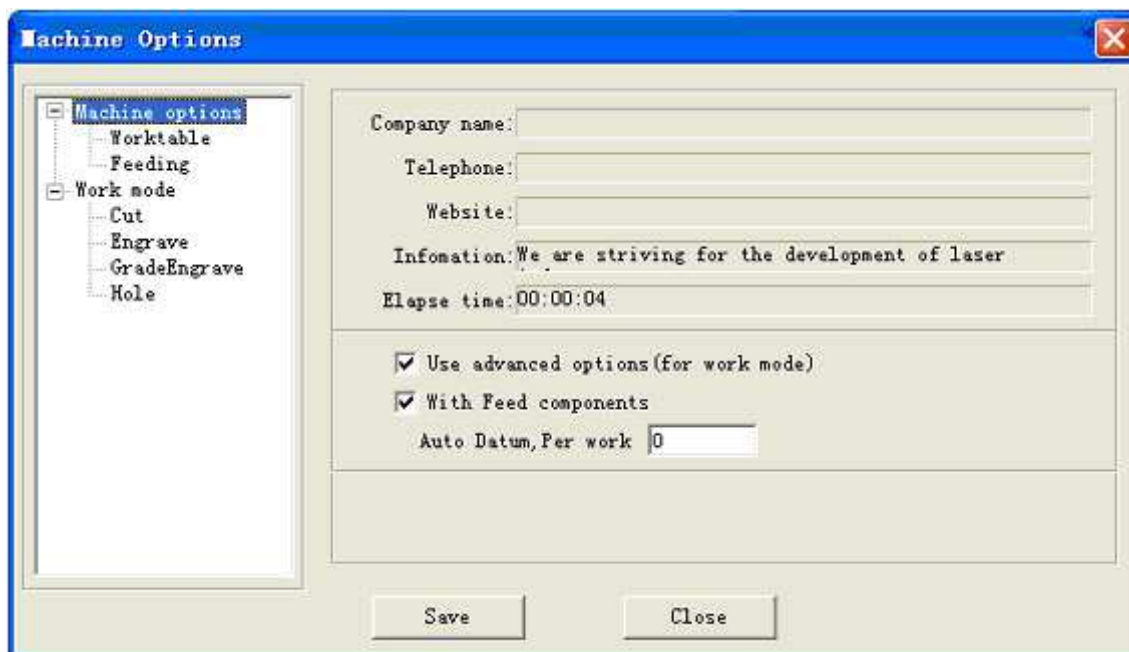


## Параметры - "Options"

**Любые изменения в параметрах - "Options" приведут к изменению работы станка. Проконсультируйтесь со специалистом, прежде чем менять настройки параметров.**

### 6.1 Основное меню




#### 6.1.1 Информация о производителе

Здесь приводится общая информация, редактированию не подлежит.

#### 6.1.2 Общее время

Показывает время работы станка, редактированию не подлежит.

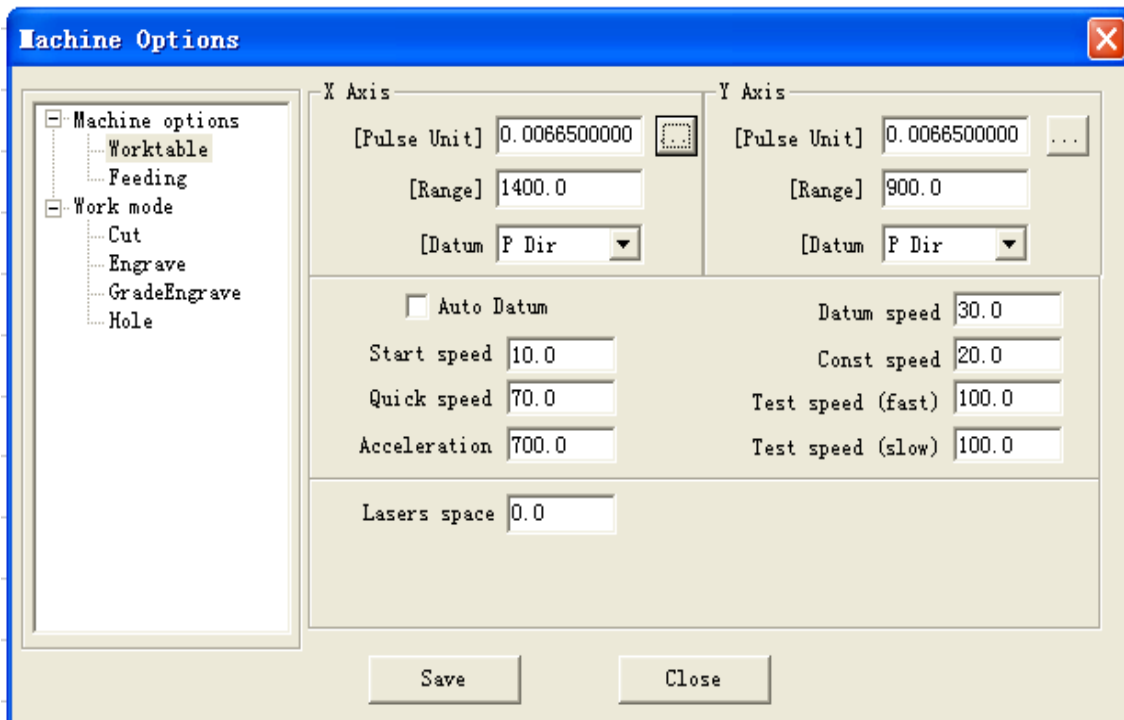
#### 6.1.3 Другие параметры

Используйте дополнительные возможности  в "Выводе данных на лазер", так как некоторые дополнительные параметры помогут в достижении лучшего качества обработки, но работа с программным обеспечением затруднится. При отмене этого параметра, дополнительные параметры - "advanced options" доступны не будут.


With Feed components: Требуется наличие осей подачи. Если осей подачи нет, отключите этот параметр.

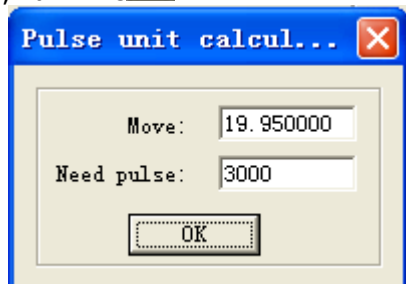
Auto Datum...: Если вы введете число, по его достижению будет осуществляться обнуление данных. Функция помогает избежать избыточного накопления данных в программе.

## 6.2 Worktable - Рабочий стол



### 6.2.1 Pulse unit - Единица пульсации

Равняется расстоянию совершенному лазерной головкой за единицу пульсации платы. Если вы не знаете этого значения, нажмите .



**Move:** Когда трехфазовый мотор совершает кругооборот, лазерная головка перемещается на заданное расстояние. Число вводится вами.

**Need pulse:** Число равно числу "driver's subdivision number" × 200.

### 6.2.2 Range

Это пределы обработки станком. Если вы измените число, система координат изменится в соответствии. Пределы перемещения 1 и 2 осей будут ограничены этим параметром.

### 6.2.3 Datum Dir (Направление передачи данных)

Определено позицией (правая или левая, верхняя или нижняя) исходного коммутатора.

### 6.2.4 Auto datum

При выборе этой функции, перезагрузка программы происходит автоматически. Программа может сохранять координаты лазерной головки, и вы можете спокойно работать, не беспокоясь, что лазер может нарушить рамки рабочей платформы. При отключении этой функции, вы сможете медленно перемещать лазер (медленную скорость "slow speed" вы можете изменить в окне параметров станка "machine parameter setting"). Также, при перемещении лазерной головки, будьте осторожны – не допустите столкновения лазерной головки со станком.

### 6.2.5 Datum Speed

Определяет скорость данных

#### 6.2.6 Start Speed

Стартовая скорость осей. Обычно, выбирается числовое значение от 5 до 30 мм/сек в зависимости от станка. При слишком высоком значении, станок будет вибрировать.

#### 6.2.7 Const Speed

При лазерной резке, если скорость обработки выше средней, лазерная головка будет обрабатывать графику по углам медленнее. Если скорость обработки ниже средней, лазерная головка не изменит своей скорости обработки..

#### 6.2.8 Quick Speed

Максимальная скорость движения лазерной головки без излучения лазера. Этот параметр используется при движении лазера вверх, вниз, влево и вправо. При слишком высоком заданном значении, станок будет интенсивно вибрировать.

#### 6.2.9 Acceleration

Ускорение от начальной до максимальной скорости.

#### 6.2.10 Тестовая скорость (быстрая)

Это скорость, с которой вы перемещаете лазерную головку при выборе функции «auto datum».

#### 6.2.11 Тестовая скорость (низкая)

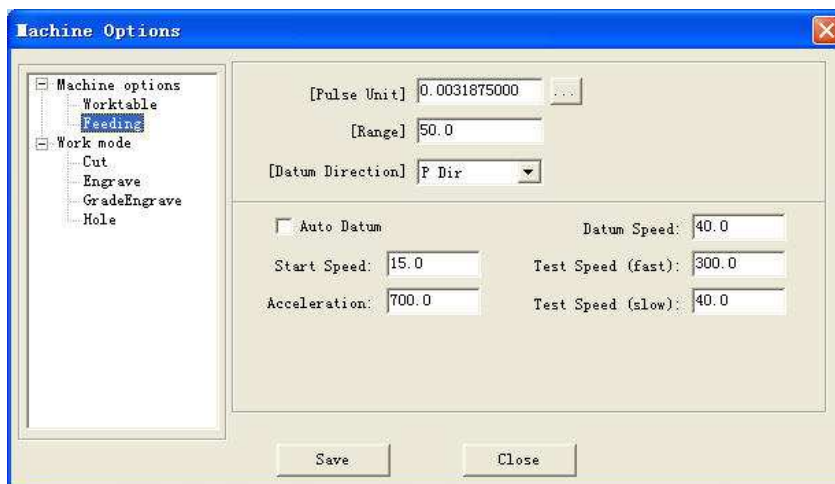
Это скорость, с которой вы перемещаете лазерную головку без функции «auto datum».

#### 6.2.12 Laser space


Если станок оборудован двумя лазерами, значение расстояния между ними должно быть введено.

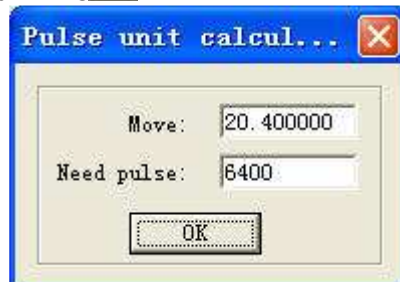
### 6.3 Feeding – Подача

Ось подачи может быть использована как стол подачи и как подъемная платформа.



#### 6.3.1 Pulse unit - Единица пульсации

Равняется расстоянию совершенному лазерной головкой за единицу пульсации платы. Если вы не знаете этого значения, нажмите .



**Move:** Когда трехфазовый мотор совершает кругооборот, лазерная головка перемещается на заданное расстояние. Число вводится вами.

**Need pulse:** Число равно числу "driver's subdivision number" ×200.

#### 6.3.2 Range

Пределы площади осей подачи. При изменении этих пределов, рамки осей подачи будут ограничены в

соответствии с изменениями.

### 6.3.3 Datum Direction

Определено позицией (правая или левая, верхняя или нижняя) исходного коммутатора.

### 6.3.4 Auto Datum

При выборе этой функции, перезагрузка программы происходит автоматически. Программа может сохранять координаты осей подачи, и вы можете спокойно работать, не беспокоясь, что ось подачи может нарушить рамки рабочей платформы. При отключении этой функции, вы сможете медленно перемещать ось подачи (медленную скорость "slow velocity" вы можете изменить в окне параметров станка "machine parameter setting"). Также, при перемещении оси подачи, будьте осторожны – не допустите столкновения со станком.

### 6.3.5 Datum Speed

Определяет скорость данных

### 6.3.6 Start Speed

Стартовая скорость осей. Обычно, выбирается числовое значение от 5 до 30 мм/сек в зависимости от станка. При слишком высоком значении, станок будет вибрировать.

### 6.3.7 Acceleration

Ускорение от начальной до максимальной скорости.

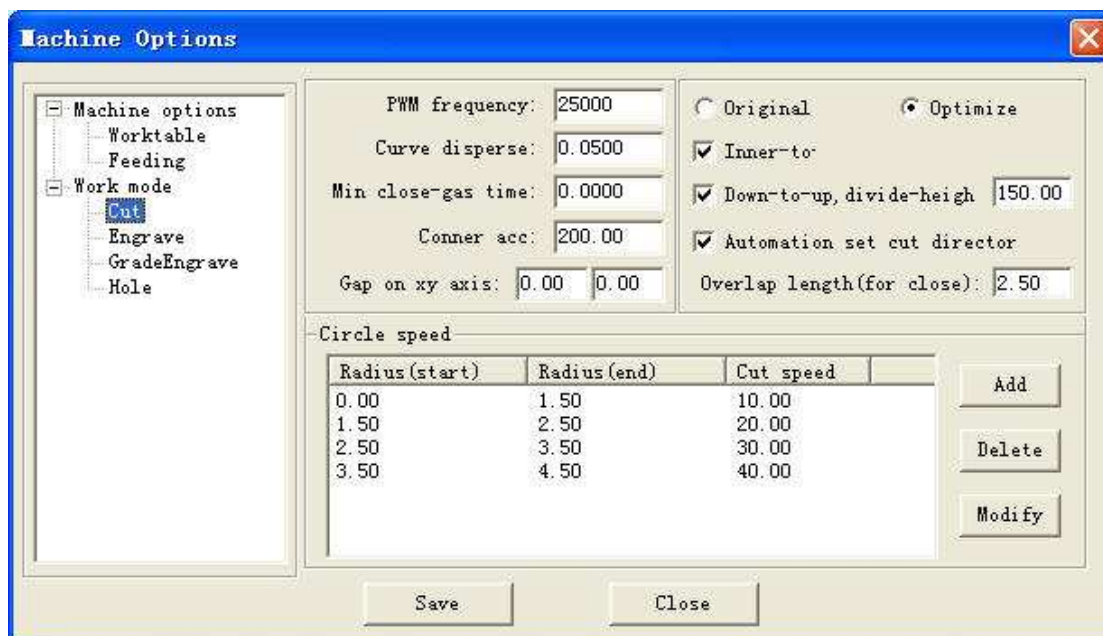
### 6.3.8. Test Speed (fast) - Тестовая скорость (быстрая)

Это скорость, с которой вы перемещаете лазерную головку при выборе функции «auto datum».

### 6.3.9. Test Speed (slow) - Тестовая скорость (низкая)

Это скорость, с которой вы перемещаете лазерную головку без функции «auto datum».

## 6.4 Cut – Резка



### 6.4.1 PWM Frequency

Частота широтномодулированного сигнала.

### 6.4.2 Curve Disperse

Определяет точность графических данных. При значении меньшем, точность повышается, и процесс обработки данных займет больше времени.

### 6.4.3 Min close-gas time

Когда время между предыдущим и следующим обдувом меньше заданного числа, во избежание поломки переключателя обдува - обдув не будет работать..

### 6.4.4 Corner acc

Определяет точность обработки на углах графики.

Если станок не обрабатывает линии гладко, введите меньшее числовое значение в "Acceleration" и "Corner Acc".

### 6.4.5 Gap on x/y axis

Компенсационный интервал при изменении направления двигателя. Параметр применяется только при резке с постоянной скоростью.

#### 6.4.6 Original

Станок обрабатывает графику в соответствии с выбранным маршрутом.

#### 6.4.7 Optimize

Программа поможет определить лучший маршрут для обработки. Возможны два варианта:

**In-Out:** резка от внутреннего к внешнему.

**Down-Up:** резка снизу вверх в соответствии с числом границы высоты - "divide-height".

#### 6.4.8 Автоматическое определение процесса резки.

Программа автоматически утвердит направление. Для изменения направления, выключите эту функцию.

#### 6.4.9 Overlap length

Из-за механических интервалов, вырезать точный круг затруднительно. Для получения более круглой окружности, введите определенное число в этот параметр. Время обработки увеличится.

#### 6.4.10 Circle speed

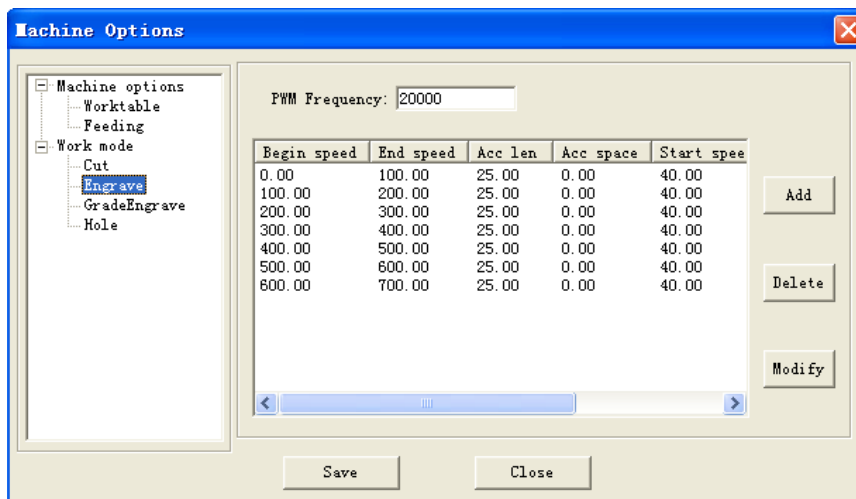
При резке маленьких кругов (особенно с диаметром от 1 до 3) на высокой скорости, изображение будет искажено. Для снижения этого искажения используйте функцию установления скорости - "Set circle speed".

Двойным нажатием кликните на каждом ряду в списке.



При радиусе круга в пределах от минимального до максимального, скорость резки автоматически изменится в соответствии с изменениями.

## 6.5 Engrave - Гравировка

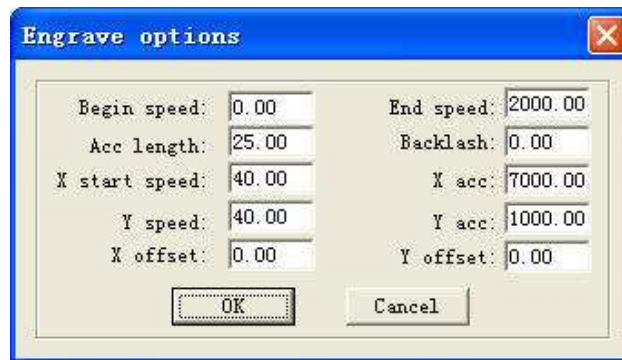


#### 6.5.1 PWM Frequency

Частота широтно-модулированного сигнала

#### 6.5.2 Engrave options – параметры гравировки

Двойным нажатием кликните в каждом ряду списка.



**Begin Speed and End Speed:** Начальная и Конечная скорость – при вводе скорости гравировке в пределах между начальной и конечной скоростями, система автоматически определяет числовые значения других параметров, Acc Length, Backlash...

**Acc length:** Шаг гравировки без излучения лазера. Определяет расстояние движения по оси X с момента начальной скорости до скорости обработки. Если шаг не достаточно длинный, станок интенсивно вибрирует.

**Backlash:** используется для компенсации механических интервалов. При неровном крае гравировки, установите в этом параметре числовое значение – отрицательное или положительное.

**X start speed:** стартовая скорость оси X при гравировке.

**X acc:** ускорение оси X от начальной скорости к рабочей скорости обработки.

**Y speed:** стартовая скорость оси Y при гравировке.

**Y acc:** ускорение оси Y от начальной скорости к рабочей скорости обработки.

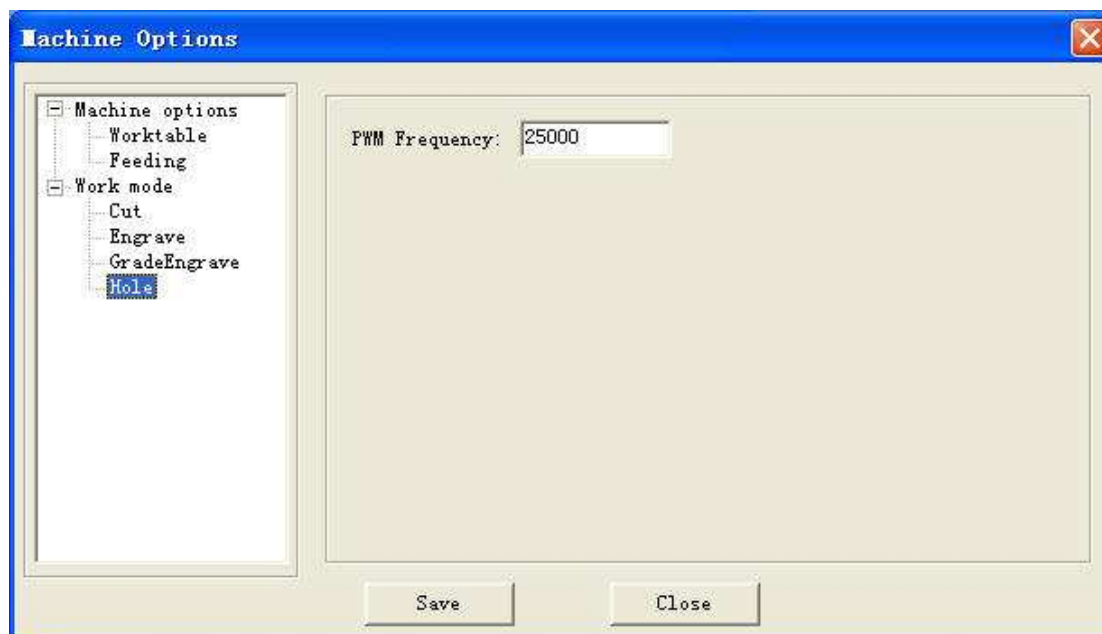
При обнаружении ошибок в графике, (потеря шага двигателя), попробуйте установить большее числовое значение в "Accelerator Length" или меньшее в "Acceleration".

**X offset:** если гравироваемая графика не находится в текущем положении – используется смещение. Поставьте ОК.

**Y offset:** если гравироваемая графика не находится в текущем положении – используется смещение. Поставьте ОК.

### Grade Engrave

## 6.6 Hole – нарезание отверстия



### 6.6.1 PWM Frequency

Частота широтномодулированного сигнала