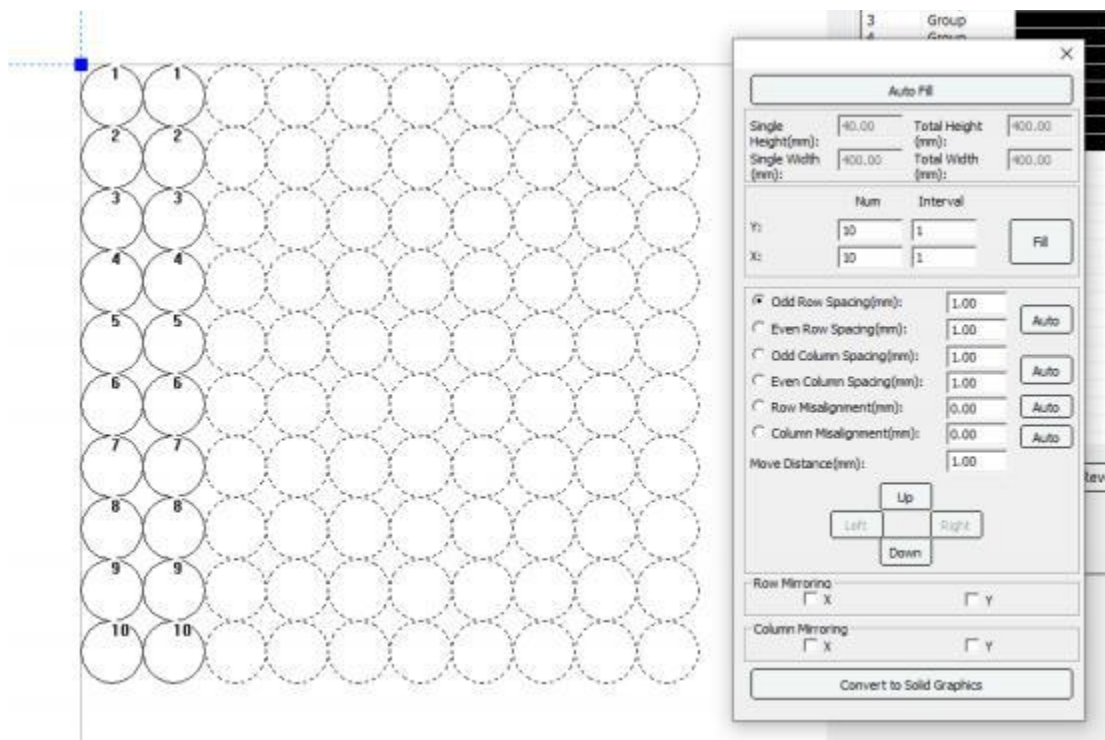


1.4.6.2.2 Aninhamento manual

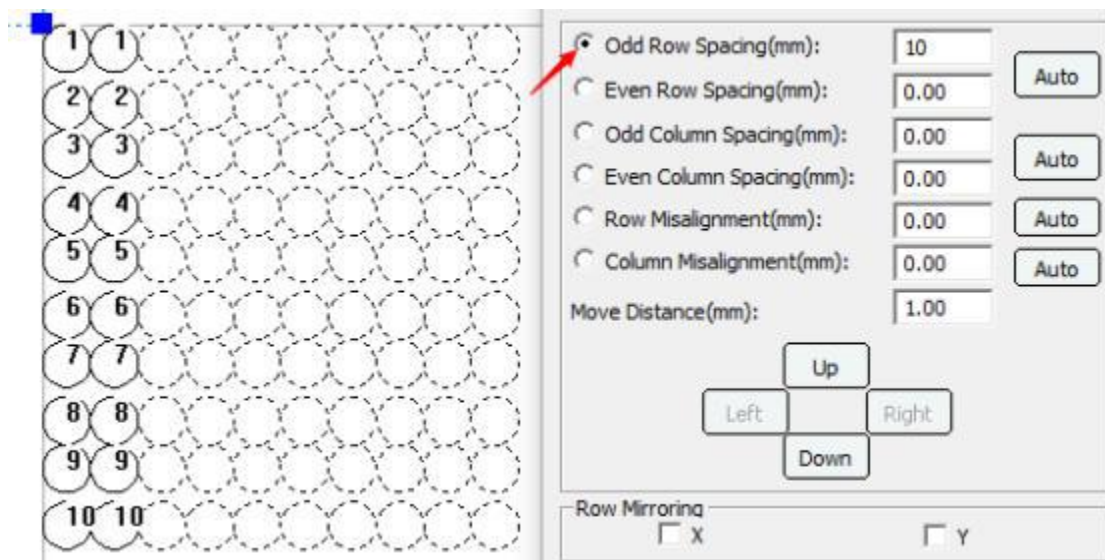


Importe os elementos gráficos que você precisa digitar, clique na barra de ferramentas do botão aninhado manualmente e exiba a interface de configuração de layout manual. Como mostrado:

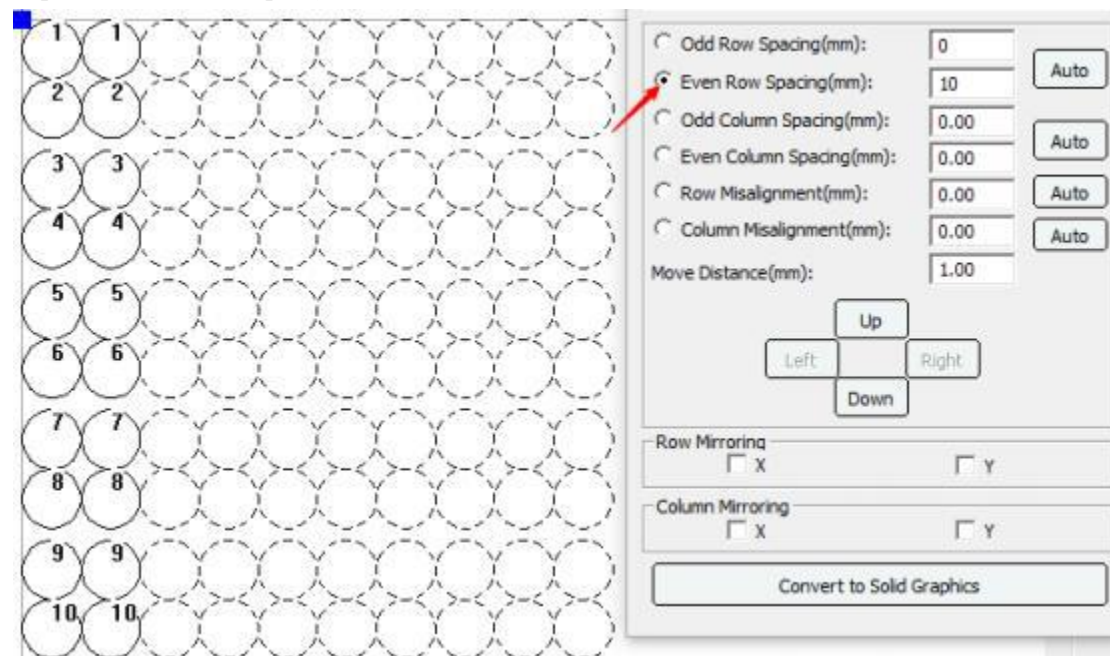
Em...



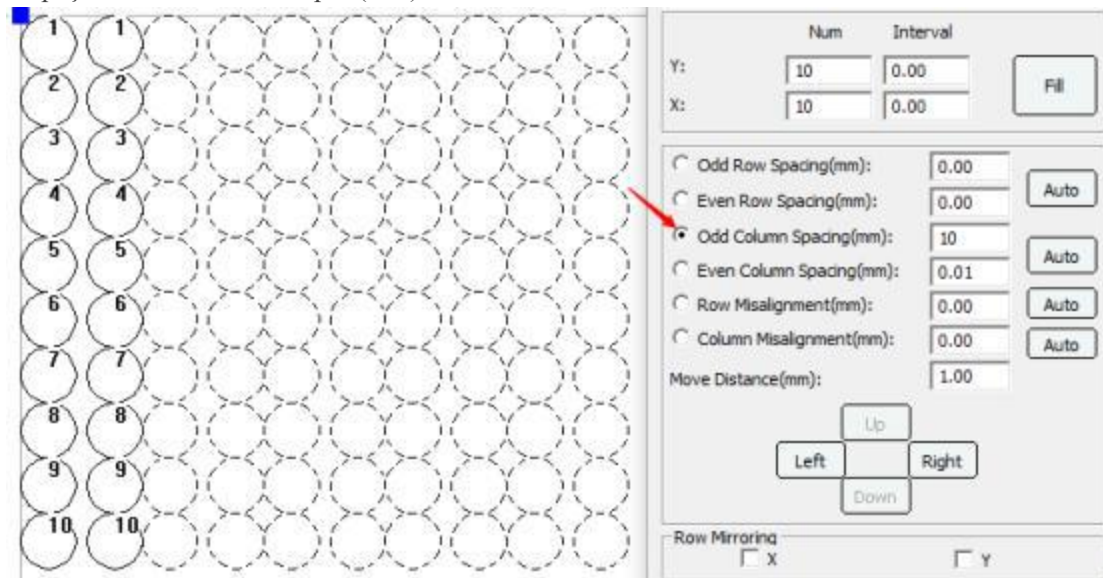
Espaçamento ímpar de linha (mm):



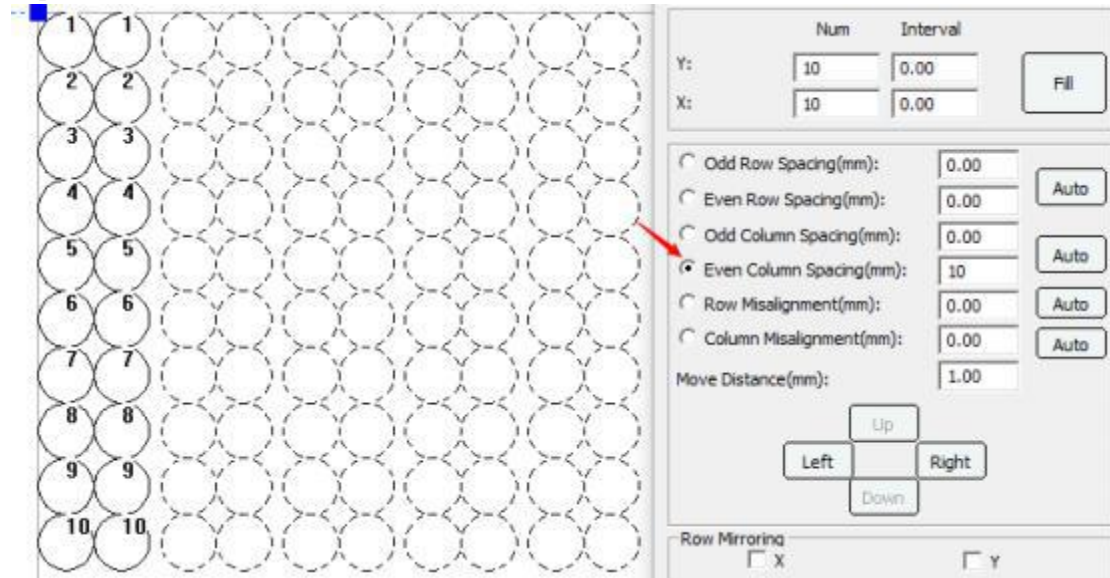
Espaçamento de linha par (mm):



Espaçamento de coluna ímpar (mm):

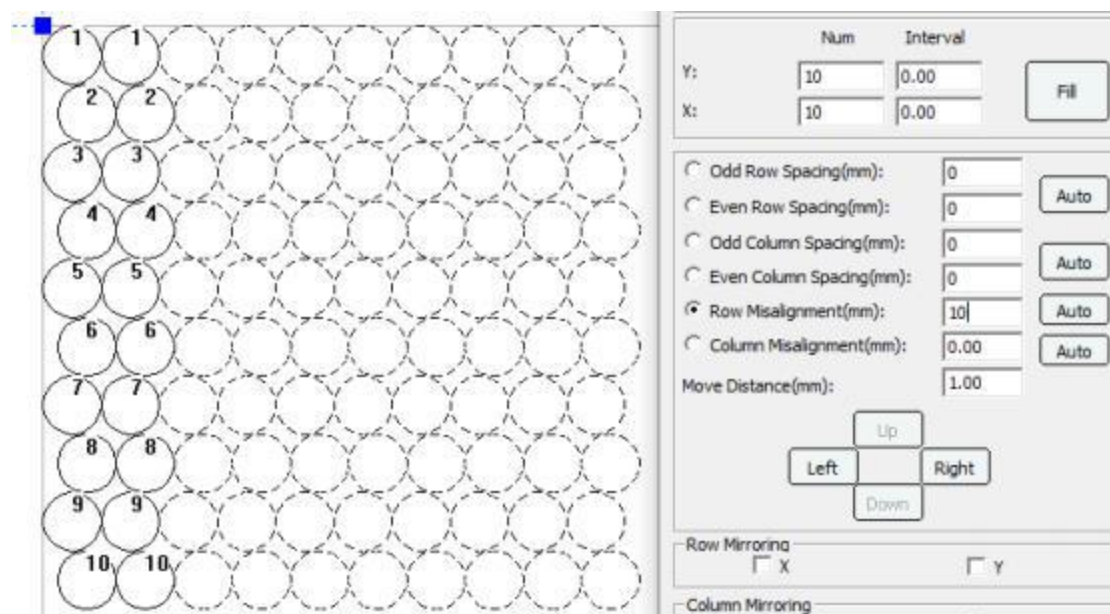


Espaçamento entre colunas (mm):



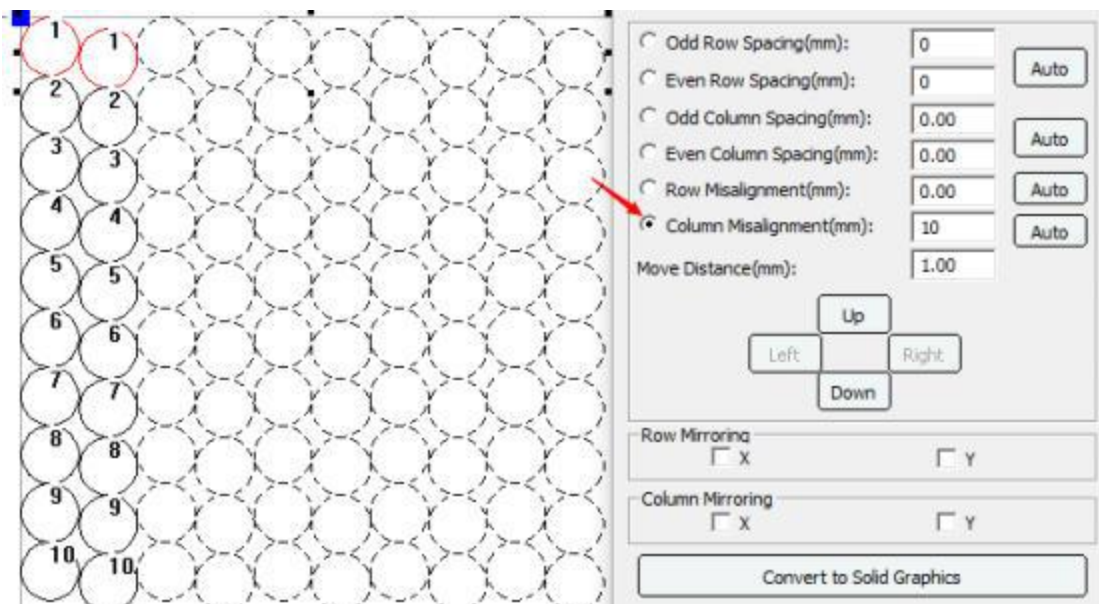
The screenshot shows a software interface for configuring a grid of circles. On the left, a grid of circles is displayed, with the first two columns numbered 1 through 10. A red arrow points to the 'Even Column Spacing(mm):' field in the configuration panel on the right. The configuration panel includes fields for 'Num' and 'Interval' for Y and X, a 'Fill' button, and radio buttons for 'Odd Row Spacing(mm):', 'Even Row Spacing(mm):', 'Odd Column Spacing(mm):', and 'Even Column Spacing(mm):'. The 'Even Column Spacing(mm):' field is set to 10. Other fields include 'Row Misalignment(mm):', 'Column Misalignment(mm):', and 'Move Distance(mm):'. A directional pad with 'Up', 'Down', 'Left', and 'Right' buttons is also present. At the bottom, there are checkboxes for 'Row Mirroring' (X and Y) and 'Column Mirroring'.

Linhas não alinhadas (mm):



The screenshot shows the same software interface as above, but with a red arrow pointing to the 'Row Misalignment(mm):' field. In this configuration, the 'Row Misalignment(mm):' field is set to 10, while the 'Even Column Spacing(mm):' field is set to 0. The 'Num' and 'Interval' fields for Y and X are set to 10 and 0.00 respectively. The 'Fill' button is present. The radio buttons for 'Odd Row Spacing(mm):', 'Even Row Spacing(mm):', 'Odd Column Spacing(mm):', and 'Even Column Spacing(mm):' are all set to 'Auto'. The 'Move Distance(mm):' field is set to 1.00. The directional pad and mirroring checkboxes are also visible.

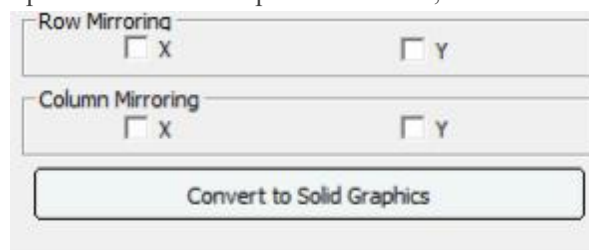
Colunas não alinhadas (mm):



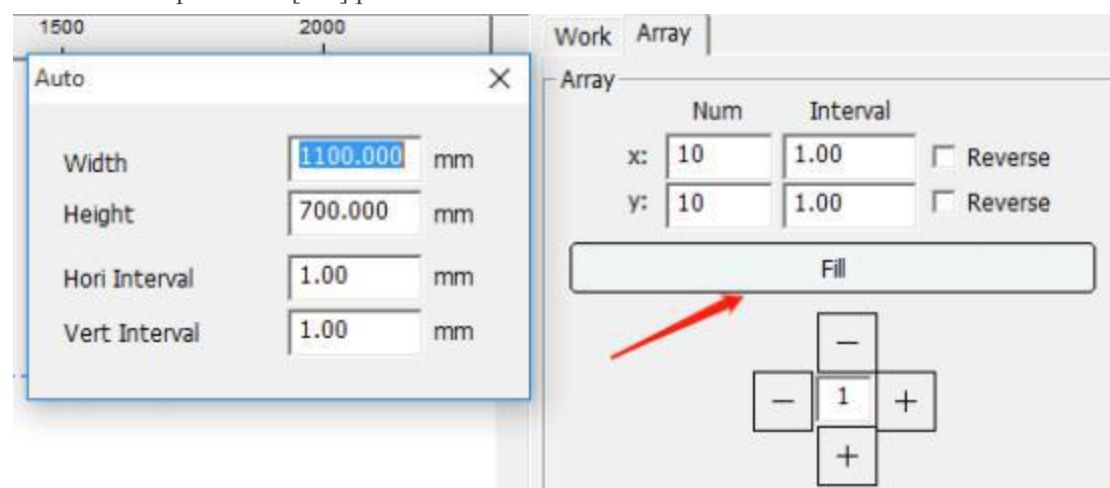
Você também pode usar o botão Mover distância para ajustar o desalinhamento de linhas e colunas. Basta digitar a distância que você precisa mover.



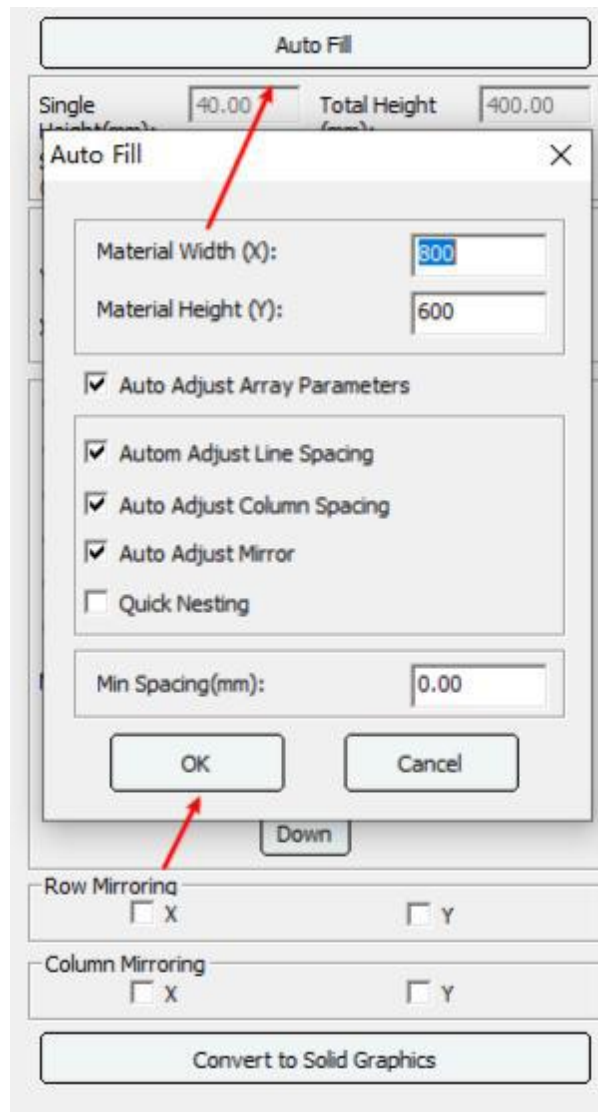
Você pode verificar o espelho de linha e o espelho de coluna, se necessário.



Você também pode usar [Fill] para executar matrizes diretamente. Como mostrado:



Formato de preenchimento automático: importe o desenho e defina os parâmetros apropriados, clique em OK!



As primitivas organizadas nos métodos aninhados acima são todos grupos imaginários. Matrizes virtuais suportam o processamento de deslocamento mútuo de duas cabeças, mas a otimização de caminho é inválida. Se você quiser usar o recurso de otimização de caminho, basta converter as primitivas de matriz virtual em um grupo de números reais. Sim Clique no botão "Converter em gráfico sólido" e a função de movimentação mútua de duas cabeças é inválida.



1.4.6.3 Alimentação

Define o número de vezes de alimentação e o comprimento de alimentação do arquivo. Por favor, consulte o resumo para mais detalhes. [Processando e Partição Para Fim](#) O escopo do aplicativo de amostra.

1.4.6.4 Classificação manual

Selecione o desenho na lista e clique no botão para cima ou para baixo para alterar a ordem. Clique duas vezes no número de seqüência na lista para alterar o número de seqüência. Clique em [Ordem invertida] para reverter a ordem.

[illegible]

1.4.6.5 Design LGP

Usado para projetar guias de luz.

1.4.6.6 Movimentação de gráficos

Insira dados e mova gráficos com precisão. Verifique [Repetir], após mover, copie e gere o desenho selecionado.

Work | Array | Feeding | Graphic Movement |

Graphic Precise Movement

☐ Duplicate

The dialog box features a central numeric input field with the value '0'. Surrounding this field are four directional buttons: an upward arrow at the top, a downward arrow at the bottom, a leftward arrow on the left, and a rightward arrow on the right.

1.4.6.7 Controle do eixo

Localização atual: Obtenha as coordenadas da máquina.

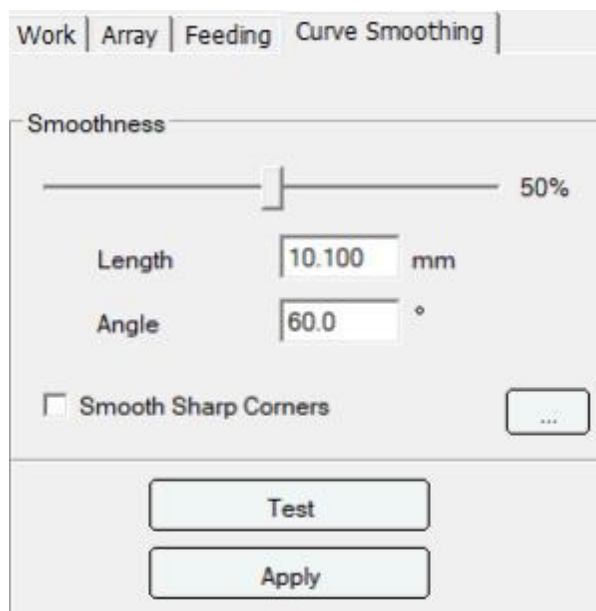
A partir da origem da máquina: a partir da origem, mova a distância especificada na velocidade especificada. Laser: emite luz quando se move e a potência do laser precisa ser definida.

Teclas de seta: Pressione as teclas de seta para mover cada eixo.

Return: Move para a coordenada de origem.

1.4.6.8 Suavização da curva

Usado para suavizar segmentos de linha. Quanto maior o nível de suavidade, mais próxima a imagem original. Depois de verificar se o ângulo pontiagudo está liso, o ângulo pontiagudo será substituído por um arco. Clique em [Testar] para visualizar o efeito. Clique em [Aplicar] para completar a suavização.



1.4.6.9 Previsão

Use com o projetor. Veja [Parte 3](#) detalhes.

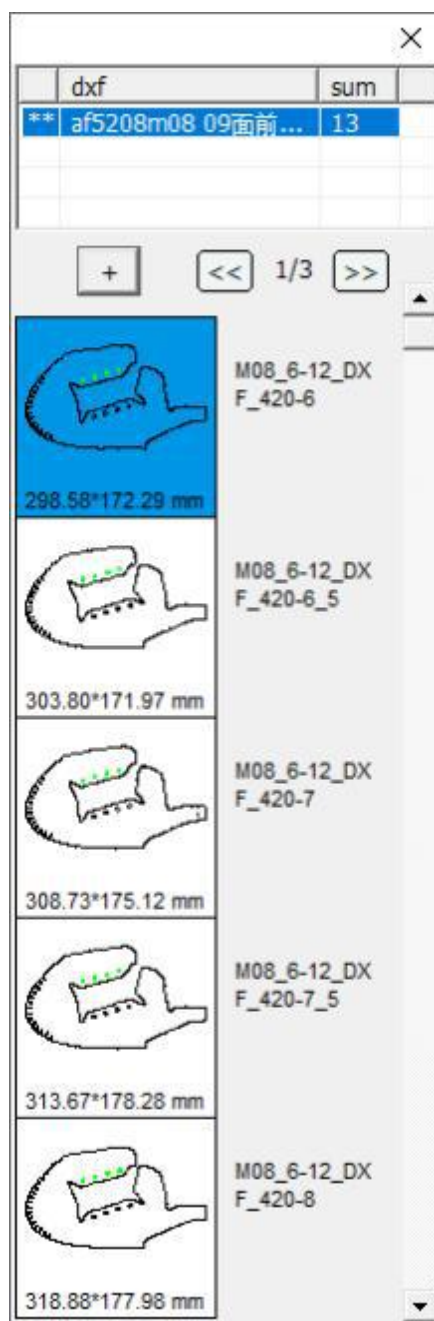
.6.1101.4 Bibliotecas importadas

Use o recurso Importar biblioteca quando o arquivo dxf estiver na forma de uma biblioteca. Selecione Módulo,

[Importar biblioteca], abrir a caixa de diálogo, clicar em Abrir Arquivo, clicar em e abrir



Número de páginas. Selecione um desenho na lista de desenhos e clique duas vezes com o botão direito do mouse para importar o desenho para a área de edição.

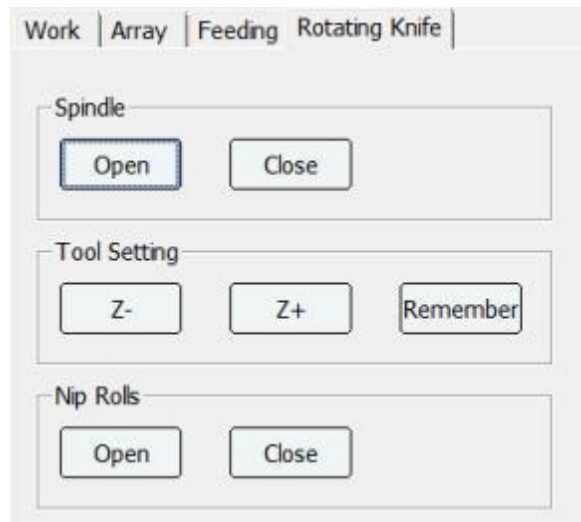


1.4.6.11 Faca rotativa

Fuso principal: Abre ou fecha o fuso.

Faca: Pressione Z+/ZKEY para mover a cabeça de corte e pressione [Lembre-se (registro)], registre a coordenada do eixo Z como a posição de usinagem atual.

Rolo de pressão: Abre ou fecha o rolo de pressão.



1.4.6.12 Configurações de um clique

Três conjuntos de parâmetros de movimento rápido, médio e lento podem ser definidos, correspondendo a diferentes materiais e processos de processamento. Clique em [Salvar] para gravar os parâmetros na placa de controle. Faça o backup dos parâmetros por meio de [Importar] e [Exportar].

Work | Array | Feeding | One-click Settings

One-click Settings

Medium

X

Y

Max Speed	400	330	mm/s
Stop Speed	15	8	mm/s
Acceleration	8000	1200	mm/s ²
Jerk	480000	40000	mm/s ³

Default Idle Speed

330

mm/s

Idle Acc

1200

mm/s²

Idle Jerk

60000

mm/s³

Min Accelerate

400

mm/s²

Speed Factor

2

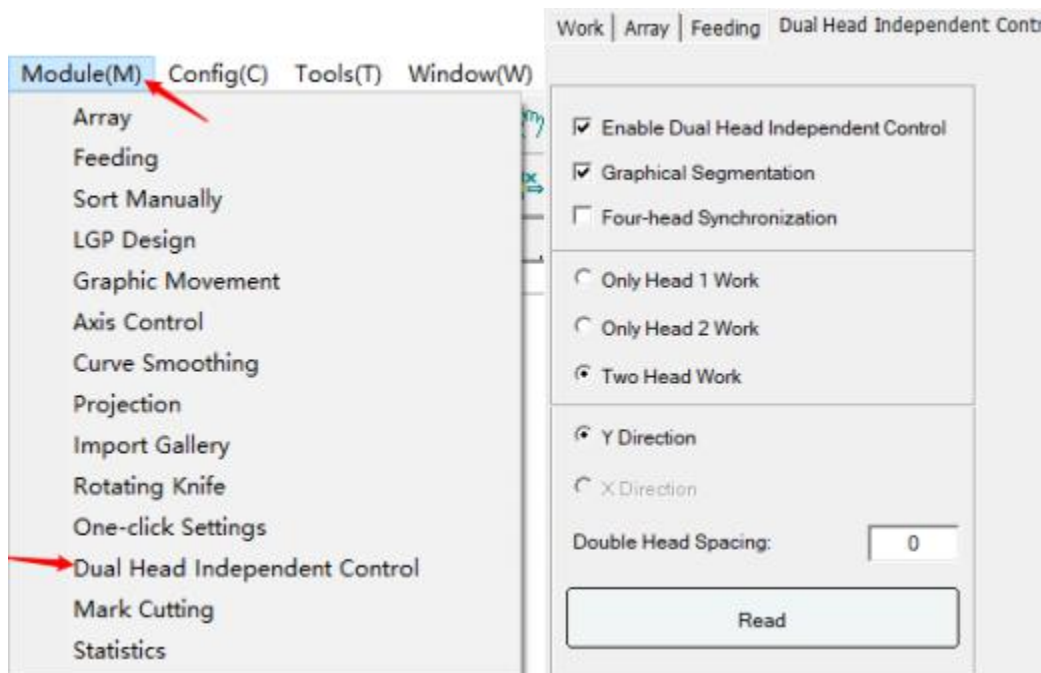
Save

Import

Export

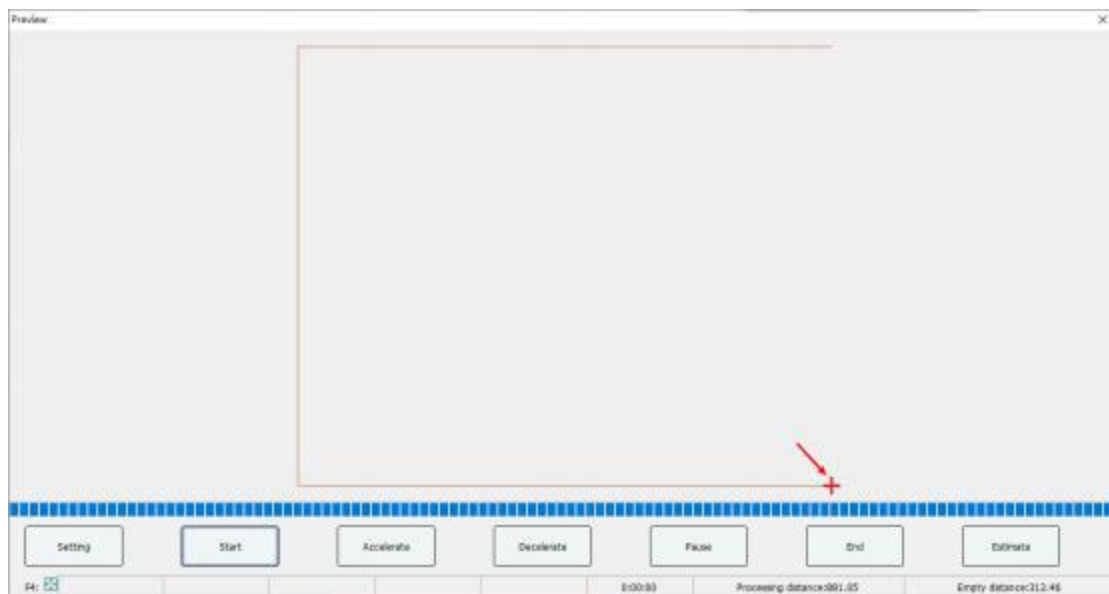
1.4.6.13 Controle independente de duas cabeças

Clique no "Módulo" do software e selecione "Controle independente de duas cabeças". A janela a seguir aparecerá no lado direito da barra de trabalho.

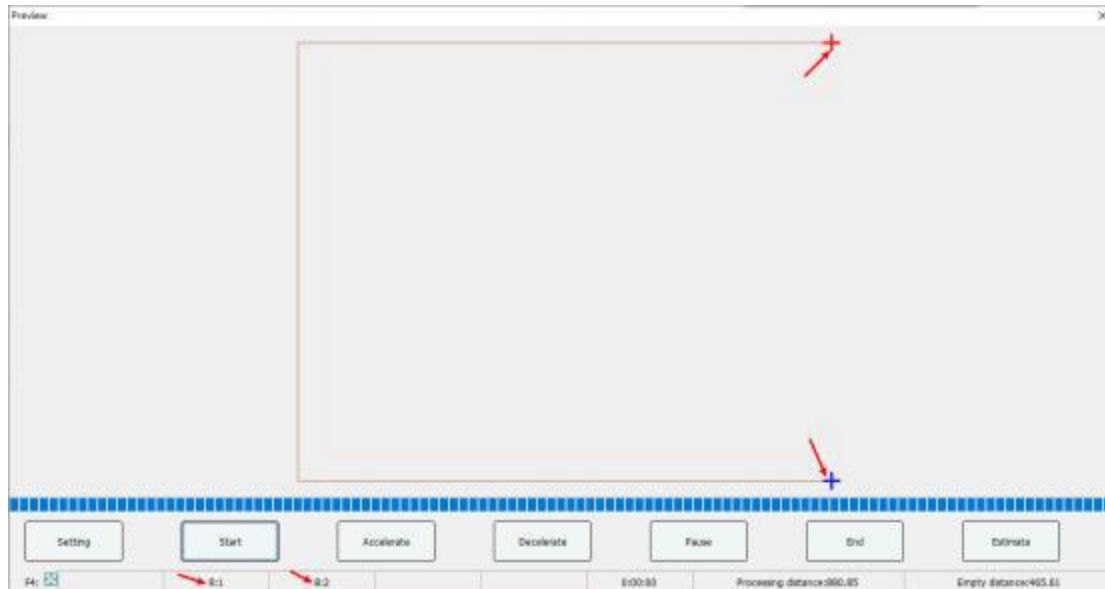


Ative o controle independente de duas cabeças: se o controle independente de duas cabeças está ativado.

Segmentação de gráficos: se você precisa dividir um pixel inteiro. Se marcado, é um segmento, caso contrário, o primitivo não será dividido. Como mostrado:
Antes de dividir: Processa apenas o cabeçalho Y1.



Após a abertura: Y1 e Y2 são cortados em duas metades.



Sincronização de quatro cabeças: para movimento assíncrono + mútuo. Ao usar um modelo de quatro cabeças, o padrão de matriz de corte síncrono de quatro cabeças. Trabalho: o desenho de corte deve ser um gráfico de matriz virtual; Na placa de controle, defina o ponto de retorno como o ponto inicial.

Somente o primeiro 1 funciona: todo o trabalho de corte é feito por Y1 e Y2 não participa do corte. O mesmo vale para o modo de duas cabeças na direção X.

Somente o primeiro 2 funciona: todo o trabalho de corte será feito por Y2 e Y1 não participará do corte. O mesmo vale para o modo de duas cabeças na direção X.

Duas cabeças funcionam: isso significa que tanto Y1 (X1) quanto Y2 (X2) estão envolvidos no corte. **Direção Y: refere-se a dois feixes na direção Y: Y1 (perto da origem) e Y2.**

Direção X: indica que há dois feixes na direção X: X1 (perto da origem) e X2. Espaçamento entre duas cabeças: exibe a distância atual entre os dois feixes de Y1, Y2 ou X1, X2.

Leitura: Leia a distância entre dois feixes entre Y1 e Y2 ou X1 e X2.

1.4.6.14 Corte de ponto de marcação

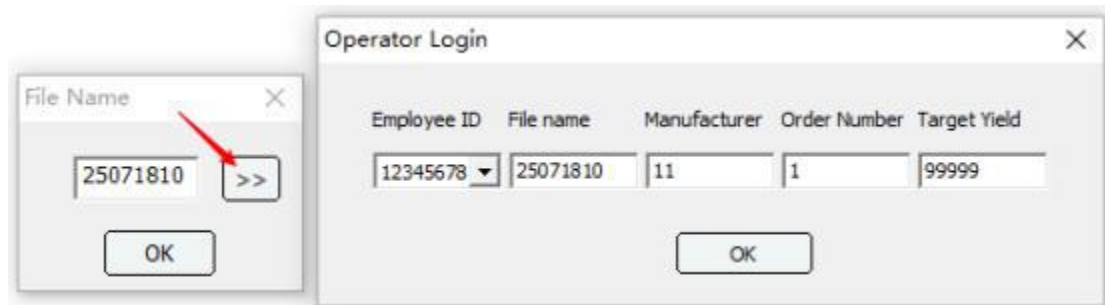
Recursos de posicionamento e corte do ponto de marcação. [Veja a seção 4](#) detalhes.

1.4.6.15 Estatísticas

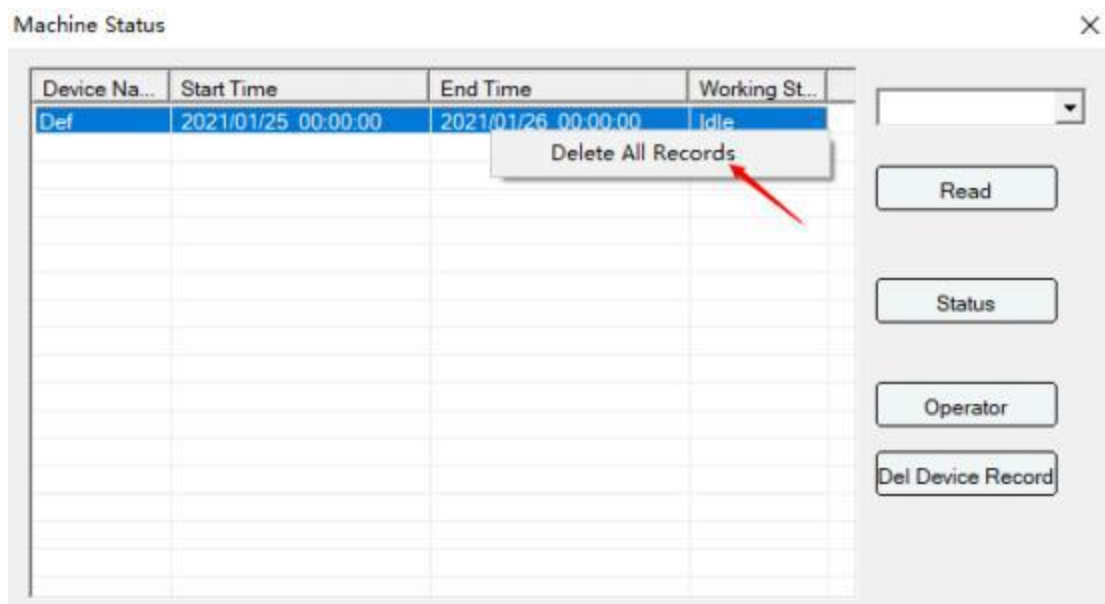
Ao baixar arquivos e definir informações do pedido, você pode ler as informações de processamento de arquivos do cartão de controle na função estatística.

1. Clique em "Registrar", insira o código de verificação 00000000 e crie uma conta de administrador e senha.

2. Clique em "Login", selecione a conta do administrador e insira a senha para fazer o login.
3. Clique em "Operador" para criar a conta e a senha do operador.
4.  Clique no botão Estender na caixa de diálogo de download para inserir as informações do operador e do pedido.



5. Quando o pedido foi processado. Digite a página de função estatística novamente, defina a hora de início e término da consulta e, na caixa suspensa no canto superior direito, selecione a porta da máquina correspondente, clique no botão "Ler" para ler o registro da máquina.
6. Se você precisar limpar o registro da máquina, clique em [Excluir registro do dispositivo].



7. Se você precisar limpar todos os registros que foram lidos e salvos em seu computador, clique com o botão direito do mouse e selecione Lista e selecione Excluir todos os registros.

Date	File	Time	Quantity	Employee ID	Manufactur...	Order Number	Target Yield
2021/01/29 11:37:47	29033420	00:00:01	0	011	019	0	0
2021/01/29 11:37:52	29033420	00:00:00	0	011	019	0	0
2021/01/29 11:37:54	29033420	00:00:01	0	011	019	0	0
2021/01/29 11:37:56	29033420	00:00:01	0	011	019	0	0
2021/01/29 11:37:58	29033420	00:00:00	0	011	019	0	0
2021/01/29 11:37:59	29033420	00:00:00	0	011	019	0	0
2021/01/29 11:38:02	29033420	00:00:02	0	011	019	0	0
2021/01/29 11:38:06	29033420	00:00:02	1	011	019	0	0
2021/01/29 11:38:10	29033420	00:00:02	2	011	019	0	0
2021/01/29 11:38:13	29033420	00:00:02	3	011	019	0	0
2021/01/29 11:39:58	29033832	00:00:02	1	022	019	0	0
2021/01/29 11:42:03	29033832	00:00:29	15	022	019	0	0

Export

1.4.7 Grupo

Pode agrupar gráficos da mesma camada ou camadas diferentes. Selecione o desenho a ser agrupado.

Em seguida, clique no botão "Grupo".  Antes:



Depois disso:

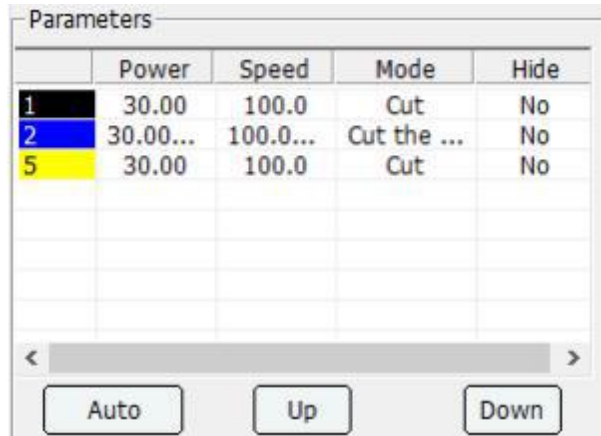


Nota: O caminho de corte é alterado quando você usa o recurso de agrupamento.

1.5 Processamento de saída

.5.1Parâmetros de 1 camada

Os parâmetros de camada são definidos para a cor. Gráficos da mesma cor usam os mesmos parâmetros de camada. Há uma lista de parâmetros de camada na interface Works à direita da barra de ferramentas da caixa de diálogo da interface principal.



Na lista, se a ordem das cores for toppe, o desenho dessa cor terá precedência. Quando uma camada é selecionada, clique no botão [Acima] ou [Abaixo] para alterar a ordem de processamento. Clique no botão [Automático] para classificar automaticamente.

Selecione uma camada, clique duas vezes no mouse e abra a caixa de diálogo de configurações de parâmetros, conforme mostrado na imagem a seguir.

Layer Parameters

Import Export

Color

1 2 5

Layer

Mode

Cut

Cut

Engraving

Cutting After Engraving

Cut the Outer Frame After Engraving

Cut the Outer Contour After Engraving

Disable

Cut Speed:

Idle Speed:

Min Power

Max Power

Laser 1

20.00 % 30.00 %

Laser 2

20.00 % 30.00 %

Laser 3

20.00 % 30.00 %

Laser 4

20.00 % 30.00 %

>>

Engraving

Speed:

300.00 mm/s

Direction:

X Unidirectional

Engraving Accuracy:

0.050 mm

Slope:

0.000 mm

Min Power

Max Power

Laser 1

0.00 % 20.00 %

Laser 2

0.00 % 20.00 %

Laser 3

0.00 % 20.00 %

Laser 4

0.00 % 20.00 %

>>

OK Cancel

Define os parâmetros para a camada atual. Ele pode importar ou exportar parâmetros de camada usando os botões [Importar] e [Exportar].

1.5.1.1 Tratamento

Defina diferentes métodos de processamento para a camada atual.

Mode

Cut

Cut

Engraving

Cutting After Engraving

Cut the Outer Frame After Engraving

Cut the Outer Contour After Engraving

Disable

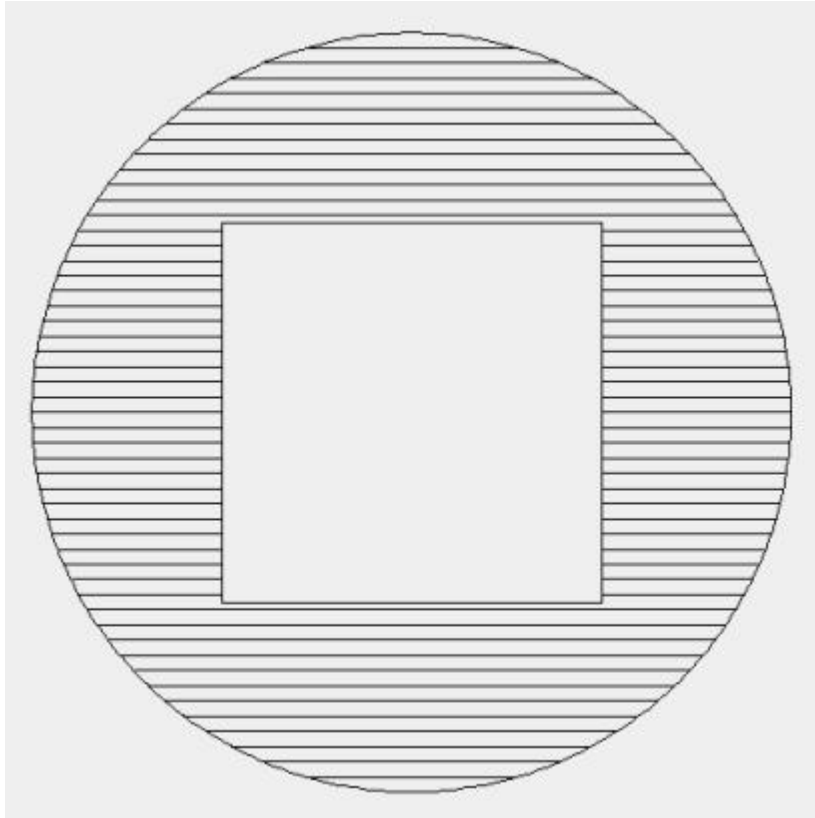
Cut Speed:

Idle Speed:

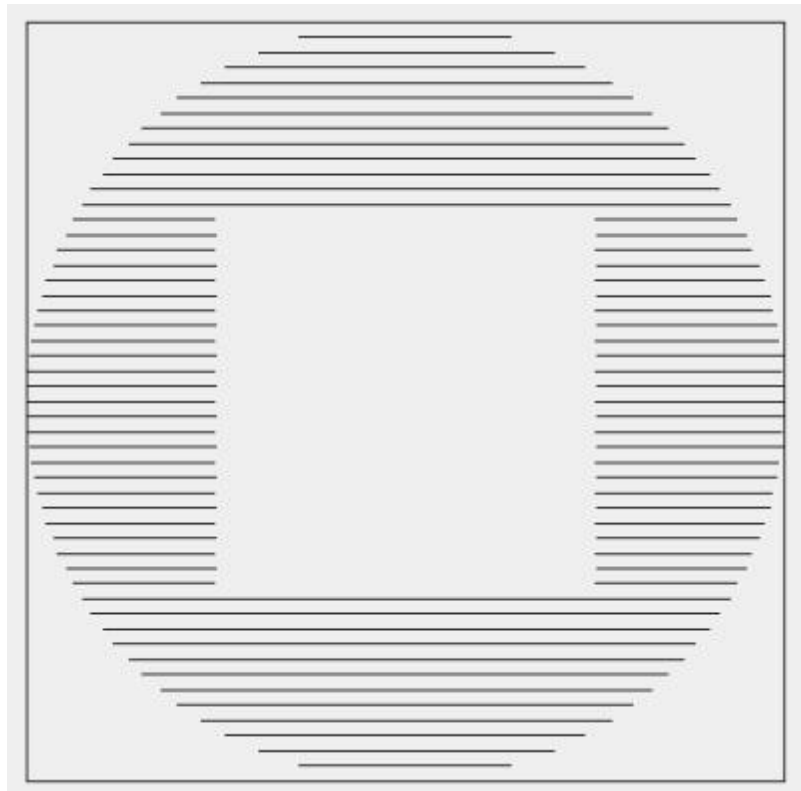
Corte: O processamento é feito apenas para ação de corte.

Gravura: O processamento é apenas para gravação.

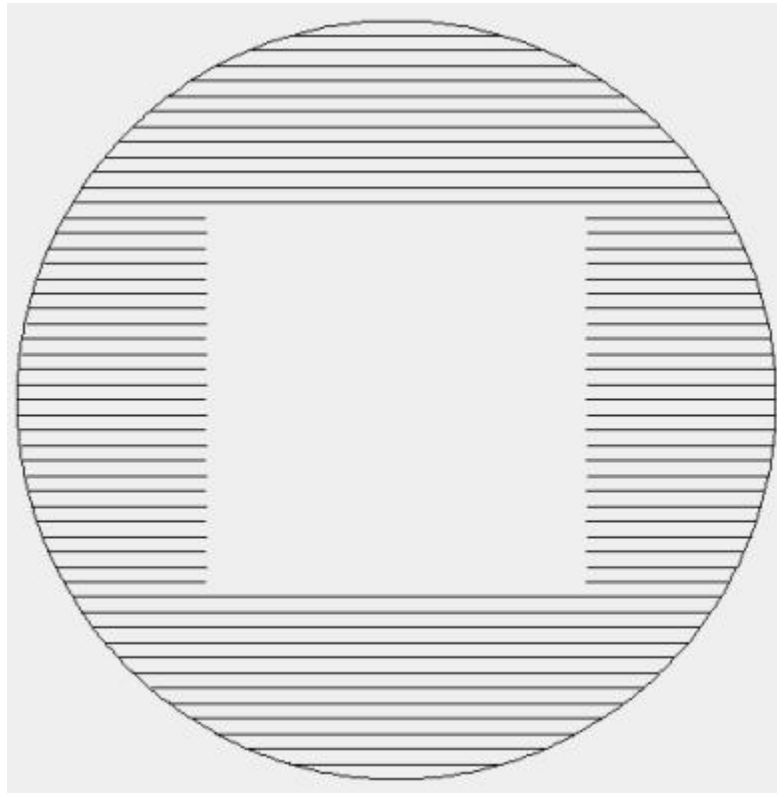
Corte pós-gravura: faça a gravação primeiro e, em seguida, faça o contorno da primitiva cortada.



Corte o quadro externo após a gravação: faça a ação de gravação primeiro e, em seguida, execute a ação de corte retangular externa de acordo com o tamanho do elemento após a gravação.



Corte o contorno externo após a gravação: faça a ação de gravação primeiro, depois esculpir e, em seguida, corte o contorno do gráfico mais externo.



Desativado: Não há operações de gravação e corte para o alinhamento original.

1.5.1.2 Quantidade de corte

Para definir a quantidade de corte, você precisa ajustar o método de usinagem para a opção Corte:

Layer	
Mode	Cut

Cut			
Cut Speed:		100.00	mm/s
Idle Speed:		100.00	mm/s
	Min Power		Max Power
Laser 1	20.00 %	30.00 %	
Laser 2	20.00 %	30.00 %	
Laser 3	20.00 %	30.00 %	
Laser 4	20.00 %	30.00 %	
>>			

Velocidade de corte: refere-se à velocidade de movimento da cabeça do laser durante o corte. Quando definido como 0, a velocidade de processamento padrão do cartão de controle é usada. Velocidade de marcha lenta: refere-se à velocidade de movimento da cabeça do laser no estado desligado ou não processado do laser. Quando definido como 0, a velocidade de processamento padrão do cartão de controle é usada.

Potência mínima: refere-se à potência do laser no canto da curva.

Potência máxima: refere-se à potência quando o laser atinge a velocidade de corte.

> >: Clique no botão Expandir para abrir a caixa de diálogo Configurações de extensão de recorte.

Sopro: defina se a bomba de ar deve ser iniciada durante a operação da máquina; Se você clicar em "Soprar", clique em "Ctrl automático". Quando o laser estiver ligado, a máquina só "sopra". Se você clicar em "Soprar" em vez de clicar em "Ctrl Automático", a máquina "soprará" durante todo o processo. Método de perfuração: quando ativado, a perfuração pode ser realizada no início ou no final do desenho de corte. **●Atraso de perfuração: define o tempo de espera especificado para a abertura do laser durante a perfuração.**

●Intervalo: Define o tempo de espera especificado para o fechamento do laser durante a perfuração. ●Potência: refere-se à intensidade da potência óptica durante a perfuração.

●Começar a perfurar: refere-se ao número de vezes que a máquina realiza perfurações pulsadas no início.

Ponto

●Perfuração final: refere-se ao número de vezes que a máquina realiza perfurações pulsadas no ponto final. Modo de ponto: refere-se ao modo de trabalho que permite criar gráficos de linha contínua em um modo de ponto descontínuo.

●Intervalo: A distância entre o ponto e o ponto.

●Atraso: refere-se ao tempo em que o ponto de processamento do laser é ligado.

Atraso: refere-se ao tempo de atraso no mesmo local após a conclusão do processamento da camada. Pausa após o processamento da camada: refere-se à suspensão do trabalho após a conclusão do processamento da camada. Modo Caneta: Quando o modelo da caneta estiver ativado, defina o deslocamento entre a caneta e a cabeça do laser e defina o atraso na subida/descida da caneta.

Frequência do laser: Esta função é usada apenas para tubos de laser RF, e a frequência do laser pode ser definida na camada correspondente. Este recurso não é válido para tubos de dióxido de carbono.

Coordenadas do Eixo Z: Quando ativado, primeiro mova para a posição de coordenada do eixo Z especificada e processe.

Coordenadas do eixo U: Quando ativado, primeiro mova para a posição de coordenada do eixo U especificada e processe.

Repetições: Define o número de vezes que a camada atual é reprocessada.

☒ Blowing
☐ Auto

☐ Perforation Mode

Perforation Delay
 s

Interval
 s

☐ Power
 %

Start Perforation

End Perforation

☐ Dot Mode

Interval
 mm

Delay
 s

☐ Delay After
 s

☐ Pause After Layer Processing

Pen Mode

☐ Enable

X Offset
 mm

Y Offset
 mm

Rise Delay
 s

Fall Delay
 s

Laser Frequency(KHz)

☐ Laser Frequency

☐ Z Axis Coordinate (mm)

☐ U Axis Coordinate (mm)

☐ Repeat Times

1.5.1.3 Parâmetros de gravação

Selecione a opção [Gravar] antes de definir os parâmetros de gravação.

Layer

Mode

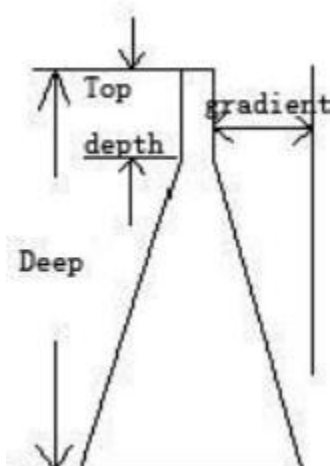
Engraving

Velocidade: refere-se à velocidade de trabalho.

Direção: refere-se ao método de trabalho durante o processo de gravação, incluindo os modos "X unidirecional", "X bidirecional" e "Y unidirecional", "Y bidirecional".

Precisão de gravação: refere-se à distância entre duas linhas de gravação adjacentes.

Inclinação: refere-se ao comprimento do gradiente definido para a gravação da inclinação. A potência mínima determina a profundidade superior. Quanto maior a potência mínima, mais profunda é a profundidade superior. A potência máxima determina a profundidade do desenho. Quanto maior o valor de potência, mais profunda é a profundidade. A distância da encosta determina a distância entre o topo da encosta e o fundo da encosta. Quanto maior a distância, mais plana é a inclinação.



Potência mínima: refere-se à intensidade da luz da profundidade da inclinação durante o processamento.

Potência máxima: refere-se à intensidade da luz durante o processo de gravação ou à intensidade da luz na parte mais profunda do padrão ao gravar a inclinação.

Engraving			
Speed:	400 mm/s		
Direction:	X Bi-Directir ▼		
Engraving Accuracy:	0.05 mm		
Slope:	0 mm		
	Min Power		Max Power
Laser 1	0.00 %		20.00 %
Laser 2	0.00 %		20.00 %
Laser 3	0.00 %		20.00 %
Laser 4	0.00 %		20.00 %
>>			

>>: Clique no botão Expandir para abrir a caixa de diálogo Configurações de extensão de gravação e clique em Abrir:

Engraving ✕

☒ Blowing	☐ Auto
☐ Compensation	0.100 mm
☐ Delay After	0.000 s
☐ Pause After Layer Processing	
☒ The Entities are Output Separately	
☐ Direct Output	
Laser Frequency(KHz)	
☐ Laser Frequency	20.0
☐ Z Axis Coordinate (mm)	
0.00	Read
☐ U Axis Coordinate (mm)	
0.00	Read
☐ Repeat Times	0
OK	

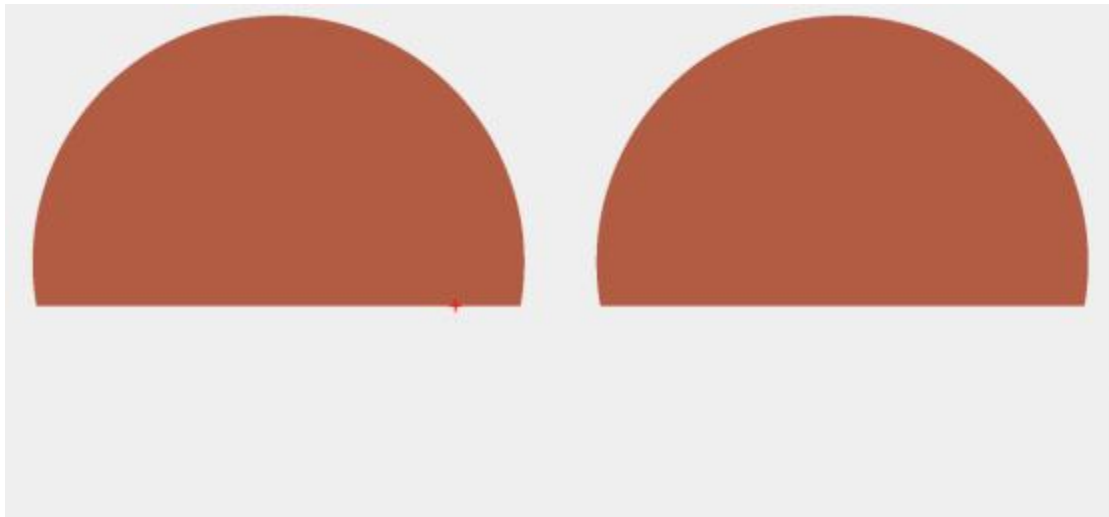
Sopro: Defina se a máquina de acidente vascular cerebral é iniciada durante o processo de trabalho da máquina; Se você clicar em "sopro" e "Ctrl automático", a máquina soprará "durante a gravação"; Se você clicar em [Soprar] sem clicar em [Ctrl automático], a máquina irá "soprar" durante todo o processo.

Compensação: refere-se à compensação por problemas como tamanho pequeno ou desfoque do processamento de gráficos.

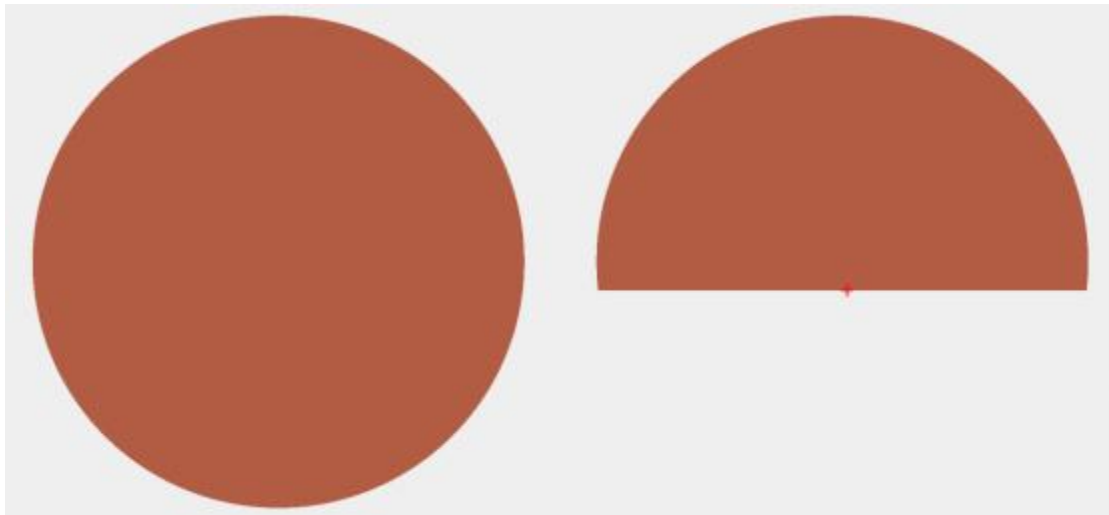
Atraso: refere-se ao tempo de atraso no mesmo local após a conclusão do processamento da camada.

Pausa após o processamento da camada: refere-se à suspensão do trabalho após a conclusão do processamento da camada.

Saída sólida: refere-se a um gráfico vetorial gravado um após o outro. Os resultados são os seguintes. Antes:



Depois disso:



Saída direta: essa função é usada ao gravar bitmaps. Marque esta opção para exibir a gravação em escala de cinza do bitmap, caso contrário, a imagem binária (imagem em preto e branco) será exibida. Frequência do laser: Esta função é usada apenas para tubos de laser RF, e a frequência do laser pode ser definida na camada correspondente. Este recurso não é válido para tubos de dióxido de carbono.

Coordenadas do Eixo Z: Quando ativado, primeiro mova para a posição de coordenada do eixo Z especificada e processe.

Coordenadas do eixo U: Quando ativado, primeiro mova para a posição de coordenada do eixo U especificada e processe.

Repetições: Define o número de vezes que a camada atual é reprocessada.

1.5.2 Otimização de rotas

Antes de baixar um gráfico, para processá-lo em um caminho específico e aumentar a velocidade de processamento enquanto otimiza seu caminho, clique em Download e clique no botão Path. Ou clique em

Botão de caminho na barra de ferramentas.



Work

☐ Output Selected ☐ Start From Selected

Start Pause/Continue Stop

Frame Preview **Download**

Download

Device Documentation

No.	Name

Download

Download OUT File

Save OUT File

Refresh Processing

Delete Delete All

Path

Path

Start Point: Upper Left

Conver Point: Nearest

☒ Choose Corners

Path

☒ Shortest Path

☐ X Unidirectional

☐ X Bi-Directional

☐ Y Unidirectional

☐ Y Bi-Directional

☐ Original Path

☐ Order By Layer

☒ Inside First

☐ Height: 0.500 mm

☐ Clockwise

☐ CounterClockwise

☐ OUT CCW IN CW

☐ Closure Compensation: 0.000 mm

☐ Dislocation Handle: 1.000 mm

Preview OK Cancel

1.5.2.1 Tipo de otimização de roteamento

As otimizações de caminho incluem: caminho mais curto, X unidirecional, X bidirecional, Y unidirecional, Y bidirecional e caminho original.

Caminho mais curto: para gráficos que não são de matriz, o caminho com a menor distância de movimento do cabeçote de laser é usado como o caminho de processamento.

X unidirecional: para gráficos organizados ou organizados regularmente, as linhas são processadas da esquerda para a direita. A direção de processamento da curva fechada na mesma linha deve ser a mesma, no sentido anti-horário ou no sentido horário X: para organizar gráficos ou organizar padrões regularmente, ele pode ser processado no sentido anti-horário ou no sentido horário da esquerda para a direita. (E. Por exemplo, manipule algumas linhas da esquerda para a direita e manipule as linhas abaixo da direita para a esquerda.)

Unidirecionais: Para gráficos organizados ou organizados regularmente, de cima para baixo, as curvas fechadas da mesma coluna devem ser processadas na mesma direção, no sentido anti-horário ou no sentido horário. Y bidirecional: organiza o desenho para o padrão ou para a regra, processando a coluna S, no sentido anti-horário ou no sentido horário para cima e para baixo. (Exemplo: uma coluna é processada de cima para baixo e a próxima coluna é processada de baixo para cima.

Caminho original: não há otimização de rota. Selecione o caminho original sem clicar na caixa de seleção Seleção de caminho.

1.5.2.2 Parâmetros adicionais

Ponto inicial: indica o ponto inicial do desenho (superior esquerdo, superior direito, inferior esquerdo, inferior direito, etc.).

Classificar por nível: se a otimização pode ser feita no nível interno ou se a otimização entre camadas é permitida.

Interno: primeiro processe pequenos gráficos internos e, em seguida, manipule gráficos grandes externos. **Ponto de conversão:**

●Mais recentemente: altere o ponto inicial do desenho original para que a distância do turno de viagem se torne

Mais curto.

●Suave: Modifique o ponto inicial original para tornar a mudança de velocidade mais suave.

●Imagem original:ponto inicial não modificado da imagem original (para manual
O ponto inicial especificado ou o desenho ao qual a chamada de detalhe foi adicionada).

Selecione um ponto de canto: altere o ponto inicial do processamento para a posição do canto do desenho. Altura: Especifique a área onde o caminho é classificado e continue processando o próximo intervalo depois de processar um intervalo

No sentido horário: Após a inspeção, a direção do elemento gráfico é inválida e a cabeça do laser é cortada no sentido horário.

No sentido anti-horário: Após a inspeção, a direção do elemento gráfico é inválida e a cabeça do laser é sempre cortada no sentido anti-horário.

Saída CCW em CW: Após a verificação, use um caminho no sentido anti-horário ao cortar desenhos externos e um caminho no sentido horário ao cortar desenhos internos.

1.5.2.3 Alça de desalinhamento

Quando o tamanho da peça usinada é inconsistente ou ocorre um desalinhamento da vedação, a peça de trabalho não pode ser cortada, clique nessa opção e o problema é resolvido. Clique na caixa de seleção Desfazer

☒ **Dislocation Handle** Processamento, independentemente de a rota ser otimizada ou não, processamento de desalinhamento

Está aconteciendo.

1.5.2.4 Compensação de fechamento

Ao cortar o material, uma vez que a intensidade mínima de luz do tubo laser pode ser inconsistente com a sensibilidade e a velocidade de processamento do material, a porção de vedação do padrão fechado não pode ser cortada ou gravada. O software possui uma função de "compensação fechada" que pode ser cortada a uma certa distância na vedação para resolver o problema. Define o valor da distância de acordo com as necessidades reais. Clique na caixa de seleção Desativar Compensação para executar a compensação de fechamento, independentemente de a rota ser otimizada ou não.

5.31 Processamento de pré-trabalho

5.3.11 visualização de quadro

Antes do processamento, você pode selecionar a visualização do quadro para verificar o lado do tamanho do desenho processado. A barra de ferramentas da caixa de diálogo "Working" no lado direito da interface principal do software é mostrada na imagem a seguir.

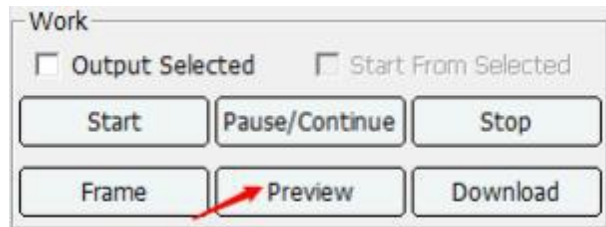
Clique no botão [Quadro] para exibir a seguinte interface.

Se houver um arquivo de desenho pronto, ele se moverá ao longo do retângulo que circunda o arquivo atual a partir do ponto de ancoragem. Define a velocidade de movimento e a margem

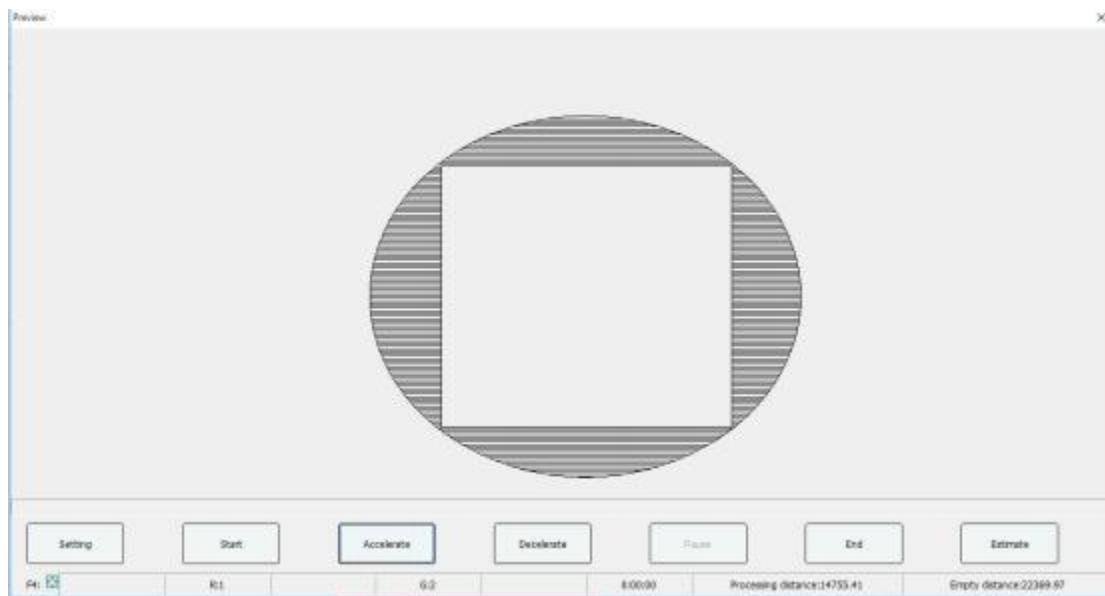
branca. Se você precisar cortar a borda, defina a potência óptica mínima/máxima e clique no botão de verificação [Laser].

1.5.3.2 Visualização do trabalho

Na barra de ferramentas da caixa de diálogo, à direita da página Works, é mostrada a seguir:



Os arquivos de trabalho a serem baixados para a máquina podem ser simulados para verificar a rota de processamento e assim por diante.



Configurações: Define a distância mínima entre o modo de cabeça do laser atual e as duas cabeças antes de iniciar a visualização.

Iniciar: inicie o processamento da simulação.

Aceleração: **Acelera o processo de simulação.**

Desaceleração: **reduza a velocidade de processamento da simulação.**

Pausa: Pausa o processo de simulação.

Fim: interrompa o processo de simulação.

Estimativa: Estimar o tempo de processamento do arquivo (requer a leitura dos parâmetros do cartão de controle).

Distância de usinagem: **a distância total que se move quando o laser é ligado.**

Distância vazia: **a distância total que se move quando o laser é desligado.**

F4: A visualização da faixa pode ser exibida por meio do zoom da roda de rolagem. Pressione a tecla F4 no teclado para dimensionar a janela de visualização da faixa para um tamanho adaptável.

1.5.4 Processamento de saída

Depois de definir os parâmetros de processamento, o processamento de saída pode ser executado, conforme mostrado. Abaixo

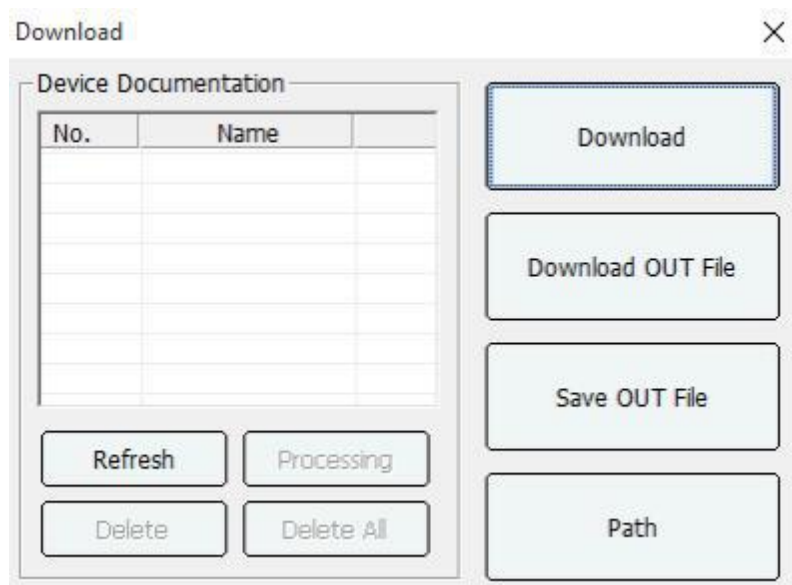


Iniciar: faça o download do arquivo atual para o controlador e comece a trabalhar diretamente como um arquivo de processamento. Pausa/Continuar: Tto continua ou suspende o processamento. Parar: pare o processamento.

Exportar Selecionado: Na área de edição de desenho, somente o desenho selecionado pode ser exportado para processamento.

A partir da seleção: o ponto inicial do desenho selecionado é usado como ponto de referência para o desenho.

Download: Clique no botão [Download] para exibir a seguinte caixa de diálogo.



Download: Faça o download do arquivo atual para o controlador (não funcionará diretamente).

Baixe o arquivo: o arquivo salvo antes do download para o controlador (não funcionará diretamente).

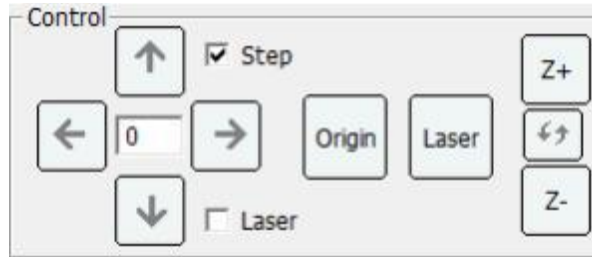
Salvar arquivo: salva o arquivo atual como um formato de processamento (*. Exportar tipo de arquivo) para especificar o caminho para o computador.

Caminho: Define o caminho de trabalho.

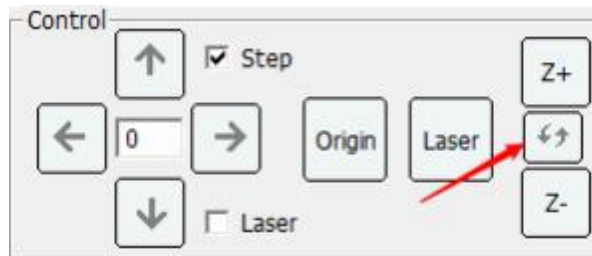
Documentação do dispositivo: clique em [Atualizar] para ler todos os arquivos de processamento na placa de controle. Selecione o arquivo a ser processado e clique em [Processar] para iniciar o trabalho. Clique em "Excluir" para excluir o arquivo selecionado e clique em "Excluir tudo" para excluir todos os arquivos de processamento no cartão de controle.

1.5.5 Controle manual

Ele controla o movimento da máquina, a ignição a laser, a fonte e o pulso. Se [passo] for clicado, defina a distância de movimento, 100 mm, etc. Em seguida, clique no botão de direção ou no botão z/u/v+/- para mover o eixo. Se você precisar usar um laser ao mover o eixo, clique na caixa de seleção [Laser].



Selecione o botão [Alterar] para seleccionar o eixo Z, U ou V.

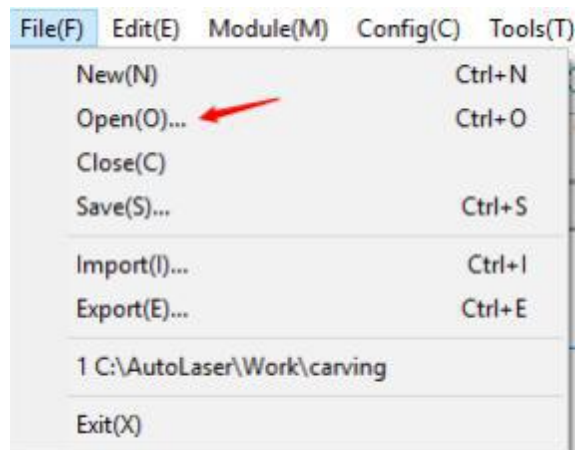


1.6 aplicativos de caso

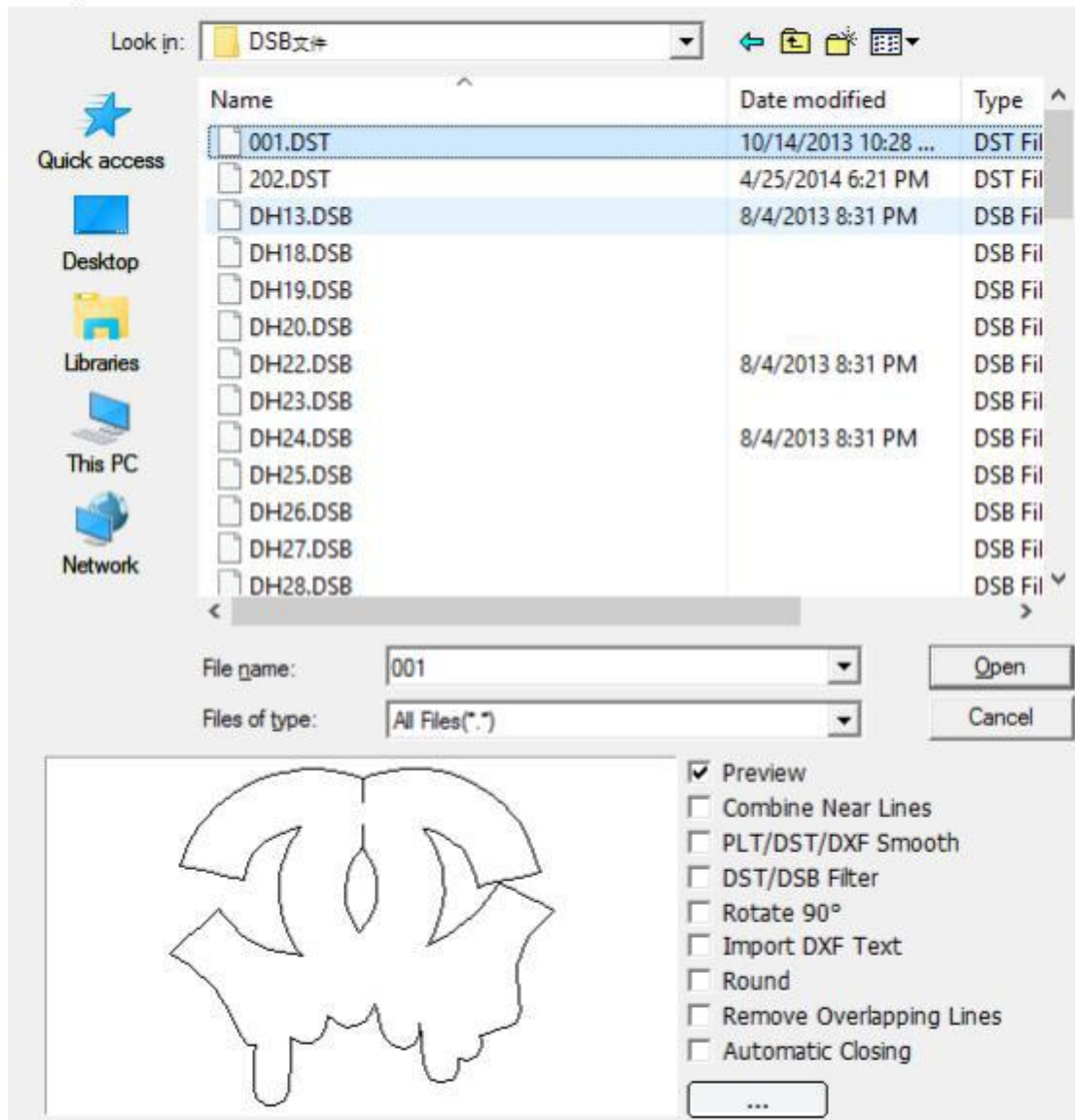
1.6.1 Processamento geral de saída

Esta seção fornece um exemplo de aplicativo. Abra um desenho pronto para editar e preencher os parâmetros da camada e faça o download para o manipulador.

1) Abrir arquivo



Como mostrado, clique em "Arquivo" → "Abrir" no menu principal para abrir a caixa de diálogo. Localize o roteiro de salvamento "001". Em seguida, clique em [Visualizar] para ver a visualização do arquivo e clique em Abrir para abrir o arquivo.



2) Editar

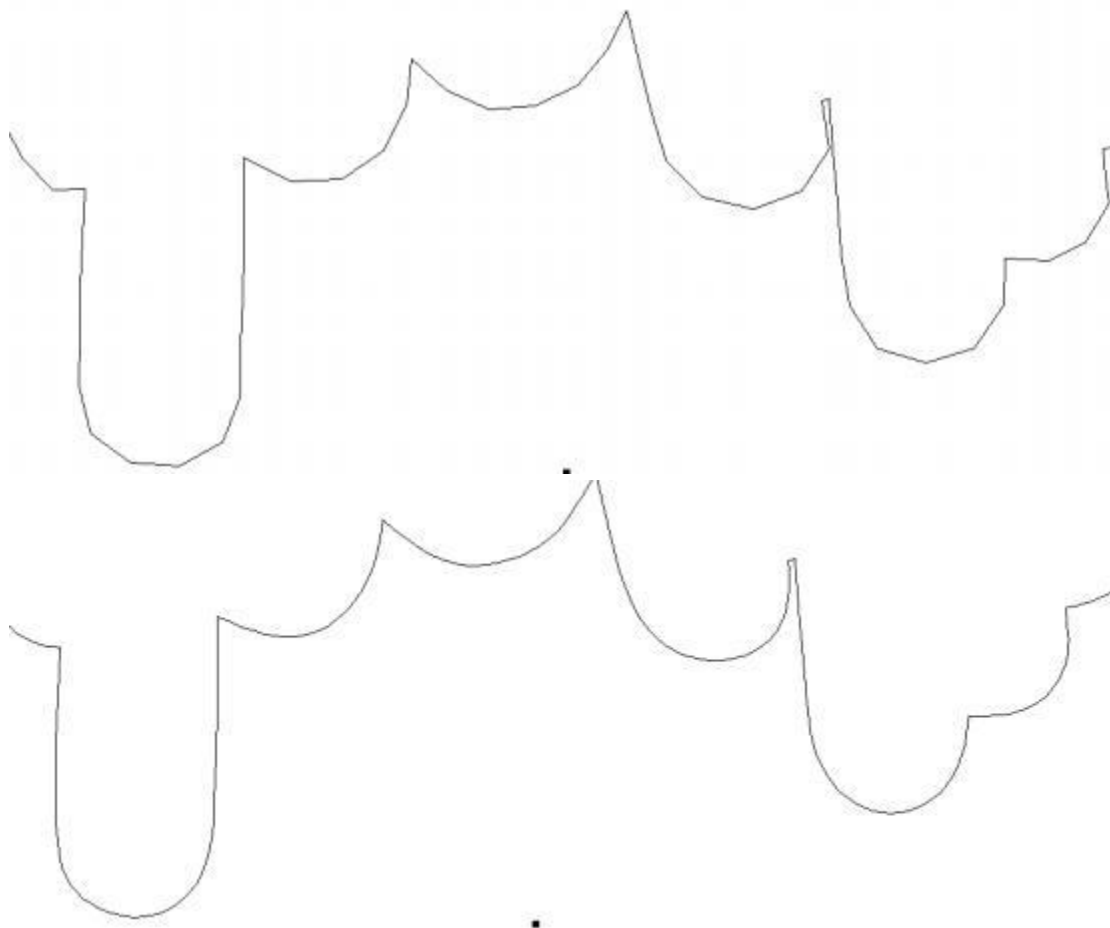
Quando o arquivo é aberto, a parte da curva na parte inferior é exibida como um segmento de linha, e o ângulo de giro pode ser visto claramente. O segmento de linha não é uma curva suave ideal e precisa ser editado. Selecionar

Gráficos e clique em ferramentas na barra de ferramentas para editar, a curva fica suave.

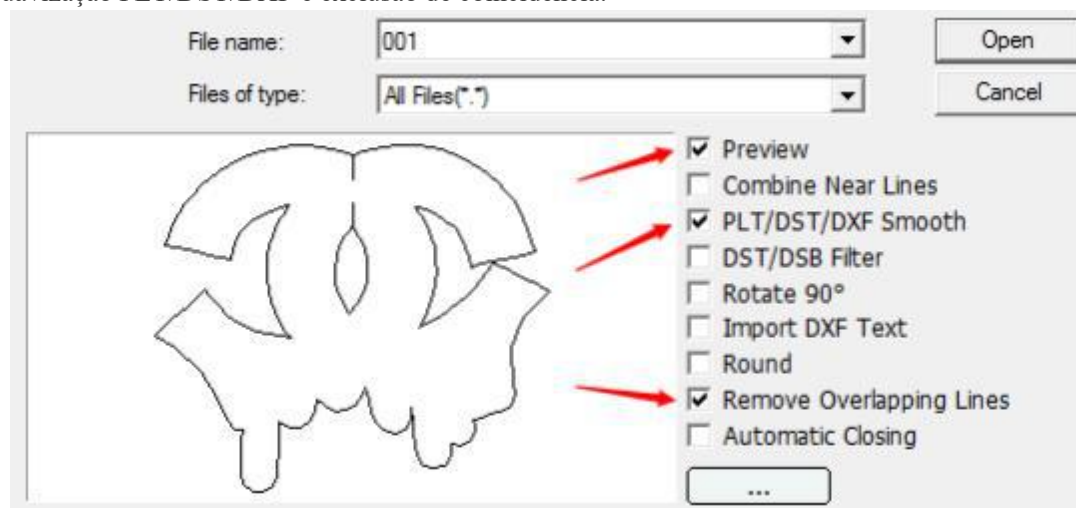


Então

Você pode executar a próxima edição dos parâmetros de camada.



Naturalmente, você também pode suavizar o desenho antes de abri-lo ou importá-lo. Há muitas opções de processamento gráfico disponíveis para o cliente no canto inferior direito da caixa de diálogo Abrir arquivo. Os clientes podem visualizar os recursos de processamento gráfico apropriados conforme necessário. Por padrão, o software seleciona três opções: visualização, suavização PLT/DST/DXF e exclusão de coincidência.



Se você precisar definir o comprimento do raio do círculo, remover as configurações de tolerância para a linha coincidente, fechar automaticamente e definir a distância para a combinação adjacente, clique no botão Expandir.



No canto inferior direito da caixa de diálogo Abrir arquivo, selecione os parâmetros apropriados e defina os parâmetros. Como mostrado:

Combine Near Lines
☒ Remove the Cross
Reference Distance: 0.10

Round
Radius: 5.00

Remove Overlapping Lines
☐ Inside the Layer
Tolerance: 0.80

Automatic Closing
Reference Distance: 1.00

3) Configurações de parâmetros de trabalho

O desenho inteiro tem apenas uma cor, ou seja, apenas uma camada, de modo que apenas uma camada pode ser vista na lista de camadas. Clique duas vezes no primeiro item da lista para abrir a caixa de diálogo de edição de parâmetros para essa camada. Selecione o método de processamento "Cortar", preencha os parâmetros "Power" e "Speed" e clique em "OK" para editar os parâmetros de processamento.

Parameters				
	Power	Speed	Mode	Hide
4	30.00	100.0	Cut	No

Layer Parameters

Import Export

Color
1

Layer [Redacted]
Mode Cut

Cut

Cut Speed: 100.00 mm/s
Idle Speed: 100.00 mm/s

	Min Power	Max Power
Laser 1	20.00 %	30.00 %
Laser 2	20.00 %	30.00 %
Laser 3	20.00 %	30.00 %
Laser 4	20.00 %	30.00 %

>>

Engraving

Speed: 300.00 mm/s
Direction: X Unidirectional
Engraving Accuracy: 0.050 mm
Slope: 0.000 mm

	Min Power	Max Power
Laser 1	0.00 %	20.00 %
Laser 2	0.00 %	20.00 %
Laser 3	0.00 %	20.00 %
Laser 4	0.00 %	20.00 %

>>

OK Cancel

4) Download

Edite os gráficos e preencha os parâmetros de processamento antes de fazer o download.

Selecione o método de comunicação antes do download (consulte a especificação de comunicação para obter detalhes) e conecte o cabo de comunicação correspondente.

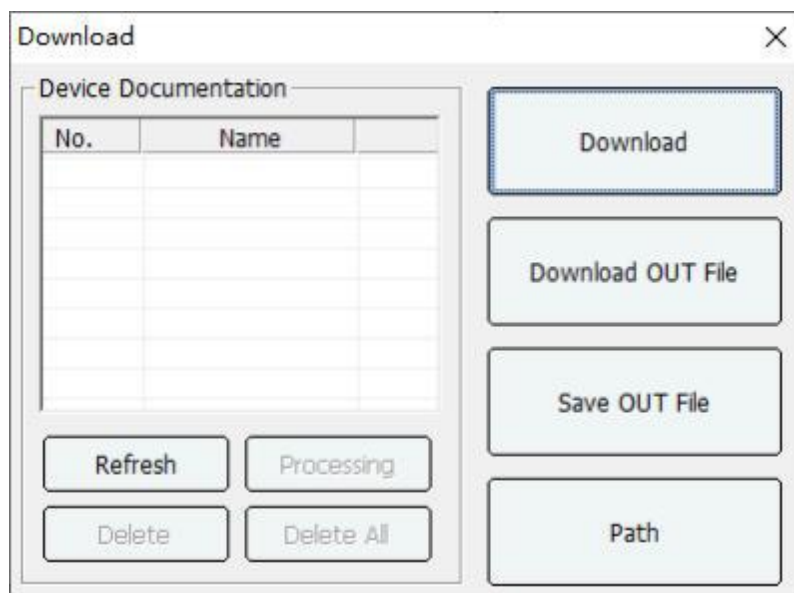
Clique no botão [Download] para abrir a caixa de diálogo.

Work

☐ Output Selected ☐ Start From Selected

Start Pause/Continue Stop

Frame Preview Download

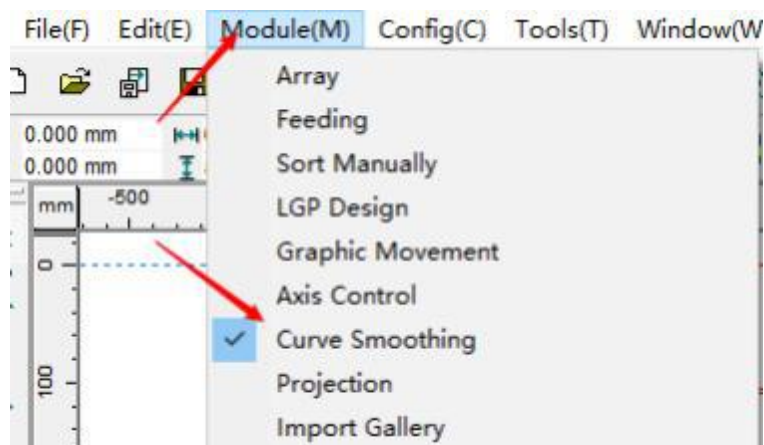


Se você precisar otimizar o caminho, clique em "Path", selecione o caminho de processamento apropriado e, em seguida, clique no botão "Download" para abrir a caixa de diálogo de entrada do nome do arquivo. O comprimento do nome do arquivo não pode exceder 8 caracteres, caso contrário, as partes extras serão descartadas. Clique em "OK" para baixar, aguardando a conclusão da barra de progresso do download, haverá um burburinho no cartão de controle, indicando que o download foi bem sucedido, caso contrário o download falhou. Neste ponto, você precisa verificar se a linha de comunicação está conectada e tentar novamente.

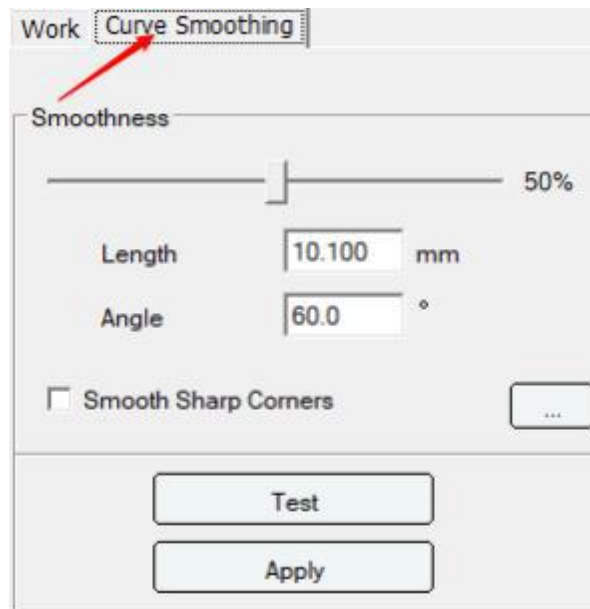


.21.6 Suavização da curva

1) Clique em [Módulo]/[Suavização de curvas].



2) A página de suavização de curva é exibida.



3) Arraste o botão Suavizar para definir a porcentagem. Clique em [Teste] para ver o efeito de suavização, clique em [Aplicar] Alterar.

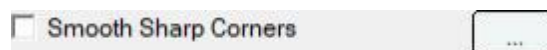


Antes



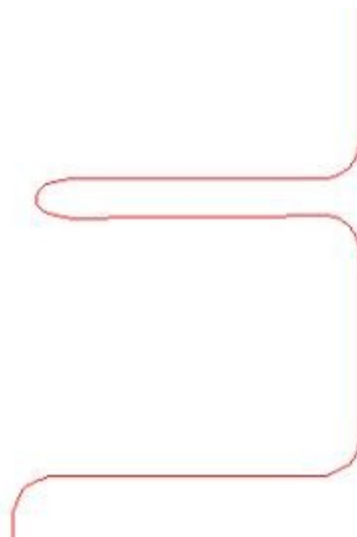
Depois disso

4) Arredondamento de cantos afiados: é um arredondamento de cantos afiados com mais nós dentro de um determinado intervalo de ângulos.





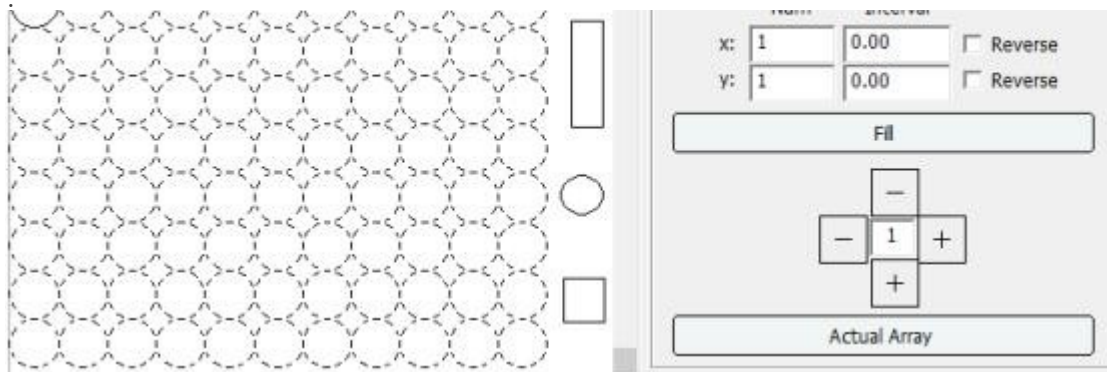
Antes



Depois disso

1.6.3 Processamento inteligente de dois turnos

Use a função de matriz virtual para adicionar gráficos de canto adicionais para obter a função de corte. Como mostrado. Abaixo.



Se a máquina for um modelo inteligente de duas cabeças, ela funcionará automaticamente quando a matriz virtual for cortada no modo de separação. Depois de cortar os cantos, selecione automaticamente a cabeça de laser mais próxima para trabalhar.

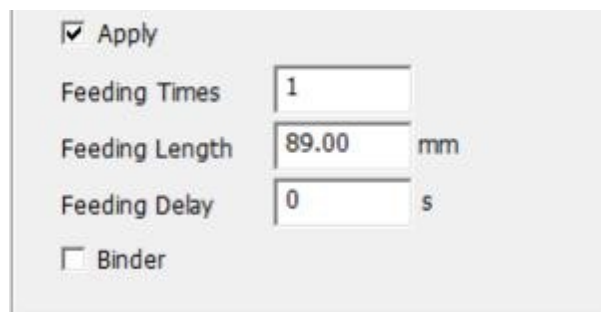
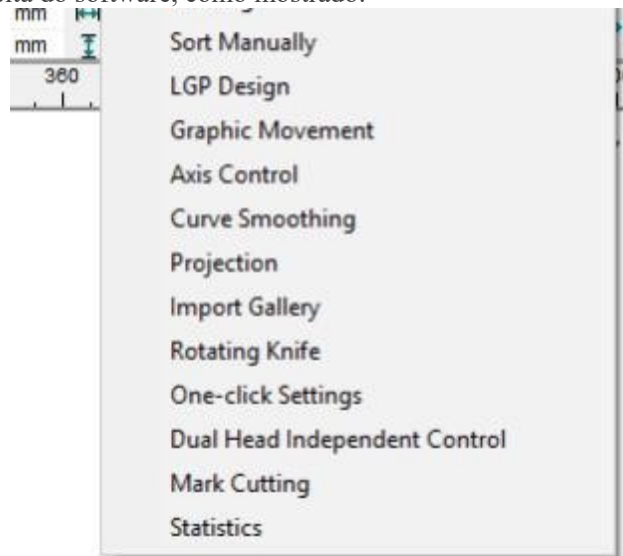
Se você precisar de um tecido deslocado, você pode organizar manualmente dois ou mais gráficos e depois agrupá-los. Uma matriz virtual é executada após o agrupamento.

A orientação da matriz virtual é controlada pelo sistema de coordenadas da máquina e pela posição do ponto de ancoragem. Selecione Inverter para alterar a direção apropriada da matriz.

1.6.4 Processamento de ração

Para máquinas com o dispositivo de alimentação instalado, um modo de ciclo de trabalho de alimentação pode ser realizado.

Primeiro, abra a página de feeding para ativar o recurso "feeding" na opção "Module" na barra de menus do software. Quando ativado, a caixa de diálogo do recurso Alimentação é exibida na barra de ferramentas à direita do software, como mostrado:



Para usar a função de alimentação, primeiro verifique o botão [Aplicar]. Se você não precisar de alimentação, não marque o botão [Aplicar] ou defina [Número de alimentações] como 0.

Tempo de alimentação: refere-se ao tempo de trabalho e alimentação. Se o processo de trabalho for realizado uma vez, a alimentação será feita uma vez. Este ciclo de trabalho continuará.

Comprimento da alimentação: refere-se ao comprimento da alimentação.

Atraso de alimentação: refere-se à operação atrasada após a alimentação.

Depois de definir os parâmetros, você precisa clicar no botão [Aplicar]. Se você não precisar alimentar, não clique no botão [Aplicar].

Adesivo: Se você precisar pressionar a alimentação através do dispositivo de prensagem, marque esta opção.

1.6.5 Partição de excesso de limite

Se o comprimento do arquivo de processamento for muito longo, exceder o tamanho vertical da máquina e a máquina tiver uma função de alimentação, a função de segmentação de arquivo grande poderá ser iniciada. Configurações de parâmetros para grandes divisões de arquivos

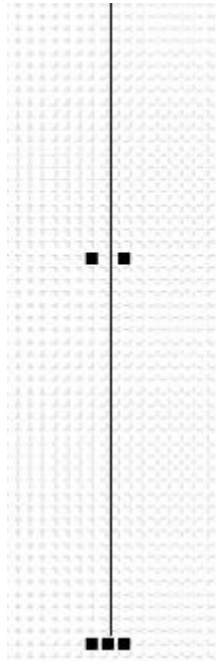
Length	550.000	mm
Y Compensation	0.000	mm
X Compensation	0.000	mm
☐ Binder		
☐ Virtual Array Processing		
☐ Multiple Laser Heads		
Number	2	
Distance	0	mm

Comprimento: O parâmetro não deve ser maior que a cota vertical da máquina.

Compensação Y: Quando o movimento de alimentação é desviado na direção vertical e o padrão é deslocado, o coeficiente de compensação deve ser ajustado para compensar o desvio de alimentação. Este teste de parâmetro só precisa ser feito uma vez.

Compensação X: Quando o movimento de alimentação é desviado na direção horizontal e o padrão é deslocado, o coeficiente de compensação deve ser ajustado para compensar o desvio de alimentação. Este teste de parâmetro só precisa ser feito uma vez. Método de teste: Se a altura do lado largo for de 600 mm, desenhe uma linha vertical para 600 mm, defina o valor de referência do segmento para 590 mm, defina o fator de compensação como 0 e clique no botão "Aplicar". O processo de usinagem é

Como segue: A cabeça do laser se move de 0 na direção Y para 590 ° e, em seguida, emite uma distância de 590 mm. A cabeça do laser então retorna à posição da coordenada Y580mm e corta para a coordenada Y590mm. Verifique os resultados do teste.



A linha longa abaixo é de 590 mm, a linha curta acima é de 10 mm e, se a direção superior e inferior for de 0,2 mm, o reembolso superior e inferior é de 0,2 mm. Se o deslocamento nas direções esquerda e direita for de 0,3 mm, o retorno esquerdo e direito será de 0,3.

Depois de medir o coeficiente de compensação, a modificação de diferentes referências de segmentação não requer o teste da eficiência da compensação novamente toda vez que um arquivo grande é dividido. O mesmo método pode ser usado para testar novamente o fator de compensação quando a estrutura da máquina muda ou o envelhecimento é usado por um longo tempo.

Adesivo: Se você precisar pressionar a alimentação através do dispositivo de prensagem, marque esta opção. Processamento de matriz virtual: suporta segmentação de matriz virtual e não converte matrizes virtuais em gráficos sólidos. Esta opção está disponível para gráficos com conjuntos pontilhados de gráficos e gráficos de linhas sólidas no desenho.

Múltiplas cabeças de laser: Quando ativadas, várias cabeças de laser podem ser usadas para processar o mesmo padrão, e o espaçamento entre as duas cabeças de laser precisa ser definido.

Número: O número de lasers.

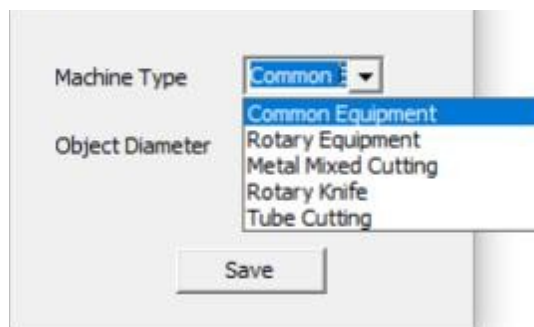
Distância: O intervalo entre duas cabeças.

.6.61 eixo de rotação

Clique no botão [Rotacionar eixo] na barra de ferramentas para configurações rápidas, selecione



Correspondendo ao tipo de máquina, clique em Salvar e os parâmetros da máquina serão alterados de acordo.



Quando você precisa girar a gravação e o corte, o tipo de máquina precisa ser configurado para girar o dispositivo.

Ao selecionar um dispositivo rotativo, você precisa definir os parâmetros [Diâmetro de referência] e [Resolução de referência]. Depois de definir esses dois parâmetros, você só precisa definir [Diâmetro do objeto] quando substituírmos a roda. O diâmetro do rolo e sua resolução de precisão correspondente podem inserir os mesmos valores que o diâmetro de referência e a resolução de referência.

Configurações de resolução de objetos

- A) Clique na interface do software DeviceMachine para digitar a senha (tz0001) e alterar o tipo de máquina para Dispositivo rotativo na página de parâmetros da máquina. Os parâmetros de referência estão disponíveis para [Diâmetro de referência] e [Resolução de referência].

B) Parâmetros de referência

Eu Durante o processamento do rolo, a largura e a resolução do eixo Y precisam ser continuamente modificadas devido à necessidade de substituir peças de trabalho de diferentes diâmetros. A placa de controle fornece o diâmetro de referência e a resolução.

Dois. Depois de definir o diâmetro e a resolução de referência, você precisa definir o novo diâmetro da peça de trabalho no parâmetro Diâmetro do objeto da página de parâmetros da máquina. A resolução no parâmetro [Axis] -Y é calculada automaticamente com base no diâmetro de referência e na resolução de referência, ou seja, o diâmetro da nova peça de trabalho é modificado apenas uma vez.

C) Modificação dos parâmetros de referência

Eu Ao alterar o tipo de dispositivo para o tipo de dispositivo de roda, o diâmetro de referência e a resolução de referência têm valores padrão. O usuário primeiro precisa medir o diâmetro de referência com uma escala e, em seguida, pode usar o valor padrão ou o valor estimado pelo usuário como a resolução de referência, por exemplo, 10.

Dois. Em seguida, desenhe uma linha na peça de trabalho atual, como 50, e meça o comprimento real, assumindo 55. Clique no botão [> >] ao lado da caixa de edição de resolução de referência para inserir um comprimento esperado de 50 e um comprimento real de 55 de acordo com o processo de modificação de resolução normal. Em seguida, clique em confirm e calcule automaticamente o valor 11, por exemplo, como um valor de resolução de referência.

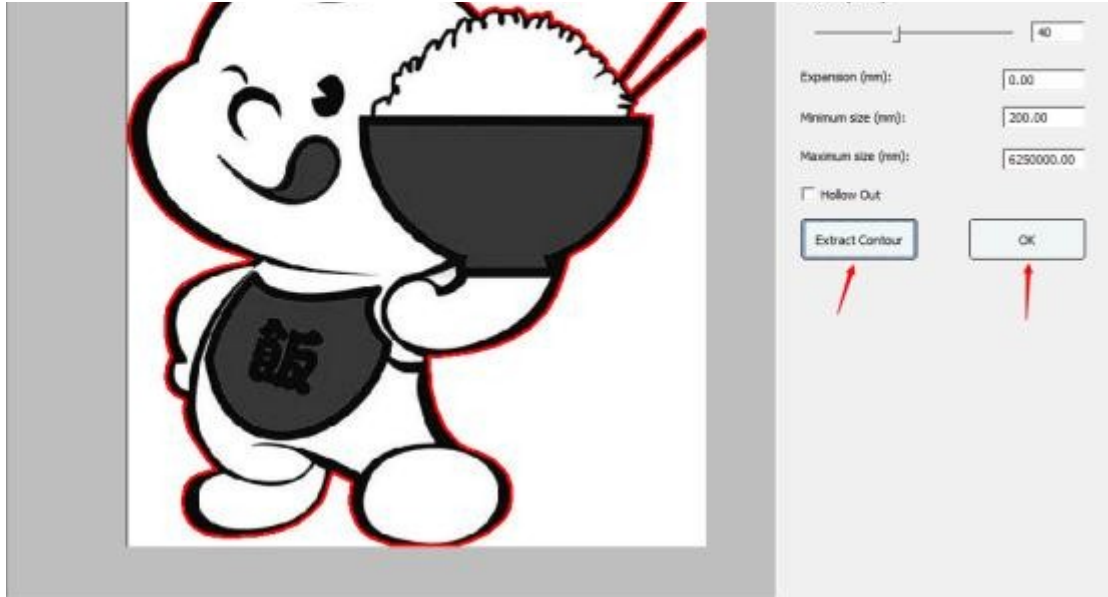
- D) Substitua a nova peça de trabalho durante o trabalho e insira o diâmetro atual da peça de trabalho em [Diâmetro da peça de trabalho]. Neste ponto, o valor de resolução do eixo Y na página de parâmetros do eixo calculará a resolução e o curso máximo da peça de trabalho atual com base no diâmetro de referência e na resolução de referência.

1.6.7 Extrair contornos



Abra a imagem primeiro e clique na caixa de função "Extrair contorno" do botão da barra de menus.

Apareceu. Quando os parâmetros estiverem definidos, clique em Extrair Contorno para confirmar. Como mostrado:



Limiar (0-255): Quanto maior o limiar, mais contornos são extraídos, menor o limiar relativo e menos contornos são extraídos.

Suavização (0-100): a função de suavização não suaviza as linhas do desenho e é possível arrastar as barras suaves para suavizar.

Expansão (mm): Um perfil que se expande para fora de acordo com as necessidades do usuário em uma unidade de 1 mm.

Tamanho Mínimo (mm)/Tamanho Máximo (mm): A área de tamanho máximo e mínimo do perfil solicitado é de 1 mm por unidade.

Esvazie: Depois de selecionar oco, os contornos interno e externo são extraídos juntos.

1.6.8 Graffiti de pincel



Clique na barra de menus. Você pode entrar na interface da ferramenta Pincel Graffiti, como mostrado:



: Mova o cursor para redimensionar a ponta do pincel, quanto maior o número, mais espesso será o pincel.



: Pincel, que permite desenhar no espaço de trabalho.



: Borracha, você pode apagar desenhos indesejados. Nota: A área removida por esta

ferramenta é

É proporcional ao tamanho da ponta da escova.



: Limpe a ferramenta para limpar todo o conteúdo do espaço de trabalho.

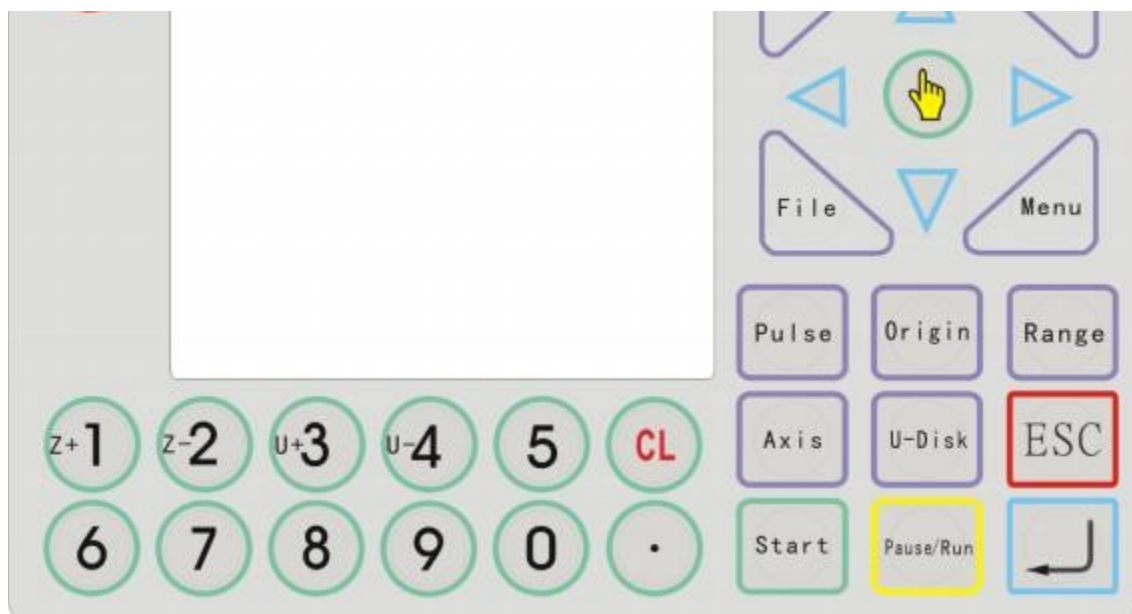


: Confirme se o trabalho está concluído.

Nota: Recomenda-se ter um quadro de escrita ao projetar.

Parte 2 operação do painel

2.1 Painel de operação TL-403C/403CB/404CA/410C



2.1.1 Introdução aos recursos principais

-  1. Botão de reset: Independentemente do estado, clique neste botão, a máquina entrará no estado de reset e, em seguida, retornará à origem da máquina.
-  2. Tecla de velocidade: define a velocidade de trabalho e a velocidade de condução.
-  3. Botão de alimentação: Entre na interface de configuração da fonte de alimentação a laser do painel.
-  4. Botão Menu: Clique neste botão para entrar no menu principal.
-  5. Teclas de arquivo: insira a interface de seleção de arquivo de memória.

6.  Teclas de disco U: entra na interface de seleção de arquivos de disco U.
7.  Teclas de intervalo: Visualize o intervalo.
8. Tecla de pulso: usada para testes. Acenda toda vez que você pressionar, principalmente

Usado para testar o ajuste do caminho óptico.

9.  Chave de origem: move o XY para um local e pressiona a tecla de origem para definir a posição atual como o ponto de ancoragem do processo. Em relação ao ponto de retorno, se você selecionar Origem mecânica, a máquina retornará à origem mecânica após a reinicialização, coordenada (0,0). O ponto de ajuste é selecionado e retorna para a última posição definida pela chave de origem.

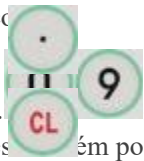
10.  Teclas de eixo: entra na interface de movimento de eixo único.

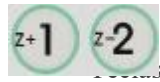
11.  Chaves de confirmação: define uma chave indicando se a operação atual é consistente

12.  Chave de saída: uma chave de definição que cancela a operação e retorna à última interface.

13.  Botão Iniciar: Pressione esta tecla para começar a executar o arquivo atual.

14.  Botão Pausar/Executar: Pressione esta tecla no modo de trabalho para entrar no estado suspenso. Suprima para continuar. No estado suspenso, após remover o eixo X ou o eixo Y, pressione este botão para retornar automaticamente à posição de parada para continuar trabalhando. Quando a máquina estiver ociosa, pressione este botão e a cabeça do laser irá anco

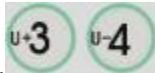
15.  -As teclas numéricas são utilizadas para alterar os dados da região selecionada. Eles também podem optar por selecionar o menu diretamente.

-  decimais. Ou para autofoco.

- Exclua a chave. Na interface principal, pressione este botão para limpar o número de

processos

- A tecla de movimento do eixo Z move o eixo Z.



19. A tecla de movimento do eixo U é utilizada para mover o eixo U.



20. As teclas de movimento dos eixos X e Y. As teclas para cima e para baixo em outras interfaces também podem ser usadas para mover a seleção atual para cima e para baixo.

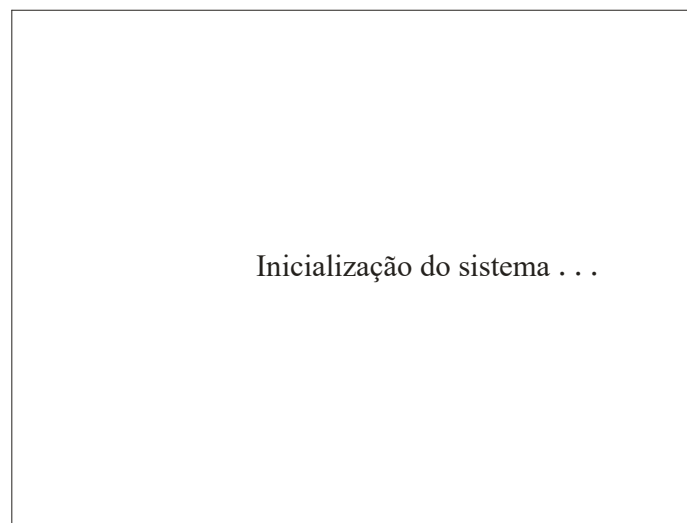


21. Teclas de seleção: a interface alternativa é usada para alterar a velocidade de movimento do eixo e outras interfaces são usadas para modificar os parâmetros.

2.1.2 Introdução à interface principal

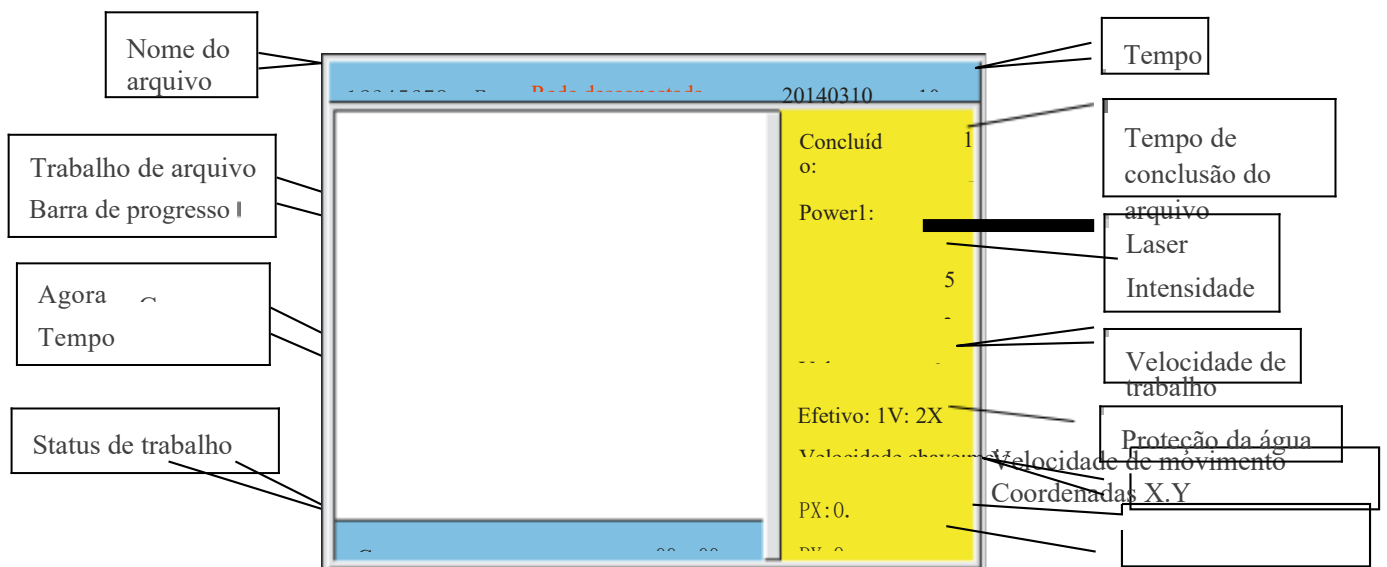
2.1.2.1 Interface de inicialização

A interface de inicialização é a seguinte:



2.1.2.2 interface alternativa

Quando a inicialização estiver concluída, uma interface alternativa será exibida. Como mostrado



O nome do arquivo, o status da rede, a data e a hora são exibidos na parte superior da interface. Exibição de área branca

Visualização do arquivo selecionado. A área amarela mostra a hora completa, a potência padrão, a velocidade

Status de proteção da água, velocidade do movimento do botão, posição do eixo x e do eixo Y. E na parte inferior esquerda da interface, o estado da máquina e a última hora de trabalho são exibidos. Os parâmetros são descritos da seguinte forma:

Status da rede: Se você se conectar à rede, o endereço IP 196.168.0.51 será exibido. Caso contrário, a rede será desconectada.

Conclusão: O número de vezes que o arquivo selecionado foi concluído.

Poder 1: O poder do laser 1. O valor acima é o valor mínimo de potência. O valor a seguir é o valor máximo de energia.

Poder 2: o poder do laser 2. O valor acima é o valor mínimo de potência. O valor a seguir é o valor máximo de energia.

Velocidade: Indica a velocidade de trabalho.

Efetivo: estado de proteção da água. A proteção da água na figura é 1x: 2x, 1x indica que a proteção da água 1 não está conectada e 2x indica que a proteção da água 2 não está conectada. Se a conexão for feita, ela exibirá 1V:2V. Tecla de velocidade: move manualmente a velocidade do eixo, pressione a tecla [Selecionar] para alterar a velocidade, com "Rápido", "Médio", "Lento". PX, py: as coordenadas da posição atual.

Quando nenhum arquivo é selecionado, ele exibe a potência e a velocidade padrão. Quando você seleciona um arquivo, ele exibe energia e velocidade na primeira camada do arquivo. Exibe a potência e a velocidade da camada de processamento atual durante o processamento.

Quando a máquina estiver em processo, se você quiser alterar a velocidade da camada atual, pressione a tecla de pausa e pressione a tecla de velocidade para alterar a velocidade da camada atual. Da mesma forma, pressione o botão liga/desliga para modificar a energia mínima/máxima. Se a máquina estiver sendo usinada, pressione o botão "Esquerda/Direita" para reduzir ou aumentar imediatamente a potência do laser. Pressione uma vez, mais ou menos 1%. A esquerda é reduzida e a direita é aumentada. Quando a velocidade de energia é alterada durante o trabalho, Quando o processamento estiver concluído, indique se deseja salvar alterações na velocidade e nos valores de potência.



No modo de espera, pressione para limpar o número de arquivos selecionados concluídos.

Se o comprimento do foco estiver definido na interface do parâmetro laser, pressione o foco



automático. Se a versão do firmware for V.  L010.16 ou superior máquina de corte de câmera, pressione o botão para iniciar a função de corte de etiqueta.

2.1.2.3 Configurações de velocidade

Quando a inicialização estiver concluída, pressione o botão [Speed]. Como mostrado:

Palam

1. Parâmetros de camada

2. Sp/eed de trabalho (mm) 0

3. Idle Speed (mm/s) 200

4. Fator Speed 3 00

5. Modo de velocidade 2

Rápido

ESC

Isso indica que a configuração de velocidade é válida quando a velocidade do arquivo de trabalho é definida como padrão.

Parâmetros de camada: quando um arquivo é selecionado, pressione o botão e selecione o número da camada.



Velocidade de trabalho: quando um arquivo é selecionado, ele mostra a velocidade de trabalho da camada atual. Caso contrário, exibe o valor de velocidade padrão do sistema. A unidade é mm/s.

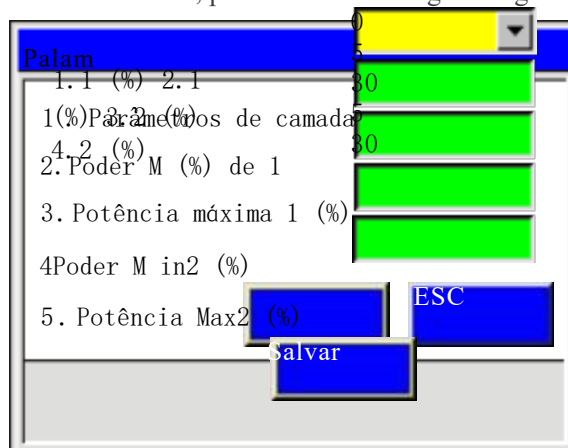
Velocidade de marcha lenta: a velocidade padrão de movimento quando o laser está desligado.

Quando um arquivo é selecionado, ele mostra a velocidade ociosa da camada atual. Caso contrário, exibe o valor de velocidade padrão do sistema. A unidade é mm/s. Fator de velocidade: aplicado para melhorar a estabilidade do movimento. O intervalo é de 0,00 a 3,00. Quanto menor o fator, mais lenta é a velocidade de planejamento das linhas no arquivo de trabalho e mais suave é o movimento ao girar. Geralmente definido como 2. Se os requisitos de suavidade forem altos, defina o fator como menor que 1.

Modo de velocidade: modo rápido, corte mais rápido e jitter aumentado. Modo normal, velocidade estável, pequeno jitter durante o corte

2.1.2.4 Configurações de potência do laser

Quando a inicialização estiver concluída, pressione o botão liga/desliga. Como mostrado:



Parâmetros de camada: quando um arquivo é selecionado, pressione o botão e selecione o número da camada.



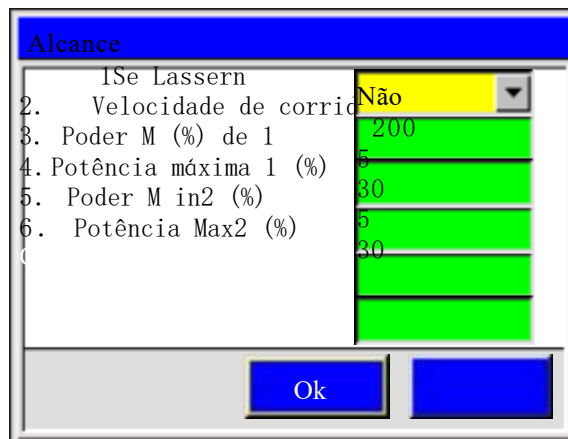
Potência Mínima: Esta intensidade de potência se aplica ao início e ao canto da curva quando a curva é desenhada. Ou aplique a profundidade superior durante a gravação de gradiente. O intervalo é de 0,00 a 100,00%.

Máximo de potência: Quando a curva é desenhada, a intensidade de energia será aplicada quando a velocidade de operação for atingida. Ou para a profundidade do fundo durante a gravação gradual. O intervalo é de 0,00 a 100,00%. A potência Min1 é a potência óptica mínima do laser. A potência Min1 é a potência óptica máxima do laser 1. A potência do laser 2 é a mesma que a potência Min2 e a potência Max2. Quando nenhum arquivo é selecionado, o valor da fonte de alimentação é o valor padrão da fonte de alimentação do sistema. Quando o pulso é usado, o valor máximo de energia é usado.

2.1.2.5 Visualização de quadros

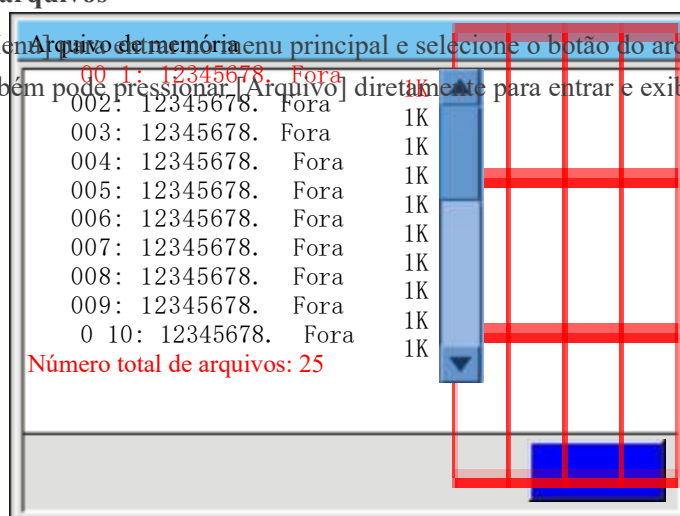
Quando a inicialização estiver concluída, pressione o botão [Interval]. Como mostrado:

1. 1 (%) 2. 1
(%) 3. 2 (%)
4. 2 (%)

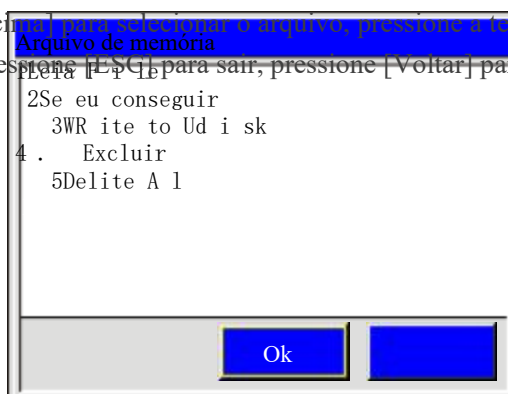


2.1.2.6 Seleção de arquivos

Pressione a tecla [Menu] para entrar no menu principal e selecione o botão do arquivo de memória. Você também pode pressionar [Arquivo] diretamente para entrar e exibir como:



Pressione [para baixo/para cima] para selecionar o arquivo, pressione a tecla [Selecionar] para localizar o arquivo atual, pressione [ESG] para sair, pressione [Voltar] para exibir:



Ler arquivo: selecione este arquivo para trabalhar.

Edição de arquivos: edita os parâmetros do arquivo, como velocidade e potência.

Gravar no disco U: copia o arquivo para o disco U.

Excluir: exclui o arquivo atual.

Remover Tudo: Exclui todos os arquivos.

2.2 Painel de operação TL-A3/A4



2.2.1 Introdução aos recursos principais



1. Botão de reset: Independentemente do estado da máquina, pressione este botão, a máquina entrará no estado de reset e, em seguida, retornará à origem da máquina.



2. Tecla de velocidade: defina a velocidade de trabalho e a velocidade de marcha lenta.



3. Botão de alimentação: defina a potência do laser.



4. Botão Menu: Pressione a tecla para entrar na interface do menu principal.



5. Teclas de arquivo: insira a interface de seleção de arquivo de memória.



6. Teclas de disco U: entra na interface de seleção de arquivos de disco U.



7. Teclas de intervalo: visualização de intervalo.



8. Tecla de pulso: usada para testes. Pressione uma vez e acenda uma vez. Usado para testar o caminho óptico e a intensidade de energia óptica



9. Chave de origem: define o ponto de partida para a execução da máquina.



10. Teclas de eixo: entra na interface de movimento de eixo único.



11. Tecla de retorno: concorda com a operação atual.



12. Teclas ESC: para cancelar a operação e retornar à interface anterior.



13. Chave Iniciar: inicia o processamento do arquivo atual.



14. Botão Pausar/Executar: Pressione o botão para pausar no estado de trabalho ou pressione novamente e ele continuará a ser executado. No estado de pausa, mova o eixo X ou Y e pressione este botão, que retornará automaticamente ao ponto de interrupção para continuar trabalhando. No estado de parada, pressione o botão e a cabeça do laser retornará automaticamente ao ponto de ancoragem.



15. -Teclas numéricas para alterar os dados na região selecionada. Você também pode selecionar itens pressionando a tecla diretamente.



16. Teclas decimais. Ou para autofoco.



17. Exclua a chave. Na interface principal, pressione este botão para limpar o número de processos



18. O eixo Z move manualmente a tecla para mover o eixo Z na interface principal.



19. O eixo U move manualmente a tecla para mover o eixo U na interface principal.

20.  As teclas de seta são usadas para mover os eixos X e Y, em outras interfaces, para mover o menu de seleção de maldição.

21.  Selecione o botão para alterar a velocidade do eixo na interface de espera, em outra interface, além dos números, para alterar os parâmetros.

2.2.2 Interface principal

.12.2.2 Interface de inicialização

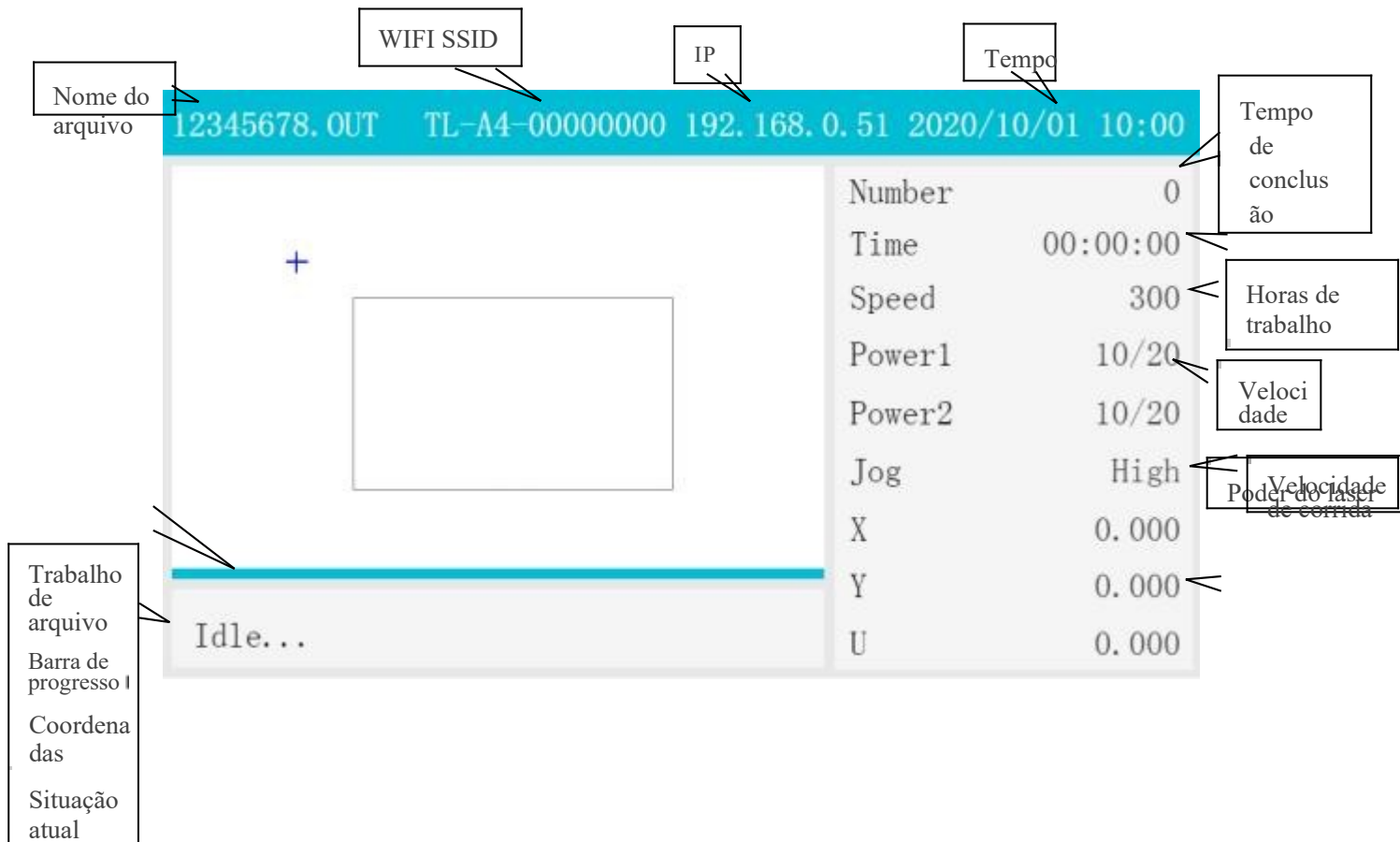
A interface de inicialização é a seguinte:



```
System initializing...
```

2.2.2.2 interface alternativa

Após a inicialização, ele entrará na interface alternativa e será exibido como:



O nome do arquivo, o endereço IP WIFI SSID, a data e a hora são exibidos na parte superior da interface. A área branca exibe uma visualização do arquivo selecionado. Na parte inferior esquerda da interface, mostra o estado da máquina. Quando não está funcionando, o status mostra "ocioso..." e "trabalho". Quando está no trabalho, pausa "quando é suspenso". O número de vezes que o arquivo é concluído, o tempo de trabalho, a velocidade, a potência, a velocidade de corrida e a posição do eixo x, eixo y, eixo z, eixo u, etc. são exibidos no lado direito da interface principal.

Os parâmetros são descritos da seguinte forma:

Número: O número de vezes que o arquivo selecionado foi concluído.

Tempo: horas de trabalho.

Velocidade: velocidade de trabalho.

Potência 1: potência do laser 1. O valor à esquerda é o valor de potência mínimo. O valor correto é o valor máximo de energia.

Potência 2: potência do laser 2. O valor à esquerda é o valor de potência mínimo. O valor correto é o valor máximo de energia.

Velocidade de corrida: Mova manualmente a velocidade do eixo, pressione a tecla [Selecionar] para alterar a velocidade, com "alto" ou "lento". Altura é a velocidade padrão definida pelo usuário e Lento é metade da velocidade de corrida. Observações:

- Coordenadas das posições atuais nos eixos X, Y, Z, U: X, Y, Z e U. Para

Um modelo bidirecional de duas cabeças ou um modelo de corte rotativo que exibe as

- coordenadas do eixo Z. Quando é um modelo normal, exibe as coordenadas do eixo U.
- Quando nenhum arquivo é selecionado, ele exibe a potência e a velocidade padrão. Ao escolher Arquivo, que mostra força e velocidade no primeiro nível do arquivo. Exibe a potência e a velocidade da camada de processamento atual durante o processamento.
 - Se você quiser alterar a velocidade da camada atual enquanto a máquina está trabalhando, Pressione a tecla Pausa e pressione a tecla de velocidade para alterar a velocidade atual

Camada Da mesma forma, pressione o botão liga/desliga para modificar a energia mínima/máxima. Se a máquina estiver sendo usinada, pressione o botão [esquerda/direita] para reduzir ou aumentar imediatamente a potência do laser. Pressione uma vez, mais ou menos 1%. A esquerda é reduzida e a direita é aumentada. Durante o processo de trabalho, quando a velocidade da fonte de alimentação muda, quando o processamento é concluído, é solicitado se a velocidade e o valor da fonte de alimentação são salvos.



- No modo de espera, quando você escolhe processar o arquivo, pressione Limpar

O número de vezes que o arquivo atual foi concluído.

- Quando a máquina tem função de foco automático, ela pode ser definida pelo controle do eixo U de elevação.

Plataforma (ou cabeça de corte), a distância focal está definida nos parâmetros do laser, pressione



Realize autofoco.

- Pressione a tecla numérica [6] para iniciar o corte de posicionamento com o software da câmera. ●Para o modelo de corte da faca rotativa, pressione a tecla [5] para entrar na interface da ferramenta.

Durante o teste, pressione a tecla [7] para exibir a interface de controle do cortador de giro, pressione a tecla [9] para registrar a posição de conclusão/parada no eixo Z e pressione a tecla [0] para definir automaticamente



Ferramentas e ferramentas de configuração manual.

2.2.2.3 Configurações de velocidade

Após a inicialização, pressione a tecla [Speed] para exibir como:

Layer Paramter	◀	1	▶
Work Speed (mm/s)	◀	300	▶
Idle Speed (mm/s)	◀	300	▶
Speed Factor	◀	2	▶
Speed Mode	◀	Fast	▶

Parâmetros de camada: quando um arquivo é selecionado, pressione o botão e selecione o número da camada.

Velocidade de trabalho: quando um arquivo é selecionado, ele mostra a velocidade de trabalho da camada atual. Caso contrário, exibe o valor de velocidade padrão do sistema. A unidade é mm/s.

Velocidade de marcha lenta: a velocidade padrão de movimento quando o laser está desligado.

Quando um arquivo é selecionado, ele mostra a velocidade ociosa da camada atual. Caso contrário, exibe o valor de velocidade padrão do sistema. A unidade é mm/s.

Fator de velocidade: aplicado para melhorar a estabilidade do movimento. O intervalo é de 0,00 a 3,00. Quanto maior o fator, mais rápido a linha no arquivo de trabalho é planejada e mais forte é o jitter de movimento. Quanto menor o fator, mais lento é o planejamento da linha no arquivo de trabalho e quanto maior o tempo de trabalho, maior o jitter de movimento. Geralmente definido como 2. Se o nível de suavidade for muito alto (i. E. Acima de 2500 mm/s, defina o fator como menor que 1. O jitter é significativamente reduzido. Defina o fator de velocidade como 3 quando a aceleração for necessária.

Modo de velocidade: modo rápido, corte mais rápido e jitter aumentado. Modo normal, velocidade estável e pequeno jitter durante o corte.

2.2.2.4 Configurações de potência do laser

Após a inicialização, pressione a tecla [Power] para exibir como:

Layer Paramter	◀	1	▶
Power Min1 (%)	◀	10	▶
Power Max1 (%)	◀	20	▶
Power Min2 (%)	◀	10	▶
Power Max2 (%)	◀	20	▶

Parâmetros de camada: Quando você seleciona um arquivo, pressione o botão [Selecionar] para selecionar o número da camada.

Potência Mínima: Esta intensidade de potência se aplica ao início e ao canto da curva quando a curva é desenhada. Ou aplique a profundidade superior durante a gravação de gradiente. O intervalo é de 0,00 a 100,00%.

Máximo de potência: Quando a curva é desenhada, a intensidade de energia será aplicada quando a velocidade de operação for atingida. Ou para a profundidade do fundo durante a gravação gradual. O intervalo é de 0,00 a 100,00%. As potências Min1 e Max1 são a intensidade de potência óptica do laser 1. A potência Min2 e a potência Max2 são a intensidade de potência óptica do laser 2. Quando nenhum arquivo é selecionado, ele exibe a fonte de alimentação padrão. A potência de pulso é a potência óptica máxima atualmente exibida na interface de espera.

2.2.2.5 Visualização do intervalo

Após a inicialização, pressione a tecla [Menu]/[Range] para exibir como:

Laser On	◀	NO	▶
Run Speed (mm/s)	◀	200	▶
Power Min1 (%)	◀	5	▶
Power Max1 (%)	◀	30	▶
Power Min2 (%)	◀	5	▶
Power Max2 (%)	◀	30	▶

Abertura a laser: dois modos de visualização de intervalo, um é a faixa de corte; O outro é usado para correr balanças. Pressione [Selecionar] para alterar os dois modos de visualização, selecione [Sim] como a faixa de corte e [Não] como a escala de execução para ver a faixa de trabalho.

Clique em [OK] para executar a ação após a seleção. Velocidade de execução (mm/segundo): A velocidade na qual a escala é executada em milímetros por segundo.

Potência: Ao reduzir o tamanho, ele usa a energia padrão do sistema, conforme mostrado. A intensidade mínima de potência é aplicada ao início da linha e ao canto da curva. Quando a velocidade de corrida é atingida, a intensidade máxima de energia é aplicada. Ao cortar a escala, ela usa o laser 1.

2.2.2.6 Seleção de arquivos

Pressione a tecla File na interface de espera e selecione File/Memory File diretamente para entrar e exibir como:

001:12345678. OUT	1K	
002:12345678. OUT	1K	
003:12345678. OUT	1K	
004:12345678. OUT	1K	
005:12345678. OUT	1K	
006:12345678. OUT	1K	
007:12345678. OUT	1K	
008:12345678. OUT	1K	
009:12345678. OUT	1K	
010:12345678. OUT	1K	
Total File		10
Select File		1
Number		1
Time		00:00:00

A lista de arquivos é exibida no lado esquerdo da interface, a imagem de visualização é exibida na área superior direita e as informações do arquivo são exibidas na área inferior direita.

Arquivo total: o número total de arquivos, até 500 arquivos.

Arquivo selecionado: o arquivo atualmente selecionado.

Número: O número de vezes que o arquivo selecionado foi concluído.

Hora: A última vez que o arquivo selecionado foi processado. Pressione [Down/up] para visualizar o arquivo, pressione a tecla [Select] para localizar o arquivo atual e pressione [ESC] para sair. Pressione [Enter] para exibir como:

Ler arquivo: selecione este arquivo para trabalhar.

Edição de arquivos: edita os parâmetros do arquivo, como velocidade e potência.

Gravar no disco U: copia o arquivo para o disco U.

Excluir: exclui o arquivo atual.

Del: Exclui todos os arquivos. Pressione [Enter] para confirmar a operação, pressione [ESC] para sair e retornar à interface original.



Em Edição de arquivo, é possível definir parâmetros de camada e de arquivo, como mostrado. Pressione [Enter] para ir para a próxima interface.

Layer Parameter
File Parameter

Na interface do parâmetro de camada, parâmetros como sopro, potência óptica, velocidade e atraso de abertura/desativação do laser são definidos. Especialmente antes do processamento, o dispositivo é suavizado primeiro para reduzir o jitter, o atraso de abertura é definido como 0,05 e a potência de abertura é definida como 0. Atraso de abertura/desativação do laser: a segunda unidade.

Layer Parameter	◀	NO	▶
If Open Air	◀	Yes	▶
Power Min1 (%)	◀	10	▶
Power Max1 (%)	◀	20	▶
Power Min2 (%)	◀	10	▶
Power Max2 (%)	◀	20	▶

Work Speed(mm/s)	◀	400	▶
Idle Speed(mm/s)	◀	400	▶
Open Delay	◀	0	▶
Close Delay	◀	0	▶
Drill Power(%)	◀	0	▶

Define o número e o comprimento de alimentação nos parâmetros do arquivo em mm.

Work Start Position	◀	Setpoint	▶
Rows	◀	1	▶
Columns	◀	1	▶
Rows Space	◀	100	▶
Columns Space	◀	100	▶
Feeding Times	◀	0	▶
Feeding Length	◀	0	▶

2.2.3 Descrição da plataforma de elevação

Instruções adicionais sobre o eixo U como plataforma de elevação e autofoco:

Antes de depurar, confirme se os parâmetros do eixo U foram ajustados OK, a função do eixo U dos "parâmetros do equipamento" foi alterada para "elevação" e o parâmetro "distância focal" em "parâmetros do laser" foi preenchido, caso contrário, o controlador não responderá à ação correspondente.

Método de movimentação da plataforma de elevação:

Pressione o botão decimal no painel na interface de espera e o sistema solicita "se deseja iniciar o foco". Após a confirmação, o eixo U começa a controlar a máquina para se mover para cima até que a máquina atinja o interruptor de limite de origem do eixo U (LMT_Z/U-) e, em seguida, mova uma certa distância na direção oposta. A distância na direção oposta é o valor do parâmetro [Distância focal] no painel [Parâmetros do laser].

Neste modo de movimento, o interruptor de limite de origem (LMT_Z/U-) do eixo U deve ser instalado na posição de ponto alto da plataforma de elevação, não na posição de ponto baixo.

Método de movimento de foco automático:

Pressione o botão decimal no painel na interface de espera e o sistema solicita "se deseja iniciar o foco". Após a confirmação, o eixo U começa a controlar a cabeça do laser para se mover para baixo até que a cabeça do laser atinja o interruptor de limite de origem do eixo U (LMT_Z/U-) e, em seguida, mova uma certa distância na direção oposta. A distância na direção oposta é o valor do parâmetro [distância focal] em [parâmetro laser].

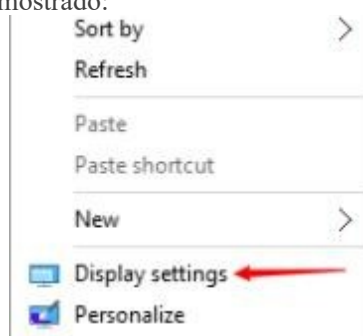
Neste modo de movimento, o interruptor de limite de origem (LMT_z/U-) do eixo U deve ser instalado na posição de ponto baixo do eixo de elevação (cabeça de laser) em vez da posição de ponto alto.

Parte 3 corte de projeção

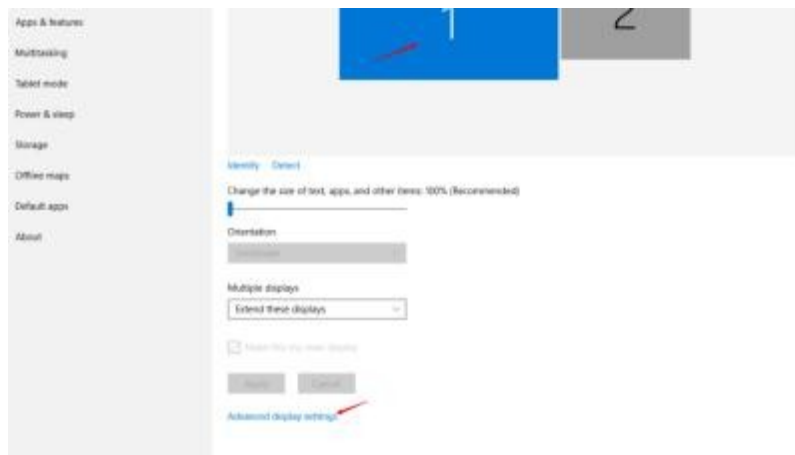
Nota * Na descrição a seguir, recomenda-se usar um projetor com uma resolução ótima de 1366 * 768 e depurá-lo no sistema Windows 10. No Windows XP, este método de depuração é muito familiar no Windows 10. De acordo com a melhor resolução do projetor, a melhor posição de instalação é selecionada durante o processo de instalação e comissionamento.

3.1 Instalação

1. Use um suporte para prender o projetor diretamente acima da máquina. Faça o projetor o mais perpendicular possível à bancada de trabalho! Mantenha a melhor resolução do chassi do projetor e ajuste a altura de instalação de acordo com a largura de trabalho de sua própria máquina
2. Depois de conectar o projetor ao computador e redefinir a máquina para a origem mecânica, primeiro determine se a cabeça do laser está dentro de uma faixa de projeção válida e, em seguida, defina a resolução do computador para ser a mesma que o projetor. Os métodos de operação específicos são os seguintes:
 - 1) Clique com o botão direito do mouse na área de trabalho e selecione Configurações de exibição para entrar, como mostrado:



- 2) Selecione o número 1 e veja a resolução da tela do computador e selecione o número
2) Veja a resolução do projetor. E ajuste a resolução do projetor ao ideal. Em seguida, defina a resolução da tela do computador como a mesma do projetor. Como mostrado.

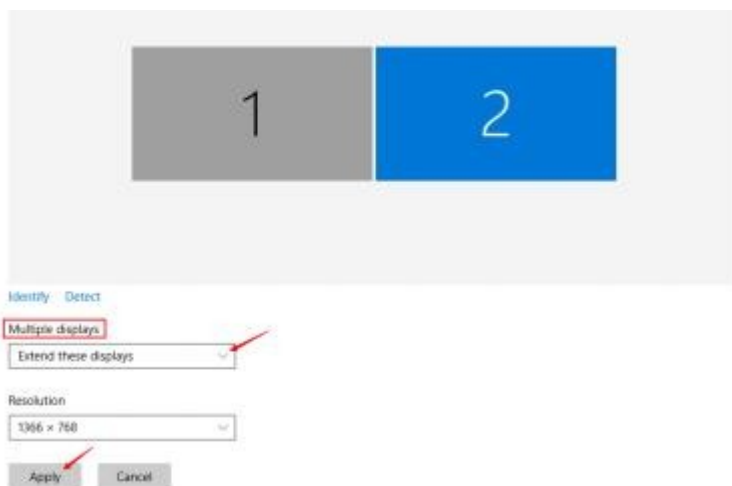




- 3) Selecione o número 2 para ajustar a resolução do projetor para a resolução mais próxima do número 1, conforme mostrado na imagem a seguir:



- (4) Depois de ajustar a resolução do computador e do projetor, selecione Múltiplos monitores no número da interface. 2 "Expandir essas exibições"; Depois de clicar em "Aplicar". A imagem a seguir:

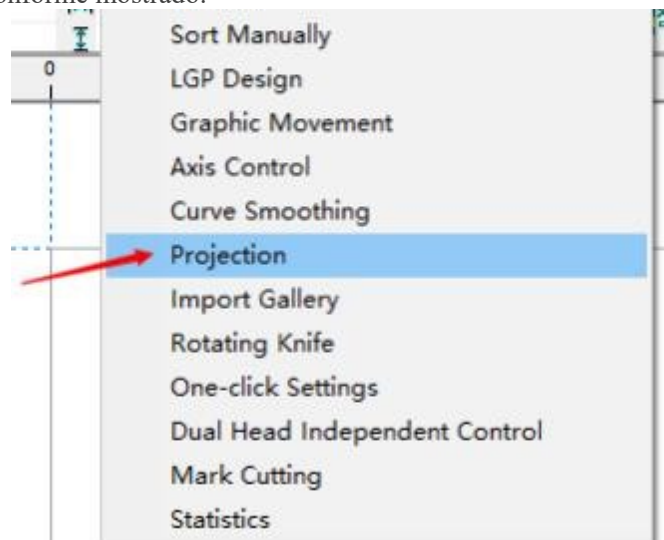


Durante a depuração, se a resolução do computador e do projetor não for a mesma, você poderá escolher a resolução mais próxima.

3.2 Calibração

A calibração a seguir é concluída no formato da máquina de 1600mm * 1000mm.

1. Ligue o software a laser para fazer um retângulo de 5 vezes 8 tamanho 200 * 200 (reunião plenária) para cortar a máquina.
2. Insira o cão criptografado no computador, clique na opção "Módulo" do software e selecione "Projeção", conforme mostrado:



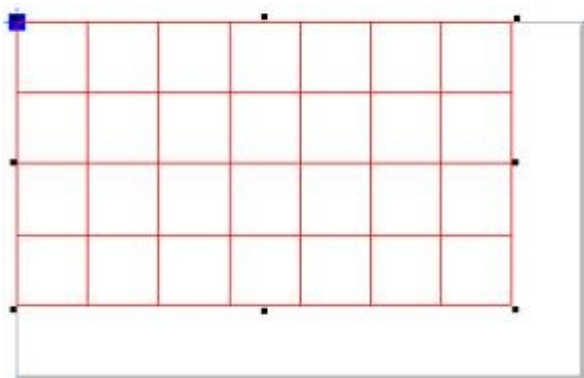
3. No lado direito do software, a área de configurações de recursos exibirá uma página "Projetor", vá para a página do projetor, marque a caixa "Calibration Activation" primeiro e preencha a largura da área (X) e a área.

Altura (Y), você também pode clicar diretamente no botão "Faixa de trabalho" e, em seguida, o software lerá o formato máximo efetivo do eixo X/Y e calculará a largura da área e a altura da área.

The screenshot shows a software interface with several sections:

- Grid Creation Section:**
 - Interval: 200 mm
 - Row: 4
 - Column: 7
 - Button: Create Grid
- Buttons:**
 - Projector Calibration
 - Virtual Location
- Step Two:**
 - Test (checkbox)
 - Import
 - Export
- Projection Settings:**
 - Dropdown: 1
 - X Offset: 0 mm
 - Y Offset: 0 mm
 - Background: [Dropdown]
- Direction and Feeding Settings:**
 - X Direction (checkbox):
 - Number: 1
 - Interval: 0.00
 - Y Direction (checkbox):
 - Number: 1
 - Interval: 0
 - Feeding (checkbox):
 - Distance (mm): 0
 - Times: 0
 - Delay (s): 0
 - Buttons: Read, Apply

4. Clique no botão [Criar malha]. Uma linha de 5 linhas de 8 colunas de 200 mm de retângulos aparecerá na área de plotagem, e o tamanho desse retângulo é a área de trabalho em que o projetor entra na máquina com 1: 1 como mostrado:



Area Width1600mm

Area Height1000mm

Interval200mm

Row5

Column8

Create Grid

Work Range

Projector Calibration

Virtual Location

Step Two

☐ Test

Import

Export

Projection Settings

Nota * Como a faixa do projetor 1610 não pode ser em tamanho real, o gráfico deve ser mesclado de 5 linhas e 8 colunas em 4 linhas e 7 colunas. Mas isso não afeta a precisão da calibração do projetor.

5. Depois que a grade estiver concluída, insira a página de trabalho para definir os parâmetros de velocidade da intensidade da luz e, em seguida, clique no botão de download para baixar a grade de corte de arquivos. (Assegure-se de que o ponto de ancoragem do conjunto de processamento esteja dentro da faixa efetiva da projeção).
6. A projeção do círculo cruzado é vista na bancada de trabalho. Use o botão esquerdo do mouse para selecioná-lo e segurá-lo ou clique duas vezes no círculo para movê-lo usando o botão de direção no teclado. Arraste o círculo para fazer com que o retângulo projetado se sobreponha ao retângulo de corte na tabela. Finalmente, clique no botão [Calibração do Projetor]. E digite a senha tz0001 e clique em [OK]. Todo o processo de calibração é concluído.
7. Na próxima vez que o software for aberto, os parâmetros de calibração serão carregados diretamente, sem necessidade de calibrar novamente, ou os parâmetros de calibração podem ser carregados/salvos importando parâmetros e exportando parâmetros.
8. Teste de projeção. Após a verificação, projete a malha na máquina para verificar se os parâmetros de projeção estão corretos.

3.3 Configurações do projeto

1. Deslocamento da cabeça do laser: Se você tiver vários cabeçalhos de laser, poderá definir o valor de deslocamento XY de cada cabeçalho de laser.
2. Deslocamento X/Y: significa que o projetor terá inevitavelmente alguns desvios durante o uso, e os gráficos lançados serão um pouco diferentes dos anteriores. Não está no mesmo lugar! Então, podemos dar-lhe um deslocamento x, y, com a precisão correta, o desenho é moldado pelo projetor! Use a régua para medir os valores reais de deslocamento para definir esses parâmetros de deslocamento. Se você tiver vários projetores, poderá selecionar cada projetor na caixa de combinação e definir o deslocamento
3. **Cor de fundo: refere-se à cor real do plano de fundo lançada pelo projetor.** Quando a cor do material de corte está familiarizada com a cor do plano de fundo, as duas cores se fundem e o gráfico não é exibido. Nesse caso, basta selecionar uma cor diferente na cor do plano de fundo. Como mostrado:

- 4 . Localização virtual: significa que o usuário pode adicionar um ponto de posicionamento temporário dentro da faixa efetiva de projeção da máquina. Depois que a máquina estiver concluída, a cabeça do laser retornará à posição virtual, o que reduzirá bastante a distância entre a cabeça do laser e a frente, tornando a operação do laser mais conveniente e rápida. O método de configuração deve primeiro definir [ponto de retorno] como [nenhum]. Em seguida, mova o cabeçalho do laser para o local que você deseja definir como o local virtual e clique no software "Local Virtual".
- 5 . Leitura: Obtenha a distância entre as duas cabeças de laser usadas para projetar a matriz e organize os gráficos com base na distância entre as duas cabeças.
6. **Número e Intervalo:** Este recurso pode ser usado quando o usuário precisa cortar o mesmo desenho com um cabeçote laser duplo fixo. Ele só precisa preencher os parâmetros apropriados (defina o parâmetro "número" como 2, "intervalo" para o intervalo entre os gráficos cortados pelas duas cabeças de laser) e clique em "Aplicar". Ele gera uma cópia do desenho selecionado na direção X. Altere o objeto copiado para outra camada e desative a saída. Os gráficos agora serão adequados para cortar por uma máquina fixa de cabeça dupla a laser.
7. Alimentação: esta função pode ser ativada quando o usuário precisa de alimentação quando o corte estiver concluído. A distância e o número de alimentações precisam ser preenchidos e há um atraso antes da alimentação.

Perguntas e respostas:

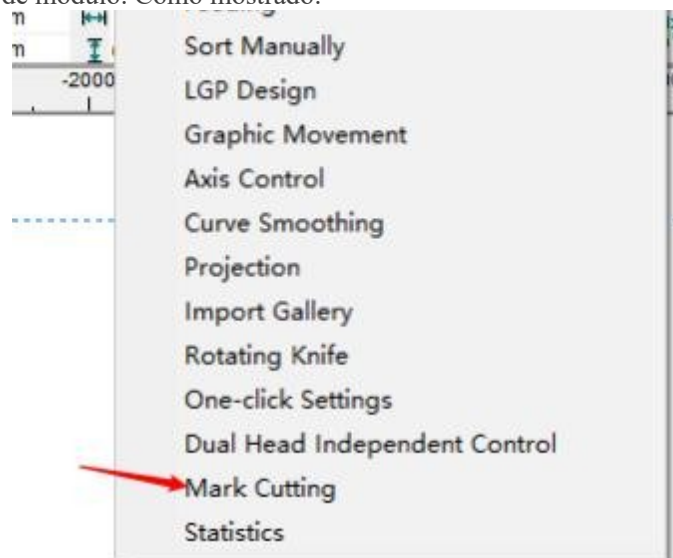
1. Verifique [Calibração Ativada] e descubra que as seguintes caixas de edição estão desativadas. Verifique se o cartão de controle está conectado corretamente ao computador!
2. Quando a calibração é concluída, a projeção geralmente não é encontrada na bancada da máquina ou o objeto de projeção não é o mesmo que o gráfico no software. Verifique se a cabeça do laser está em um formato válido dentro da faixa de projeção durante a calibração!
3. Depois de conectar o projetor à linha HDMI, descobri que o projetor é o monitor principal e a tela do computador é o monitor secundário. Atualize o driver da placa gráfica e faça as

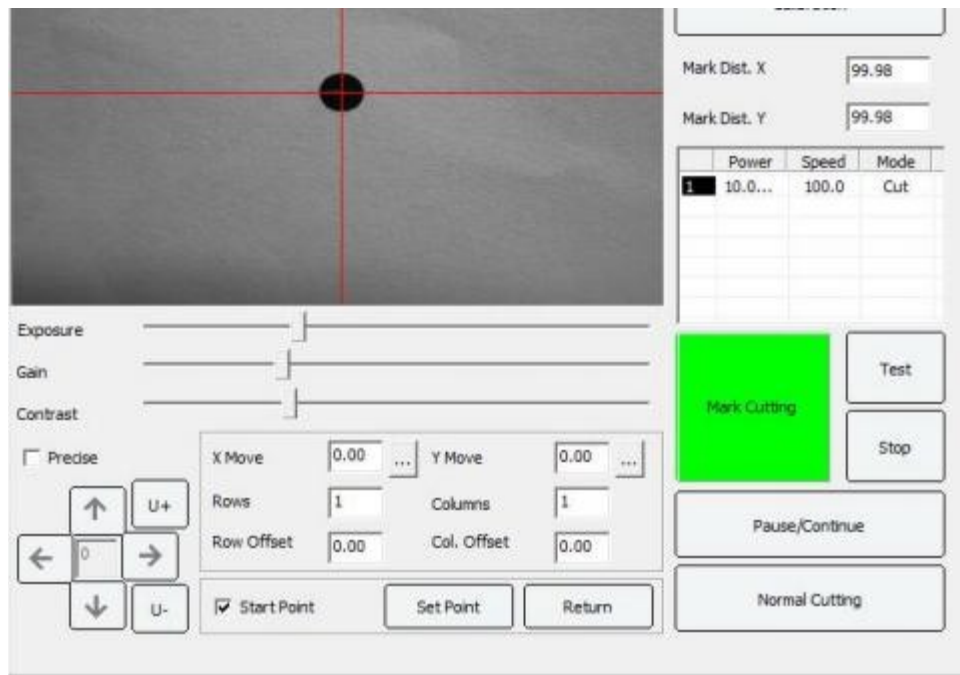
alterações nas configurações do desenho.

Parte 4 corte de ponto de marcação

4.1 Descrição do corte do ponto de marcação

Ative o recurso de corte de ponto de marcador: Abra o software e selecione Marcar corte na barra de menus Opções de módulo. Como mostrado:





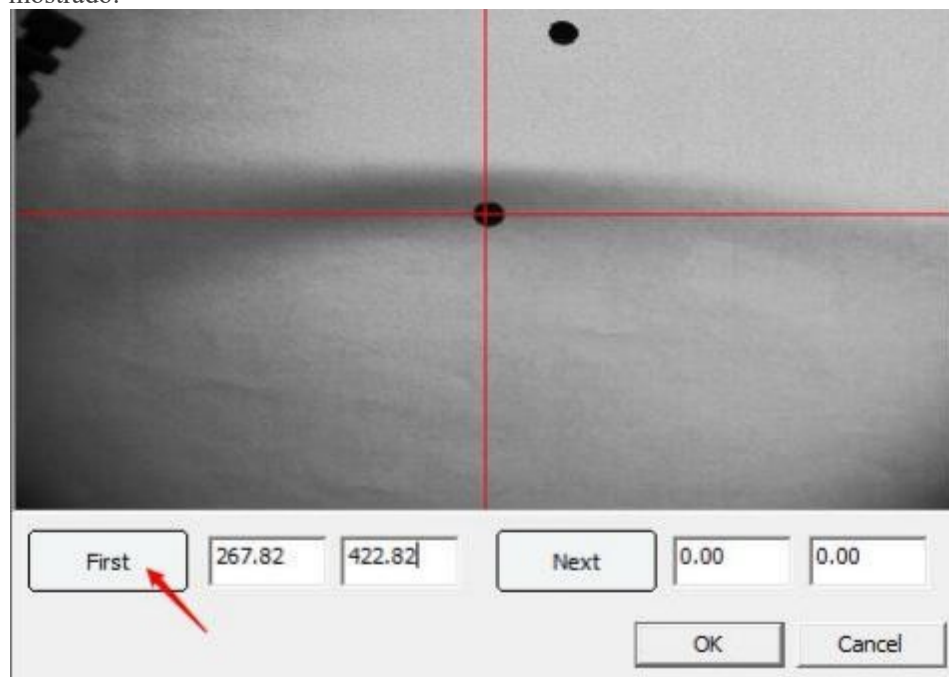
Configurações: Defina parâmetros como precisão de reconhecimento, rotação, posição do primeiro ponto de marcação, velocidade de foto, atraso de foto e tamanho da forma do ponto de marcação.

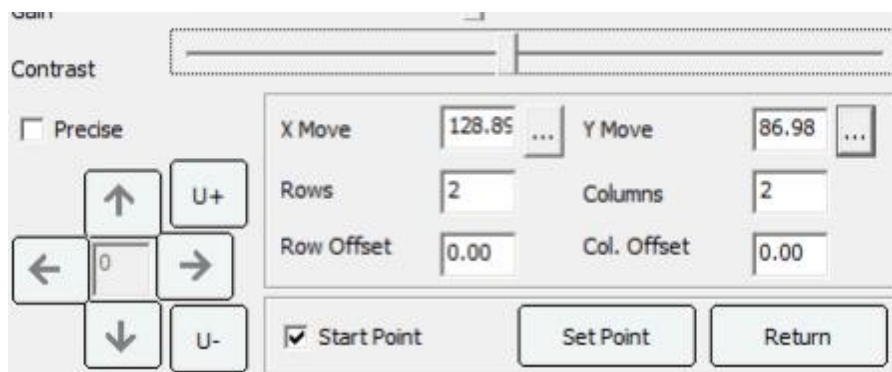
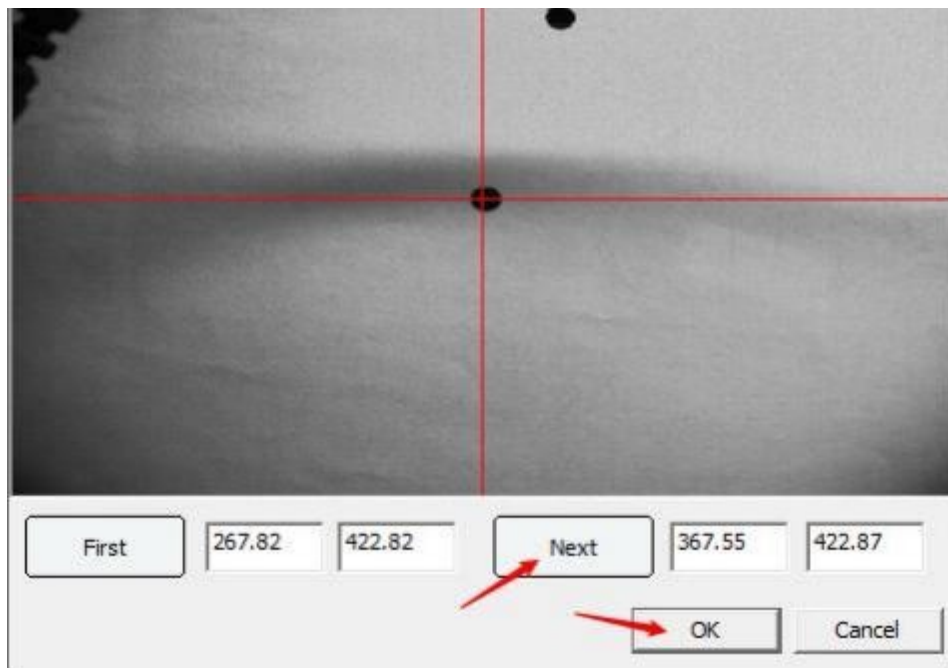
Calibração: calibração da câmera. **Mark Dis. X** (Marcar distância horizontal): A distância entre os dois pontos do identificador na direção X deve ser preenchida na distância real. **Mark Dis. Y** (Identifica a distância vertical): A distância entre os dois pontos Identificados na direção Y deve ser preenchida na distância real.

Precisão (movimento preciso): Mova um eixo com precisão, preencha a distância a ser movida após a seleção e, em seguida, clique nas teclas de seta para mover o eixo. Movimento X (movimento horizontal)/Y (movimento vertical): Quando existem vários conjuntos de matrizes gráficas de ponto de marcador, é necessário definir a distância do primeiro ponto de marcador para ambas as matrizes horizontais. Em seguida, mova a câmera para o centro do primeiro ponto de

marcação e clique em "Definir ponto".  Em seguida, abra o botão de extensão para ejetar a janela móvel de medição e clique em "Primeiro". Em seguida, clique com o botão direito do mouse na área de exibição da câmera, mova a câmera para o centro do próximo ponto de marcação e clique no botão "Avançar". Quando terminar, clique em "OK" e o software calculará a distância entre os dois pontos de marcação. O mesmo se aplica ao movimento vertical (movimento Y).

Como mostrado:





Ponto inicial: Após marcar, você pode ativar o ponto inicial definido para retornar à função de origem.

Ponto de ajuste (ponto de partida definido): Define o ponto de partida da fotografia da câmera e a posição de retorno após o corte da cabeça do laser.

Volte (de volta ao ponto de partida): Não importa onde você clique na cabeça do laser, a cabeça do laser retornará à posição inicial definida anteriormente.

Número de Linhas e Colunas: O modelo define o número de primitivas de recorte para o recorte.

Deslocamento de linha/coluna: pode ser positivo ou negativo para corte de deslocamento de múltiplas linhas. Ao cortar a primeira linha, a cabeça do laser desloca automaticamente a distância correspondente de acordo com o valor de deslocamento definido pelo usuário antes de cortar a segunda linha. O mesmo se aplica ao deslocamento da coluna.

Exposição: Ajuste o brilho da imagem, aumente a compensação de exposição se a imagem for mais brilhante e reduza a compensação de exposição se a imagem estiver mais escura.

Ganho: Aumenta o brilho da câmera, permitindo que a câmera exiba imagens melhores em um ambiente relativamente escuro.

Contraste: O contraste entre a parte brilhante e a parte escura da imagem aumenta o contraste, a parte brilhante da imagem será mais brilhante, a parte escura será mais escura e o contraste entre a luz e a escuridão será melhorado.

Corte de marca: tire uma foto para identificar o ponto Identificador e localize o corte.

Corte normal: o processamento normal não reconhece o ponto Identificador.

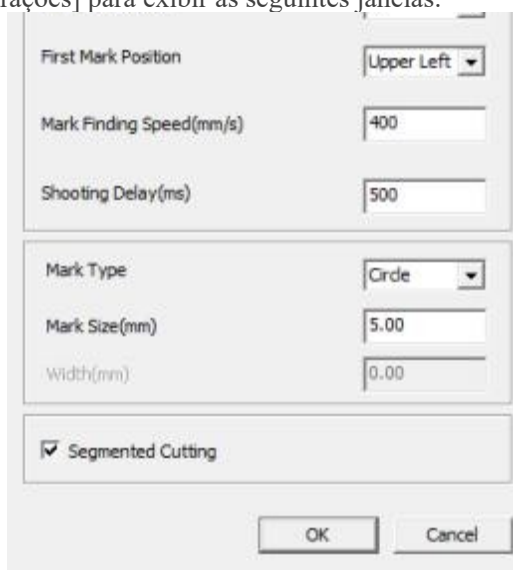
Teste: Realize a identificação da foto do ponto de marcação, mas não faça o download do arquivo.

Pausa/Continue: Pause o trabalho e clique novamente para continuar o trabalho.

Parar: pare o trabalho atual e devolva a cabeça do laser à posição inicial.

4.1.1 Configurações de corte de ponto de marcação

Clique no botão [Configurações] para exibir as seguintes janelas:



Alta precisão: a câmera é mais precisa ao fotografar pontos de marcação. Depois que a câmera captura o ponto de marcação, a cabeça do laser se move automaticamente para o centro do ponto de marcação e tira fotos.

Rotação da câmera: Define o ângulo de rotação da câmera, 0, 90, 180, 270.

A primeira posição do identificador: selecionada de acordo com o sistema de coordenadas.

Velocidade de busca (mm/s): A velocidade na qual a câmera se move quando o ponto de marcação é fotografado e a velocidade com que a janela de vídeo se move com o botão direito do mouse pode ser alterada de acordo com as necessidades do usuário.

Atraso de disparo (ms): A câmera atrasa o tempo de espera antes de fotografar o ponto de marcação, fazendo com que a cabeça do laser pare completamente antes do disparo, melhorando a precisão do disparo da câmera.

Tipo de identificador: define o tipo de ponto de revisão. Círculo, quadrado, cruz.

Tamanho do identificador (mm): Define o tamanho do desenho do ponto de marcador atualmente em uso, que deve ser o tamanho do ponto de marcador atual, caso contrário, o software solicitará que nenhum ponto de marcador seja encontrado.

Largura (mm): Quando o tipo de ponto do identificador é uma cruz, você precisa definir a espessura de linha da cruz. Se a cruz for uma linha única, defina-a como 0.

Corte por segmento: Após a verificação, na direção Y, quando o desenho importado tem vários conjuntos de pontos de marca de matriz, o software segmenta automaticamente o desenho.

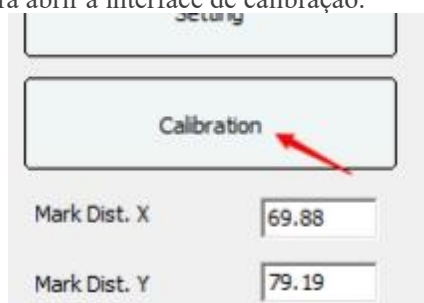
4.2 Calibração da câmera

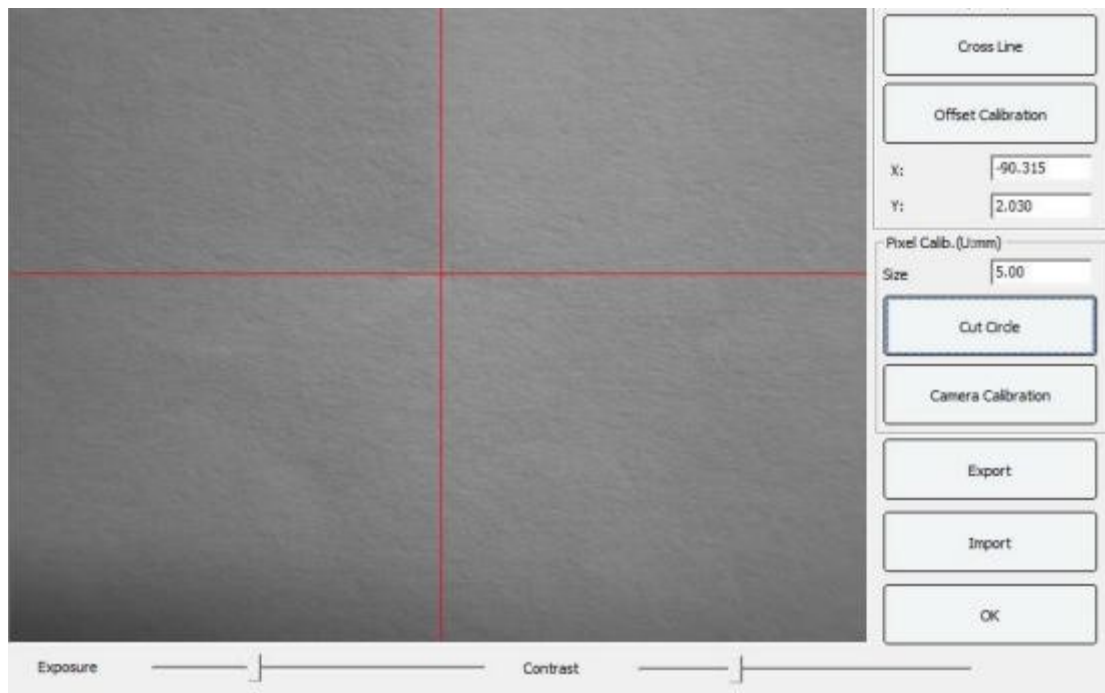
Nota: Antes de calibrar a câmera, verifique se a resolução do eixo X-Y está correta e se o feixe X-Y é vertical. Instale a câmera e a lente com firmeza para garantir que o software se comunique corretamente com o sistema e, em seguida, entre no processo de calibração da câmera.

4.2.1 Calibração de deslocamento

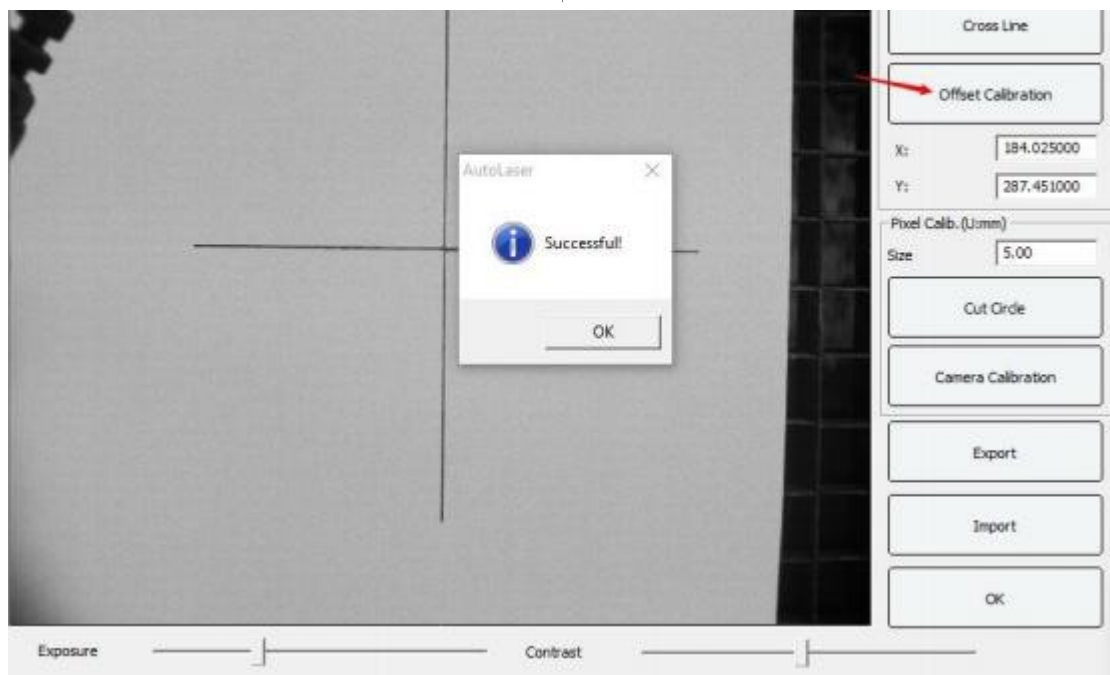
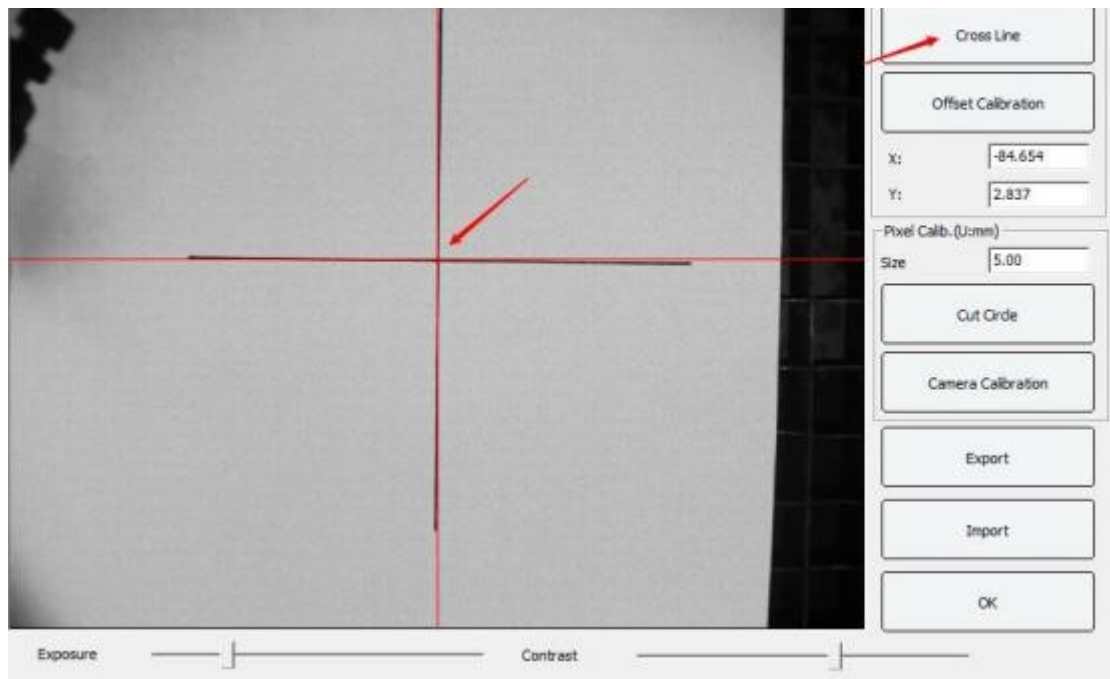
Ao usar o recurso de corte de ponto de marcação pela primeira vez, a câmera é calibrada primeiro, caso contrário, não será possível cortar com precisão. Ajuste a ampliação da lente e o brilho da fonte de luz antes da calibração para garantir que as bordas da imagem capturada sejam claras e o ruído de fundo seja pequeno.

1. Conecte o computador e a máquina com um cabo USB ou cabo de rede para verificar se você pode se comunicar de forma eficaz.
2. Clique em "Calibração" para abrir a interface de calibração.



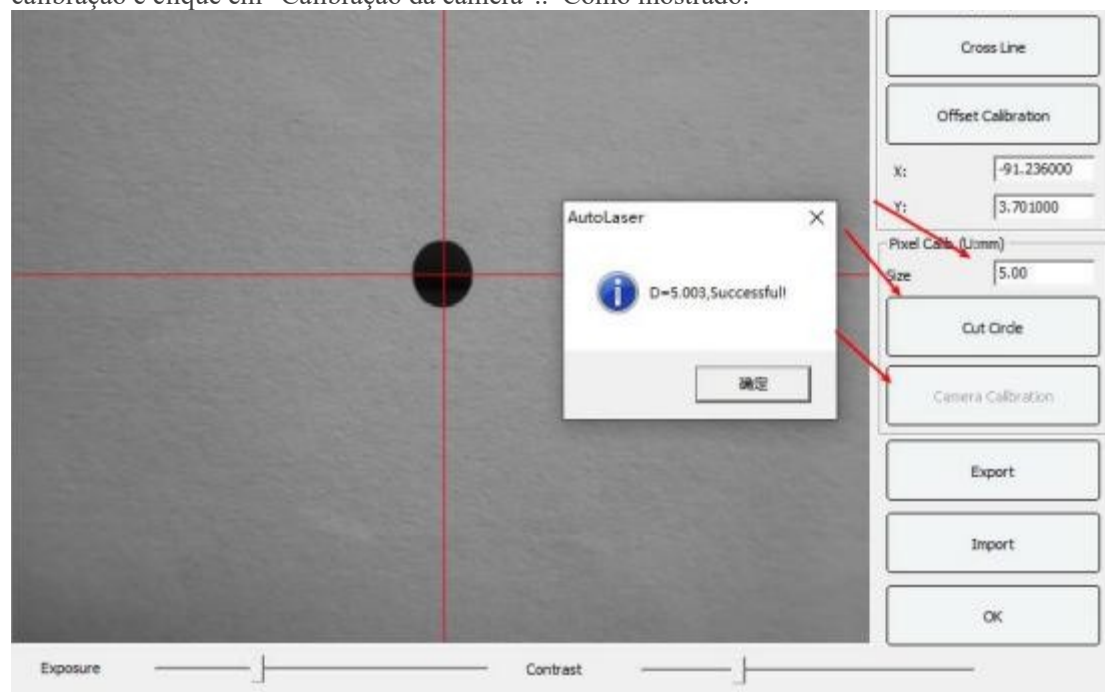


3. Coloque um pedaço de papel branco na máquina, mova a cabeça do laser para a faixa de papel branco, ajuste a velocidade de corte e a intensidade da luz, clique em "cruz" e a cabeça do laser começará a funcionar. E corte a cruz do tamanho correspondente.
4. Mova a cabeça do laser para que o fio da cruz exibido na janela da lente coincida com a cruz cortada. Clique em "Calibração de deslocamento" para concluir a calibração de distância. Como mostrado:
5. Se a calibração falhar, ajuste a exposição da câmera, contraste e outros parâmetros na interface de calibração e tente calibrar novamente.



4.2.2 Calibração de pixels

1. Abra o gerenciamento de calibração, primeiro defina o tamanho do círculo de calibração a ser cortado, geralmente 5mm, clique no botão "Cortar" e a máquina executa a ação do círculo de calibração. Depois que o corte estiver concluído, mova a câmera diretamente acima do círculo de calibração e clique em "Calibração da câmera".. Como mostrado:



2. Se o prompt do software for bem sucedido! Indica que os pixels foram calibrados com êxito. Se a calibração falhar, reajuste a exposição e o contraste.

3. Use a função [Exportar] para exportar o arquivo calibrado para salvar. Quando a câmera não muda e a distância focal não muda, depois de reinstalar o software, basta passar o arquivo de calibração salvo anteriormente pela função "importação". Depois de importar o software, clique no botão "OK" para entrar em vigor.

Nota: Se a câmera for deslocada durante o uso, a distância focal da lente for alterada ou o software for reinstalado após a desinstalação, a câmera precisará ser recalibrada.

4.3 Processo de corte de ponto de marcação

1. Na caixa de diálogo [Configurações], defina o tipo de identificador e o tamanho do identificador que você deseja reconhecer no momento. Quando as configurações estiverem concluídas, clique em OK. Como mostrado:

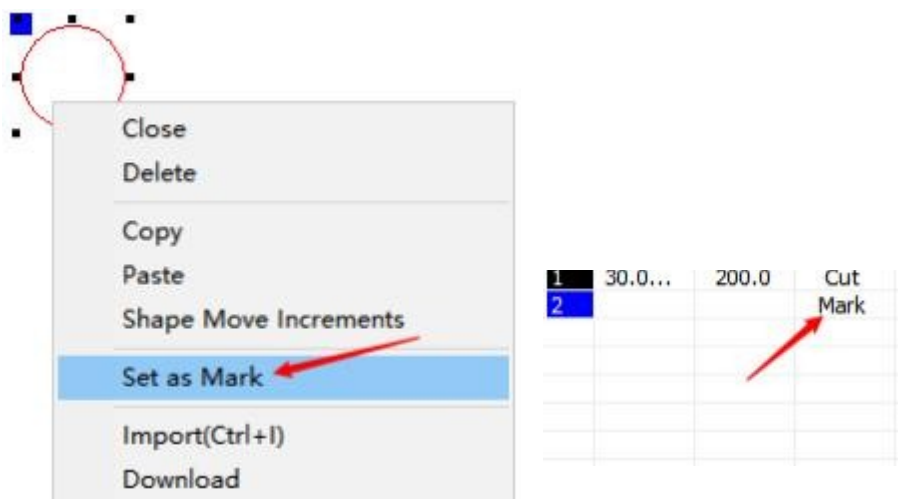
Camera Rotation	0
First Mark Position	Upper Right
Mark Finding Speed(mm/s)	400
Shooting Delay(ms)	500
Mark Type	Circle
Mark Size(mm)	5.00
Width(mm)	0.20
☐ Segmented Cutting	
OK Cancel	

2. Clique em [Arquivo\ Importar] para importar o desenho do ponto de marcação.

Open(O)...	Ctrl+O
Close(C)	
Save(S)...	Ctrl+S
Import(I)...	Ctrl+I
Export(E)...	Ctrl+E
1 04085528.OUT	
2 123.png	
Exit(X)	



3. Selecione o ponto de marcação, clique com o botão direito do mouse para selecionar "Definir como ponto de marcação" ou clique em Definir ponto de marcação automaticamente. Neste ponto, a barra de parâmetros à direita exibe automaticamente outro parâmetro para o modo de marcação. Como mostrado:



4. Mova a câmera diretamente acima da primeira tag e clique em Definir ponto. Em seguida, clique em "Testar" e, se a câmera estiver se movendo normalmente, clique em "Marcar corte".



Para obter mais informações, consulte as Instruções de uso do sistema de localização de pontos de marcação.

Parte 5 Apêndice

5.1 Diagrama de fiação TL-403C/TL-403CB

Nota: O TL-403C/TL-403CB é alimentado por uma fonte de alimentação DC 5V6A. Por favor, leia esta foto com cuidado para evitar erros de fiação.

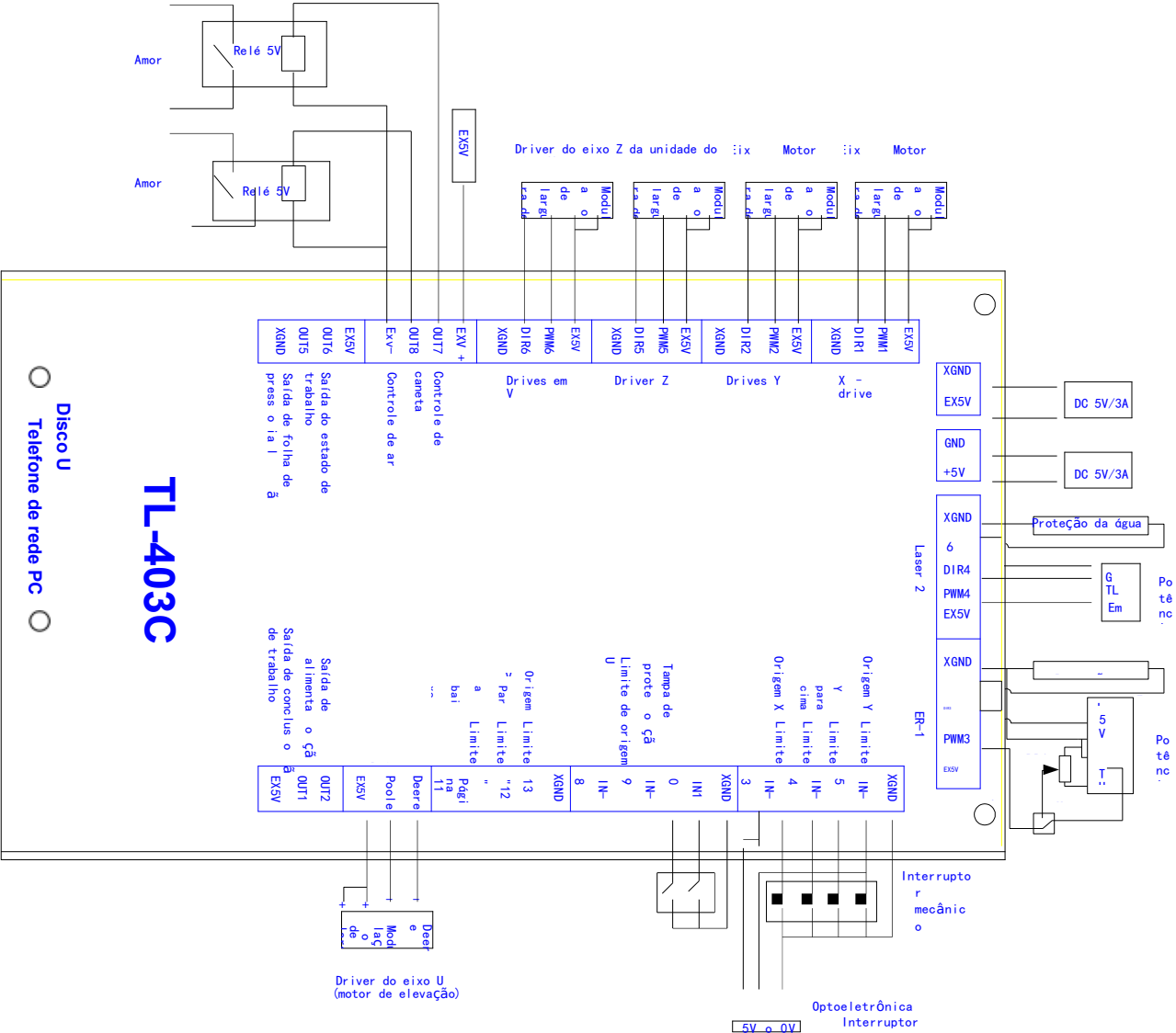


Diagrama de fiação 5.2 TL-410C

Nota: O TL-410C é alimentado por uma fonte de alimentação DC 24V2A. Por favor, leia esta foto com cuidado para evitar erros de fiação.

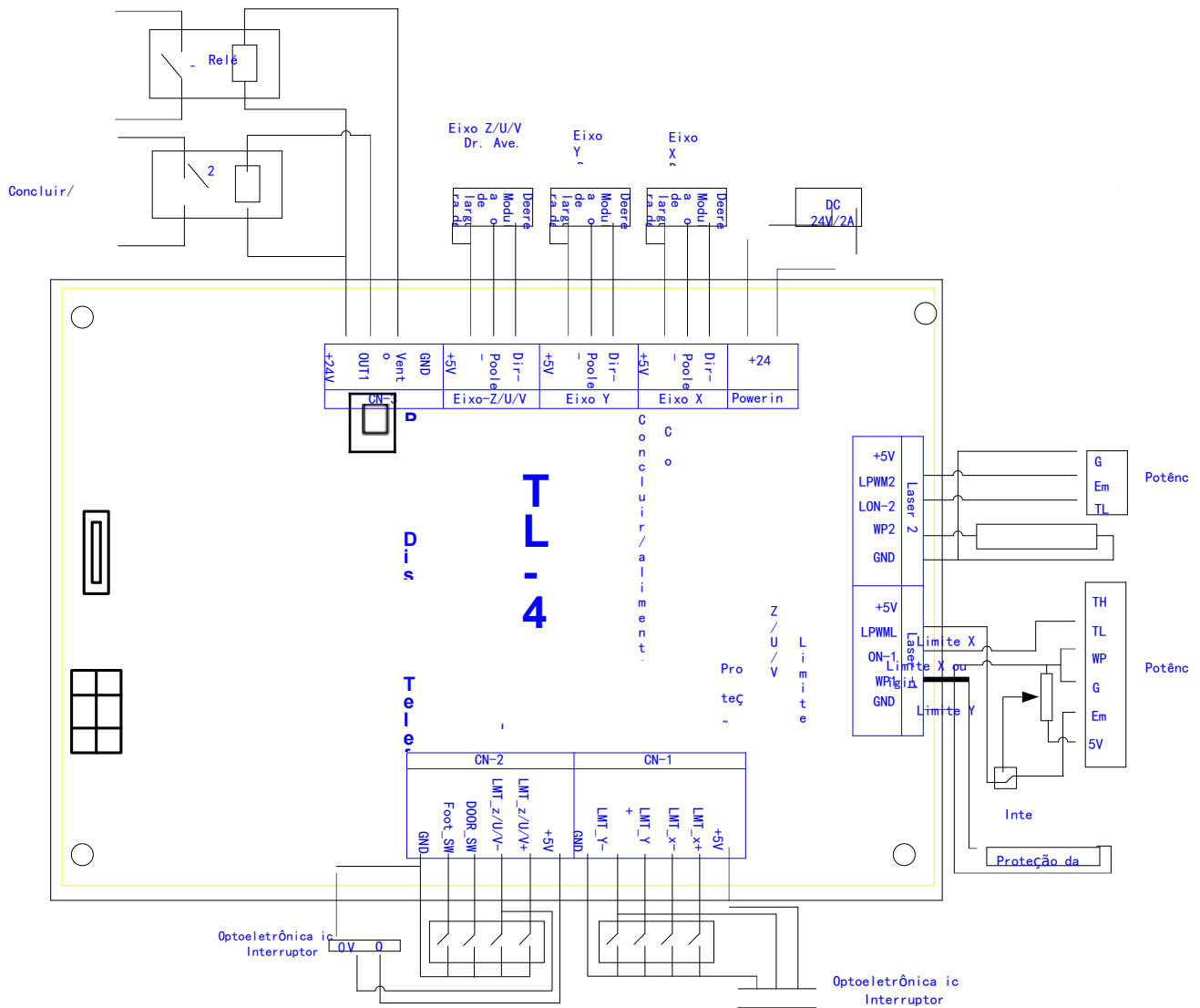


Diagrama de fiação 5.3 TL-A4

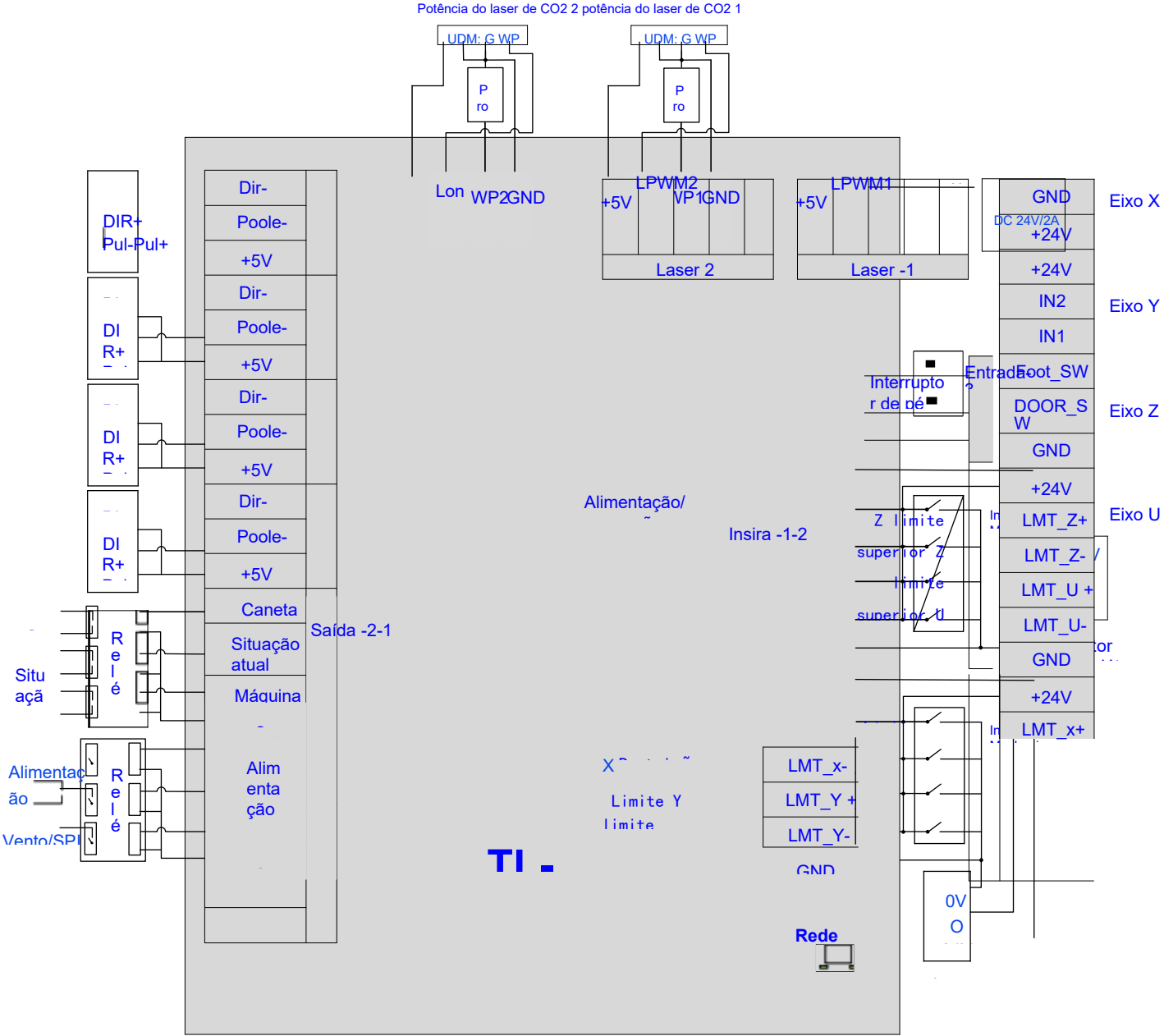


Diagrama de fiação 5.4 TL-A3

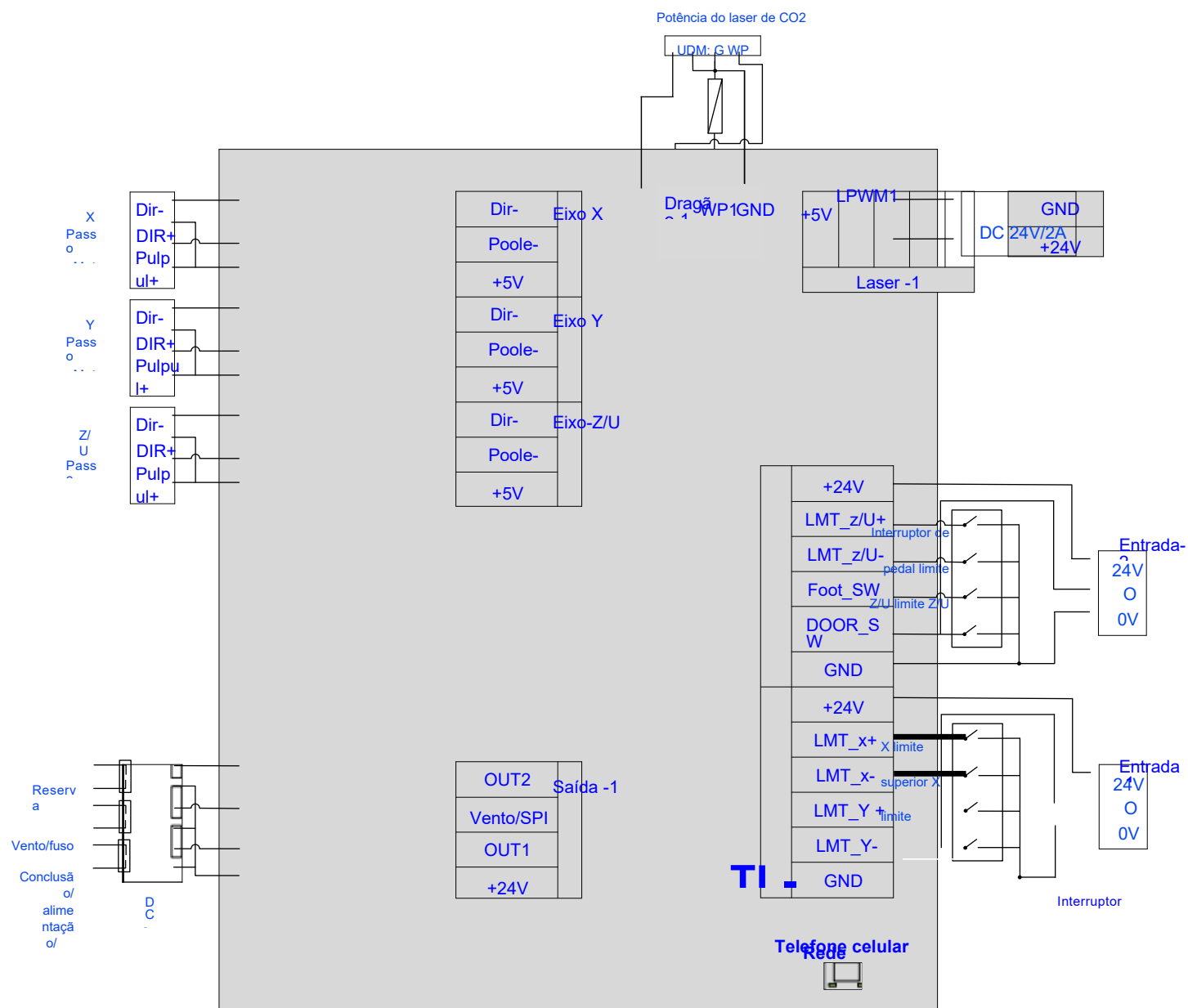
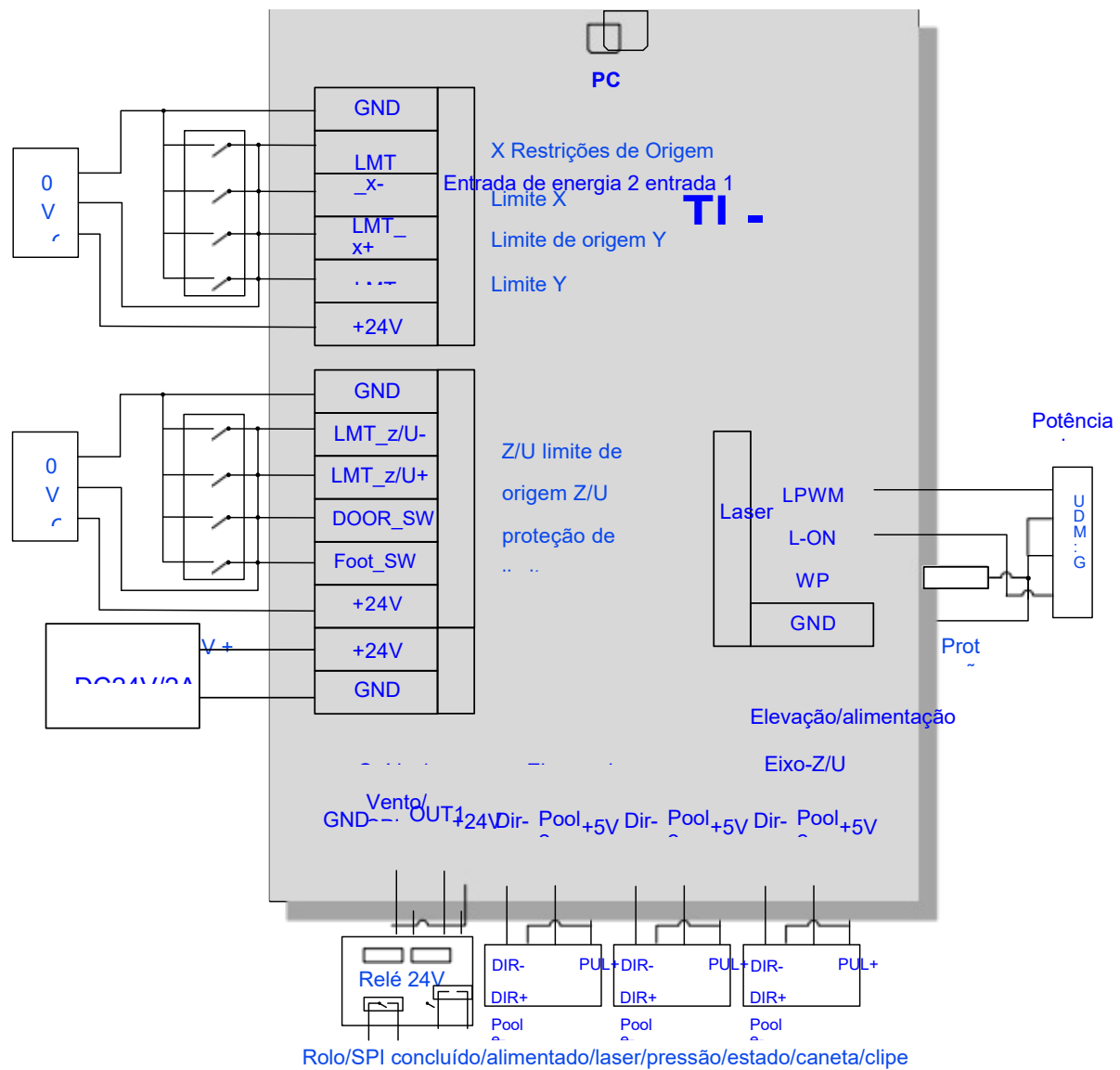
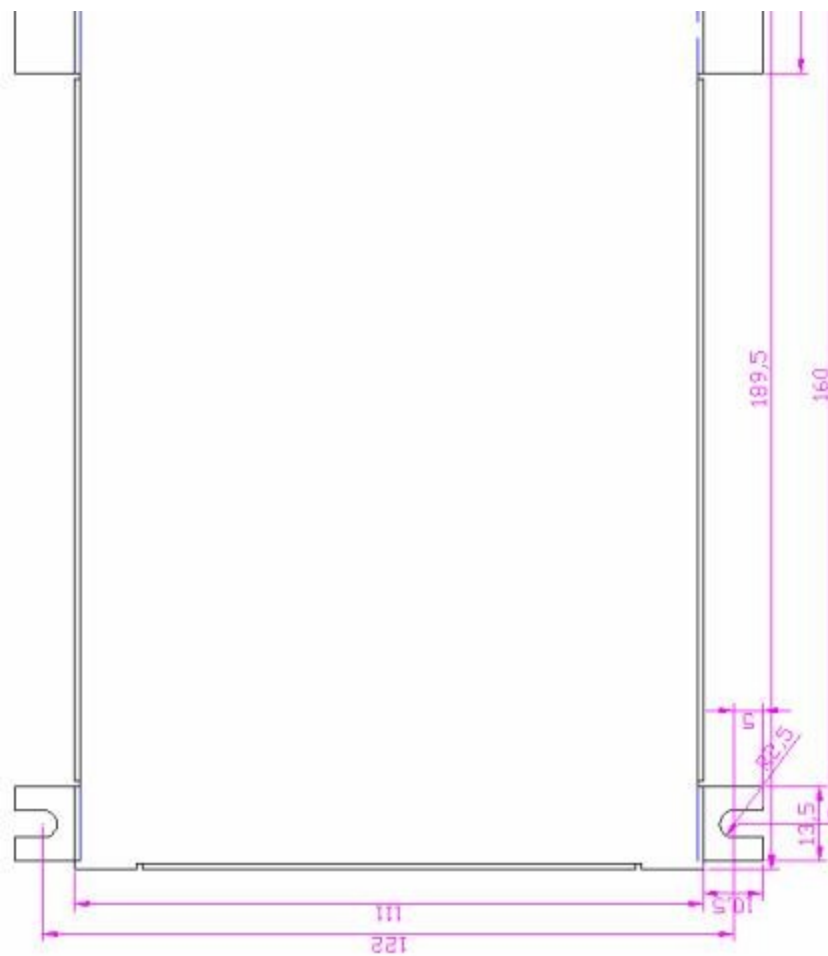
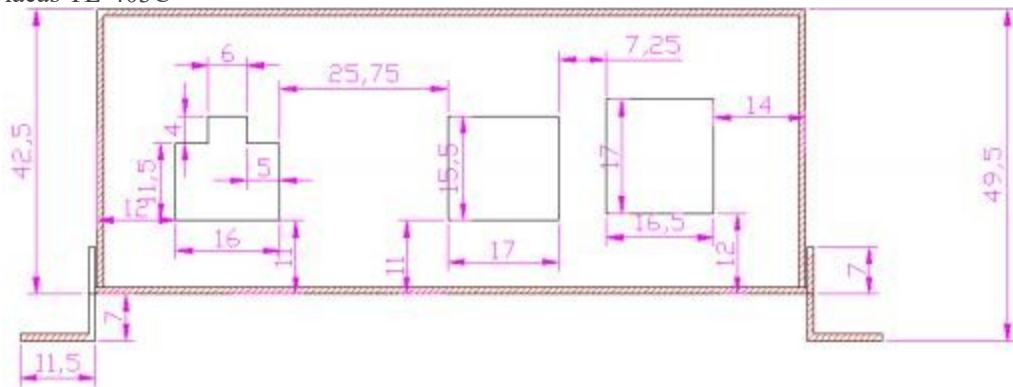


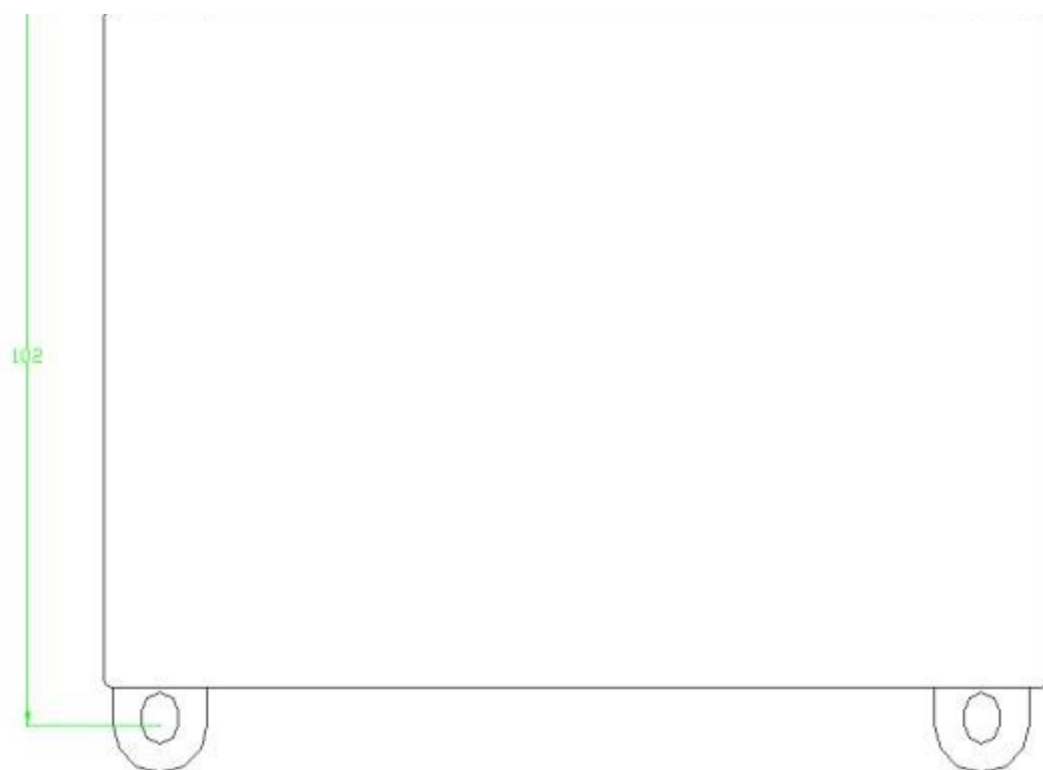
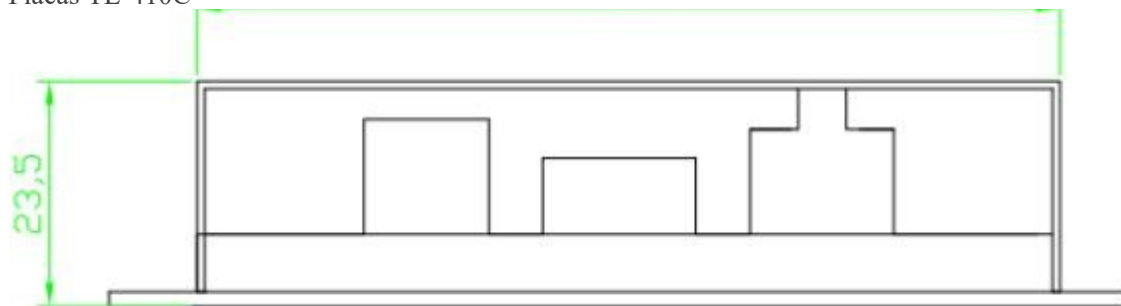
Diagrama de fiação 5.5 TL-A1



2. Placas TL-403C

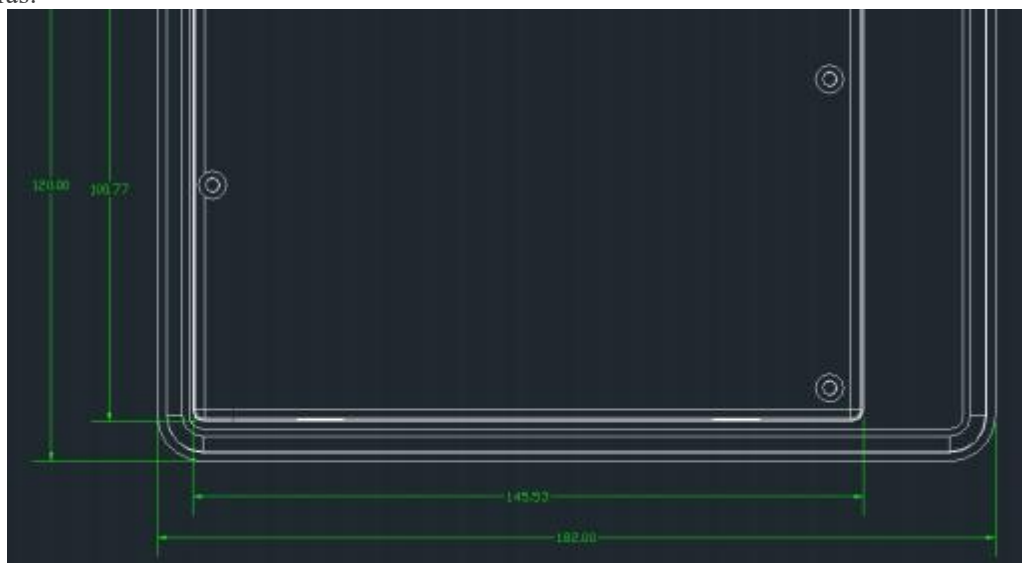


3. Placas TL-410C

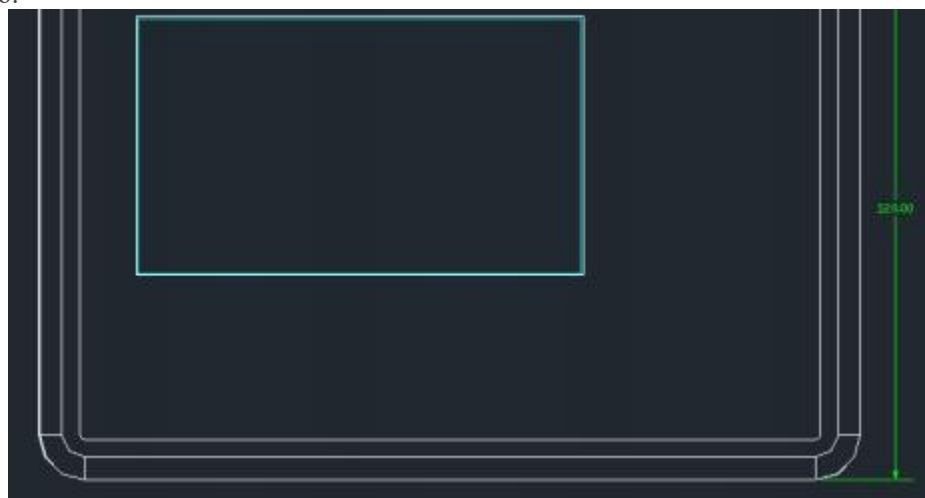


4. Painei TL-A3/A4

Atrás:



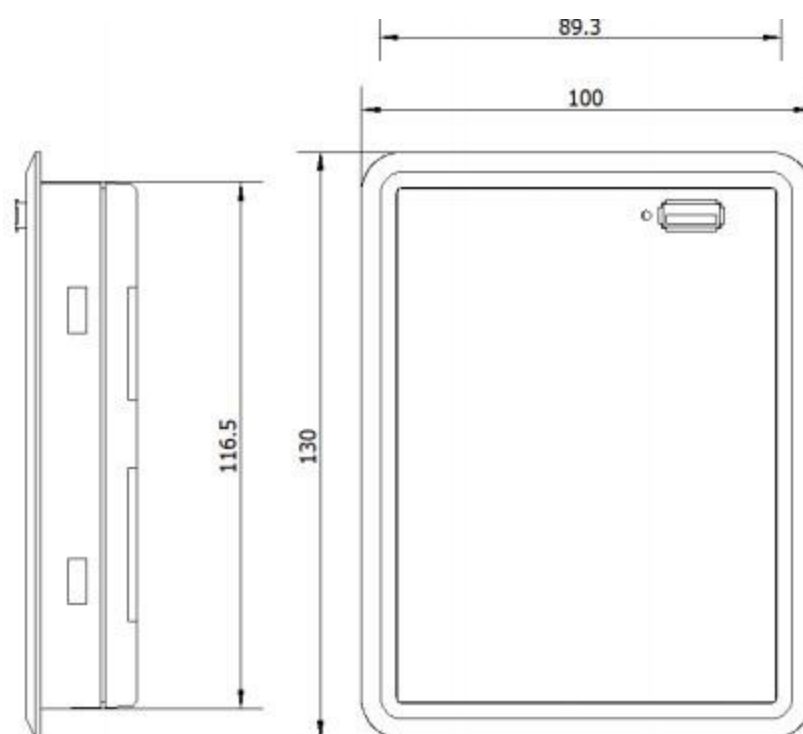
Positivo:



5. Placas TL-A3/A4



6. TL-A1



5.7 Multiplexação e sinal de status do eixo Z/U/V TL-410C

Saída

1) Multiplexação por eixo Z/U/V

A) O eixo de multiplexação é a alimentação Z, a elevação U e a porta compartilhada de laser duplo V.

B) Para alterar a função de multiplexação, selecione o menu/integração/conjunto de

equipamentos/Z/U/V e pressione o botão Selecionar para fazer as alterações.

Pressione [Enter] para salvar.



2) Sinal de status

A) Alguns estados de saída são out da porta OUT1. Inclui sinal de conclusão/estado de trabalho/pressão/caneta/alimentação.

B) Para alterar a funcionalidade do sinal de saída, selecione Menu/Integração/Configuração

do dispositivo/OUT1 e pressione o botão [Selecionar] para fazer as alterações.

Pressione [Enter] para salvar.



5.8 Recursos comuns e especiais

1) Pressione os botões superior, inferior, esquerdo e direito para mover a cabeça do laser.

A) Clique no botão [preciso] para que a cabeça do laser mova com precisão sua posição relativa.

B) Clique no botão [Laser] e mova-se para que o laser se abra durante um movimento preciso.

Aplicação: Você pode omitir o desenho ao cortar algumas coisas simples. Ajustar a resolução do eixo é útil.

2) Altere a velocidade ou a energia pressionando a velocidade ou o botão liga/desliga no painel de controle.

A) Se o arquivo selecionado for fornecido, a potência e a velocidade do arquivo serão modificadas

B) Se não houver arquivos selecionados, a velocidade e a potência padrão serão modificadas.

Aplicação: não há necessidade de ajustar a energia e a velocidade no software do computador.

3) No estado de funcionamento, pressione as teclas esquerda e direita no painel para ajustar a intensidade da luz de trabalho.

A) Clique com o botão direito do mouse para aumentar a intensidade da luz em 1%.

B) Clique com o botão esquerdo para reduzir a intensidade da luz em 1%.

Usos: Usado como potenciômetro para verificar e ajustar diretamente a intensidade de luz mais adequada.

4) Transferência inteligente de duas cabeças. Aplicação:

A) Sem a necessidade de medir artificialmente a distância entre as duas extremidades, o software distribui automaticamente a distância de acordo com a luz de comutação

automática gráfica, eliminando a necessidade de criar um interruptor de luz de controle de camada.

- B) O material de corte pode ser adicionado e a luz é automaticamente comutada quando o material de corte é cortado.

5) Tempo de processamento permitido para o envio de arquivos.

Pressione o botão CL no painel para limpar o tempo de processamento do arquivo atual.

6) Suspensão de tratamento em camadas.

Uma pausa após o processamento permite definir uma camada (na interface de configuração de parâmetros de camada, pressione o botão > > para defini-lo).

7) Visualização do trabalho.

Você pode visualizar a trajetória de trabalho gráfica da usinagem e calcular o tempo de trabalho (os parâmetros estimados do tempo de trabalho devem ser precisos o suficiente para serem lidos on-line).

8) Alimentação por segmento de arquivo grande.

Este método é comumente usado quando o comprimento do desenho é maior que a extensão do eixo Y. Com o suporte da alimentação, os arquivos podem ser automaticamente divididos para concluir o processamento (algumas aplicações exigem máquinas com eixos de alimentação).

5.9 Perguntas frequentes

1) O arquivo não pode ser baixado.

A) Abra o Gerenciador de dispositivos de computador, insira o cabo USB e verifique se o computador pode localizar o dispositivo COM/TopWisdism USB. Se a placa de controle e o cabo estiverem em um estado normal, o número da porta COM/TL-xxxxxxx será exibido na parte da porta do software a laser. Se a comunicação falhar, tente o seguinte:

- Reinicie a placa de controle.
- Substitua a porta.
- Substitua o cabo USB e o cabo USB.
- Aterrar a máquina e o computador.

2) Exibe a mensagem Fora do intervalo, mas o arquivo tem largura suficiente para ser processado.

A) Verifique se as configurações de Origem da máquina e Ponto de ancoragem estão incorretas na página de configuração do espaço de trabalho.

B) Atualize a placa de controle para a versão mais recente quando a versão do software não corresponder à placa de controle.

3) As máquinas inteligentes de duas cabeças não são cortadas separadamente.

A) Verifique o tipo de cabeçote laser (dispositivo-senha (tz0001)-dispositivo-modo de cabeçote de laser). Para correias simples, [Duplo 1] deve ser usado e, para correias duplas, selecione [Duplo 2]. Em seguida, defina a distância mínima apropriada entre as duas cabeças.

B) Se desejar organizar o desenho, use uma matriz virtual.

4) Atualização do firmware da placa de controle.

A) A atualização pode ser feita através de software (DeviceMachine-password (tz0001)-informação de versão-Upgrade (pode ler a versão do firmware primeiro), e depois

encontrar o arquivo de firmware (*. TFL) Atualize e atualize.

B) A actualização pode ser efectuada através da tecla U.

- Copie o arquivo de firmware (*.tfl) para o disco U no diretório raiz. ●

Insira o disco U no conector USB na placa-mãe.

- Pressione o disco U no painel de controle para garantir que a máquina possa ler o disco U. ● Pressione o menu no painel de controle para seleccionar [System] ou [SYS. Botão Informações, depois selecione

[Upgrade do sistema] ou [SYS]. O botão Atualizar] é atualizado.

- Não desligue quando atualizar. Não faça mais nada ao atualizar.

Em geral, a atualização pode ser concluída em cerca de três minutos. Quando a atualização estiver concluída, você poderá marcar o número da versão atual na versão do sistema.

5) O tempo de processamento e o efeito de corte do arquivo de formato de bordado não são bons.

A) Ao importar um arquivo, clique no botão de suavização PLT/DST/DXF no software laser para aumentar o tempo de processamento e o efeito.

6) Perguntas sobre a impossibilidade de importar menus

A) Para sistemas Windows 10, execute o pacote de instalação com privilégios de administrador.

B) Clique com o botão direito do mouse no ícone do software CorelDRAW, AutoCAD, Illustrator, Inkscape, selecione Propriedades, localize a página de compatibilidade, selecione Executar este programa no modo de compatibilidade, marque Executar este programa como administrador e clique em OK.

C) Quando a instalação estiver concluída e o modo de compatibilidade estiver ativado e executado como administrador, o ícone do menu de importação correspondente não será exibido, indicando que o software não está completo. Substitua a versão completa do software.