

**Manuel de l'utilisateur
pour logiciel de coupe,
de gravure au laser
METALCUT**

Sommaire

Chapitre 1 — Présentation	4
1.1 Introduction du système de coupe de gravure au laser	4
1.2 Formats de fichiers pris en charge par ce logiciel	4
1.3 Exigences environnementales	4
Chapitre 2 – Opérations de base du logiciel.....	5
2.1 Le fonctionnement de l’interface principale.....	5
2.2 Paramètres linguistiques et informations du fabricant	6
2.3 Paramètres de page.....	7
2.4 Ouverture et sauvegarde des fichiers.....	7
2.4.1 Ouverture des fichiers	7
2.4.2 Sauvegarde des fichiers	8
2.5 Import et export de fichiers	8
2.5.1 Importation de fichiers	9
2.5.2 L’exportation de fichiers	10
2.5.3 Paramétrages	10
2.6 Création graphique de base	11
2.7 Sélection d’objets	14
2.8 Couleur de l’objet.....	15
2.9 Transformation de l’objet	16
2.9.1 L’image de l’objet	16
2.9.2 Tourner l’objet.....	17
2.9.3 Taille de l’objet.....	18
2.9.4 Inclinaison	20
2.9.5 Duplication de tableau d’objets	20
2.9.6 Placer l’objet à l’origine	21
2.10 Alignement d’objets	22
2.11 Voir l’objet.....	22
2.12 Grouper et dégrouper.....	23
2.13 Outils importants	23
2.13.1 Tri manuel et réglage du point et de la direction de coupe.....	23
2.13.2 Réglage et modification des coupes / découpes de lignes	26
2.13.3 Optimisation de la trajectoire	28
2.13.4 Courbe lisse	29
2.13.5 Vérifier la fermeture	31
2.13.6 Retirer le chevauchement	31
2.13.7 Combiner la courbe	32

2.13.8 Traitement de Bitmap	32
2.13.9 Prévisualisation du traitement	37
2.13.10 Contrôle des données.....	38
2.13.11 Génération de Lignes parallèles	39
2.13.12 Design LGP	39
Chapitre 3 — Paramètres système.....	45
3.1 Paramètres généraux.....	45
3.2 Informations système	49
3.3 Paramètres de l'utilisateur	51
3.3.1 Paramètres de coupe.....	51
3.3.2 Paramètres de balayage	52
3.3.3 Paramètres d'accueil.....	53
3.3.4 Paramètres de test.....	54
3.3.5 D'autres paramètres.....	54
3.4 Gestion des documents.....	55
Chapitre 4 — Traitement de données de sortie	56
4.1 Rechercher périphérique.....	56
4.2 Traitement de calque	57
4.3 Position.....	57
4.4 Test, test de coupe.....	57
4.5 Démarrer, pause, stop, SaveToUFile, UFileOutput, télécharger	58
4.6 Sortie des images sélectionnées	58
4.7 Optimisation de la trajectoire	58
4.8 Test	58
4.9 Réglage de sortie	59
4.9.2 Alimentation	60
4.9.3 Optimisation de compensation de backlash	60
4.9.4 Migration de l'optique 2	60
4.10 Paramètres de calque	61
4.10.1 Séquence.....	61
4.10.2 Réglage des paramètres de numérisation laser	63
4.10.3 Réglage des paramètres du scanner laser	66
4.10.4 Réglage des paramètres du laser dot	70

Chapitre 1 — Présentation

1.1 Introduction du système de coupe de gravure au laser

Le système de coupe / gravure au laser obtient un contrôle efficace, depuis un ordinateur, des machines-outils à commande numérique selon les différentes exigences de l'utilisateur dans l'achèvement des tâches de traitement,

Le système est fourni avec la carte de commande, le panneau de contrôle, et les logiciels connexes. Ce manuel explique comment utiliser le logiciel pour accomplir la tâche de traitement au laser (concernant les opérations de câblage et le panneau de commande de la carte mère, voir les manuels de mode d'emploi d'accompagnement et de contrôle panneau câblage).

1.2 Formats de fichiers pris en charge par ce logiciel

Format vecteur : dxf, ai, plt, dst, dsb...etc.

Bitmap format : bmp, jpg, gif, png, mng,... etc.

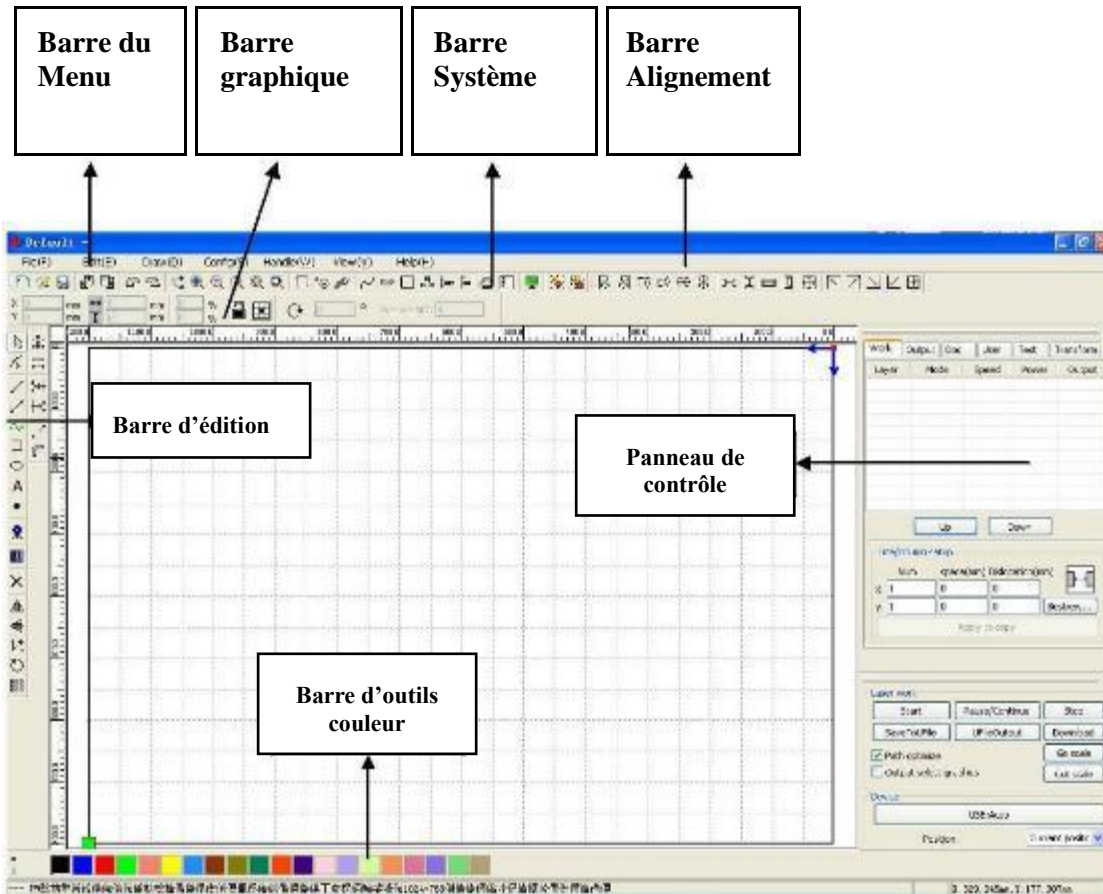
1.3 Exigences environnementales

- (1) Système d'exploitation de Windows XP et au – dessus de XP recommandés.
- (2) Au dessus de CPU586, au – dessus de PIII ou PV recommandés.
- (3) Mémoire recommandée de plus de 1G.

Chapitre 2 – Opérations de base du logiciel

2.1 Le fonctionnement de l'interface principale

Après le démarrage du logiciel, vous pouvez voir l'interface comme dans la figure suivante.



Barre de Menu : la fonction principale de ce logiciel se trouve dans la barre de menu. Exécuter le menu de commande est le mode plus basique de l'opération. La barre de menu comprend : Document, Édition, Dessin, Réglage, Traitement, Affichage et Aide.

Barre Système : la barre système contient les boutons utilisés le plus souvent.

Barre Graphique : la barre de propriétés graphique attribue les opérations graphiques basiques y compris l'emplacement des images, leur taille, l'échelle, le traitement des nombres.

Barre d'Édition : la barre d'édition est à gauche de la zone de travail. Dans la barre d'édition, on place des outils utilisés fréquemment pour rendre les opérations plus flexibles et faciles.

Barre d'Alignement : alignement des objets sélectionnés.

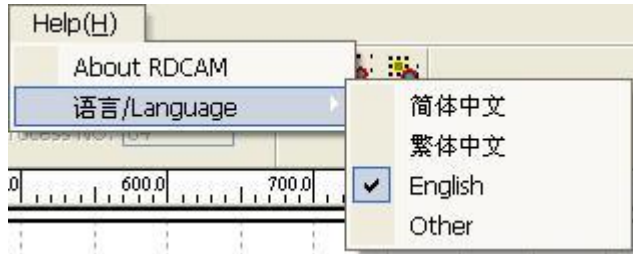
Barre d'outils couleurs : change les couleurs des objets sélectionnés.

Panneau de Contrôle : utilisation du panneau de contrôle pour terminer le traitement au laser de multiples tâches, les réglages des paramètres les couleurs, le contrôle de l'axe, le traitement... etc.

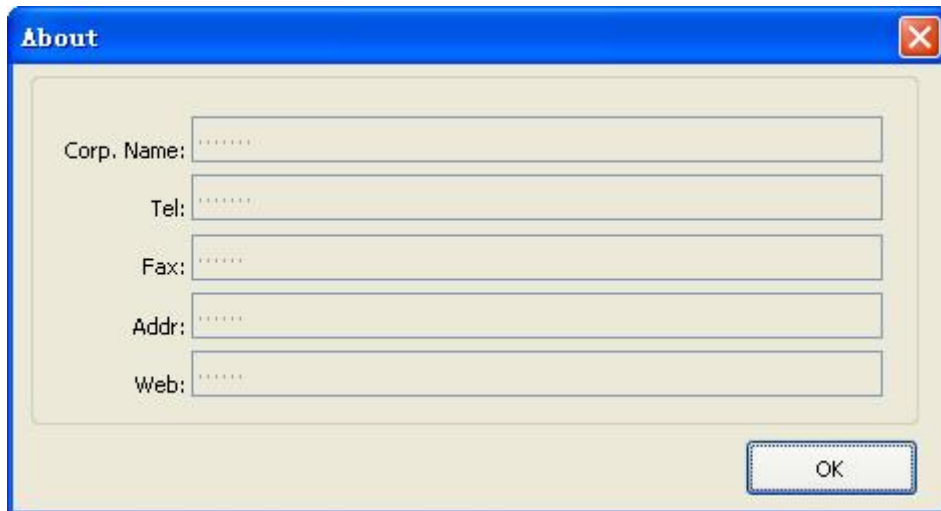
2.2 Paramètres linguistiques et informations du fabricant

En plus du processus d'installation, le logiciel peut définir le type de langue du logiciel, vous pouvez facilement basculer dans un langage différent.

Cliquez sur la Barre du Menu **【Help】** → **【Language】**, le menu propose d'autres possibilités, sélectionner le type de langage.



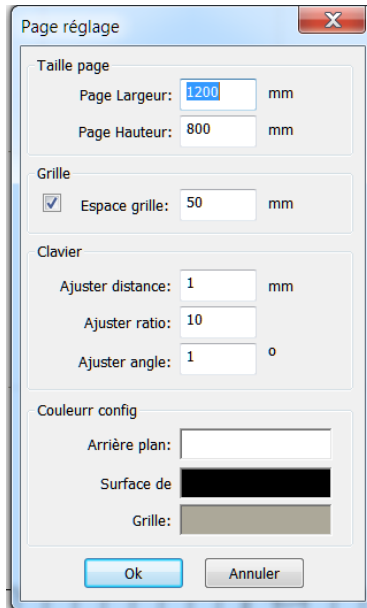
Pour obtenir des informations du constructeur, afin que nous puissions vous offrir un meilleur service. Cliquez sur la Barre du Menu **【Help】** → **【About RDCAM】**



Pour configurer les fabricants, voir « instructions d'installation de logiciels de RDCAM ».

Le fond de la boîte de dialogue indique le numéro de version actuelle du logiciel. Comme différentes versions du logiciel peuvent avoir quelques différences sur les fonctions et interfaces, vous pouvez facilement contacter et communiquer avec les fabricants à travers le numéro de version du logiciel.

2.3 Paramètres de page



Cliquez sur la Barre du Menu **【Config】** → **【Page réglage】** et la boîte de dialogue suivante apparaît :

【Largeur de la page】 : la largeur de la page du logiciel est généralement associée à la largeur de la machine X.

【Hauteur de la page】 : la hauteur de la page du logiciel est généralement associée à la largeur de la machine Y.

Dans des circonstances normales, si vous êtes connecté à la carte mère, le logiciel permet de formater automatiquement le travail actuel de la machine, comme une taille de page.

Si la carte n'est pas connectée, ou vous avez besoin de définir une taille de page personnalisée (comme pour définir la taille de la page en fonction du matériau), vous pouvez utiliser la mise en page et reconfigurer la taille de page.

【Quadrillage】 : réglage de l'espace du quadrillage et activation du quadrillage.


【Clavier】 : l'utilisateur peut utiliser les touches directionnelles pour déplacer ou faire tourner les graphiques sélectionnés.

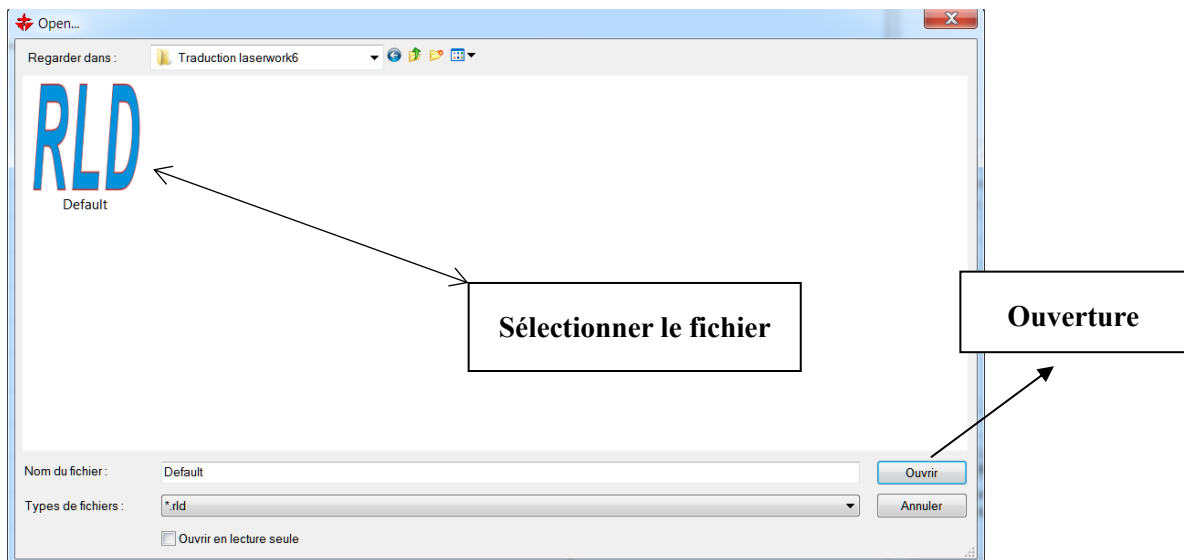
【Configuration de couleur】 : réglage de la couleur de la zone de travail.

2.4 Ouverture et sauvegarde des fichiers

Le logiciel utilise le format de fichier rld pour sauvegarder les informations graphiques, les paramètres du calque, les différents calques et le traitement de la séquence des éléments graphiques.


2.4.1 Ouverture des fichiers

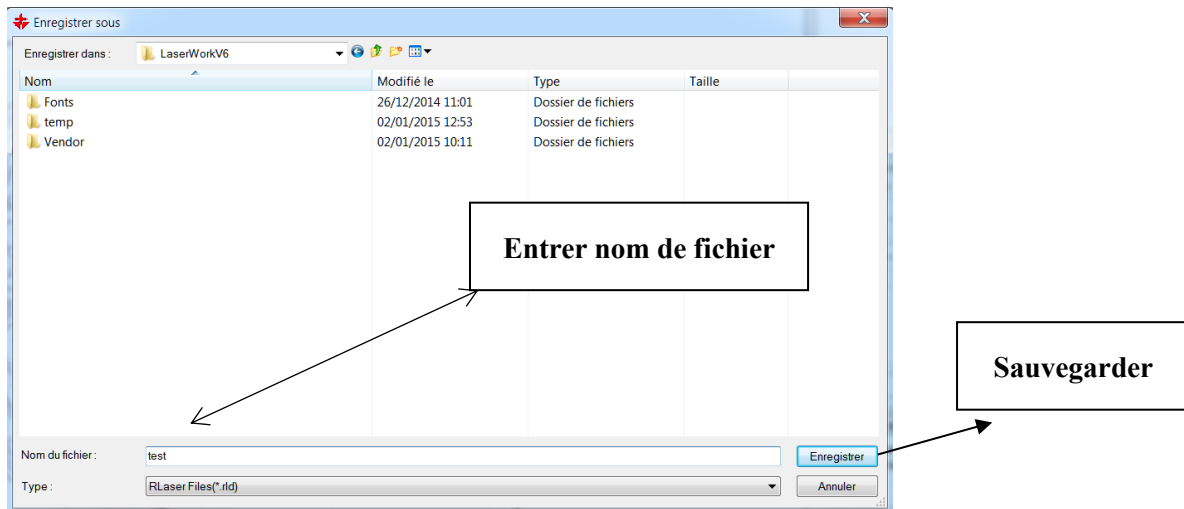
Cliquez sur le menu **【Fichier】** → **【Ouvrir】** ou cliquez sur l'icône , la boîte de dialogue suivante apparaît :



(2) Sélectionnez un fichier (par exemple Default.rld), cliquez **【ouverture】** .

2.4.2 Sauvegarde des fichiers

(1) Cliquez sur le menu **【File】** → **【Save】** , ou cliquez sur l'icône  , la boîte de dialogue suivante apparaît :



(2) Entrez le nom de fichier dans la boîte d'édition, puis cliquez sur **【Sauvegarde】** .


2.5 Import et export de fichiers

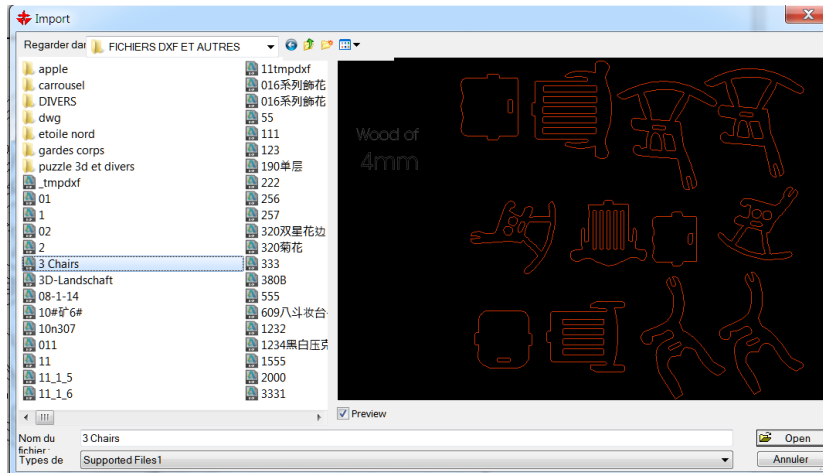
Ce logiciel utilise le format rld, ainsi pour créer ou modifier d'autres matériaux cela se fera par l'importation, après l'utilisation de l'exportation des fichiers graphiques pour d'autres logiciels.

Format de fichier supporté pour l'importation : dxf, ai, plt, dst, dsb... etc.

Format de fichier supporté pour l'exportation : plt

2.5.1 Importation de fichiers

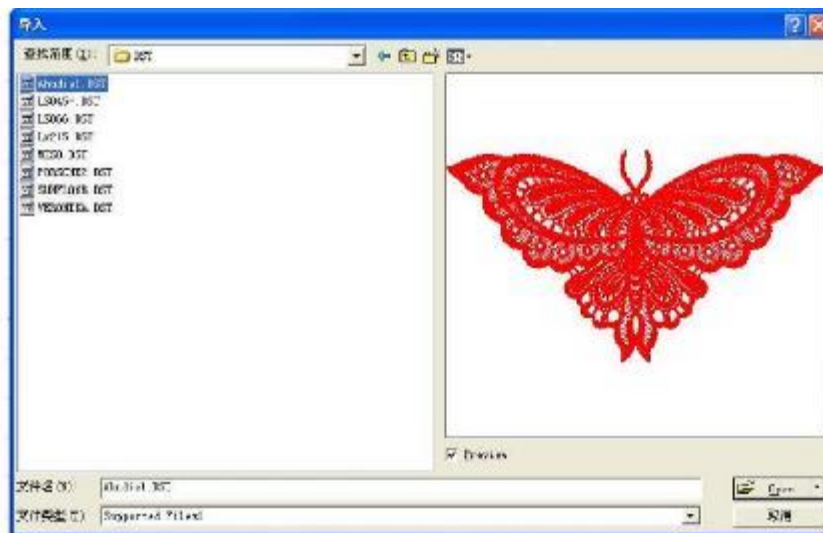
Cliquez sur le menu **【Fichier】** → **【Importer】**, ou cliquez sur l'icône . La boîte de dialogue suivante apparaît. Sélectionnez le fichier, puis cliquez sur **【Open】**.



◆ Sélectionnez **【Preview】**, vous aurez un aperçu du fichier sélectionné.

Pour la plupart fichier vectoriel, les données seront automatiquement importées dans le calque correspondant du logiciel RDCAM selon la description du calque.


Pour certains documents spéciaux tels que DST/ORD, les données seront importées dans le calque actuel.



Palette de couleurs



2.5.2 L'exportation de fichiers

Cliquez sur le menu **【Fichier】** → **【Exporter】** ou cliquez sur l'icône  et la boîte de dialogue suivante apparaît. Entrez le nom du fichier, et cliquez sur **【Enregistrer】**.

2.5.3 Paramétrages

Précision de PLT : en fonction de l'exactitude du fichier original de plt pour sélectionner l'unité d'importation appropriée.

Courbes lisses : lors de l'importation du fichier de vecteur, on peut voir le lissage automatiquement des courbes originales. Pour que le graphique original soit lisse sans avoir besoin d'ajuster le lissage de façon répétée, vous pouvez décocher ce bouton. Ne faites pas de lissage des courbes, cela réduirait le temps de traitement des importations.

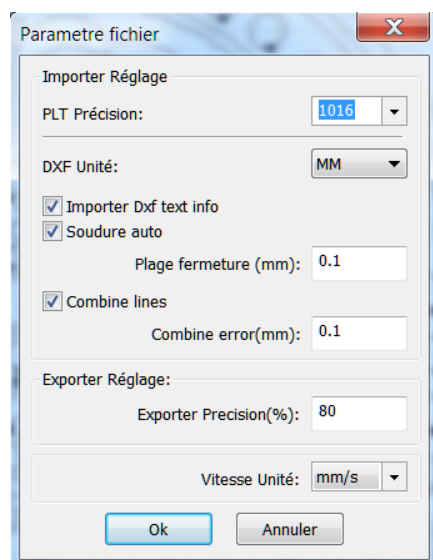
Fermeture automatiquement des courbes : selon la tolérance de fermeture, vérifie et ferme les courbes automatiquement.

Combiner des lignes : selon la tolérance de fusion, autoconnexion des courbes.

Bascule automatiquement des couleurs en niveaux de gris : **dans des circonstances normales, les images sont basées sur des niveaux de gris. Si le bitmap importé est en couleur, l'image peut être convertie en niveaux de gris.**

Importation de messages texte DXF : lorsque l'utilisateur a besoin uniquement de l'information graphique DXF, pas besoin de l'information du texte dans le fichier, ne cochez pas cette option.


Précision de l'exportation : précision de l'export du fichier PLT ou un fichier de sortie.



Unité de vitesse : le logiciel propose deux types d'unités de vitesse : mm/s, m/min. À sélectionner en fonction de l'utilisation. Après avoir été sélectionnée, la vitesse des paramètres de l'unité d'interface est modifiée.


2.6 Création graphique de base

◆ Ligne


Cliquez sur le menu **【Dessiner】** → **【Ligne】**, ou cliquez sur barre d'édition , faites glisser la souris sur l'écran, vous pouvez dessiner une ligne arbitraire.

Appuyez sur la touche « Ctrl » tout en faisant glisser la souris pour tracer une ligne horizontale ou verticale

◆ Polyligne


Cliquez sur le menu **【Dessiner】** → **【Polyligne】** ou cliquez sur la barre d'édition . Faites glisser la souris sur l'écran, vous pouvez dessiner une polyligne de longueur arbitraire.

◆ Rectangle

Cliquez sur le menu **【Dessiner】** → **【Rectangle】** ou cliquez sur barre d'édition . Faites glisser la souris sur l'écran, vous pouvez dessiner un rectangle de taille arbitraire.


Appuyez sur la touche « Ctrl » tout en faisant glisser la souris pour dessiner un carré.

◆ Ellipse


Cliquez sur le menu **【Dessiner】** → **【Ellipse】** ou cliquez sur barre d'édition . Faites glisser la souris sur l'écran, vous pouvez dessiner une ellipse de taille arbitraire.

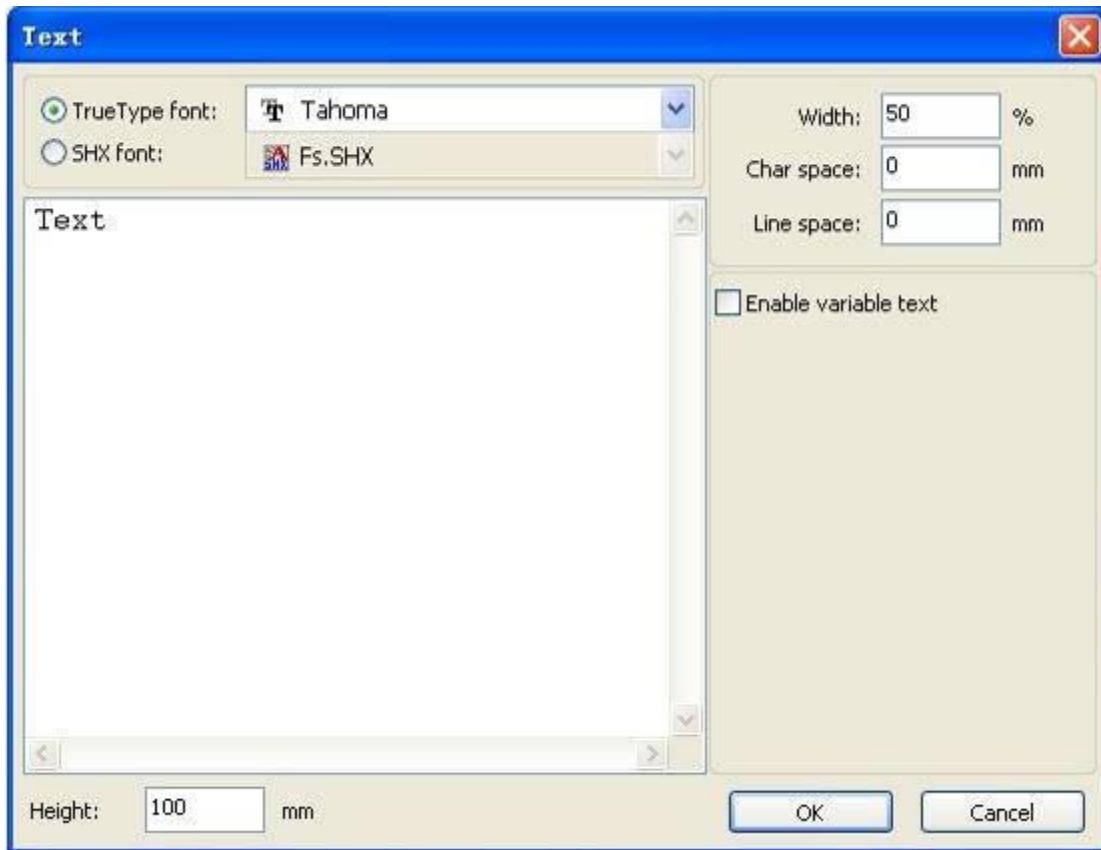
Appuyez sur la touche « Ctrl » tout en faisant glisser la souris pour dessiner un rond.

◆ Point

Cliquez sur le menu **【Dessiner】** → **【Point】** ou cliquez sur barre d'édition . Faites glisser la souris sur l'écran, vous pouvez dessiner un point.

◆ Texte

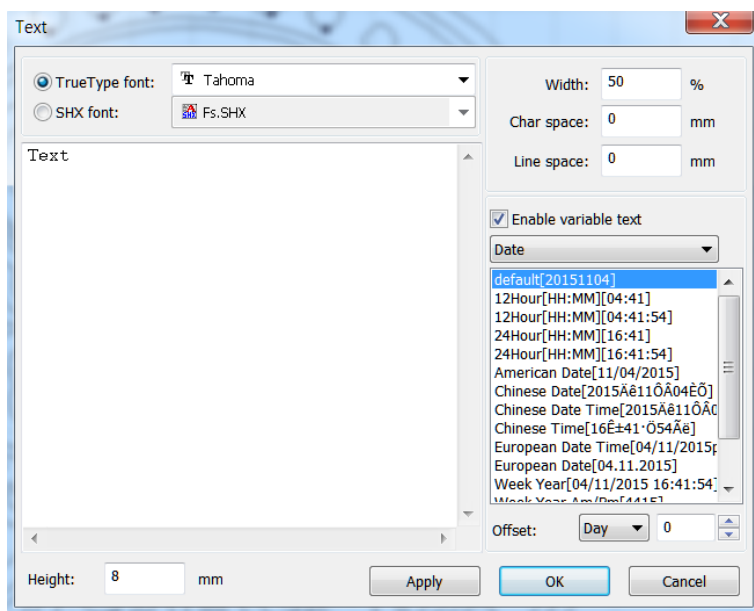
Cliquez sur le menu **【Dessiner】** → **【Texte】** ou cliquez sur barre d'édition  **A**, puis vous cliquez dans la zone de dessin à n'importe quelle position, vous pouvez écrire le texte dans la boîte de dialogue pop-up.



Choisissez la police pour les mots à saisir dans le texte, puis configurez la largeur des espacements des mots, la hauteur, l'interligne. Cliquez à nouveau sur **【OK】**.

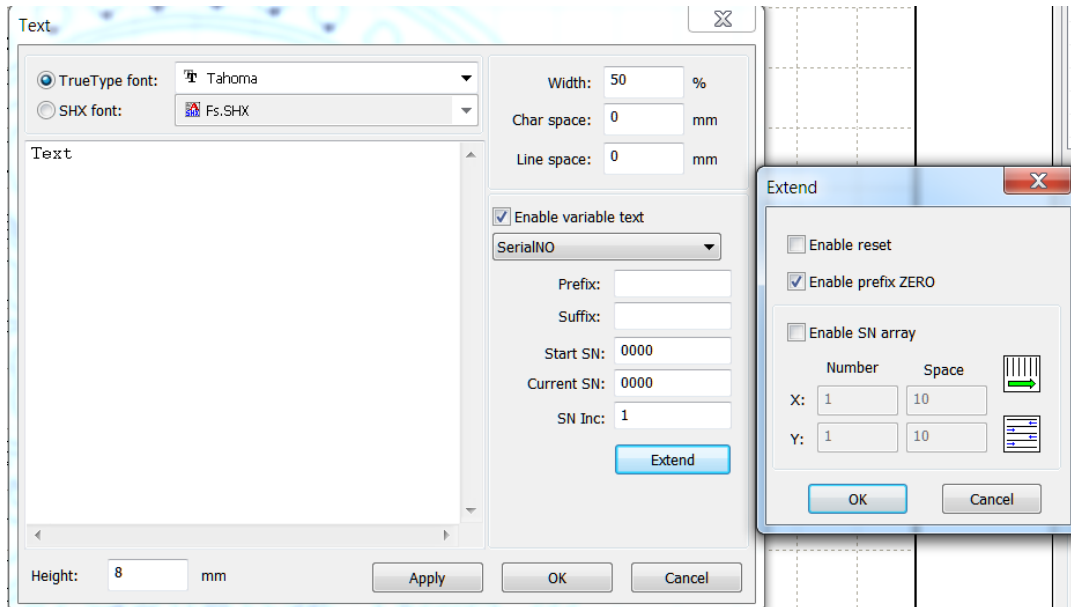
Le logiciel prend également en charge le texte variable, celui-ci a besoin d'être changé selon certaines règles, comme les temps de traitement de sortie et le texte doivent être changés automatiquement. Les variables système ont des caractères variables de type date et numéro de série.

La variable est la date, elle sera changée à la date actuelle de l'ordinateur à chaque traitement. Le logiciel propose une variété de choix dans le format de la date.



L'utilisateur peut également définir la date de migration, et a trois choix : par le jour, par le mois, par l'année.

Comme sur un emballage, la période d'expiration peut être gravée sur le produit.



Si les processus ABC0001DEF sont repris successivement, on obtient ABC0002DEF, ABC003DEF jusqu'à ABC9999DEF comme groupe de numéro de série.

【Prefix】 : préfixe du numéro de série, par exemple ABC est la chaîne de tête.

【Suffix】 : le numéro de série du suffixe, par exemple DEF est la chaîne de fin.

【Démarrage SN】 : la fabrication commence à partir de ce nombre spécifié, par exemple commencer le numéro de série à 0001.

【SN Current】 : le traitement actuel comme le numéro de série peut également être utilisé pour préciser le numérote de série. Lors du traitement d'un groupe de numéro de série, le traitement s'écoule en commençant par le un, mais en créant le numéro de série actuel pour le traitement, pas besoin de paramétrer le démarrage, car dans certains cas un groupe de numéro de série a besoin de traitements répétés, à savoir qu'un numéro de série doit revenir au début lors du démarrage de la fabrication.

【SN Inc】 : le nombre d'intervalles peut être pris comme numéro de séquence. L'exemple montre le traitement de numéro de série de 0001 à 9999, l'incrémentation est de 1. Si vous voulez sortir des numéros de série de nombre impair, l'incrémentation est 2.

【Activer réinitialisation】 : lorsque le traitement du numéro de série a besoin de réinitialiser le numéro de série 【current SN】 sera automatiquement remis sur 【start SN】 .

Par exemple, les numéros de série à traiter vont de 0001 à 9999, vous pouvez définir que 9999 est un nombre de réinitialisation et lorsque le numéro de série atteindra 9999, le numéro suivant passera automatiquement à 0001.

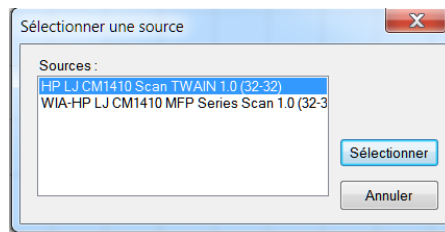
【prefix ZERO】 : le système va automatiquement supprimer le premier zéro dans le numéro de série du numérique avant le zéro. Par exemple, dans le numéro de série, si le zéro n'est pas leader, ABC0001DEF deviendra ABC1DEF. Mais, si nous voulons à la sortie avoir le numéro de série ABC1DEF, ABC2DEF jusqu'à ABC9999DEF, nous ne pouvons pas à cause de 【start SN】 réglé sur 1, mais en annulant 【Enable prefix ZERO】 il est possible de le faire. C'est parce que dans le numéro spécifié au début, le numéro de série était un, commençant à l'extérieur, en précisant aussi le chiffre significatif, le numéro de série sera réglé sur 1, le numéro de série se modifiera comme suit : 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 0, 1, 2, 3, 4, 5... Le numéro de série de passera pas à 10, car le numéro de série effectif avait 1.

【tableau SN】 au tableau de passage, le traitement unique donne plus de numéros de série.
Exemple :

0001 0002 0003	numéro de série après le traitement par lot,	0015 0014 0013
0006 0005 0004	passer directement au prochain groupe	0007 0008 0009
0016 0017 0018		0016 0017 0018

◆ Capture


Cliquez sur le menu 【Dessin】 → 【Capture】 , ou cliquez sur barre d'édition 



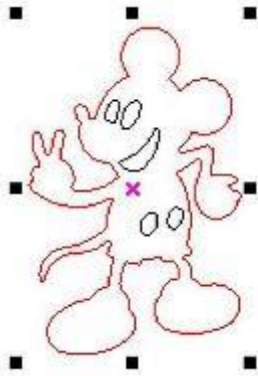
Si l'ordinateur est connecté à un appareil, la boîte de dialogue apparaîtra. Après avoir sélectionné l'appareil, vous pourrez obtenir les photos de l'appareil spécifié.

2.7 Sélection d'objets

Dans le processus de dessin et d'édition des graphiques, il faut d'abord sélectionner l'objet. Lorsque celui-ci est sélectionné, dans le centre de cet objet il y a une marque en forme de « × » et entourée par huit points de contrôle.

Cliquez sur le menu 【Dessin】 → 【Select】 , ou cliquez sur barre d'édition  , vous passez à l'état « Sélectionner ». En vertu de ce statut, vous pouvez sélectionner objet, voici les cinq types de méthode de sélection:

- ◆ Cliquez sur le menu 【Editer】 → 【Sélectionner Tout】 (Raccourci Ctrl+A) , sélectionnez tous les objets.
- ◆ Cliquez sur la souris sur l'écran pour sélectionner un seul objet.



◆ Sélection de l'objet en utilisant « select case »

Appuyez sur la souris et faites glisser, jusqu'à ce que la boîte entre en contact avec l'objet et celui-ci sera sélectionné.

◆ Plus d'objets sélectionnés / moins d'objets sélectionnés

Plus d'objets sélectionnés : appuyez sur « Shift », cliquez ou utilisez la boîte de sélection pour augmenter la sélection d'objets.

Moins d'objets sélectionnés : appuyez sur la touche « Shift », cliquez ou utilisez la boîte pour sélectionner l'objet.

◆ Sélectionnez objet selon le calque

Usin.	Sortie	Doc	Util.	Test	Transf
Coul...	Mode	Vites.	Power	Actif	
■	Couper	100.0	30.0	Yes	
■	Couper	100.0	30.0	Yes	
■	Couper	100.0	30.0	Yes	
■	Couper	100.0	30.0	Yes	
■	Couper	100.0	30.0	Yes	

Faites un clic droit sur le calque sélectionné, puis l'élément contenant tous les objets dans le calque sera sélectionné.

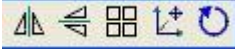
2.8 Couleur de l'objet

La couleur de l'objet est la couleur du contour de l'objet. Vous pouvez cliquer sur un bouton de couleur sur la palette de couleur pour changer la couleur de l'objet sélectionné. La couleur du bouton pressé est la couleur du calque actuelle.



2.9 Transformation de l'objet

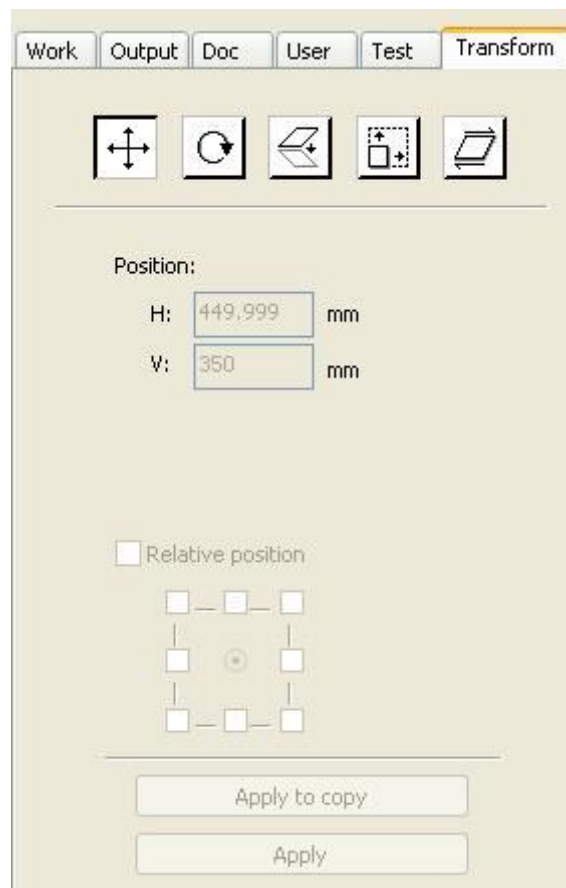
La transformation d'objet comprend principalement : l'emplacement de l'objet, l'orientation et la taille, mais cela ne change pas la forme de base de l'objet et ses caractéristiques.

La transformation d'objet fournit à l'utilisateur une interface utilisateur conviviale. L'utilisateur peut refléter et tourner les objets grâce à  dans la barre d'outils Dessin.

Vous pouvez également utiliser la barre d'outils « Propriétés de l'objet ».





Vous pouvez également utiliser les outils de transformation et de copie des images.

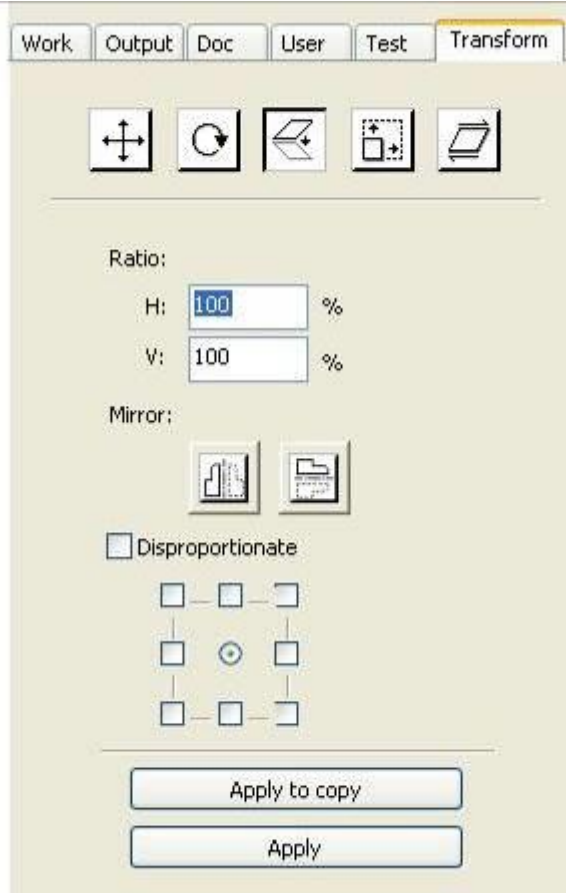


2.9.1 L'image de l'objet

L'image de l'objet sélectionné se tourne dans le sens horizontal ou vertical.


Cliquez sur barre d'édition , l'objet sélectionné sera tourné à l'horizontale.

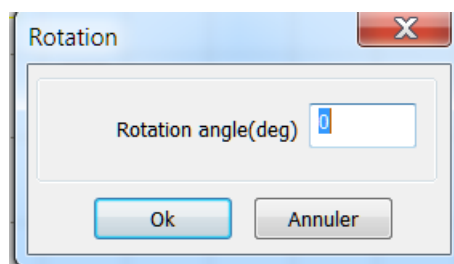
Cliquez sur barre d'édition , l'objet sélectionné sera tourné à la verticale.



Ou à travers le miroir des outils de transformation, miroir horizontal et vertical, et copie.

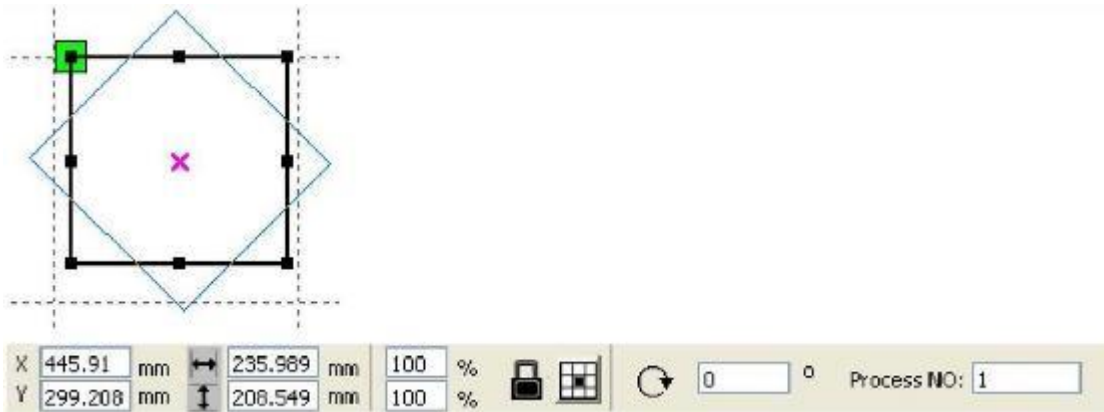
2.9.2 Tourner l'objet

Cliquez sur la barre d'édition , la boîte de dialogue de réglage de l'angle de rotation apparaît. Définir l'angle de rotation et cliquer sur le bouton **【OK】**.

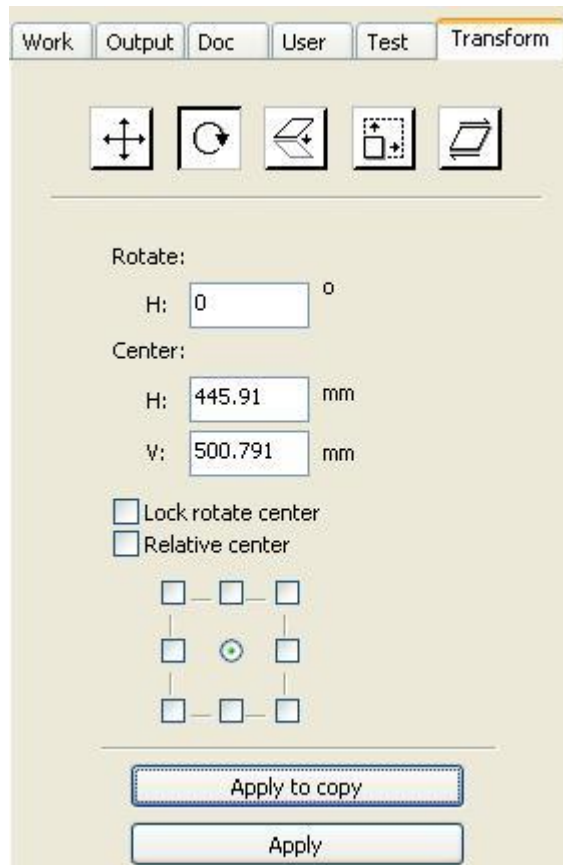


Si vous souhaitez faire glisser la rotation, définir l'angle rotation à 0, et confirmez.

Faites glisser la souris pour ajuster l'angle de rotation, dans le processus de glissement, il sera suivi par la rotation filaire du contour.



Ou entrez directement l'angle de rotation dans la barre d'outils « Propriétés de l'objet ».

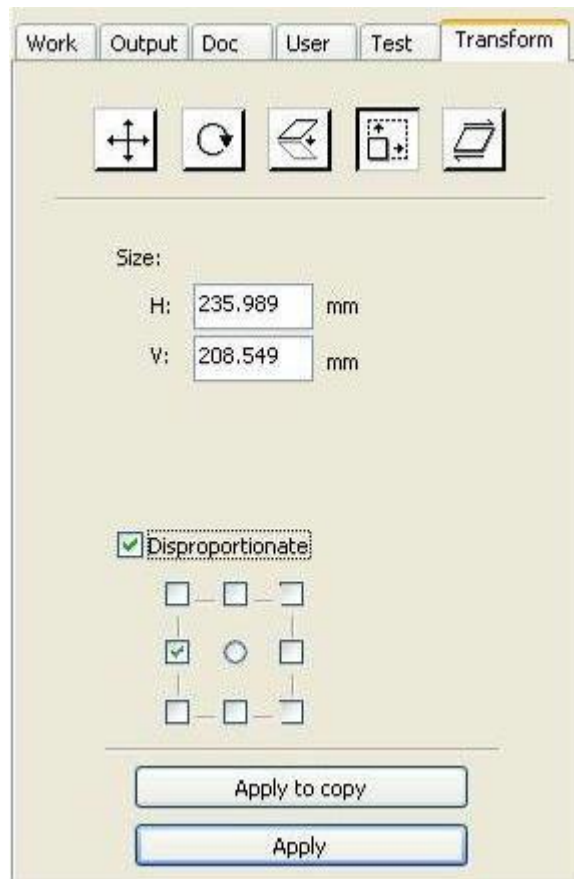


Ou utilisez les outils de spin de transformation de rotation. Dans l'outil rotations de transformation, il peut être réglé sur le centre de rotation et le centre de rotation de verrouillage.

2.9.3 Taille de l'objet

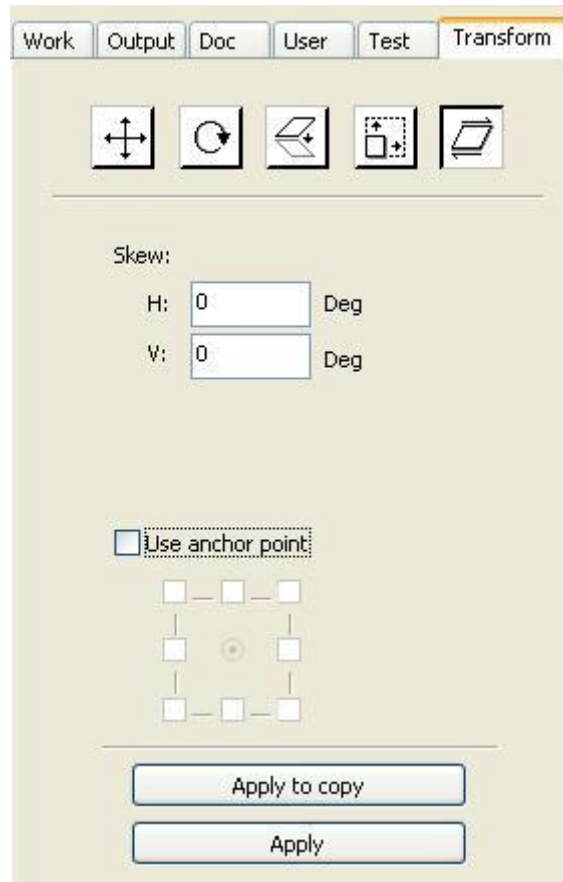


Vous pouvez définir la taille et la position centrale de l'objet sélectionné.



Ou utilisez la barre d'outils de transformation de taille pour modifier la taille de l'objet. Vous pouvez modifier la taille, choisir de verrouiller le rapport d'aspect, et définir la position par rapport à l'objet à transformer.



2.9.4 Inclinaison

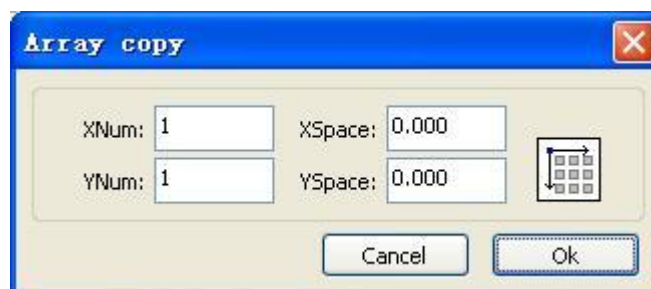


L'objet peut être incliné par les outils de transformation d'inclinaison. Il est possible de choisir le point d'ancrage et l'angle d'inclinaison.

L'inclinaison entraîne une distorsion de l'image bitmap et l'application actuelle, ne propose que l'inclinaison de graphiques vectoriels.

2.9.5 Duplication de tableau d'objets

Cliquez sur barre d'édition , choisissez l'objet vous voulez copier, puis cliquez sur , la boîte de dialogue suivante apparaît :





Largeur d'un seul graphique (mm)



Hauteur d'un seul graphique (mm)

Vous pouvez copier l'objet dans des directions différentes. Le sens de la copie est basé sur les graphiques originaux. Vous pouvez choisir la direction du tableau en bas à droite, le graphique original apparaîtra sur le coin supérieur gauche, tandis que si vous choisissez le tableau supérieur gauche, alors l'image d'origine apparaît dans le coin inférieur droit.

Après avoir réglé le nombre du tableau et les espacements, cliquez sur le bouton **【Apply】**, vous pouvez voir le tableau graphique réel.

Il existe deux formes d'espacement du tableau : l'entraxe et l'espacement de bordure.

Choisissez l'entraxe, puis **【X Distance (mm)】**, **【Y Distance (mm)】** représentent la distance entre les deux centres des images.

Si vous ne choisissez pas l'entraxe, **【X Distance (mm)】**, **【Y Distance (mm)】** représentent la distance entre les bords des graphiques.

Distance au centre X = Distance du bord X + la largeur de l'objet.

Distance au centre Y = Distance du bord Y + la hauteur de l'objet.

Basculer entre les deux types de méthode de calcul, **【X Distance (mm)】**, **【Y Distance (mm)】** seront calculés automatiquement.

Cliquez sur **【Bestrewing breadth】**, le logiciel calcule automatiquement le nombre de tableaux selon la pièce de travail, la largeur, la hauteur, la distance X et la distance Y.

Pour ajuster l'espacement, vous pouvez entrer des valeurs directement, puis cliquez sur **【Apply】**. Vous pouvez également appuyer sur les touches directionnelles pour régler les espacements des objets.

Vérifiez **【Center】**, après la copie du tableau, les images seront centrées sur la zone de travail. Faites défiler la molette de la souris pour zoomer sur les graphiques. Faites glisser la souris pour déplacer la vue sur les graphiques

2.9.6 Placer l'objet à l'origine

Placer l'objet permet de faciliter la vue ou l'orientation. Les outils suivants sont fournis par le logiciel :



: l'objet sélectionné sera placé dans le centre de la page, le centre de l'objet coïncide avec le centre de la page.



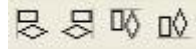
: l'objet sélectionné sera mis sur la page à gauche, en haut à droite, en bas à droite, en bas à gauche, coin supérieur gauche de l'objet, en haut à droite, en bas à droite, en bas à gauche et le coin supérieur gauche, en haut à droite, en bas à droite, en bas à gauche de la coïncidence.

2.10 Alignement d'objets

Sélectionner les objets, cliquez sur outils dans la barre d'alignement



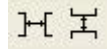
. Elle comprend :



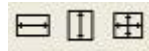
: alignement à gauche, à droite, alignement par le haut, alignement par le bas.



: alignement horizontal par le centre, alignement vertical par le centre, alignement centré.



: équidistance horizontale, équidistance verticale.




: même largeur, même hauteur, même taille.


Benchmark de l'objet :


Si vous appuyez sur la touche « Shift » et sélectionnez les objets un par un, l'objet de benchmark sera le dernier objet.


Si vous sélectionnez l'objet par la boîte de sélection, l'objet de benchmark est l'objet dont le numéro de courbe est le dernier.


2.11 Voir l'objet


Déplacer : cliquez sur le menu **【Edit】** → **【Move】** , ou cliquez sur  . Ensuite, maintenez le bouton gauche de la souris enfoncé dans la zone de dessin, et faites glisser pour panoramiser.

Zoom arrière : cliquez sur le menu **【Edit】** → **【ZoomOut】** , ou cliquez sur  . À chaque clic, un zoom arrière sera fait sur la zone de dessin. Déplacez la souris dans la zone de dessin et cliquez, à chaque clic un zoom arrière sera fait sur cette zone.

Zoom avant : cliquez sur le menu **【Edit】** → **【ZoomIn】** , ou cliquez sur  . À chaque clic, un zoom avant sera fait sur la zone de dessin. Déplacez la souris dans la zone de dessin et cliquez, à chaque clic un zoom avant sera fait sur cette zone.


Sélection de vue : cliquez sur le menu **【Edit】** → **【View Select】** , ou cliquez sur  . Déplacez la souris dans la zone de dessin, maintenez le bouton gauche de la souris enfoncé et faites glisser, une boîte avec un cadre en pointillés s'affichera dans la zone de dessin, relâchez le bouton de la souris, puis la sélection faite dans la boîte s'affichera dans la zone de dessin en plus grandes proportions.

Vue du cadre de la page : cliquez sur le menu **【Edit】** → **【View Page Frame】** , ou cliquez sur  . Le cadre de la page sera en plein écran.

Vue du cadre des Données : cliquez sur le menu **【Edit】** → **【View Data Frame】** , ou cliquez sur  . L'objet sélectionné sera en plein écran.

2.12 Grouper et dégrouper

Quand on modifie les graphiques, on a besoin de voir une partie de l'opération dans son ensemble (par exemple, la disposition de plusieurs lignes pour un texte).

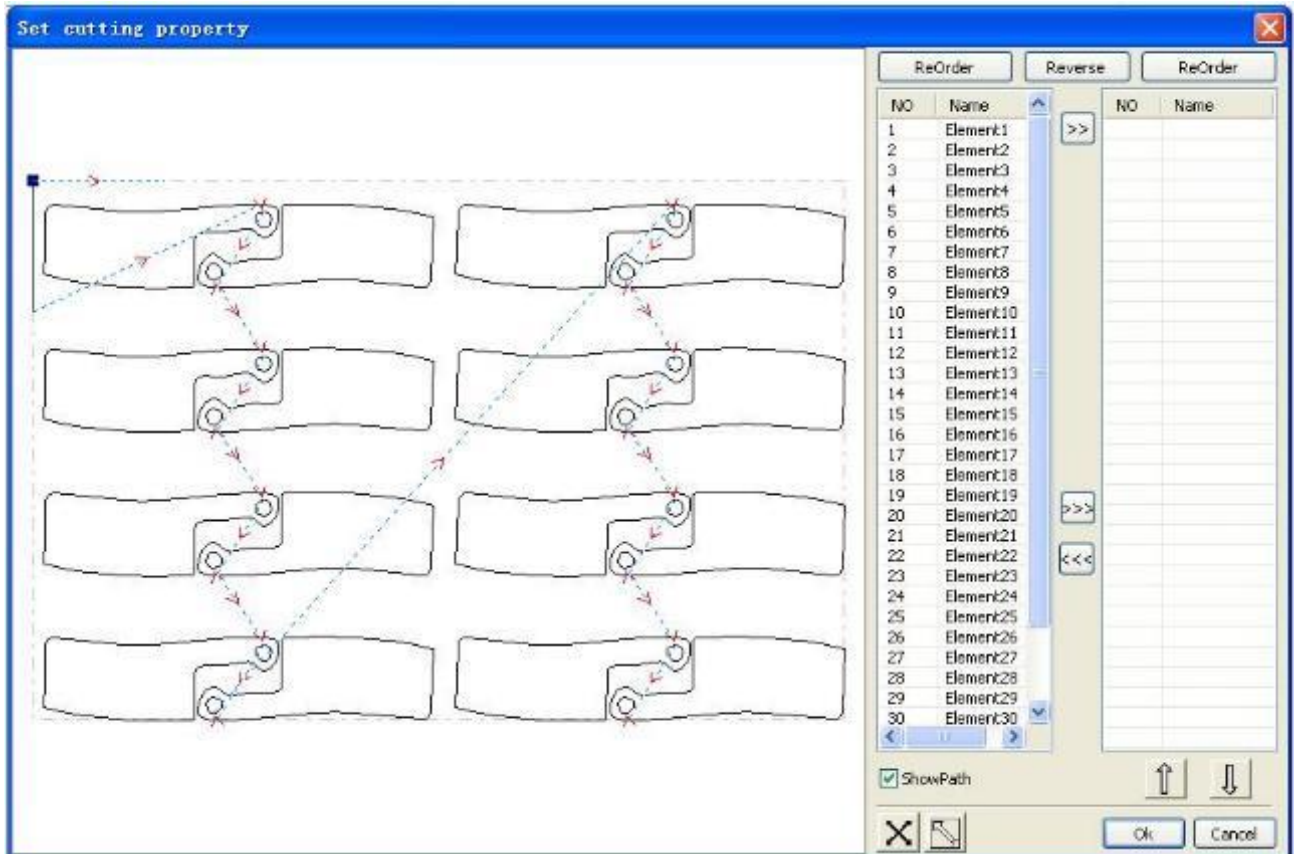
Méthode : sélectionnez le groupe d'images, puis sélectionnez le menu **【Edit】 / 【Group】** (**【UnGroup】**), ou sélectionnez directement la barre d'outils .

2.13 Outils importants

Voici quelques outils fréquemment utilisés. L'utilisation de ces outils importants peut rendre le document actuel plus ordonné dans les graphiques, et rendre le traitement plus rapide lors de la production.

2.13.1 Tri manuel et réglage du point et de la direction de coupe


Le logiciel fournit à l'utilisateur un outil pratique pour le tri manuel. Sélectionnez **【Edit】 → 【Set cutting property】**, la boîte de dialogue pour le paramètre des propriétés de coupe s'affichera. Tous les paramètres de tri manuel, de points de coupe, de coupe, de direction peuvent être complétés dans cette boîte de dialogue.




Chemin affiché

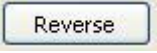
Vérifiez d'abord le « chemin affiché ». Il affichera l'ordre de coupe graphique réel et la direction de coupe.

Tri manuel

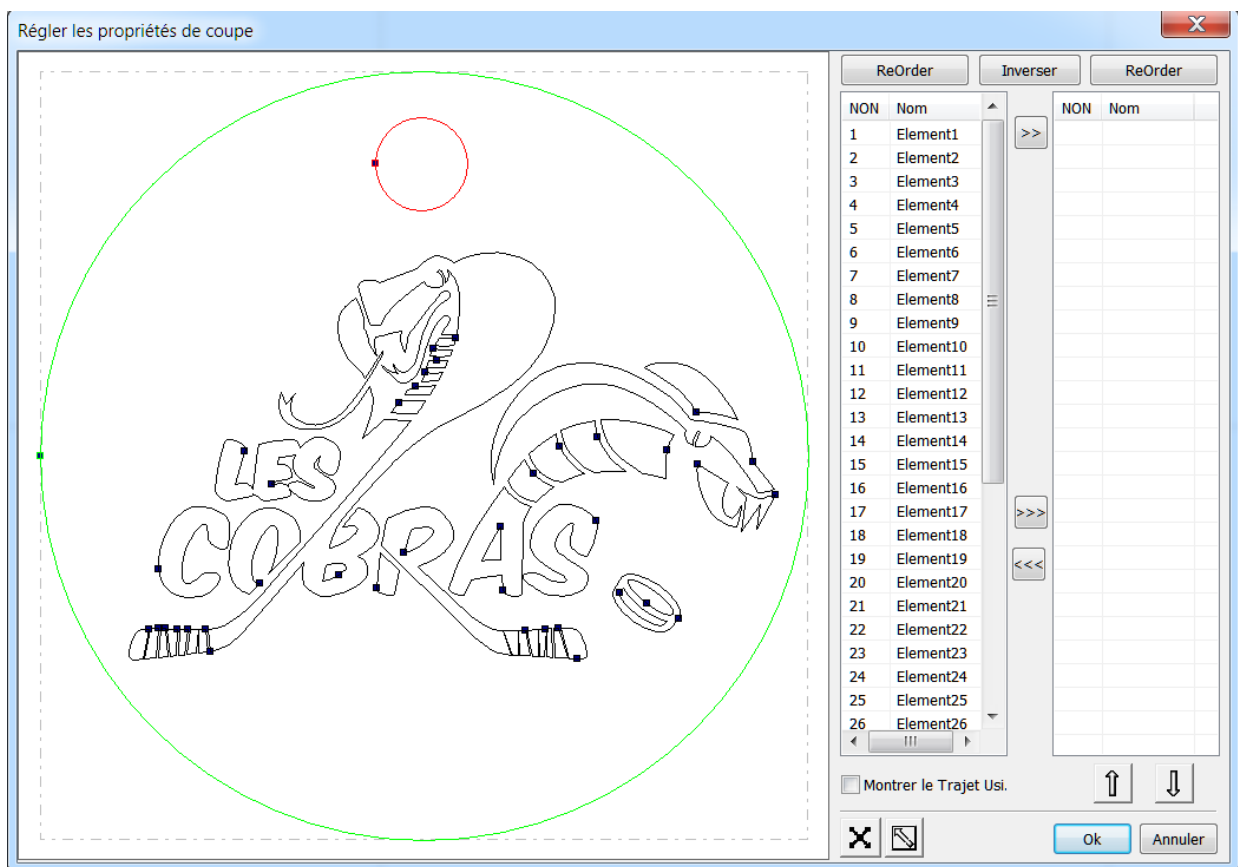
Choisissez . Ce bouton est utilisé pour modifier le statut actuel de l'opération en modification ou en affichage. Ensuite, vous pouvez sélectionner ou cliquer sur les graphiques dans la zone d'affichage graphique (ou cliquez sur un pixel pour consulter le nombre de pixels).

Après avoir sélectionné le graphique, choisissez , ces graphiques sont redirigés vers une autre liste à traiter comme la première primitive. Les primitives seront suivies par des opérations répétées, pour terminer le séquençage de tous les graphiques.

Changer la direction du traitement graphique

Sélectionnez le graphique avec la souris dans la zone d'affichage graphique ou dans la liste, puis cliquez sur .


Changer le point de coupe

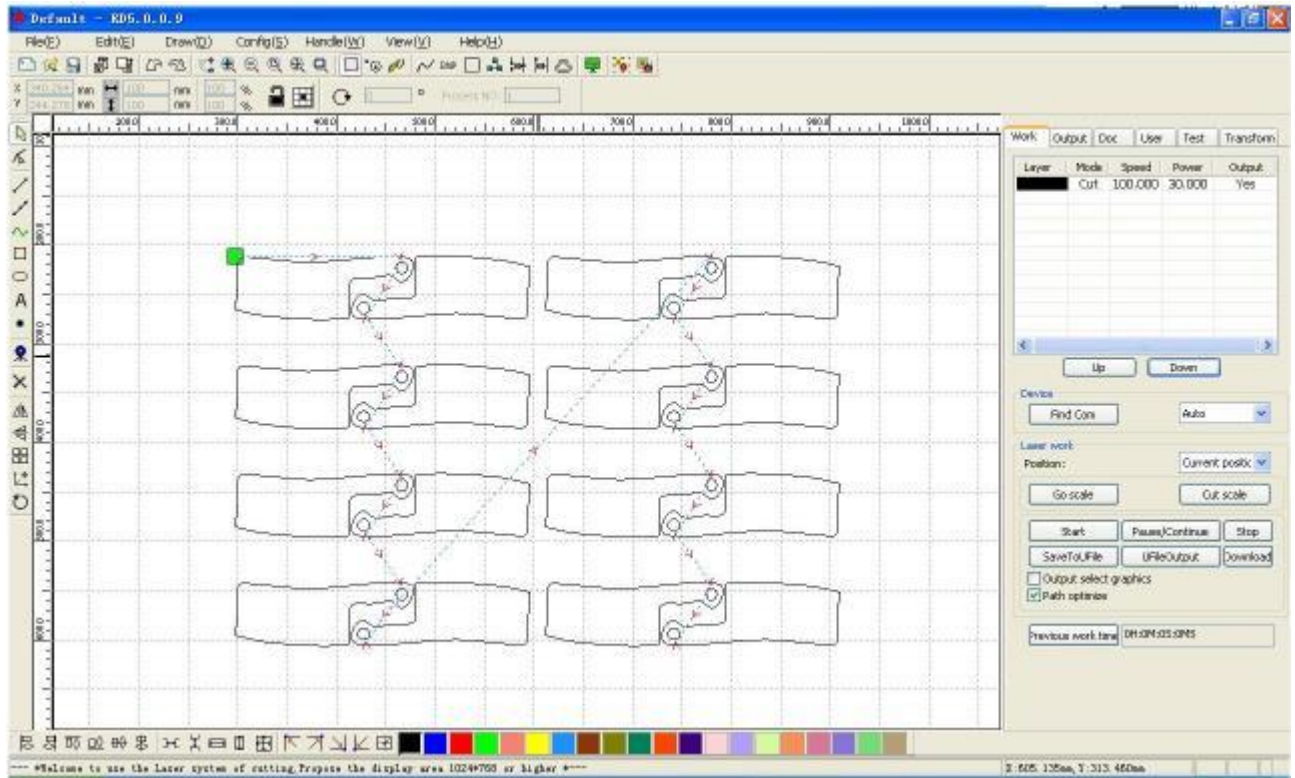


Sélectionnez les graphiques dont vous voulez changer le point de coupe. Tous les nœuds des graphiques sélectionnés apparaîtront. Sélectionnez le point de départ, double-cliquez la souris, cela va changer le point de départ des graphiques actuels.

Après avoir terminé toutes les modifications, cliquez sur ok pour sauvegarder les changements.

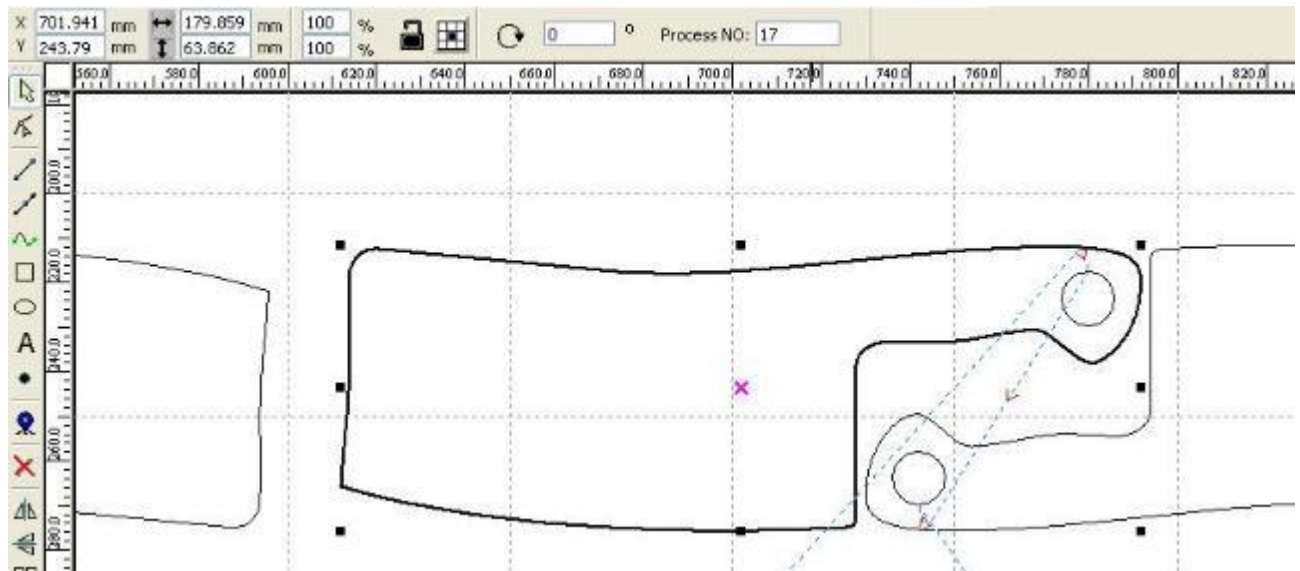
En plus des caractéristiques de propriété de coupe, le logiciel propose également des outils pour modifier l'ordre de coupe, le sens de la coupe et le point de coupe.

Choisissez  dans la barre d'outils, ou cliquez sur la commande du menu **【Edit】** → **【Show Path】** .



Tri manuel

Choisissez le premier qui doit être modifié dans l'ordre de coupe, puis le numéro de série du premier actuel s'affichera dans la barre des propriétés de l'objet.



Entrez le numéro de série directement dans le numéro de traitement, puis appuyez sur la touche « Entrée » du clavier ou cliquez sur la zone de traçage, l'ordre de coupe sera changé.

Changez la direction de traitement

Cliquez **【Edit】** → **【Set cut direction】**, pour entrer dans le mode d'édition de la direction de coupe. Ensuite, vous pourrez double-cliquer à n'importe quel endroit sur le graphique sélectionné.


Changer le point de coupe

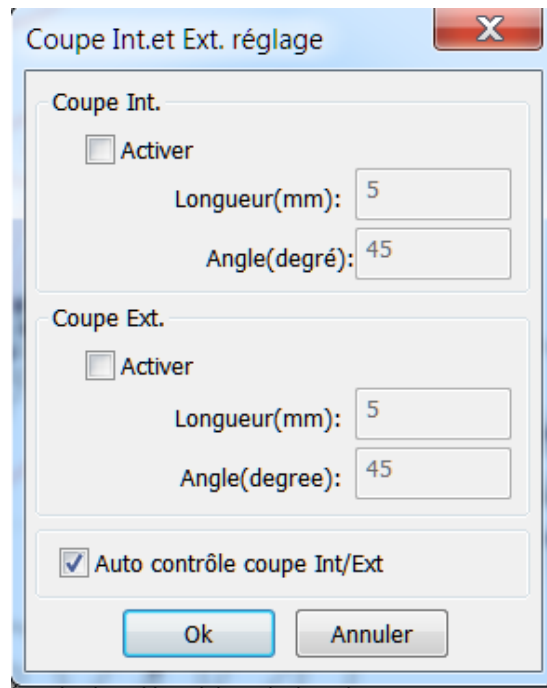
Cliquez **【Edit】** → **【Situé point de coupure】**, pour entrer dans le mode d'édition du point de coupe. Ensuite, sélectionnez la courbe qui doit être éditée, vous pouvez double-cliquer sur le nœud que vous souhaitez définir comme point de coupe pour terminer le changement du point de coupe.

2.13.2 Réglage et modification des coupes / découpes de lignes

Lors de dessin ou d'importation de courbes, par défaut la courbe n'a pas de lignes coupées / découpées.

Si vous voulez ajouter des lignes coupées / découpées, sélectionnez les objets, puis cliquez sur

【Edit】 → **【Edit cut in property】**, ou cliquez sur . La boîte de dialogue suivante apparaît :



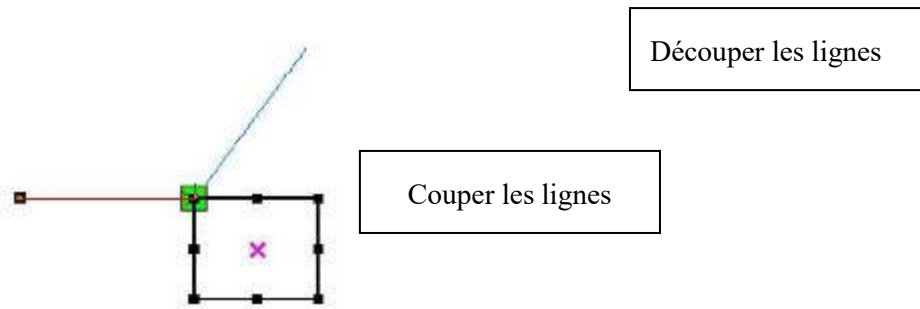
Avant de couper / découper les lignes, vous devez d'abord activer la fonction de coupe / découpe. Il existe deux types de coupe / découpe de lignes : la ligne droite et l'arc.

La coupe de lignes droites peut être faite de trois façons :

Coupe avec l'angle : couper en ligne et partir du segment dans un certain angle, l'angle est positif dans le sens antihoraire.

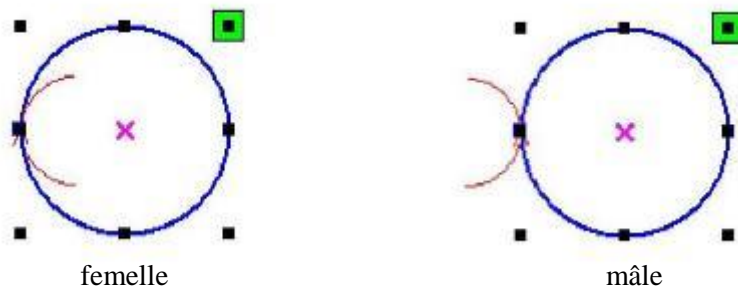
Coupe au centre : le point de départ de la coupe est au centre.

Coupe à partir du centre : la direction de la coupe de la ligne part du centre, et la longueur est indiquée dans les paramètres.



La longueur de l'arc lors de coupe en arc est celle paramétrée.


Il existe deux types de coupe/découpe en arc, comme le montre la figure suivante :

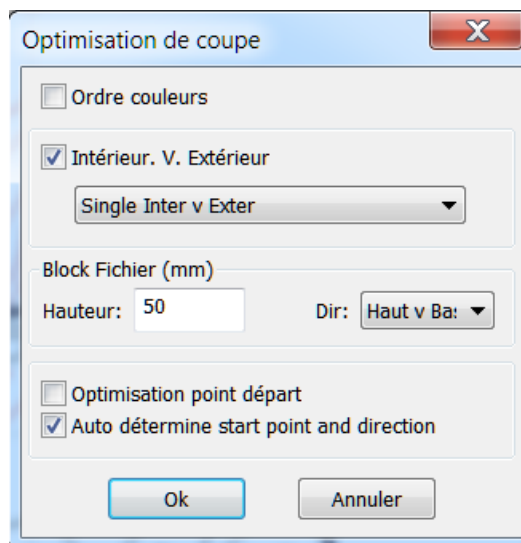



Le traitement des paramètres de la découpe de lignes est identique à la coupe de lignes.

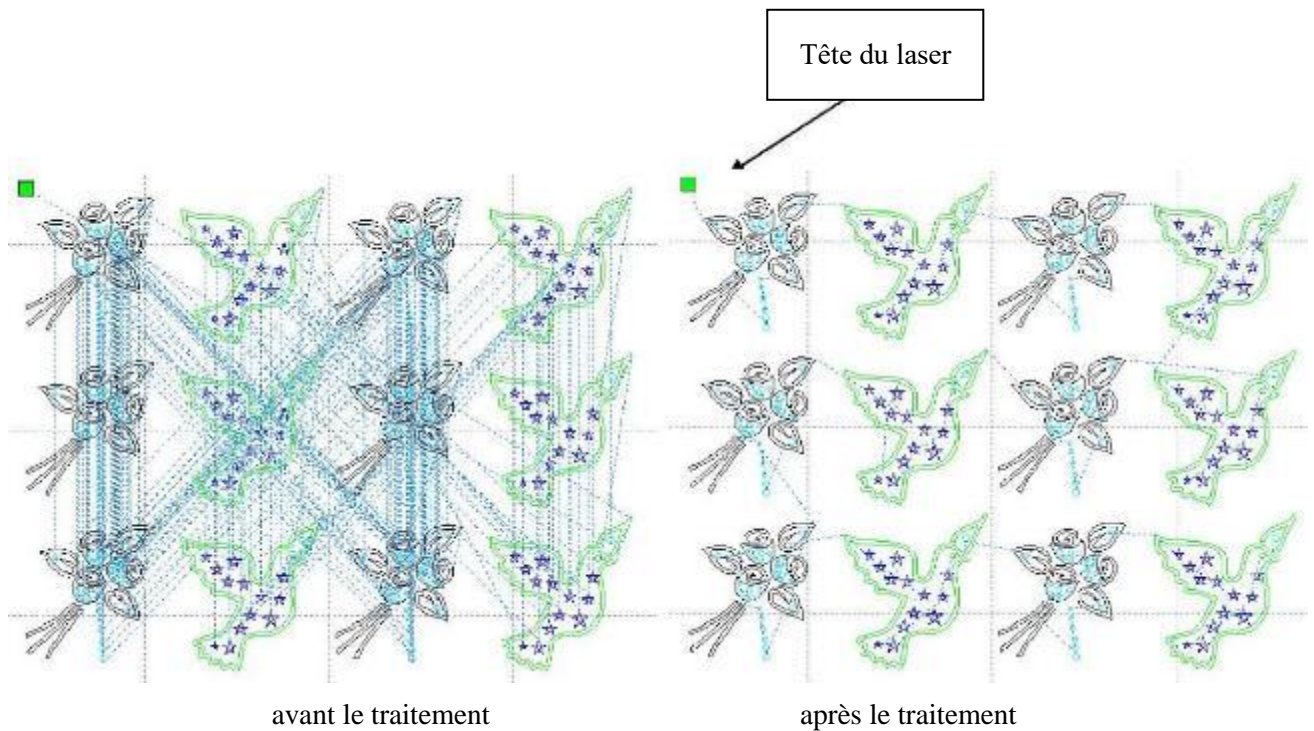
2.13.3 Optimisation de la trajectoire

L'optimisation de la trajectoire sert essentiellement à réorganiser les graphiques vectoriels.

Cliquez sur le menu **【Traitement données】** → **【optimisation coupe】**, ou cliquez sur , la boîte de dialogue suivante apparaît :




Cliquez sur le menu **【Editer】** → **【Trajet usinage】** ou cliquez sur . Vous pouvez voir la trajectoire de coupe avant et après le traitement

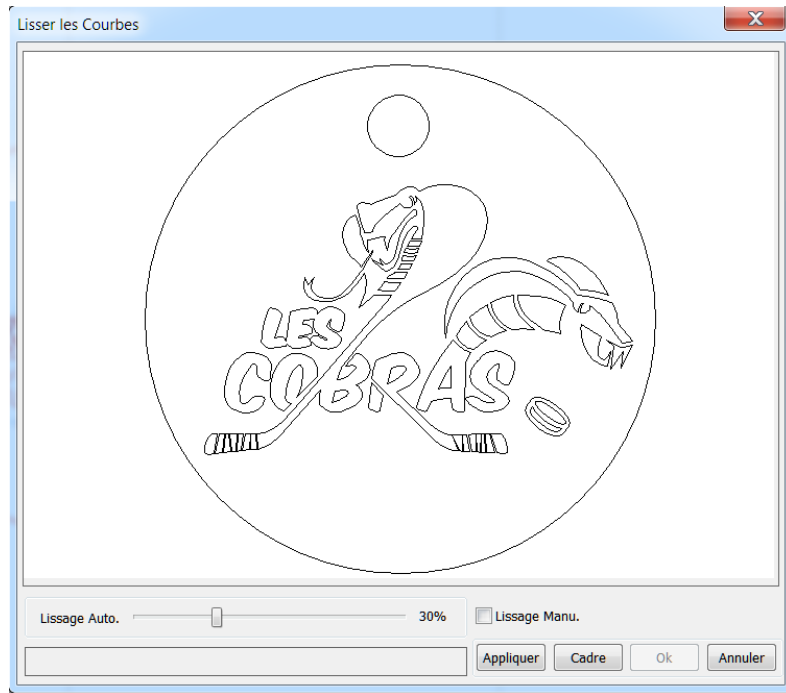


La trajectoire de coupe des images commence toujours à partir de la tête de laser.

2.13.4 Courbe lisse

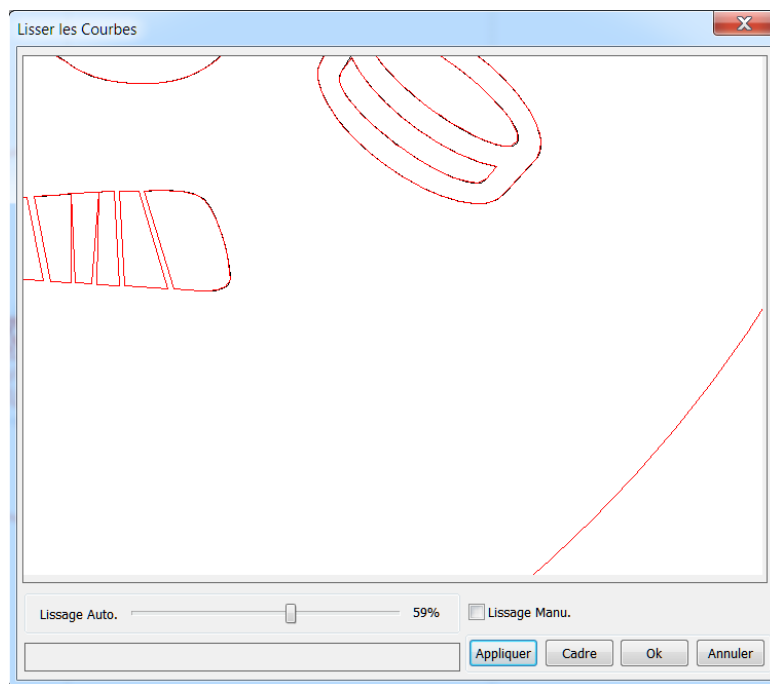
Pour certaines courbes de moindre précision, cette fonction adoucir les courbes, et avoir un traitement plus lisse.

Cliquez sur le menu **【traitement donnée】** → **【Lissage】**, ou cliquez sur , la boîte de dialogue suivante apparaît :



Faites glisser le curseur, et cliquez sur le bouton **【Appliquer】**, la boîte de dialogue montre les courbes avant et après le lissage.

Les courbes noires représentent les courbes originales, et les courbes rouges représentent les courbes lissées.




Vous pouvez afficher les graphiques en faisant glisser la souris. Vous pouvez faire un zoom avant / zoom arrière sur les graphiques avec la molette de défilement.

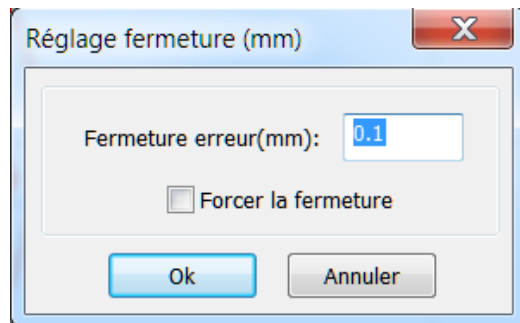
Cliquez sur le bouton **【Cadre】**, les graphiques apparaîtront agrandis dans la boîte de dialogue.

Pour obtenir un effet de lissage satisfaisant, cliquez sur le bouton **【Appliquer】**, les courbes seront lissées en fonction des paramètres de lissage.

Sélectionnez « Direct smooth » et vous pourrez utiliser une autre méthode de lissage. Le choix de la méthode de lissage peut être modifié en fonction des besoins de l'image réelle.

2.13.5 Vérifier la fermeture


Cliquez sur le menu **【Traiter les données】** → **【Soudure Auto】**, ou cliquez sur , la boîte de dialogue suivante apparaît :

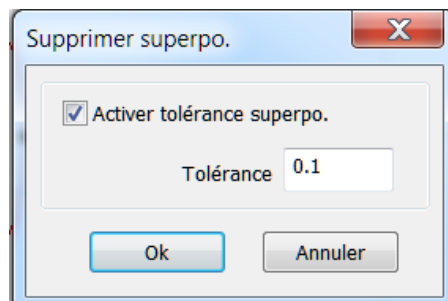


Définir erreur de fermeture : lorsque la distance entre le point de départ et le point d'arrivée est inférieure à la tolérance, la courbe sera fermée automatiquement.

Fermeture forcée : fermeture obligatoire de toutes les courbes sélectionnées.

2.13.6 Retirer le chevauchement

Cliquez sur le menu **【Traiter les données】** → **【Supprimer superposition】**, ou cliquez sur , la boîte de dialogue suivante apparaît :

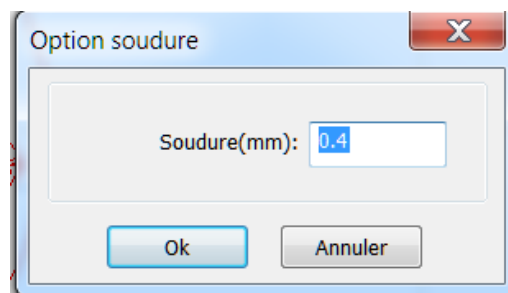


Dans des circonstances normales, ne sélectionnez pas la case « Activer erreur Overlap ». La suppression des lignes qui se chevauchent se fait lorsque deux lignes comparées ont un bon degré de concordance. Si vous avez besoin de supprimer le chevauchement des lignes, vous devez sélectionner « Activer erreur de chevauchement », et régler l'erreur de chevauchement.

En règle générale, ne configurez pas une marge d'erreur de chevauchement trop importante, de manière à éviter toute suppression accidentelle.



2.13.7 Combiner la courbe

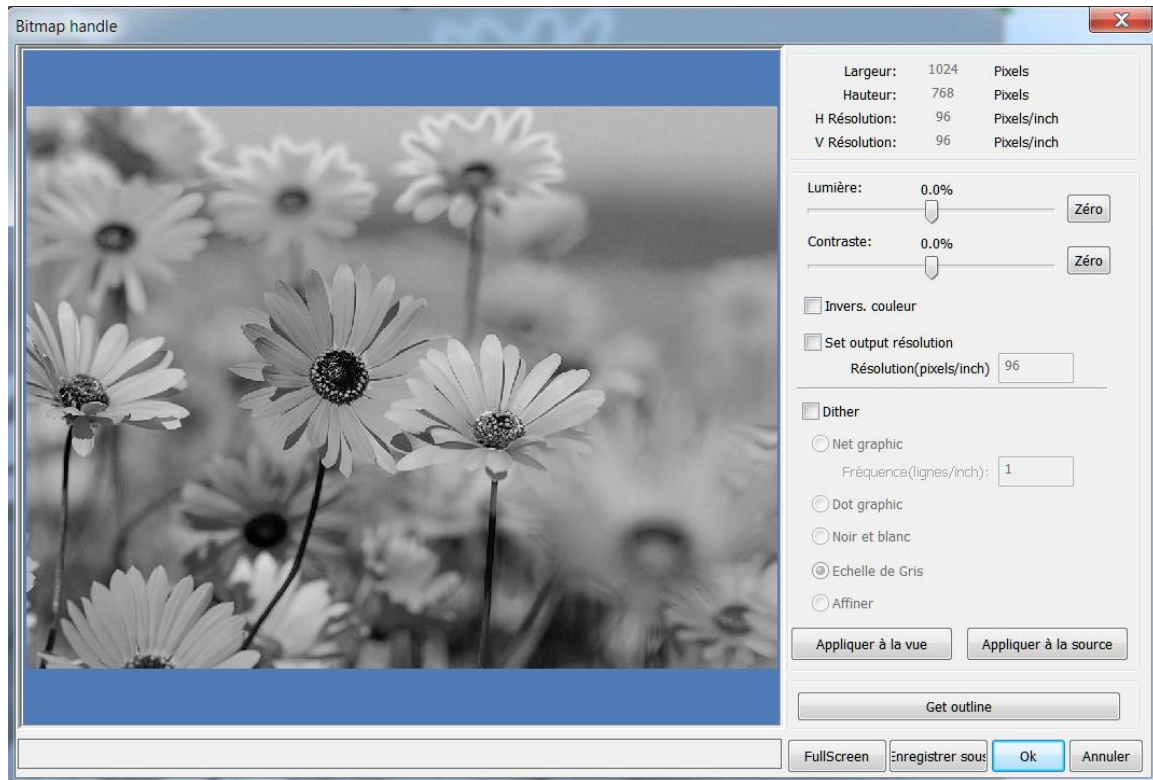
Cliquez sur le menu **【traiter les données】 / 【Combine Curve】**, ou cliquez sur , la boîte de dialogue suivante apparaît :



Le logiciel fusionne automatiquement les courbes dans les courbes sélectionnées, quand la tolérance de fusion est inférieure à celle définie dans les paramètres.

2.13.8 Traitement de Bitmap

Cliquez , et sélectionnez une image bitmap, puis cliquez sur le menu **【traiter les données】** → **【tramer le fichier Bitmap】**, ou cliquez sur Barre de système .



En haut à droite de la boîte de dialogue s'affichent les informations de l'image présentée.

Remarque : la résolution horizontale et résolution verticale change avec l'échelle de graduation.

【Appliquer pour afficher】 (**【Appliquer à la vue】**) : les réglages actuels sont utilisés uniquement pour l'aperçu, sans affecter l'image d'origine, appuyez sur le bouton **【Annuler】**, l'image bitmap retournera à l'état d'origine. Par conséquent, il ne faut pas l'utiliser pour les réglages. Cependant, cette approche nécessite plus de temps et d'espace mémoire.

【Appliquer à la source】 (**【Appliquer à la source】**) : les réglages actuels sont utilisés pour le bitmap d'origine directement, donc même en cliquant sur le bouton **【Annuler】**, l'image ne reviendra pas à son état d'origine. Par conséquent, il est essentiellement utilisé pour une opération en plusieurs étapes, et l'opération en cours de cette étape est nécessaire, comme modifier toutes les images en niveaux de gris. Cela peut économiser le temps de calcul du suivi de l'opération.

【Enregistrer sous】 (**【Save as】**) : conserver les résultats de l'opération précédente. En plus d'utiliser **【Appliquer pour afficher】** peut également être exporté. Cela permet de faciliter le traitement ultérieur.

【Echelle de gris】 (**【Gray scale】**) : généralement, le traitement d'autres images se fait sur le niveau de gris. Avant la manipulation, vous devez passer en niveaux de gris, en cliquant sur le bouton **【Apply to source】**. Le passage en niveau de gris de l'image en couleurs permet d'occuper moins de mémoire, pour le traitement étape par étape de grandes images, il faut une certaine extension de mémoire pour éviter d'être à court.

Pour les images en couleur, la définition du contraste et de la luminosité a un certain effet auxiliaire et il faut suivre la méthode **contre le jitterbug**.

Ajuster le contraste :



Avant le traitement



Après le traitement

Négatif :



Avant le traitement



Après le traitement

Améliorer la netteté :



Avant le traitement



Après le traitement

Il y a trois méthodes pour le traitement contre le jitterbug : graphique Net, graphique Dot, en noir et blanc.

Graphique Net :

Graphique net ajuste la netteté, mieux adaptée à un matériau qui n'est pas en haute résolution, ou le laser est relativement lent à réagir.

Pour obtenir la netteté appropriée, vous pouvez régler la résolution et la fréquence de l'image. Plus la résolution est élevée, plus c'est sensible. Plus la fréquence est élevée plus la netteté est basse. Plus la fréquence est basse, plus la netteté est élevée.

Généralement, la résolution de l'image est 500 — 1000, et à la fréquence est de 30-40 lignes



Graphique dot :

Graphiques dot a une bonne échelle de gris, mieux adapté aux matériaux en haute résolution, et le laser répond rapidement.

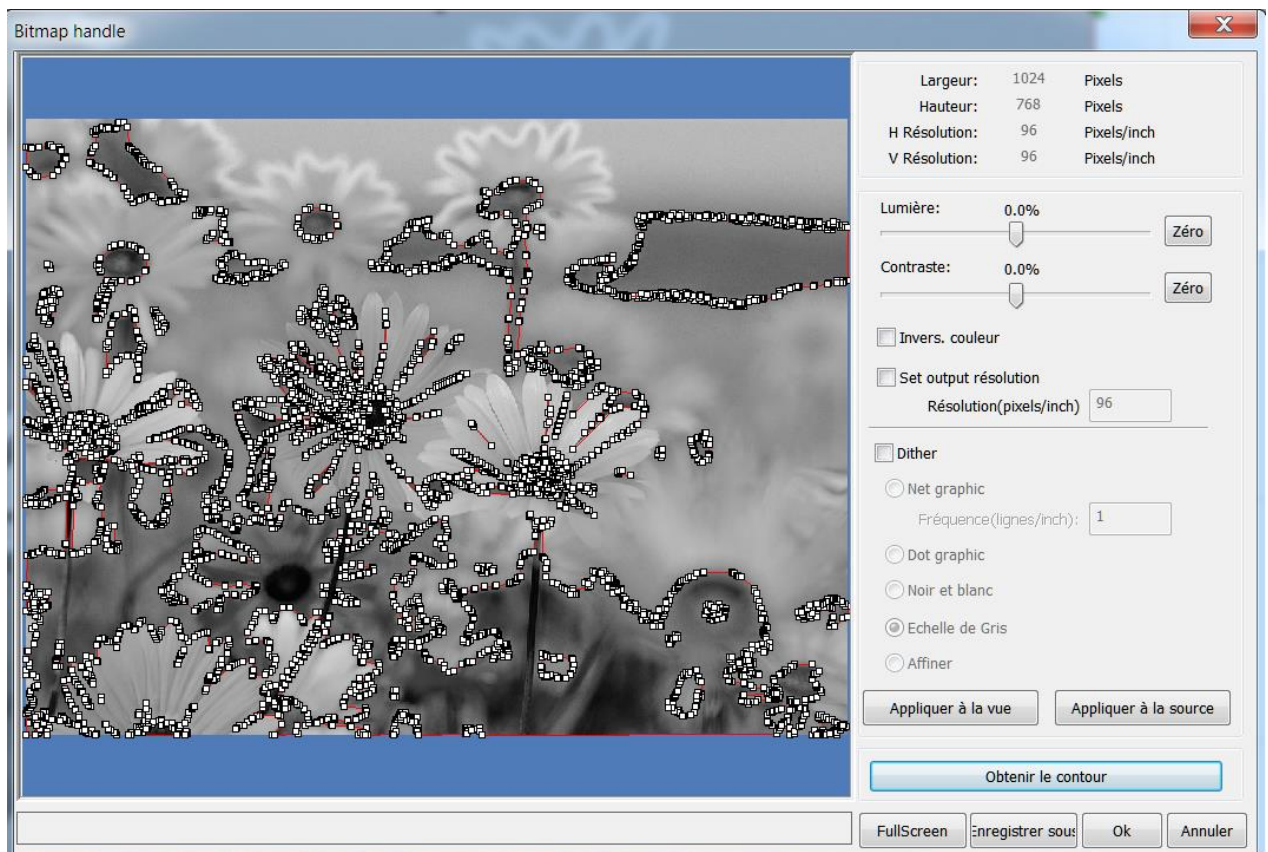


En noir et blanc :

Dans la plupart des cas, le passage de l'image couleur en noir et blanc donne un rendu pauvre. Cependant, pour certaines images au contour clair c'est très facile à utiliser.




Obtenir le contour :

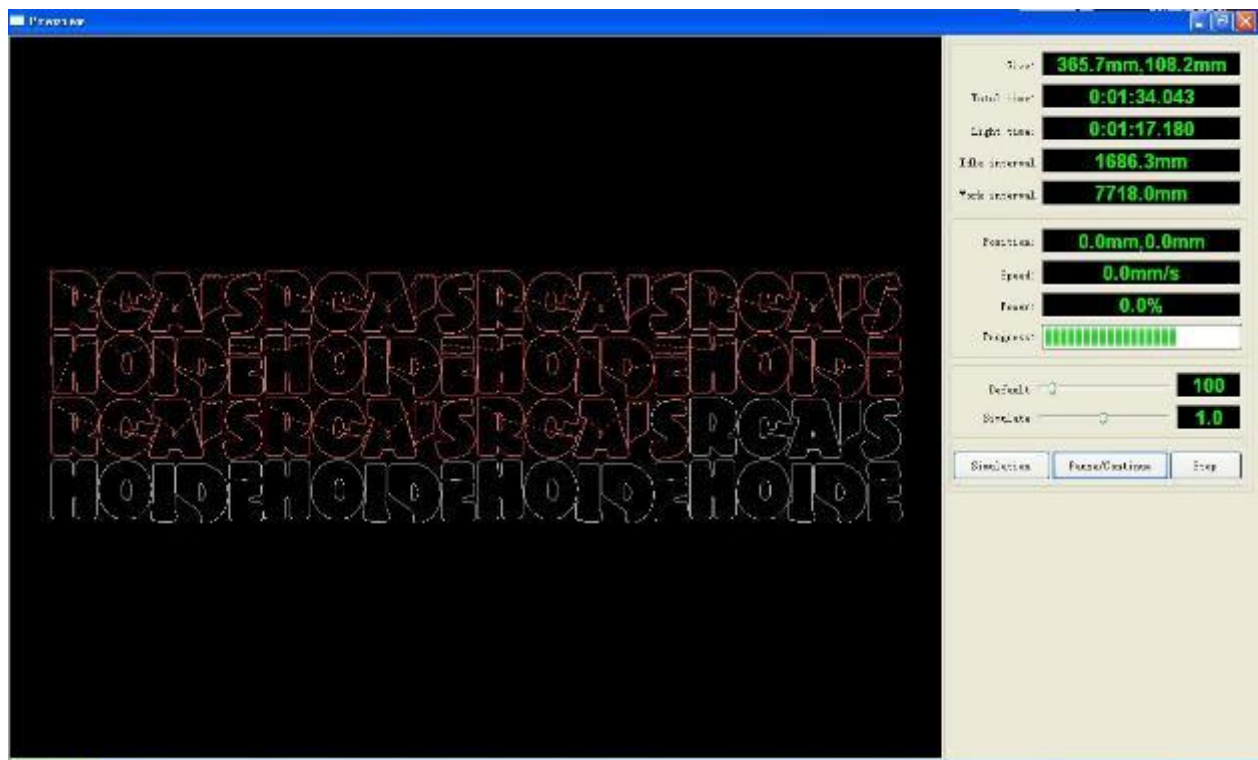


Cliquez sur « Get outline » pour extraire le contour du graphique. Comme sur l'image suivante :



2.13.9 Prévisualisation du traitement

Cliquez sur le menu **【Editer】** → **【Prévisualisation】**, ou cliquez sur la barre de système .

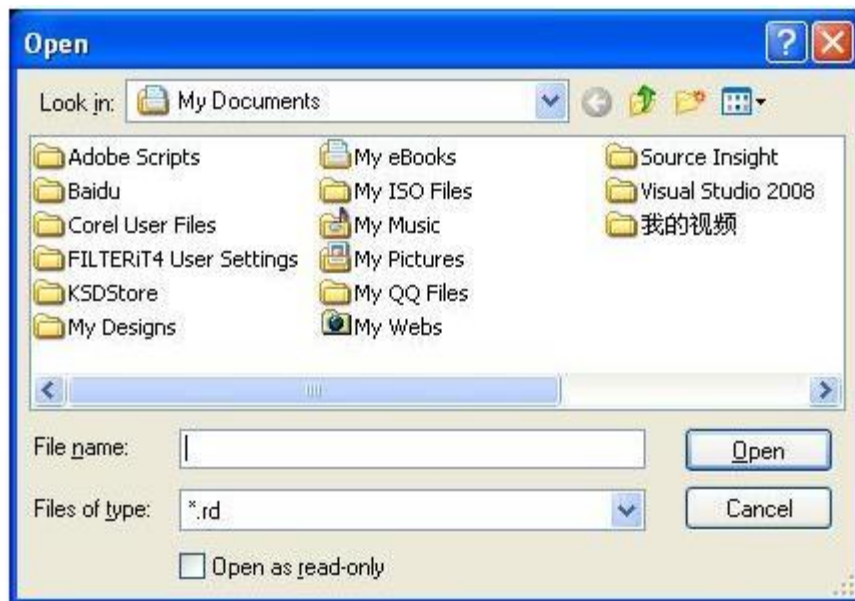


Le logiciel propose la prévisualisation des documents à traiter, et vous pouvez obtenir quelques informations de base grâce à celle-ci. Par exemple, la trajectoire réelle du traitement, le temps de traitement général, le traitement de la distance. Le processus d'usinage peut être simulé.

En plus de l'aperçu du fichier en cours d'édition, vous pouvez également prévisualiser les fichiers qui ont été sauvegardés en rd.

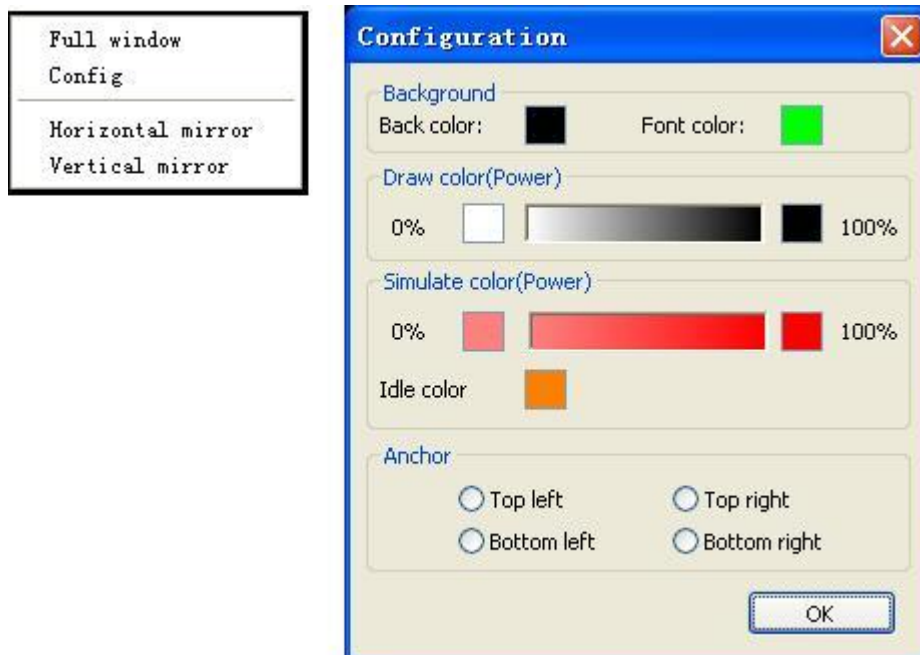
La prévisualisation de fichier de type rd :

Double-cliquez dans la zone d'affichage graphique. Choisissez l'image que vous voulez prévisualiser dans la boîte de dialogue pop-up, puis ouvrez-la.



Le logiciel propose également de définir les paramètres d'aperçu.


Faites un clic droit n'importe où dans la zone d'affichage du graphique, le menu configuration apparaît. Sélectionnez « Config », la boîte de dialogue suivante apparaît :

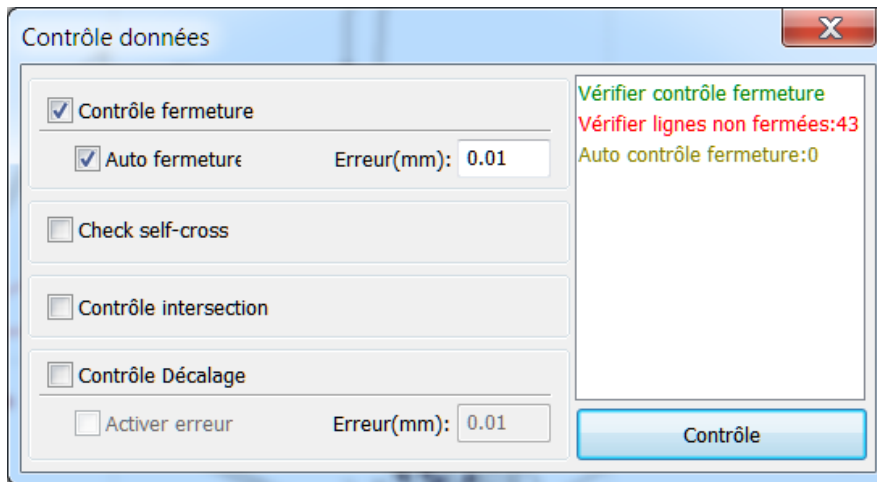


Vous pouvez prévisualiser la couleur des images correspondant à la production réelle de l'énergie. L'utilisateur peut facilement voir si l'énergie du calque est correcte.

2.13.10 Contrôle des données


Sélectionnez les graphiques à vérifier, cliquez sur les commandes de menu **【traiter les données】**

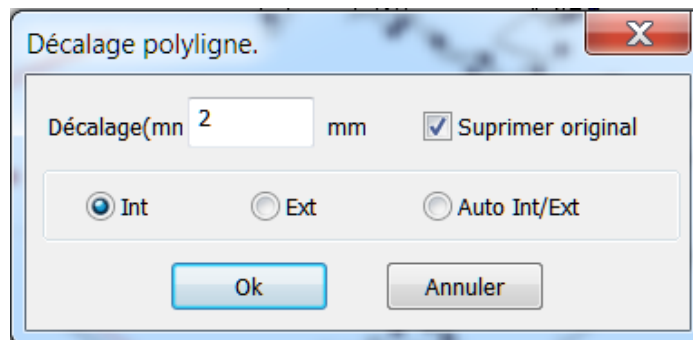
【Vérification données】, ou cliquez sur la barre d'outils du système 



Vérification des données, de fermeture, de chevauchement : L'utilisateur peut contrôler et vérifier les problèmes après les données. En faisant un clic droit, une boîte de dialogue apparaît et en même temps que le problème dans les calques d'images sélectionnés. Contrôle → exclusion des erreurs répétées → processus de contrôle jusqu'à ce que les données soient conformes aux exigences de la fabrication.

2.13.11 Génération de Lignes parallèles

Sélectionnez pour créer des lignes parallèles, cliquez sur le menu commandes **【traitements des données】 / 【Décalage】**, ou cliquez sur la barre d'outils du système .

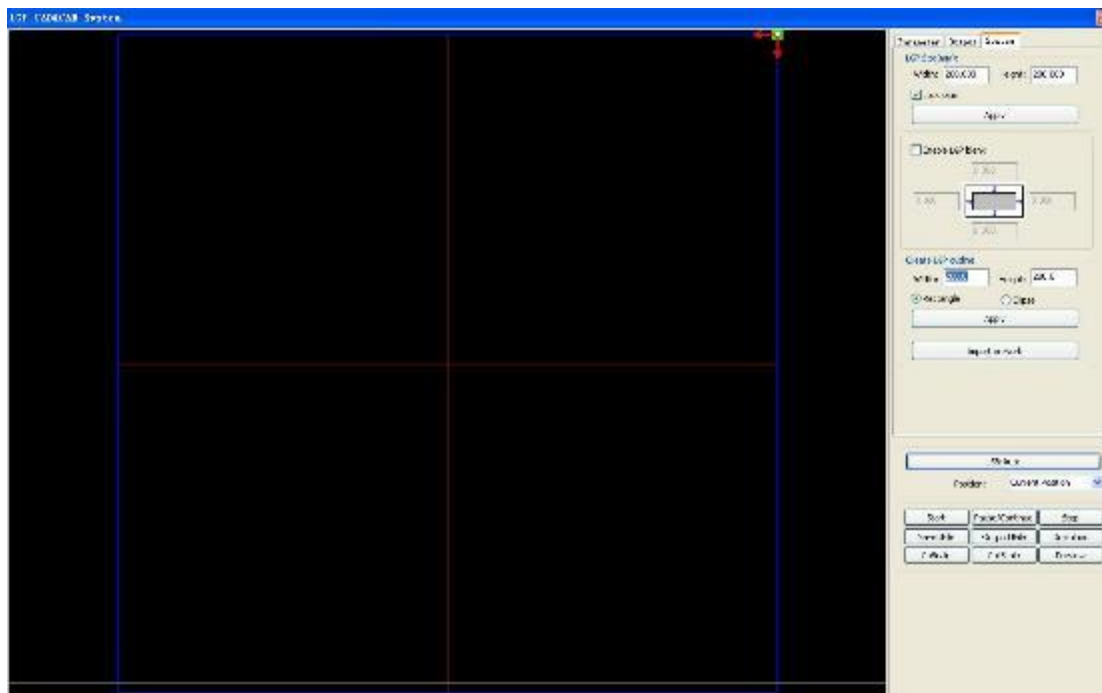


La ligne rouge sur la figure correspond à l'image originale et la ligne verte est à l'intérieur de l'image rétrécie.

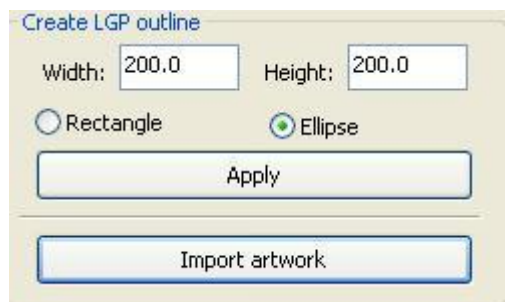
2.13.12 Design LGP

Cliquez sur le menu commande **【éditer】 / 【LGP design】**, ou cliquez sur la barre d'outils dessin, vous pouvez déjà commencer les outils de conception de bloc réflexe, les outils sont spécifiques à bloquer le traitement de la lumière, c'est une fonction indépendante, et si l'utilisateur ne pratique pas ce traitement, il peut ignorer ce paragraphe.

Pour utiliser le canal de lecture des outils de création du tableau blanc, nous devons d'abord concevoir un guide réflexe du contour.



Dans l'outil, la valeur par défaut a créé un contour rectangulaire du tableau blanc de 200 X 200. L'utilisateur peut créer manuellement un standard de la forme du contour du tableau blanc dans les outils « système ».



La définition standard du contour peut être rectangulaire ou ovale.

L'utilisateur peut également importer un fichier comme contour. Cliquez sur le bouton « introduction au guide du contour du tableau blanc », vous pourrez choisir d'avoir un contour du document. Il est important de noter que le fichier de contour doit être une image fermée, sinon, le système va automatiquement la supprimer.



Si le contour a des exigences de taille d'importation, l'utilisateur peut également modifier la taille du contour, et peut mettre en place un bord blanc.

La bordure de l'image est prête, vous pouvez commencer à augmenter le réseau sur un tableau blanc.

LGP Point(mm)

LGP type: Grid

Width: 1.0000 Height: 1.0000

UpGrad: 0.0000 UpGrad: 0.0000

DownGrad: 0.0000 DownGrad: 0.0000

LeftGrad: 0.0000 LeftGrad: 0.0000

RightGrad: 0.0000 RightGrad: 0.0000

Space(mm)

Up: 2.0000 Grad: 0.2000

Down: 2.0000 Grad: 0.2000

Left: 2.0000 Grad: 0.2000

Right: 2.0000 Grad: 0.2000

Base line

X: 0.000 Zero Y: 0.000 Zero

Enable row and coloun

EnRow EnColumn

Light source

Left Right

Top Bottom

Apply

Le réseau est divisé en quatre façons : ligne droite, ellipse, rectangle et grille.

La ligne de base est liée à une source lumineuse, l'utilisateur peut ajuster la position de référence selon le temps de la source de lumière. Dans le schéma ci-dessous le marqueur rouge est la ligne de base. L'utilisateur déplace la souris sur la ligne de base, appuie sur la souris, puis fait glisser la ligne de base à l'emplacement désiré.

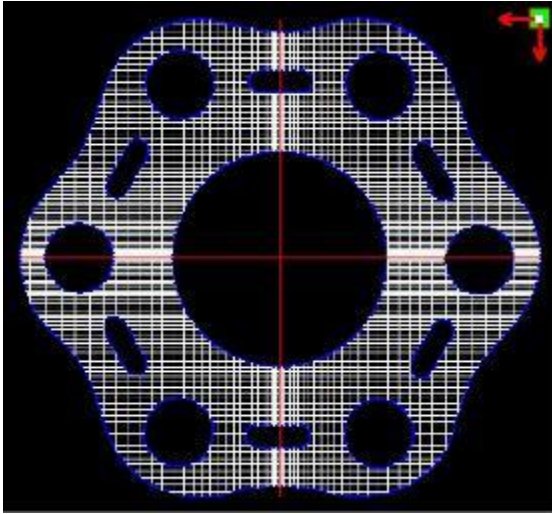
L'ensemble des zones réflexes de la ligne de base est divisé en quatre régions : au-dessus de niveau de référence pour la définition de liaison montante et de liaison descendante définie comme ci-dessous, la définition de base verticale pour la colonne de gauche sur la gauche, la définition droite de la colonne de droite.

Définissez respectivement la taille et le réseau d'espacement en haut, en bas, colonne de gauche, la valeur initiale de la colonne de droite et le gradient du changement, vous pouvez former l'utilisateur voulant gérer l'effet du tableau blanc.

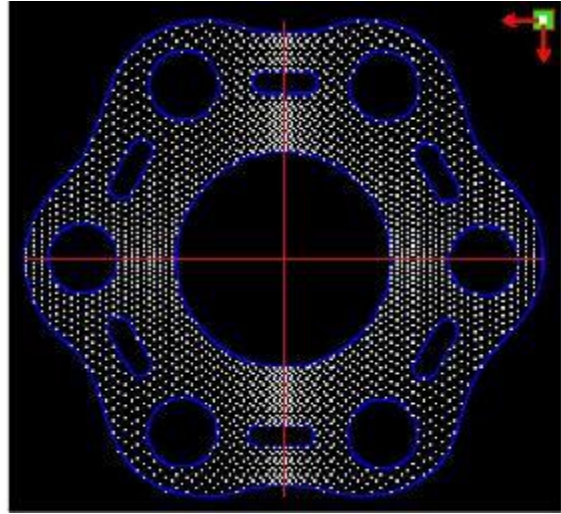
Concernant la grille, il faut mettre en exercice l'autorisation de colonne, alors, la grille apparaît.

Pour la fonctionnalité de l'application, le système fournit la configuration de lumière, si la source lumineuse est standard, vous pouvez choisir la source de lumière, puis configurer les paramètres réseau, vous n'avez pas besoin d'ajuster la ligne de base. À ce moment, la ligne de base montre aussi le cache.

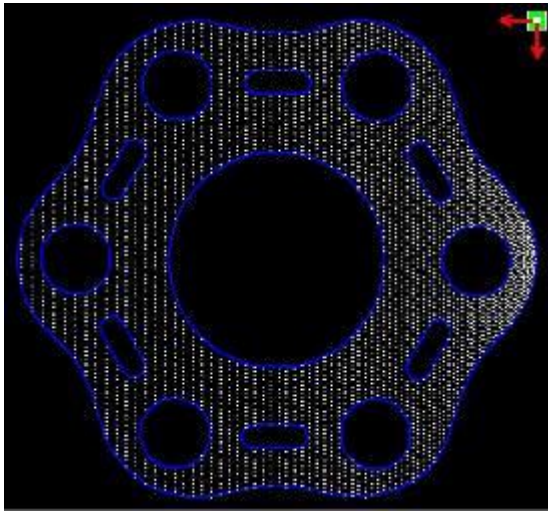
Façon grille



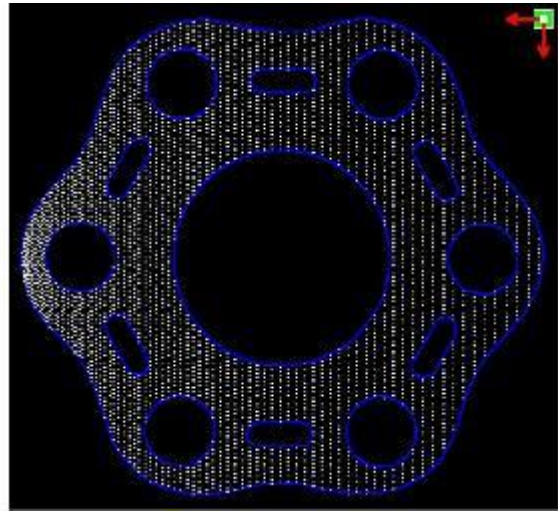
Façon elliptique



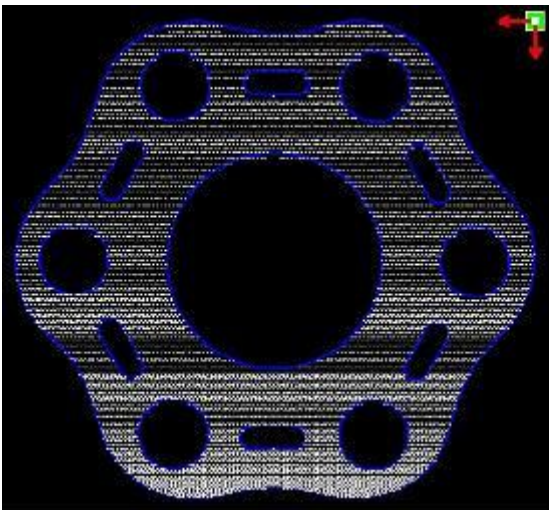
Source de lumière gauche



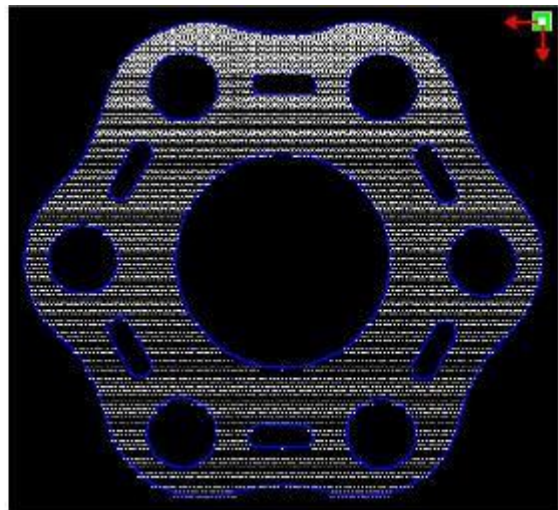
Source de lumière droite



Source de lumière en haut



Source de lumière en bas



La ligne, l'ellipse, le rectangle sont les modes de sortie de numérisation en réseau.

The screenshot displays the ARKETYPE software interface with the following settings:

- LGP cut/Engrave:**
 - Speed(mm/s): 100.0 (Default checkbox unchecked)
 - MinPower(%): 30.0 (Default checkbox unchecked)
 - MaxPower(%): 30.0
 - Is blower on:
 - Scan precision: 1016 dpi
 - OnDelay: 0.000 ms
 - OffDelay: 0.000 ms
- Outline cut:**
 - Enable outline cutting:
 - Speed(mm/s): 100.0 (Default checkbox unchecked)
 - MinPower(%): 30.0 (Default checkbox unchecked)
 - MaxPower(%): 30.0
 - Is blower on:
 - OnDelay: 0.000 ms
 - OffDelay: 0.000 ms
- Array parameters:**
 - X Num: 1, X Space: 0.000
 - Y Num: 1, Y Space: 0.000
- USB:Auto** (selected)
- Position:** Current Position (dropdown menu)
- Control buttons:** Start, Pause/Continue, Stop, SaveUFile, OutputUFile, Download, GoScale, CutScale, Preview

En mode numérisation, l'énergie minimale et maximale en générale est la même, et la décélération est 0. En ajustant la précision de la numérisation, pour ajuster la numérisation de la densité, plus la numérisation des lignes confidentielles est précise, moins la numérisation des lignes éparses sera précise.

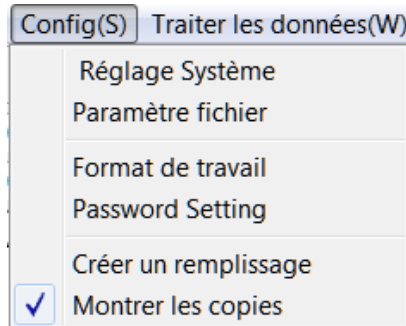
Les méthodes de traitement de la grille sont la coupe, et la numérisation n'est pas précise. Cela peut être ajusté en fonction de l'effet réel, le retard de commutation maximale minimal de la lumière, de façon générale, l'énergie minimale est légèrement inférieure à l'énergie maximale.

Si vous avez besoin de couper le réflexe du contour, vous pouvez faire le contour de coupe. Les paramètres de coupe et de leurs configurations communes sont identiques à ce que l'on trouve ici.

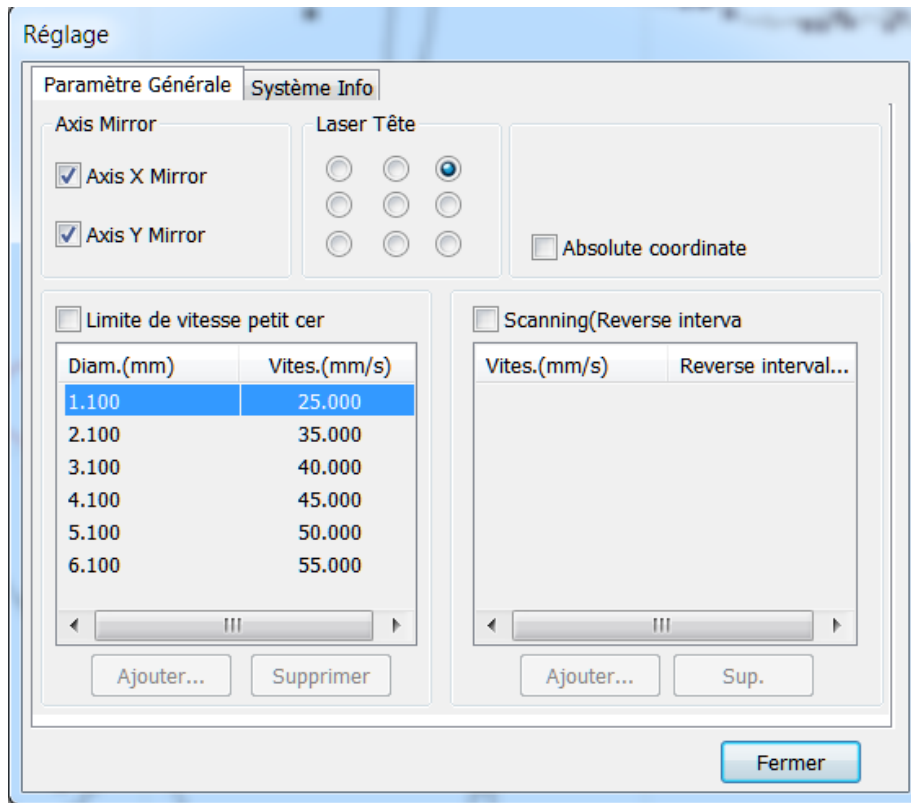
Si vous devez appuyer sur tableau afin d'en produire d'autres, cela peut être configuré dans les paramètres tableau. La direction de réseau le long de la machine est toujours à l'origine de la direction opposée.

Chapitre 3 — Paramètres système

Avant l'usinage, il est nécessaire de déterminer si les paramètres du système sont corrects. Cliquez sur le menu **【Config】** → **【Réglages système】**



3.1 Paramètres généraux

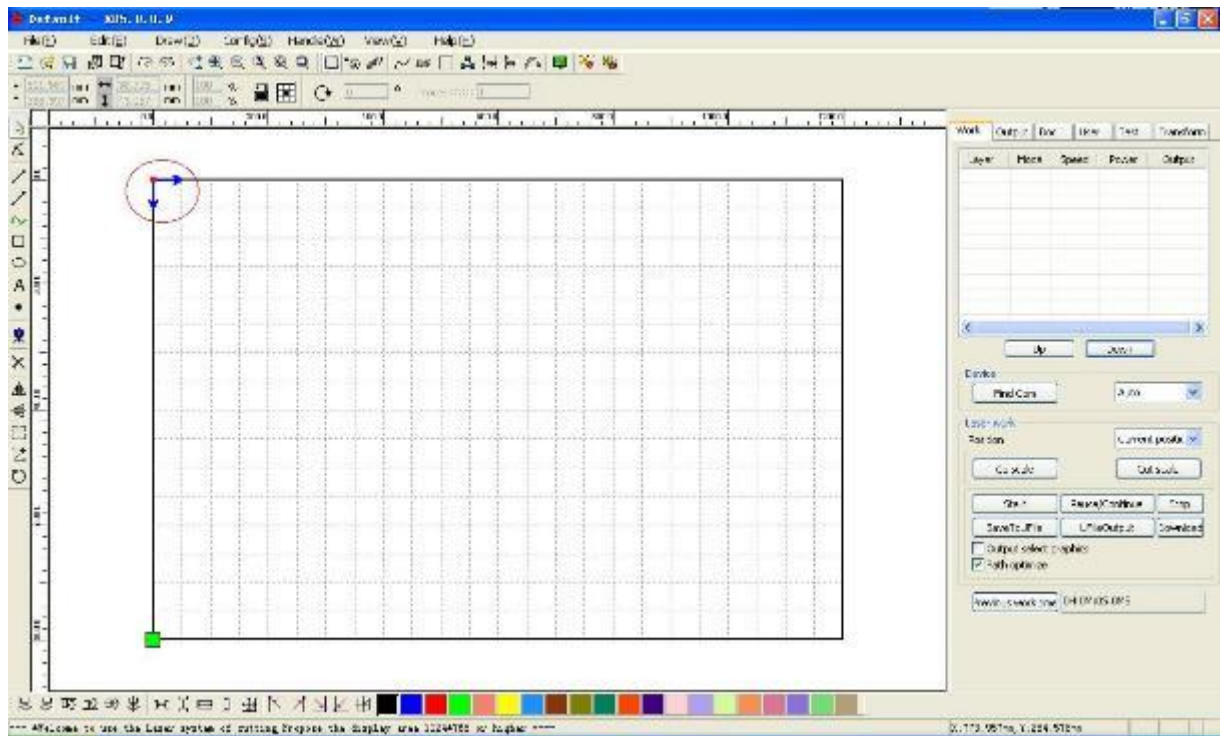


Axe Miroir

En général, la direction de l'axe de miroir est basée sur l'emplacement réel de la limite de la machine ou à l'origine de la machine. Le système de coordonnées par défaut est le système Descarte et le zéro est en bas à gauche.

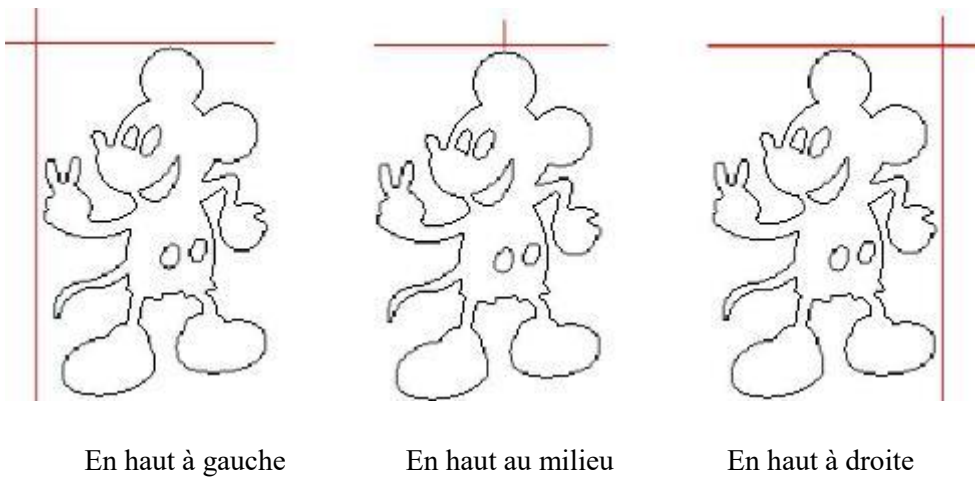
Si le point zéro de la machine est en haut à gauche, l'axe X n'a pas besoin de miroir, mais l'axe Y en a besoin.

Si le point zéro de la machine est en haut à droite, les deux axes X et Y ont besoin du miroir.
De plus cette fonction peut être utilisée pour d'autres applications de l'effet miroir.



Tête de laser

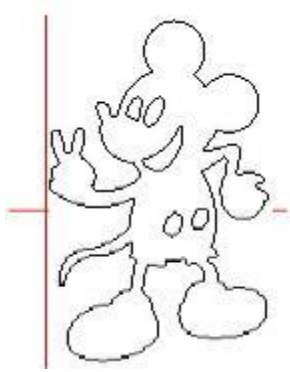
La position de la tête du laser est l'emplacement de la tête du laser par rapport à l'image.



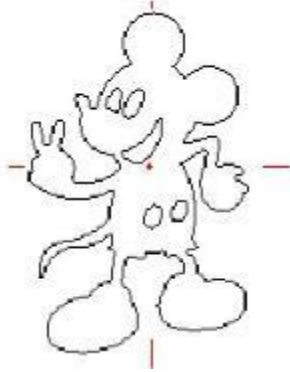
En haut à gauche

En haut au milieu

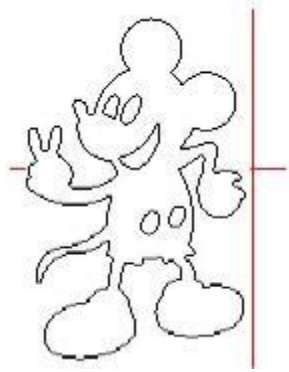
En haut à droite



Au milieu à gauche



Au centre



Au milieu à droite



En bas à gauche

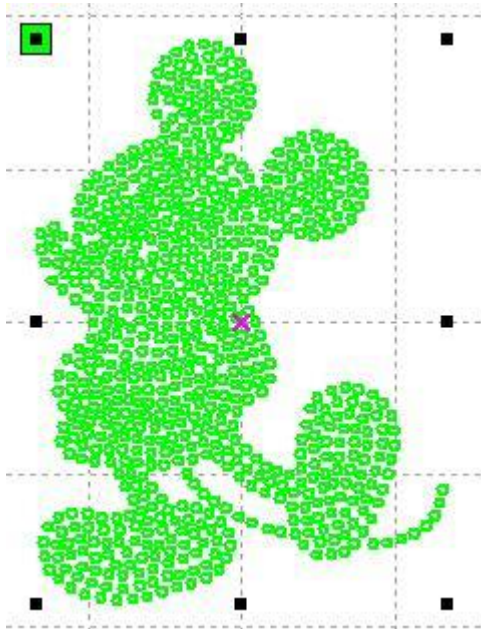


Au milieu en bas



En bas à droite

Le point vert indique la position de la tête du laser, et le point de départ de l'usinage.



Coordonnée absolue

Vous pouvez directement cocher cette option si vous voulez que la position de l'image dans la zone d'affichage du graphique corresponde à l'emplacement de l'usinage réel du traitement. La position du graphique ne sera plus en relation avec la position de sortie réelle de la tête laser et du point d'orientation, mais il considère toujours l'origine mécanique comme le point d'ancrage.

Limitation de vitesse d'un petit cercle

Lors du traitement d'un travail, le logiciel détermine automatiquement si le cercle actuel a besoin d'une vitesse limitée. Selon la taille du diamètre du cercle, il détermine la vitesse. Si la configuration des paramètres est appropriée, cela permettra d'améliorer grandement la qualité des petits ronds. Cliquez sur le bouton **【Ajouter】**, **【Supprimer】**, **【Modifier】** de la configuration.

Le petit cercle est inférieur à la vitesse limitée dans la liste des rayons minimums des petits cercles, le cercle de rayon minimum sera à la vitesse de sortie correspondante.

Si la vitesse est supérieure à celle autorisée dans la liste de limitation de vitesse d'un rond, la vitesse sera uniquement associée à la vitesse du calque.

Si la vitesse est dans la liste, configurez la vitesse de sortie grâce à la liste.

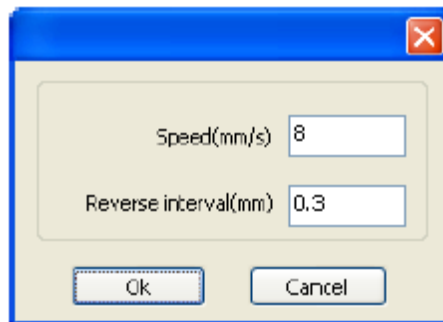
Si la demande reçue de limitation des paramètres du calque est plus rapide que la vitesse définie dans le calque, appuyez sur la vitesse du calque de sortie.

Numérisation du backlash

Le laser scanne l'image, car la relation de la tension de la ceinture de la machine peut causer une bordure inégale de l'image scannée. Cependant, l'augmentation du backlash permet de le fixer. Il existe des backlash spécifiques pour certaines vitesses. En général, plus la vitesse est élevée, plus le backlash est élevé.

② Ajout du backlash

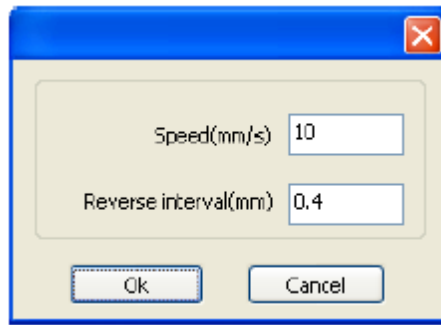
Cliquez sur le bouton « Ajouter », une boîte de dialogue apparaît comme suit :



Configurez la vitesse et le backlash, cliquez sur OK, la valeur sera insérée dans la liste du backlash.

② Modifier le backlash

Double-cliquez sur le bouton gauche de la souris, la numérisation (écart d'espace) a besoin de modifier l'autorisation d'entrée du bloc d'écart, la boîte de dialogue suivante apparaît :

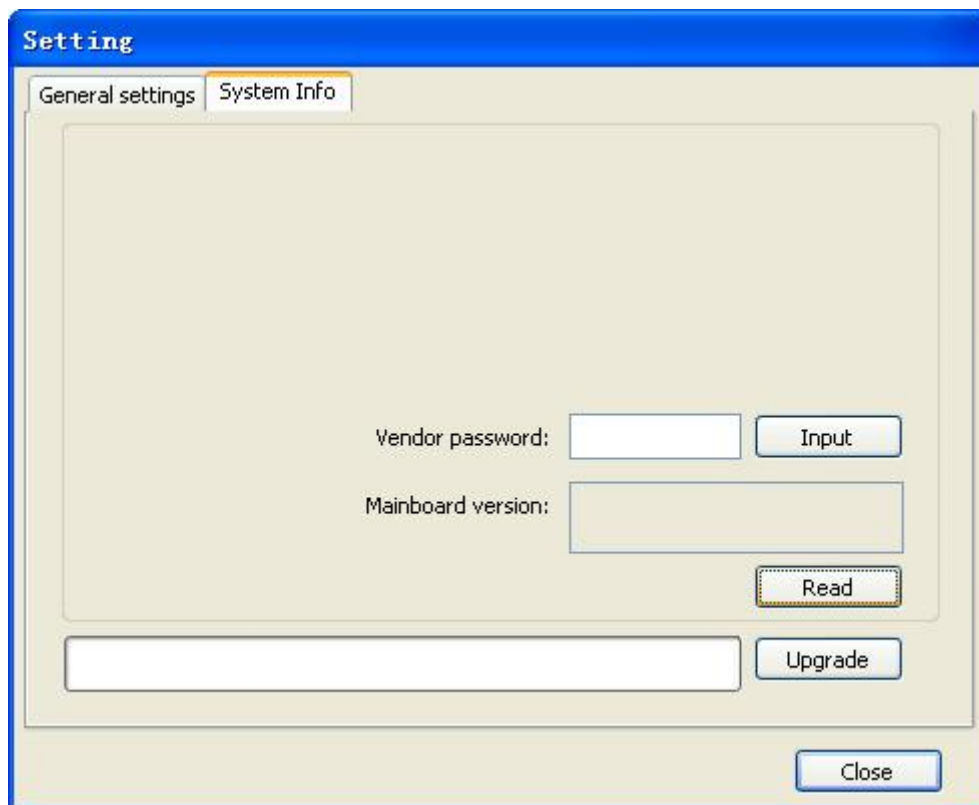


La vitesse actuelle du backlash correspondant peut être modifiée dans l'interface.

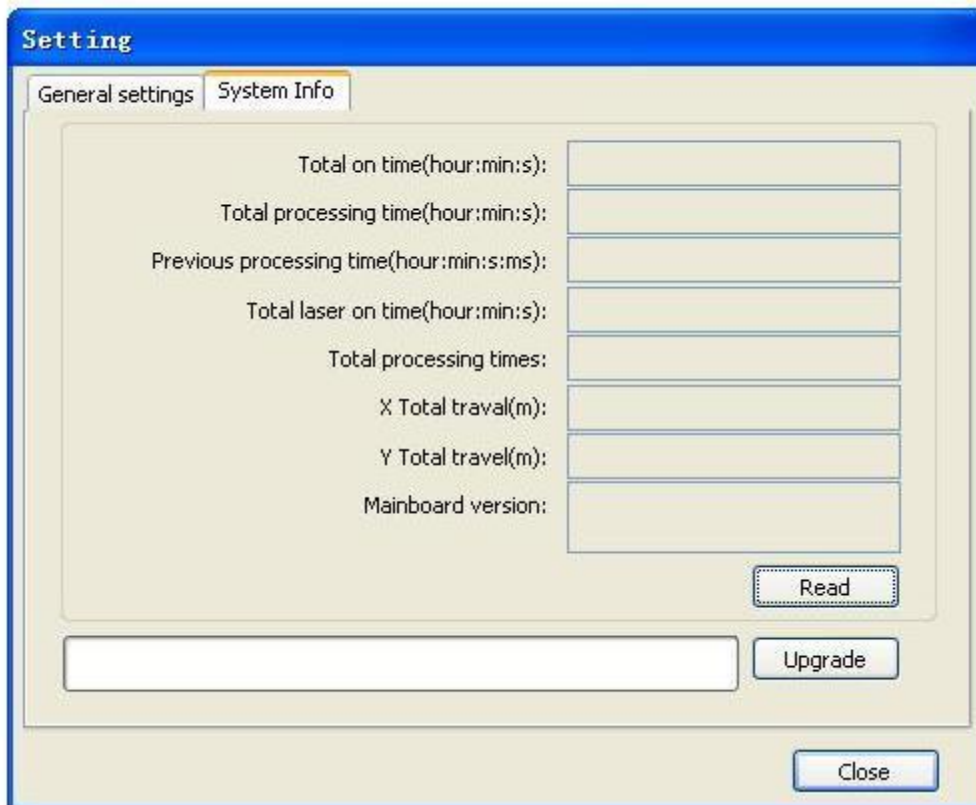
③ Supprimer le backlash

Faites un clic-droit du bloc à scanner dans le backlash pour supprimer l'élément puis cliquez sur le bouton **【supprimer】**.

3.2 Informations système



Pour afficher les informations sur le fonctionnement des cartes mères, il faut entrer le mot de passe.



Durée totale : temps total de travail de la carte mère.

Durée totale de traitement : durée totale du traitement, y compris le temps de déplacement du saut.

Précédent temps de traitement : temps de la dernière fabrication.

Temps total du laser : temps du traitement laser.

Temps total des traitements : nombre de traitements terminés n'incluent pas les traitements dont la fin a été anticipée.

Course totale X : course totale du moteur X.

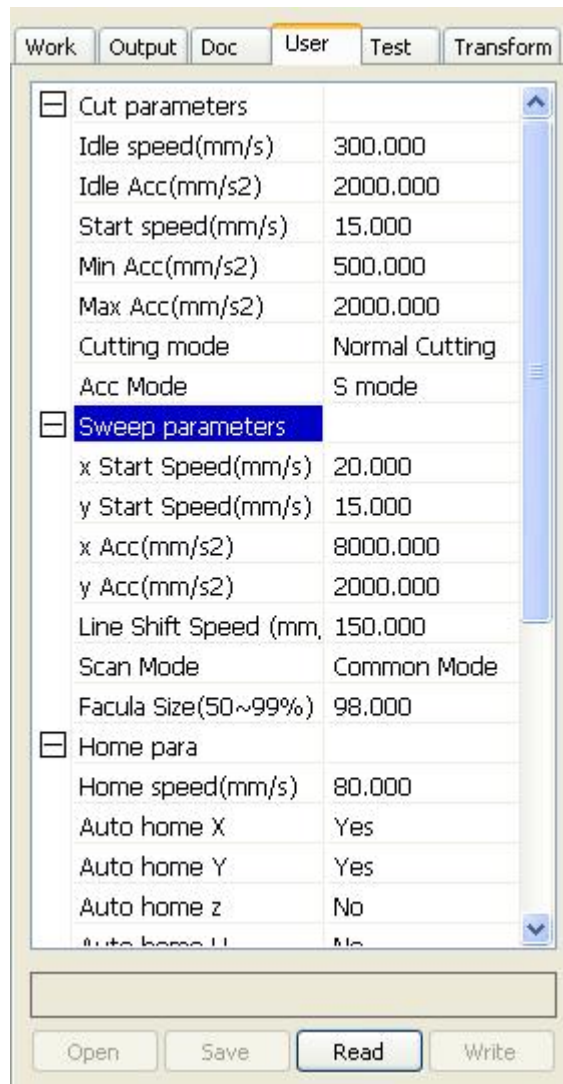
Course totale Y : course totale du moteur Y.

Version de la carte mère : version du régulateur de courant.

Fonction de mise à niveau :

Si le logiciel a des fonctionnalités supplémentaires, les fabricants fourniront le fichier d'actualisation (*. format bin), l'utilisateur peut charger le fichier de mise à niveau pour mettre à jour la carte mère. Après la mise à niveau, vous devez cliquer sur « Reset » dans le panneau de commande pour réinitialiser la carte mère avant une utilisation normale.

3.3 Paramètres de l'utilisateur



Vous devez lire les paramètres de la carte avant d'utiliser les paramètres de l'utilisateur.

3.3.1 Paramètres de coupe

Cut parameters	
Idle speed(mm/s)	300.000
Idle Acc(mm/s ²)	2000.000
Start speed(mm/s)	15.000
Min Acc(mm/s ²)	500.000
Max Acc(mm/s ²)	2000.000
Cutting mode	Normal Cutting
Acc Mode	S mode

Régime de ralenti : ce paramètre détermine la vitesse maximum de toutes les lignes n'émettant pas de faisceaux pendant le fonctionnement de la machine. Ce paramètre ne doit pas être inférieur à la plus faible vitesse de saut de l'axe X et l'axe Y et ne dépassent pas la vitesse maximum des axes X et Y. Si la configuration est interdite, le dispositif de commande prendra automatiquement en compte les paramètres inférieurs. Un régime de ralenti élevé peut réduire le temps de fabrication de l'image tandis qu'un régime trop élevé peut causer une distorsion des trajectoires et vous devez prendre en compte tous ces éléments pendant la configuration.

Idle acc : correspond à l'accélération de la vitesse du temps de course de l'air, la vitesse de l'air, le chemin de l'air et son accélération. Si vous configurez une vitesse réelle trop lente, vous ne pourrez pas atteindre le chemin d'air défini, si la vitesse est trop élevée, la structure mécanique ne résistera pas et cela causera un jitterbug. Une accélération légèrement plus élevée que celle de l'accélération générale du chemin d'air coupe l'accélération de coupe.

Acc coupe : correspond à l'accélération de la vitesse de coupe (la vitesse de coupe est la vitesse des paramètres des calques).

Vitesse de rotation : tourner la décélération correspondante dans le processus de coupe, la vitesse minimale de la goutte, lors du traitement d'un grand nombre de dents, il vaut mieux réduire la vitesse de rotation.

Accélération de la rotation : correspond à la vitesse du virage.

Mode de coupe : découpe de précision Split, coupe rapide, ultra rapide. L'utilisateur peut les choisir en fonction des applications réelles. Si vous mettez l'accent sur la précision, sélectionnez le découpage de précision, si vous préférez la vitesse, sélectionnez la coupe rapide.

Acc. Mode : ce paramètre détermine le mode d'accélération et de décélération du moteur pendant le fonctionnement (mode S ou Mode T). Le moteur accélère et décélère lentement et sans à-coup en mode S et relativement rapidement et de façon irrégulière en mode T. Le mode par défaut est le mode S.

3.3.2 Paramètres de balayage

<input type="checkbox"/> Sweep parameters	
x Start Speed(mm/s)	20.000
y Start Speed(mm/s)	15.000
x Acc(mm/s ²)	8000.000
y Acc(mm/s ²)	2000.000
Line Shift Speed (mm)	150.000
Scan Mode	Common Mode
Facula Size(50~99%)	98.000

X vitesse départ, Y vitesse départ : si le moteur peine durant la numérisation, ne commencez pas l'accélération à partir de 0, mais démarrez à une vitesse proche du temps de fabrication total, mais la vitesse n'est pas trop élevée, à cause de X, le chargement de l'axe Y est différent du taux. Généralement la vitesse initiale de l'axe X est légèrement supérieure à la vitesse initiale de l'axe Y.

X Acc, Y Acc : avec la vitesse de balayage (la vitesse de calques dans les paramètres du calque) correspondante, si elle est trop basse, la vitesse de scan sera plus longue, l'efficacité de la numérisation. La machine peut être réglée en fonction de la structure réelle, des conditions de charge varient. À partir de X, l'axe Y charge, en général, beaucoup plus rapidement que l'accéléromètre des axes X-Y.

Vitesse de déplacement des lignes de la numérisation : ce paramètre est spécialement utilisé pour contrôler la vitesse maximale de balayage de déplacement d'une ligne verticalement à la suivante. Si pendant le scan, l'interligne ou l'espace de bloc est trop grand, in positionnement précis de chaque ligne ou de chaque bloc est nécessaire. Vous pouvez configurer une vitesse de scan comparativement plus basse. Ce paramètre ne peut pas être en dessous de la vitesse de saut de l'axe correspondant durant le déplacement de la ligne, si la configuration n'est pas autorisée, le panneau de contrôle va automatiquement définir ce paramètre dans une gamme inférieure.

Scan mode : il existe deux modes de sélection, le mode général et le mode spécial. Dans le mode général, il n'y a pas de traitement pendant le scan. Dans le mode spécial, les points lumineux seront traités. Si le mode spécial est activé, la puissance du laser doit être augmentée et, en conséquence, le pourcentage de la tache lumineuse sera plus faible et l'atténuation de puissance de laser sera plus élevée. Pour obtenir la même profondeur de balayage, la puissance du laser doit être augmentée. Sélectionner le mode spécial permet de régler le laser pour émettre des faisceaux à haute puissance et pendant de courtes périodes. Pendant le balayage en profondeur, l'effet de fond plat peut être réalisé, cependant, si les taches lumineuses sont mal ajustées, cet effet ne peut pas être atteint et le mode de travail de puissance élevée et de courte période peut influencer la durée de vie du laser. Le mode par défaut est le mode général.

Taille Facula : lorsque vous analysez le schéma général de la sélection, l'argument n'est pas valable, lorsque vous sélectionnez un mode spécial, le début de paramètre apparaît. Contrôlez les paramètres de contrôle à respectivement 50 % à 99 %.

3.3.3 Paramètres d'accueil

<input type="checkbox"/>	Home para	
	Home speed(mm/s)	80.000
	Auto home X	Yes
	Auto home Y	Yes
	Auto home z	No
	Auto home U	No

Vitesse retour origine : ce paramètre détermine la vitesse pour un retour des axes au point d'origine.

X, Y, Z, retour automatique point d'origine : L'axe peut être réglé s'il doit se réinitialiser au moment du démarrage.

3.3.4 Paramètres de test

<input type="checkbox"/> Go Scale para	
Go scale mode	Close laser
Go scale blank(mm)	0.000

Mode de test : points de lumière pour quitter la bordure, l'ouverture coupe les bordures, les coins trois modes.

Test vide : le cadre de marche peut être basé sur l'évaluation de la taille de l'image réelle à propos de la direction du côté gauche blanc de la bordure, pour s'assurer qu'il contient toutes les images réelles.

Cette configuration est sur le panneau de contrôle pour aller avec les fonctions relatives aux bordures, tandis que le cadre de marche va avec un logiciel indépendant.

3.3.5 D'autres paramètres

<input type="checkbox"/> Other parameters	
Array processing	Bi-dir Array
Return position	Absolute Origin
Delay before feed(s)	0.000
Dealy after feed(ms)	0.000
Focus depth(mm)	0.000
Backlash X(mm)	0.000
Backlash Y(mm)	0.000

Array Mode : vous pouvez choisir le mode swing et le mode unidirectionnel. Le mode swing coupe le tableau d'avant en arrière en ordre. Le mode unidirectionnel coupe toujours le tableau d'une direction à une autre. Si le mode unidirectionnel est sélectionné, toutes les unités du tableau auront les mêmes modes et la même fluidité de mouvement, toutefois, ce mode prend plus de temps que le mode swing. Le mode par défaut est le mode Swing.

Position de retour : vous pouvez sélectionner le point de localisation et l'origine de la machine. Ce paramètre décide de la position, du point de localisation ou de l'origine de la machine, où la tête laser s'arrête à la fin de chaque opération.

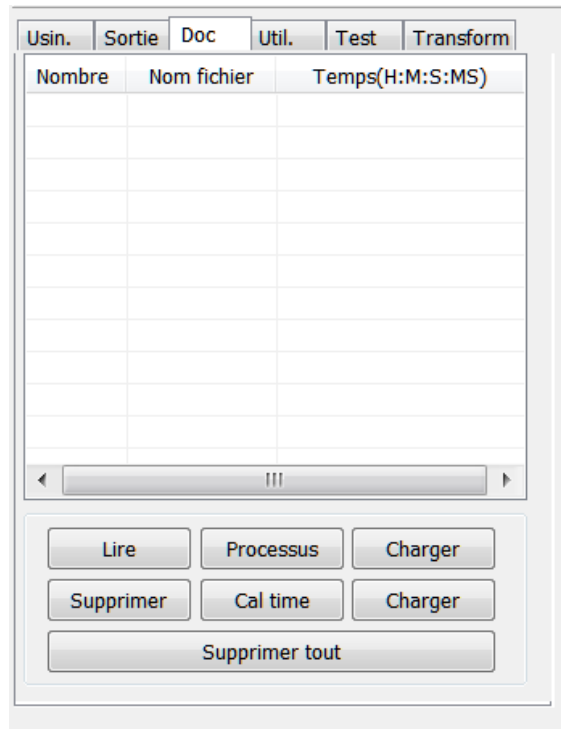
Délai avant l'alimentation : utilisation du dispositif d'alimentation, le délai avant un seul flux, l'utilisateur peut organiser le temps et d'autres, tels que le processus de préparation.

Délai après l'alimentation : désigne le matériel envoyé à l'appareil du matériel en place, le besoin de stabilité est après une période de traitement.

Profondeur de mise au point : opération de mise au point automatique pour trouver le panneau correspondant.

Backlash X, Y : Il est utilisé pour compenser le backlash qui est causé par les problèmes d'entraînement de la machine.

3.4 Gestion des documents



Lire : cliquez sur le bouton « Lire », le logiciel communiquera avec le contrôleur, lira la liste des fichiers sur le contrôleur. Après un contrôle de lecture réussie, les informations de fichiers seront affichées dans la liste des documents.

Charger : cliquez sur le bouton « charger », la boîte de dialogue de fichier apparaîtra, sélectionnez le fichier téléchargé * .rd, le fichier sera téléchargé sur le contrôleur. Si le téléchargement est réussi, la liste des documents sera mise à jour.

Processus : sélectionnez le fichier à traiter dans la liste des documents et cliquez sur le bouton « Processus ». Le contrôleur va démarrer le document spécifié.

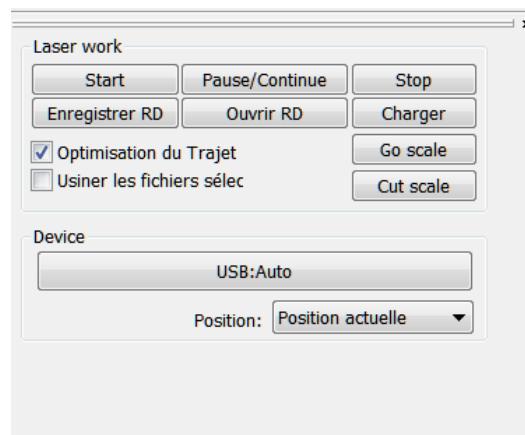
Supprimer : sélectionnez le fichier que vous souhaitez supprimer de la liste des documents, et cliquez sur le bouton « Supprimer ». Le contrôleur permet de supprimer le document spécifié. Si la suppression est réussie, la liste des documents sera mise à jour.

Supprimer tout : Supprimer automatiquement tous les fichiers dans le contrôleur, et met à jour la liste des documents.

Temps Cal : la carte mère supporte les fichiers de traitement des heures de travail. Sélectionnez le fichier pour calculer les heures de travail effectuées et cliquez sur le bouton. Lorsque le calcul sera terminé, le panneau de contrôle vous invitera à terminer le calcul. Puis, pointez le bouton de lecture indiqué dans la liste, calculé à partir des heures de travail. En plus, quand l'opération de traitement de documents est effectuée, les informations sur les heures seront également couvertes par le travail réel du traitement.

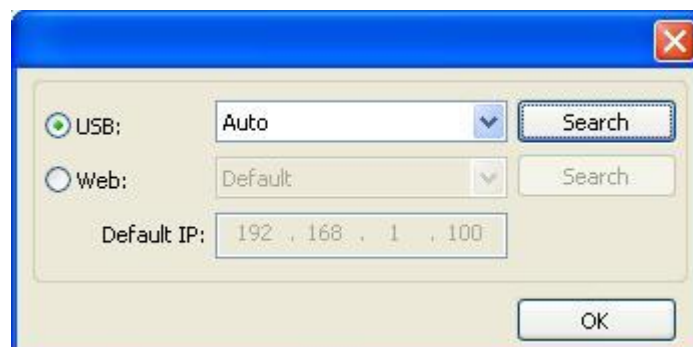
Ajout : sur la carte principale sélectionnée pour lire les fichiers hors connexion, et enregistrés sur l'ordinateur.

Chapitre 4 — Traitement de données de sortie



4.1 Recherche périphérique

Dispositif de lien de deux manières différentes : USB et réseau. Appuyez sur la touche de port d'équipement sur la boîte de dialogue pop-up, réglez le mode de connexion et choisissez le port de connexion.



Si l'ordinateur est raccordé à un seul appareil, vous pouvez sélectionner Auto. Le logiciel recherchera automatiquement le dispositif.

Si l'ordinateur est connecté à de nombreux appareils, alors vous devez d'abord cliquer sur **【Find com】**. Après la recherche, les appareils connectés seront tous ajoutés à la liste déroulante. Vous n'avez plus qu'à sélectionner le périphérique spécifié.

Réseau : si l'ordinateur est connecté uniquement à un équipement de laser, qui peut être entré directement par défaut dans l'adresse IP de la propriété intellectuelle du périphérique connecté.

Lorsque la connexion de l'ordinateur a de nombreux ensembles d'équipements laser, le fonctionnement USB est similaire : recherche du dispositif présent déjà connecté, et choisissez dans la liste déroulante l'adresse IP de la machine correspondante.

4.2 Traitement de calque

Tout d'abord, dans le menu **【Traiter les données】** → **【Optimisation trajet】** cochez « selon l'ordre des calques », puis cliquez sur « OK » pour quitter.

Réorganisation du calque : en cliquant sur le bouton UP, Down vous pouvez modifier l'ordre des calques, ou en dirigeant la souris pour faire glisser le calque à l'emplacement spécifié.

Ici, vous devez cocher l'option « optimisation trajet ».

4.3 Position

Réglage du retour de la tête laser à son emplacement lorsque le traitement est terminé. (Position actuelle, ancre d'origine, origine machine).

Position actuelle : la tête du laser retourne à la position avant le traitement.

Ancre d'origine : la tête du laser retourne à la dernière ancre, l'ancre peut être déterminée sur le panneau.

Origine machine : la tête de laser retourne au point zéro de la machine.

4.4 Test, test de coupe

Test : comme la figure suivante le montre, le graphique réel est rond, et le rectangle rouge à l'extérieur du cercle est le plus petit rectangle, cliquez sur le bouton « Go Scale » et la tête laser s'exécutera une fois le long du chemin rectangulaire.



Test de coupe : comme la figure le montre, le graphique réel est rond, et le rectangle rouge à l'extérieur du cercle est le plus petit rectangle, cliquez sur le bouton « Cut Scale », la tête laser coupera le long du rectangle.

4.5 Démarrer, pause, stop, SaveToFile, UFileOutput, télécharger

Start : fabrication de l'image actuelle après chargement du fichier.

Pause / Continuer : cliquez sur pause, arrêt de la fabrication, cliquez à nouveau sur le bouton pour reprendre la fabrication.

Stop : arrêt de la fabrication en cours de traitement.

SaveToFile : sauvegarde le fichier courant au format de rd, pour l'utiliser hors connexion du PC. Peut être enregistré sur une clé USB.

UFileOutput : sortie du fichier hors ligne (en format rd). Après avoir enregistré le fichier hors connexion, cliquez sur UfileOutput pour sélectionner le fichier à traiter.

Télécharger : télécharge le fichier dans la mémoire du contrôleur, puis l'utilisateur peut lancer le fichier via le panneau de la machine.

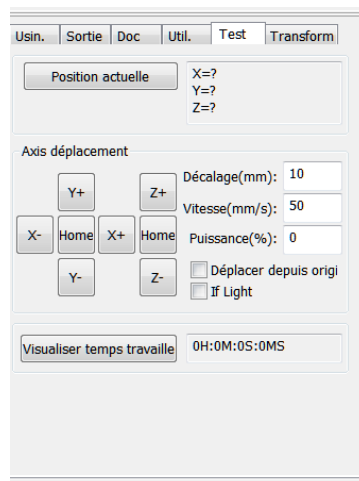
4.6 Sortie des images sélectionnées

Après le contrôle des images sélectionnées à éditer, seuls les éléments sélectionnés sont sortis.

4.7 Optimisation de la trajectoire

Après avoir vérifié l'optimisation de la trajectoire, effectuer automatiquement la trajectoire optimisée avant la production. Il n'est pas nécessaire de le faire si cela a déjà été fait ou si cela n'a pas besoin de l'être, le temps d'attente sera réduit.

4.8 Test



Contrôle des axes : il peut contrôler un axe à la fois. Vous pouvez définir les informations pour le déplacement d'axes, y compris la longueur du déplacement, la vitesse, l'interruption du laser et la puissance du laser.

Si vous cochez « Déplacer depuis l'origine », puis vous configurez le décalage, celui-ci correspondra au zéro machine. Si vous ne le cochez pas, le décalage restera à la position actuelle.

L'axe des X, en supposant par exemple que la position actuelle est à 100 mm, l'étape suivante est à 10 mm, après avoir fait l'exercice une fois, le nouvel emplacement sera de 110 mm, les déplacements se font depuis l'origine, le temps de mouvement, le nouvel emplacement sera de 10 mm, et si le mouvement est répété, l'emplacement ne changera plus.

Remarque : selon les dispositions de la commande, la position absolue n'est pas négative dans toute la largeur. Si vous cochez « déplacement depuis l'origine », et définissez une valeur de décalage négative, alors la machine va frapper le limiteur.

4.9 Réglage de sortie

Usin. | **Sortie** | Doc | Util. | Test | Transform

Activer Axe Rotatif

Impulsion: 1000 Diam.(mm): 20

Vitesse(mm/s): 50 Test Help

Activer Axe Z

Axe Z: 0 Distance(mm): 500

Activer l'entraxe du Laser2

X: 0 Y: 0

Backlash reapy optimize

Hauteur(mm) 2.000 mm

4.9.1 Axe Rotatif

【Activer axe rotatif】 : après avoir activé la gravure, la précision réelle de l'axe Y sera fondée sur le diamètre et pas sur la rotation pour correspondre au réglage automatique de précision d'impulsion de l'axe Y. En outre, la zone de travail dans l'interface principale changera aussi.

【Diamètre】 : diamètre des éléments.

【Étape par rotation】 : le nombre d'impulsions correspond à la pièce tournée pour une semaine.
【Vitesse】 : teste la vitesse de travail.

Cette fonction permet de faciliter à l'utilisateur le remplacement des pièces, et la taille différente de la pièce lorsque la pièce n'est pas très différente avant l'utilisation. Lorsque la différence de taille de la pièce est relativement importante, il est recommandé d'utiliser directement modifier l'approche du moteur pas-à-pas pour la réalisation.

La gravure rotative est utilisée seulement lors de l'utilisation de l'axe de rotation pour remplacer l'utilisation de l'axe Y.

4.9.2 Alimentation

Pour utiliser l'alimentation, il faut d'abord l'activer. Après avoir configuré l'ensemble des paramètres, l'axe prendra une longueur d'avance, et répétez le processus, jusqu'à ce que les temps de traitement atteignent le nombre d'alimentations.

Si la machine n'est pas équipée de dispositifs d'alimentation, en général, l'activation de l'alimentation l'en empêche.

4.9.3 Optimisation de compensation de backlash

Les espaces sur la machine (par exemple la dislocation des images gravées) peuvent être vérifiés.

4.9.4 Migration de l'optique 2

Dans le travail collaboratif du laser, il faut terminer le traitement des mêmes images en utilisant l'optique 1 pour définir l'emplacement des images, puis l'optique 2 peut le faire précisément avec l'optique 1, il faut préciser que l'optique 2 est compensée respectivement par l'optique 1.

C'est généralement utilisé dans deux tubes laser de puissance différente, parce qu'ils entraînent différentes fonctions.

Si certaines machines sont équipées de deux puissances différentes de tube de laser, un est responsable de la coupe, l'autre responsable du gravage.

4.10 Paramètres de calque

Usin.	Sortie	Doc	Util.	Test	Transform
Coul...	Couper	Vites.	Power	Actif	
	Couper	100.0	30.0	Yes	
	Couper	100.0	30.0	Yes	
	Couper	100.0	30.0	Yes	
	Couper	100.0	30.0	Yes	

Haut
Bas

Ligne/colonne setup

	Quantité	Espace	Décalage	
X:	1	0.000	0.000	
Y:	1	0.000	0.000	

Copie Virtuelle
Surface

4.10.1 Séquence

Nous allons mettre en pratique le traitement d'usinage graphique du tableau.

Les valeurs de X et Y, sont la matrice de colonnes et de lignes.

Les intervalles X et Y, sont respectivement les espacements de colonne et de ligne.

Calque : le logiciel utilise un calque pour distinguer les paramètres de traitement graphiques des différents calques.



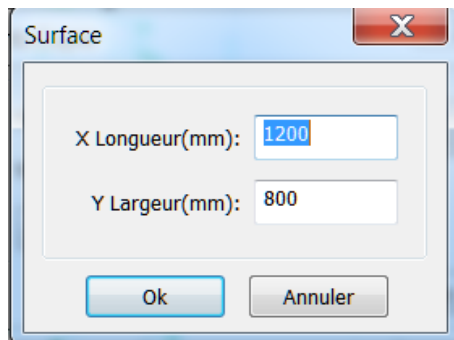
L'intervalle de X est établi et Y représentant les intervalles entre les marges graphiques.

Si l'intervalle entre de X et Y représente le centre des graphiques l'espacement peut passer à



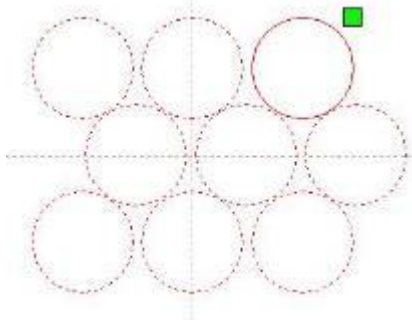
Ajustez l'intervalle X, Y permettant d'ajuster l'image, en cliquant sur la zone de dessin, faites un dessin dans l'état sélectionné et ajustez grâce aux flèches du clavier et faites rouler la souris pour l'échelle d'affichage afin d'avoir un réglage des intervalles plus précis.

【**Bestrewing breadth**】 : selon la largeur et les paramètres actuels des espacements définis par l'utilisateur pour déterminer combien vous pouvez sortir (c'est-à-dire un nombre X) la plus cotée combien de lignes (nombre Y). Cliquez sur le bouton 【**Brestrewing breadth**】 , une boîte de dialogue apparaît comme représentée sur l'image :



Après avoir choisir le bouton, le logiciel peut calculer automatiquement toute la largeur des rangs des numéros de répartition.

【**Dislocation**】 : pour certaines images, dans la répartition, la dislocation de la répartition peut faire un arrangement plus compact.

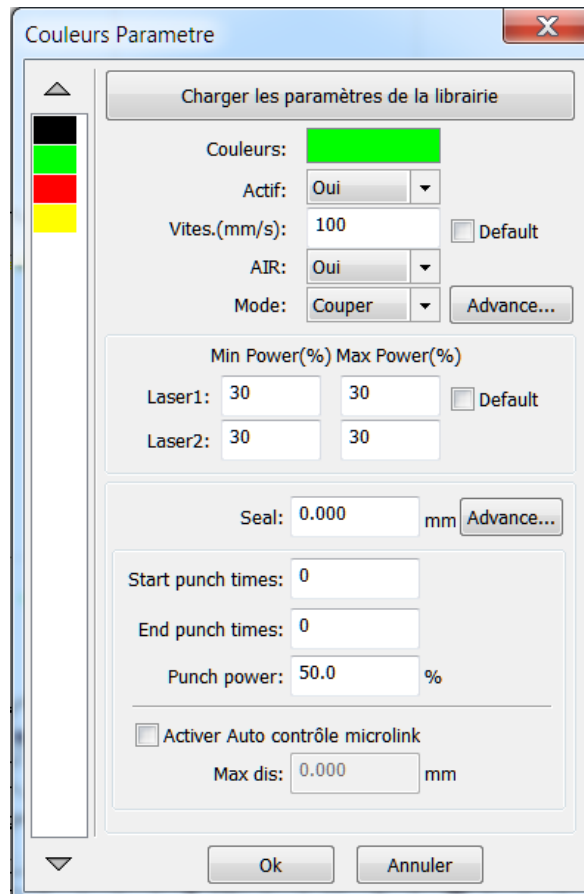


【**Application de copie**】 : dans une bonne matrice, le choix de copie des images, une requête pour copier peut reproduire des images en tableau.

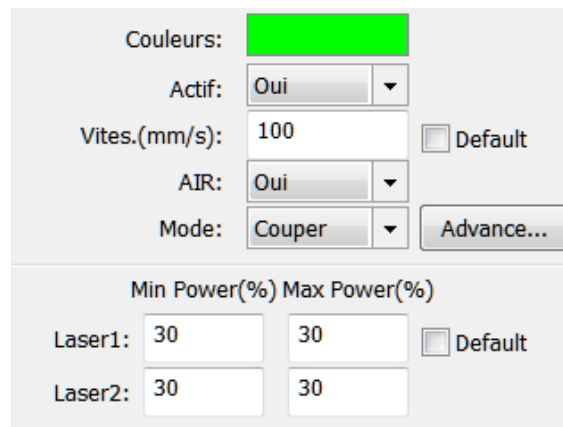
Dans la liste des calques à modifier, vous double-cliquez le calque intérieur, une boîte de dialogue des paramètres du calque apparaîtra.

La couleur de l'article gauche représente le calque de l'image actuelle, choisissez une couleur différente, il est possible de changer de calque, une fois plusieurs paramètres de calques modifiés.

Les paramètres du calque sont divisés en deux parties : paramètres du calque public et changer un paramètre de calque. Les paramètres publics du calque permettent de viser n'importe quel type de traitement de calque, tous les paramètres du calque efficace. La propriété des paramètres du calque est de viser le changement de type traitement du calque et les paramètres correspondants seront également en train de changer.



4.10.2 Réglage des paramètres de numérisation laser



Laser : le logiciel distingue les différents paramètres du calque des images pour le traitement des paramètres technologiques. Pour les méthodes de traitement de numérisation, plus il y a de bitmaps dans le même calque, et ensemble en tant que fabrication d'images, si chaque fabrication de bitmap est unique, une image peut être placée respectivement dans un calque différent.

Actif : deux options, oui ou non. Choix oui, le calque correspondant ira en fabrication, choix non, pas de fabrication.

Vitesse : le procédé de traitement correspond à la vitesse de traitement.

Pour le traitement de coupe concerné, plus c'est lent, mieux est le traitement, si la trajectoire est plus lisse, les résultats de traitement iront plus vite.

Pour la numérisation d'un traitement plus lent, en vertu de la même profondeur de balayage de l'énergie, la trace profonde et le balayage d'épaisseur, la numérisation de la résolution est également réduite.

Le plus rapide de la même énergie la profondeur de l'analyse, les détails de distorsion augmentent. Pour corriger le traitement, le principal changement est de vider la vitesse de déplacement.

Si vous cochez la case « défaut », la vitesse réelle sera définie sur le panneau vitesse.

Air : si le ventilateur externe de la machine est activé, alors choisissez « est », puis ce traitement de données de calque va allumer le ventilateur, sinon, le ventilateur ne s'allumera pas. Si vous n'activez pas le ventilateur, choisir « oui » ou « non », n'a aucun sens.

Traitement méthodes : dit la méthode de traitement correspondant au calque. Si celle sélectionnée est le calque vecteur (c'est-à-dire la couleur du calque), il comprend trois choix : balayage laser, découpe laser, point produit laser.

Si le choix se porte sur le calque d'un tutu (à savoir le calque BMP), il n'y a qu'un seul choix possible : balayage laser.

Laser 1, laser 2 : correspondent aux signaux laser de la carte mère 1 et 2 de la sortie de laser à sens unique. Si ce n'est pas la machine de tête, le second laser ne marche pas.

La puissance minimale, la puissance maximale : la puissance des valeurs de l'ordre de 0 à 100, indique dans le procédé la force du traitement laser. Si la valeur est élevée, le laser est fort, si la valeur est basse, le laser est faible. Une perte de puissance minimale à la puissance plus est inférieure ou égale à.

Pour différents types de traitement ont un sens différent.

Pour le traitement de coupe, la puissance réelle est la vitesse et la phase de suivi, la vitesse de coupe à faible consommation d'énergie est également faible, une haute vitesse est également élevée, de sorte que nous pouvons garantir une énergie uniformément sur l'ensemble du processus de coupe.

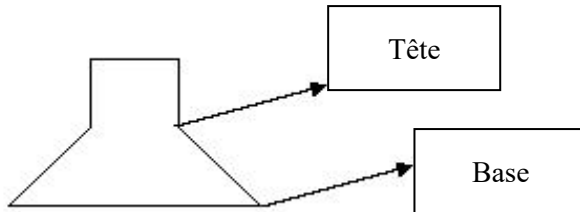
Donc, la puissance minimale de la vitesse de l'énergie minimum correspondant, la vitesse minimum générale est 0, mais si vous réglez la vitesse minimale pour la vitesse décollage, la puissance maximale correspond à la vitesse du calque.

Réglez la puissance au minimum, et le flux de puissance sera plus élevé :

- 1> La puissance minimale et la puissance maximale ont la même valeur, l'ajustement est synchrone. Jusqu'à ce que toute la courbe de coupe apparaisse.
- 2> La puissance maximale est inchangée, et est réduite progressivement jusqu'à ce que l'énergie minimale de la courbe de coupe lourde soit au niveau le plus bas, et toutes les pièces de cohésion peuvent être traitées à sortir.
- 3> S'il n'y a pas d'amélioration, faire une mise au point de puissance plus élevée, et répéter l'étape 2.

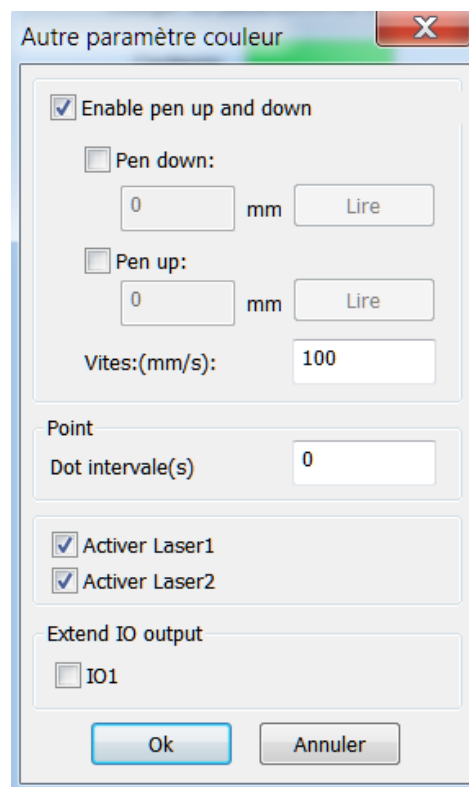
Si on coupe à travers, la perte de puissance minimale et la puissance maximale n'ont pas de différence significative et peuvent être réglées pour être les mêmes.

Pour le traitement de la numérisation, la numérisation ordinaire, la puissance minimale et la puissance maximale doivent être cohérentes. Dans la pente de l'image, la perte de puissance minimale est toute la puissance des coefficients correspondants, le plus de puissance est la puissance de la partie inférieure du correspondant.



De la tête au petit oblique large la perte de puissance est minimale (la place du détail distingue clairement). La perte de puissance minimale est trop grande et la pente pas évidente.

Pour fixer le traitement, la puissance minimale et maximale peut être réglée en accord. Si c'est coché « par défaut », le panneau de puissance réelle fixée est déterminé. Cliquez sur le bouton « Avancé », il est possible de définir d'autres paramètres du calque.



【Pen up and down】 : si les machines ont installé la plate-forme de levage, ils ont besoin d'être dans une autre hauteur de plate-forme pour le traitement, il est possible de rédiger cette fonction.

Ici, la correspondance est la position de la plate-forme d'écriture dans quelle hauteur pendant le traitement, implique que le correspondant a une position vide de stylet avant d'aller, la plate-forme devrait être déplacé au niveau de la traduction optique n'interférera pas à nouveau avec la pièce de travail. Si l'optique n'est pas confirmée et la traduction du processus de la pièce pour intervenir, n'ont pas besoin de mettre en place la position du stylet.

Manière d'utilisation :

- 1> il peut écrire au stilet.
- 2> permet une position d'écriture, le panneau de commande manuelle, clé plate-forme mobile, de rester le traitement de graphiques, plan de traitement, régler la longueur focale. Puis cliquer sur le bouton « lire », puis écrire toutes les positions mises en place.
- 3> cela peut mener à une position, le panneau de commande manuelle plate-forme mobile clé, passer à l'optique qui n'interfère pas avec le travail de la hauteur, et par la touche du panneau déplacer l'optique, confirmer qu'il n'interfère pas, certains boutons « lecture », puis mettre en place une position.

【point】

Voici les points produits, adaptés pour l'outil de dessin, créer une figure de point yuan, ou à partir du fichier DXF dans le rond de représentation en pointillés. Les méthodes de traitement du calque actuel n'ont rien à faire, à savoir si le calque actuel est une coupe ou un balayage, les graphiques dans le diagramme de Yuan sont toujours à la sortie façon rbi.

La vitesse de déplacement rbi pour la vitesse de calque, en battant l'énergie pour le laser de calque maximale d'énergie.

【Activer le laser】

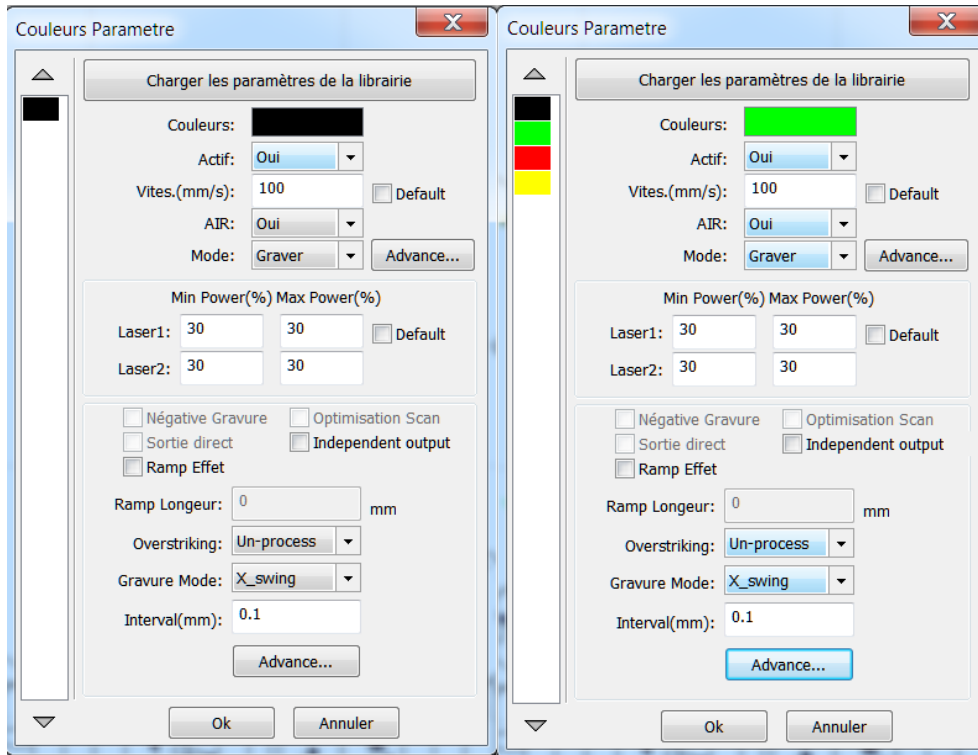
Lorsque la machine est équipée de deux lasers de route, le plus souvent, il y a deux routes et deux sorties. Mais l'utilisateur peut définir que le laser, ne sort pas tout le chemin.

【La sortie conjointe IO】

Tout le chemin et la sortie de IO calque associée, oblige fonction.

4.10.3 Réglage des paramètres du scanner laser

Les paramètres du scanner laser :



Sur la boîte de dialogue gauche, vous avez les paramètres de numérisation de vecteur, sur la boîte de dialogue à droite les paramètres de numérisation de bitmap.

Les données vectorielles ne supportent pas le balayage de gravure en couleur, l'optimisation de numérisation, la sortie directe.

La gravure en couleur : en numérisation normale, bitmap dans les taches noires un laser, le laser en blanc. Choisissez la gravure en couleur, l'image bitmap dans le blanc du laser, des taches noires dans un laser.

Numérisation optimale : l'utilisateur choisit l'optimisation d'ajustement automatique de numérisation de l'intervalle de balayage, en mettant en place la meilleure valeur, l'effet de balayage sera meilleur. Sinon, selon les paramètres de l'utilisateur seront pris comme modèle. Généralement choisir « numérisation optimale ».

Sortie directe : bitmap en niveaux de gris, en fonction du graphique gris réel. La production, déjà colorée utilise une énergie laser plus grande, la couleur superficielle place le laser.

Figure **yuans** respectivement sortis : pour les graphiques vectoriels, pour une figure ronde respectivement selon le vecteur de sortie de diagramme est la position de la relation de la rondeur, ce qui à son tour se réuniront la carte vectorielle de gravage à la sortie de la rondeur respectivement.

Si la forme ronde n'est pas cochée, l'ensemble des graphiques vectoriels sera sculpté dans son ensemble.

Pour un bitmap, si la forme yuan n'est pas sortie respectivement, le système va automatiquement travailler avec un calque du bitmap dans son ensemble.

Si la figure respectivement sortie est cochée, le système sera dans un seul bitmap de sortie.

Effet de pente : l'analyse des bords de la figure apparaissent en pente, soumettre l'effet stéréo.

Caractères gras : inclure ne pas manipuler, la numérisation de la police, la numérisation du fond. Généralement, on choisit de ne pas traiter.

La numérisation est une partie de la numérisation de la police, est également la gravure de Yin (C'est à dire les mots sont gravés en dessous du plan.) .

Notez que le choix de l'effet de pente, veillez à ce que les caractères gras ne soient pas traités, ou la pente affecte les effets.

Police sculptée de Yin (C'est à dire les mots sont gravés en dessous du plan) : ne pas ajouter de texte en dehors de la boîte, la numérisation se fera sur le texte lui-même, comme ci-dessous :

欢迎使用

Police de Yang (Mots gravés au-dessus du plan) : le texte et le cadre extérieur, la numérisation est le fond de la partie graphique, comme ci-dessous

欢迎使用

Mode de numérisation : comprend le niveau un, niveau deux sens, vertical unidirectionnel, vertical dans les deux sens.

Niveau un sens : le motif de balayage optique avant et arrière dans une direction horizontale, mais seulement à une direction lors de la numérisation laser sort, lorsque l'analyse optique de droite à gauche un laser, et de gauche à droite le balayage laser.

Niveau deux sens : le sens horizontal optique dans les allers et retours à balayage laser graphiques.

La verticale un sens : le motif de balayage optique dans le sens vertical avant et en arrière, mais le balayage laser se fera dans une seule direction, lorsque l'analyse optique de haut en bas un laser, et à partir du bas pour numériser un laser.

La verticale deux sens : dans le sens vertical l'optique scanne les images d'avant en arrière.

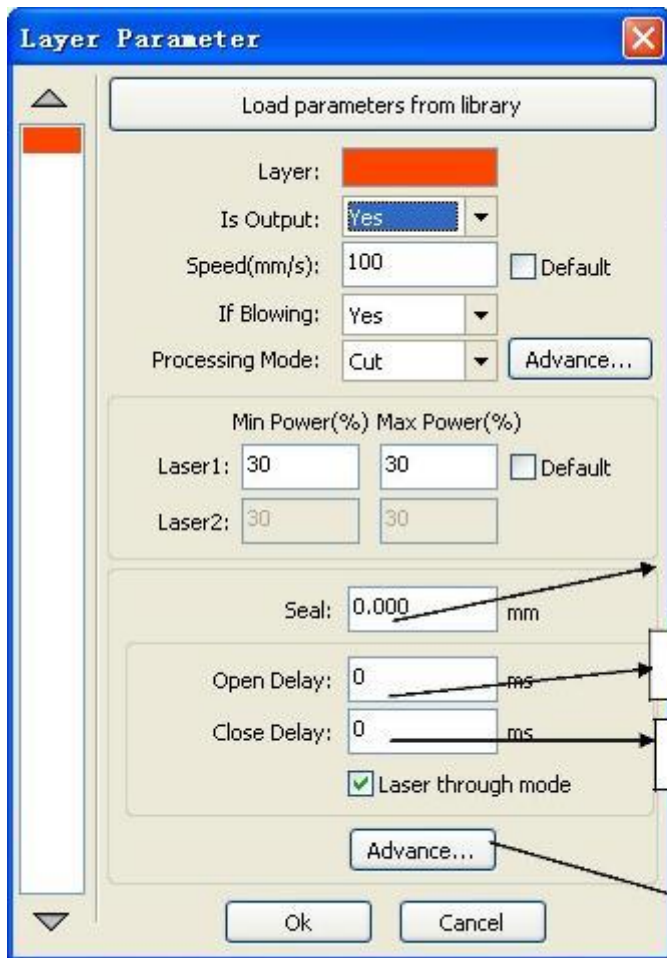
Remarque : généralement, on utilise la numérisation à deux sens.

Intervalle de balayage : à savoir, l'optique lit chaque distance beaucoup plus longtemps sous une ligne. Plus l'intervalle est petit, plus la numérisation sera profonde, inversement, plus superficielle.

Suggestions :

- 1) pour le calque de vecteur (c'est à dire du calque de couleur), intervalle de balayage de 0,1 mm en général énoncé ci-dessous.
- 2) pour un calque de tutu (à savoir le calque BMP), intervalle de balayage de 0,1 mm en général énoncé ci-dessous. Puis à travers le changement et la plus haute puissance de faire le minimum d'énergie après la numérisation de la profondeur graphique pour obtenir l'effet idéal.

4.10.4 Réglage des paramètres de coupe du laser



La coupe du sceau n'a pas fermé les graphiques. Ils apparaissent fermés, vous pouvez compenser avec le sceau de fermeture, mais si le sceau est déplacé, vous ne pouvez pas compenser, vous pouvez utiliser l'optimisation 4.9.5 de compensation de jeu pour compenser, ou utiliser le paramètre utilisateur dans la compensation de jeu.

Temporisation d'ouverture

Délai de fermeture

Si elle est cochée, l'interrupteur de lumière retarde la lecture de l'heure. Sinon, le retard de commutateur d'éclairage sera affiché comme un retard du laser mobile.

L'utilisation de la compensation de la largeur de fente peut compenser le décalage entre les graphiques et les graphiques de sortie réels qui sont causés par la découpe laser. Il est seulement efficace pour le graphe clos.

Direction : la direction de compensation est fixée selon les besoins réels, tels que la coupe d'un cercle. Si vous souhaitez conserver la coupe du cercle, vous devez définir l'orientation de la compensation. Si vous voulez garder le trou, il doit être réglé pour compenser la direction vers l'intérieur.

Largeur couture : c'est la largeur du laser.



4.10.4 Réglage des paramètres du laser dot

The screenshot shows the 'Layer Parameter' dialog box with the following settings and annotations:

- Layer:** [Black swatch]
- Is Output:** Yes
- Speed(mm/s):** 100 Default
- If Blowing:** Yes
- Processing Mode:** Dot
- Min Power(%) Max Power(%)**
 - Laser1:** 30 30 Default
 - Laser2:** 30 30
- Dot time:** 0.1 s
- Dot interval:** 5 mn
- Dot length:** 0 mn
- Center dot

Annotations:

- Le temps pour l'émission laser sur un point au cours du processus. Plus la valeur est élevée, plus
- Intervalle entre les points.
- Longueur du point, pour couper la ligne de bord
- Seulement un point au centre

Buttons: