

## Вывод данных на лазерный станок TST


### 5.1 Слой

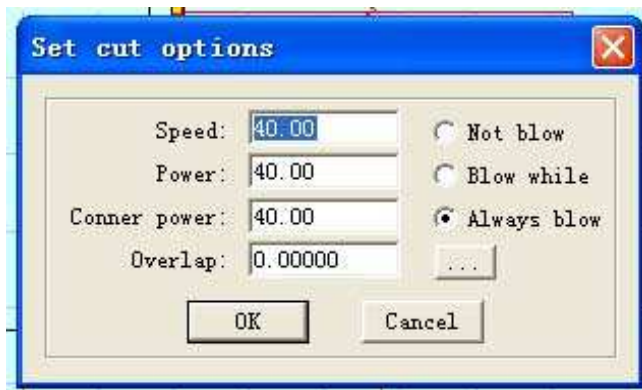
Управление слоями:

layer	Mode	Speed	Power
	Cut	40.00	40.0
	Cut	40.00	40.0
	Engrave	40.00	40.0
	GradeEngrave	40.00	40.0
	Hole		

При обработке в много слоев, последовательность обработки сверху вниз. Для изменения последовательности, выберите слой и перемещайте его стрелками вверх и вниз.



При обработке в много слоев, выберите один ряд, нажмите , и все установленные параметры для данного ряда автоматически установятся и на остальных слоях.



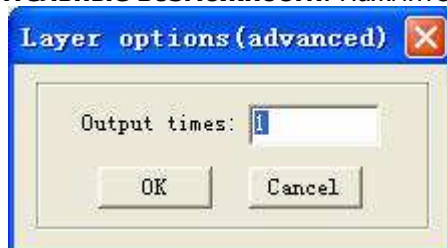
Основное меню "Set work mode" - установка рабочего режима

**Work Mode:** режим обработки заданного слоя.

**Options:** нажмите для установки параметров.

**Output:** слой окончательный или нет.

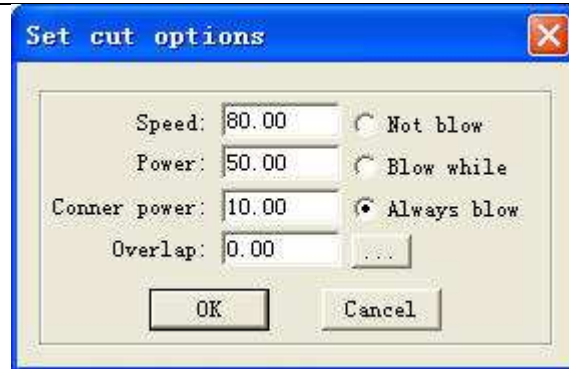
: **дополнительные возможности.** Нажмите.



**Output times:** количество обработки для заданного слоя.

5.1.1 Меню для резки и гравировки - "set cut options".

Выберите **Cut**; нажмите **Options** для отображения меню с возможностями при резке.



**Speed:** векторные скорости по осям X-Y.

**Power:** мощность лазера при обработке.

**Corner Power:** мощность лазера при обработке по углам.

При обработке по углам скорость снижается, поэтому при одинаковой заданной мощности глубина обработки по углам будет больше.

**Overlap:** Во избежание неточностей в завершеном изображении, воспользуйтесь этой функцией. Причиной могут быть механические интервалы – убедитесь в высокой механической точности станка.

**Not Blow:** система обдува отключена.

**Blow with Laser:** обдув только при включенном лазере – необходима поддержка системными требованиями.

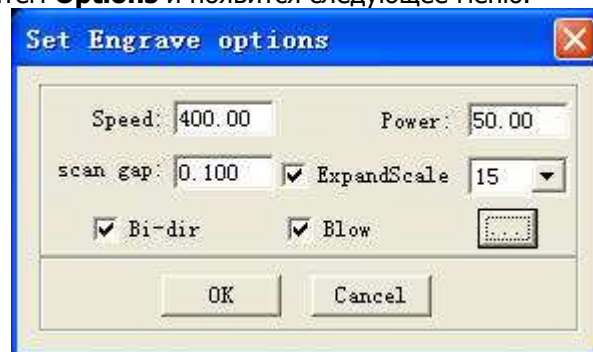
**Always Blow:** обдув при движении лазерной головки, автоматическая остановка при остановке движения и при завершении обработки.

: **Дополнительные возможности для обработки слоев.** Нажмите.



Частота широтно-импульсной модуляции

Меню "set engrave options" – установка параметров для гравировки  
Выберите режим **Engrave**; затем **Options** и появится следующее меню.



**Speed:** скорость гравировки по оси X.

**Power:** мощность лазера при обработке.

**Scan gap:** расстояние движения по си Y при гравировке по оси X.

**Bi-dir:** при гравировке, лазер излучает энергию и на отрицательную X ось и на положительную X ось. При выключении этой функции, лазер обрабатывает только в одном направлении.

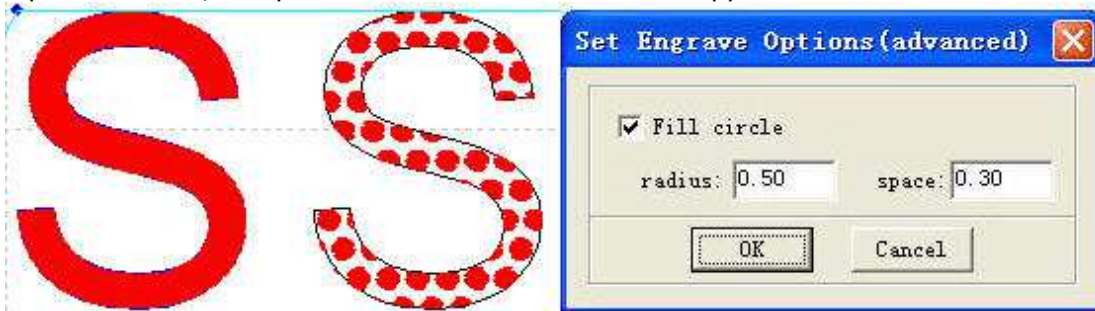
**Blow:** с обдувом или нет. Требуется поддержка функции оборудованием.

**Expand scale:** при гравировке мелким шрифтом, ширина поперечного шага может быть меньше заданного размера. Настройка этого параметра позволит избежать этой неточности.

: **Нажмите для установки параметров.**



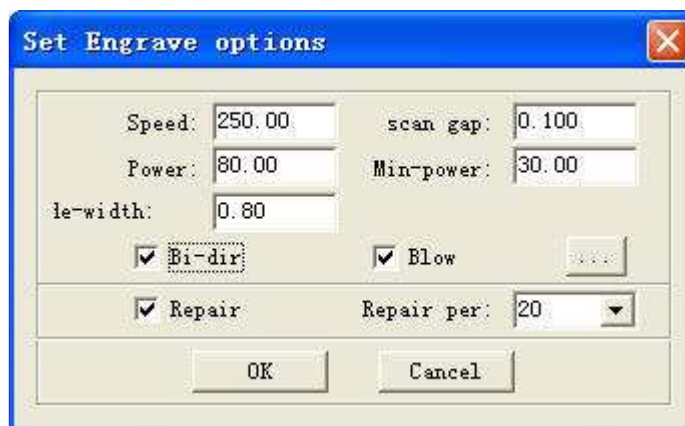
При выборе этой опции, изображение наполнится маленькими кругами.



В результате применения опции заполнения кругами - "Fill circle", (рисунок выше) правая буква стала выглядеть иначе. Параметры заполнения вы можете изменять.

#### 5.1.2 Меню установки параметров высококачественной гравировки

Выберите **Grade Engrave**; затем нажмите **Options** – перед вами откроется следующее диалоговое окно.



**Speed:** скорость гравировки по оси X.

**Scan gap:** расстояние перемещения по оси Y при гравировке по оси X.

**Power:** мощность лазера при обработке слоя. Этот параметр также определяет угловой коэффициент.

**Min-Power:** минимальная мощность лазера при гравировке.

**Width:** ширина гравировки.

**Bi-dir:** при гравировке

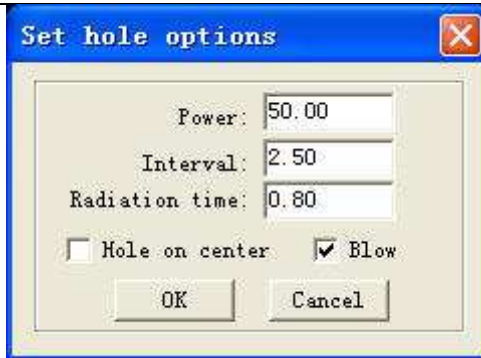
**Blow:** С обдувом или нет. Требуется поддержка функции оборудованием.

**Repair:** выберите эту функцию для достижения наибольшей четкости гравировки букв.

**Repair per:** на достижение большей четкости букв также влияет изменение этого параметра.

#### 5.1.3 Меню установки параметров для нарезания отверстий - **Hole**;

Выберите режим **Hole**; нажмите **Options** - перед вами откроется следующее диалоговое окно.



**Power:** мощность лазера при обработке слоя.

**Interval:** расстояние между двумя примыкающими отверстиями.

**Radiation time:** отсрочка по времени для обработки отверстия. Определяет размер отверстий.

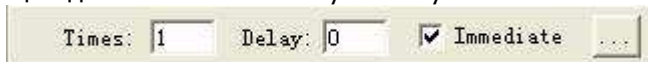
**Hole on center:** отверстие в центре всех замкнутых графов.

**Blow:** с обдувом или нет. Требуется поддержка функции оборудованием.

*Все параметры по умолчанию являются данными последними введенными и сохраненными.*

#### 5.1.4 Вспомогательные параметры для обработки

В следующем диалоговом окне могут быть установлены некоторые вспомогательные параметры.



**Times and Delay: (Количество и промежуток)** при введенных параметрах 10 "Times" и 20 "Delay", вы получите 10 одинаковых изображений. Каждая последующая после первой будет обрабатываться с интервалом в 20 секунд, в течение которых необходимо осуществить подачу необходимых материалов. Время этого интервала может быть установлено вами. Используйте эту функции для увеличения производительности.

**Immediate:** При выборе этой функции, месторасположение лазерной головки будет определено как исходная точка для обработки, в другом случае, за исходную точку будет взята точка, установленная вами.

: Нажмите для дополнительных возможностей обработки слоев.

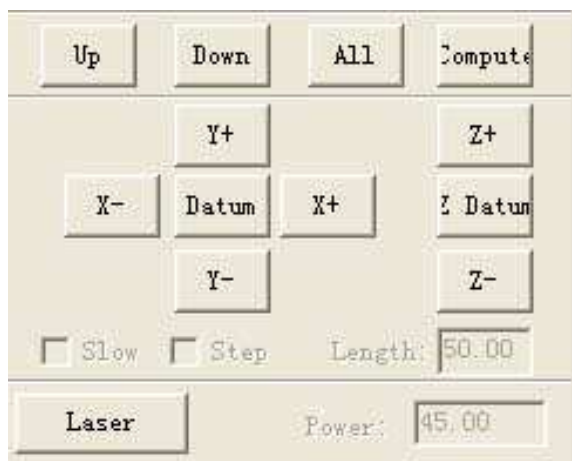


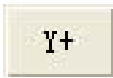
**F-length (длина подачи):** при вводе определенного параметра, двигатель подачи будет осуществлять определенный промежуток после каждой завершённой обработки. Требуется поддержка функции оборудованием.

**F-speed (скорость подачи):** Установка скорости подачи.

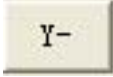
#### 5.2 Тест

Нажмите **Test** – отобразится следующее меню:

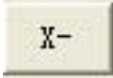




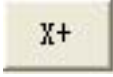
: Перемещение Y или оси подачи.



: Перемещение Y или оси подачи.



: Перемещение оси X.



: Перемещение оси X.



: Нажмите эту кнопку - лазерная головка медленно вернется в исходное положение на станке (заданная скорость "Slow Speed" может быть изменена в окне "Machine Parameters Setting"). Затем лазерная головка быстро вернется в исходное положение (заданная скорость "Fast Speed" может быть изменена в окне "Machine Parameters Setting"). Эта функция помогает избежать избыточного накопления данных в программе. Обычно, перед обработкой, станок необходимо перезагрузить. При установленном программном обеспечении, станок будет автоматически перезагружен (при желании, можете отключить эту функцию).

**Length:** определяет расстояние движения лазерной головки.

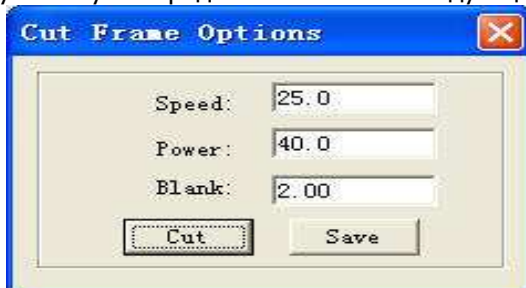
**Power:** определяет интенсивность подачи энергии лазера – от 0 до 100.



: Нажмите. Лазерная головка будет перемещаться как прямоугольник без излучения лазера в соответствии с размером изображения. Функция полезна при проверке расположения обрабатываемой детали.



: Нажмите. Лазерная головка будет перемещаться как прямоугольник с излучением лазера в соответствии с размером изображения. Также помогает утвердить расположение обрабатываемой детали. Нажмите на эту кнопку - перед вами появится следующее окно:



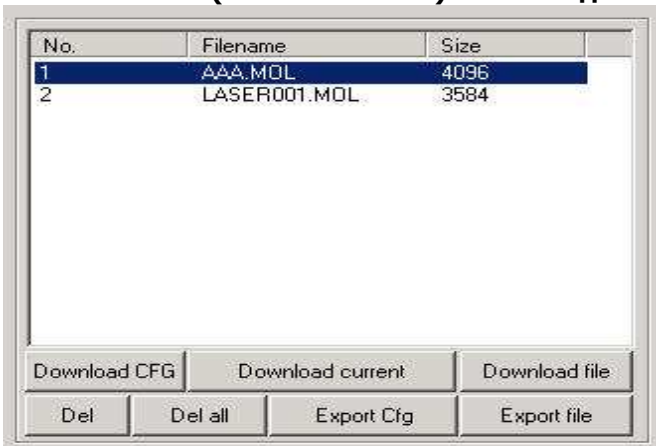
**Speed:** выбор скорости в зависимости от обрабатываемого материала. Выбрать наиболее подходящую скорость лучше с помощью тестирования.

**Power:** мощность лазера при гравировке.

**Blank:** расстояние между обрабатываемым изображением и концом детали.

**Save:** сохранение параметров для следующей обработки.

### 5.1 Stand Alone (Автоматически) - Только для MPC05



### 5.3.1 Download CFG - Загрузка CFG

Загрузите все параметры "Machine Settings" в MPC05 контроллер. Это можно сделать путем загрузки CFG файла (\*.mol) и копирования на MPC05 с помощью USB. При изменении этих параметров, или обновлении оборудования, вам будет необходимо перезагрузить CFG для изменения конфигурации.

### 5.3.2 Download Current

Загрузка текущих данных для обработки на MPC05 контроллер.

### 5.3.3 Download file

Загрузка параметров обработки на MPC05 контроллер.

### 5.3.4 Del

Удаление текущего файла.

### 5.3.5 Del all

Удаление всех файлов на MPC05 контроллере.

### 5.3.6 Экспорт Cfg

Создание файла с расширением \*.mol, в котором будут сохранены параметры из "Machine Settings". Этот файл с помощью USB может быть загружен в MPC05 контроллер.

### 5.3.7 Экспорт файла

Создание файла с расширением \*.mol, в котором будут сохранены параметры обработки. Этот файл с помощью USB может быть загружен в MPC05 контроллер.