

Language order:

English

French

German

Italian

Spanish

Polish

Dutch

Swedishf



Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

MARKING MACHINE USER MANUAL

We continue to be committed to provide you tools with competitive price. "Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually Saving Half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MARKING MACHINE



Read Carefully Before Use

Keep for Future Reference

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

Content

Introduction	3
1.1 General Information	3
1.2 Symbol Guide	4
1.3 Designated Use	5
1.4 Components	6
Safety Information	11
2.1 Disclaimer	11
2.2 General Safety Instructions	11
2.3 Laser Safety Instructions	12
2.4 Electrical Safety Instructions	13
2.5 Material Safety Instructions	14
Installation	16
3.1 Installation Overview	16
3.2 Selecting a Location	16
3.3 Electrical Grounding	18
3.4 Assembly	18
3.5 Preparing a Control Computer	20
3.6 Installing the EZCad Driver	20
3.7 Running the EZCad Software	25
Operation	26
4.1 Operation Overview	26
4.2 General Instructions	26
4.3 Rotary Axis Processing	29
Maintenance	32
5.1 Maintenance Overview	32
5.2 Scheduled Maintenance	32
5.3 Common Problems	33

Introduction

1.1 General Information

This manual is the designated user guide for the installation, setup, safe operation, and maintenance of your fiber laser marking machine. It is divided into several chapters covering general information, safety instructions, installation steps, operation instructions, maintenance instructions, and contact information.

All personnel involved in the installation, setup, operation, maintenance, and repair of this machine should read and understand this manual, particularly its safety instructions. Substandard performance and longevity, property damage, and personal injury may result from not knowing and following these instructions.

Your fiber laser marker works by emitting a powerful laser beam from its fiber laser source, sending that beam through a fiber optic cable, focusing its power through the galvanometer lens, and using this focused light to etch designs into certain substrates.

This fiber laser marking machine uses a nanoscale fiber laser source. Its single-mode output, good heat dissipation, high efficiency, and compact structure make it ideal for high-precision laser marking. With typical use, this device has an average lifespan around 100,000 working hours. However, constantly running your laser above 80% of its maximum rated power can significantly shorten its service life. It is recommended to use settings from 10% to 75% of the maximum rated power to enjoy optimal performance and longevity.

Note that this is a high-voltage device and, as a safety precaution, it is recommended to only touch its components with one hand at a time during use.

Note also the active laser is invisible to the human eye and anyone in or near the working area **MUST** use special protective eyewear when the laser is in use to avoid potentially permanent injury.

1.2 Symbol Guide

The following symbols are used on this machine's labeling or in this manual:



These items present a risk of serious property damage or personal injury.



These items address similarly serious concerns about the laser beam.



These items address similarly serious concerns about electrical components.



Protective eyewear should be worn by anyone around this machine during operation.



■ This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a crossed-out wheeled bin indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This symbol applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices.

FCC Information

CAUTION: Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment!

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:

- 1) This product may cause harmful interference.
- 2) This product must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

WARNING: Changes or modifications to this product not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the product.

Note: This product has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation.

This product generates, uses and can radiate radio frequency energy, and if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications.

However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this product does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the product off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures.

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the distance between the product and receiver.
- Connect the product to an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for assistance.

1.3 Designated Use And Parameters

This machine is intended for engraving signs and other consumer products on applicable substrates. This laser can process a wide variety of metals including steel, aluminum, titanium, brass, copper, tungsten, carbide, and chrome. (**NOTE:** Not applicable to wood, acrylic, leather.). The use of this system for non-designated purposes or materials is not permitted.

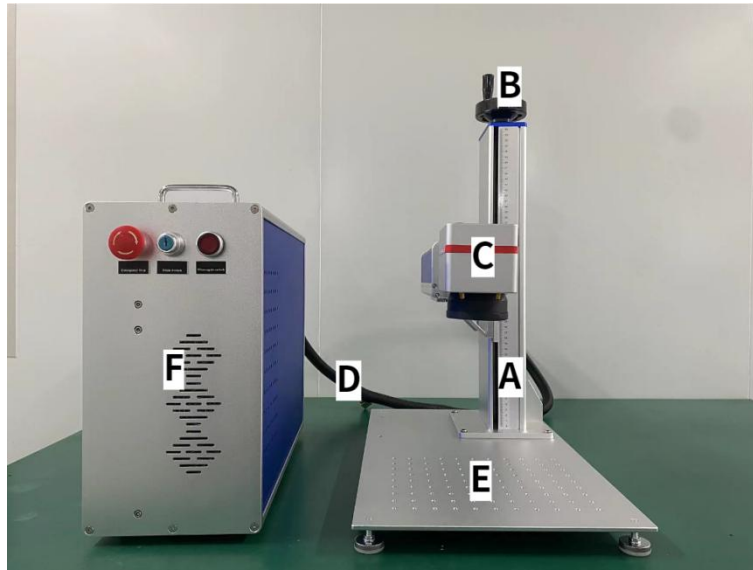
The system must be operated, maintained, and repaired by the personnel familiar with the field of use and the dangers of the machine and the material being engraved including its reflectivity, conductivity, potential for creating harmful or combustible fumes, and so on.

Laser beams are dangerous. The manufacturer and/or seller bear(s) no responsibility and assume(s) no liability for any improper use of this device or for any damage or injury arising from such use. The operator is obliged to use this fiber laser marker only in accordance with its designated use, the other instructions on the device and in its manuals, and all applicable local and national laws and regulations.

Model	FLM-R30-FT	FLM-R100-FT
Average laser output power	30W	100W
Total machine power	185W	400W
Maximum marking range	150*150mm	175*175mm
Rotary Axis	No	Yes

1.4 Components

Main Parts



A. Support Column - Holds the laser arm and includes a precise graduated ruler for quickly adjusting the height to work with different materials and thicknesses.

B. Height Adjustment Knob - Moves the laser arm up and down for the correct alignment across different materials and thicknesses.

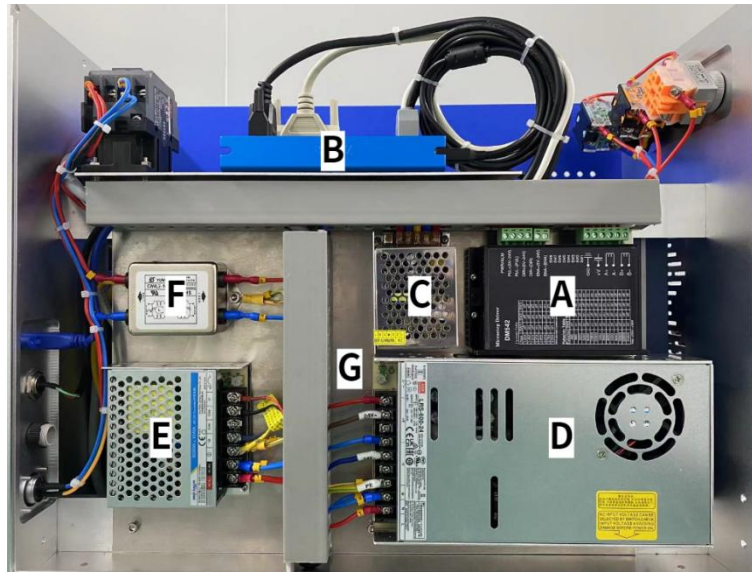
C. Galvo Lens Head - The high-speed galvanometer scanning head focuses the laser beam to a fine point, directing it to proper locations on the target material during engraving.

D. Laser Cable - Transmits laser beam emitted from the laser source, electrical power, and control signals between the main tower and the laser arm.

E. Worktable - Holds the target material. Optionally, use it with positioning bars for more precise alignment.

F. Main Tower - Houses the fiber laser source, the mainboard, and various connections, controlling the operation of the laser marking system. It is equipped with a laser cable and a ground wire on the back.

Main Tower



A. Rotary Stepper Motor - Helps control the stepper motor of the attached rotary axis.

B. Mainboard - Works with your software to control the laser.

C. Mainboard Power Supply - Draws 0.5A to convert standard electricity to 5V, 3A power for the mainboard.

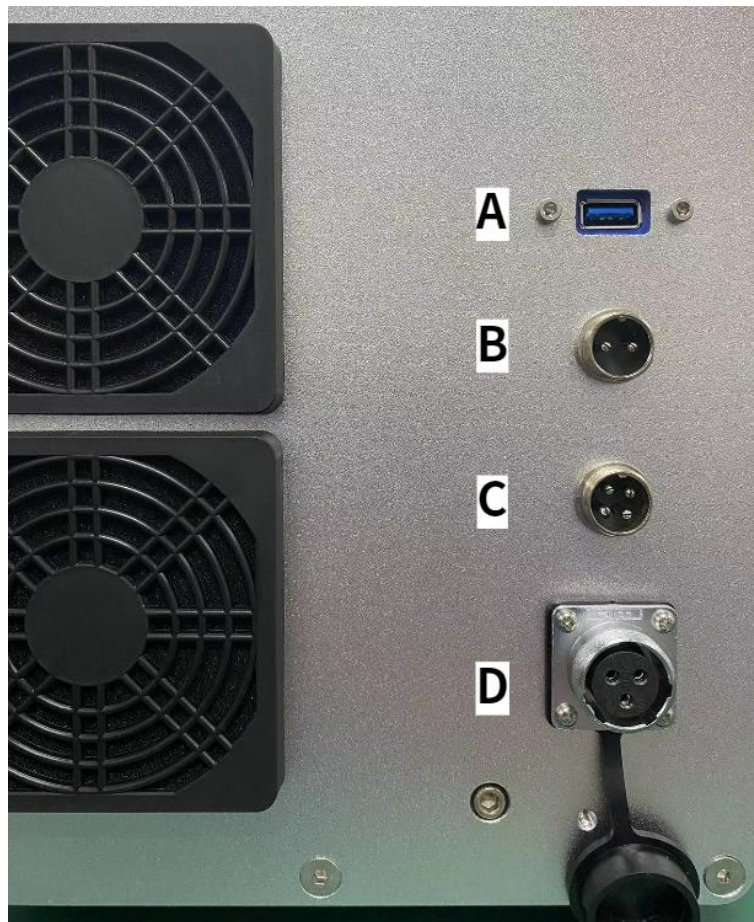
D. Laser Power Supply - Draws 6.8 A to convert standard electricity to 24 V, 14.6 A power for the fiber laser source.

E. Galvanometer Power Supply - Draws 2.5 A to convert standard electricity to 15 V, 2 A power for the scanning galvo lens.

F. EMI Filter - Protects the sensitive electronics in the mainboard from interference from the power supply.

G. Fiber Laser Source(Inside Casing) - Creates the laser beam and transfers it to the fiber optic pathway to the scanning lens.

Connection Inputs



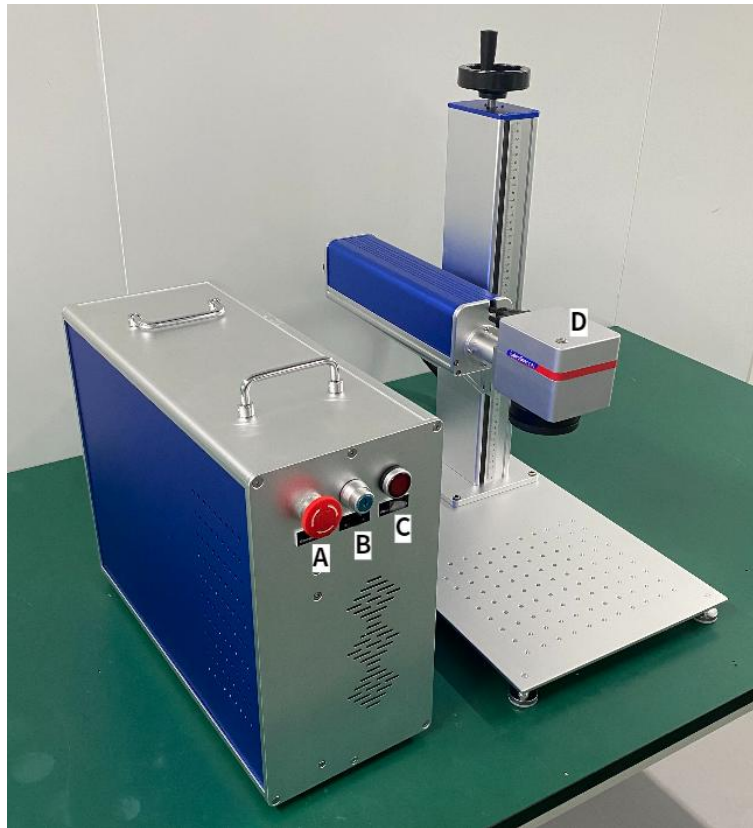
A. USB Port - Connects the machine to your control computer.

B. Foot Pedal Cord Input - Enables optional pedal control of laser activation to free your hands for manual adjustment of the target material.

C. Rotary Axis Cord Input - Enables an optional rotary axis with a 4-pin connection cable.

D. Power Cord Input - Connects to the machine's standard 3-prong main power cable.

Power Buttons



A. Emergency Stop - Stops the machine instantly by pressing the button during operation; turning it clockwise releases the button. Due to risks of fire and other hazards during engraving, this engraver includes a large and easy-to-reach emergency stop button on the control panel.

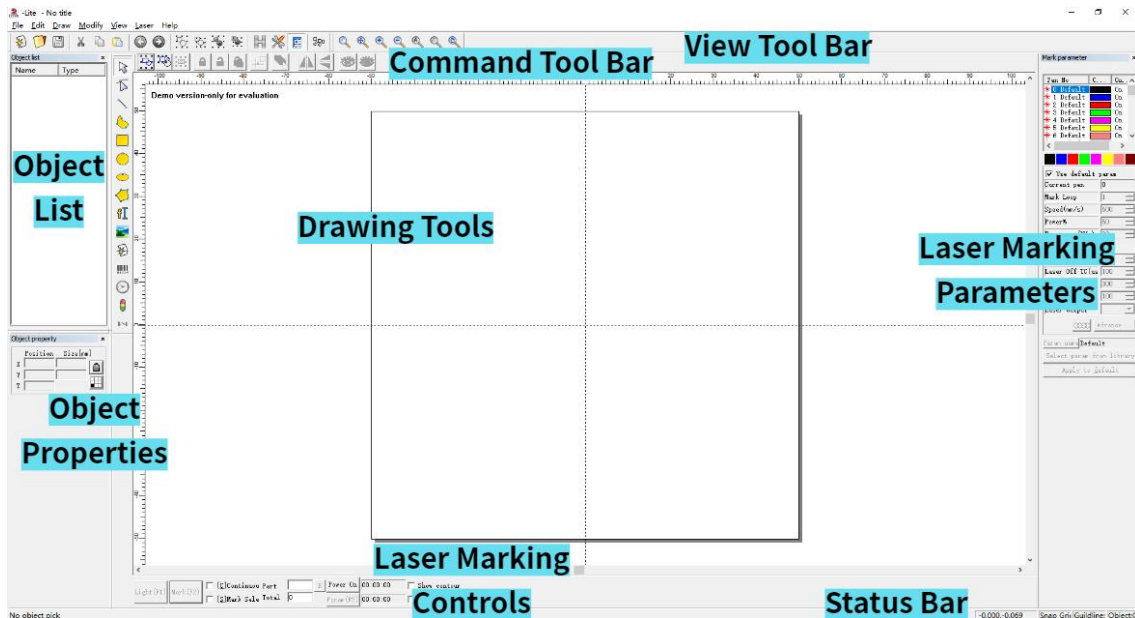
B. Scan Head - Activates the mainboard and the scanning galvo lens. Insert your key and turn it clockwise after releasing the emergency stop during normal startup.

C. Fiber Laser - Activates the 24V relay inside the main tower that connects the power to the fiber laser source. Press it after the emergency stop button during normal startup. Press it to restore the power after a blackout.

D. Focus Switch - Activates the red light guider to assist the focusing and engraving process.

Software Main Interface

This laser marking machine is controlled by the EZCad software, which must be installed on an applicable computer to direct the laser. Some important features include the following parameters and controls.



A. Loop Count - Specifies how many times the laser beam will repeat its path, with more loops creating greater contrast in the marked image.

B. Speed - Specifies the speed of the beam in millimeters per second, with greater speed creating less contrast in the marked image.

C. Power - Specifies the % of the machine's rated power that will be used, with greater power creating greater contrast.

It is recommended to use 10%–75% of the rated power to enjoy optimal performance and longevity for most applications.

Constantly running your laser above 80% of its rated power can significantly SHORTEN the service life of this product.

D. Frequency - Specifies the laser's frequency in kilohertz (kHz), with higher frequency producing a denser and darker engraving.

E. Red (F1) - Tells the laser guidance to illuminate the current laser path.

F. Mark (F2) - Fires the laser beam for testing and focus improvement.

For more instructions on the EZCad software, see the separate EZCad software manual included in the USB flash.

Safety Information

2.1 Disclaimer

Your engraver may differ somewhat from those shown in this manual due to options, updates, etc. Please contact us if your marking machine came with an outdated manual or if you have any other questions.

2.2 General Safety Instructions

- Use this laser marking device only in accordance with all applicable local and national laws and regulations.
- Use this device only in accordance with this instruction manual and the manual for the engraving software included with it. Only allow this device to be installed, operated, maintained, repaired, etc. by others who have also read and understood both manuals. Ensure that this manual and the software manual are both included with this device if it is ever given or sold to a third party.
- DO NOT leave this device unattended during operation. Observe the device throughout operation and, if anything seems to be operating strangely, immediately cut off ALL power to the machine and contact either our customer service or your dedicated repair service. Similarly, ensure the device is FULLY turned off in the correct order after each use.
- DO NOT allow minors, untrained personnel, or personnel suffering from physical or mental impairment that would affect their ability to follow this manual and the software manual to install, operate, maintain, or repair this device.
- Any untrained personnel who might be near the device while it is in operation MUST be informed that it is dangerous and fully instructed on how to avoid injury during its use.
- Always keep a fire extinguisher, water hose, or other flame-retardant system nearby in case of accidents. Ensure that the local fire department's phone number is clearly displayed nearby. In the case of a fire, cut electrical power before dousing the flame. Familiarize yourself with the correct range for your extinguisher before use. Take care not to use your extinguisher too close to the flame, as its high pressure can produce blowback.

2.3 Laser Safety Instructions

This machine uses an invisible CLASS 4 LASER, the strongest and most dangerous class of laser available for public use. Used without care, it can cause serious property damage and personal injury including but not limited to the following:



- The laser will easily burn nearby combustible materials
 - Some working materials may produce radiation or harmful gasses during processing
 - Direct exposure to the laser will cause bodily harm including serious burns and irreparable eye damage
-

As such,

- NEVER interfere with the laser beam.
- DO NOT place any part of your body under the laser lens during operation. Take measures to protect yourself from potentially reflected laser beams including the use of screens or personal protective equipment.
- NEVER attempt to view the laser directly without protective eyewear. Always wear safety goggles or glasses designed to filter the specific wavelength of your engraver's laser with an optical density (OD) of 5+. As even seemingly matte materials can produce harmful reflected beams, care should be taken to keep anyone without protective eyewear from observing the machine during operation. EVEN WITH protective eyewear, do not stare or allow others to stare continuously at the laser beam during operation.
- DO NOT leave potentially combustible, flammable, explosive, or corrosive materials nearby where they could be exposed to the direct or reflected laser beam.
- DO NOT use or leave sensitive EMI equipment nearby. Ensure the area around the laser is free of strong electromagnetic interference during any use.
- ONLY use this machine as described in the Material Safety section of this manual. The laser settings and engraving process must be properly adjusted for specific materials.
- Ensure the area is kept free of airborne pollutants, as these might pose a similar risk of

reflection, combustion, etc.

- NEVER use this marking machine with the fiber source's housing open, as the closed laser light path is necessary to prevent laser radiation leakage.
- DO NOT modify or disassemble the laser and do not use the laser if it has been modified or disassembled by anyone except trained and skilled professionals. Dangerous radiation exposure and other injury may result from the use of adjusted, modified, or otherwise incompatible equipment.

2.4 Electrical Safety Instructions

- ONLY use this device with a compatible and stable power supply with less than 5% fluctuation in its voltage.
- DO NOT connect other devices to the same fuse, as the laser system will require its full amperage. Do not use with standard extension cords or power strips. Use only surge protectors rated over 2000J.
- ONLY turn on the power to this device when it is well grounded, either via a firm connection to a 3-prong outlet or via a dedicated ground cable firmly connected to the proper slot on the back of the main tower. Do not use with an ungrounded 3-to-2 prong adapter. The device's grounding should be checked regularly for any damage to the line or loose connections.
- Turn the device on and off using its key and power buttons in the correct order. The mainboard, galvanometer, and laser have separate power supplies that are grounded in order. Activating everything at once, too quickly, or in the wrong order may send electrical current to an ungrounded component, causing short circuits and other electrical hazards.
- ONLY use this device with one hand at a time. The laser is powered by an extremely high voltage connection and placing two hands on the machine at one time during operation has the potential to create a closed circuit with the human body, resulting in electrical shock.
- The area around this laser marking device should be kept dry, well ventilated, and environmentally controlled to keep the ambient temperature between 40°F–95°F (5°C–35°C). The ambient humidity should not exceed 70%.
- Adjustment, maintenance, and repair of the electrical components of this device must be done ONLY by trained and skilled professionals to avoid fires and other malfunctions, including potential radiation exposure from damage to the laser components. Because specialized techniques are

required for testing the electrical components of this marking system, it is recommended such testing only be done by the manufacturer, seller, or repair service.

- Unless otherwise specified, ONLY undertake adjustment, maintenance, and repair of the device when it is turned off and disconnected from its power supply.

2.5 Material Safety Instructions

- Users of this fiber marking machine are responsible for confirming that materials to be processed can withstand the heat of a class 4 laser and will not produce any emissions or byproducts either harmful to people nearby or in violation of any local or national laws or regulations. In particular, do not use this device to process polyvinyl chloride (PVC), Teflon, or other halogen containing materials under any circumstances.

- Users of this fiber laser are responsible for ensuring that every person present during operation has sufficient PPE to avoid any injury from emissions or byproducts of the materials being processed. In addition to the protective laser eyewear discussed above, this may require goggles, masks or respirators, gloves, and other protective outer clothing.

- Users must exercise special caution when working with conductive materials as buildup of their dust and ambient particles may damage electrical components, cause short circuits, or produce other effects including reflected laser radiation.

This machine can be safely used with the following materials:

- Aluminum
- Brass
- Carbide
- Gold
- Silver
- Steel
- Stone, including Granite, Marble, etc.
- Titanium
- Tungsten

This machine CANNOT be used with the following materials or with any materials which include them:

- Artificial Leather containing Hexavalent Chromium (Cr[VI]), due to its toxic fumes
- Astatine, due to its toxic fumes
- Beryllium Oxide, due to its toxic fumes
- Bromine, due to its toxic fumes
- Chlorine, including Polyvinyl Butyral (PVB) and Polyvinyl Chloride (PVC, Vinyl, sintra, etc.), due to its toxic fumes
- Fluorine, including Polytetrafluoroethylenes (Teflon, PTFE, etc.), due to its toxic fumes
- Iodine, due to its toxic fumes
- Paper and Paperboard, due to their high flammability when exposed to the concentrated laser
- Phenolic Resins, including various forms of Epoxy, due to their toxic fumes
- Wood, including MDF, Plywood, Balsa, Birch, Cherry, Oak, Poplar, etc., due to its high flammability

This machine can be used with some other metals, hard plastics, and other materials with some care. For other materials, if you are unsure about its safety or laserability with this device, seek out its material safety data sheet (MSDS). Pay especial attention to information about safety, toxicity, corrosiveness, reflectivity, and reaction(s) to high heat. Alternatively, contact our support department for further guidance.

Installation

3.1 Installation Overview

A complete working system consists of the fiber laser source, the laser arm with the galvanometer lens, a computer (not included) with engraving software (included), all applicable connection cables, a support column and a worktable. Users can also configure other additional accessories (such as a rotary axis) to suit their needs.



Use only the hardware, wiring, and power sources that came with or are compatible with this device.

Installing equipment that your device is not designed to work with can lead to poor performance, shortened service time, increased maintenance costs, property damage, and personal injury.

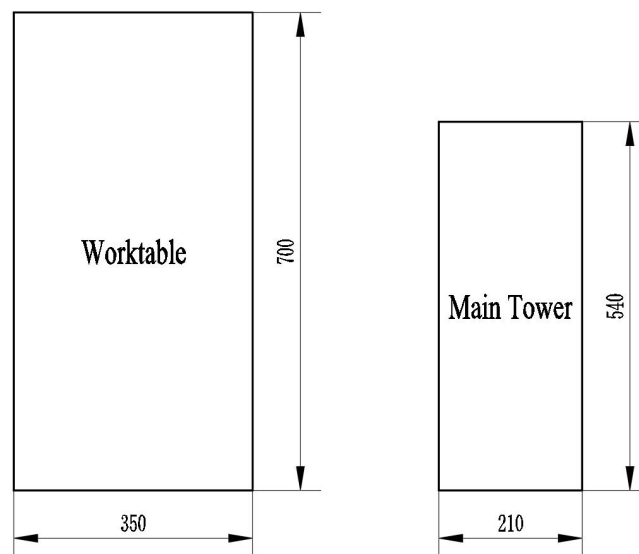
Please note the specific requirements of your system's installation. Every customer must understand these notes before installation to execute a proper setup and achieve safe laser performance. If you have any installation questions or problems, contact our technicians and customer support team.

Any auxiliary equipment must be adjusted to the base machine. Queries may be directed to the dealer or manufacturer of such equipment.

3.2 Selecting a Location

Prior to assembling your fiber laser marker, select a location meeting all of the following requirements:

•Installation Dimensions (Top View):mm



•The location should be stable, level, dry, and climate controlled to ensure an ambient temperature 40°F–95°F (5°C–35°C) and an ambient humidity under 70%. In particular, the temperature and humidity together should not be close to the dew point. It is recommended to use a windowless room or to use blinds and/or curtains to avoid exposure to the potential additional heat of direct sunlight.

•The location should be free of dust and other airborne pollutants and well ventilated enough to process any fumes produced by the engraving process in accordance with all applicable laws and regulations. Depending on the materials to be processed, this may require construction of a dedicated ventilation system.

•It should be away from children; combustible, flammable, explosive, or corrosive materials; and sensitive EMI devices.

•The power cord should be plugged into a compatible and stable power source via a grounded 3-prong outlet. No other item should be drawing current from the same fuse.

•There should be fire-fighting equipment nearby and the local fire station's phone number should be clearly displayed.

•It is highly recommended to have an extra work table nearby in order to avoid placing objects on or directly adjacent to the machine, which could become a fire or laser hazard.

3.3 Electrical Grounding

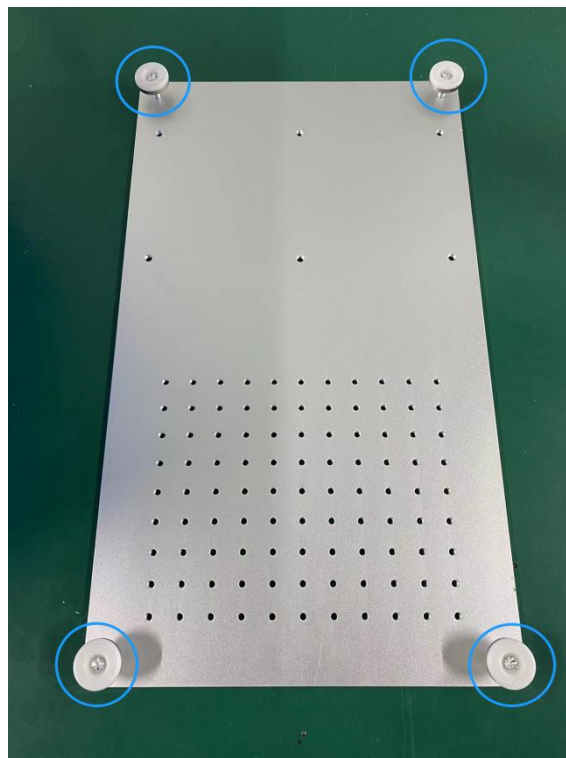


- DO NOT use with an ungrounded 3-to-2 prong adapter. The machine's grounding should be checked regularly for any damage to the line or loose connections.
 - Poor grounding WILL cause equipment failure and create a serious electrical shock hazard. The manufacturer and/or seller bear(s) no responsibility and assume(s) no liability for any damage, accidents, or injuries caused by bad grounding connections.
-

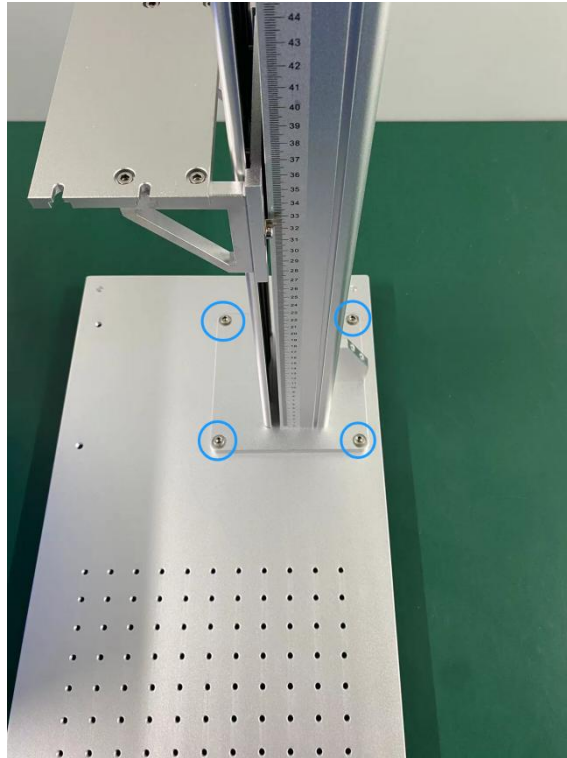
This machine employs a CLASS 4 laser which is extremely high voltage and potentially dangerous. Therefore, users MUST securely ground it to avoid the buildup of static electricity.

3.4 Assembly

1. Install the footing



-
2. Use the four mounting holes and the bolts provided to mount the support column to the table.



3. Mount the laser arm so that its lens box is positioned over the work area.



3.5 Preparing a Control Computer

1. Prepare a control computer. See the software EZCad manual in the USB for details on the requirements for the control computer.



The control computer should not be placed more than 15 feet (4.5 m) away from the laser marking machine to avoid possible interference with the signal in its line.

2. Prepare the applicable engraving software and its driver to operate the machine.

For your convenience, we provide a copy of the EZCad software, an EZCad manual, an EZCad driver, and a parameter reference document for colors in the provided USB drive.

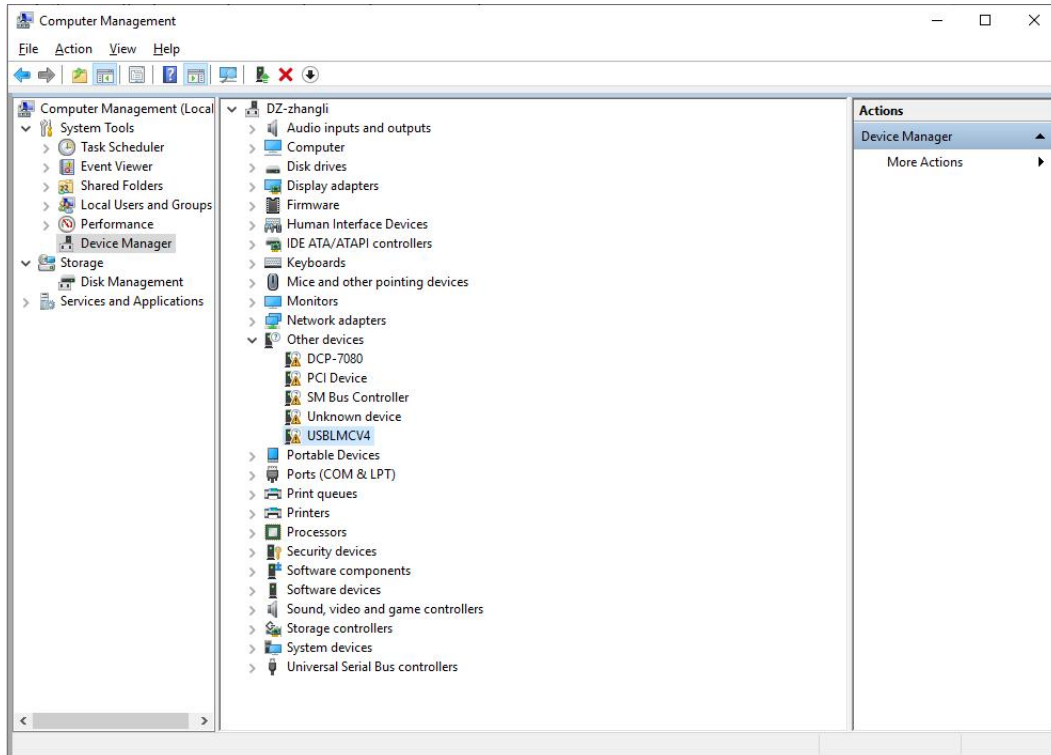
To avoid the risk of data loss, COPY AND PASTE the whole USB disk folder onto your computer before using it.

3.6 Installing the EZCad Driver

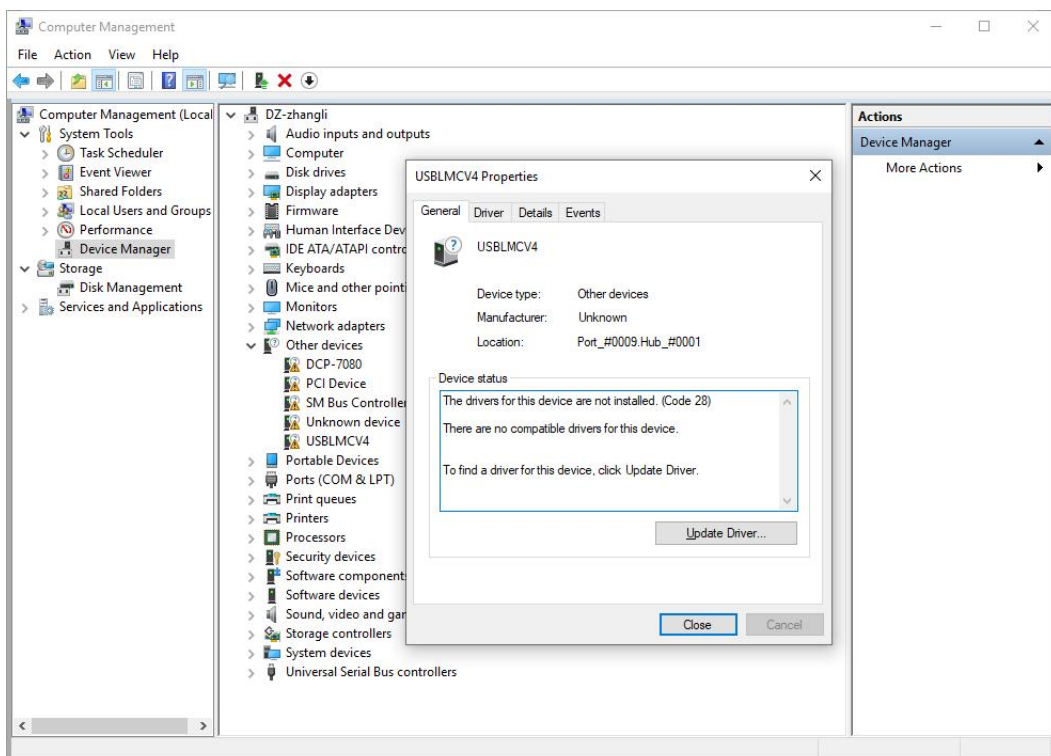
The EZCad driver is included in the provided USB drive.

1. Turn on the laser marking machine and your computer.
2. Ensure that the USB cable is connected to the computer and laser marking machine, and insert the provided USB drive into your computer.
3. Right click and then select Device Manager.

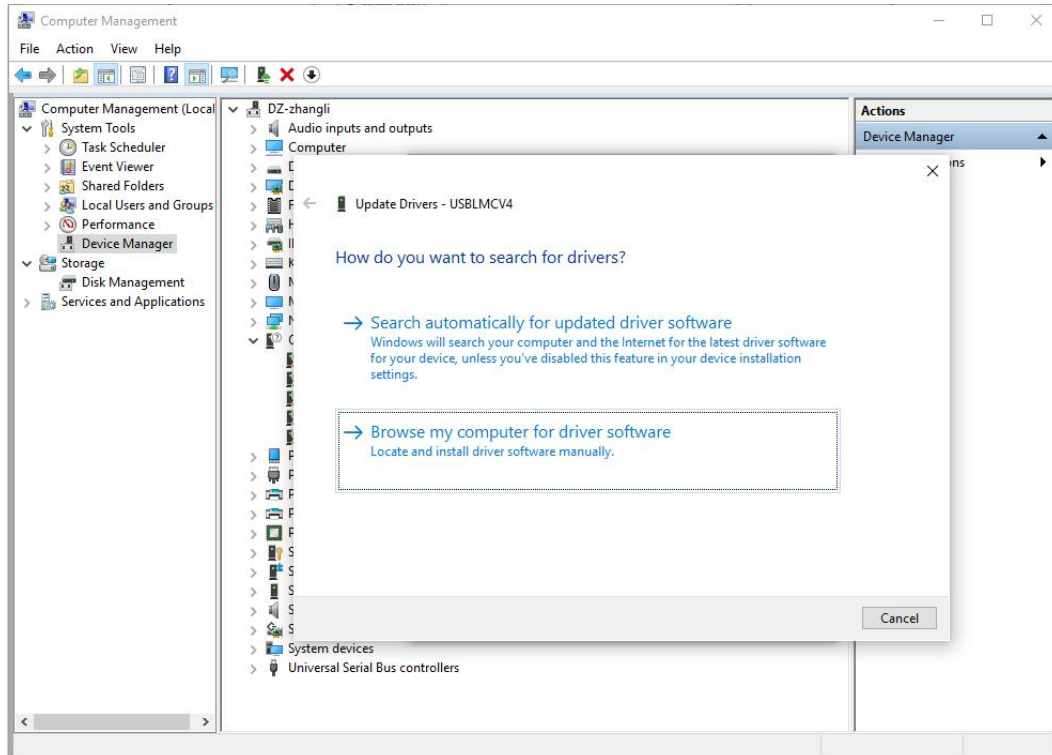
4. Click Device Manager → Other devices and then double click Unknown device.



5. Click Update Driver.



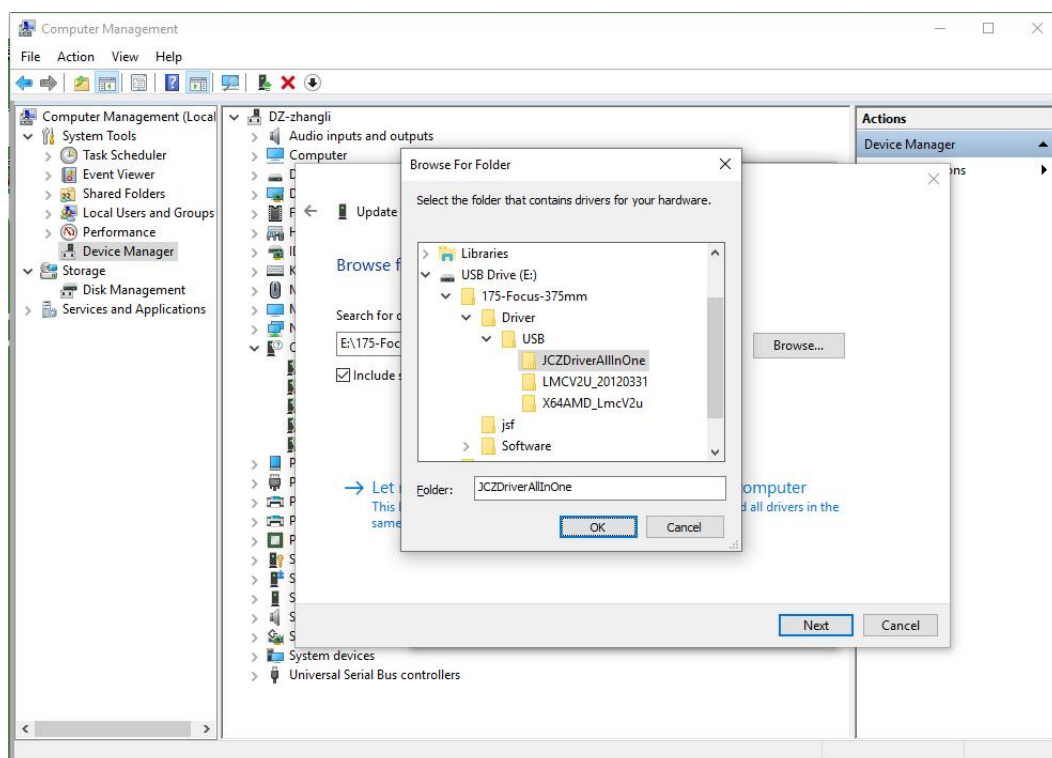
6. Click the second option Browse my computer for driver software.



7. Click Browse to select a location and then click OK → Next.

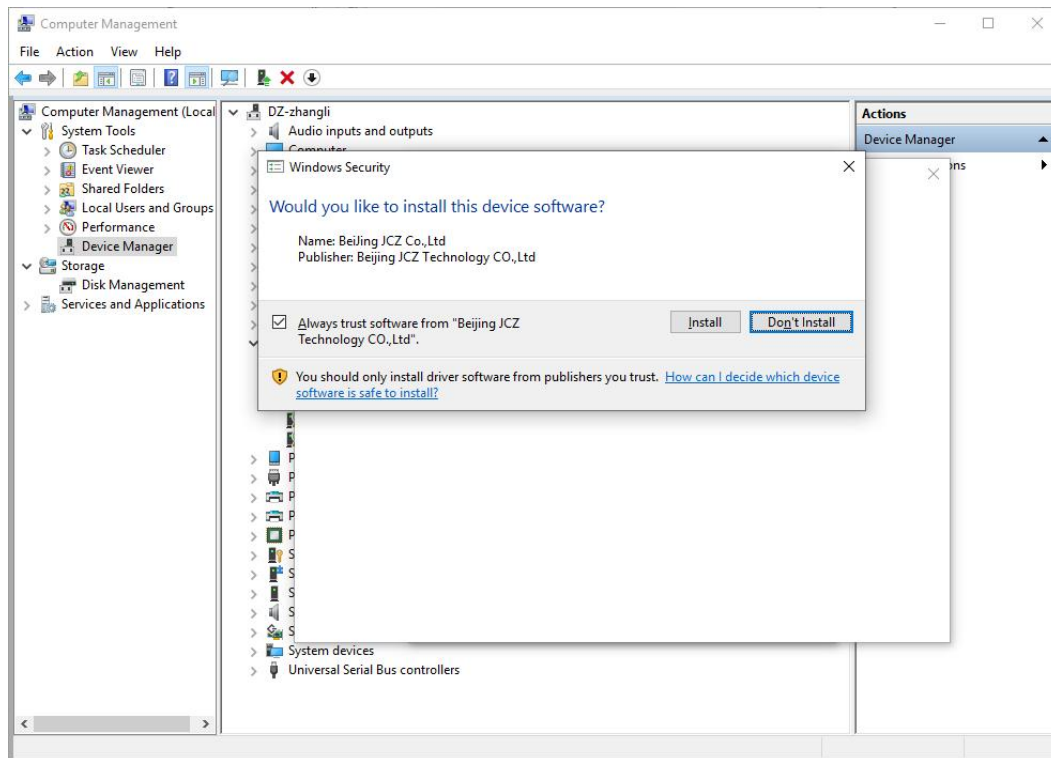
The driver should be installed in the same location as the software.

The folders “JCZDriverAllInOne” and “LMCV2U_20120331” are for 32-bit installation and the folder “X64AMD_LmcV2u” is for 64-bit installation.

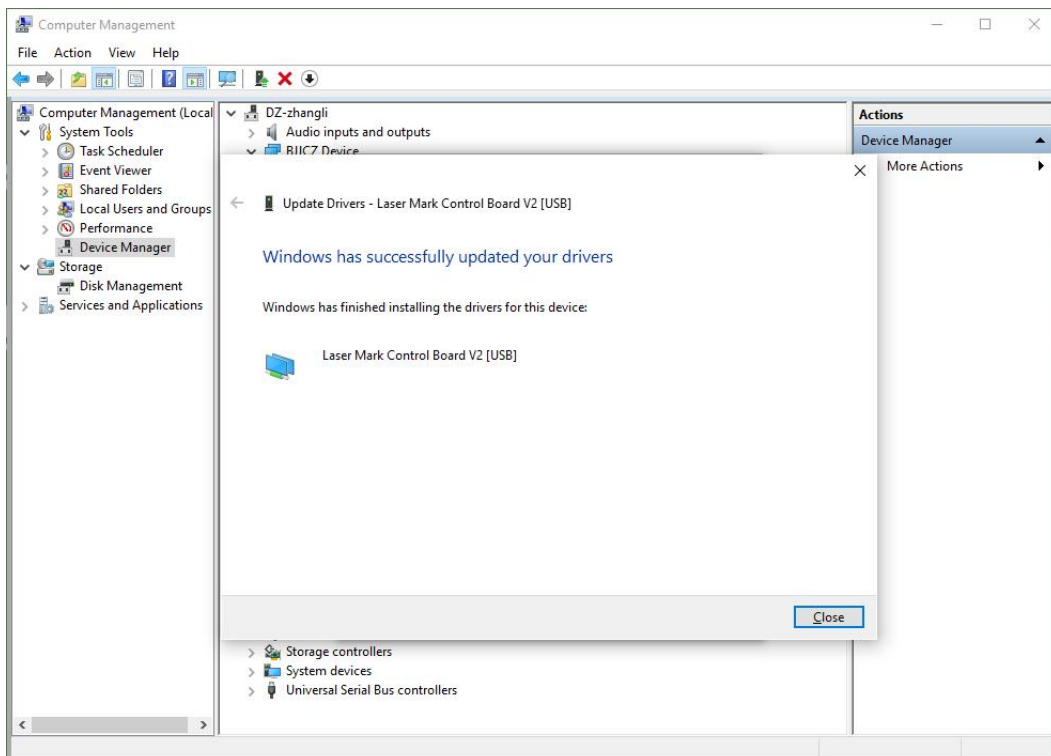


8. Check the box and click Install.

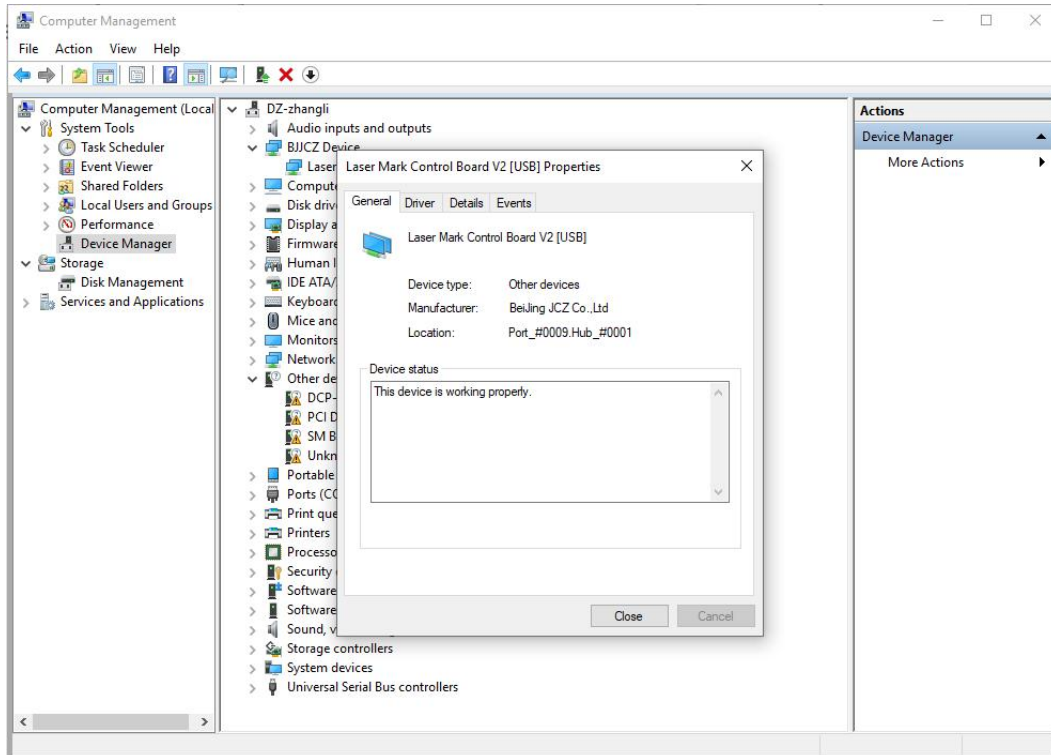
The driver installation should start.



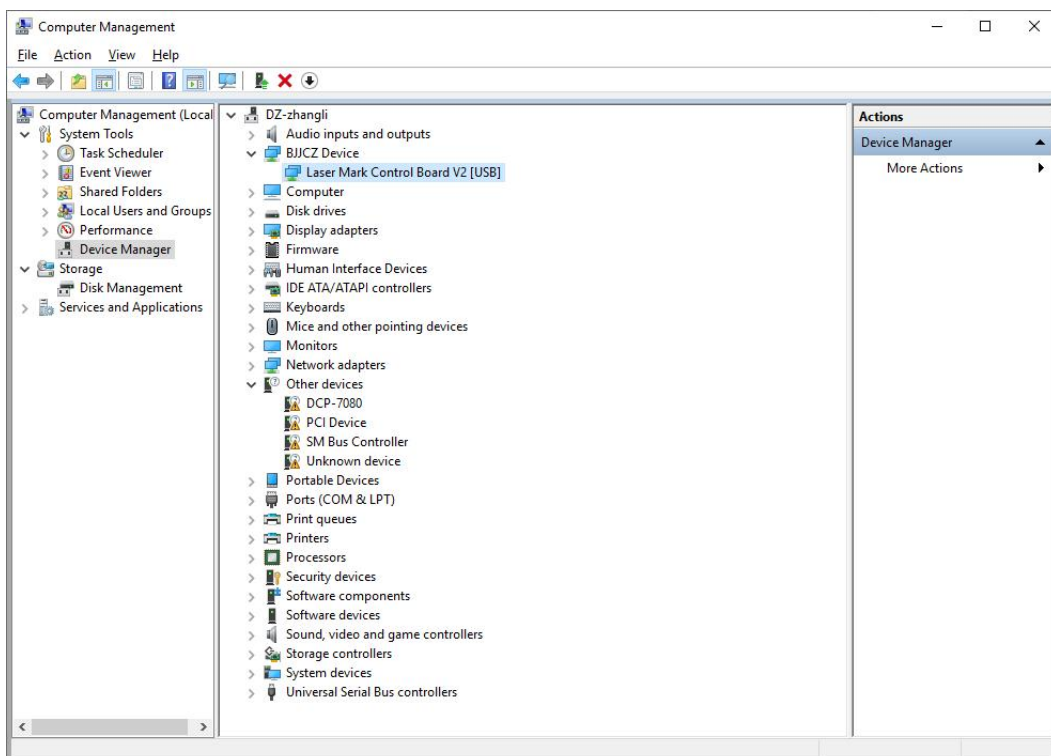
9. After installation, click Close.



10. Click Close.



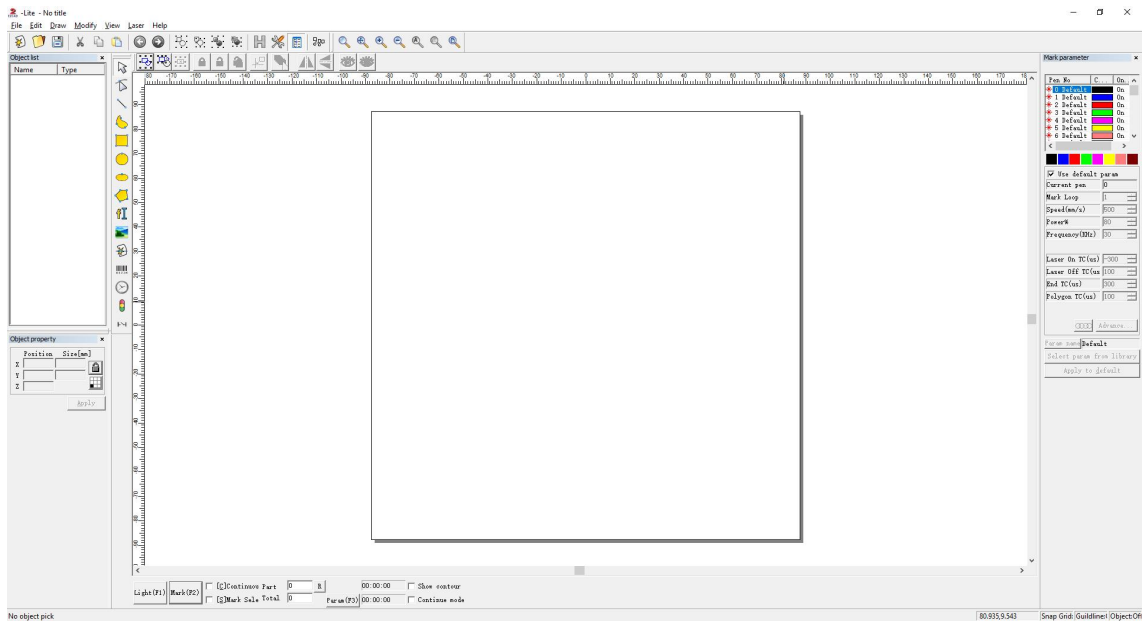
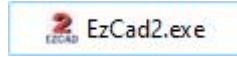
11. Make sure that the driver has been installed successfully.



3.7 Running the EZCad Software

The EZCad software is included in the provided USB drive. You can use it without installation. Familiarize yourself with your software's image design features and laser control settings before beginning the operation of the laser marking machine. For instructions, see the EZCad manual in the provided USB drive.

1. Double click EzCad2 to start the software.
2. Click I agree.
3. Wait for a moment and make sure the software runs successfully.



Operation

4.1 Operation Overview



- ALWAYS operate this machine following all the instructions provided herein. Performance of procedures other than those specified herein may result in property damage and personal injury.
 - DO NOT use this machine for purposes not specified herein.
-

This section will address only some of the options and features provided by the operation software EZCad for your reference. Before operating this machine, ensure that you have read and understand this entire manual, and the separate EZCad software manual.

4.2 General Instructions

Turning on the Machine

1. The power cable is connected to the power supply.
2. Release the Emergency Stop button by turning it clockwise if it is locked.
3. Insert the laser key into the Scan Head and turn clockwise by 90° .
4. Press the Fiber Laser button.
5. remove the lens head cover.
6. Press the Focus switch button on the scanning head to turn on the red light guider.

The two red dots should be displayed on the working platform when the red light guider is on.

Focusing

1. Rotate the focus adjustment knob clockwise to lower the scanning head or rotate it counterclockwise to raise the scanning head until the two red dots merge into one.
2. Make a note of the correct height on the support column's ruler for future reference.

Preparing Your Design

1. Make sure the control computer is connected to the machine via the USB cable.

If you previously disconnected the control computer, reconnect it via the USB cable now.

If your computer is already connected and EZCad is already running, restart it now to establish a connection between the computer and the laser's control board.

2. Double click EzCad2.exe in the "Software" folder in the USB drive to start the software.

3. Load or create a design in EZCad as follows.

For detailed parameter descriptions and settings, see the EZCad software manual in the USB drive.

Setting Engraving Parameters

Customize your contrast and engraving depth by adjusting the engraving parameters in EZCad.

- To darken an image, use a higher frequency setting. To lighten it, use a lower one.
- To increase engraving depth, increase the amount of energy per unit area by reducing the speed parameter or increasing the laser's power or the number of loops.

Marking Settings

- Red(F1): Marks the frame of the object to be marked, with no laser emitted during the process.

It is used to indicate the processing area and facilitate locating the workpiece.

This function is available on models with a red light guider. Pressing F1 on the keyboard to activates this function.

- Mark(F2): Starts processing. Press F2 on the keyboard to run this command.

For other marking settings, see the EZCad software manual.

The test material should be of the same material as the actual one you are going to mark.

- DO NOT stare at the laser in operation even with protective eyewear.
- When an unexpected situation occurs, press the emergency stop button immediately to halt the machine's operation.
- Watch for possible issues like sparks or fires, however, and be prepared to quickly extinguish a fire if necessary.

Testing the Engraving Effect

1. Activate the laser guidance system by clicking Red in EZCad or hitting F1 on the keyboard.

The design should be displayed in red light on the worktable, showing where the laser will fire.

2. Place an expendable piece of the material to be engraved in the location shown by the laser guidance, the test material should be of the same material as the actual one you are going to mark.

3. Click Mark in EZCad or press F2 on the keyboard to engrave your design. Alternatively, you can activate the laser by using the foot pad.

The laser is invisible but will create a buzzing noise and sparks and begin engraving when it is correctly focused on your test material.



- DO NOT stare at the laser in operation even with protective eyewear.
 - When an unexpected situation occurs, press the emergency stop button immediately to halt the machine's operation.
 - Watch for possible issues like sparks or fires, however, and be prepared to quickly extinguish a fire if necessary.
-

4. Examine the quality of your first run and adjust the laser parameters in EZCad as necessary to create your desired effect.

Engraving

1. Replace the test material with the actual material.
2. Use the foot pad or press Mark in EZCad or hit F2 on the keyboard to engrave your pattern.

The foot pedal is particularly useful for continuous or repeated operation of the laser once you've settled on your design and its ideal parameter settings. You can also achieve more control of the marking process by reducing the laser's speed and using the foot pad.



- DO NOT stare at the laser in operation even with protective eyewear.
 - When an unexpected situation occurs, press the emergency stop button immediately to halt the machine's operation.
 - Watch for possible issues like sparks or fires, however, and be prepared to quickly extinguish a fire if necessary.
-

Finishing-up

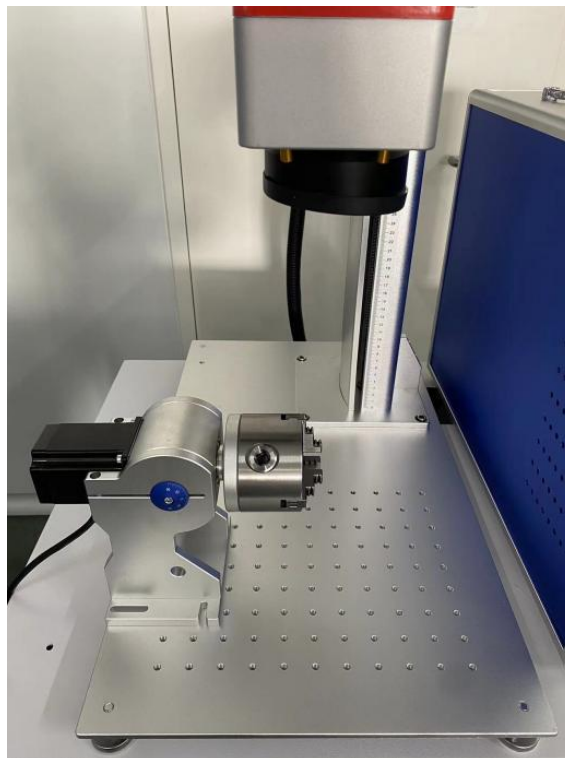
When you have finished engraving your design, deactivate the systems as follows:

1. Close the EZCad software and disconnect your computer.
2. Press the Fiber Laser button.
3. Turn the key counterclockwise to turn off the laser.
4. Cover the galvanometer lens.
5. For best results, disconnect your marking machine from its power supply between uses. Unplug it or turn off its intermediary surge protector.
6. Fully clean the worktable.

4.3 Rotary Axis Processing (Be suitable for FLM-R100-FT)

Installing the Rotary Axis

1. Install the rotary axis on the worktable and place a piece of sample material on the rotary axis.

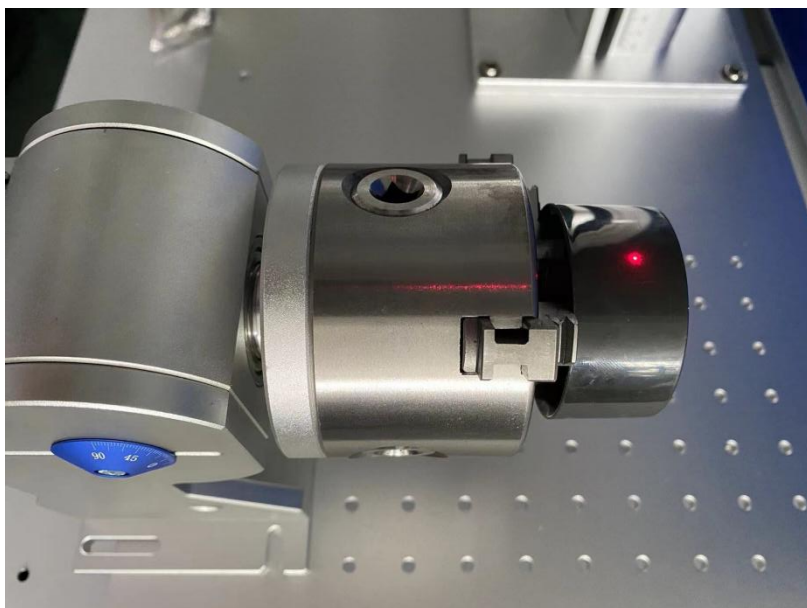


2. Connect the 4-receptacle rotary cable to the rotary axis port.



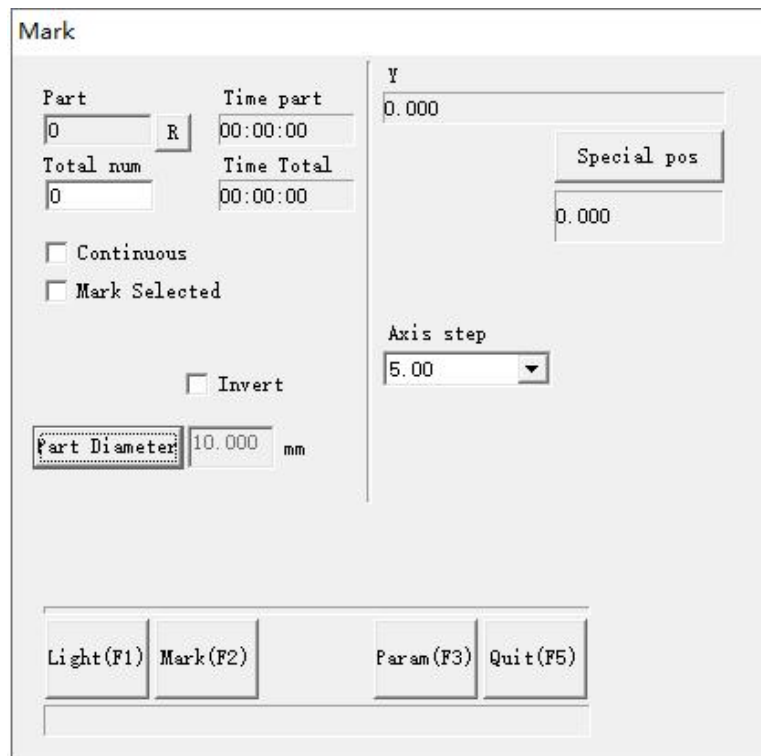
3. Turn on the machine and then the red light guider.

4. Focus the laser.



Instructions for EZCad

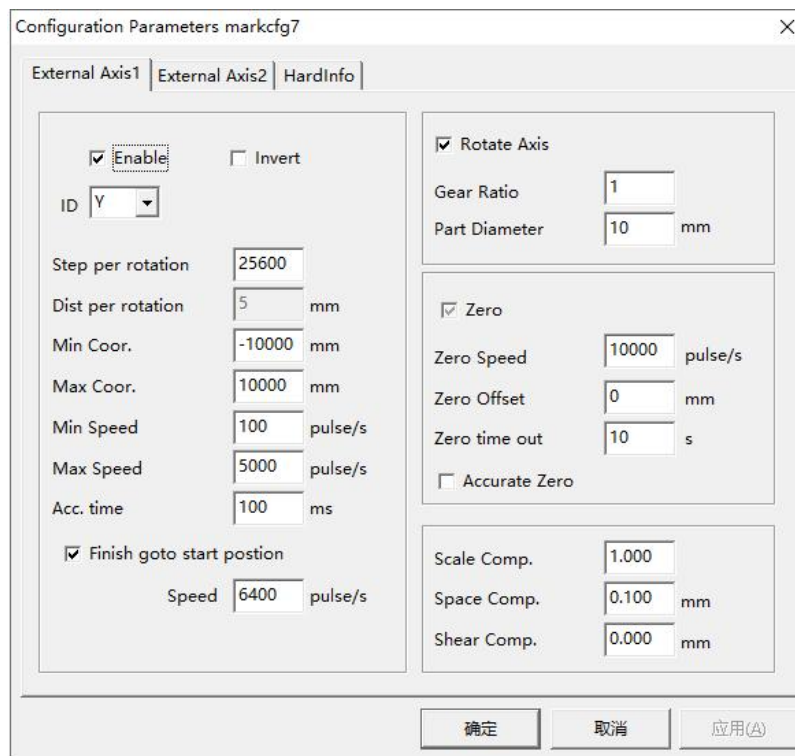
1. Click Laser → Rotate TextMark in EZCad



The 'Mark' dialog box in EZCad contains the following fields and controls:

- Part:** Input field with '0' and a dropdown arrow.
- Time part:** Input field with '00:00:00'.
- Total num:** Input field with '0'.
- Time Total:** Input field with '00:00:00'.
- Continuous:** ☐ checkbox.
- Mark Selected:** ☐ checkbox.
- Invert:** ☐ checkbox.
- Part Diameter:** Input field with '10.000' and 'mm' unit.
- Y:** Input field with '0.000'.
- Special pos:** Input field with '0.000'.
- Axis step:** Input field with '5.00' and a dropdown arrow.
- Buttons:** Light(F1), Mark(F2), Param(F3), Quit(F5).

2. Set rotary parameters.



The 'Configuration Parameters markcfg7' dialog box has three tabs: 'External Axis1', 'External Axis2', and 'HardInfo'. The 'External Axis1' tab is active and contains the following settings:

- Enable:** ☒ checkbox.
- Invert:** ☐ checkbox.
- ID:** Dropdown menu with 'Y' selected.
- Step per rotation:** Input field with '25600'.
- Dist per rotation:** Input field with '5' and 'mm' unit.
- Min Coord.:** Input field with '-10000' and 'mm' unit.
- Max Coord.:** Input field with '10000' and 'mm' unit.
- Min Speed:** Input field with '100' and 'pulse/s' unit.
- Max Speed:** Input field with '5000' and 'pulse/s' unit.
- Acc. time:** Input field with '100' and 'ms' unit.
- Finish goto start position:** ☒ checkbox.
- Speed:** Input field with '6400' and 'pulse/s' unit.
- Rotate Axis:** ☒ checkbox.
- Gear Ratio:** Input field with '1'.
- Part Diameter:** Input field with '10' and 'mm' unit.
- Zero:** ☒ checkbox.
- Zero Speed:** Input field with '10000' and 'pulse/s' unit.
- Zero Offset:** Input field with '0' and 'mm' unit.
- Zero time out:** Input field with '10' and 's' unit.
- Accurate Zero:** ☐ checkbox.
- Scale Comp.:** Input field with '1.000'.
- Space Comp.:** Input field with '0.100' and 'mm' unit.
- Shear Comp.:** Input field with '0.000' and 'mm' unit.
- Buttons:** 确定 (OK), 取消 (Cancel), 应用(A) (Apply).

For detailed instructions, see the EZCad software manual.

3. Prepare your design, test and engrave.

Maintenance

5.1 Maintenance Overview

Unless otherwise specified, **ONLY** perform adjustment and maintenance of this device when the power is turned off and the power supply has been disconnected. **ONLY** allow trained and skilled professionals to modify or disassemble this device.

5.2 Scheduled Maintenance

- Keep the workroom clean and dust-free at all times.
- Ensure the device is fully powered off when not in use.
- Cover the galvanometric lens when it is not in use.
- Clean the worktable after use with a cloth wetted with greater than 75% rubbing alcohol.

NEVER clean this device with abrasive or caustic cleansers, with aerosol sprays, or with enough water to enter any electrical component. Always allow surfaces to fully dry before further use.

- Clean the lens with cotton swab and alcohol wipe. The device can only be used after the alcohol has evaporated.

- If removing dust from the device's vents using a vacuum, **ONLY** use the lowest power setting to avoid damage to internal components.



No other servicing should be done by the operator. Do not attempt to service or replace any parts yourself.

5.3 Common Problems

Problems	Solutions
No Laser Output	Correct the focus by adjusting the height of the laser arm.
	Correct the software parameters if they are invalid or mistaken.
	Have a technician fix or establish the connection between the laser and the mainboard.
	Have a technician fix or establish the connection between the laser and its power supply.
	If either the fiber laser source or its power supply malfunctions, have a technician replace them.
No Engraving despite Laser Output	Confirm that the material can be safely engraved with this device.
	Correct the focus by adjusting the height of the laser arm.
	Adjust the software parameters to create greater intensity.
	Have a technician check the control panel, scanning lens, and its power supply. Correct any problems or replace the part.
Other Laser Errors	Have a technician check the fiber laser source and the mainboard. Correct any problems or replace the part.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support



Technique Assistance et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

MACHINE DE MARQUAGE MANUEL D'UTILISATION

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs. "Économisez la moitié", "Moitié prix" ou toute autre expression similaire utilisée uniquement par nous représente une estimation des économies dont vous pourriez bénéficier en achetant certains outils avec nous par rapport aux grandes marques et ne signifie pas nécessairement couverture toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous êtes réellement Économie Moitié en comparaison avec les plus grandes marques.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MARKING MACHINE



Lire attentivement avant utilisation

À conserver pour référence future

BESOIN D'AIDE ? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur les produits ? Besoin d'une assistance technique ?
N'hésitez pas à nous contacter :

Assistance technique et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

Il s'agit des instructions originales, veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve une interprétation claire de notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous pardonner que nous ne vous informerons plus s'il y a des mises à jour technologiques ou

logicielles sur notre produit.

Contenu

Introduction	3
1.1 Informations générales	3
1.2 Guide des symboles	4
1.3 Utilisation désignée	5
1.4 Composants	6
Informations de sécurité	11
2.1 Avis de non-responsabilité	11
2.2 Consignes générales de sécurité	11
2.3 Consignes de sécurité laser	12
2.4 Consignes de sécurité électrique	13
2.5 Consignes de sécurité du matériel	14
Mise en place	16
3.1 Aperçu de l'installation	16
3.2 Sélection d'un emplacement	16
3.3 Mise à la terre électrique	18
3.4 Assemblage	18
3.5 Préparation d'un ordinateur de contrôle	20
3.6 Installation du pilote EZCad	20
3.7 Exécution du logiciel EZCad	25
Fonctionnement	26
4.1 Aperçu du fonctionnement	26
4.2 Consignes générales	26
4.3 Traitement	29
Entretien	32
5.1 Aperçu de la maintenance	32
5.2 Entretien programmé	32
5.3 Problèmes courants	33

Introduction

1.1 Informations générales

Ce manuel est le guide de l'utilisateur désigné pour l'installation, la configuration, le fonctionnement sûr et la maintenance de votre machine de marquage laser à fibre. Il est divisé en plusieurs chapitres couvrant les informations générales, les instructions de sécurité, les étapes d'installation, les instructions d'utilisation, les instructions de maintenance et les informations de contact.

Tout le personnel impliqué dans l'installation, la configuration, le fonctionnement, l'entretien et la réparation de cette machine doit lire et comprendre ce manuel, en particulier ses instructions de sécurité. Des performances et une longévité inférieures aux normes, des dommages matériels et des blessures corporelles peuvent résulter du fait de ne pas connaître et de ne pas suivre ces instructions.

Votre marqueur laser à fibre fonctionne en émettant un puissant faisceau laser à partir de sa source laser à fibre, en envoyant ce faisceau à travers un câble à fibre optique, en concentrant sa puissance à travers la lentille du galvanomètre et en utilisant cette lumière focalisée pour graver des motifs sur certains substrats.

Cette machine de marquage laser à fibre utilise une source laser à fibre à l'échelle nanométrique. Sa sortie monomode, sa bonne dissipation thermique, son rendement élevé et sa structure compacte le rendent idéal pour le marquage laser de haute précision. En utilisation typique, cet appareil a une durée de vie moyenne d'environ 100 000 heures de travail. Cependant, faire fonctionner constamment votre laser au-dessus de 80 % de sa puissance nominale maximale peut réduire considérablement sa durée de vie. Il est recommandé d'utiliser des réglages compris entre 10 % et 75 % de la puissance nominale maximale pour bénéficier de performances et d'une longévité optimales.

Notez qu'il s'agit d'un appareil haute tension et, par mesure de sécurité, il est recommandé de ne toucher ses composants qu'avec une main à la fois pendant l'utilisation.

Notez également que le laser actif est invisible à l'œil humain et que toute personne se trouvant dans ou à proximité de la zone de travail DOIT utiliser des lunettes de protection spéciales lorsque le laser est utilisé pour éviter des blessures potentiellement permanentes.

1.2 Guide des symboles

Les symboles suivants sont utilisés sur l'étiquetage de cette machine ou dans ce manuel :



Ces articles présentent un risque de dommages matériels graves ou de blessures corporelles.



Ces éléments répondent à des préoccupations tout aussi graves concernant le faisceau laser.



Ces éléments répondent à des préoccupations tout aussi graves concernant les composants électriques.



Des lunettes de protection doivent être portées par toute personne se trouvant à proximité de cette machine pendant son fonctionnement.



■ Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle barrée d'une croix indique que le produit doit faire l'objet d'une collecte sélective dans l'Union européenne. Ce symbole s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits marqués comme tels ne peuvent pas être jetés avec les ordures ménagères normales mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.

Informations FCC

ATTENTION : Les changements ou modifications non expressément approuvés par la partie responsable de la conformité pourraient annuler le droit de l'utilisateur à utiliser l'équipement !
Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles FCC. L'exploitation est soumise aux deux conditions suivantes :

- 1) Ce produit peut provoquer des interférences nuisibles.
- 2) Ce produit doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences susceptibles de provoquer un fonctionnement indésirable.

AVERTISSEMENT : les changements ou modifications apportés à ce produit non expressément approuvés par la partie responsable de la conformité pourraient annuler le droit de l'utilisateur à utiliser le produit.

Remarque : Ce produit a été testé et déclaré conforme aux limites d'un appareil numérique de classe

B conformément à la partie 15 des règles de la FCC. Ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles dans une installation résidentielle.

Ce produit génère, utilise et peut émettre de l'énergie radiofréquence et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, il peut provoquer des interférences nuisibles aux communications radio. Cependant, rien ne garantit que des interférences ne se produiront pas dans une installation particulière. Si ce produit provoque des interférences nuisibles à la réception radio ou télévision, ce qui peut être déterminé en éteignant et rallumant le produit, l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger les interférences en prenant une ou plusieurs des mesures suivantes.

- Réorientez ou déplacez l'antenne de réception.
- Augmentez la distance entre le produit et le récepteur.
- Connectez le produit à une prise sur un circuit différent de celui auquel le récepteur est connecté.
- Consultez le revendeur ou un technicien radio/TV expérimenté pour obtenir de l'aide.

1.3 Utilisation désignée Et paramètres

Cette machine est destinée à graver des panneaux et autres produits de consommation sur des substrats applicables. Ce laser peut traiter une grande variété de métaux, notamment l'acier, l'aluminium, le titane, le laiton, le cuivre, le tungstène, le carbure et le chrome. (**REMARQUE :** non applicable au bois, à l'acrylique et au cuir.) . L'utilisation de ce système à des fins ou à des matériaux non désignés n'est pas autorisée.

Le système doit être utilisé, entretenu et réparé par du personnel familier avec le domaine d'utilisation et les dangers de la machine et du matériau gravé, y compris sa réflectivité, sa conductivité, le potentiel de création de fumées nocives ou combustibles, etc.

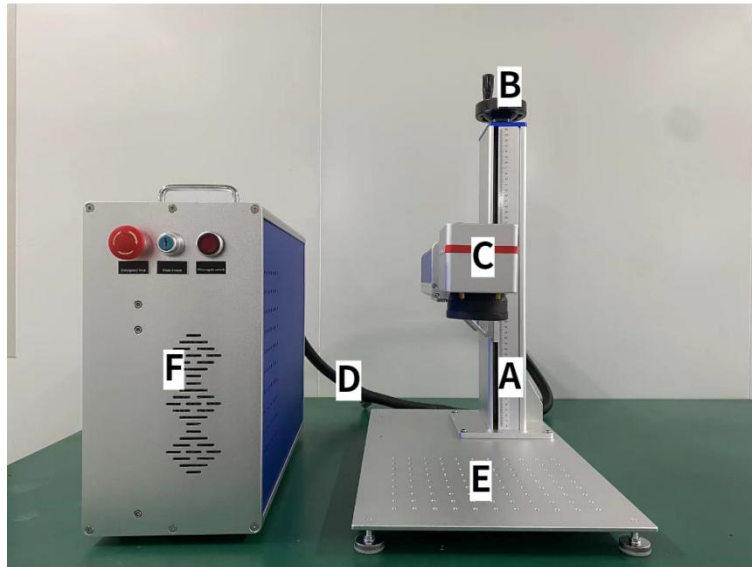
Les rayons laser sont dangereux. Le fabricant et/ou le vendeur n'assument aucune responsabilité pour toute utilisation inappropriée de cet appareil ou pour tout dommage ou blessure résultant d'une telle utilisation. L'opérateur est tenu d'utiliser ce marqueur laser à fibre uniquement conformément à son utilisation prévue, aux autres instructions figurant sur l'appareil et dans ses manuels, ainsi qu'à toutes les lois et réglementations locales et nationales applicables.

Modèle	FLM-R30-FT	FLM-R100-FT
Puissance de sortie moyenne	30W	100W

Puissance totale de la machine	185W	400W
Plage de marquage maximale	150*150mm	175*175mm
Axe rotatif	Non	Oui

1.4 Composants

Pièces principales



UN. Colonne de soutien - Maintient le bras laser et comprend une règle graduée précise pour ajuster rapidement la hauteur afin de travailler avec différents matériaux et épaisseurs.

B. Bouton de réglage de la hauteur - Déplace le bras laser de haut en bas pour un alignement correct sur différents matériaux et épaisseurs.

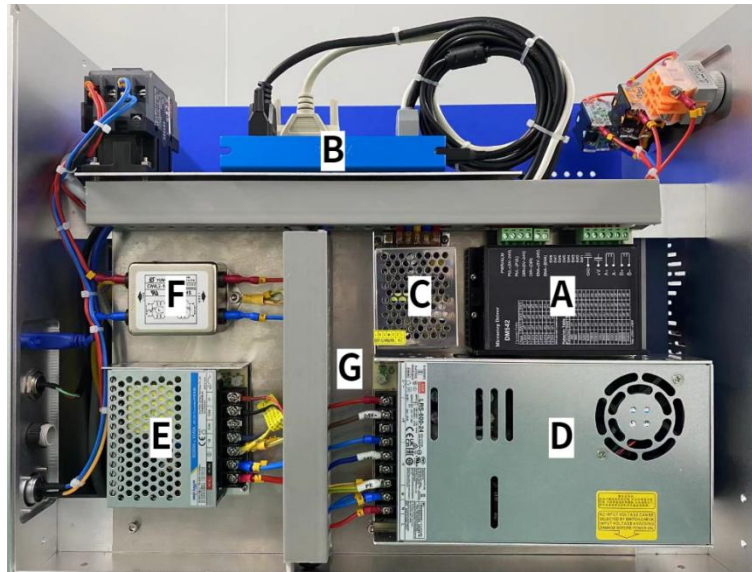
C. Tête d'objectif Galvo - La tête de balayage du galvanomètre à grande vitesse concentre le faisceau laser sur un point précis, le dirigeant vers les emplacements appropriés sur le matériau cible pendant la gravure.

D. Câble laser - Transmet le faisceau laser émis par la source laser, l'énergie électrique et les signaux de commande entre la tour principale et le bras laser.

E. Table de travail - Contient le matériau cible. En option, utilisez-le avec des barres de positionnement pour un alignement plus précis.

F. Tour principale - Contient la source laser à fibre, la carte mère et diverses connexions, contrôlant le fonctionnement du système de marquage laser. Il est équipé d'un câble laser et d'un fil de terre à l'arrière.

Tour principale



UN. Moteur pas à pas rotatif - Aide à contrôler le moteur pas à pas de l'axe rotatif attaché.

B. Carte mère - Fonctionne avec votre logiciel pour contrôler le laser.

C. Alimentation de la carte mère - Consomme 0,5 A pour convertir l'électricité standard en alimentation 5 V, 3 A pour la carte mère.

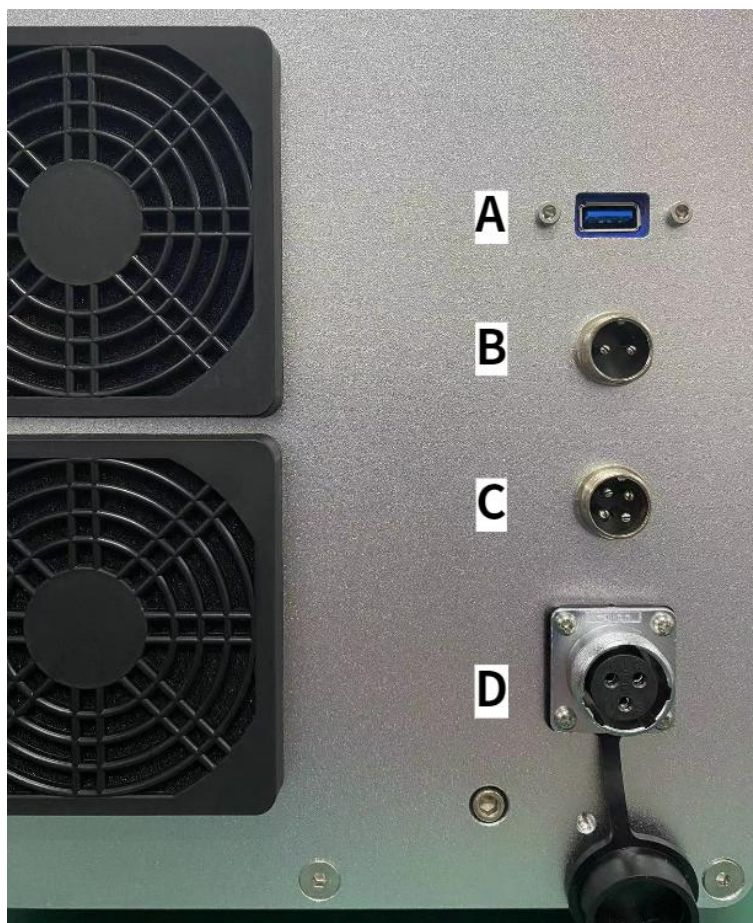
D. Alimentation laser - Consommation de 6,8 A pour convertir l'électricité standard en 24 V, 14,6 A pour la source laser à fibre.

E. Alimentation du galvanomètre - Consomme 2,5 A pour convertir l'électricité standard en 15 V, 2 A pour la lentille galvo de balayage.

F. Filtre EMI - Protège les composants électroniques sensibles de la carte mère des interférences de l'alimentation.

G. Source laser à fibre (boîtier intérieur) - Crée le faisceau laser et le transfère vers le chemin de fibre optique jusqu'à la lentille de balayage.

Entrées de connexion



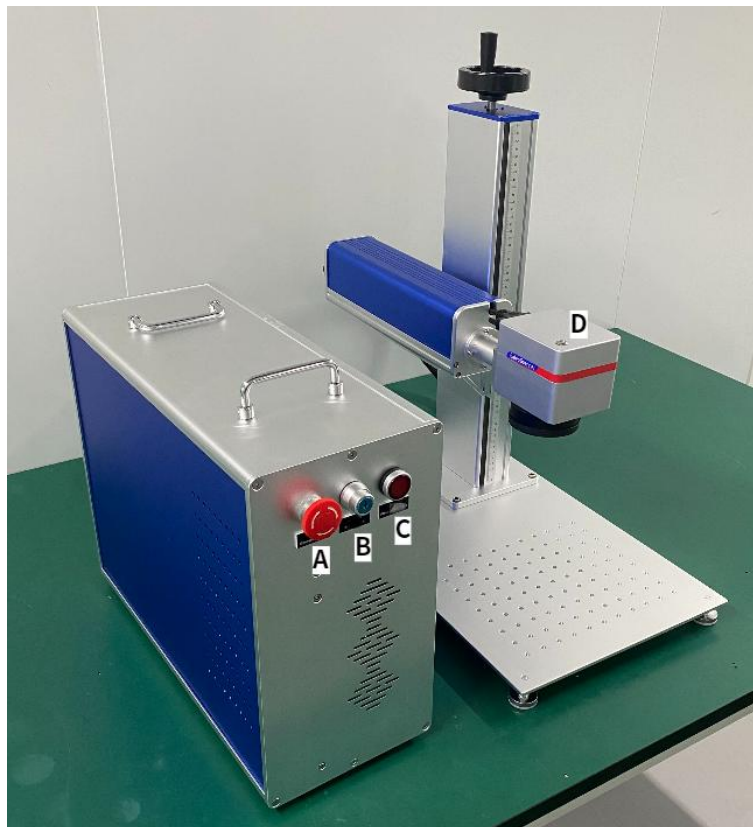
UN . Port USB - Connecte la machine à votre ordinateur de contrôle.

B. Entrée du cordon de la pédale - Permet le contrôle optionnel de la pédale de l'activation du laser pour libérer vos mains pour le réglage manuel du matériau cible.

C. Entrée du cordon de l'axe rotatif - Permet un axe rotatif en option avec un câble de connexion à 4 broches.

D . Entrée du cordon d'alimentation - Se connecte au câble d'alimentation principal standard à 3 broches de la machine.

Boutons d'alimentation



UN. Arrêt d'urgence - Arrête instantanément la machine en appuyant sur le bouton pendant le fonctionnement ; le tourner dans le sens des aiguilles d'une montre relâche le bouton. En raison des risques d'incendie et d'autres dangers lors de la gravure, ce graveur comprend un grand bouton d'arrêt d'urgence facile à atteindre sur le panneau de commande.

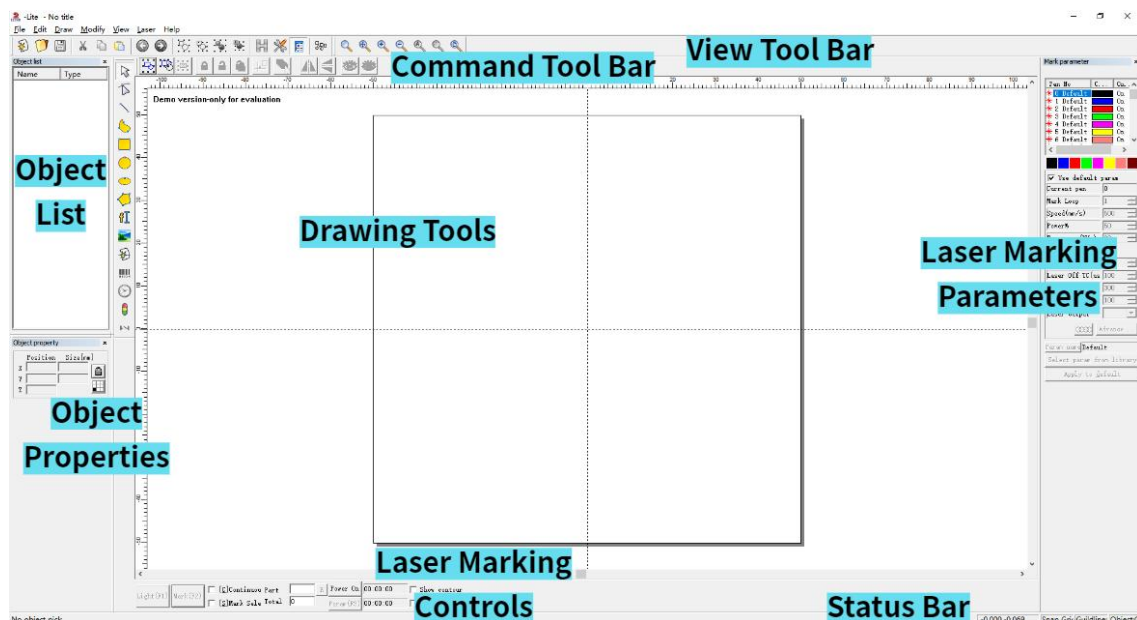
B. Tête de numérisation - Active la carte mère et l'objectif galvo de numérisation. Insérez votre clé et tournez-la dans le sens des aiguilles d'une montre après avoir relâché l'arrêt d'urgence lors du démarrage normal.

C. Laser à fibre - Active le relais 24 V à l'intérieur de la tour principale qui connecte l'alimentation à la source laser à fibre. Appuyez dessus après le bouton d'arrêt d'urgence lors du démarrage normal. Appuyez dessus pour rétablir le courant après une panne de courant.

D. Commutateur de mise au point - Active le guide de lumière rouge pour faciliter le processus de mise au point et de gravure.

Interface principale du logiciel

Cette machine de marquage laser est contrôlée par le logiciel EZCad, qui doit être installé sur un ordinateur compatible pour diriger le laser. Certaines fonctionnalités importantes incluent les paramètres et commandes suivants.



UN. Nombre de boucles - Spécifie combien de fois le faisceau laser répétera son chemin, avec plus de boucles créant un plus grand contraste dans l'image marquée.

B. Vitesse - Spécifie la vitesse du faisceau en millimètres par seconde, une vitesse plus élevée créant moins de contraste dans l'image marquée.

C. Pouvoir - Spécifie le % de la puissance nominale de la machine qui sera utilisée, une puissance plus élevée créant un plus grand contraste.

Il est recommandé d'utiliser 10 à 75 % de la puissance nominale pour bénéficier de performances et d'une longévité optimales pour la plupart des applications.

Faire fonctionner constamment votre laser au-dessus de 80 % de sa puissance nominale peut RÉDUIRE considérablement la durée de vie de ce produit.

D. Fréquence - Spécifie la fréquence du laser en kilohertz (kHz), une fréquence plus élevée produisant une gravure plus dense et plus sombre.

E. Rouge (F1) - Indique au guidage laser d'éclairer la trajectoire laser actuelle.

F. Marque (F2) - Tire le faisceau laser pour tester et améliorer la mise au point.

Pour plus d'instructions sur le logiciel EZCad, consultez le manuel distinct du logiciel EZCad inclus dans la clé USB.

Informations de sécurité

2.1 Avis de non-responsabilité

Votre graveur peut différer quelque peu de ceux présentés dans ce manuel en raison des options, des mises à jour, etc. Veuillez nous contacter si votre machine de marquage est livrée avec un manuel obsolète ou si vous avez d'autres questions.

2.2 Consignes générales de sécurité

- Utilisez ce dispositif de marquage laser uniquement conformément à toutes les lois et réglementations locales et nationales applicables.
- Utilisez cet appareil uniquement conformément à ce manuel d'instructions et au manuel du logiciel de gravure qui l'accompagne. Autorisez cet appareil à être installé, utilisé, entretenu, réparé, etc. uniquement par des personnes ayant également lu et compris les deux manuels. Assurez-vous que ce manuel et le manuel du logiciel sont tous deux inclus avec cet appareil s'il est jamais donné ou vendu à un tiers.
- NE laissez PAS cet appareil sans surveillance pendant son fonctionnement. Observez l'appareil tout au long du fonctionnement et, si quelque chose semble fonctionner étrangement, coupez immédiatement TOUTE alimentation de la machine et contactez soit notre service client, soit votre service de réparation dédié. De même, assurez-vous que l'appareil est COMPLÈTEMENT éteint dans le bon ordre après chaque utilisation.
- NE PAS permettre aux mineurs, au personnel non formé ou au personnel souffrant d'une déficience physique ou mentale qui affecterait leur capacité à suivre ce manuel et le manuel du logiciel d'installer, d'utiliser, d'entretenir ou de réparer cet appareil.
- Tout personnel non formé qui pourrait se trouver à proximité de l'appareil pendant son fonctionnement DOIT être informé qu'il est dangereux et pleinement informé sur la manière d'éviter les blessures lors de son utilisation.
- Gardez toujours un extincteur, un tuyau d'arrosage ou tout autre système ignifuge à proximité en cas d'accident. Assurez-vous que le numéro de téléphone du service d'incendie local est clairement affiché à proximité. En cas d'incendie, coupez l'alimentation électrique avant d'éteindre la flamme. Familiarisez-vous avec la portée appropriée de votre extincteur avant utilisation.

Attention à ne pas utiliser votre extincteur trop près de la flamme, car sa haute pression peut provoquer un retour de flamme.

2.3 Consignes de sécurité concernant les lasers

Cette machine utilise un LASER invisible de CLASSE 4, la classe de laser la plus puissante et la plus dangereuse disponible pour un usage public. Utilisé sans précaution, il peut causer de graves dommages matériels et des blessures corporelles, notamment, mais sans s'y limiter :



- Le laser brûlera facilement les matériaux combustibles à proximité
 - Certains matériaux de travail peuvent produire des radiations ou des gaz nocifs pendant le traitement.
 - L'exposition directe au laser provoquera des blessures corporelles, notamment des brûlures graves et des lésions oculaires irréparables.
-

En tant que tel,

- NE JAMAIS interférer avec le faisceau laser.
- NE placez AUCUNE partie de votre corps sous la lentille laser pendant le fonctionnement.

Prenez des mesures pour vous protéger des faisceaux laser potentiellement réfléchis, notamment en utilisant des écrans ou des équipements de protection individuelle.

• N'essayez JAMAIS de visualiser le laser directement sans lunettes de protection. Portez toujours des lunettes de sécurité ou des lunettes conçues pour filtrer la longueur d'onde spécifique du laser de votre graveur avec une densité optique (OD) de 5+. Comme même des matériaux apparemment mats peuvent produire des faisceaux réfléchis nocifs, il faut veiller à empêcher toute personne ne portant pas de lunettes de protection d'observer la machine pendant son fonctionnement. MÊME AVEC des lunettes de protection, ne regardez pas et ne laissez pas d'autres personnes regarder continuellement le faisceau laser pendant le fonctionnement.

• NE laissez PAS de matériaux potentiellement combustibles, inflammables, explosifs ou corrosifs à proximité où ils pourraient être exposés au faisceau laser direct ou réfléchi.

- NE PAS utiliser ni laisser d'équipement EMI sensible à proximité. Assurez-vous que la zone autour du laser est exempte de fortes interférences électromagnétiques lors de toute utilisation.

- Utilisez UNIQUEMENT cette machine comme décrit dans la section Sécurité des matériaux de ce manuel. Les paramètres du laser et le processus de gravure doivent être correctement ajustés pour des matériaux spécifiques.

- Assurez-vous que la zone est exempte de polluants atmosphériques, car ceux-ci pourraient présenter un risque similaire de réflexion, de combustion, etc.

- N'utilisez JAMAIS cette machine de marquage avec le boîtier de la source à fibre ouvert, car le chemin fermé de la lumière laser est nécessaire pour éviter les fuites de rayonnement laser.

- NE PAS modifier ou démonter le laser et ne pas utiliser le laser s'il a été modifié ou démonté par quiconque, à l'exception des professionnels formés et qualifiés. Une exposition dangereuse aux rayonnements et d'autres blessures peuvent résulter de l'utilisation d'équipements ajustés, modifiés ou autrement incompatibles.

2.4 Consignes de sécurité électrique

- Utilisez UNIQUEMENT cet appareil avec une alimentation compatible et stable avec une fluctuation de tension inférieure à 5 %.

- NE connectez PAS d'autres appareils au même fusible, car le système laser aura besoin de son ampérage complet. Ne pas utiliser avec des rallonges ou des multiprises standard. Utilisez uniquement des parasurtenseurs évalués à plus de 2 000 J.

- Allumez UNIQUEMENT cet appareil lorsqu'il est bien mis à la terre, soit via une connexion ferme à une prise à 3 broches, soit via un câble de terre dédié fermement connecté à la fente appropriée à l'arrière de la tour principale. Ne pas utiliser avec un adaptateur 3 à 2 broches non mis à la terre. La mise à la terre de l'appareil doit être vérifiée régulièrement pour détecter tout dommage à la ligne ou toute connexion desserrée.

- Allumez et éteignez l'appareil à l'aide de sa clé et de ses boutons d'alimentation dans le bon ordre. La carte mère, le galvanomètre et le laser disposent d'alimentations séparées mises à la terre dans l'ordre. Tout activer en même temps, trop rapidement ou dans le mauvais ordre peut envoyer du courant électrique à un composant non mis à la terre, provoquant des courts-circuits et d'autres risques électriques.

- Utilisez UNIQUEMENT cet appareil avec une main à la fois. Le laser est alimenté par une connexion à très haute tension et le fait de placer deux mains sur la machine en même temps pendant son fonctionnement peut créer un circuit fermé avec le corps humain, entraînant un choc électrique.

- La zone autour de ce dispositif de marquage laser doit être maintenue sèche, bien ventilée et environnementalement contrôlée pour maintenir la température ambiante entre 40 °F et 95 °F (5 °C et 35 °C). L'humidité ambiante ne doit pas dépasser 70 %.

- Le réglage, l'entretien et la réparation des composants électriques de cet appareil doivent être effectués UNIQUEMENT par des professionnels formés et qualifiés pour éviter les incendies et autres dysfonctionnements, y compris l'exposition potentielle aux rayonnements due aux dommages causés aux composants laser. Étant donné que des techniques spécialisées sont nécessaires pour tester les composants électriques de ce système de marquage, il est recommandé que ces tests soient effectués uniquement par le fabricant, le vendeur ou le service de réparation.

- Sauf indication contraire, entreprenez UNIQUEMENT le réglage, l'entretien et la réparation de l'appareil lorsqu'il est éteint et débranché de son alimentation électrique.

2.5 Consignes de sécurité des matériaux

- Les utilisateurs de cette machine de marquage de fibres sont responsables de confirmer que les matériaux à traiter peuvent résister à la chaleur d'un laser de classe 4 et ne produiront aucune émission ou sous-produit nocif pour les personnes à proximité ou en violation des lois ou réglementations locales ou nationales. En particulier, n'utilisez en aucun cas cet appareil pour traiter du polychlorure de vinyle (PVC), du téflon ou d'autres matériaux contenant des halogènes.

- Les utilisateurs de ce laser à fibre sont responsables de s'assurer que chaque personne présente pendant le fonctionnement dispose de suffisamment d'EPI pour éviter toute blessure due aux émissions ou aux sous-produits des matériaux traités. En plus des lunettes de protection contre le laser évoquées ci-dessus, cela peut nécessiter des lunettes, des masques ou des respirateurs, des gants et d'autres vêtements extérieurs de protection.

- Les utilisateurs doivent faire preuve d'une prudence particulière lorsqu'ils travaillent avec des matériaux conducteurs, car l'accumulation de poussière et de particules ambiantes peut endommager les composants électriques, provoquer des courts-circuits ou produire d'autres effets,

notamment un rayonnement laser réfléchi.

Cette machine peut être utilisée en toute sécurité avec les matériaux suivants :

- Aluminium
- Laiton
- Carbure
- Or
- Argent
- Acier
- Pierre, y compris Granit, Marbre, etc.
- Titane
- Tungstène

Cette machine NE PEUT PAS être utilisée avec les matériaux suivants ou avec tout matériau qui les contient :

- Cuir artificiel contenant du chrome hexavalent (Cr[VI]), en raison de ses vapeurs toxiques
- L'astatine, en raison de ses vapeurs toxiques
- Oxyde de béryllium, en raison de ses vapeurs toxiques
- Le brome, à cause de ses vapeurs toxiques
- Le chlore, dont le Polyvinyl Butyrale (PVB) et le Polychlorure de vinyle (PVC, Vinyle, sintra, etc.), en raison de ses vapeurs toxiques
- Le Fluor, dont les Polytétrafluoroéthylènes (Téflon , PTFE, etc.), en raison de ses vapeurs toxiques
- L'iode, en raison de ses vapeurs toxiques
- Papier et carton, en raison de leur haute inflammabilité lorsqu'ils sont exposés au laser concentré
- Résines phénoliques, y compris diverses formes d'époxy, en raison de leurs vapeurs toxiques
- Bois, notamment MDF, contreplaqué, balsa, bouleau, cerisier, chêne, peuplier, etc., en raison de sa haute inflammabilité

Cette machine peut être utilisée avec certains autres métaux, plastiques durs et autres matériaux

avec quelques précautions. Pour les autres matériaux, si vous n'êtes pas sûr de leur sécurité ou de leur aptitude au laser avec cet appareil, consultez sa fiche de données de sécurité (MDS). Portez une attention particulière aux informations sur la sécurité, la toxicité, la corrosivité, la réflectivité et les réactions à une chaleur élevée. Vous pouvez également contacter notre service d'assistance pour obtenir des conseils supplémentaires.

Installation

3.1 Aperçu de l'installation

Un système de travail complet comprend la source laser à fibre, le bras laser avec la lentille du galvanomètre, un ordinateur (non inclus) avec un logiciel de gravure (inclus), tous les câbles de connexion applicables, une colonne de support et une table de travail. Les utilisateurs peuvent également configurer d'autres accessoires supplémentaires (tels qu'un axe rotatif) en fonction de leurs besoins.



Utilisez uniquement le matériel, le câblage et les sources d'alimentation fournis avec ou compatibles avec cet appareil.

L'installation d'un équipement avec lequel votre appareil n'est pas conçu pour fonctionner peut entraîner de mauvaises performances, une durée de service raccourcie, une augmentation des coûts de maintenance, des dommages matériels et des blessures corporelles.

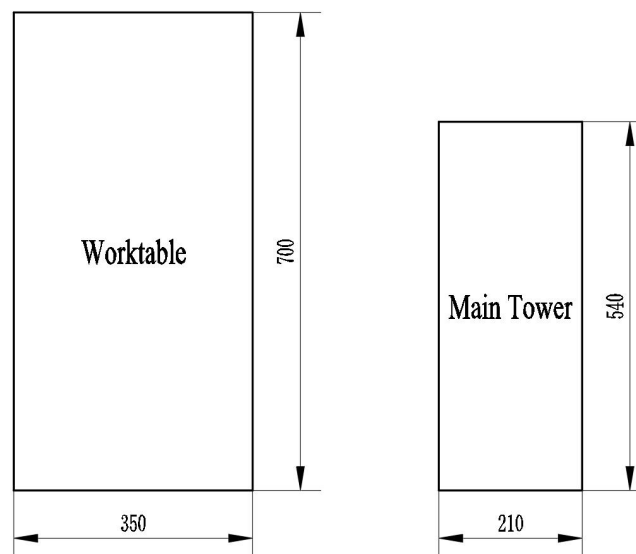
Veuillez noter les exigences spécifiques de l'installation de votre système. Chaque client doit comprendre ces notes avant l'installation pour exécuter une configuration appropriée et obtenir des performances laser sûres. Si vous avez des questions ou des problèmes d'installation, contactez nos techniciens et notre équipe de support client.

Tout équipement auxiliaire doit être adapté à la machine de base. Les questions peuvent être adressées au revendeur ou au fabricant de cet équipement.

3.2 Sélection d'un emplacement

Avant d'assembler votre marqueur laser à fibre, sélectionnez un emplacement répondant à toutes les exigences suivantes :

-
- Dimensions d'installation (vue de dessus) : mm



•L'emplacement doit être stable, plat, sec et climatisé pour garantir une température ambiante de 40 °F à 95 °F (5 °C à 35 °C) et une humidité ambiante inférieure à 70 %. En particulier, la température et l'humidité ne doivent pas être proches du point de rosée. Il est recommandé d'utiliser une pièce sans fenêtre ou d'utiliser des stores et/ou des rideaux pour éviter l'exposition à la chaleur supplémentaire potentielle de la lumière directe du soleil.

•L'emplacement doit être exempt de poussière et d'autres polluants atmosphériques et suffisamment bien ventilé pour traiter les fumées produites par le processus de gravure conformément à toutes les lois et réglementations applicables. En fonction des matériaux à traiter, cela peut nécessiter la construction d'un système de ventilation dédié.

•Il doit être éloigné des enfants ; matériaux combustibles, inflammables, explosifs ou corrosifs ; et les appareils EMI sensibles.

•Le cordon d'alimentation doit être branché sur une source d'alimentation compatible et stable via une prise à 3 broches mise à la terre. Aucun autre élément ne doit tirer du courant du même fusible.

•Il doit y avoir du matériel de lutte contre l'incendie à proximité et le numéro de téléphone de la caserne de pompiers locale doit être clairement affiché.

•Il est fortement recommandé d'avoir une table de travail supplémentaire à proximité afin d'éviter de placer des objets sur ou directement à côté de la machine, ce qui pourrait constituer un risque d'incendie ou de laser.

3.3 Mise à la terre électrique

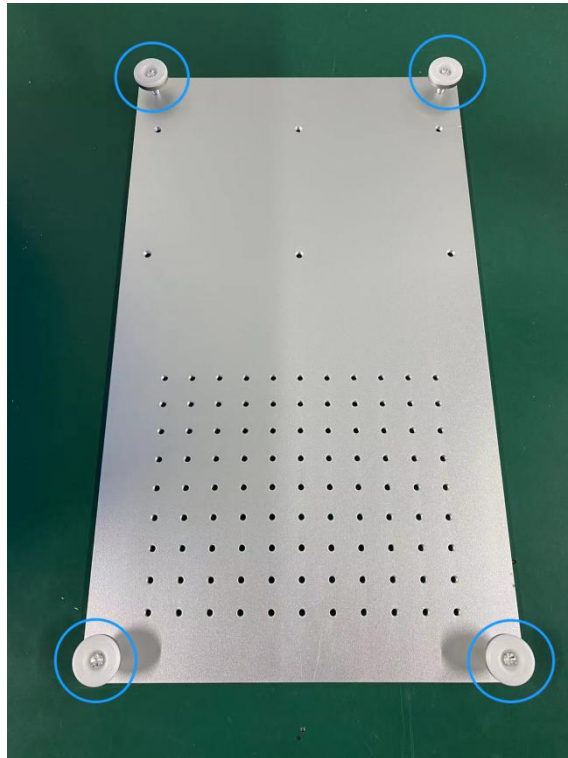


- NE PAS utiliser avec un adaptateur 3 à 2 broches non mis à la terre. La mise à la terre de la machine doit être vérifiée régulièrement pour détecter tout dommage à la ligne ou toute connexion desserrée.
 - Une mauvaise mise à la terre entraînera une panne de l'équipement et créera un grave risque de choc électrique. Le fabricant et/ou le vendeur n'assument aucune responsabilité pour tout dommage, accident ou blessure causé par de mauvaises connexions à la terre.
-

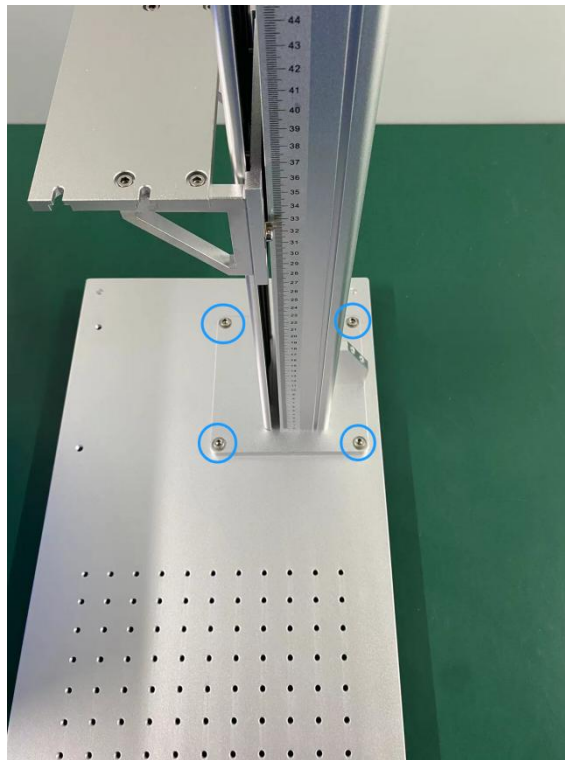
Cette machine utilise un laser de CLASSE 4 à tension extrêmement élevée et potentiellement dangereux. Par conséquent, les utilisateurs DOIVENT le mettre à la terre en toute sécurité pour éviter l'accumulation d'électricité statique.

3.4 Assemblage

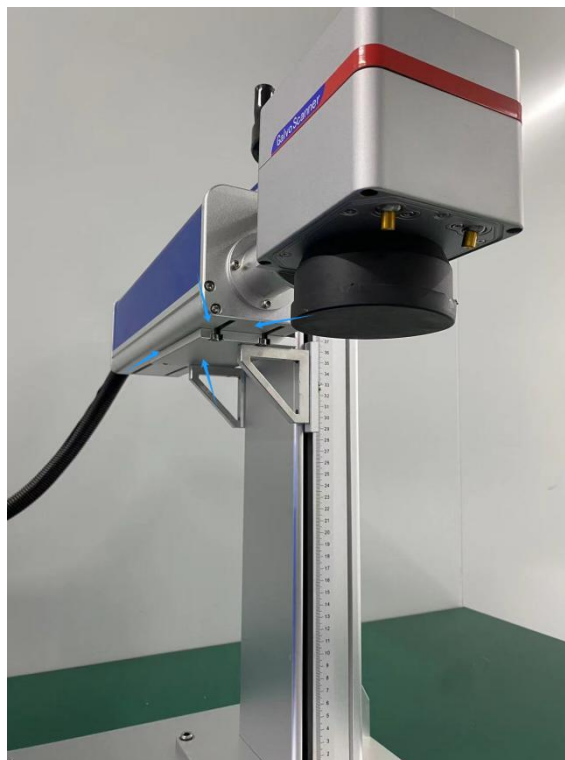
- 1 . Installer la semelle



2. Utilisez les quatre trous de montage et les boulons fournis pour monter la colonne de support sur la table.



3. Montez le bras laser de manière à ce que son boîtier de lentille soit positionné au-dessus de la zone de travail.



3.5 Préparation d'un ordinateur de contrôle

1. Préparez un ordinateur de contrôle. Consultez le manuel du logiciel EZCad dans la clé USB pour plus de détails sur les exigences relatives à l'ordinateur de contrôle.



L'ordinateur de contrôle ne doit pas être placé à plus de 15 pieds (4,5 m) de la machine de marquage laser pour éviter d'éventuelles interférences avec le signal dans sa ligne.

2. Préparez le logiciel de gravure applicable et son pilote pour faire fonctionner la machine.

Pour votre commodité, nous fournissons une copie du logiciel EZCad, un manuel EZCad, un pilote EZCad et un document de référence des paramètres pour les couleurs dans la clé USB fournie.

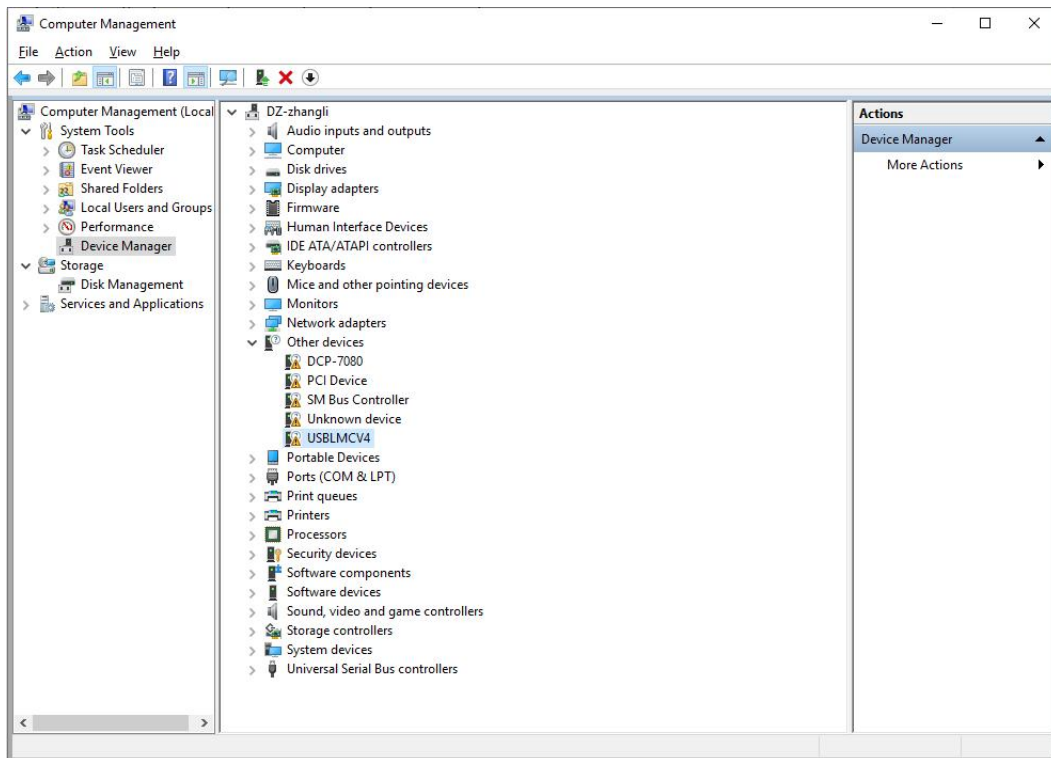
Pour éviter tout risque de perte de données, COPIEZ ET COLLEZ l'intégralité du dossier du disque USB sur votre ordinateur avant de l'utiliser.

3.6 Installation du pilote EZCad

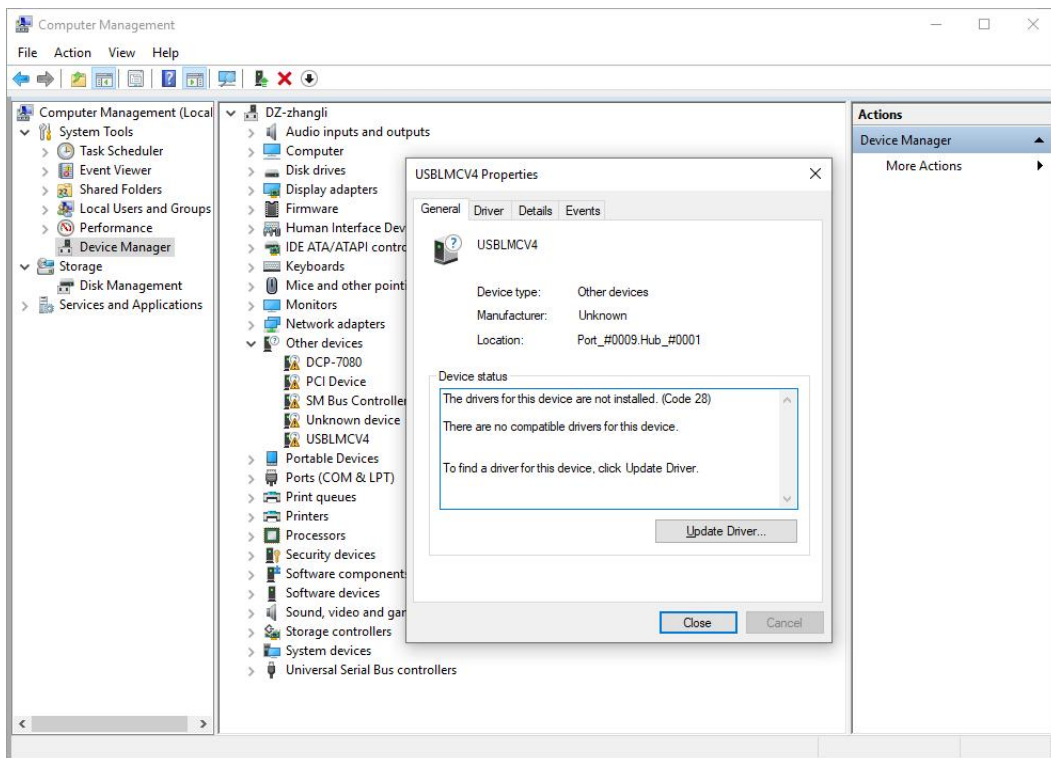
Le pilote EZCad est inclus dans la clé USB fournie.

1. Allumez la machine de marquage laser et votre ordinateur.
2. Assurez-vous que le câble USB est connecté à l'ordinateur et à la machine de marquage laser, et insérez la clé USB fournie dans votre ordinateur.
3. Cliquez avec le bouton droit, puis sélectionnez Gestionnaire de périphériques.

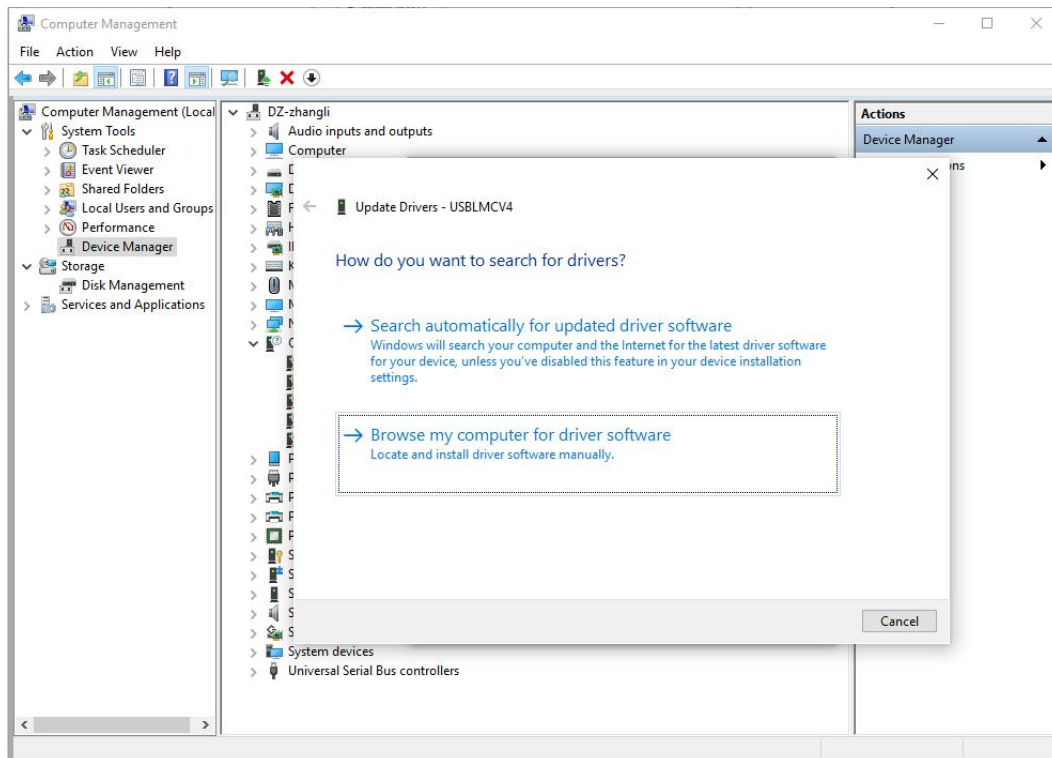
4. Cliquez sur Gestionnaire de périphériques → Autres périphériques, puis double-cliquez sur Périphérique inconnu.



5. Cliquez sur Mettre à jour le pilote.



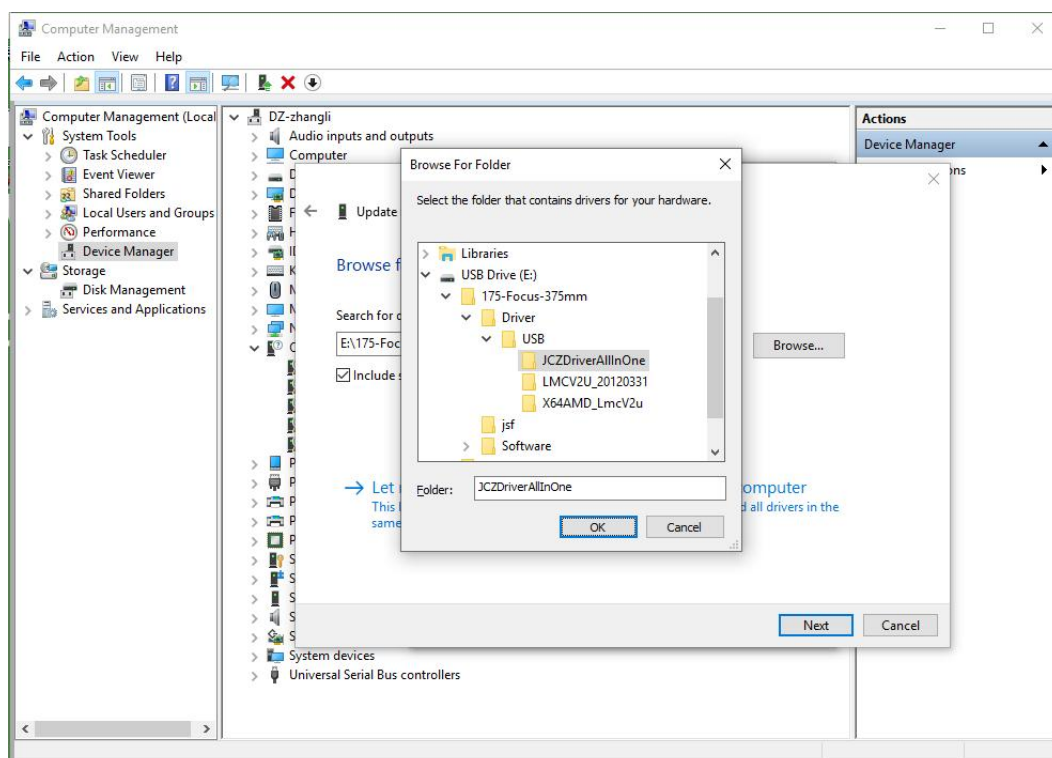
6. Cliquez sur la deuxième option Parcourir mon ordinateur pour trouver le logiciel pilote.



7. Cliquez sur Parcourir pour sélectionner un emplacement, puis cliquez sur OK → Suivant.

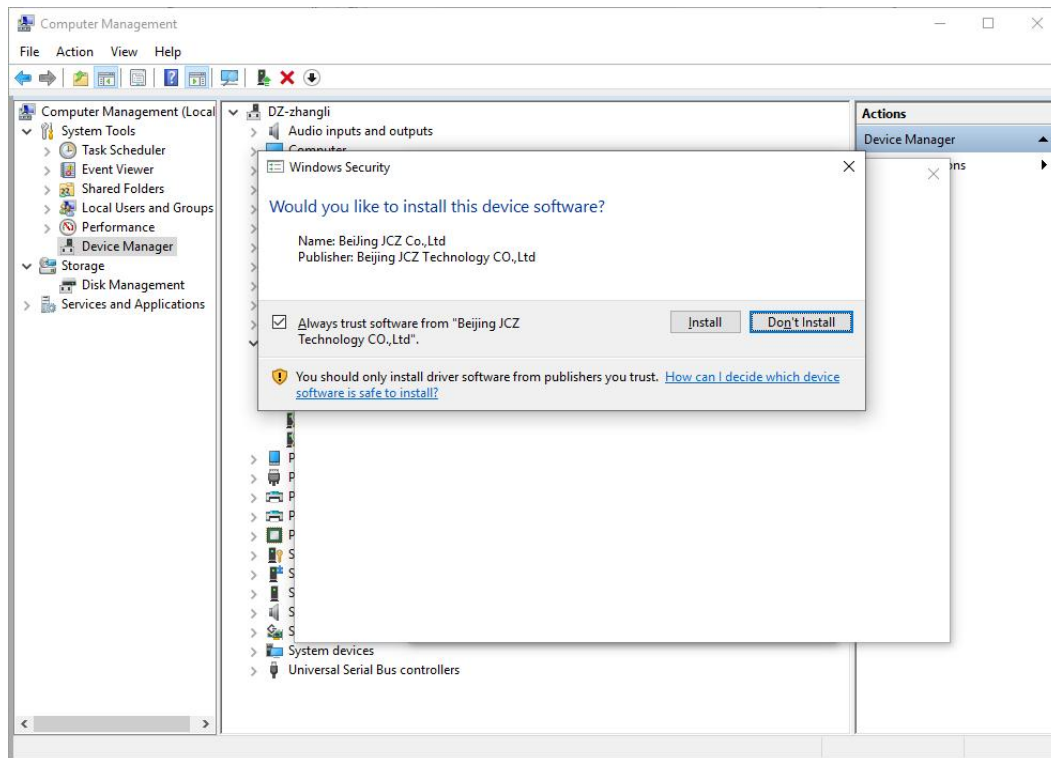
Le pilote doit être installé au même emplacement que le logiciel.

Les dossiers « JCZDriverAllInOne » et « LMCV2U_20120331 » sont destinés à une installation 32 bits et le dossier « X64AMD_LmcV2u » est destiné à une installation 64 bits.

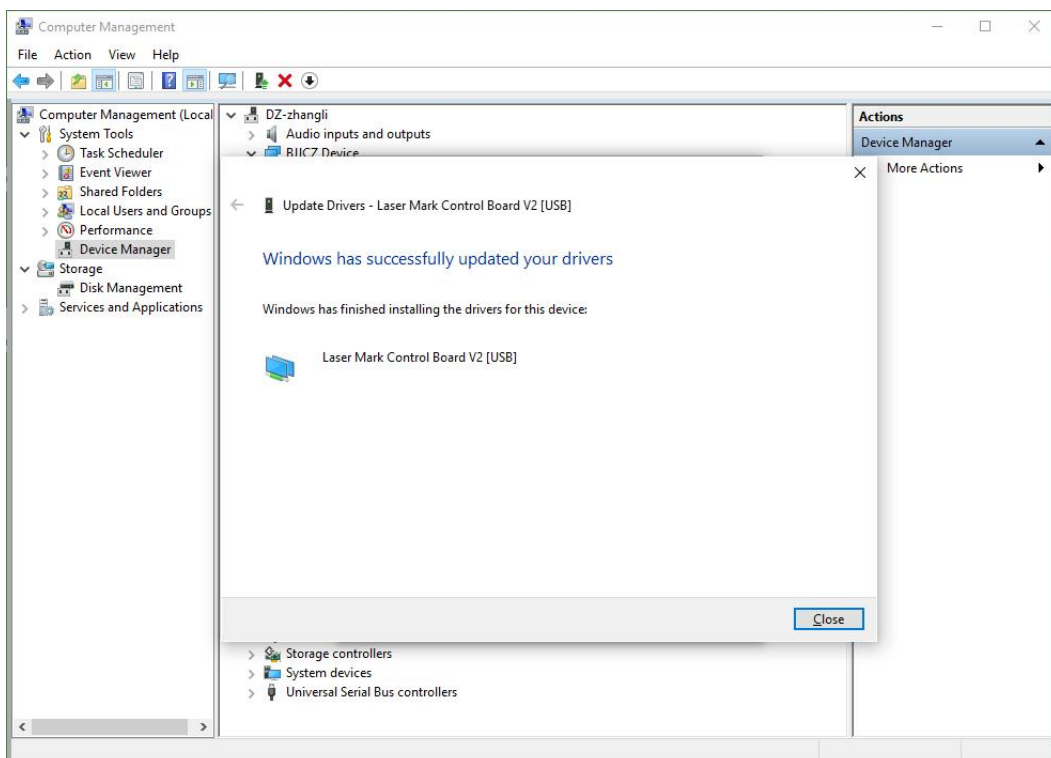


8. Cochez la case et cliquez sur Installer.

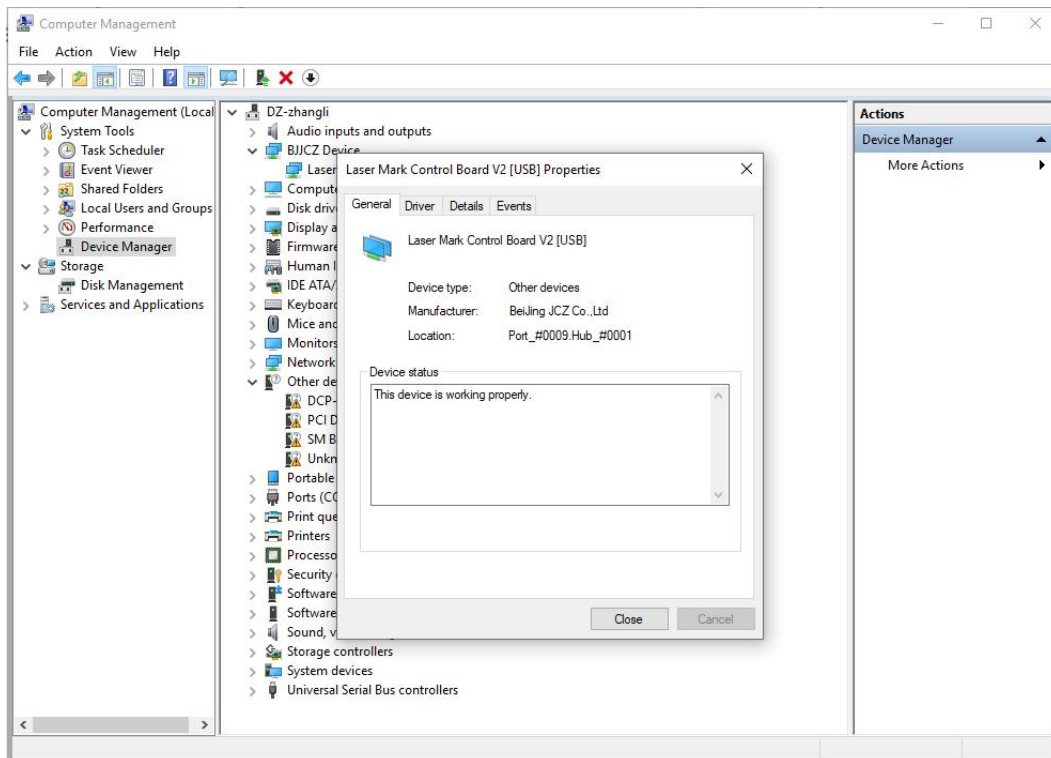
L'installation du pilote devrait démarrer.



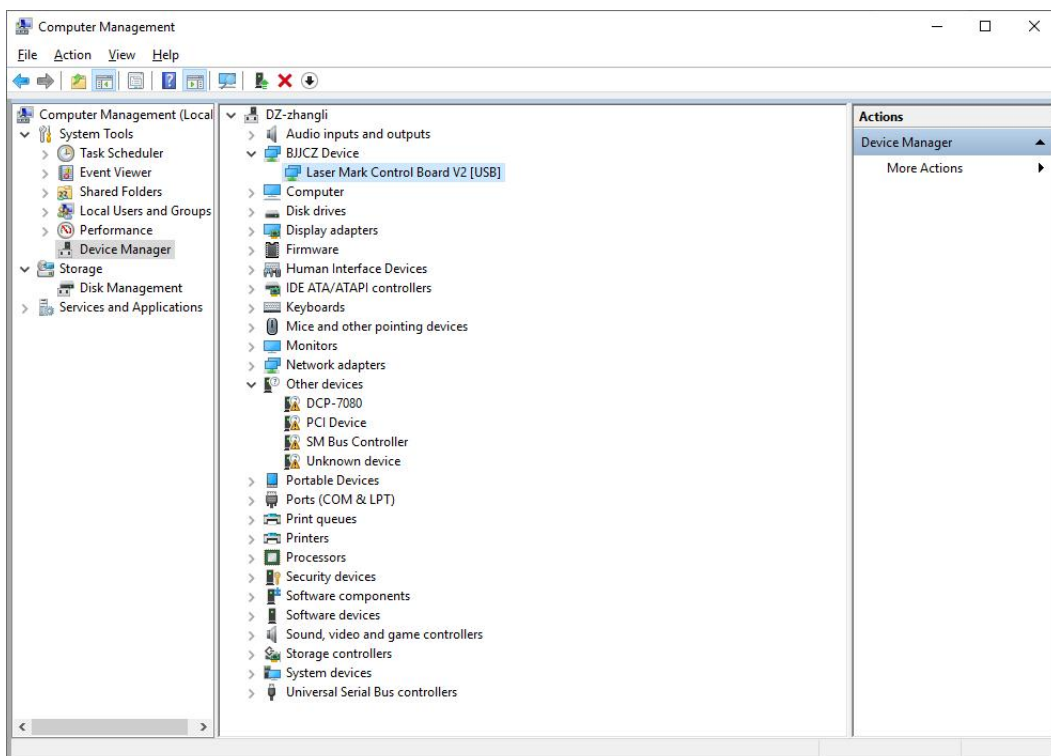
9. Après l'installation, cliquez sur Fermer.



10. Cliquez sur Fermer.



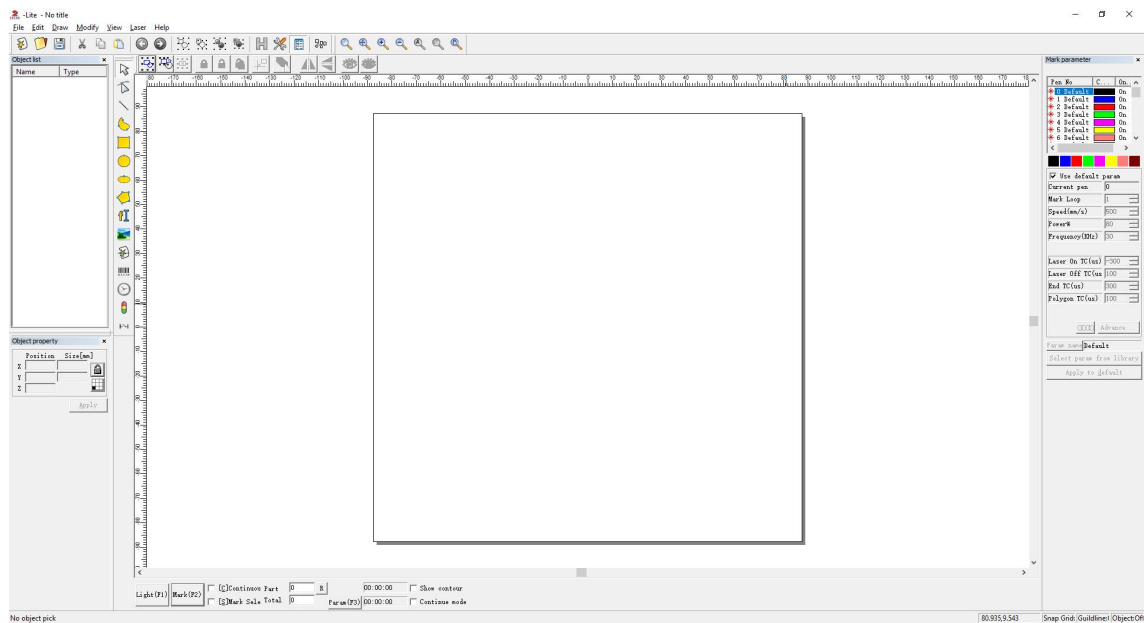
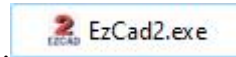
11. Assurez-vous que le pilote a été installé avec succès.



3.7 Exécution du logiciel EZCad

Le logiciel EZCad est inclus dans la clé USB fournie. Vous pouvez l'utiliser sans installation. Familiarisez-vous avec les fonctionnalités de conception d'image de votre logiciel et les paramètres de contrôle laser avant de commencer à utiliser la machine de marquage laser. Pour obtenir des instructions, consultez le manuel EZCad dans la clé USB fournie.

1. Double-cliquez sur EzCad2 pour démarrer le logiciel.
2. Cliquez sur J'accepte.
3. Attendez un moment et assurez-vous que le logiciel fonctionne correctement.



Opération

4.1 Aperçu du fonctionnement



- TOUJOURS faire fonctionner cette machine en suivant toutes les instructions fournies ici.

L'exécution de procédures autres que celles spécifiées dans le présent document peut entraîner des dommages matériels et des blessures corporelles.

- N'utilisez PAS cette machine à des fins non spécifiées ici.
-

Cette section abordera uniquement certaines des options et fonctionnalités fournies par le logiciel d'exploitation EZCad pour votre référence. Avant d'utiliser cette machine, assurez-vous d'avoir lu et compris l'intégralité de ce manuel ainsi que le manuel séparé du logiciel EZCad.

4.2 Instructions générales

Allumer la machine

1. Le câble d'alimentation est connecté à l'alimentation.
- 2 . Relâchez le bouton d'arrêt d'urgence en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre s'il est verrouillé.
- 3 . Insérez la clé laser dans la tête de numérisation et tournez-la de 90° dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 4 . Appuyez sur le bouton Laser à fibre .
- 5 . retirez le couvercle de la tête de l'objectif.
- 6 . Appuyez sur le bouton de commutation de mise au point sur la tête de numérisation pour allumer le guide de lumière rouge.

Les deux points rouges doivent être affichés sur la plate-forme de travail lorsque le voyant rouge est allumé.

Mise au point

-
- 1 . Tournez le bouton de réglage de la mise au point dans le sens des aiguilles d'une montre pour abaisser la tête de balayage ou tournez-le dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour relever la tête de balayage jusqu'à ce que les deux points rouges fusionnent en un seul.
 - 2 . Notez la hauteur correcte sur la règle de la colonne de support pour référence future.

Préparer votre conception

1. Assurez-vous que l'ordinateur de contrôle est connecté à la machine via le câble USB.

Si vous avez déjà déconnecté l'ordinateur de contrôle, reconnectez-le maintenant via le câble USB.

Si votre ordinateur est déjà connecté et qu'EZCad est déjà en cours d'exécution, redémarrez-le maintenant pour établir une connexion entre l'ordinateur et la carte de commande du laser.

2. Double-cliquez sur EzCad2.exe dans le dossier « Logiciel » de la clé USB pour démarrer le logiciel.
3. Chargez ou créez une conception dans EZCad comme suit.

Pour des descriptions et des réglages détaillés des paramètres, consultez le manuel du logiciel EZCad sur la clé USB.

Définition des paramètres de gravure

Personnalisez votre contraste et votre profondeur de gravure en ajustant les paramètres de gravure dans EZCad.

- Pour assombrir une image, utilisez un réglage de fréquence plus élevé. Pour l'alléger, utilisez-en un plus bas.
- Pour augmenter la profondeur de gravure, augmentez la quantité d'énergie par unité de surface en réduisant le paramètre de vitesse ou en augmentant la puissance du laser ou le nombre de boucles.

Paramètres de marquage

- Rouge (F1) : marque le cadre de l'objet à marquer, sans émission de laser pendant le processus. Il est utilisé pour indiquer la zone de traitement et faciliter la localisation de la pièce.

Cette fonction est disponible sur les modèles équipés d'un guide de lumière rouge. Appuyer sur F1 sur le clavier pour activer cette fonction.

- Mark(F2) : démarre le traitement. Appuyez sur F2 sur le clavier pour exécuter cette commande.

Pour d'autres paramètres de marquage, consultez le manuel du logiciel EZCad.

Le matériel de test doit être du même matériau que celui que vous allez noter.

- NE PAS regarder le laser en fonctionnement, même avec des lunettes de protection.
- Lorsqu'une situation inattendue se produit, appuyez immédiatement sur le bouton d'arrêt

d'urgence pour arrêter le fonctionnement de la machine.

- Surveillez toutefois les problèmes possibles comme les étincelles ou les incendies et soyez prêt à éteindre rapidement un incendie si nécessaire.

Test de l'effet de gravure

1. Activez le système de guidage laser en cliquant sur Rouge dans EZCad ou en appuyant sur F1 sur le clavier.

Le dessin doit être affiché en rouge sur la table de travail, indiquant où le laser va se déclencher.

2. Placez une pièce consommable du matériau à graver à l'emplacement indiqué par le guidage laser . Le matériau de test doit être du même matériau que celui que vous allez marquer.

3. Cliquez sur Marquer dans EZCad ou appuyez sur F2 sur le clavier pour graver votre dessin.

Alternativement, vous pouvez activer le laser en utilisant le repose-pieds.

Le laser est invisible mais créera un bourdonnement et des étincelles et commencera la gravure lorsqu'il sera correctement focalisé sur votre matériau de test.



- NE PAS regarder le laser en fonctionnement, même avec des lunettes de protection.
 - Lorsqu'une situation inattendue se produit, appuyez immédiatement sur le bouton d'arrêt d'urgence pour arrêter le fonctionnement de la machine.
 - Surveillez toutefois les problèmes possibles comme les étincelles ou les incendies et soyez prêt à éteindre rapidement un incendie si nécessaire.
-

4. Examinez la qualité de votre première analyse et ajustez les paramètres laser dans EZCad si nécessaire pour créer l'effet souhaité.

Gravure

-
1. Remplacez le matériau de test par le matériau réel.
 2. Utilisez le repose-pieds ou appuyez sur Mark dans EZCad ou appuyez sur F2 sur le clavier pour graver votre motif.

La pédale est particulièrement utile pour le fonctionnement continu ou répété du laser une fois que vous avez défini votre conception et ses paramètres idéaux. Vous pouvez également obtenir plus de contrôle sur le processus de marquage en réduisant la vitesse du laser et en utilisant le repose-pieds.



- NE PAS regarder le laser en fonctionnement, même avec des lunettes de protection.
- Lorsqu'une situation inattendue se produit, appuyez immédiatement sur le bouton d'arrêt d'urgence pour arrêter le fonctionnement de la machine.
- Surveillez toutefois les problèmes possibles comme les étincelles ou les incendies et soyez prêt à éteindre rapidement un incendie si nécessaire.

Finition

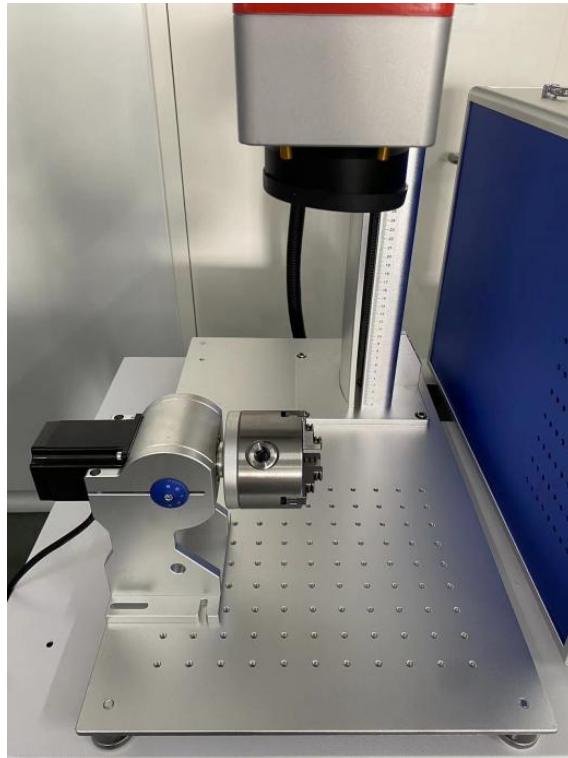
Lorsque vous avez fini de graver votre dessin, désactivez les systèmes comme suit :

1. Fermez le logiciel EZCad et déconnectez votre ordinateur.
2. Appuyez sur le bouton Laser à fibre .
3. Tournez la clé dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour éteindre le laser.
4. Couvrez la lentille du galvanomètre.
5. Pour de meilleurs résultats, débranchez votre machine de marquage de son alimentation électrique entre les utilisations. Débranchez-le ou éteignez son parasurtenseur intermédiaire.
6. Nettoyez entièrement la table de travail.

4.3 Traitement de l'axe rotatif (Convient au FLM-R100-FT)

Installation de l'axe rotatif

1. Installez l'axe rotatif sur la table de travail et placez un morceau d'échantillon sur l'axe rotatif.

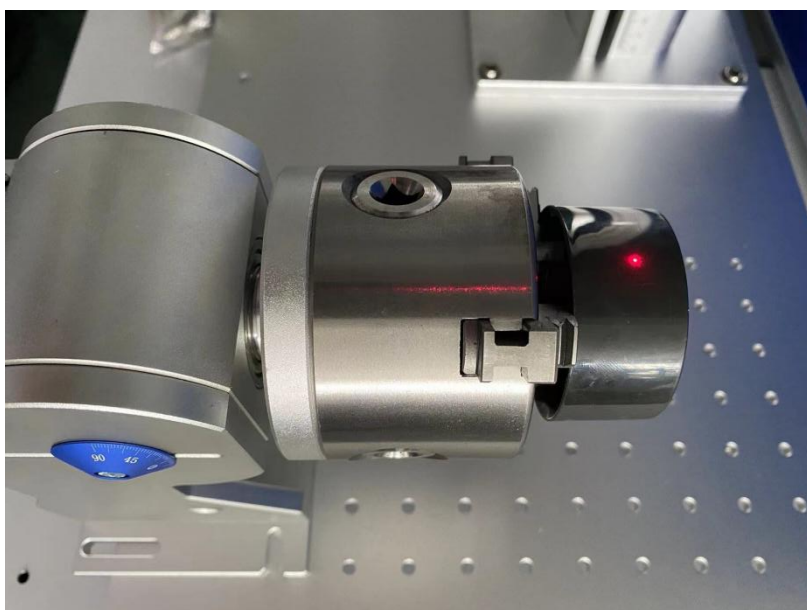


2 . Connectez le câble rotatif à 4 prises au port de l'axe rotatif.



3 . Allumez la machine puis le guide de lumière rouge.

4 . Concentrez le laser.



Instructions pour EZCad

1. Cliquez sur Laser → Faire pivoter TextMark dans EZCad

The 'Mark' dialog box contains the following fields and controls:

- Part:** Input field with '0' and a dropdown arrow.
- Time part:** Input field with '00:00:00'.
- Total num:** Input field with '0'.
- Time Total:** Input field with '00:00:00'.
- Continuous:** ☐ checkbox.
- Mark Selected:** ☐ checkbox.
- Invert:** ☐ checkbox.
- Part Diameter:** Input field with '10.000' and 'mm' unit.
- Y:** Input field with '0.000'.
- Special pos:** Input field with '0.000'.
- Axis step:** Input field with '5.00' and a dropdown arrow.
- Buttons:** Light(F1), Mark(F2), Param(F3), Quit(F5).

2. Définissez les paramètres rotatifs.

The 'Configuration Parameters markcfg7' dialog box has three tabs: External Axis1, External Axis2, and HardInfo. The 'External Axis1' tab is active.

External Axis1 Tab:

- Enable:** ☒ checkbox.
- Invert:** ☐ checkbox.
- ID:** Dropdown menu with 'Y' selected.
- Step per rotation:** Input field with '25600'.
- Dist per rotation:** Input field with '5' and 'mm' unit.
- Min Coord.:** Input field with '-10000' and 'mm' unit.
- Max Coord.:** Input field with '10000' and 'mm' unit.
- Min Speed:** Input field with '100' and 'pulse/s' unit.
- Max Speed:** Input field with '5000' and 'pulse/s' unit.
- Acc. time:** Input field with '100' and 'ms' unit.
- Finish goto start position:** ☒ checkbox.
- Speed:** Input field with '6400' and 'pulse/s' unit.
- Rotate Axis:** ☒ checkbox.
- Gear Ratio:** Input field with '1'.
- Part Diameter:** Input field with '10' and 'mm' unit.
- Zero:** ☒ checkbox.
- Zero Speed:** Input field with '10000' and 'pulse/s' unit.
- Zero Offset:** Input field with '0' and 'mm' unit.
- Zero time out:** Input field with '10' and 's' unit.
- Accurate Zero:** ☐ checkbox.
- Scale Comp.:** Input field with '1.000'.
- Space Comp.:** Input field with '0.100' and 'mm' unit.
- Shear Comp.:** Input field with '0.000' and 'mm' unit.

Buttons: 确定 (OK), 取消 (Cancel), 应用(A) (Apply).

Pour des instructions détaillées, consultez le manuel du logiciel EZCad.

3. Préparez votre design, testez et gravez.

Entretien

5.1 Aperçu de l'entretien

Sauf indication contraire, effectuez **UNIQUEMENT** le réglage et l'entretien de cet appareil lorsque l'alimentation est coupée et que l'alimentation électrique a été débranchée. Autoriser **UNIQUEMENT** des professionnels formés et qualifiés à modifier ou démonter cet appareil.

5.2 Entretien programmé

- Gardez la salle de travail propre et sans poussière en tout temps.
- Assurez-vous que l'appareil est complètement éteint lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Couvrez la lentille galvanométrique lorsqu'elle n'est pas utilisée.
- Nettoyez la table de travail après utilisation avec un chiffon imbibé d'alcool à friction à plus de 75 %. **NE JAMAIS** nettoyer cet appareil avec des nettoyeurs abrasifs ou caustiques, avec des sprays aérosols ou avec suffisamment d'eau pour pénétrer dans un composant électrique. Laissez toujours les surfaces sécher complètement avant de les utiliser davantage.
- Nettoyez la lentille avec un coton-tige et une lingette imbibée d'alcool. L'appareil ne peut être utilisé qu'après évaporation de l'alcool.
- Si vous retirez la poussière des bouches d'aération de l'appareil à l'aide d'un aspirateur, utilisez **UNIQUEMENT** le réglage de puissance le plus bas pour éviter d'endommager les composants internes.



Aucun autre entretien ne doit être effectué par l'opérateur. N'essayez pas de réparer ou de remplacer des pièces vous-même.

5.3 Problèmes courants

Problèmes	Solutions
Aucune sortie laser	Corrigez la mise au point en ajustant la hauteur du bras laser.
	Corrigez les paramètres du logiciel s'ils sont invalides ou erronés.
	Demandez à un technicien de réparer ou d'établir la connexion entre le laser et la carte mère.
	Demandez à un technicien de réparer ou d'établir la connexion entre le laser et son alimentation.
	En cas de dysfonctionnement de la source laser à fibre ou de son alimentation, demandez à un technicien de les remplacer.
Pas de gravure malgré Sortie laser	Confirmez que le matériau peut être gravé en toute sécurité avec cet appareil.
	Corrigez la mise au point en ajustant la hauteur du bras laser.
	Ajustez les paramètres du logiciel pour créer une plus grande intensité.
	Demandez à un technicien de vérifier le panneau de commande, l'objectif de numérisation et son alimentation. Corrigez tout problème ou remplacez la pièce.
Autres erreurs laser	Demandez à un technicien de vérifier la source laser à fibre et la carte mère.
	Corrigez tout problème ou remplacez la pièce.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Assistance et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support



Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

MARKIERMASCHINE BEDIENUNGSANLEITUNG

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

"Sparen Sie die Hälfte", "Halber Preis" oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir nur verwenden

stellt eine Schätzung der Einsparungen dar, die Sie durch den Kauf bestimmter Werkzeuge erzielen können

mit uns im Vergleich zu den großen Top-Marken und bedeutet nicht unbedingt, Abdeckung alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien. Wir möchten Sie bitten, zu überprüfen sorgfältig

wenn Sie bei uns eine Bestellung aufgeben, wenn Sie tatsächlich Speichern Hälfte im Vergleich mit den Top-Großmarken.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MARKING MACHINE



Vor Gebrauch sorgfältig lesen

Für spätere Bezugnahme aufbewahren

Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Sie benötigen technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut

informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt .

Inhalt

Einleitung	3
1.1 Allgemeine Informationen	3
1.2 Symbolerklärung	4
1.3 Bestimmungsgemäße Verwendung	5
1.4 Komponenten	6
Sicherheitshinweise	11
2.1 Haftungsausschluss	11
2.2 Allgemeine Sicherheitshinweise	11
2.3 Laser-Sicherheitshinweise	12
2.4 Elektrische Sicherheitshinweise	13
2.5 Hinweise zur Materialsicherheit	14
Installation	16
3.1 Installationsübersicht	16
3.2 Standort auswählen	16
3.3 Elektrische Erdung	18
3.4 Montage	18
3.5 Vorbereiten eines Steuerrechners	20
3.6 Installieren des EZCad-Treibers	20
3.7 Ausführen der EZCad-Software	25
Bedienung	26
4.1 Bedienungsübersicht	26
4.2 Allgemeine Hinweise	26
4.3 Rundachsenbearbeitung -	29
Wartung	32
5.1 Wartungsübersicht	32
5.2 Planmäßige Wartung	32
5.3 Häufige Probleme	33

Einführung

1.1 Allgemeine Informationen

Dieses Handbuch ist die Bedienungsanleitung für die Installation, Einrichtung, den sicheren Betrieb und die Wartung Ihrer Faserlaser-Markiermaschine. Es ist in mehrere Kapitel unterteilt, die allgemeine Informationen, Sicherheitshinweise, Installationsschritte, Betriebsanweisungen, Wartungsanweisungen und Kontaktinformationen enthalten.

Alle an der Installation, Einrichtung, Bedienung, Wartung und Reparatur dieser Maschine beteiligten Personen müssen dieses Handbuch und insbesondere die Sicherheitshinweise lesen und verstehen. Wenn diese Hinweise nicht bekannt sind und nicht befolgt werden, kann dies zu mangelhafter Leistung und Lebensdauer, Sachschäden und Verletzungen führen.

Ihr Faserlasermarkierer funktioniert, indem er einen starken Laserstrahl aus seiner Faserlaserquelle aussendet, diesen Strahl durch ein Glasfaserkabel sendet, seine Leistung durch die Galvanometerlinse bündelt und dieses gebündelte Licht zum Ätzen von Mustern in bestimmte Substrate verwendet.

Diese Faserlaser-Markiermaschine verwendet eine Faserlaserquelle im Nanomaßstab. Ihre Singlemode-Ausgabe, gute Wärmeableitung, hohe Effizienz und kompakte Bauweise machen sie ideal für hochpräzise Lasermarkierungen. Bei normaler Verwendung hat dieses Gerät eine durchschnittliche Lebensdauer von etwa 100.000 Betriebsstunden. Wenn Sie Ihren Laser jedoch dauerhaft mit mehr als 80 % seiner maximalen Nennleistung betreiben, kann sich seine Lebensdauer erheblich verkürzen. Es wird empfohlen, Einstellungen zwischen 10 % und 75 % der maximalen Nennleistung zu verwenden, um optimale Leistung und Langlebigkeit zu erzielen.

Beachten Sie, dass es sich um ein Hochspannungsgerät handelt. Aus Sicherheitsgründen wird empfohlen, die Komponenten während des Gebrauchs immer nur mit einer Hand zu berühren.

Beachten Sie auch, dass der aktive Laser für das menschliche Auge unsichtbar ist und dass jede Person im Arbeitsbereich oder in dessen Nähe bei Verwendung des Lasers eine spezielle Schutzbrille tragen MUSS, um mögliche dauerhafte Verletzungen zu vermeiden.

1.2 Symbolanleitung

Die folgenden Symbole werden auf der Beschriftung dieser Maschine oder in diesem Handbuch verwendet:



Diese Gegenstände bergen die Gefahr schwerer Sach- oder Personenschäden.



Diese Punkte befassen sich mit ähnlich schwerwiegenden Bedenken hinsichtlich des Laserstrahls.



Diese Punkte gehen auf ähnlich schwerwiegende Bedenken hinsichtlich elektrischer Komponenten ein.



Während des Betriebs dieser Maschine muss jeder in der Nähe eine Schutzbrille tragen.



■ Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EU. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne auf Rädern weist darauf hin, dass dieses Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt. Dieses Symbol gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. So gekennzeichnete Produkte dürfen nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden.

FCC-Informationen

ACHTUNG: Durch Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich von der für die Konformität verantwortlichen Partei genehmigt wurden, kann die Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Geräts erlöschen!

Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen:

- 1) Dieses Produkt kann schädliche Störungen verursachen.
- 2) Dieses Produkt muss alle empfangenen Störungen tolerieren, einschließlich Störungen, die einen unerwünschten Betrieb verursachen können.

WARNUNG: Änderungen oder Modifikationen an diesem Produkt, die nicht ausdrücklich von der für die Konformität verantwortlichen Partei genehmigt wurden, können zum Erlöschen der

Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Produkts führen.

Hinweis: Dieses Produkt wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für digitale Geräte der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz gegen schädliche Störungen bei der Installation in Wohngebieten bieten.

Dieses Produkt erzeugt und verwendet Hochfrequenzenergie und kann diese auch ausstrahlen. Wenn es nicht gemäß den Anweisungen installiert und verwendet wird, kann es zu Störungen des Funkverkehrs kommen. Es gibt jedoch keine Garantie dafür, dass bei einer bestimmten Installation keine Störungen auftreten. Wenn dieses Produkt Störungen des Radio- oder Fernsehempfangs verursacht (was durch Ein- und Ausschalten des Produkts festgestellt werden kann), wird dem Benutzer empfohlen, die Störungen durch eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen zu beheben.

- Empfangsantenne neu ausrichten oder verlegen.
- Vergrößern Sie den Abstand zwischen Produkt und Empfänger.
- Schließen Sie das Produkt an eine Steckdose eines anderen Stromkreises an als den, an den der Empfänger angeschlossen ist.
- Wenden Sie sich an den Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker.

1.3 Bestimmungsgemäße Verwendung Und Parameter

Diese Maschine ist zum Gravieren von Schildern und anderen Verbraucherprodukten auf geeigneten Substraten vorgesehen. Dieser Laser kann eine Vielzahl von Metallen verarbeiten, darunter Stahl, Aluminium, Titan, Messing, Kupfer, Wolfram, Hartmetall und Chrom. (**HINWEIS:** Gilt nicht für Holz, Acryl, Leder.) Die Verwendung dieses Systems für nicht vorgesehene Zwecke oder Materialien ist nicht gestattet.

Das System muss von Personal bedient, gewartet und repariert werden, das mit dem Einsatzbereich und den Gefahren der Maschine und des zu gravierenden Materials vertraut ist, einschließlich dessen Reflektivität, Leitfähigkeit, Potenzial zur Entwicklung schädlicher oder brennbarer Dämpfe usw.

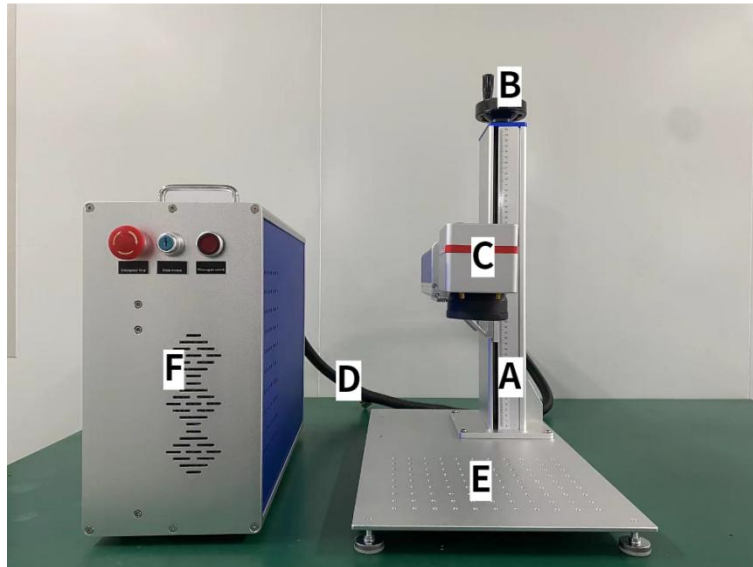
Laserstrahlen sind gefährlich. Der Hersteller und/oder Verkäufer übernehmen keine Verantwortung und Haftung für unsachgemäßen Gebrauch dieses Gerätes oder für Schäden oder Verletzungen, die aus einem solchen Gebrauch entstehen. Der Bediener ist verpflichtet, diesen

Faserlasermarkierer nur gemäß seiner bestimmungsgemäßen Verwendung, den anderen Anweisungen auf dem Gerät und in seinen Handbüchern sowie allen geltenden lokalen und nationalen Gesetzen und Vorschriften zu verwenden.

Modell	FLM-R30-FT	FLM-R100-FT
Durchschnittliche	30 Watt	100 W
Gesamtmaschinenleistung	185 W	400 W
Maximale Markierreichweite	150 x 150 mm	175 x 175 mm
Drehachse	NEIN	Ja

1.4 Komponenten

Hauptteile



A. Stützsäule - Hält den Laserarm und verfügt über ein präzises Messlineal zur schnellen Höhenanpassung für die Arbeit mit unterschiedlichen Materialien und Dicken.

B. Höhenverstellknopf - Bewegt den Laserarm auf und ab, um die richtige Ausrichtung bei unterschiedlichen Materialien und Dicken zu gewährleisten.

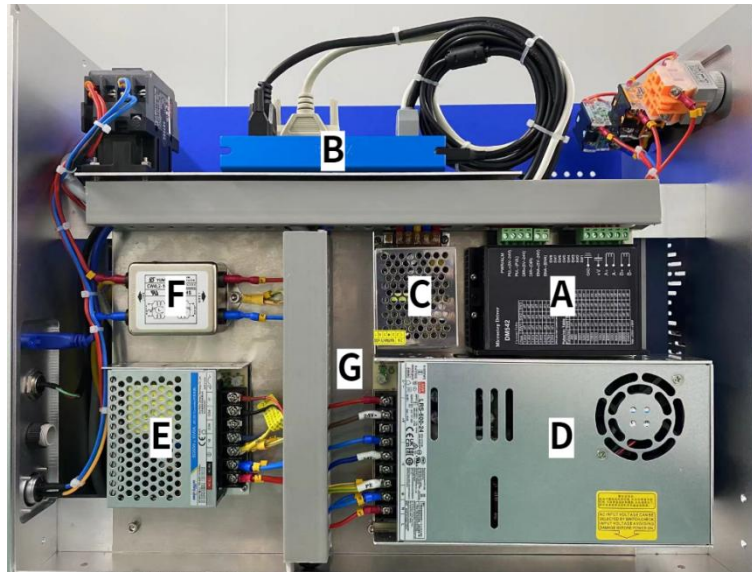
C. Galvo-Linsenkopf - Der Hochgeschwindigkeits-Galvanometer-Scankopf fokussiert den Laserstrahl auf einen feinen Punkt und lenkt ihn während der Gravur auf die richtigen Stellen auf dem Zielmaterial.

D. Laserkabel - Überträgt den von der Laserquelle ausgestrahlten Laserstrahl, elektrische Energie und Steuersignale zwischen dem Hauptturm und dem Laserarm.

E. Arbeitstisch - Hält das Zielmaterial. Optional können Sie es mit Positionierungsstangen für eine präzisere Ausrichtung verwenden.

F. Hauptturm - Enthält die Faserlaserquelle, die Hauptplatine und verschiedene Anschlüsse, die den Betrieb des Lasermarkierungssystems steuern. Es ist mit einem Laserkabel und einem Erdungskabel auf der Rückseite ausgestattet.

Hauptturm



A. Drehschrittmotor - Hilft bei der Steuerung des Schrittmotors der angeschlossenen Drehachse.

B. Mainboard - Funktioniert mit Ihrer Software zur Steuerung des Lasers.

C. Mainboard-Stromversorgung - Verbraucht 0,5 A, um Standardstrom in 5 V und 3 A Strom für das Mainboard umzuwandeln.

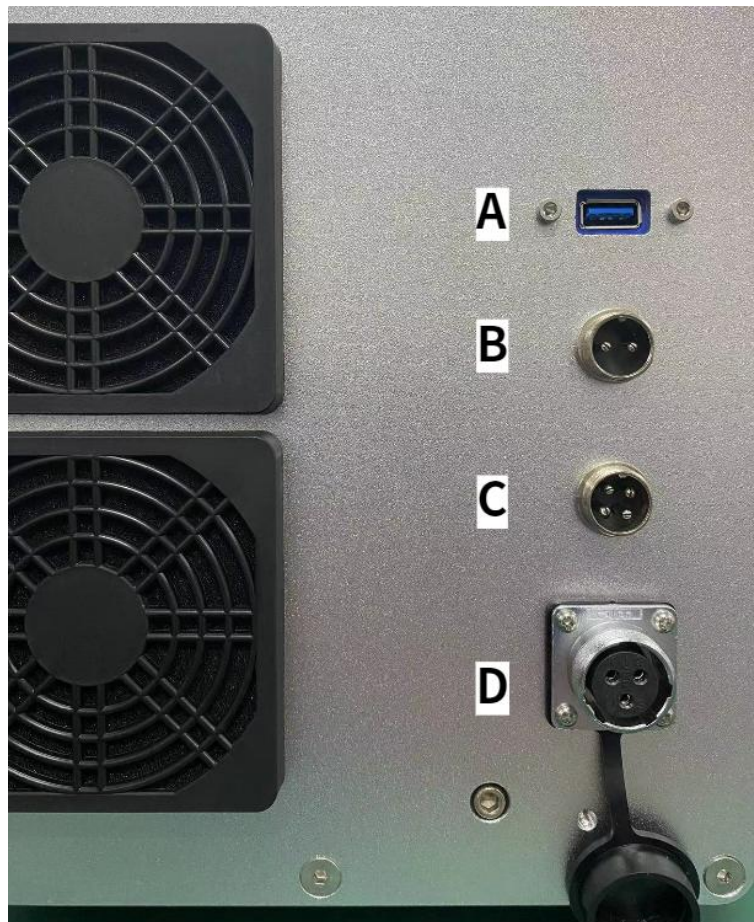
D. Laser-Stromversorgung - Benötigt 6,8 A, um Standardstrom in 24 V, 14,6 A Leistung für die Faserlaserquelle umzuwandeln.

E. Galvanometer-Stromversorgung - Benötigt 2,5 A, um Standardstrom in 15 V, 2 A Leistung für die scannende Galvanolinse umzuwandeln.

F. EMI-Filter - Schützt die empfindliche Elektronik im Mainboard vor Störungen aus der Stromversorgung.

G. Faserlaserquelle (Innengehäuse) - Erzeugt den Laserstrahl und überträgt ihn über den Glasfaserweg zur Scanlinse.

Anschlusseingänge



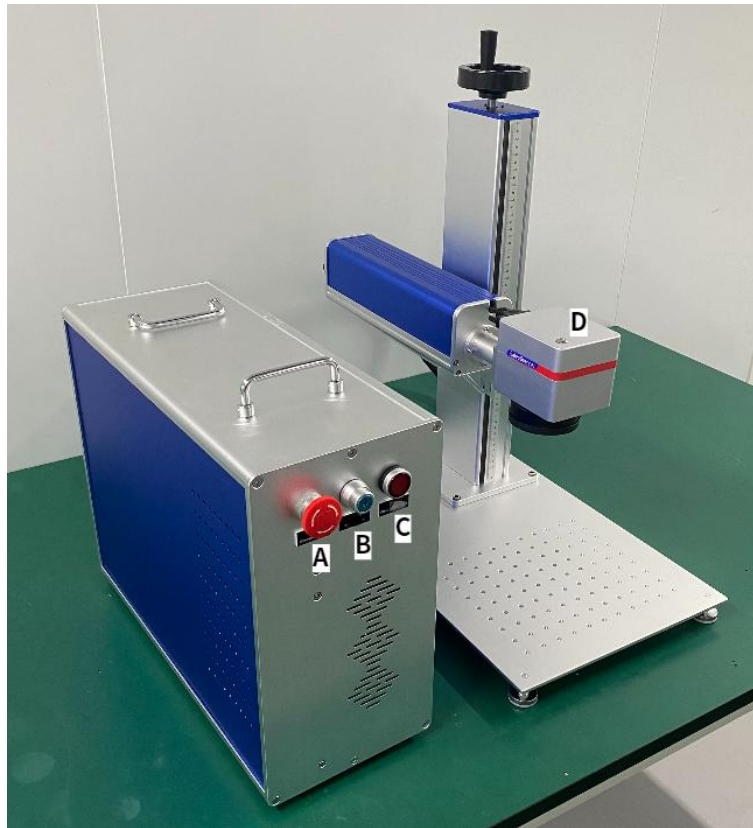
A . USB-Anschluss - Verbindet die Maschine mit Ihrem Steuercomputer.

B . Eingang für Fußpedalkabel - Ermöglicht die optionale Pedalsteuerung der Laseraktivierung, um Ihre Hände für die manuelle Einstellung des Zielmaterials frei zu haben.

C . Drehachsen-Kabeleingang - Ermöglicht eine optionale Drehachse mit einem 4-poligen Anschlusskabel.

D . Netzkabeleingang - Wird an das standardmäßige dreipolige Hauptstromkabel der Maschine angeschlossen.

Netzschalter



A. Not-Aus - Stoppt die Maschine sofort, indem Sie während des Betriebs den Knopf drücken; durch Drehen im Uhrzeigersinn wird der Knopf freigegeben. Aufgrund der Brandgefahr und anderer Gefahren beim Gravieren verfügt dieser Gravierer über einen großen und leicht erreichbaren Not -Aus-Schalter auf dem Bedienfeld.

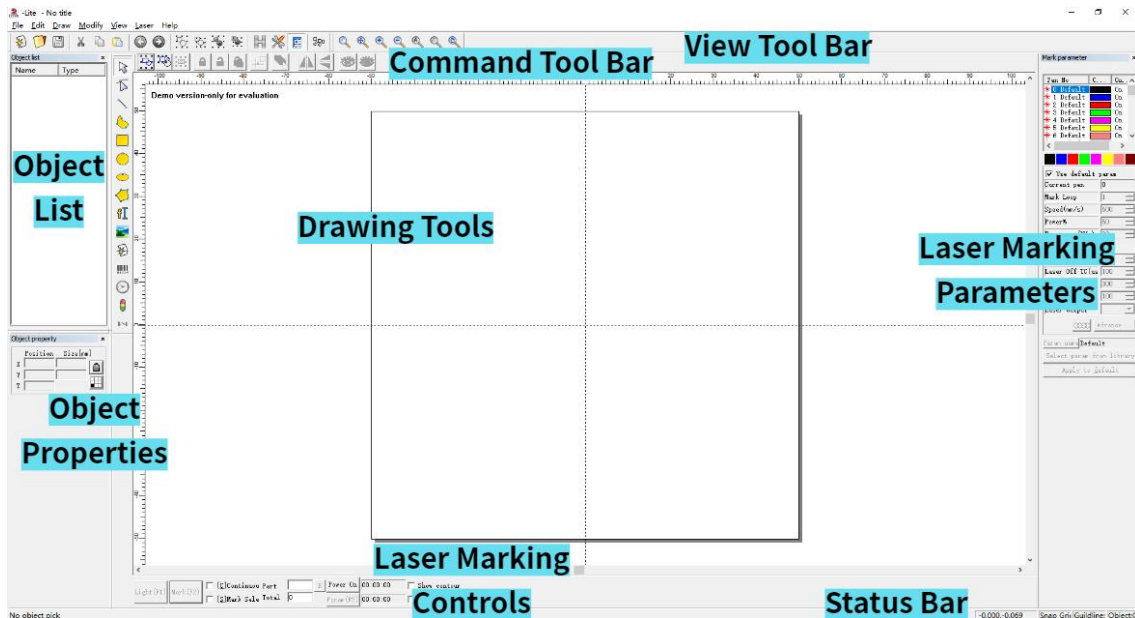
B. Scankopf - Aktiviert das Mainboard und die Scan-Galvanolinse. Stecken Sie Ihren Schlüssel ein und drehen Sie ihn im Uhrzeigersinn, nachdem Sie beim normalen Start den Not-Aus gelöst haben.

C. Faserlaser - Aktiviert das 24-V-Relais im Hauptturm, das die Stromversorgung mit der Faserlaserquelle verbindet. Drücken Sie es beim normalen Start nach dem Not-Aus-Schalter. Drücken Sie es, um die Stromversorgung nach einem Stromausfall wiederherzustellen.

D. Fokusschalter - Aktiviert den roten Lichtleiter, um den Fokussierungs- und Gravurvorgang zu unterstützen.

Software-Hauptschnittstelle

Diese Laserbeschriftungsmaschine wird durch die EZCad-Software gesteuert, die auf einem geeigneten Computer installiert sein muss, um den Laser zu steuern. Zu den wichtigen Funktionen gehören die folgenden Parameter und Steuerelemente.



A. Schleifenanzahl - Gibt an, wie oft der Laserstrahl seinen Weg wiederholt. Mehr Schleifen erzeugen einen größeren Kontrast im markierten Bild.

B. Geschwindigkeit - Gibt die Geschwindigkeit des Strahls in Millimetern pro Sekunde an, wobei eine höhere Geschwindigkeit zu einem geringeren Kontrast im markierten Bild führt.

C. Leistung - Gibt den Prozentsatz der Nennleistung der Maschine an, der genutzt wird. Eine höhere Leistung erzeugt einen stärkeren Kontrast.

Um bei den meisten Anwendungen optimale Leistung und Langlebigkeit zu gewährleisten, wird empfohlen, 10–75 % der Nennleistung zu nutzen.

Wenn Sie Ihren Laser dauerhaft mit mehr als 80 % seiner Nennleistung betreiben, kann dies die Lebensdauer dieses Produkts erheblich VERKÜRZEN.

D. Frequenz - Gibt die Frequenz des Lasers in Kilohertz (kHz) an. Eine höhere Frequenz erzeugt eine dichtere und dunklere Gravur.

E. Rot (F1) - Weist die Laserführung an, den aktuellen Laserpfad zu beleuchten.

F. Markieren (F2) - Feuert den Laserstrahl zum Testen und Verbessern der Fokussierung ab.

Weitere Anweisungen zur EZCad-Software finden Sie im separaten EZCad-Softwarehandbuch, das im USB-Stick enthalten ist.

Sicherheitshinweise

2.1 Haftungsausschluss

Aufgrund von Optionen, Updates usw. kann Ihr Gravierer etwas von den in diesem Handbuch gezeigten abweichen. Bitte kontaktieren Sie uns, wenn Ihrem Markiergerät ein veraltetes Handbuch beilag oder wenn Sie weitere Fragen haben.

2.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

- Verwenden Sie dieses Lasermarkierungsgerät nur in Übereinstimmung mit allen geltenden lokalen und nationalen Gesetzen und Vorschriften.
- Verwenden Sie dieses Gerät nur gemäß dieser Bedienungsanleitung und dem mitgelieferten Handbuch für die Gravursoftware. Lassen Sie dieses Gerät nur von Personen installieren, bedienen, warten, reparieren usw., die beide Handbücher ebenfalls gelesen und verstanden haben. Stellen Sie sicher, dass dieses Handbuch und das Softwarehandbuch mit diesem Gerät mitgeliefert werden, wenn Sie es jemals an Dritte weitergeben oder verkaufen.
- Lassen Sie dieses Gerät während des Betriebs NICHT unbeaufsichtigt. Beobachten Sie das Gerät während des Betriebs und schalten Sie das Gerät sofort vollständig aus, wenn irgendetwas merkwürdig zu funktionieren scheint, und wenden Sie sich entweder an unseren Kundendienst oder Ihren Reparaturdienst. Stellen Sie außerdem sicher, dass das Gerät nach jedem Gebrauch in der richtigen Reihenfolge VOLLSTÄNDIG ausgeschaltet wird.
- Erlauben Sie Minderjährigen, ungeschultem Personal oder Personal mit körperlichen oder geistigen Beeinträchtigungen, die ihre Fähigkeit, dieses Handbuch und das Softwarehandbuch zu befolgen, beeinträchtigen, dieses Gerät nicht zu installieren, zu bedienen, zu warten oder zu reparieren.
- Ungeschultes Personal, das sich während des Betriebs in der Nähe des Geräts aufhalten könnte, MUSS über die Gefahren des Geräts informiert werden und umfassende Anweisungen erhalten, wie bei der Verwendung Verletzungen vermieden werden können.
- Halten Sie für den Fall eines Unfalls immer einen Feuerlöscher, einen Wasserschlauch oder ein anderes flammhemmendes System bereit. Stellen Sie sicher, dass die Telefonnummer der örtlichen Feuerwehr gut sichtbar in der Nähe angebracht ist. Unterbrechen Sie im Brandfall den

Strom, bevor Sie die Flamme löschen. Machen Sie sich vor der Verwendung mit der richtigen Reichweite Ihres Feuerlöschers vertraut. Achten Sie darauf, dass Sie Ihren Feuerlöscher nicht zu nahe an der Flamme verwenden, da sein hoher Druck zu einem Rückstoß führen kann.

2.3 Sicherheitshinweise zum Laser

Dieses Gerät verwendet einen unsichtbaren Laser der Klasse 4, die stärkste und gefährlichste Laserklasse, die für den öffentlichen Gebrauch verfügbar ist. Bei unsachgemäßer Verwendung kann er zu schweren Sachschäden und Verletzungen führen, darunter, aber nicht beschränkt auf:



- Der Laser verbrennt leicht brennbare Materialien in der Nähe
 - Einige Arbeitsmaterialien können während der Verarbeitung Strahlung oder schädliche Gase erzeugen
 - Direkte Einwirkung des Lasers führt zu Körperschäden, darunter schwere Verbrennungen und irreparable Augenschäden
-

Als solche,

- Stören Sie NIEMALS den Laserstrahl.
- Halten Sie während des Betriebs KEINEN Körperteil unter die Laserlinse. Treffen Sie Maßnahmen, um sich vor möglicherweise reflektierten Laserstrahlen zu schützen, beispielsweise durch die Verwendung von Abschirmungen oder persönlicher Schutzausrüstung.
- Versuchen Sie NIEMALS, ohne Schutzbrille direkt in den Laser zu blicken. Tragen Sie immer eine Schutzbrille oder eine Brille, die die spezifische Wellenlänge Ihres Gravierlasers mit einer optischen Dichte (OD) von 5+ filtert. Da selbst scheinbar matte Materialien schädliche reflektierte Strahlen erzeugen können, sollte darauf geachtet werden, dass niemand ohne Schutzbrille die Maschine während des Betriebs beobachtet. SELBST MIT Schutzbrille sollten Sie während des Betriebs nicht ununterbrochen in den Laserstrahl starren oder andere dazu anhalten.
- Lassen Sie KEINE potenziell brennbaren, entzündlichen, explosiven oder ätzenden Materialien in der Nähe liegen, wo sie dem direkten oder reflektierten Laserstrahl ausgesetzt sein

könnten.

- Verwenden oder lassen Sie KEINE empfindlichen EMI-Geräte in der Nähe. Stellen Sie sicher, dass der Bereich um den Laser während der Verwendung frei von starken elektromagnetischen Störungen ist.

- Verwenden Sie diese Maschine NUR wie im Abschnitt „Materialsicherheit“ dieses Handbuchs beschrieben. Die Lasereinstellungen und der Gravurvorgang müssen für bestimmte Materialien richtig angepasst werden.

- Stellen Sie sicher, dass der Bereich frei von Luftschadstoffen bleibt, da diese ein ähnliches Risiko hinsichtlich Reflexion, Verbrennung usw. darstellen können.

- Verwenden Sie diese Markierungsmaschine NIEMALS mit geöffnetem Gehäuse der Faserquelle, da der geschlossene Laserlichtpfad erforderlich ist, um ein Austreten von Laserstrahlung zu verhindern.

- Modifizieren oder zerlegen Sie den Laser NICHT und verwenden Sie den Laser nicht, wenn er von jemand anderem als geschultem und qualifiziertem Fachpersonal modifiziert oder zerlegt wurde. Die Verwendung angepasster, modifizierter oder anderweitig inkompatibler Geräte kann zu gefährlicher Strahlenbelastung und anderen Verletzungen führen.

2.4 Elektrische Sicherheitshinweise

- Verwenden Sie dieses Gerät NUR mit einer kompatiblen und stabilen Stromversorgung mit weniger als 5 % Spannungsschwankungen.

- Schließen Sie KEINE anderen Geräte an dieselbe Sicherung an, da das Lasersystem die volle Stromstärke benötigt. Verwenden Sie keine Standard-Verlängerungskabel oder Mehrfachsteckdosen. Verwenden Sie nur Überspannungsschutzgeräte mit einer Nennleistung von über 2000 J.

- Schalten Sie dieses Gerät NUR ein, wenn es gut geerdet ist, entweder über eine feste Verbindung zu einer 3-poligen Steckdose oder über ein spezielles Erdungskabel, das fest mit dem entsprechenden Steckplatz auf der Rückseite des Hauptturms verbunden ist. Verwenden Sie es nicht mit einem nicht geerdeten 3-auf-2-poligen Adapter. Die Erdung des Geräts sollte regelmäßig auf Leitungsschäden oder lose Verbindungen überprüft werden.

- Schalten Sie das Gerät mit den Tasten und Einschaltknöpfen in der richtigen Reihenfolge ein und aus. Hauptplatine, Galvanometer und Laser verfügen über separate Stromversorgungen, die der

Reihe nach geerdet sind. Wenn Sie alles auf einmal, zu schnell oder in der falschen Reihenfolge aktivieren, kann elektrischer Strom an eine nicht geerdete Komponente gesendet werden, was zu Kurzschlüssen und anderen elektrischen Gefahren führt.

- Verwenden Sie dieses Gerät NUR mit einer Hand auf einmal. Der Laser wird über einen Hochspannungsanschluss mit Strom versorgt. Wenn Sie während des Betriebs beide Hände gleichzeitig auf das Gerät legen, kann dies zu einem geschlossenen Stromkreis mit dem menschlichen Körper führen, der einen elektrischen Schlag verursachen kann.

- Der Bereich um dieses Lasermarkierungsgerät sollte trocken und gut belüftet gehalten werden und die Umgebungstemperatur sollte zwischen 5 und 35 °C (40–95 °F) liegen. Die Luftfeuchtigkeit sollte 70 % nicht überschreiten.

- Die Einstellung, Wartung und Reparatur der elektrischen Komponenten dieses Geräts dürfen NUR von geschultem und qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden, um Brände und andere Fehlfunktionen, einschließlich möglicher Strahlenbelastung durch Schäden an den Laserkomponenten, zu vermeiden. Da zum Testen der elektrischen Komponenten dieses Markierungssystems spezielle Techniken erforderlich sind, wird empfohlen, solche Tests nur vom Hersteller, Verkäufer oder Reparaturdienst durchführen zu lassen.

- Sofern nicht anders angegeben, führen Sie Einstellungen, Wartungen und Reparaturen am Gerät NUR im ausgeschalteten und von der Stromversorgung getrennten Zustand durch.

2.5 Hinweise zur Materialsicherheit

- Benutzer dieser Fasermarkierungsmaschine müssen sicherstellen, dass die zu verarbeitenden Materialien der Hitze eines Lasers der Klasse 4 standhalten und keine Emissionen oder Nebenprodukte erzeugen, die für Personen in der Nähe schädlich sind oder gegen lokale oder nationale Gesetze oder Vorschriften verstoßen. Verwenden Sie dieses Gerät unter keinen Umständen zur Verarbeitung von Polyvinylchlorid (PVC), Teflon oder anderen halogenhaltigen Materialien.

- Benutzer dieses Faserlasers sind dafür verantwortlich, dass jede während des Betriebs anwesende Person über ausreichende persönliche Schutzausrüstung verfügt, um Verletzungen durch Emissionen oder Nebenprodukte der verarbeiteten Materialien zu vermeiden. Zusätzlich zu den oben beschriebenen Laserschutzbrillen können Schutzbrillen, Masken oder Atemschutzmasken, Handschuhe und andere schützende Oberbekleidung erforderlich sein.

• Benutzer müssen beim Arbeiten mit leitfähigen Materialien besondere Vorsicht walten lassen, da die Ansammlung von Staub und Umgebungspartikeln elektrische Komponenten beschädigen, Kurzschlüsse verursachen oder andere Effekte, einschließlich reflektierter Laserstrahlung, hervorrufen kann.

Diese Maschine kann sicher mit den folgenden Materialien verwendet werden:

- Aluminium
- Messing
- Hartmetall
- Gold
- Silber
- Stahl
- Stein, einschließlich Granit, Marmor usw.
- Titan
- Wolfram

Diese Maschine darf NICHT mit den folgenden Materialien oder mit Materialien verwendet werden, die diese enthalten:

- Kunstleder mit sechswertigem Chrom (Cr[VI]) aufgrund seiner giftigen Dämpfe
- Astatin, aufgrund seiner giftigen Dämpfe
- Berylliumoxid, aufgrund seiner giftigen Dämpfe
- Brom, aufgrund seiner giftigen Dämpfe
- Chlor, einschließlich Polyvinylbutyral (PVB) und Polyvinylchlorid (PVC, Vinyl, Sintra usw.), aufgrund seiner giftigen Dämpfe
- Fluor, einschließlich Polytetrafluorethylen (Teflon , PTFE usw.), aufgrund seiner giftigen Dämpfe
- Jod, aufgrund seiner giftigen Dämpfe
- Papier und Pappe, da sie bei Kontakt mit konzentriertem Laser leicht entflammbar sind
- Phenolharze, einschließlich verschiedener Formen von Epoxidharzen, aufgrund ihrer giftigen Dämpfe
- Holz, einschließlich MDF, Sperrholz, Balsa, Birke, Kirsche, Eiche, Pappel usw., aufgrund

seiner hohen Entflammbarkeit

Mit dieser Maschine können Sie mit etwas Vorsicht auch andere Metalle, Hartkunststoffe und andere Materialien verwenden. Wenn Sie sich hinsichtlich der Sicherheit oder Lasertauglichkeit dieses Geräts nicht sicher sind, lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt (MDS) zu anderen Materialien. Achten Sie besonders auf Informationen zu Sicherheit, Toxizität, Ätzwirkung, Reflektivität und Reaktion(en) auf hohe Hitze. Alternativ können Sie sich für weitere Informationen an unsere Supportabteilung wenden.

Installation

3.1 Installationsübersicht

Ein komplettes Arbeitssystem besteht aus der Faserlaserquelle, dem Laserarm mit der Galvanometerlinse, einem Computer (nicht im Lieferumfang enthalten) mit Gravursoftware (im Lieferumfang enthalten), allen erforderlichen Verbindungskabeln, einer Stützsäule und einem Arbeitstisch. Benutzer können auch weiteres Zubehör (wie eine Drehachse) nach ihren Bedürfnissen konfigurieren.



Verwenden Sie nur die Hardware, Verkabelung und Stromquellen, die mit diesem Gerät geliefert wurden oder damit kompatibel sind.

Die Installation von Zubehör, für das Ihr Gerät nicht ausgelegt ist, kann zu Leistungseinbußen, verkürzten Servicezeiten, erhöhten Wartungskosten sowie Sach- und Personenschäden führen.

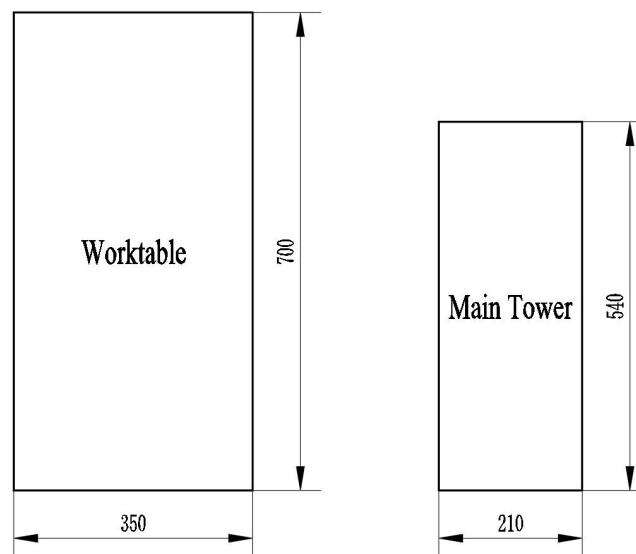
Bitte beachten Sie die spezifischen Anforderungen für die Installation Ihres Systems. Jeder Kunde muss diese Hinweise vor der Installation verstehen, um eine ordnungsgemäße Einrichtung und eine sichere Laserleistung durchzuführen. Wenn Sie Fragen oder Probleme bei der Installation haben, wenden Sie sich an unsere Techniker und unser Kundensupportteam.

Zusatzausrüstungen müssen auf die Grundmaschine abgestimmt sein. Fragen können direkt beim Händler oder Hersteller der Ausrüstung gestellt werden.

3.2 Standort auswählen

Wählen Sie vor der Montage Ihres Faserlasermarkierers einen Standort aus, der alle folgenden Anforderungen erfüllt:

•Installationsabmessungen (Draufsicht) : mm



•Der Standort sollte stabil, eben, trocken und klimatisiert sein, um eine Umgebungstemperatur von 5 bis 35 °C und eine Umgebungsfeuchtigkeit von unter 70 % sicherzustellen. Insbesondere sollten Temperatur und Luftfeuchtigkeit zusammen nicht nahe am Taupunkt liegen. Es wird empfohlen, einen fensterlosen Raum zu verwenden oder Jalousien und/oder Vorhänge zu verwenden, um die Exposition gegenüber der potenziellen zusätzlichen Hitze direkter Sonneneinstrahlung zu vermeiden.

•Der Standort sollte frei von Staub und anderen Luftschadstoffen sein und ausreichend gut belüftet sein, um alle beim Gravieren entstehenden Dämpfe gemäß allen geltenden Gesetzen und Vorschriften abführen zu können. Je nach den zu verarbeitenden Materialien kann hierfür der Bau eines speziellen Belüftungssystems erforderlich sein.

• Es sollte von Kindern, brennbaren, entzündlichen, explosiven oder ätzenden Materialien sowie empfindlichen EMI-Geräten ferngehalten werden.

•Das Netzkabel muss über eine geerdete 3-polige Steckdose an eine kompatible und stabile Stromquelle angeschlossen werden. Kein anderes Gerät darf Strom aus derselben Sicherung ziehen.

• Es sollten Feuerlöschgeräte in der Nähe sein und die Telefonnummer der örtlichen Feuerwache sollte deutlich sichtbar angebracht sein.

• Es wird dringend empfohlen, einen zusätzlichen Arbeitstisch in der Nähe zu haben, um zu vermeiden, dass Gegenstände auf oder direkt neben der Maschine platziert werden, da dies zu einem Brand- oder Laserrisiko führen könnte.

3.3 Elektrische Erdung

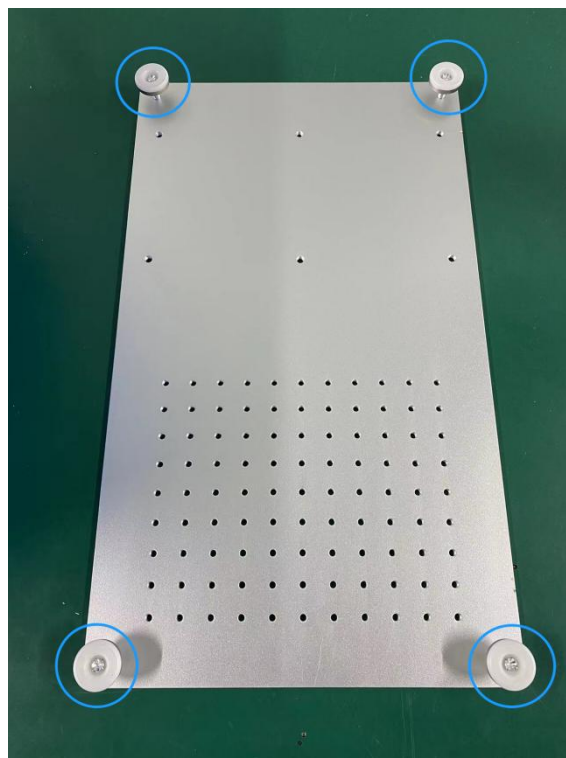


- NICHT mit einem ungeerdeten 3-auf-2-poligen Adapter verwenden. Die Erdung der Maschine sollte regelmäßig auf Leitungsschäden oder lose Verbindungen überprüft werden.
 - Eine schlechte Erdung führt zu Geräteausfällen und stellt eine ernsthafte Stromschlaggefahr dar. Der Hersteller und/oder Verkäufer übernimmt keine Verantwortung und Haftung für Schäden, Unfälle oder Verletzungen, die durch schlechte Erdungsverbindungen verursacht werden.
-

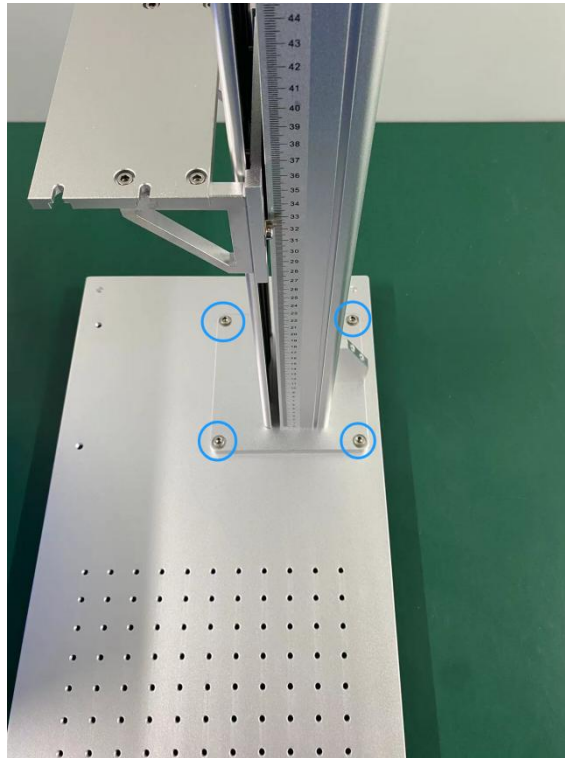
Dieses Gerät verwendet einen Laser der Klasse 4, der eine extrem hohe Spannung aufweist und potenziell gefährlich ist. Daher MÜSSEN Benutzer ihn sicher erden, um die Entstehung statischer Elektrizität zu vermeiden.

3.4 Montage

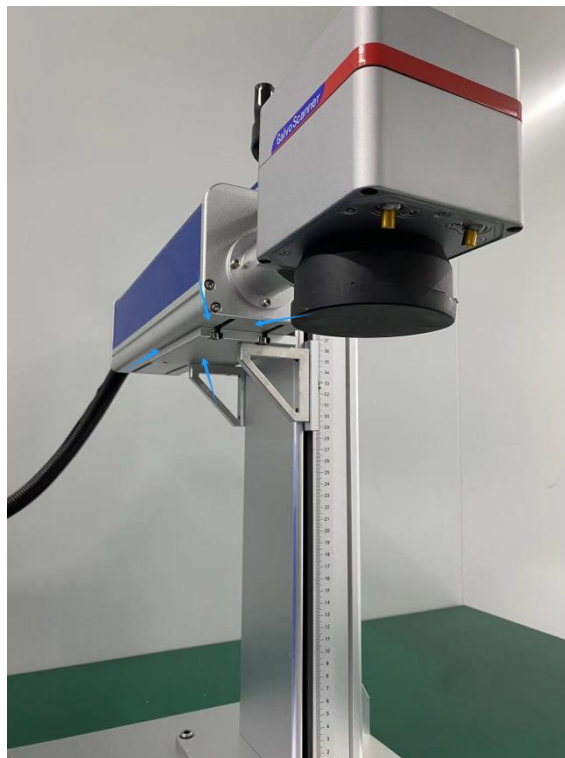
1 . Installieren Sie den Sockel



2. Befestigen Sie die Stützsäule mithilfe der vier Befestigungslöcher und der mitgelieferten Schrauben am Tisch.



3. Montieren Sie den Laserarm so, dass sein Linsenkasten über dem Arbeitsbereich positioniert ist.



3.5 Vorbereiten eines Steuercomputers

1. Bereiten Sie einen Steuercomputer vor. Einzelheiten zu den Anforderungen an den Steuercomputer finden Sie im Handbuch zur Software EZCad auf dem USB-Stick.



Der Steuercomputer sollte nicht weiter als 4,5 m von der Laserbeschriftungsmaschine entfernt aufgestellt werden, um mögliche Störungen des Signals in seiner Leitung zu vermeiden.

2. Bereiten Sie die entsprechende Gravursoftware und den zugehörigen Treiber für den Betrieb der Maschine vor.

Zu Ihrer Bequemlichkeit stellen wir Ihnen auf dem mitgelieferten USB-Laufwerk eine Kopie der EZCad-Software, ein EZCad-Handbuch, einen EZCad-Treiber und ein Parameterreferenzdokument für Farben zur Verfügung.

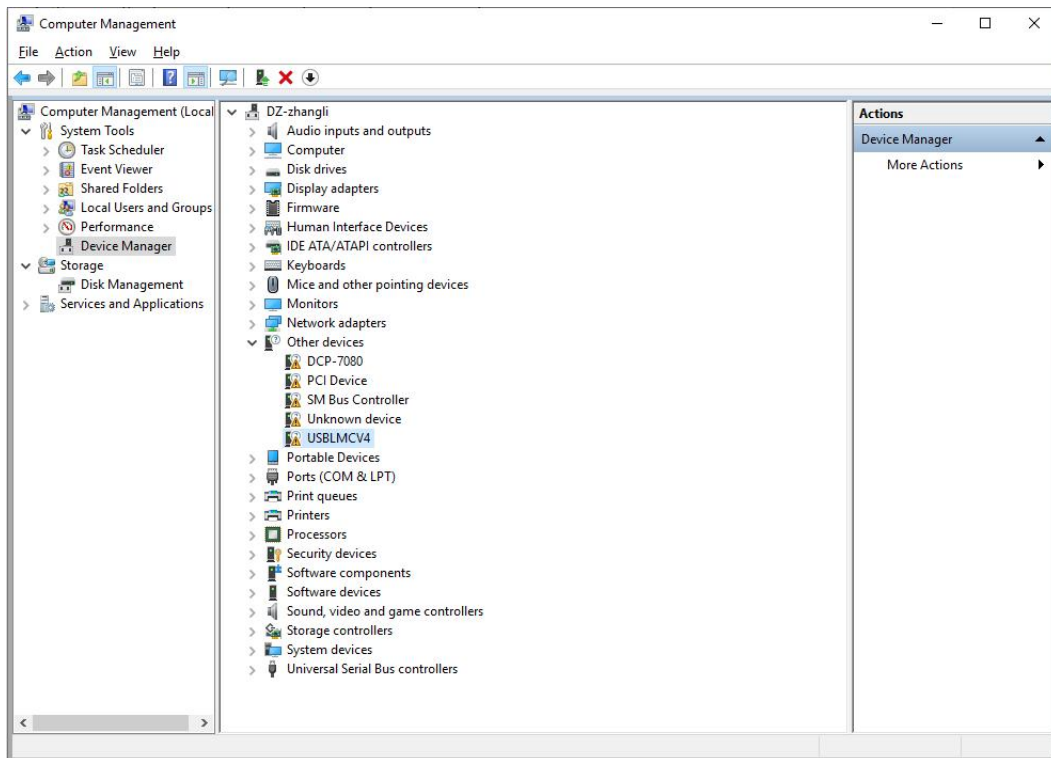
Um das Risiko eines Datenverlusts zu vermeiden, KOPIEREN und FÜGEN Sie den gesamten USB-Datenträgerordner auf Ihren Computer ein, bevor Sie ihn verwenden.

3.6 Installieren des EZCad-Treibers

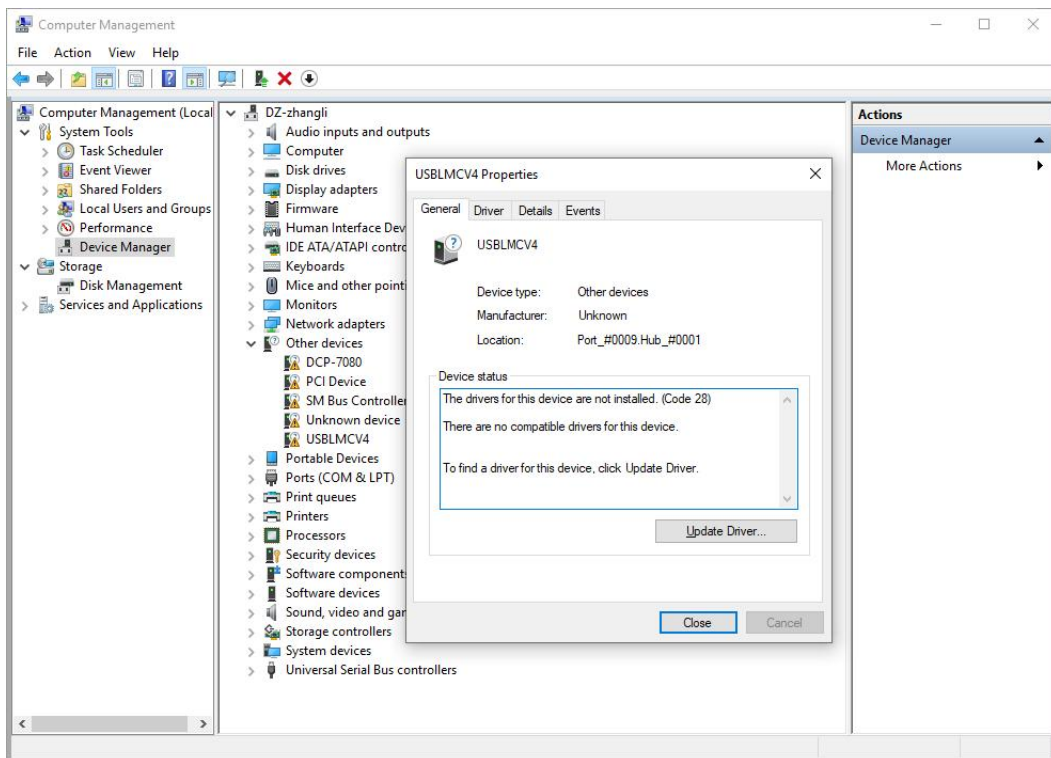
Der EZCad-Treiber ist auf dem mitgelieferten USB-Laufwerk enthalten.

1. Schalten Sie die Lasermarkiermaschine und Ihren Computer ein.
2. Stellen Sie sicher, dass das USB-Kabel mit dem Computer und der Lasermarkierungsmaschine verbunden ist, und stecken Sie das mitgelieferte USB-Laufwerk in Ihren Computer.
3. Klicken Sie mit der rechten Maustaste und wählen Sie dann Geräte-Manager.

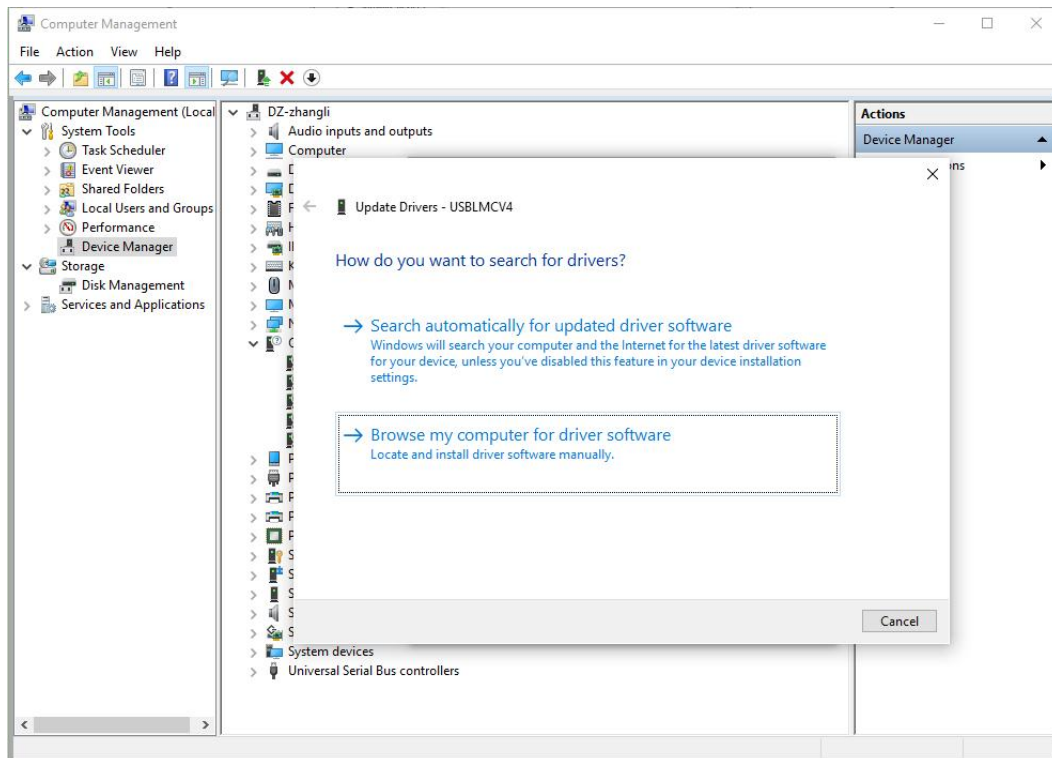
4. Klicken Sie auf Geräte-Manager → Andere Geräte und doppelklicken Sie dann auf Unbekanntes Gerät.



5. Klicken Sie auf Treiber aktualisieren.



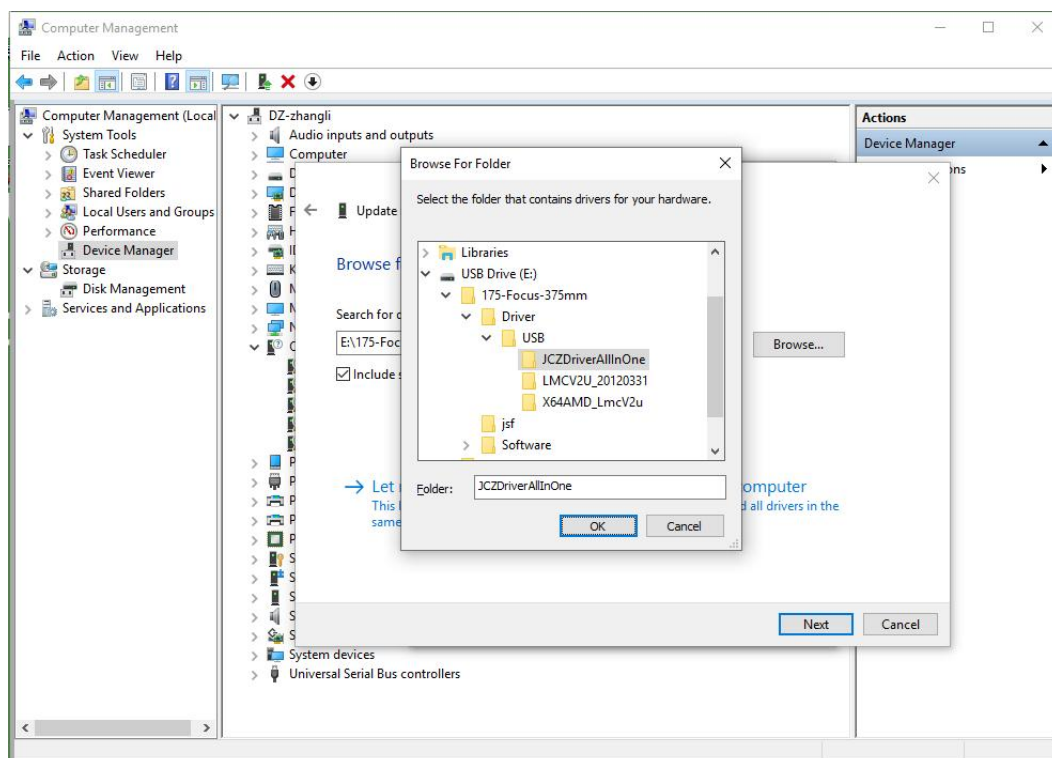
6. Klicken Sie auf die zweite Option „Auf dem Computer nach Treibersoftware suchen“.



7. Klicken Sie auf „Durchsuchen“, um einen Speicherort auszuwählen, und klicken Sie dann auf „OK“ → „Weiter“.

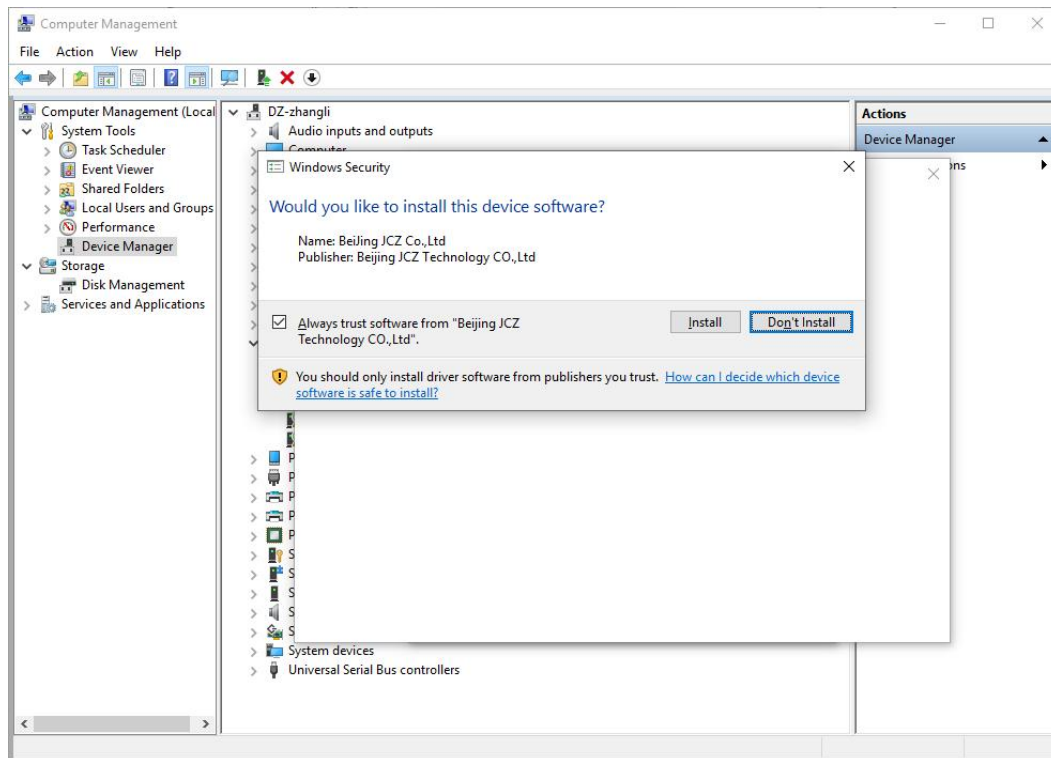
Der Treiber sollte am selben Ort wie die Software installiert werden.

Die Ordner „JCZDriverAllInOne“ und „LMCV2U_20120331“ sind für die 32-Bit-Installation und der Ordner „X64AMD_LmcV2u“ ist für die 64-Bit-Installation.

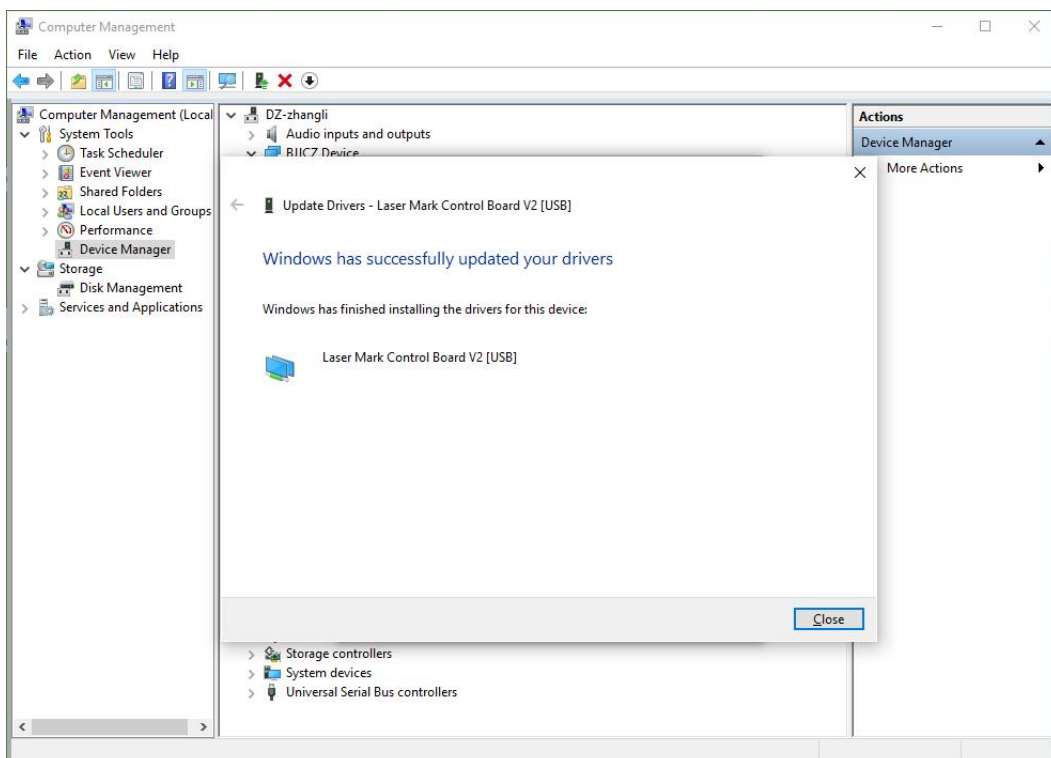


8. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen und klicken Sie auf Installieren.

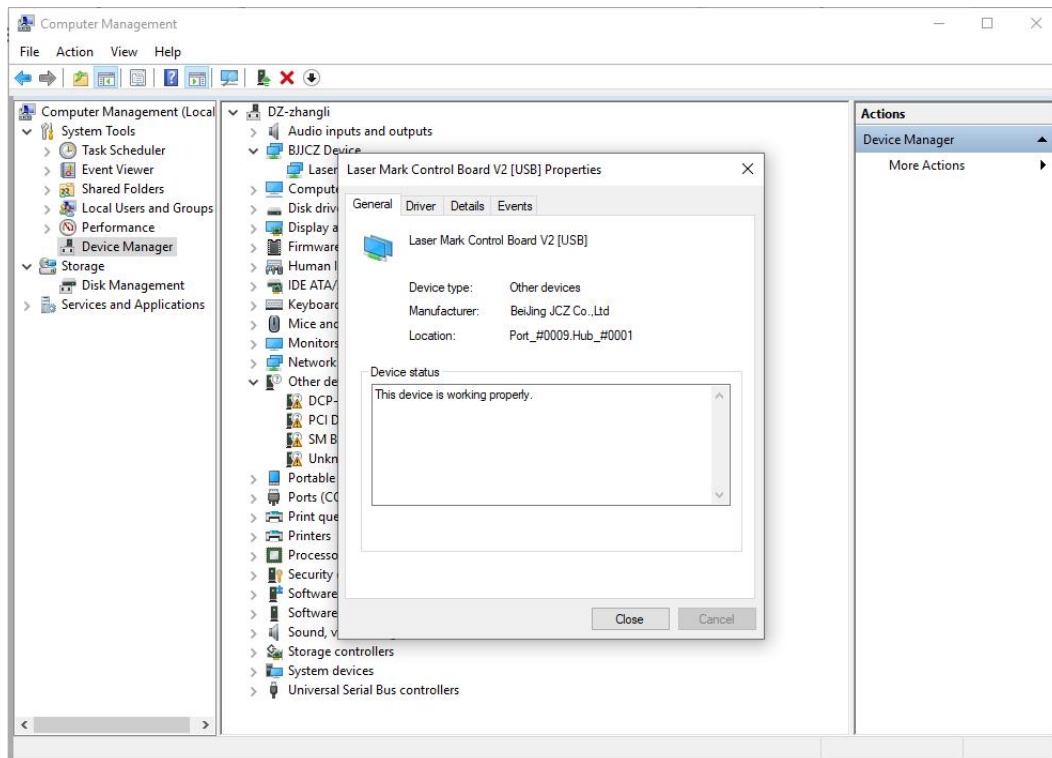
Die Treiberinstallation sollte beginnen.



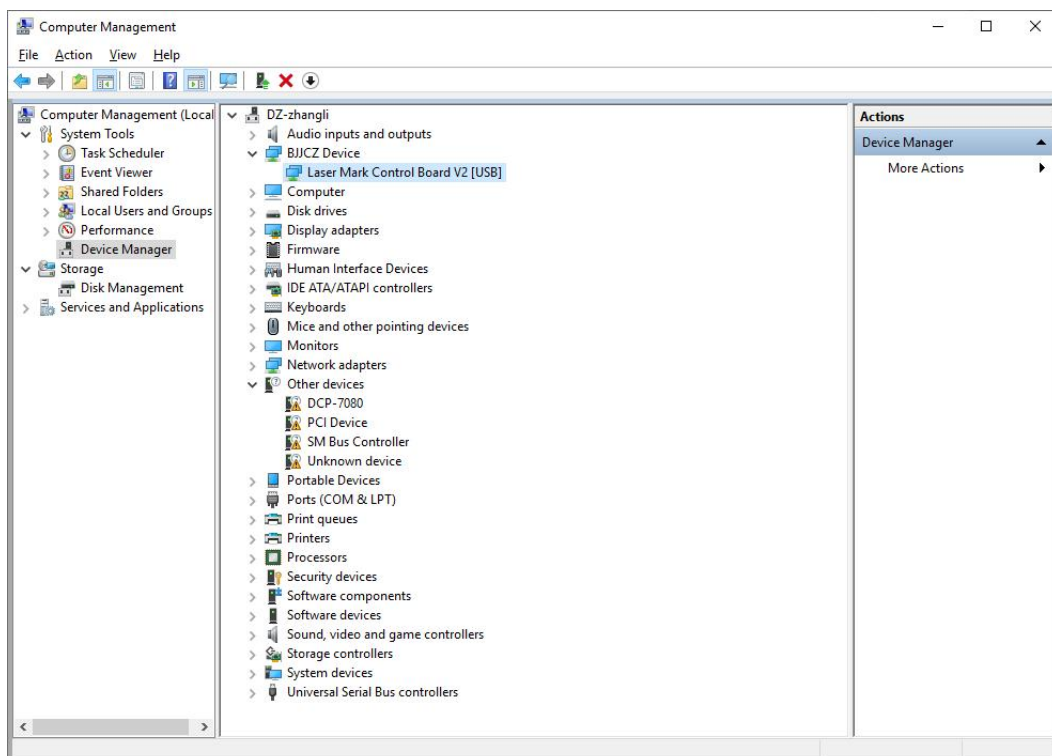
9. Klicken Sie nach der Installation auf „Schließen“.



10. Klicken Sie auf Schließen.



11. Stellen Sie sicher, dass der Treiber erfolgreich installiert wurde.

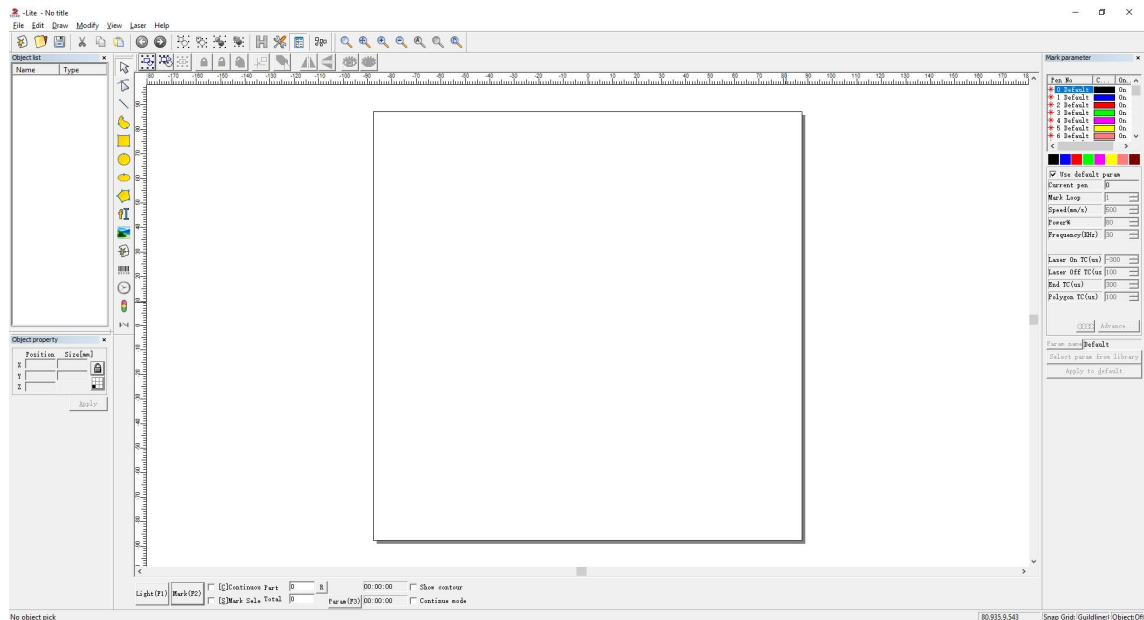
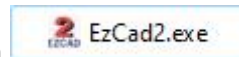


3.7 Ausführen der EZCad-Software

Die EZCad-Software ist auf dem mitgelieferten USB-Stick enthalten. Sie können sie ohne Installation verwenden.

Machen Sie sich mit den Bilddesignfunktionen und Lasersteuerungseinstellungen Ihrer Software vertraut, bevor Sie mit der Bedienung des Laserbeschriftungsgeräts beginnen. Anweisungen finden Sie im EZCad-Handbuch auf dem mitgelieferten USB-Stick.

1. Doppelklicken Sie auf EzCad2, um die Software zu starten.
2. Klicken Sie auf „Ich stimme zu“.
3. Warten Sie einen Moment und stellen Sie sicher, dass die Software erfolgreich ausgeführt wird.



Betrieb

4.1 Bedienungsübersicht



- Bedienen Sie diese Maschine IMMER unter Beachtung aller hierin enthaltenen Anweisungen.

Die Durchführung anderer als der hierin angegebenen Verfahren kann zu Sachschäden und Verletzungen führen.

- Verwenden Sie diese Maschine NICHT für Zwecke, die hier nicht angegeben sind.
-

In diesem Abschnitt werden zu Ihrer Information nur einige der Optionen und Funktionen der Betriebssoftware EZCad behandelt. Stellen Sie vor der Inbetriebnahme dieser Maschine sicher, dass Sie dieses gesamte Handbuch und das separate EZCad-Softwarehandbuch gelesen und verstanden haben.

4.2 Allgemeine Hinweise

Einschalten der Maschine

1. Das Netzkabel ist mit der Stromversorgung verbunden.
2. Wenn der Not-Aus-Schalter verriegelt ist, drehen Sie ihn im Uhrzeigersinn, um ihn zu lösen.
3. Den Laserschlüssel in den Scankopf einstecken und um 90° im Uhrzeigersinn drehen.
4. Drücken Sie die Faserlaser-Taste.
5. Entfernen Sie die Objektivkopfabdeckung.
6. Drücken Sie den Fokusschalter am Scankopf, um den roten Lichtleiter einzuschalten.

Bei eingeschaltetem Rotlichtleiter sollten auf der Arbeitsbühne zwei rote Punkte angezeigt werden.

Fokussierung

1. Drehen Sie den Fokuseinstellknopf im Uhrzeigersinn, um den Scankopf abzusenken, oder gegen den Uhrzeigersinn, um den Scankopf anzuheben, bis die beiden roten Punkte zu einem

verschmelzen.

2. Notieren Sie die korrekte Höhe auf dem Lineal der Stützsäule zur späteren Bezugnahme.

Vorbereiten Ihres Designs

1. Stellen Sie sicher, dass der Steuercomputer über das USB-Kabel mit der Maschine verbunden ist.

Sollten Sie den Steuerrechner zuvor getrennt haben, verbinden Sie ihn jetzt erneut über das USB-Kabel.

Wenn Ihr Computer bereits verbunden ist und EZCad bereits ausgeführt wird, starten Sie es jetzt neu, um eine Verbindung zwischen dem Computer und der Steuerplatine des Lasers herzustellen.

2. Doppelklicken Sie auf EzCad2.exe im Ordner „Software“ auf dem USB-Laufwerk, um die Software zu starten.

3. Laden oder erstellen Sie wie folgt ein Design in EZCad.

Detaillierte Parameterbeschreibungen und Einstellungen finden Sie im EZCad-Softwarehandbuch auf dem USB-Laufwerk.

Gravurparameter festlegen

Passen Sie Kontrast und Gravurtiefe an, indem Sie die Gravurparameter in EZCad anpassen.

- Um ein Bild abzdunkeln, verwenden Sie eine höhere Frequenzeinstellung. Um es aufzuhellen, verwenden Sie eine niedrigere.

- Um die Gravurtiefe zu erhöhen, erhöhen Sie die Energiemenge pro Flächeneinheit, indem Sie den Geschwindigkeitsparameter reduzieren oder die Laserleistung bzw. die Anzahl der Schleifen erhöhen.

Markierungseinstellungen

- Rot (F1): Markiert den Rahmen des zu markierenden Objekts, wobei während des Vorgangs kein Laserstrahl emittiert wird. Dient zur Anzeige des Bearbeitungsbereichs und erleichtert die Lokalisierung des Werkstücks.

Diese Funktion ist bei Modellen mit Rotlichtleiter verfügbar. Durch Drücken der Taste F1 auf der Tastatur wird diese Funktion aktiviert.

- Markieren (F2): Startet die Verarbeitung. Drücken Sie F2 auf der Tastatur, um diesen Befehl auszuführen.

Weitere Markierungseinstellungen finden Sie im EZCad-Softwarehandbuch.

Das Testmaterial sollte aus demselben Material bestehen wie das tatsächliche Material, das Sie markieren möchten.

- Starren Sie NICHT in den laufenden Laser, auch nicht mit Schutzbrille.
- Wenn eine unerwartete Situation eintritt, drücken Sie sofort den Not-Aus-Schalter, um den Betrieb der Maschine anzuhalten.
- Achten Sie jedoch auf mögliche Probleme wie Funken oder Feuer und seien Sie darauf vorbereitet, ein Feuer bei Bedarf schnell zu löschen.

Testen des Gravureffekts

1. Aktivieren Sie das Laserleitsystem, indem Sie in EZCad auf Rot klicken oder F1 auf der Tastatur drücken.

Das Design sollte in rotem Licht auf dem Arbeitstisch angezeigt werden, um zu zeigen, wohin der Laser feuert.

2. Platzieren Sie ein Verbrauchsmaterialstück an der durch die Laserführung angezeigten Stelle . Das Testmaterial sollte aus dem gleichen Material sein wie das Material, das Sie tatsächlich markieren möchten.

3. Klicken Sie in EZCad auf Markieren oder drücken Sie F2 auf der Tastatur, um Ihr Design zu gravieren. Alternativ können Sie den Laser auch mit dem Fußpolster aktivieren.

Der Laser ist unsichtbar, erzeugt jedoch ein summendes Geräusch und Funken und beginnt mit der Gravur, wenn er richtig auf Ihr Testmaterial fokussiert ist.



- Starren Sie NICHT in den laufenden Laser, auch nicht mit Schutzbrille.
- Wenn eine unerwartete Situation eintritt, drücken Sie sofort den Not-Aus-Schalter, um den Betrieb der Maschine anzuhalten.
- Achten Sie jedoch auf mögliche Probleme wie Funken oder Feuer und seien Sie darauf vorbereitet, ein Feuer bei Bedarf schnell zu löschen.

4. Untersuchen Sie die Qualität Ihres ersten Durchgangs und passen Sie die Laserparameter in EZCad nach Bedarf an, um den gewünschten Effekt zu erzielen.

Gravur

1. Ersetzen Sie das Testmaterial durch das tatsächliche Material.
2. Verwenden Sie das Fußpolster, drücken Sie in EZCad auf „Markieren“, oder drücken Sie F2 auf der Tastatur, um Ihr Muster zu gravieren.

Das Fußpedal ist besonders praktisch für den Dauer- oder Wiederholungsbetrieb des Lasers, nachdem Sie Ihr Design und die optimalen Parametereinstellungen festgelegt haben. Sie können den Markierungsprozess auch besser steuern, indem Sie die Geschwindigkeit des Lasers verringern und das Fußpedal verwenden.



- Starren Sie NICHT in den laufenden Laser, auch nicht mit Schutzbrille.
- Wenn eine unerwartete Situation eintritt, drücken Sie sofort den Not-Aus-Schalter, um den Betrieb der Maschine anzuhalten.
- Achten Sie jedoch auf mögliche Probleme wie Funken oder Feuer und seien Sie darauf vorbereitet, ein Feuer bei Bedarf schnell zu löschen.

Fertigstellung

Wenn Sie mit der Gravur Ihres Motivs fertig sind, deaktivieren Sie die Systeme wie folgt:

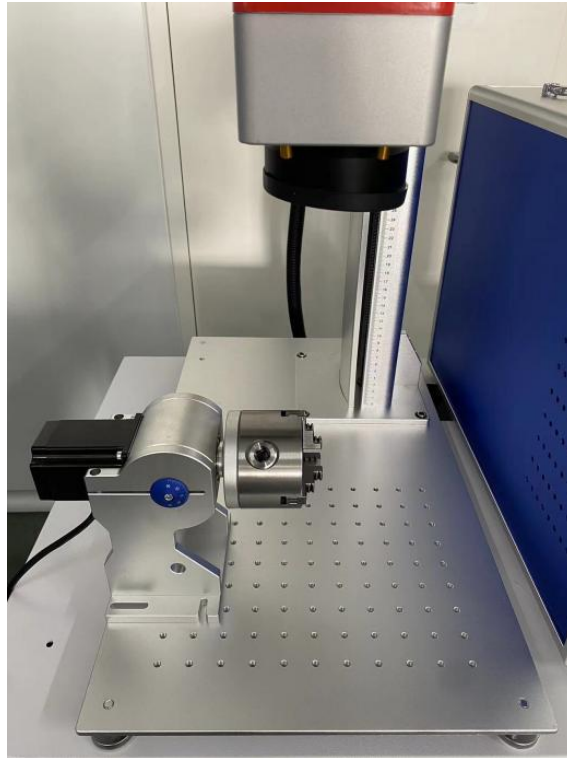
1. Schließen Sie die EZCad-Software und trennen Sie die Verbindung zu Ihrem Computer.
2. Drücken Sie die Faserlaser- Taste.
3. Drehen Sie den Schlüssel gegen den Uhrzeigersinn, um den Laser auszuschalten.
4. Decken Sie die Galvanometerlinse ab.
5. Um optimale Ergebnisse zu erzielen, trennen Sie Ihr Markiergerät zwischen den Einsätzen von der Stromversorgung. Ziehen Sie den Stecker oder schalten Sie den Überspannungsschutz aus.
6. Reinigen Sie den Arbeitstisch gründlich.

4.3 Rundachsenbearbeitung (Passend für FLM-R100-FT)

Installieren der Drehachse

1. Installieren Sie die Drehachse auf dem Arbeitstisch und legen Sie ein Stück Probenmaterial auf

die Drehachse.

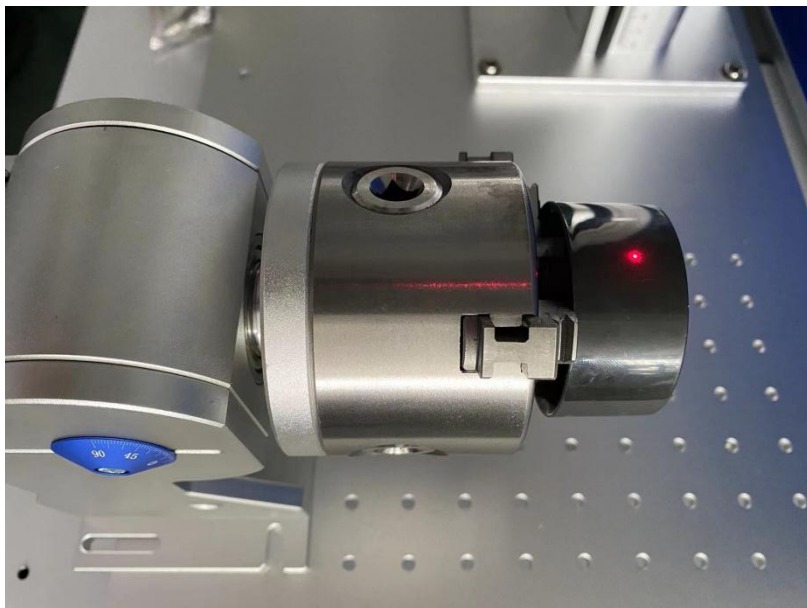


2. Schließen Sie das 4-Buchsen-Drehkabel an den Drehachsenanschluss an.



3. Schalten Sie die Maschine und dann den roten Lichtleiter ein.

4. Fokussieren Sie den Laser.



Anleitung für EZCad

1. Klicken Sie in EZCad auf Laser → TextMark drehen

The 'Mark' dialog box contains the following fields and controls:

- Part:** Input field with '0' and a dropdown arrow.
- Time part:** Input field with '00:00:00'.
- Total num:** Input field with '0'.
- Time Total:** Input field with '00:00:00'.
- Continuous:** ☐ checkbox.
- Mark Selected:** ☐ checkbox.
- Invert:** ☐ checkbox.
- Part Diameter:** Input field with '10.000' and 'mm' unit.
- Y:** Input field with '0.000'.
- Special pos:** Input field with '0.000'.
- Axis step:** Input field with '5.00' and a dropdown arrow.
- Buttons:** Light(F1), Mark(F2), Param(F3), Quit(F5).

2. Drehparameter einstellen.

The 'Configuration Parameters markcfg7' dialog box has three tabs: 'External Axis1', 'External Axis2', and 'HardInfo'. The 'External Axis1' tab is active.

External Axis1 Tab:

- Enable:** ☒ checkbox.
- Invert:** ☐ checkbox.
- ID:** Dropdown menu with 'Y' selected.
- Step per rotation:** Input field with '25600'.
- Dist per rotation:** Input field with '5' and 'mm' unit.
- Min Coord.:** Input field with '-10000' and 'mm' unit.
- Max Coord.:** Input field with '10000' and 'mm' unit.
- Min Speed:** Input field with '100' and 'pulse/s' unit.
- Max Speed:** Input field with '5000' and 'pulse/s' unit.
- Acc. time:** Input field with '100' and 'ms' unit.
- Finish goto start position:** ☒ checkbox.
- Speed:** Input field with '6400' and 'pulse/s' unit.
- Rotate Axis:** ☒ checkbox.
- Gear Ratio:** Input field with '1'.
- Part Diameter:** Input field with '10' and 'mm' unit.
- Zero:** ☒ checkbox.
- Zero Speed:** Input field with '10000' and 'pulse/s' unit.
- Zero Offset:** Input field with '0' and 'mm' unit.
- Zero time out:** Input field with '10' and 's' unit.
- Accurate Zero:** ☐ checkbox.
- Scale Comp.:** Input field with '1.000'.
- Space Comp.:** Input field with '0.100' and 'mm' unit.
- Shear Comp.:** Input field with '0.000' and 'mm' unit.

Buttons: 确定 (OK), 取消 (Cancel), 应用(A) (Apply).

Ausführliche Anweisungen finden Sie im EZCad-Softwarehandbuch.

3. Bereiten Sie Ihr Design vor, testen und gravieren Sie.

Wartung

5.1 Wartungsübersicht

Sofern nicht anders angegeben, führen Sie Einstellungen und Wartungsarbeiten an diesem Gerät NUR durch, wenn der Strom abgeschaltet und die Stromversorgung unterbrochen ist. Lassen Sie dieses Gerät NUR von geschultem Fachpersonal modifizieren oder zerlegen.

5.2 Planmäßige Wartung

- Halten Sie den Arbeitsraum stets sauber und staubfrei.
- Stellen Sie sicher, dass das Gerät vollständig ausgeschaltet ist, wenn es nicht verwendet wird.
- Decken Sie die galvanometrische Linse ab, wenn sie nicht verwendet wird.
- Reinigen Sie den Arbeitstisch nach Gebrauch mit einem mit mehr als 75 % Reinigungsalkohol angefeuchteten Tuch. Reinigen Sie dieses Gerät NIEMALS mit Scheuermitteln oder ätzenden Reinigungsmitteln, mit Aerosolsprays oder mit so viel Wasser, dass es in elektrische Komponenten eindringt. Lassen Sie die Oberflächen vor der weiteren Verwendung immer vollständig trocknen.
- Reinigen Sie die Linse mit einem Wattestäbchen und einem Alkoholtupfer. Das Gerät kann erst verwendet werden, wenn der Alkohol verdunstet ist.
- Wenn Sie mit einem Staubsauger Staub aus den Lüftungsschlitzen des Geräts entfernen, verwenden Sie NUR die niedrigste Leistungseinstellung, um eine Beschädigung der internen Komponenten zu vermeiden.



Andere Wartungsarbeiten dürfen nicht vom Bediener durchgeführt werden. Versuchen Sie nicht, Teile selbst zu warten oder auszutauschen.

5.3 Häufige Probleme

Probleme	Lösungen
Keine Laserausgabe	Korrigieren Sie den Fokus durch Anpassen der Höhe des Laserarms.
	Korrigieren Sie die Softwareparameter, wenn diese ungültig oder falsch sind.
	Lassen Sie die Verbindung zwischen Laser und und dem Mainboard.
	Lassen Sie die Verbindung zwischen Laser und und seine Stromversorgung.
	Bei einer Fehlfunktion der Faserlaserquelle oder deren Stromversorgung Lassen Sie sie von einem Techniker austauschen.
Keine Gravur trotz Laserleistung	Vergewissern Sie sich, dass das Material mit diesem Gerät sicher graviert werden kann.
	Korrigieren Sie den Fokus durch Anpassen der Höhe des Laserarms.
	Passen Sie die Softwareparameter an, um eine höhere Intensität zu erzielen.
	Lassen Sie das Bedienfeld, die Scanlinse und deren Stromversorgung. Beheben Sie etwaige Probleme oder ersetzen Sie das Teil.
Andere Laserfehler	Lassen Sie die Faserlaserquelle und das Mainboard von einem Techniker überprüfen.
	Beheben Sie etwaige Probleme oder ersetzen Sie das Teil.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support



Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

MACCHINA PER MARCARE MANUALE DELL'UTENTE

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi. "Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile utilizzata solo da noi rappresenta una stima del risparmio che potresti trarre dall'acquisto di determinati strumenti con noi rispetto ai principali marchi più importanti e non significa necessariamente farlo copertina tutte le categorie di strumenti da noi offerti. Si ricorda gentilmente di verificare accuratamente quando effettui un ordine con noi, se lo sei effettivamente Risparmio Metà rispetto ai principali marchi.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MARKING MACHINE



Leggere attentamente prima dell'uso

Conservare per riferimento futuro

HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitate a contattarci:

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

Queste sono le istruzioni originali, leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale d'uso. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Ti preghiamo di perdonarci se non ti informeremo più se sono presenti aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

Contenuto

Introduzione	3
1.1 Informazioni generali	3
1.2 Guida ai simboli	4
1.3 Destinazione d'uso	5
1.4 Componenti	6
Informazioni sulla sicurezza	11
2.1 Dichiarazione di non responsabilità	11
2.2 Istruzioni generali di sicurezza	11
2.3 Istruzioni di sicurezza laser	12
2.4 Istruzioni di sicurezza elettrica	13
2.5 Istruzioni sulla sicurezza dei materiali	14
Installazione	16
3.1 Panoramica dell'installazione	16
3.2 Selezione di una posizione	16
3.3 Messa a terra elettrica	18
3.4 Montaggio	18
3.5 Preparazione del computer di controllo	20
3.6 Installazione del driver EZCad	20
3.7 Esecuzione del software EZCad	25
Funzionamento	26
4.1 Panoramica del funzionamento	26
4.2 Istruzioni generali	26
4.3 Lavorazione	29
Manutenzione	32
5.1 Panoramica della manutenzione	32
5.2 Manutenzione Programmata	32
5.3 Problemi Comuni	33

Introduzione

1.1 Informazioni generali

Questo manuale è la guida utente designata per l'installazione, la configurazione, il funzionamento sicuro e la manutenzione della macchina per marcatura laser a fibra. È suddiviso in diversi capitoli che coprono informazioni generali, istruzioni di sicurezza, fasi di installazione, istruzioni operative, istruzioni di manutenzione e informazioni di contatto.

Tutto il personale coinvolto nell'installazione, configurazione, funzionamento, manutenzione e riparazione di questa macchina deve leggere e comprendere questo manuale, in particolare le sue istruzioni di sicurezza. Prestazioni e longevità inferiori agli standard, danni materiali e lesioni personali possono derivare dalla mancata conoscenza e osservanza di queste istruzioni.

Il marcatore laser a fibra funziona emettendo un potente raggio laser dalla sua sorgente laser a fibra, inviando quel raggio attraverso un cavo in fibra ottica, concentrandone la potenza attraverso la lente del galvanometro e utilizzando questa luce focalizzata per incidere disegni su determinati substrati.

Questa macchina per marcatura laser a fibra utilizza una sorgente laser a fibra su scala nanometrica. L'uscita monomodale, la buona dissipazione del calore, l'elevata efficienza e la struttura compatta lo rendono ideale per la marcatura laser ad alta precisione. Con un utilizzo tipico, questo dispositivo ha una durata media di circa 100.000 ore di lavoro. Tuttavia, far funzionare costantemente il laser al di sopra dell'80% della sua potenza nominale massima può ridurre significativamente la durata. Si consiglia di utilizzare impostazioni dal 10% al 75% della potenza nominale massima per ottenere prestazioni e longevità ottimali.

Tieni presente che si tratta di un dispositivo ad alta tensione e, come precauzione di sicurezza, si consiglia di toccare i componenti solo con una mano alla volta durante l'uso.

Si noti inoltre che il laser attivo è invisibile all'occhio umano e chiunque si trovi all'interno o in prossimità dell'area di lavoro DEVE utilizzare speciali occhiali protettivi quando il laser è in uso per evitare lesioni potenzialmente permanenti.

1.2 Guida ai simboli

I seguenti simboli sono utilizzati sull'etichetta di questa macchina o in questo manuale:



Questi articoli presentano il rischio di gravi danni materiali o lesioni personali.



Questi articoli risolvono preoccupazioni altrettanto serie riguardo al raggio laser.



Questi articoli risolvono preoccupazioni altrettanto serie sui componenti elettrici.



Chiunque si trovi nelle vicinanze della macchina durante il funzionamento deve indossare occhiali protettivi.



■ Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo del bidone della spazzatura barrato indica che nell'Unione Europea il prodotto richiede la raccolta differenziata dei rifiuti. Questo simbolo si applica al prodotto e a tutti gli accessori contrassegnati da questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di dispositivi elettrici ed elettronici.

Informazioni FCC

ATTENZIONE: cambiamenti o modifiche non espressamente approvati dalla parte responsabile della conformità potrebbero invalidare il diritto dell'utente a utilizzare l'apparecchiatura!

Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle norme FCC. Il funzionamento è soggetto alle seguenti due condizioni:

- 1) Questo prodotto può causare interferenze dannose.
- 2) Questo prodotto deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, comprese le interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.

AVVERTENZA: cambiamenti o modifiche a questo prodotto non espressamente approvati dalla parte responsabile della conformità potrebbero invalidare il diritto dell'utente a utilizzare il prodotto.

Nota: questo prodotto è stato testato ed è risultato conforme ai limiti di un dispositivo digitale di Classe B ai sensi della Parte 15 delle norme FCC. Questi limiti sono progettati per fornire una protezione ragionevole contro interferenze dannose in un'installazione residenziale.

Questo prodotto genera, utilizza e può irradiare energia in radiofrequenza e, se non installato e utilizzato in conformità con le istruzioni, può causare interferenze dannose alle comunicazioni radio. Tuttavia, non vi è alcuna garanzia che non si verifichino interferenze in una particolare installazione. Se questo prodotto causa interferenze dannose alla ricezione radiofonica o televisiva, cosa che può essere determinata spegnendo e accendendo il prodotto, si consiglia all'utente di provare a correggere l'interferenza adottando una o più delle seguenti misure.

- Riorientare o riposizionare l'antenna ricevente.
- Aumentare la distanza tra il prodotto e il ricevitore.
- Collegare il prodotto ad una presa su un circuito diverso da quello a cui è collegato il ricevitore.
- Consultare il rivenditore o un tecnico radio/TV esperto per assistenza.

1.3 Uso designato E parametri

Questa macchina è destinata all'incisione di insegne e altri prodotti di consumo su substrati applicabili. Questo laser può lavorare un'ampia varietà di metalli tra cui acciaio, alluminio, titanio, ottone, rame, tungsteno, carburo e cromo. (**NOTA:** non applicabile a legno, acrilico, pelle.) . Non è consentito l'uso di questo sistema per scopi o materiali non designati.

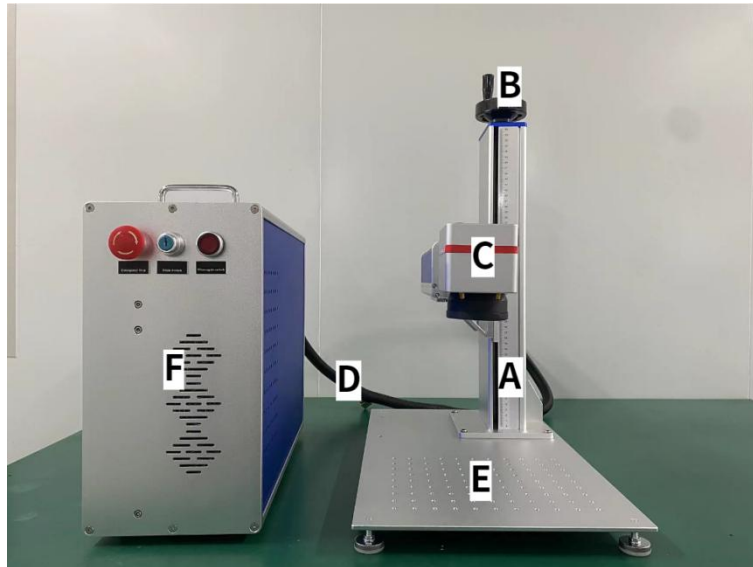
Il sistema deve essere utilizzato, sottoposto a manutenzione e riparato da personale esperto del campo di utilizzo e dei pericoli della macchina e del materiale da incidere, inclusa la sua riflettività, conduttività, potenziale di creazione di fumi nocivi o combustibili e così via.

I raggi laser sono pericolosi. Il produttore e/o il venditore non si assumono alcuna responsabilità e non si assumono alcuna responsabilità per qualsiasi uso improprio di questo dispositivo o per eventuali danni o lesioni derivanti da tale utilizzo. L'operatore è obbligato a utilizzare questo marcatore laser a fibra solo in conformità con l'uso previsto, le altre istruzioni sul dispositivo e nei suoi manuali e tutte le leggi e i regolamenti locali e nazionali applicabili.

Modello	FLM-R30-FT	FLM-R100-FT
Potenza media di uscita del	30 W	100 W
Potenza totale della macchina	185 W	400W
Campo di marcatura massimo	150*150mm	175*175 mm
Asse rotante	NO	SÌ

1.4 Componenti

Parti principali



UN. Colonna di sostegno - Sostiene il braccio del laser e include un preciso righello graduato per regolare rapidamente l'altezza per lavorare con materiali e spessori diversi.

B. Manopola di regolazione dell'altezza - Muove il braccio laser su e giù per il corretto allineamento su diversi materiali e spessori.

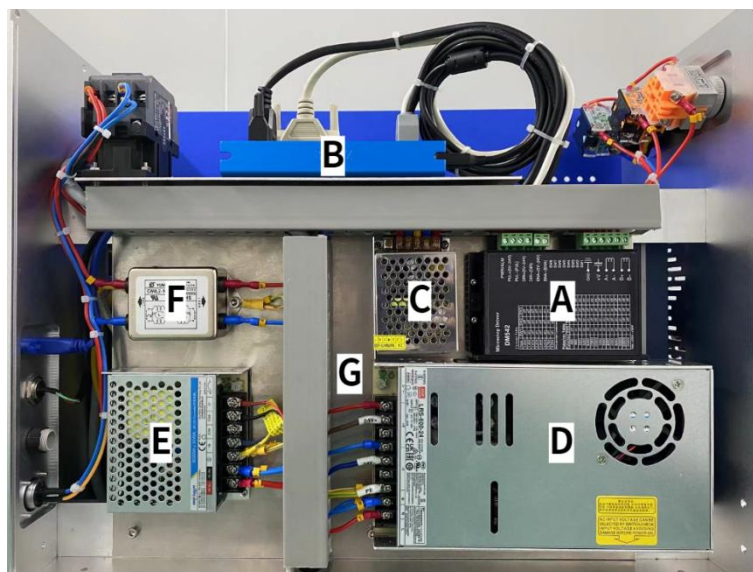
C. Testa della lente Galvo - La testa di scansione del galvanometro ad alta velocità focalizza il raggio laser su un punto preciso, dirigendolo nelle posizioni corrette sul materiale target durante l'incisione.

D. Cavo laser - Trasmette il raggio laser emesso dalla sorgente laser, l'energia elettrica e i segnali di controllo tra la torre principale e il braccio laser.

E. Tavolo da lavoro - Contiene il materiale target. Facoltativamente, utilizzalo con le barre di posizionamento per un allineamento più preciso.

F. Torre principale - Ospita la sorgente laser in fibra, la scheda madre e varie connessioni, controllando il funzionamento del sistema di marcatura laser. È dotato di un cavo laser e di un filo di terra sul retro.

Torre principale



UN. Motore passo-passo rotativo - Aiuta a controllare il motore passo-passo dell'asse rotante collegato.

B. Scheda madre - Funziona con il tuo software per controllare il laser.

C. Alimentatore della scheda madre - Assorbe 0,5 A per convertire l'elettricità standard in alimentazione da 5 V, 3 A per la scheda madre.

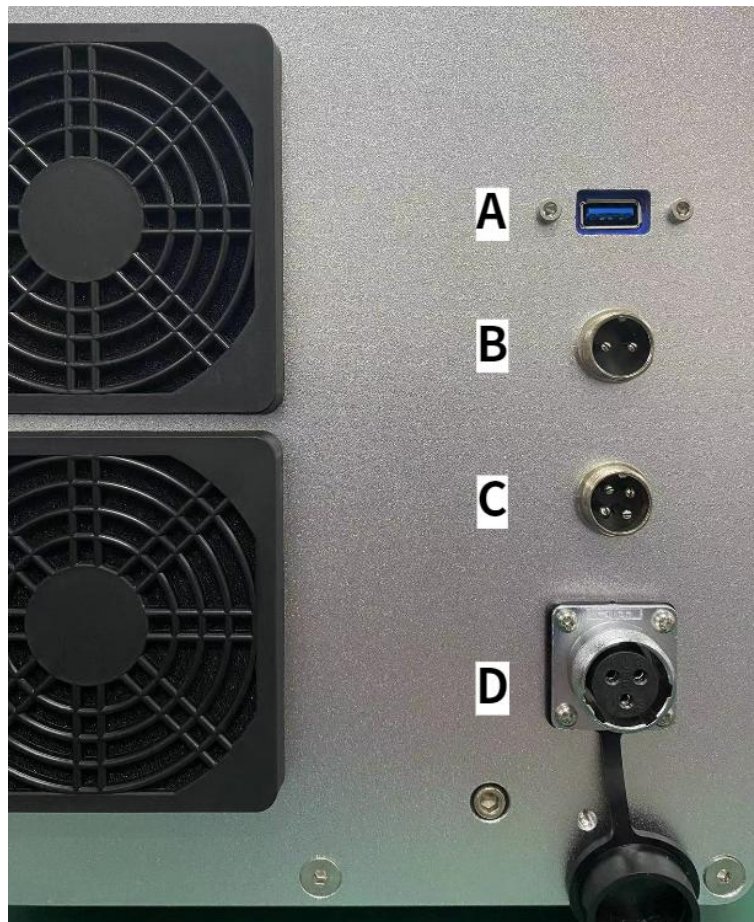
D. Alimentatore laser - Assorbe 6,8 A per convertire l'elettricità standard in una potenza di 24 V, 14,6 A per la sorgente laser a fibra.

E. Alimentazione del galvanometro - Assorbe 2,5 A per convertire l'elettricità standard in una potenza di 15 V, 2 A per la lente galvometrica di scansione.

F. Filtro EMI - Protegge l'elettronica sensibile della scheda madre dalle interferenze dell'alimentazione.

G. Sorgente laser in fibra (involucro interno) - Crea il raggio laser e lo trasferisce sul percorso in fibra ottica fino alla lente di scansione.

Ingressi di connessione



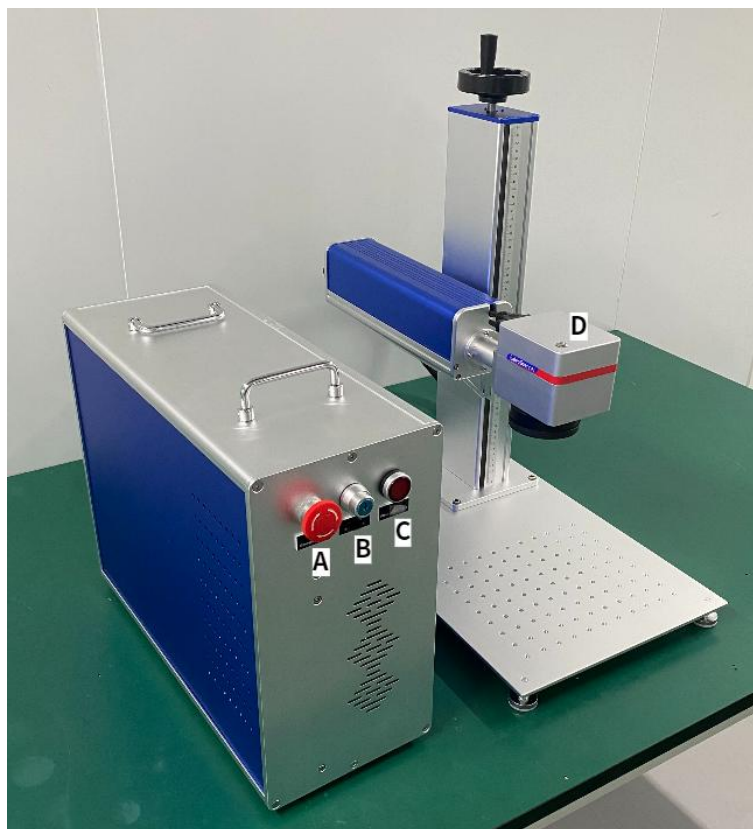
UN . Porta USB - Collega la macchina al computer di controllo.

B . Ingresso cavo pedale - Abilita il controllo a pedale opzionale dell'attivazione del laser per liberare le mani per la regolazione manuale del materiale target.

C . Ingresso cavo asse rotante - Abilita un asse rotante opzionale con un cavo di collegamento a 4 pin.

D . Ingresso cavo di alimentazione - Si collega al cavo di alimentazione principale a 3 poli standard della macchina.

Pulsanti di accensione



UN. Arresto di emergenza - Arresta istantaneamente la macchina premendo il pulsante durante il funzionamento; ruotandolo in senso orario si rilascia il pulsante. A causa del rischio di incendio e di altri pericoli durante l'incisione, questo incisore include un pulsante di arresto di emergenza ampio e facile da raggiungere sul pannello di controllo.

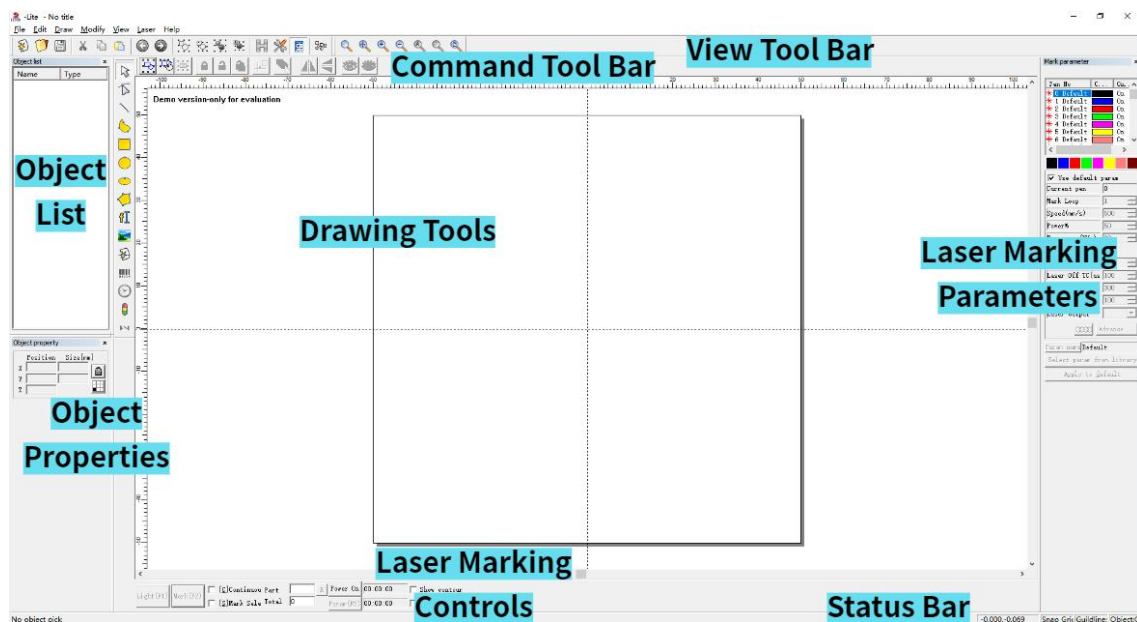
B. Testa di scansione - Attiva la scheda madre e la lente galvometrica di scansione. Inserisci la chiave e girala in senso orario dopo aver rilasciato l'arresto di emergenza durante il normale avvio.

C. Laser a fibra - Attiva il relè da 24 V all'interno della torre principale che collega l'alimentazione alla sorgente laser in fibra. Premerlo dopo il pulsante di arresto di emergenza durante l'avvio normale. Premerlo per ripristinare l'alimentazione dopo un blackout.

D. Interruttore di messa a fuoco : attiva la guida a luce rossa per assistere il processo di messa a fuoco e incisione.

Interfaccia principale del software

Questa macchina per marcatura laser è controllata dal software EZCad, che deve essere installato su un computer applicabile per dirigere il laser. Alcune caratteristiche importanti includono i seguenti parametri e controlli.



UN. Conteggio dei cicli - Specifica quante volte il raggio laser ripeterà il suo percorso, con più cicli che creano un maggiore contrasto nell'immagine contrassegnata.

B. Velocità - Specifica la velocità del raggio in millimetri al secondo, con una velocità maggiore che crea meno contrasto nell'immagine contrassegnata.

C. Energia - Specifica la percentuale della potenza nominale della macchina che verrà utilizzata, dove una potenza maggiore crea un contrasto maggiore.

Si consiglia di utilizzare il 10%–75% della potenza nominale per ottenere prestazioni e longevità ottimali per la maggior parte delle applicazioni.

Far funzionare costantemente il laser al di sopra dell'80% della sua potenza nominale può RIDURRE significativamente la durata di questo prodotto.

D. Frequenza - Specifica la frequenza del laser in kilohertz (kHz), dove la frequenza più alta produce un'incisione più densa e più scura.

E. Rosso (F1) - Indica alla guida laser di illuminare il percorso laser corrente.

F. Segna (F2) - Emette il raggio laser per testare e migliorare la messa a fuoco.

Per ulteriori istruzioni sul software EZCad, consultare il manuale del software EZCad separato incluso nella chiavetta USB.

Informazioni sulla sicurezza

2.1 Dichiarazione di non responsabilità

Il tuo incisore potrebbe differire leggermente da quelli mostrati in questo manuale a causa di opzioni, aggiornamenti, ecc. Contattaci se la tua macchina per marcatura è dotata di un manuale obsoleto o se hai altre domande.

2.2 Istruzioni generali di sicurezza

- Utilizzare questo dispositivo di marcatura laser solo in conformità con tutte le leggi e i regolamenti locali e nazionali applicabili.
- Utilizzare questo dispositivo solo in conformità con il presente manuale di istruzioni e il manuale del software di incisione in esso accluso. Consentire l'installazione, l'utilizzo, la manutenzione, la riparazione ecc. di questo dispositivo solo a persone che abbiano letto e compreso entrambi i manuali. Assicurarsi che questo manuale e il manuale del software siano entrambi inclusi con questo dispositivo nel caso in cui venga ceduto o venduto a terzi.
- NON lasciare questo dispositivo incustodito durante il funzionamento. Osservare il dispositivo durante il funzionamento e, se qualcosa sembra funzionare in modo strano, interrompere immediatamente TUTTA l'alimentazione alla macchina e contattare il nostro servizio clienti o il servizio di riparazione dedicato. Allo stesso modo, assicurarsi che il dispositivo sia COMPLETAMENTE spento nell'ordine corretto dopo ogni utilizzo.
- NON consentire a minori, personale non addestrato o personale affetto da disabilità fisiche o mentali che potrebbero compromettere la loro capacità di seguire questo manuale e il manuale del software per installare, utilizzare, mantenere o riparare questo dispositivo.
- Il personale non addestrato che potrebbe trovarsi nelle vicinanze del dispositivo mentre è in funzione DEVE essere informato che è pericoloso e completamente istruito su come evitare lesioni durante l'uso.
- Tenere sempre un estintore, una manichetta dell'acqua o un altro sistema ignifugo nelle vicinanze in caso di incidenti. Assicurarsi che il numero di telefono dei vigili del fuoco locale sia chiaramente visibile nelle vicinanze. In caso di incendio, interrompere l'alimentazione elettrica prima di spegnere la fiamma. Acquisire familiarità con la portata corretta del proprio estintore prima

dell'uso. Fai attenzione a non utilizzare l'estintore troppo vicino alla fiamma, poiché la sua alta pressione può produrre un ritorno di fiamma.

2.3 Istruzioni di sicurezza laser

Questa macchina utilizza un LASER invisibile di CLASSE 4, la classe di laser più potente e pericolosa disponibile per uso pubblico. Se utilizzato senza attenzione, può causare gravi danni materiali e lesioni personali, inclusi ma non limitati a quanto segue:



- Il laser brucerà facilmente i materiali combustibili vicini
 - Alcuni materiali di lavorazione possono produrre radiazioni o gas nocivi durante la lavorazione
 - L'esposizione diretta al laser causerà danni fisici, comprese gravi ustioni e danni irreparabili agli occhi
-

Come tale,

- NON interferire MAI con il raggio laser.
- NON posizionare alcuna parte del corpo sotto la lente del laser durante il funzionamento.

Adottare misure per proteggersi dai raggi laser potenzialmente riflessi, compreso l'uso di schermi o dispositivi di protezione individuale.

• Non tentare MAI di guardare direttamente il laser senza occhiali protettivi. Indossa sempre occhiali protettivi o occhiali progettati per filtrare la lunghezza d'onda specifica del laser del tuo incisore con una densità ottica (OD) pari a 5+. Poiché anche i materiali apparentemente opachi possono produrre raggi riflessi dannosi, è necessario fare attenzione a impedire a chiunque senza occhiali protettivi di osservare la macchina durante il funzionamento. ANCHE CON occhiali protettivi, non fissare o consentire ad altri di fissare continuamente il raggio laser durante il funzionamento.

• NON lasciare materiali potenzialmente combustibili, infiammabili, esplosivi o corrosivi nelle vicinanze dove potrebbero essere esposti al raggio laser diretto o riflesso.

- NON utilizzare o lasciare apparecchiature EMI sensibili nelle vicinanze. Assicurarsi che l'area intorno al laser sia priva di forti interferenze elettromagnetiche durante qualsiasi utilizzo.

- Utilizzare questa macchina SOLO come descritto nella sezione Sicurezza dei materiali di questo manuale. Le impostazioni del laser e il processo di incisione devono essere regolati correttamente per materiali specifici.

- Assicurarsi che l'area sia mantenuta libera da inquinanti atmosferici, poiché questi potrebbero comportare un rischio simile di riflessione, combustione, ecc.

- Non utilizzare MAI questa macchina per marcatura con l'alloggiamento della sorgente in fibra aperto, poiché il percorso della luce laser chiuso è necessario per evitare perdite di radiazioni laser.

- NON modificare o smontare il laser e non utilizzare il laser se è stato modificato o smontato da chiunque tranne professionisti addestrati e qualificati. L'uso di apparecchiature regolate, modificate o altrimenti incompatibili può provocare un'esposizione pericolosa alle radiazioni e altre lesioni.

2.4 Istruzioni di sicurezza elettrica

- Utilizzare questo dispositivo SOLO con un alimentatore compatibile e stabile con una fluttuazione della tensione inferiore al 5%.

- NON collegare altri dispositivi allo stesso fusibile, poiché il sistema laser richiederà il suo pieno amperaggio. Non utilizzare con prolunghe standard o prese multiple. Utilizzare solo dispositivi di protezione da sovratensione con potenza nominale superiore a 2000 J.

- Accendere questo dispositivo SOLO quando è ben collegato a terra, tramite un collegamento stabile a una presa a 3 poli o tramite un cavo di terra dedicato saldamente collegato allo slot appropriato sul retro della torre principale. Non utilizzare con un adattatore da 3 a 2 poli senza messa a terra. La messa a terra del dispositivo deve essere controllata regolarmente per eventuali danni alla linea o collegamenti allentati.

- Accendere e spegnere il dispositivo utilizzando la chiave e i pulsanti di accensione nell'ordine corretto. La scheda madre, il galvanometro e il laser dispongono di alimentatori separati collegati a terra in ordine. L'attivazione di tutto in una volta, troppo rapidamente o nell'ordine sbagliato può inviare corrente elettrica a un componente senza messa a terra, causando cortocircuiti e altri pericoli elettrici.

- Utilizzare questo dispositivo SOLO con una mano alla volta. Il laser è alimentato da una connessione a tensione estremamente elevata e il posizionamento simultaneo di due mani sulla macchina durante il funzionamento può creare un circuito chiuso con il corpo umano, provocando scosse elettriche.

- L'area intorno a questo dispositivo di marcatura laser deve essere mantenuta asciutta, ben ventilata e controllata dall'ambiente per mantenere la temperatura ambiente tra 40 °F – 95 °F (5 °C – 35 °C). L'umidità ambientale non deve superare il 70%.

- La regolazione, la manutenzione e la riparazione dei componenti elettrici di questo dispositivo devono essere eseguite SOLO da professionisti addestrati e qualificati per evitare incendi e altri malfunzionamenti, inclusa la potenziale esposizione a radiazioni derivanti da danni ai componenti laser. Poiché sono necessarie tecniche specializzate per testare i componenti elettrici di questo sistema di marcatura, si consiglia che tali test vengano eseguiti solo dal produttore, dal venditore o dal servizio di riparazione.

- Se non diversamente specificato, effettuare la regolazione, la manutenzione e la riparazione del dispositivo SOLO quando è spento e scollegato dall'alimentazione.

2.5 Istruzioni sulla sicurezza dei materiali

- Gli utenti di questa macchina per marcatura di fibre sono tenuti a verificare che i materiali da lavorare possano resistere al calore di un laser di classe 4 e non producano emissioni o sottoprodotti dannosi per le persone nelle vicinanze o in violazione di leggi o regolamenti locali o nazionali. In particolare, non utilizzare in nessun caso questo dispositivo per trattare cloruro di polivinile (PVC), Teflon o altri materiali contenenti alogeni.

- Gli utenti di questo laser a fibra sono tenuti a garantire che ogni persona presente durante il funzionamento disponga di DPI sufficienti per evitare lesioni derivanti da emissioni o sottoprodotti dei materiali in lavorazione. Oltre agli occhiali protettivi per laser discussi sopra, ciò potrebbe richiedere occhiali, maschere o respiratori, guanti e altri indumenti protettivi esterni.

- Gli utenti devono prestare particolare attenzione quando lavorano con materiali conduttivi poiché l'accumulo di polvere e particelle ambientali può danneggiare i componenti elettrici, causare cortocircuiti o produrre altri effetti inclusa la radiazione laser riflessa.

Questa macchina può essere utilizzata in sicurezza con i seguenti materiali:

- Alluminio
- Ottone
- Carburo
- Oro
- Argento
- Acciaio
- Pietra, incluso granito, marmo, ecc.
- Titanio
- Tungsteno

Questa macchina NON PUÒ essere utilizzata con i seguenti materiali o con materiali che li contengono:

- Pelle artificiale contenente Cromo Esavalente (Cr[VI]), a causa dei suoi fumi tossici
- Astatato, a causa dei suoi fumi tossici
- Ossido di Berillio, a causa dei suoi fumi tossici
- Bromo, a causa dei suoi fumi tossici
- Cloro, incluso polivinilbutirale (PVB) e polivinilcloruro (PVC, vinile, sintra, ecc.), a causa dei suoi fumi tossici
- Fluoro, compresi i politetrafluoroetilene (Teflon, PTFE, ecc.), a causa dei suoi fumi tossici
- Iodio, a causa dei suoi fumi tossici
- Carta e Cartone, a causa della loro elevata infiammabilità se esposti al laser concentrato
- Resine fenoliche, comprese varie forme di epossidiche, a causa dei loro fumi tossici
- Legno, inclusi MDF, compensato, balsa, betulla, ciliegio, quercia, pioppo, ecc., a causa della sua elevata infiammabilità

Questa macchina può essere utilizzata con alcuni altri metalli, plastica dura e altri materiali con una certa attenzione. Per altri materiali, se non sei sicuro della loro sicurezza o laserabilità con questo dispositivo, cerca la relativa scheda dati sulla sicurezza del materiale (MDS). Prestare particolare attenzione alle informazioni su sicurezza, tossicità, corrosività, riflettività e reazione/i al calore elevato. In alternativa, contatta il nostro reparto di supporto per ulteriori indicazioni.

Installazione

3.1 Panoramica dell'installazione

Un sistema di lavoro completo è composto dalla sorgente laser in fibra, dal braccio laser con la lente del galvanometro, da un computer (non incluso) con software di incisione (incluso), da tutti i cavi di collegamento applicabili, da una colonna di supporto e da un piano di lavoro. Gli utenti possono anche configurare altri accessori aggiuntivi (come un asse rotante) in base alle proprie esigenze.



Utilizzare solo l'hardware, il cablaggio e le fonti di alimentazione forniti con o compatibili con questo dispositivo.

L'installazione di apparecchiature con cui il dispositivo non è progettato per funzionare può comportare prestazioni scadenti, tempi di servizio ridotti, maggiori costi di manutenzione, danni materiali e lesioni personali.

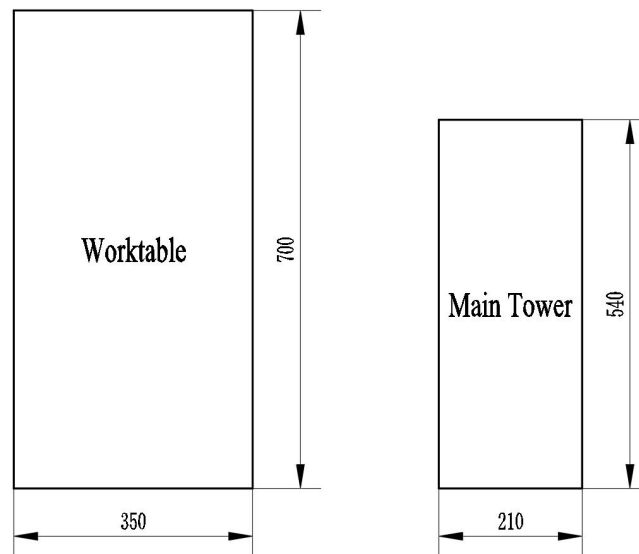
Si prega di notare i requisiti specifici dell'installazione del sistema. Ogni cliente deve comprendere queste note prima dell'installazione per eseguire una configurazione corretta e ottenere prestazioni laser sicure. In caso di domande o problemi di installazione, contattare i nostri tecnici e il team di assistenza clienti.

Qualsiasi attrezzatura ausiliaria deve essere adattata alla macchina base. Le domande possono essere rivolte al rivenditore o al produttore di tali apparecchiature.

3.2 Selezione di una posizione

Prima di assemblare il marcatore laser a fibra, selezionare una posizione che soddisfi tutti i seguenti requisiti:

-
- Dimensioni di installazione (vista dall'alto) : mm



• La posizione deve essere stabile, pianeggiante, asciutta e climatizzata per garantire una temperatura ambiente compresa tra 40 °F e 95 °F (5 °C – 35 °C) e un'umidità ambientale inferiore al 70%. In particolare, la temperatura e l'umidità insieme non dovrebbero essere vicine al punto di rugiada. Si consiglia di utilizzare una stanza senza finestre o di utilizzare persiane e/o tende per evitare l'esposizione al potenziale calore aggiuntivo della luce solare diretta.

• Il luogo deve essere privo di polvere e altri inquinanti atmosferici e sufficientemente ventilato per smaltire eventuali fumi prodotti dal processo di incisione in conformità con tutte le leggi e i regolamenti applicabili. A seconda dei materiali da lavorare, ciò potrebbe richiedere la realizzazione di un sistema di ventilazione dedicato.

• Dovrebbe essere lontano dalla portata dei bambini; materiali combustibili, infiammabili, esplosivi o corrosivi; e dispositivi EMI sensibili.

• Il cavo di alimentazione deve essere collegato a una fonte di alimentazione compatibile e stabile tramite una presa a 3 poli con messa a terra. Nessun altro oggetto dovrebbe assorbire corrente dallo stesso fusibile.

• Dovrebbero esserci attrezzature antincendio nelle vicinanze e il numero di telefono della stazione dei vigili del fuoco locale dovrebbe essere chiaramente visibile.

• Si consiglia vivamente di avere un tavolo di lavoro aggiuntivo nelle vicinanze per evitare di posizionare oggetti sopra o direttamente adiacenti alla macchina, che potrebbero costituire un pericolo di incendio o laser.

3.3 Messa a terra elettrica

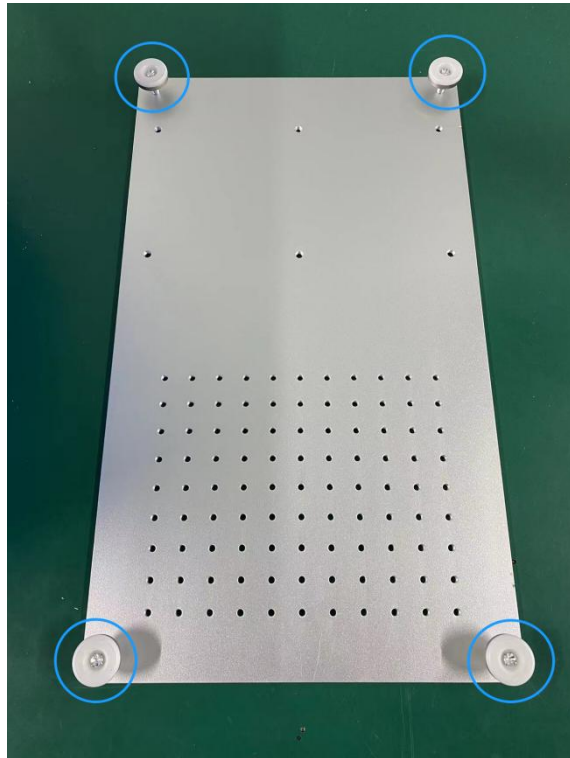


- NON utilizzare con un adattatore da 3 a 2 poli senza messa a terra. La messa a terra della macchina deve essere controllata regolarmente per eventuali danni alla linea o collegamenti allentati.
 - Una messa a terra inadeguata causerà guasti all'apparecchiatura e creerà un grave rischio di scosse elettriche. Il produttore e/o il venditore non si assumono alcuna responsabilità e non si assumono alcuna responsabilità per eventuali danni, incidenti o lesioni causati da collegamenti di messa a terra errati.
-

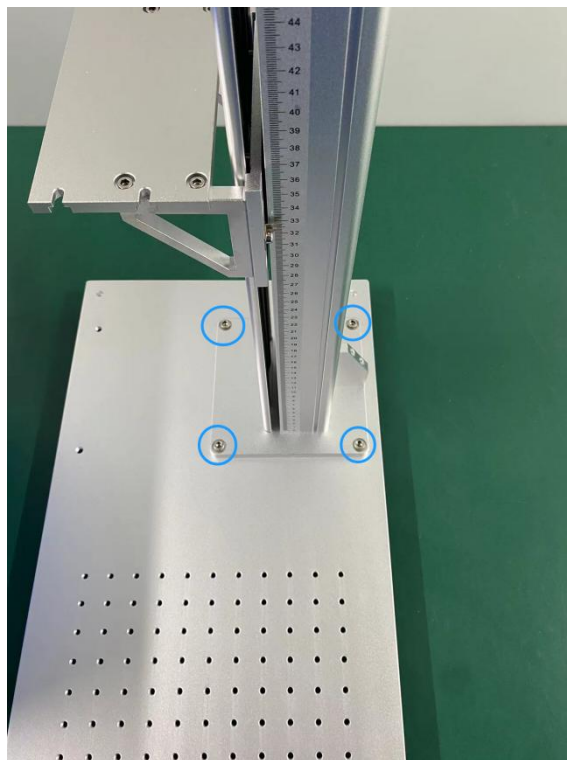
Questa macchina utilizza un laser di CLASSE 4 che è ad altissima tensione e potenzialmente pericoloso. Pertanto, gli utenti DEVONO collegarlo a terra in modo sicuro per evitare l'accumulo di elettricità statica.

3.4 Assemblea

- 1 . Installa il basamento



2. Utilizzare i quattro fori di montaggio e i bulloni forniti per montare la colonna di supporto sul tavolo.



3. Montare il braccio laser in modo che la scatola della lente sia posizionata sopra l'area di lavoro.



3.5 Preparazione di un computer di controllo

1. Preparare un computer di controllo. Consultare il manuale del software EZCad nell'USB per i dettagli sui requisiti del computer di controllo.



Il computer di controllo non deve essere posizionato a più di 4,5 m (15 piedi) di distanza dalla macchina per marcatura laser per evitare possibili interferenze con il segnale nella sua linea.

2. Preparare il software di incisione applicabile e il relativo driver per utilizzare la macchina.

Per comodità dell'utente, forniamo una copia del software EZCad, un manuale EZCad, un driver EZCad e un documento di riferimento dei parametri per i colori nell'unità USB fornita.

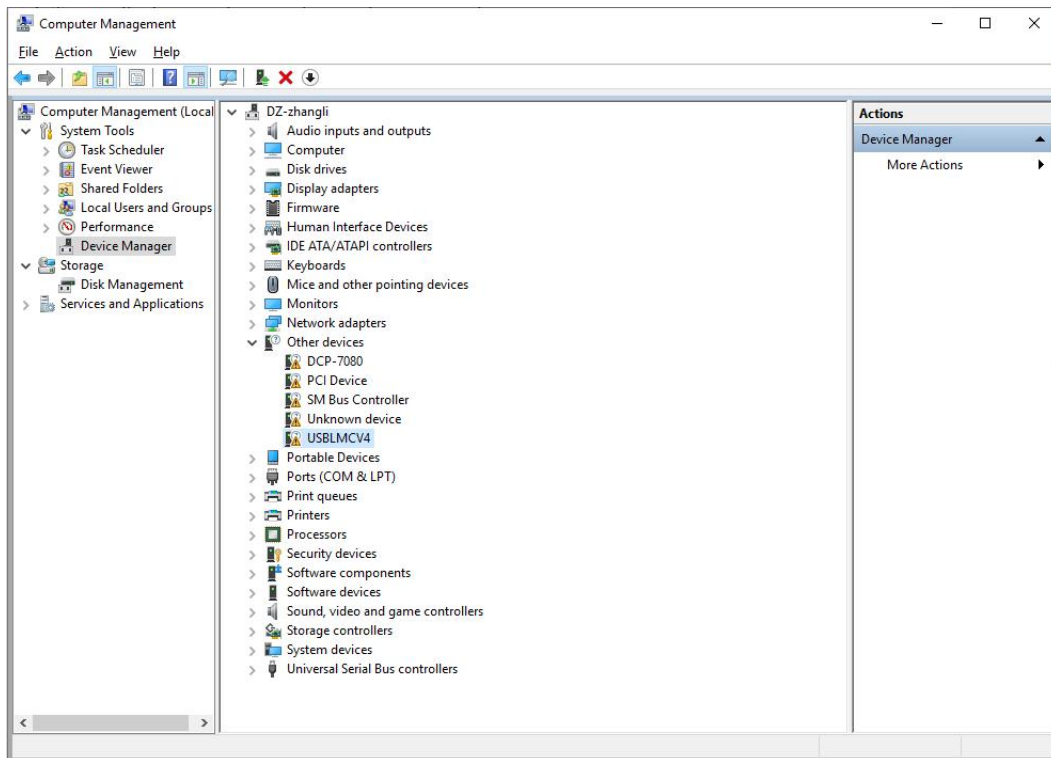
Per evitare il rischio di perdita di dati, COPIARE E INCOLLARE l'intera cartella del disco USB sul computer prima di utilizzarla.

3.6 Installazione del driver EZCad

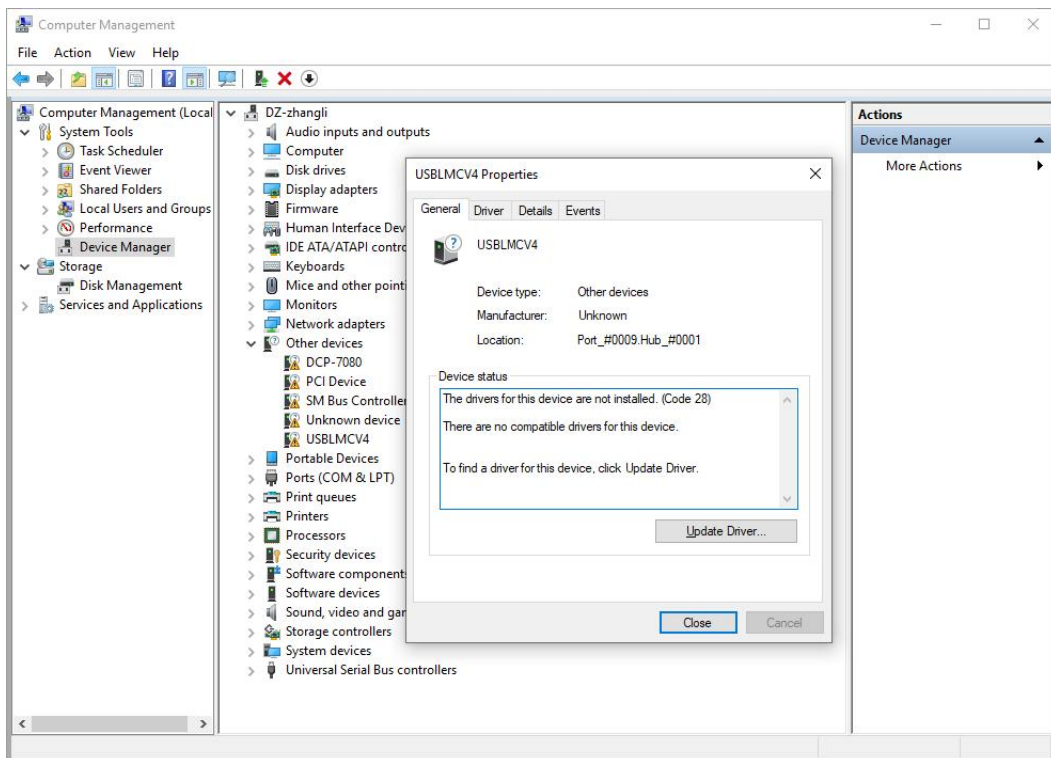
Il driver EZCad è incluso nell'unità USB fornita.

1. Accendere la macchina per marcatura laser e il computer.
2. Assicurarsi che il cavo USB sia collegato al computer e alla macchina per marcatura laser, quindi inserire l'unità USB fornita nel computer.
3. Fare clic con il tasto destro e quindi selezionare Gestione dispositivi.

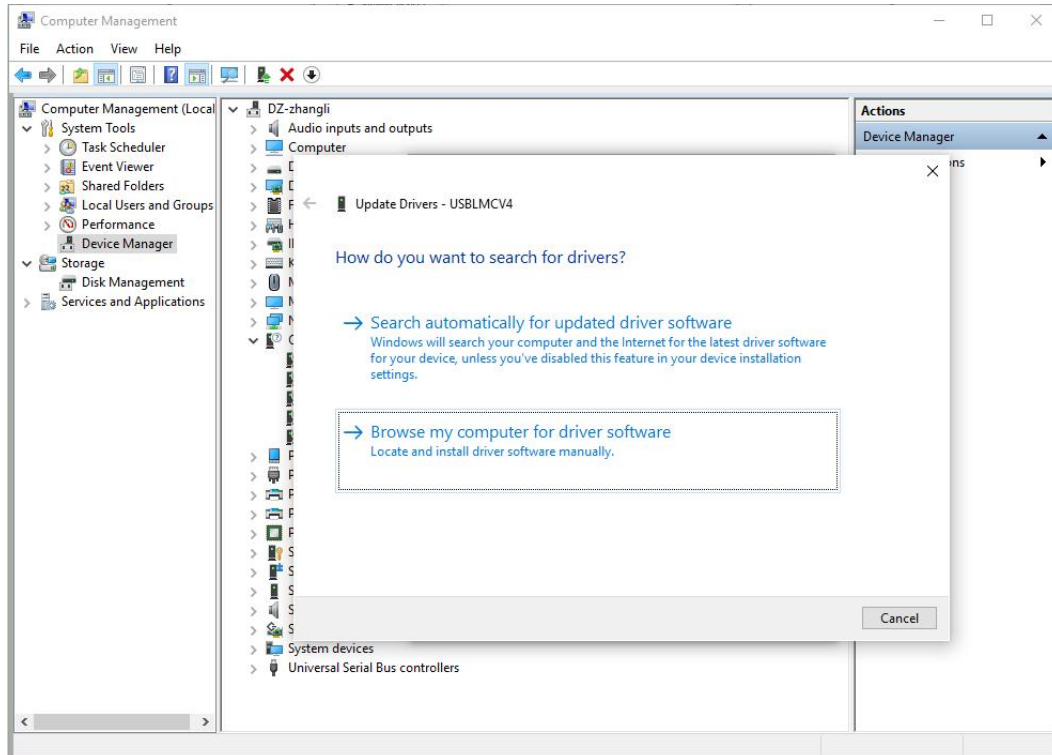
4. Fare clic su Gestione dispositivi → Altri dispositivi, quindi fare doppio clic su Dispositivo sconosciuto.



5. Fare clic su Aggiorna driver.



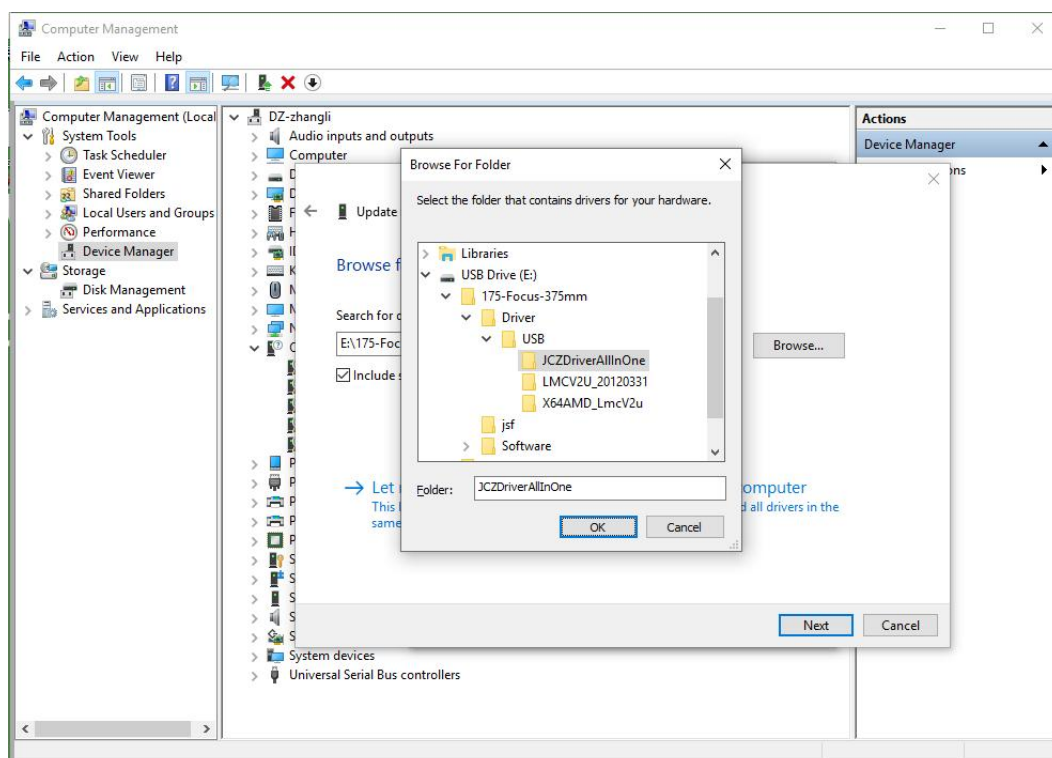
6. Fare clic sulla seconda opzione Cerca il software del driver nel mio computer.



7. Fare clic su Sfoglia per selezionare una posizione, quindi fare clic su O K → Avanti.

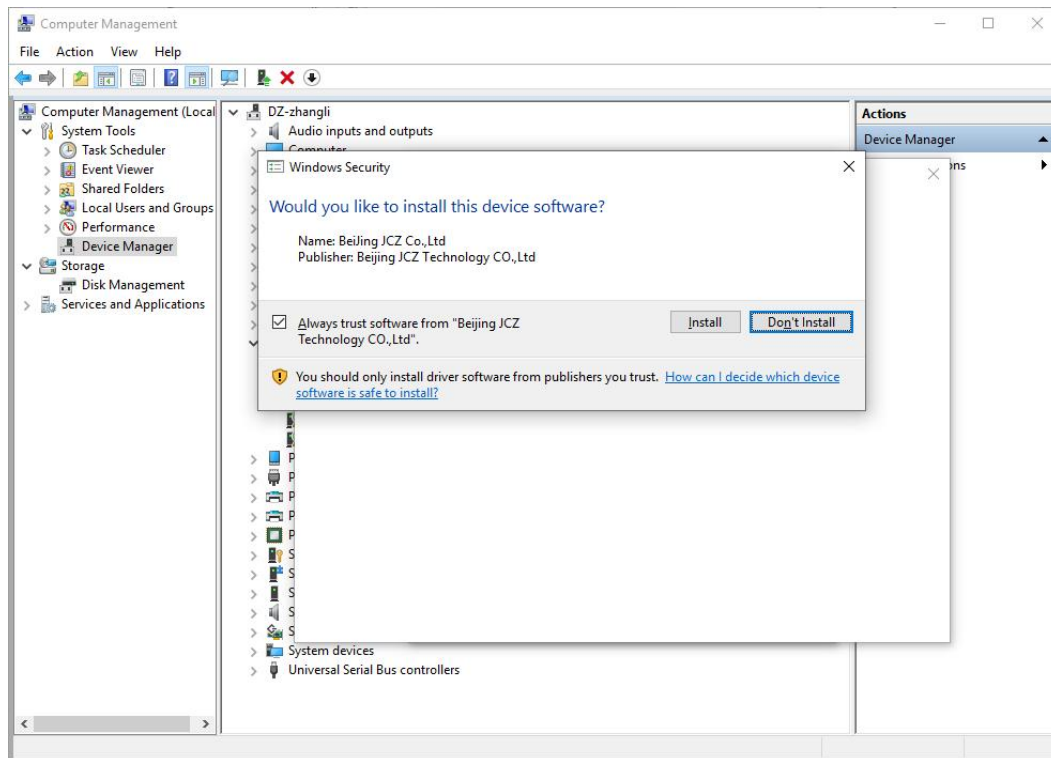
Il driver deve essere installato nella stessa posizione del software.

Le cartelle "JCZDriverAllInOne" e "LMCV2U_20120331" sono per l'installazione a 32 bit e la cartella "X64AMD_LmcV2u" è per l'installazione a 64 bit.

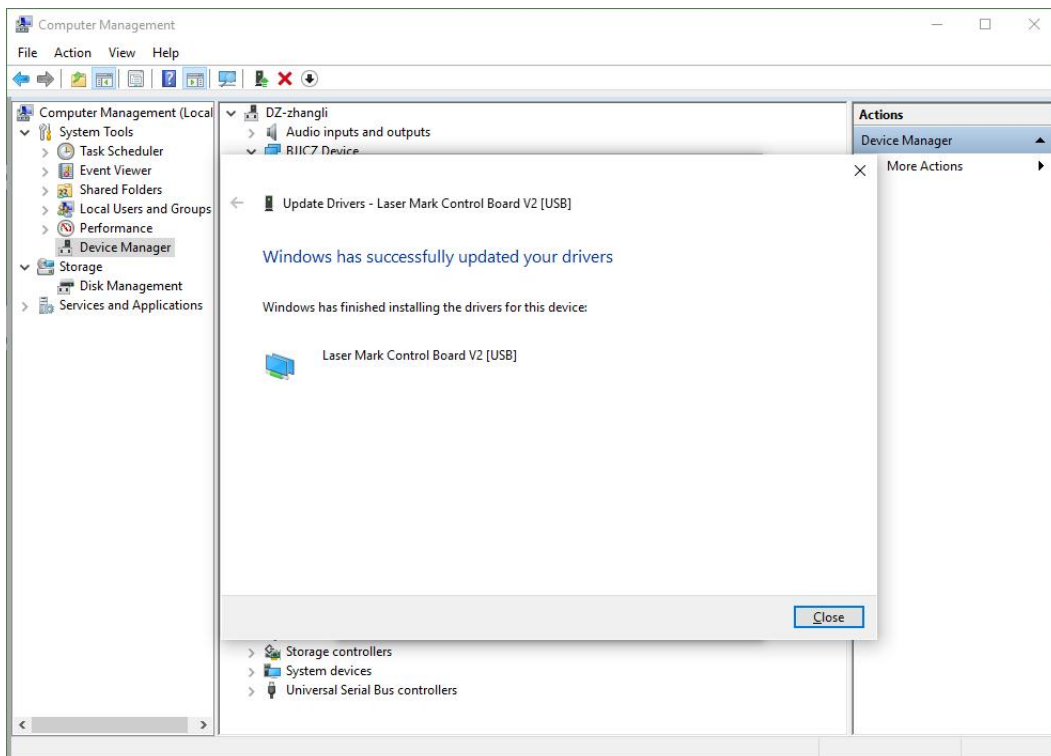


8. Seleziona la casella e fai clic su Installa.

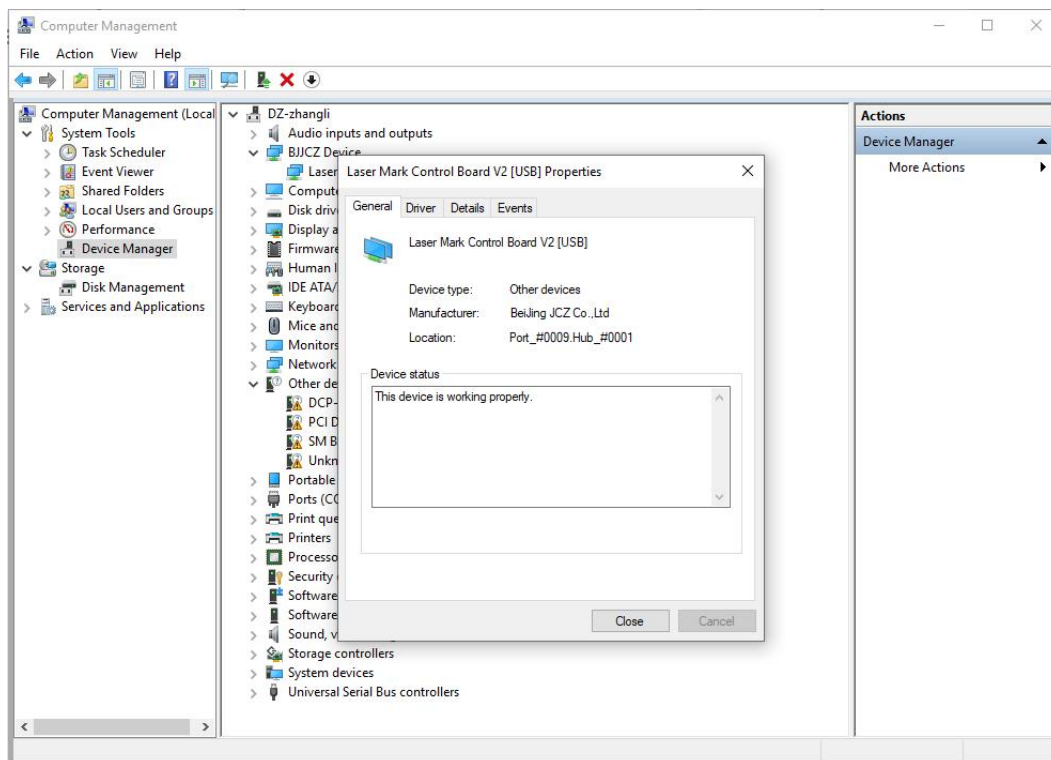
L'installazione del driver dovrebbe iniziare.



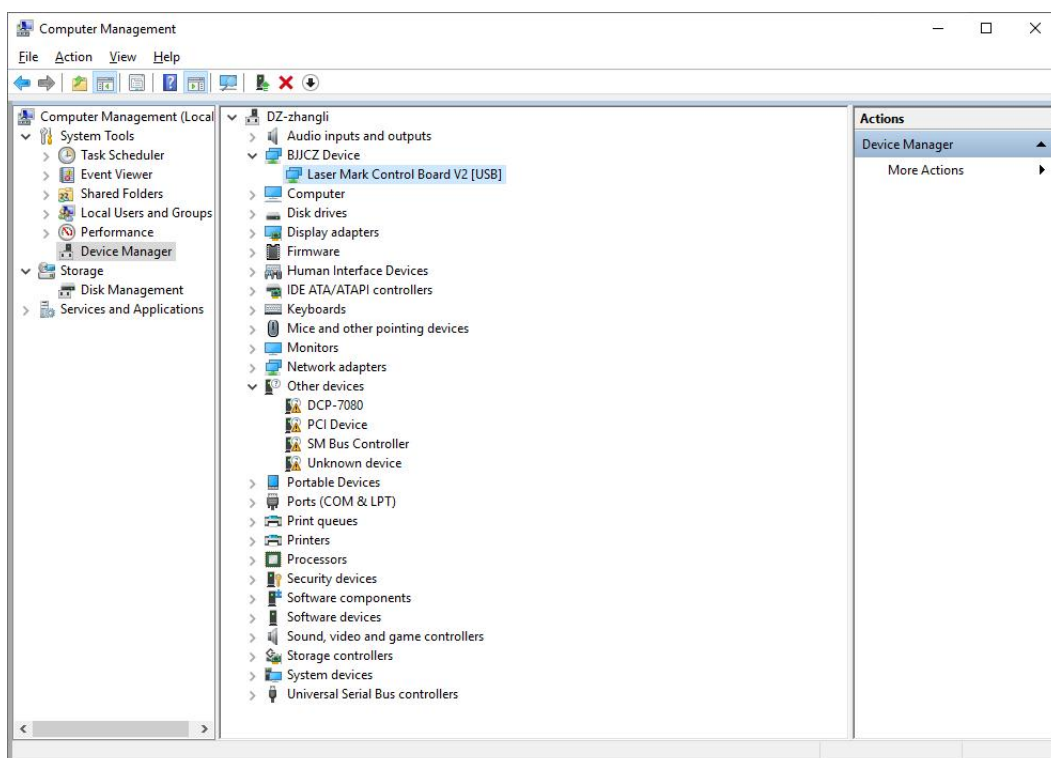
9. Dopo l'installazione, fare clic su Chiudi.



10. Fare clic su Chiudi.



11. Assicurarsi che il driver sia stato installato correttamente.

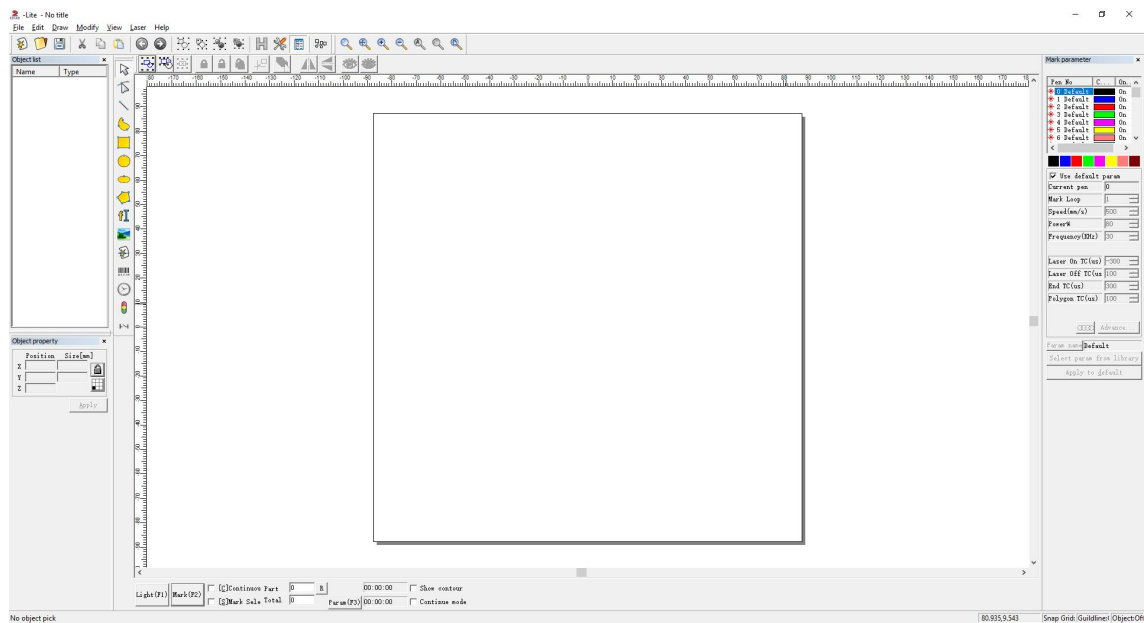
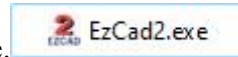


3.7 Esecuzione del software EZCad

Il software EZCad è incluso nell'unità USB fornita. Puoi usarlo senza installazione.

Acquisire familiarità con le funzionalità di progettazione delle immagini del software e le impostazioni di controllo laser prima di iniziare a utilizzare la macchina per marcatura laser. Per istruzioni, consultare il manuale EZCad nell'unità USB fornita.

1. Fare doppio clic su EzCad2 per avviare il software.
2. Fare clic su Accetto.
3. Attendi qualche istante e assicurati che il software venga eseguito correttamente.



Operazione

4.1 Panoramica del funzionamento



- Utilizzare SEMPRE questa macchina seguendo tutte le istruzioni qui fornite. L'esecuzione di procedure diverse da quelle qui specificate potrebbe provocare danni materiali e lesioni personali.
 - NON utilizzare questa macchina per scopi non specificati nel presente documento.
-

Questa sezione tratterà solo alcune delle opzioni e funzionalità fornite dal software operativo EZCad come riferimento. Prima di utilizzare questa macchina, assicurarsi di aver letto e compreso l'intero manuale e il manuale separato del software EZCad.

4.2 Istruzioni generali

Accensione della macchina

1. Il cavo di alimentazione è collegato all'alimentatore.
- 2 . Rilasciare il pulsante di arresto di emergenza ruotandolo in senso orario se è bloccato.
- 3 . Inserire la chiave laser nella testa di scansione e ruotarla in senso orario di 90°.
- 4 . Premere il pulsante Laser a fibra .
- 5 . rimuovere il coperchio della testa dell'obiettivo.
- 6 . Premere il pulsante dell'interruttore di messa a fuoco sulla testina di scansione per accendere la guida della luce rossa.

I due punti rossi dovrebbero essere visualizzati sulla piattaforma di lavoro quando la luce rossa è accesa.

Messa a fuoco

- 1 . Ruotare la manopola di regolazione della messa a fuoco in senso orario per abbassare la testina di scansione o ruotarla in senso antiorario per sollevare la testina di scansione fino a quando i due punti rossi si uniscono in uno solo.

2 . Prendere nota dell'altezza corretta sul righello della colonna di supporto per riferimento futuro.

Preparare il tuo progetto

1. Assicurarsi che il computer di controllo sia collegato alla macchina tramite il cavo USB.

Se in precedenza hai scollegato il computer di controllo, ricollegalo ora tramite il cavo USB.

Se il tuo computer è già connesso e EZCad è già in esecuzione, riavvialo adesso per stabilire una connessione tra il computer e la scheda di controllo del laser.

2. Fare doppio clic su EzCad2.exe nella cartella "Software" nell'unità USB per avviare il software.

3. Caricare o creare un disegno in EZCad come segue.

Per descrizioni e impostazioni dettagliate dei parametri, consultare il manuale del software EZCad nell'unità USB.

Impostazione dei parametri di incisione

Personalizza il contrasto e la profondità dell'incisione regolando i parametri di incisione in EZCad.

- Per scurire un'immagine, utilizzare un'impostazione di frequenza più alta. Per alleggerirlo, usatene uno più basso.

- Per aumentare la profondità dell'incisione, aumentare la quantità di energia per unità di area riducendo il parametro di velocità o aumentando la potenza del laser o il numero di spire.

Impostazioni di marcatura

- Rosso (F1): contrassegna la cornice dell'oggetto da marcare, senza emissione laser durante il processo. Viene utilizzato per indicare la zona di lavorazione e facilitare la localizzazione del pezzo.

Questa funzione è disponibile sui modelli con guida a luce rossa. Premendo F1 sulla tastiera si attiva questa funzione.

- Segna(F2): avvia l'elaborazione. Premi F2 sulla tastiera per eseguire questo comando.

Per altre impostazioni di marcatura, consultare il manuale del software EZCad.

Il materiale di prova dovrebbe essere dello stesso materiale di quello effettivo che intendi marcare.

- NON fissare il laser in funzione anche con occhiali protettivi.
- Quando si verifica una situazione imprevista, premere immediatamente il pulsante di arresto di emergenza per arrestare il funzionamento della macchina.
- Tuttavia, fai attenzione a possibili problemi come scintille o incendi e preparati a spegnere

rapidamente un incendio, se necessario.

Testare l'effetto dell'incisione

1. Attivare il sistema di guida laser facendo clic su Rosso in EZCad o premendo F1 sulla tastiera.

Il disegno dovrebbe essere visualizzato in luce rossa sul piano di lavoro, mostrando dove verrà sparato il laser.

2. Posizionare un pezzo consumabile del materiale da incidere nella posizione mostrata dalla guida laser, il materiale di prova dovrebbe essere dello stesso materiale di quello effettivo che si intende marcare.

3. Fare clic su Segna in EZCad o premere F2 sulla tastiera per incidere il disegno. In alternativa, è possibile attivare il laser utilizzando il poggiapiedi.

Il laser è invisibile ma creerà un ronzio e scintille e inizierà l'incisione quando sarà focalizzato correttamente sul materiale di prova.



- NON fissare il laser in funzione anche con occhiali protettivi.
 - Quando si verifica una situazione imprevista, premere immediatamente il pulsante di arresto di emergenza per arrestare il funzionamento della macchina.
 - Tuttavia, fai attenzione a possibili problemi come scintille o incendi e preparati a spegnere rapidamente un incendio, se necessario.
-

4. Esamina la qualità della prima esecuzione e regola i parametri del laser in EZCad secondo necessità per creare l'effetto desiderato.

Incisione

1. Sostituire il materiale di prova con il materiale reale.

2. Usa il poggiapiedi o premi Segna in EZCad o premi F2 sulla tastiera per incidere il tuo disegno.

Il pedale è particolarmente utile per il funzionamento continuo o ripetuto del laser una volta stabilito il progetto e le impostazioni dei parametri ideali. È inoltre possibile ottenere un maggiore controllo del processo di marcatura riducendo la velocità del laser e utilizzando il poggiapiedi.



- NON fissare il laser in funzione anche con occhiali protettivi.
 - Quando si verifica una situazione imprevista, premere immediatamente il pulsante di arresto di emergenza per arrestare il funzionamento della macchina.
 - Tuttavia, fai attenzione a possibili problemi come scintille o incendi e preparati a spegnere rapidamente un incendio, se necessario.
-

Finendo

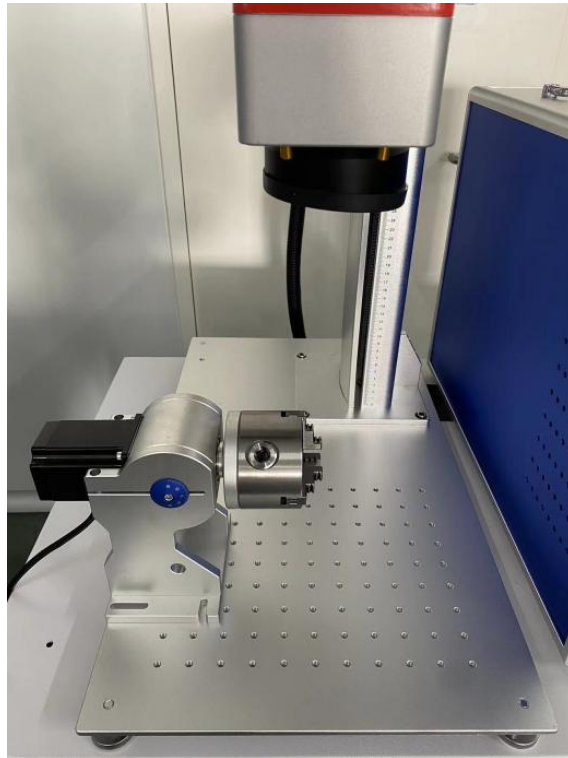
Una volta terminata l'incisione del disegno, disattivare i sistemi come segue:

1. Chiudere il software EZCad e scollegare il computer.
2. Premere il pulsante Laser a fibra .
3. Girare la chiave in senso antiorario per spegnere il laser.
4. Coprire la lente del galvanometro.
5. Per ottenere i migliori risultati, scollegare la macchina per marcatura dall'alimentazione tra un utilizzo e l'altro. Scollegarlo o disattivare il dispositivo di protezione da sovratensione intermedio.
6. Pulire completamente il piano di lavoro.

4.3 Elaborazione dell'asse rotante (Essere adatto per FLM-R100-FT)

Installazione dell'asse rotante

1. Installare l'asse rotante sul piano di lavoro e posizionare un pezzo di materiale campione sull'asse rotante.

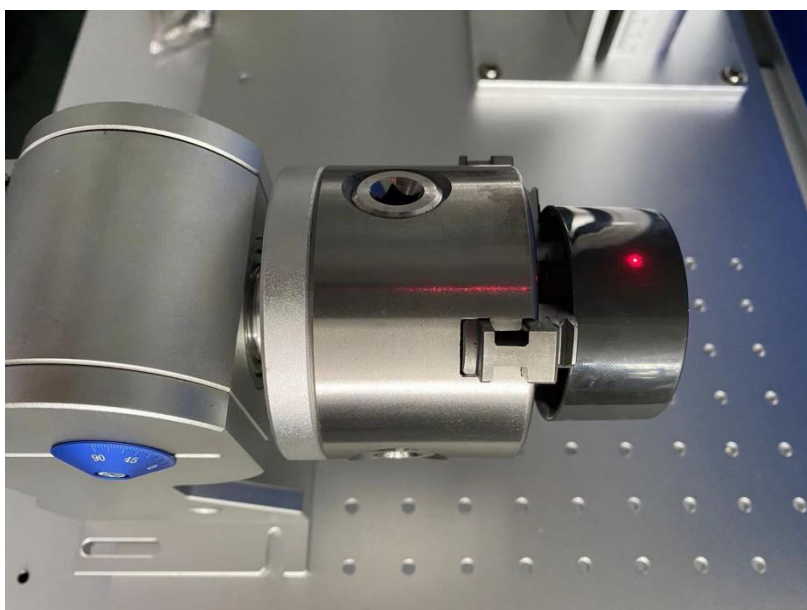


2 . Collegare il cavo rotante a 4 prese alla porta dell'asse rotante.



3 . Accendere la macchina e poi la luce rossa.

4 . Metti a fuoco il laser.



Istruzioni per EZCad

1. Fare clic su Laser → Ruota TextMark in EZCad

The 'Mark' dialog box contains the following fields and controls:

- Part:** Input field with '0' and a dropdown arrow.
- Time part:** Input field with '00:00:00'.
- Total num:** Input field with '0'.
- Time Total:** Input field with '00:00:00'.
- Continuous:** ☐ checkbox.
- Mark Selected:** ☐ checkbox.
- Invert:** ☐ checkbox.
- Part Diameter:** Input field with '10.000' and 'mm' unit.
- Y:** Input field with '0.000'.
- Special pos:** Input field with '0.000'.
- Axis step:** Input field with '5.00' and a dropdown arrow.
- Buttons:** Light(F1), Mark(F2), Param(F3), Quit(F5).

2. Impostare i parametri rotanti.

The 'Configuration Parameters markcfg7' dialog box has three tabs: 'External Axis1', 'External Axis2', and 'HardInfo'. The 'External Axis1' tab is active and contains the following settings:

- Enable:** ☒ checkbox.
- Invert:** ☐ checkbox.
- ID:** Dropdown menu with 'Y' selected.
- Step per rotation:** Input field with '25600'.
- Dist per rotation:** Input field with '5' and 'mm' unit.
- Min Coord.:** Input field with '-10000' and 'mm' unit.
- Max Coord.:** Input field with '10000' and 'mm' unit.
- Min Speed:** Input field with '100' and 'pulse/s' unit.
- Max Speed:** Input field with '5000' and 'pulse/s' unit.
- Acc. time:** Input field with '100' and 'ms' unit.
- Finish goto start position:** ☒ checkbox.
- Speed:** Input field with '6400' and 'pulse/s' unit.
- Rotate Axis:** ☒ checkbox.
- Gear Ratio:** Input field with '1'.
- Part Diameter:** Input field with '10' and 'mm' unit.
- Zero:** ☒ checkbox.
- Zero Speed:** Input field with '10000' and 'pulse/s' unit.
- Zero Offset:** Input field with '0' and 'mm' unit.
- Zero time out:** Input field with '10' and 's' unit.
- Accurate Zero:** ☐ checkbox.
- Scale Comp.:** Input field with '1.000'.
- Space Comp.:** Input field with '0.100' and 'mm' unit.
- Shear Comp.:** Input field with '0.000' and 'mm' unit.
- Buttons:** 确定 (OK), 取消 (Cancel), 应用(A) (Apply).

Per istruzioni dettagliate, consultare il manuale del software EZCad.

3. Prepara il tuo disegno, testalo e incidilo.

Manutenzione

5.1 Panoramica sulla manutenzione

Se non diversamente specificato, eseguire la regolazione e la manutenzione di questo dispositivo SOLO quando l'alimentazione è spenta e l'alimentazione è stata scollegata. Consentire SOLO a professionisti addestrati e qualificati di modificare o smontare questo dispositivo.

5.2 Manutenzione Programmata

- Mantenere il laboratorio sempre pulito e privo di polvere.
- Assicurarsi che il dispositivo sia completamente spento quando non in uso.
- Coprire la lente galvanometrica quando non viene utilizzata.
- Pulire il piano di lavoro dopo l'uso con un panno inumidito con una percentuale superiore al 75% di alcol denaturato. Non pulire MAI questo dispositivo con detergenti abrasivi o caustici, con spray aerosol o con acqua sufficiente a penetrare in qualsiasi componente elettrico. Lasciare sempre asciugare completamente le superfici prima di un ulteriore utilizzo.
- Pulire la lente con un batuffolo di cotone e una salvietta imbevuta di alcol. Il dispositivo può essere utilizzato solo dopo che l'alcol è evaporato.
- Se si rimuove la polvere dalle prese d'aria del dispositivo utilizzando un aspirapolvere, utilizzare SOLO l'impostazione di potenza più bassa per evitare danni ai componenti interni.



Nessun altro intervento di manutenzione deve essere effettuato dall'operatore. Non tentare di riparare o sostituire da soli le parti.

5.3 Problemi comuni

Problemi	Soluzioni
Nessuna uscita laser	Correggere la messa a fuoco regolando l'altezza del braccio laser.
	Correggere i parametri del software se non sono validi o errati.
	Chiedere a un tecnico di riparare o stabilire la connessione tra il laser e la scheda madre.
	Chiedere a un tecnico di riparare o stabilire la connessione tra il laser e la sua alimentazione.
	Se la sorgente laser a fibra o il suo alimentatore non funzionano correttamente, farli sostituire da un tecnico.
Nessuna incisione nonostante Uscita laser	Confermare che il materiale possa essere inciso in sicurezza con questo dispositivo.
	Correggere la messa a fuoco regolando l'altezza del braccio laser.
	Regola i parametri del software per creare una maggiore intensità.
	Chiedere a un tecnico di controllare il pannello di controllo, la lente di scansione e il suo Alimentazione elettrica. Correggere eventuali problemi o sostituire la parte.
Altri errori laser	Chiedere a un tecnico di controllare la sorgente laser in fibra e la scheda madre.
	Correggere eventuali problemi o sostituire la parte.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support



Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica

www.vevor.com/support

MÁQUINA DE MARCADO MANUAL DE USUARIO

Seguimos comprometidos a proporcionarle herramientas a precios competitivos. "Ahorre a mitad de precio", "A mitad de precio" o cualquier otra expresión similar utilizada únicamente por nosotros representa una estimación de los ahorros que podría beneficiarse al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas principales y no necesariamente significa cubrir todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Se le recuerda amablemente verificar con cuidado cuando realiza un pedido con nosotros si realmente está Ahorro Medio en comparación con las principales marcas.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MARKING MACHINE



Lea atentamente antes de usar

Mantener para referencia futura

¿NECESITAR AYUDA? ¡CONTÁCTANOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita soporte técnico? No dude en contactarnos:

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de operar. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdón que no le informaremos nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro

producto.

Contenido

Introducción	3
1.1 Información General	3
1.2 Guía de símbolos	4
1.3 Uso designado	5
1.4 Componentes	6
Información de seguridad	11
2.1 Descargo de responsabilidad	11
2.2 Instrucciones generales de seguridad	11
2.3 Instrucciones de seguridad del láser	12
2.4 Instrucciones de seguridad eléctrica	13
2.5 Instrucciones de seguridad de materiales	14
Instalación	16
3.1 Descripción general de la instalación	16
3.2 Seleccionar una ubicación	16
3.3 Conexión a tierra eléctrica	18
3.4 Montaje	18
3.5 Preparación de una computadora de control	20
3.6 Instalación del controlador EZCad	20
3.7 Ejecutando el software EZCad	25
Operación	26
4.1 Descripción general del funcionamiento	26
4.2 Instrucciones Generales	26
4.3 Procesamiento	29
Mantenimiento	32
5.1 Descripción general del mantenimiento	32
5.2 Mantenimiento programado	32
5.3 Problemas comunes	33

Introducción

1.1 Información General

Este manual es la guía del usuario designada para la instalación, configuración, operación segura y mantenimiento de su máquina de marcado láser de fibra. Está dividido en varios capítulos que cubren información general, instrucciones de seguridad, pasos de instalación, instrucciones de operación, instrucciones de mantenimiento e información de contacto.

Todo el personal involucrado en la instalación, configuración, operación, mantenimiento y reparación de esta máquina debe leer y comprender este manual, en particular sus instrucciones de seguridad. El no conocer y seguir estas instrucciones puede provocar un rendimiento y una longevidad deficientes, daños a la propiedad y lesiones personales.

Su marcador láser de fibra funciona emitiendo un potente rayo láser desde su fuente de láser de fibra, enviando ese rayo a través de un cable de fibra óptica, enfocando su potencia a través de la lente del galvanómetro y usando esta luz enfocada para grabar diseños en ciertos sustratos.

Esta máquina de marcado láser de fibra utiliza una fuente láser de fibra a nanoescala. Su salida monomodo, buena disipación de calor, alta eficiencia y estructura compacta lo hacen ideal para el marcado láser de alta precisión. Con un uso normal, este dispositivo tiene una vida útil media de unas 100.000 horas de trabajo. Sin embargo, hacer funcionar constantemente el láser por encima del 80 % de su potencia nominal máxima puede acortar significativamente su vida útil. Se recomienda utilizar configuraciones del 10 % al 75 % de la potencia nominal máxima para disfrutar de un rendimiento y una longevidad óptimos.

Tenga en cuenta que este es un dispositivo de alto voltaje y, como medida de seguridad, se recomienda tocar sus componentes únicamente con una mano a la vez durante su uso.

Tenga en cuenta también que el láser activo es invisible para el ojo humano y cualquier persona que se encuentre dentro o cerca del área de trabajo DEBE usar gafas protectoras especiales cuando el láser esté en uso para evitar lesiones potencialmente permanentes.

1.2 Guía de símbolos

Los siguientes símbolos se utilizan en el etiquetado de esta máquina o en este manual:



Estos artículos presentan un riesgo de daños materiales graves o lesiones personales.



Estos artículos abordan preocupaciones igualmente serias sobre el rayo láser.



Estos artículos abordan preocupaciones igualmente serias sobre los componentes eléctricos.



Cualquier persona que esté cerca de esta máquina durante el funcionamiento debe usar gafas protectoras.



Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo que muestra un contenedor con ruedas tachado indica que el producto requiere recogida selectiva de basura en la Unión Europea. Este símbolo se aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados como tales no podrán desecharse junto con la basura doméstica normal, sino que deberán llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.

Información de la FCC

PRECAUCIÓN: ¡Los cambios o modificaciones no aprobados expresamente por la parte responsable del cumplimiento podrían anular la autoridad del usuario para operar el equipo!

Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las normas de la FCC. La operación está sujeta a las dos condiciones siguientes:

- 1) Este producto puede causar interferencias perjudiciales.
- 2) Este producto debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluidas las interferencias que puedan causar un funcionamiento no deseado.

ADVERTENCIA: Los cambios o modificaciones a este producto que no estén aprobados expresamente por la parte responsable del cumplimiento podrían anular la autoridad del usuario para operar el producto.

Nota: Este producto ha sido probado y cumple con los límites para un dispositivo digital Clase B de

conformidad con la Parte 15 de las normas de la FCC. Estos límites están diseñados para proporcionar una protección razonable contra interferencias dañinas en una instalación residencial. Este producto genera, usa y puede irradiar energía de radiofrecuencia y, si no se instala y usa de acuerdo con las instrucciones, puede causar interferencias dañinas en las comunicaciones por radio. Sin embargo, no hay garantía de que no se produzcan interferencias en una instalación en particular. Si este producto causa interferencias dañinas en la recepción de radio o televisión, lo cual se puede determinar apagando y encendiendo el producto, se recomienda al usuario que intente corregir la interferencia mediante una o más de las siguientes medidas.

- Reorientar o reubicar la antena receptora.
- Aumentar la distancia entre el producto y el receptor.
- Conecte el producto a una toma de corriente de un circuito diferente al que está conectado el receptor.
- Consulte al distribuidor o a un técnico experimentado en radio/TV para obtener ayuda.

1.3 Uso designado Y parámetros

Esta máquina está diseñada para grabar letreros y otros productos de consumo en sustratos aplicables. Este láser puede procesar una amplia variedad de metales, incluidos acero, aluminio, titanio, latón, cobre, tungsteno, carburo y cromo. (**NOTA:** No aplicable a madera, acrílico o cuero) . No se permite el uso de este sistema para fines o materiales no designados.

El sistema debe ser operado, mantenido y reparado por personal familiarizado con el campo de uso y los peligros de la máquina y el material que se está grabando, incluida su reflectividad, conductividad, potencial para crear humos nocivos o combustibles, etc.

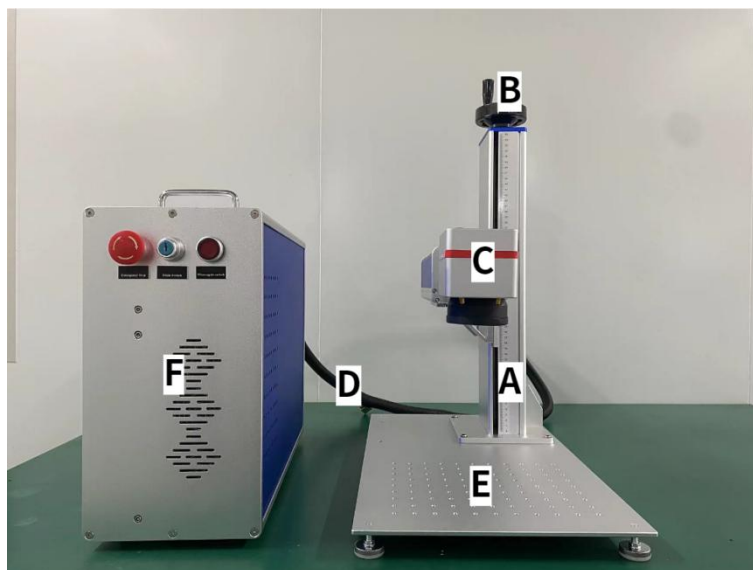
Los rayos láser son peligrosos. El fabricante y/o vendedor no asume ninguna responsabilidad por el uso inadecuado de este dispositivo o por cualquier daño o lesión que surja de dicho uso. El operador está obligado a utilizar este marcador láser de fibra únicamente de acuerdo con el uso designado, las demás instrucciones del dispositivo y sus manuales, y todas las leyes y regulaciones locales y nacionales aplicables.

Modelo	FLM-R30-FT	FLM-R100-FT
Potencia media de salida del	30W	100W

Potencia total de la máquina	185W	400W
Rango máximo de marcado	150*150mm	175*175mm
Eje rotativo	No	Sí

1.4 Componentes

Partes principales



A. Columna de soporte - Sostiene el brazo láser e incluye una regla graduada precisa para ajustar rápidamente la altura para trabajar con diferentes materiales y espesores.

B. Perilla de ajuste de altura - Mueve el brazo láser hacia arriba y hacia abajo para lograr la alineación correcta en diferentes materiales y espesores.

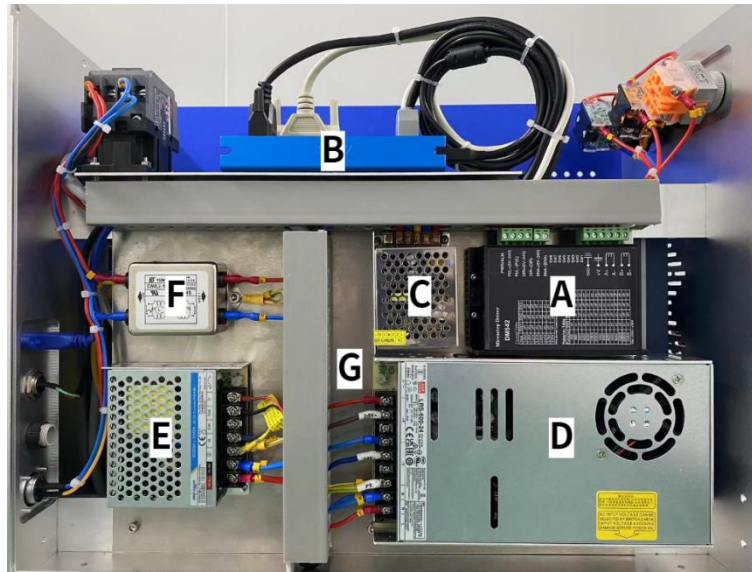
DO. Cabezal de lente Galvo - El cabezal de escaneo del galvanómetro de alta velocidad enfoca el rayo láser en un punto fino, dirigiéndolo a las ubicaciones adecuadas del material objetivo durante el grabado.

D. Cable láser - Transmite el rayo láser emitido desde la fuente láser, energía eléctrica y señales de control entre la torre principal y el brazo láser.

MI. Mesa de trabajo - Sostiene el material objetivo. Opcionalmente, utilícelo con barras de posicionamiento para una alineación más precisa.

F. Torre principal - Alberga la fuente de láser de fibra, la placa base y diversas conexiones, controlando el funcionamiento del sistema de marcado láser. Está equipado con un cable láser y un cable de tierra en la parte posterior.

Torre principal



A. Motor paso a paso giratorio - Ayuda a controlar el motor paso a paso del eje giratorio adjunto.

B. placa base - Funciona con su software para controlar el láser.

DO. Fuente de alimentación de la placa base - Consume 0,5 A para convertir la electricidad estándar a 5 V, 3 A de potencia para la placa base.

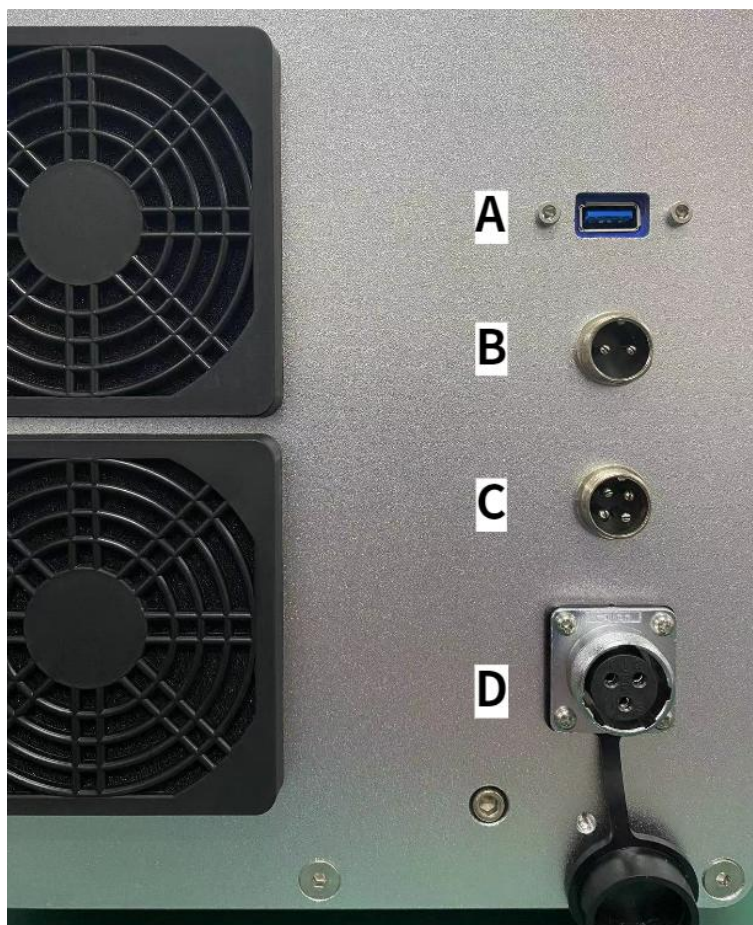
D. Fuente de alimentación láser - Consume 6,8 A para convertir la electricidad estándar a 24 V, 14,6 A para la fuente de láser de fibra.

MI. Fuente de alimentación del galvanómetro - Consume 2,5 A para convertir la electricidad estándar a 15 V, 2 A de potencia para la lente galvo de escaneo.

F. Filtro EMI - Protege los componentes electrónicos sensibles de la placa base de interferencias de la fuente de alimentación.

GRAMO. Fuente de láser de fibra (carcasa interior) - Crea el rayo láser y lo transfiere a la vía de fibra óptica hasta la lente de escaneo.

Entradas de conexión



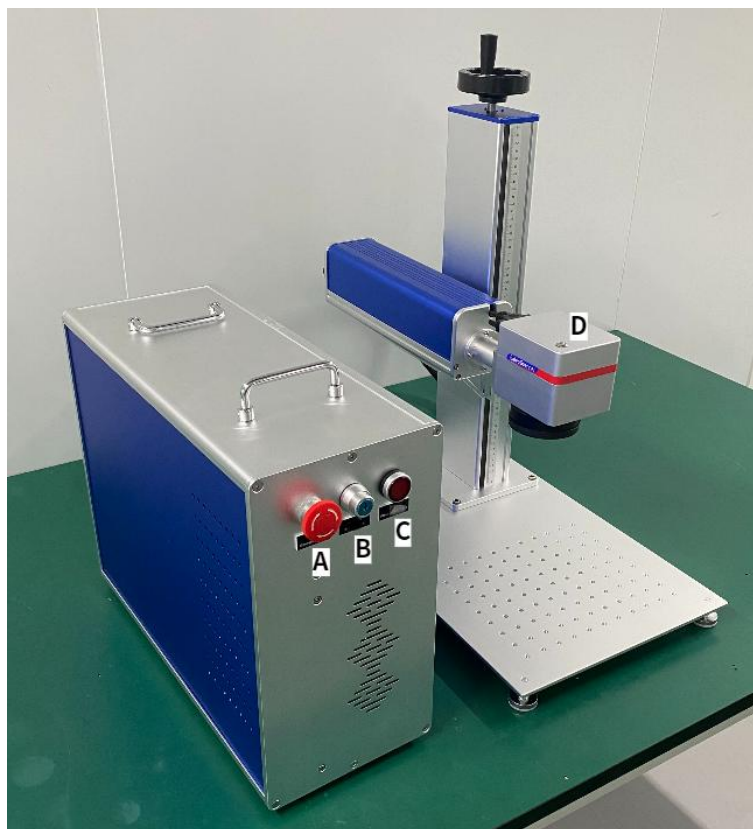
A . Puerto USB - Conecta la máquina a su ordenador de control.

B . Entrada del cable del pedal - Permite el control de pedal opcional de la activación del láser para liberar sus manos para el ajuste manual del material objetivo.

C. Entrada del cable del eje giratorio - Habilita un eje giratorio opcional con un cable de conexión de 4 pines.

D . Entrada del cable de alimentación - Se conecta al cable de alimentación principal estándar de 3 clavijas de la máquina.

Botones de encendido



A. Parada de emergencia - Detiene la máquina instantáneamente presionando el botón durante el funcionamiento; girándolo en el sentido de las agujas del reloj se libera el botón. Debido al riesgo de incendio y otros peligros durante el grabado, este grabador incluye un botón de parada de emergencia grande y de fácil acceso en el panel de control.

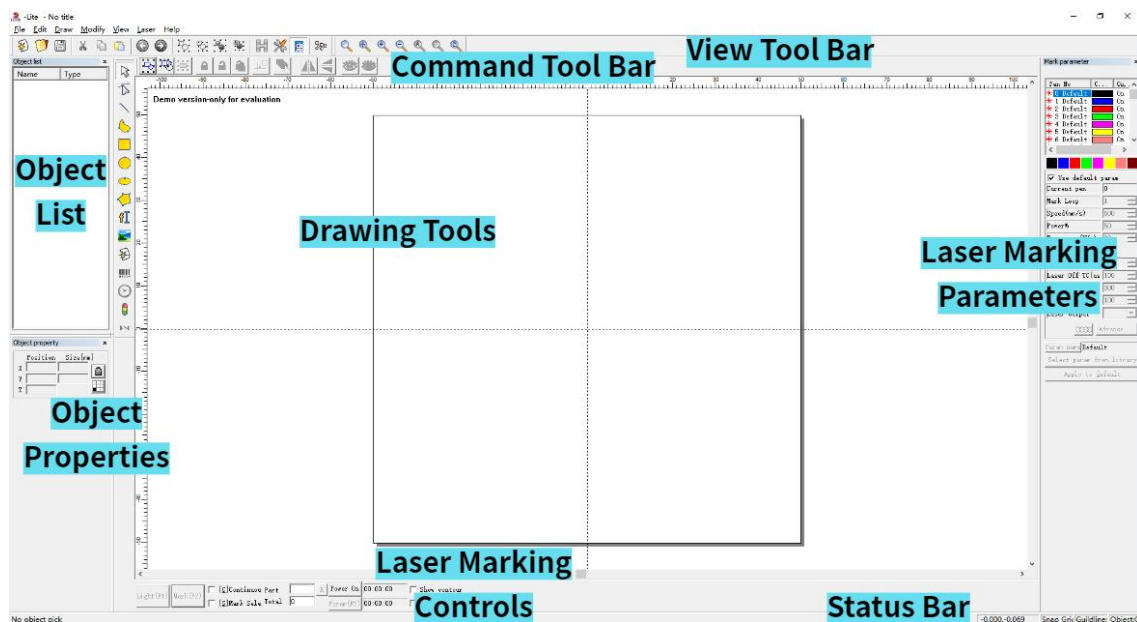
B. Cabezal de escaneo - Activa la placa base y la lente galvo de escaneo. Inserte su llave y gírela en el sentido de las agujas del reloj después de soltar la parada de emergencia durante el arranque normal.

DO. Láser de fibra - Activa el relé de 24 V dentro de la torre principal que conecta la alimentación a la fuente láser de fibra. Presiónelo después del botón de parada de emergencia durante el inicio normal. Presiónelo para restaurar la energía después de un apagón.

D. Interruptor de enfoque : activa la guía de luz roja para ayudar en el proceso de enfoque y grabado.

Interfaz principal del software

Esta máquina de marcado láser está controlada por el software EZCad, que debe instalarse en una computadora aplicable para dirigir el láser. Algunas características importantes incluyen los siguientes parámetros y controles.



A. Conteo de bucles - Especifica cuántas veces el rayo láser repetirá su trayectoria; más bucles crearán un mayor contraste en la imagen marcada.

B. Velocidad - Especifica la velocidad del haz en milímetros por segundo; mayor velocidad crea menos contraste en la imagen marcada.

DO. Fuerza - Especifica el % de la potencia nominal de la máquina que se utilizará; una mayor potencia crea un mayor contraste.

Se recomienda utilizar entre el 10 % y el 75 % de la potencia nominal para disfrutar de un rendimiento y una longevidad óptimos en la mayoría de las aplicaciones.

Hacer funcionar constantemente el láser por encima del 80 % de su potencia nominal puede ACORTAR significativamente la vida útil de este producto.

D. Frecuencia - Especifica la frecuencia del láser en kilohercios (kHz); una frecuencia más alta produce un grabado más denso y oscuro.

MI. Rojo (F1) - Le indica a la guía láser que ilumine la trayectoria láser actual.

F. Marcar (F2) - Dispara el rayo láser para realizar pruebas y mejorar el enfoque.

Para obtener más instrucciones sobre el software EZCad, consulte el manual del software EZCad incluido en la unidad flash USB.

Información de seguridad

2.1 Descargo de responsabilidad

Su grabador puede diferir algo de los que se muestran en este manual debido a opciones, actualizaciones, etc. Comuníquese con nosotros si su máquina de marcado viene con un manual desactualizado o si tiene alguna otra pregunta.

2.2 Instrucciones generales de seguridad

- Utilice este dispositivo de marcado láser únicamente de acuerdo con todas las leyes y regulaciones locales y nacionales aplicables.
- Utilice este dispositivo únicamente de acuerdo con este manual de instrucciones y el manual del software de grabado incluido con él. Permita que este dispositivo sea instalado, operado, mantenido, reparado, etc. únicamente por otras personas que también hayan leído y comprendido ambos manuales. Asegúrese de que este manual y el manual del software estén incluidos con este dispositivo si alguna vez se entrega o vende a un tercero.
- NO deje este dispositivo desatendido durante su funcionamiento. Observe el dispositivo durante su funcionamiento y, si algo parece funcionar de manera extraña, corte inmediatamente TODA la energía de la máquina y comuníquese con nuestro servicio de atención al cliente o con su servicio de reparación exclusivo. De manera similar, asegúrese de que el dispositivo esté COMPLETAMENTE apagado en el orden correcto después de cada uso.
- NO permita que menores de edad, personal no capacitado o personal que sufra algún impedimento físico o mental que pueda afectar su capacidad para seguir este manual y el manual del software instalen, operen, mantengan o reparen este dispositivo.
- Cualquier personal no capacitado que pueda estar cerca del dispositivo mientras está en funcionamiento DEBE ser informado de que es peligroso y recibir instrucciones completas sobre cómo evitar lesiones durante su uso.
- Mantenga siempre cerca un extintor de incendios, una manguera de agua u otro sistema retardador de llamas en caso de accidentes. Asegúrese de que el número de teléfono del departamento de bomberos local se muestre claramente cerca. En caso de incendio, corte la energía eléctrica antes de apagar la llama. Familiarícese con el rango correcto para su extintor antes de

usarlo. Tenga cuidado de no utilizar el extintor demasiado cerca de la llama, ya que su alta presión puede producir un retroceso.

2.3 Instrucciones de seguridad del láser

Esta máquina utiliza un LÁSER invisible CLASE 4, la clase de láser más potente y peligrosa disponible para uso público. Si se usa sin cuidado, puede causar daños graves a la propiedad y lesiones personales, incluidos, entre otros, los siguientes:



- El láser quemará fácilmente materiales combustibles cercanos
 - Algunos materiales de trabajo pueden producir radiación o gases nocivos durante el procesamiento.
 - La exposición directa al láser provocará daños corporales, incluidas quemaduras graves y daños oculares irreparables.
-

Tal como,

- NUNCA interfiera con el rayo láser.
- NO coloque ninguna parte de su cuerpo debajo de la lente láser durante la operación. Tome medidas para protegerse de los rayos láser potencialmente reflejados, incluido el uso de pantallas o equipo de protección personal.
- NUNCA intente ver el láser directamente sin gafas protectoras. Utilice siempre gafas de seguridad o anteojos diseñados para filtrar la longitud de onda específica del láser de su grabador con una densidad óptica (OD) de 5+. Como incluso los materiales aparentemente mate pueden producir rayos reflejados dañinos, se debe tener cuidado de evitar que cualquier persona sin gafas protectoras observe la máquina durante el funcionamiento. INCLUSO CON gafas protectoras, no mire ni permita que otros miren continuamente el rayo láser durante el funcionamiento.
- NO deje materiales potencialmente combustibles, inflamables, explosivos o corrosivos cerca donde podrían quedar expuestos al rayo láser directo o reflejado.
- NO utilice ni deje equipos EMI sensibles cerca. Asegúrese de que el área alrededor del láser

esté libre de interferencias electromagnéticas fuertes durante cualquier uso.

- Utilice esta máquina SÓLO como se describe en la sección Seguridad del material de este manual. La configuración del láser y el proceso de grabado deben ajustarse adecuadamente para materiales específicos.

- Asegúrese de que la zona se mantenga libre de contaminantes en el aire, ya que podrían suponer un riesgo similar de reflexión, combustión, etc.

- NUNCA utilice esta máquina de marcado con la carcasa de la fuente de fibra abierta, ya que la trayectoria de la luz láser cerrada es necesaria para evitar fugas de radiación láser.

- NO modifique ni desmonte el láser y no lo utilice si ha sido modificado o desmontado por alguien que no sea profesionales capacitados y capacitados. Se puede producir una exposición peligrosa a la radiación y otras lesiones debido al uso de equipos ajustados, modificados o de otro modo incompatibles.

2.4 Instrucciones de seguridad eléctrica

- Utilice SÓLO este dispositivo con una fuente de alimentación compatible y estable con menos del 5% de fluctuación en su voltaje.

- NO conecte otros dispositivos al mismo fusible, ya que el sistema láser requerirá su amperaje completo. No lo utilice con cables de extensión estándar o regletas. Utilice únicamente protectores contra sobretensiones con capacidad nominal superior a 2000 J.

- SÓLO encienda este dispositivo cuando esté bien conectado a tierra, ya sea mediante una conexión firme a un tomacorriente de 3 clavijas o mediante un cable de tierra dedicado firmemente conectado a la ranura adecuada en la parte posterior de la torre principal. No lo utilice con un adaptador de 3 a 2 clavijas sin conexión a tierra. La conexión a tierra del dispositivo debe comprobarse periódicamente para detectar posibles daños en la línea o conexiones sueltas.

- Encienda y apague el dispositivo usando su llave y botones de encendido en el orden correcto. La placa base, el galvanómetro y el láser tienen fuentes de alimentación independientes conectadas a tierra en orden. Activar todo a la vez, demasiado rápido o en el orden incorrecto puede enviar corriente eléctrica a un componente sin conexión a tierra, provocando cortocircuitos y otros peligros eléctricos.

- Utilice SÓLO este dispositivo con una mano a la vez. El láser funciona mediante una

conexión de voltaje extremadamente alto y colocar dos manos sobre la máquina al mismo tiempo durante el funcionamiento tiene el potencial de crear un circuito cerrado con el cuerpo humano, lo que resulta en una descarga eléctrica.

- El área alrededor de este dispositivo de marcado láser debe mantenerse seca, bien ventilada y ambientalmente controlada para mantener la temperatura ambiente entre 40 °F y 95 °F (5 °C y 35 °C). La humedad ambiental no debe exceder el 70%.

- El ajuste, mantenimiento y reparación de los componentes eléctricos de este dispositivo deben ser realizados ÚNICAMENTE por profesionales capacitados y capacitados para evitar incendios y otras fallas de funcionamiento, incluida la posible exposición a la radiación por daños a los componentes del láser. Debido a que se requieren técnicas especializadas para probar los componentes eléctricos de este sistema de marcado, se recomienda que dichas pruebas las realice únicamente el fabricante, el vendedor o el servicio de reparación.

- A menos que se especifique lo contrario, SÓLO realice ajustes, mantenimiento y reparación del dispositivo cuando esté apagado y desconectado de su fuente de alimentación.

2.5 Instrucciones de seguridad de materiales

- Los usuarios de esta máquina de marcado de fibra son responsables de confirmar que los materiales a procesar puedan soportar el calor de un láser de clase 4 y no producirán emisiones ni subproductos dañinos para las personas cercanas o que violen las leyes o regulaciones locales o nacionales. En particular, no utilice este dispositivo para procesar cloruro de polivinilo (PVC), teflón u otros materiales que contengan halógenos bajo ninguna circunstancia.

- Los usuarios de este láser de fibra son responsables de garantizar que cada persona presente durante la operación tenga suficiente PPE para evitar lesiones por emisiones o subproductos de los materiales que se procesan. Además de las gafas protectoras para láser mencionadas anteriormente, esto puede requerir gafas, máscaras o respiradores, guantes y otra ropa exterior protectora.

- Los usuarios deben tener especial cuidado al trabajar con materiales conductores, ya que la acumulación de polvo y partículas ambientales puede dañar los componentes eléctricos, provocar cortocircuitos o producir otros efectos, incluida la radiación láser reflejada.

Esta máquina se puede utilizar de forma segura con los siguientes materiales:

-
- Aluminio
 - Latón
 - Carburo
 - Oro
 - Plata
 - Acero
 - Piedra, incluyendo Granito, Mármol, etc.
 - Titanio
 - Tungsteno

Esta máquina NO PUEDE utilizarse con los siguientes materiales ni con ningún material que los incluya:

- Cuero artificial que contiene cromo hexavalente (Cr[VI]), debido a sus vapores tóxicos
- Astat, debido a sus vapores tóxicos.
- Óxido de berilio, debido a sus vapores tóxicos.
- Bromo, debido a sus vapores tóxicos.
- Cloro, incluido el polivinil butiral (PVB) y el policloruro de vinilo (PVC, vinilo, sintra, etc.),

debido a sus vapores tóxicos.

- Flúor, incluidos los politetrafluoroetilenos (teflón , PTFE, etc.), debido a sus vapores tóxicos.
- Yodo, debido a sus vapores tóxicos.
- Papel y Cartón, debido a su alta inflamabilidad cuando se exponen al láser concentrado
- Resinas fenólicas, incluidas varias formas de epoxi, debido a sus vapores tóxicos.
- Madera, incluyendo MDF, Contrachapado, Balsa, Abedul, Cerezo, Roble, Álamo, etc., debido

a su alta inflamabilidad.

Esta máquina se puede utilizar con otros metales, plásticos duros y otros materiales con cierto cuidado. Para otros materiales, si no está seguro de su seguridad o capacidad láser con este dispositivo, consulte su hoja de datos de seguridad del material (MDS). Preste especial atención a la información sobre seguridad, toxicidad, corrosividad, reflectividad y reacción(es) a altas temperaturas. Alternativamente, comuníquese con nuestro departamento de soporte para obtener más orientación.

Instalación

3.1 Descripción general de la instalación

Un sistema de trabajo completo consta de la fuente de láser de fibra, el brazo láser con la lente del galvanómetro, una computadora (no incluida) con software de grabado (incluido), todos los cables de conexión aplicables, una columna de soporte y una mesa de trabajo. Los usuarios también pueden configurar otros accesorios adicionales (como un eje giratorio) para satisfacer sus necesidades.



Utilice únicamente el hardware, el cableado y las fuentes de alimentación que vienen con este dispositivo o que son compatibles con él.

La instalación de equipos para los que su dispositivo no está diseñado para funcionar puede provocar un rendimiento deficiente, un tiempo de servicio más corto, mayores costos de mantenimiento, daños a la propiedad y lesiones personales.

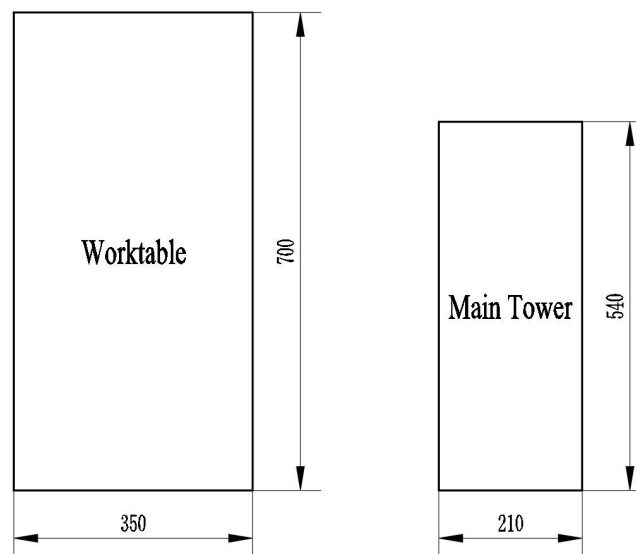
Tenga en cuenta los requisitos específicos de la instalación de su sistema. Cada cliente debe comprender estas notas antes de la instalación para ejecutar una configuración adecuada y lograr un rendimiento láser seguro. Si tiene alguna pregunta o problema de instalación, comuníquese con nuestros técnicos y nuestro equipo de atención al cliente.

Cualquier equipo auxiliar debe ajustarse a la máquina base. Las consultas pueden dirigirse al distribuidor o fabricante de dicho equipo.

3.2 Seleccionar una ubicación

Antes de ensamblar su marcador láser de fibra, seleccione una ubicación que cumpla con todos los requisitos siguientes:

•Dimensiones de instalación (vista superior) : mm



•La ubicación debe ser estable, nivelada, seca y con clima controlado para garantizar una temperatura ambiente de 40 °F–95 °F (5 °C–35 °C) y una humedad ambiental inferior al 70 %. En particular, la temperatura y la humedad juntas no deben acercarse al punto de rocío. Se recomienda utilizar una habitación sin ventanas o utilizar persianas y/o cortinas para evitar la exposición al potencial calor adicional de la luz solar directa.

•La ubicación debe estar libre de polvo y otros contaminantes transportados por el aire y lo suficientemente ventilada para procesar los vapores producidos por el proceso de grabado de acuerdo con todas las leyes y regulaciones aplicables. Dependiendo de los materiales a procesar, esto puede requerir la construcción de un sistema de ventilación exclusivo.

•Debe estar alejado de los niños; materiales combustibles, inflamables, explosivos o corrosivos; y dispositivos EMI sensibles.

•El cable de alimentación debe enchufarse a una fuente de alimentación estable y compatible a través de un tomacorriente de 3 clavijas con conexión a tierra. Ningún otro elemento debe consumir corriente del mismo fusible.

•Debe haber equipo contra incendios cerca y el número de teléfono de la estación de bomberos local debe estar claramente expuesto.

•Se recomienda encarecidamente tener una mesa de trabajo adicional cerca para evitar colocar objetos encima o directamente adyacentes a la máquina, lo que podría convertirse en un riesgo de incendio o láser.

3.3 Conexión a tierra eléctrica

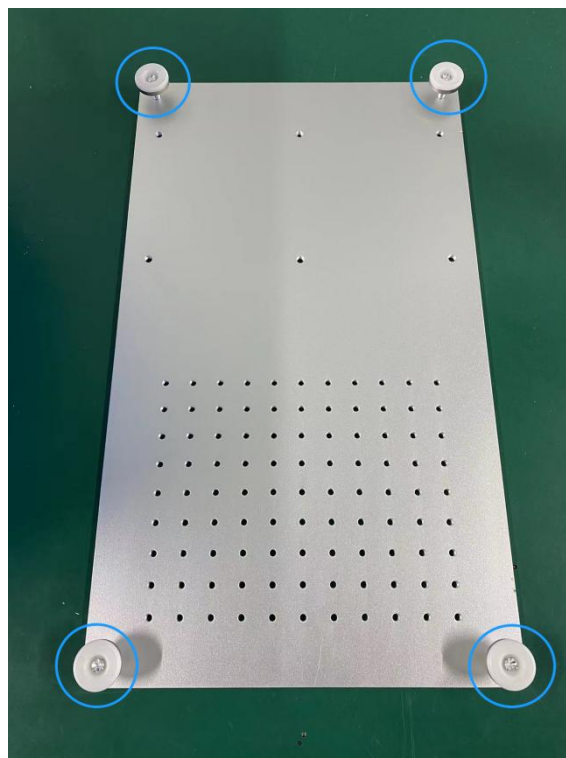


- NO lo use con un adaptador de 3 a 2 clavijas sin conexión a tierra. La conexión a tierra de la máquina debe revisarse periódicamente para detectar daños en la línea o conexiones sueltas.
 - Una conexión a tierra deficiente CAUSARÁ fallas en el equipo y creará un grave peligro de descarga eléctrica. El fabricante y/o vendedor no asume ninguna responsabilidad por daños, accidentes o lesiones causados por malas conexiones a tierra.
-

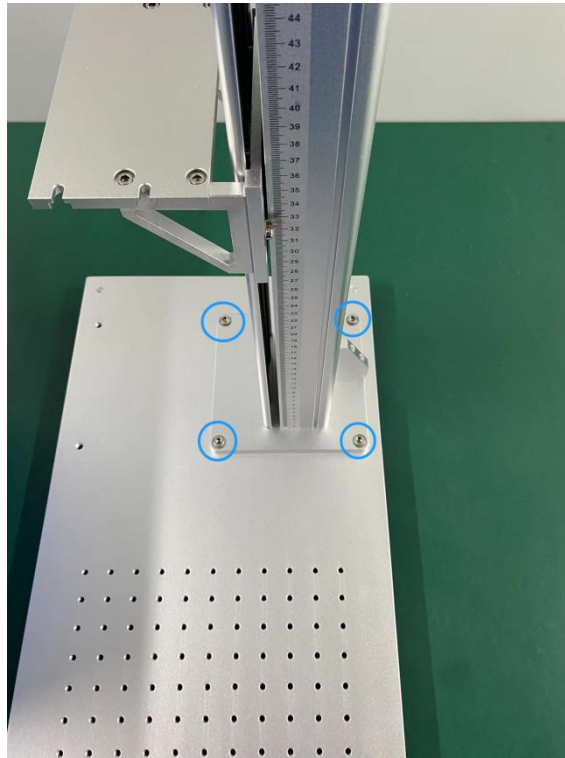
Esta máquina emplea un láser CLASE 4 que tiene un voltaje extremadamente alto y es potencialmente peligroso. Por lo tanto, los usuarios DEBEN conectarlo a tierra de forma segura para evitar la acumulación de electricidad estática.

3.4 Montaje

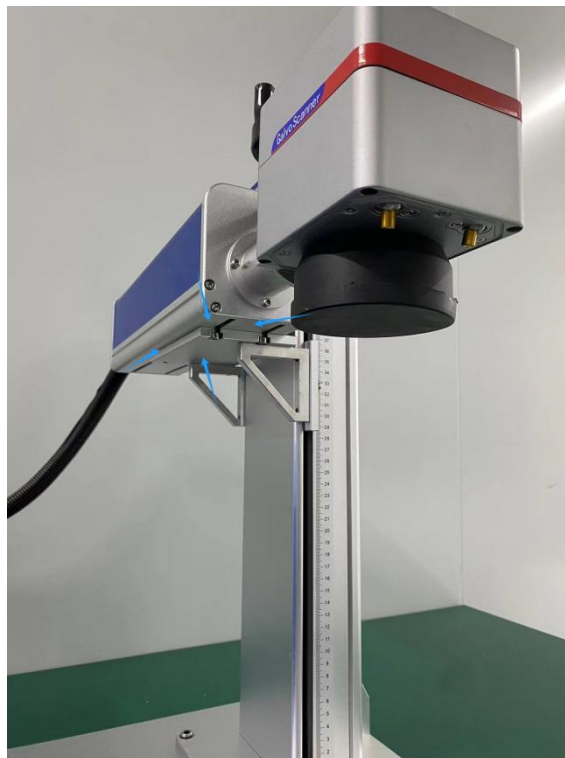
1 . Instalar la base



2. Utilice los cuatro orificios de montaje y los pernos proporcionados para montar la columna de soporte en la mesa.



3. Monte el brazo láser de modo que la caja de la lente quede colocada sobre el área de trabajo.



3.5 Preparación de una computadora de control

1. Prepare una computadora de control. Consulte el manual del software EZCad en el USB para obtener detalles sobre los requisitos para la computadora de control.



La computadora de control no debe colocarse a más de 15 pies (4,5 m) de distancia de la máquina de marcado láser para evitar posibles interferencias con la señal en su línea.

2. Prepare el software de grabado aplicable y su controlador para operar la máquina.

Para su comodidad, proporcionamos una copia del software EZCad, un manual de EZCad, un controlador EZCad y un documento de referencia de parámetros para colores en la unidad USB proporcionada.

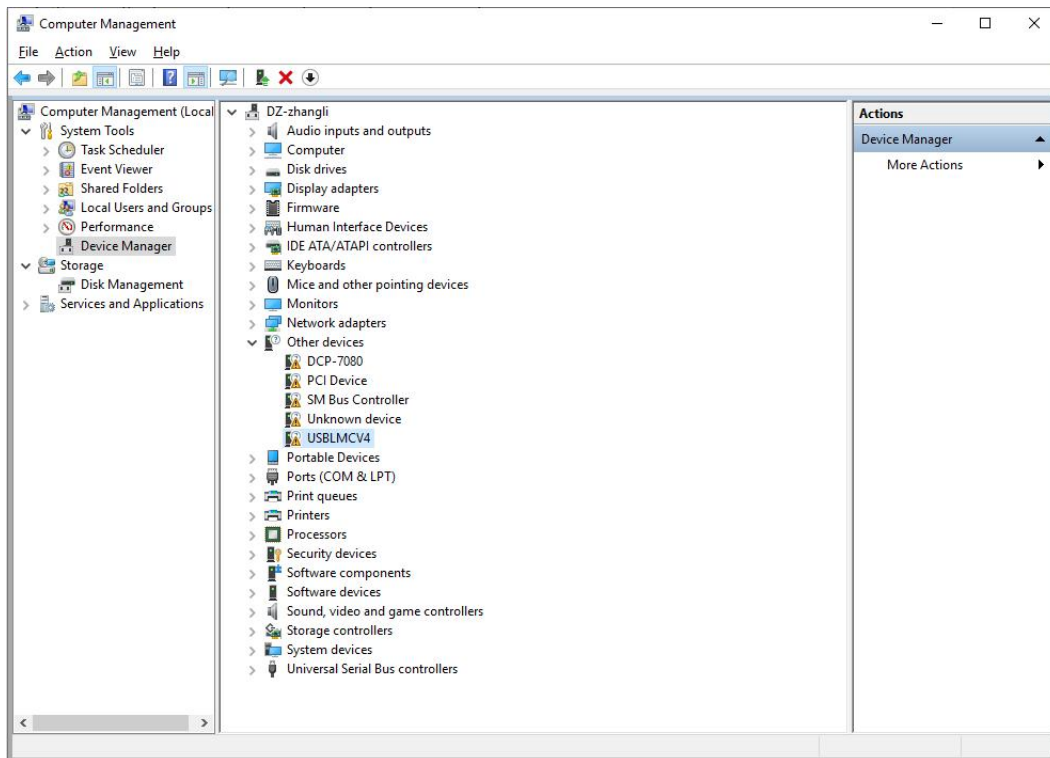
Para evitar el riesgo de pérdida de datos, COPIE Y PEGUE toda la carpeta del disco USB en su computadora antes de usarlo.

3.6 Instalación del controlador EZCad

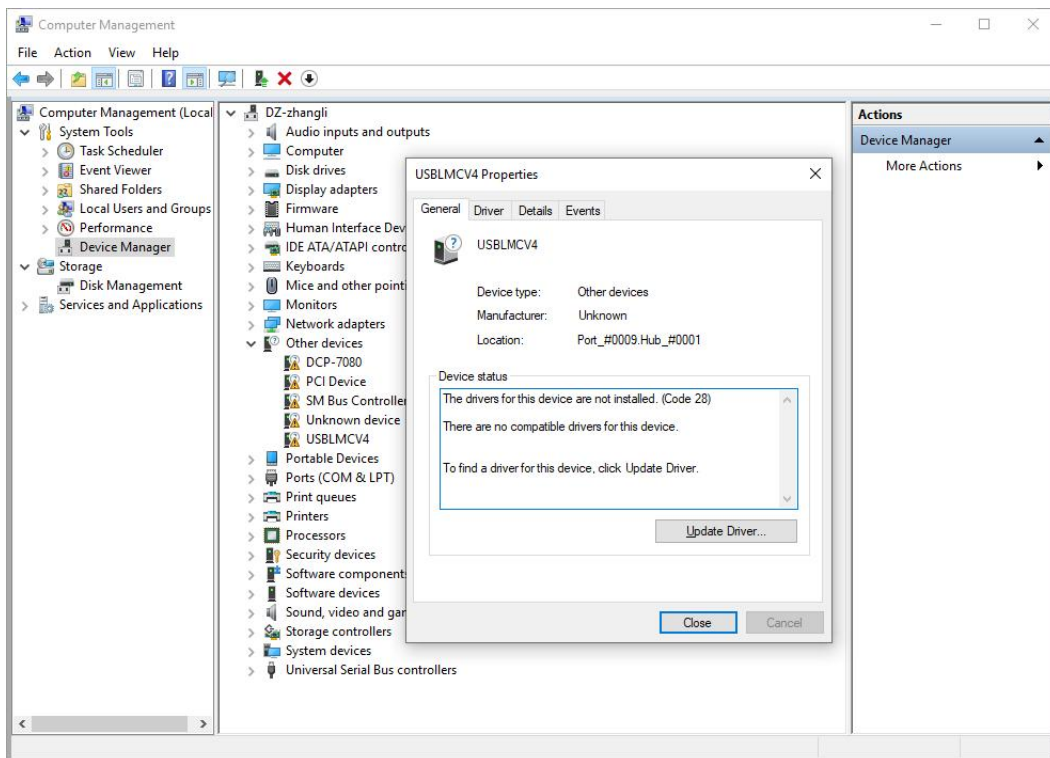
El controlador EZCad está incluido en la unidad USB proporcionada.

1. Encienda la máquina de marcado láser y su computadora.
2. Asegúrese de que el cable USB esté conectado a la computadora y a la máquina de marcado láser, e inserte la unidad USB proporcionada en su computadora.
3. Haga clic derecho y luego seleccione Administrador de dispositivos.

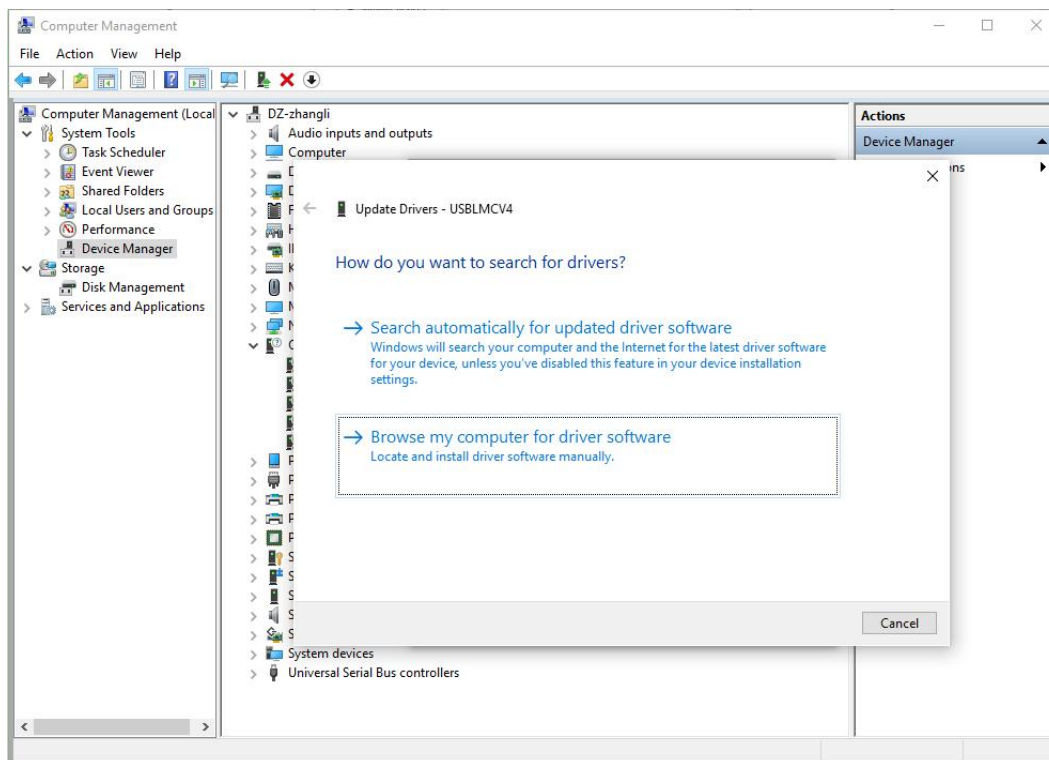
4. Haga clic en Administrador de dispositivos → Otros dispositivos y luego haga doble clic en Dispositivo desconocido.



5. Haga clic en Actualizar controlador.



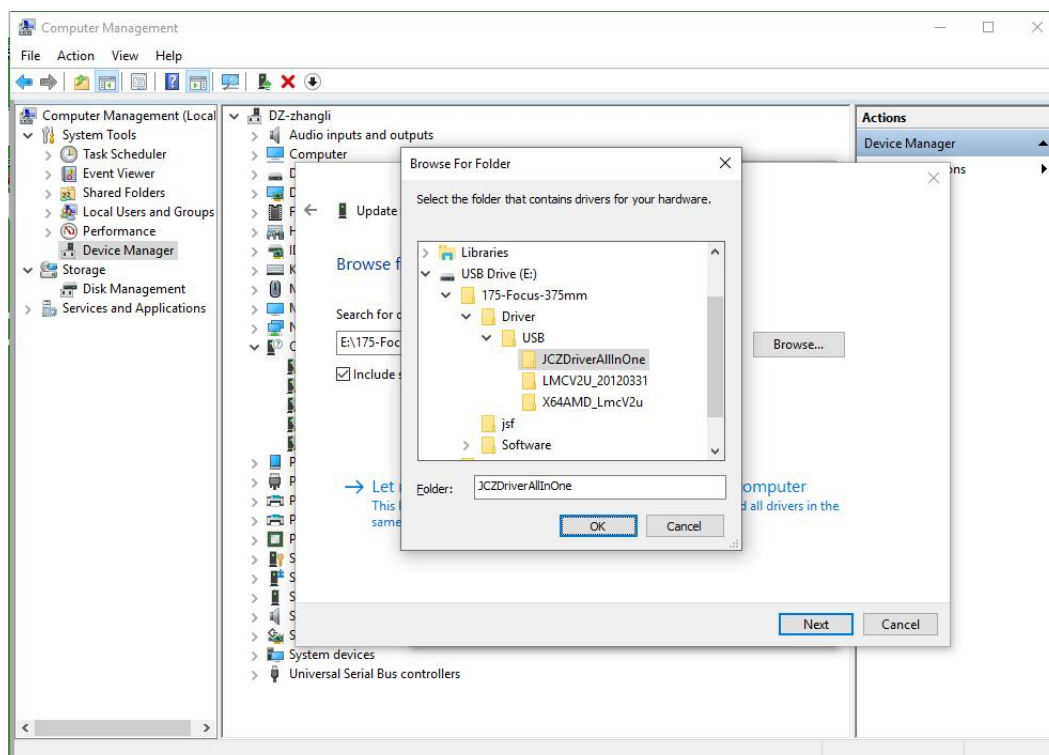
6. Haga clic en la segunda opción Buscar en mi computadora el software del controlador.



7. Haga clic en Examinar para seleccionar una ubicación y luego haga clic en Aceptar →
Siguiente.

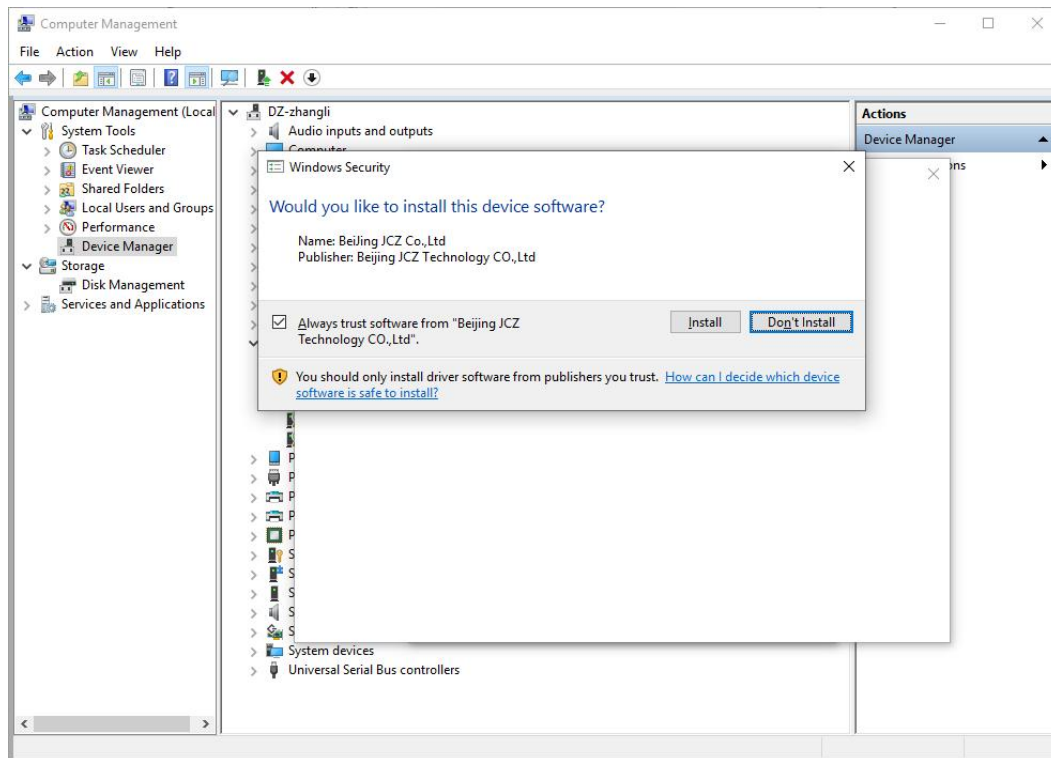
El controlador debe instalarse en la misma ubicación que el software.

Las carpetas “JCZDriverAllInOne” y “LMCV2U_20120331” son para instalación de 32 bits y la carpeta “X64AMD_LmcV2u” es para instalación de 64 bits.

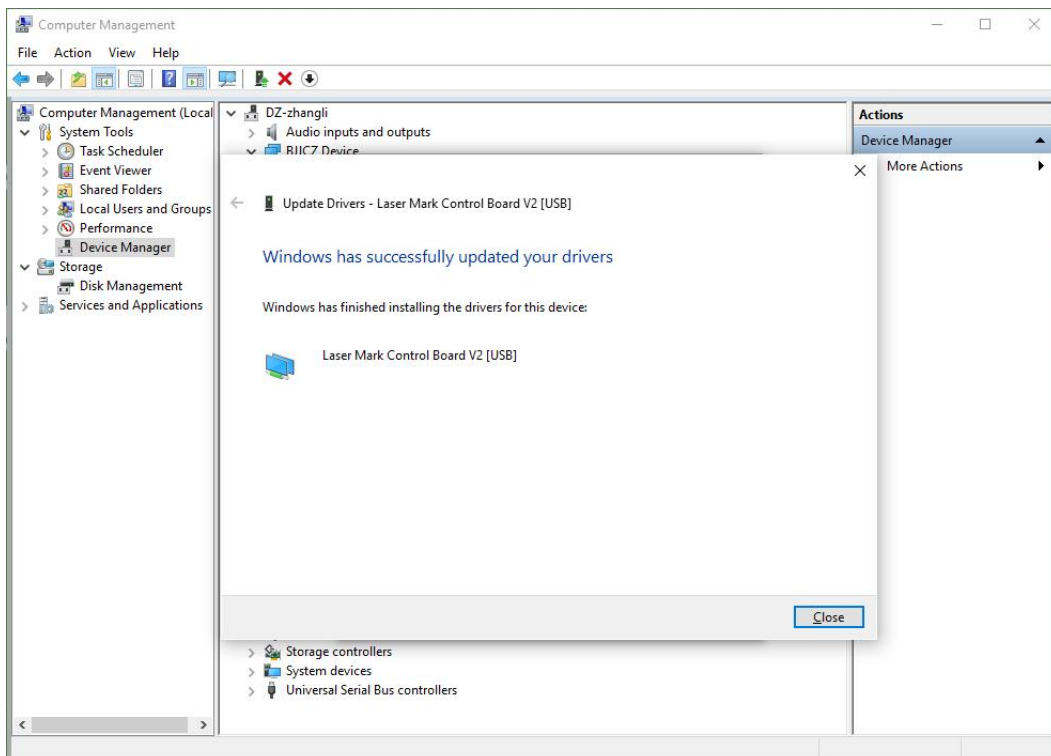


8. Marque la casilla y haga clic en Instalar.

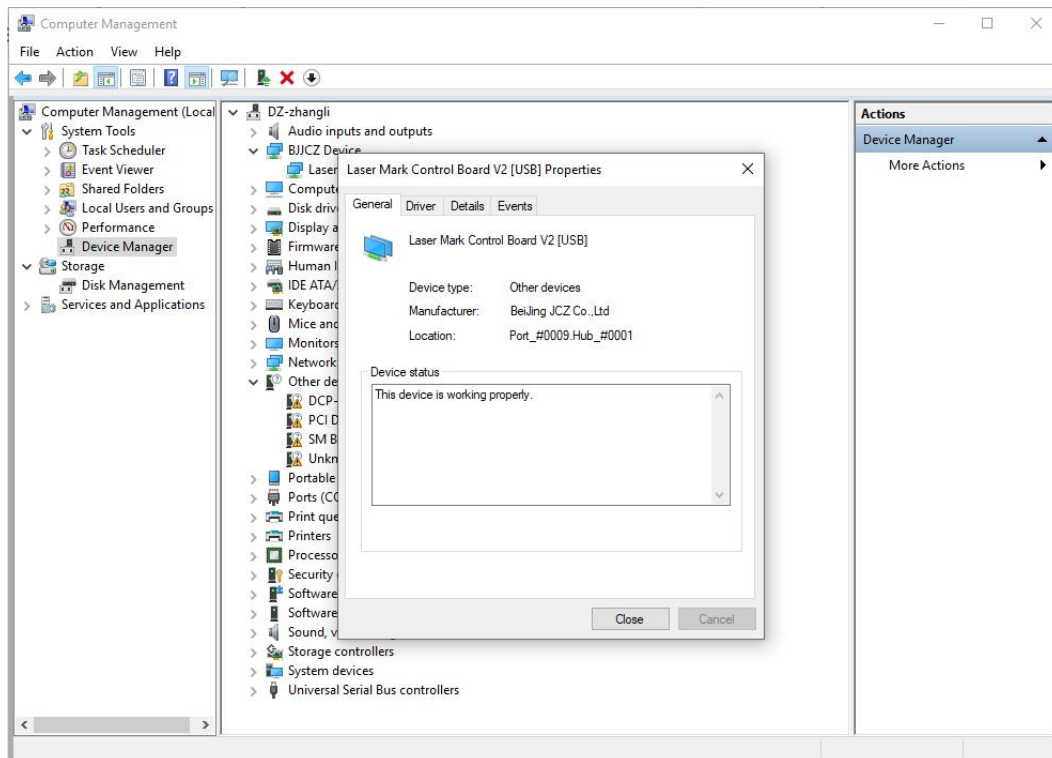
La instalación del controlador debería comenzar.



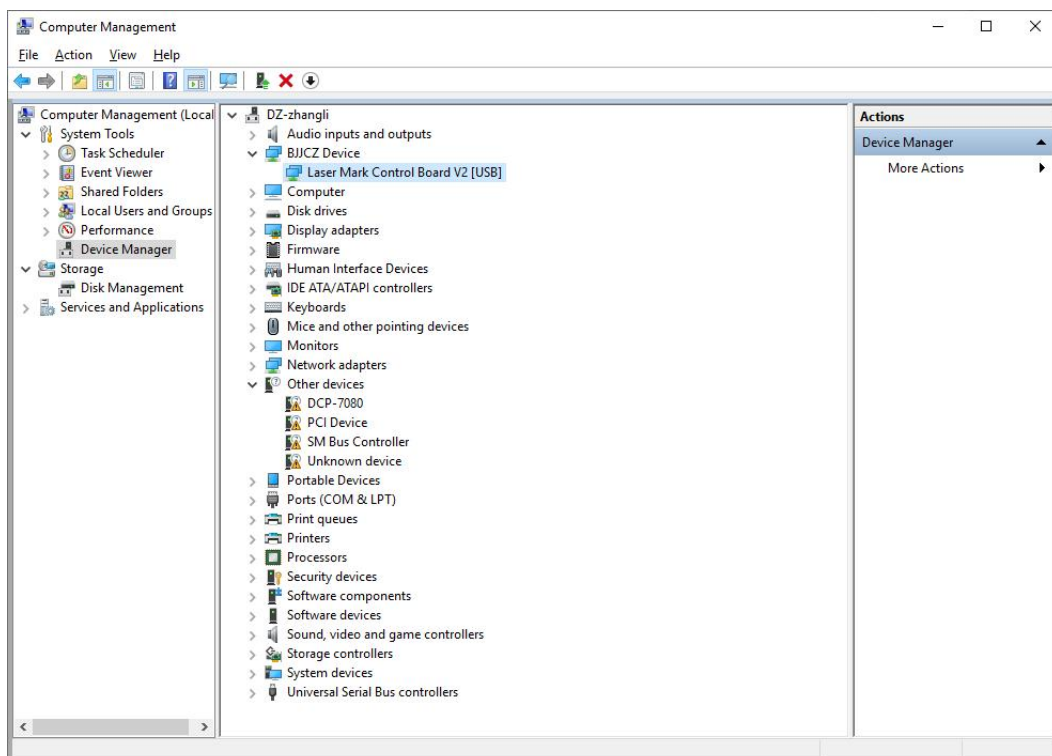
9. Después de la instalación, haga clic en Cerrar.



10. Haga clic en Cerrar.



11. Asegúrese de que el controlador se haya instalado correctamente.

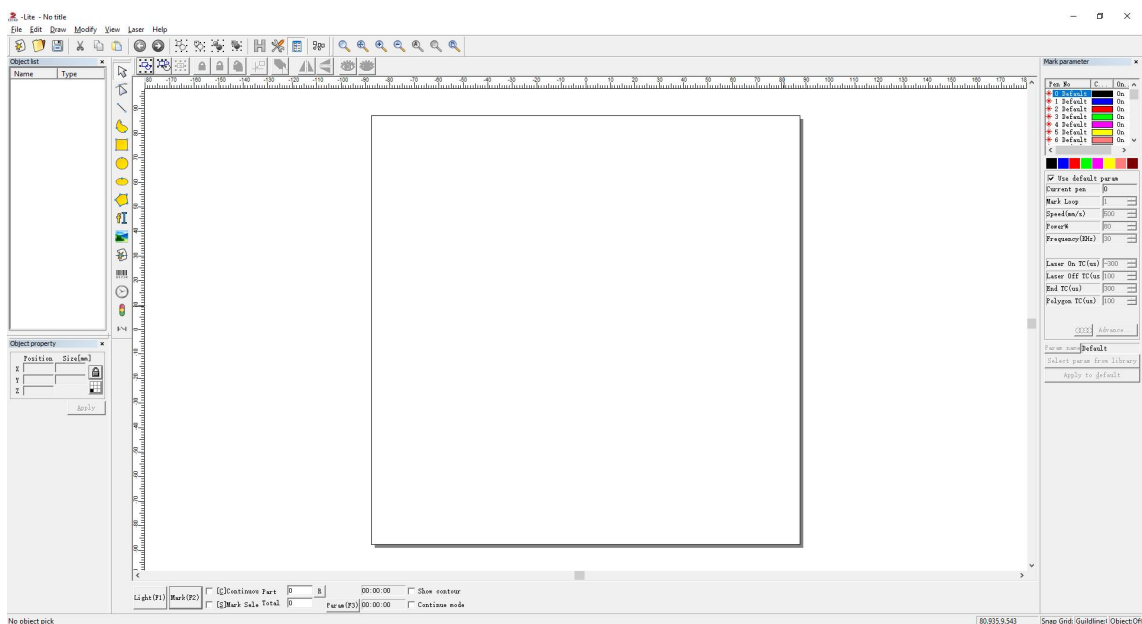
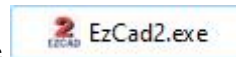


3.7 Ejecutando el software EZCad

El software EZCad está incluido en la unidad USB proporcionada. Puedes usarlo sin instalación.

Familiarícese con las funciones de diseño de imágenes de su software y la configuración de control del láser antes de comenzar a utilizar la máquina de marcado láser. Para obtener instrucciones, consulte el manual de EZCad en la unidad USB proporcionada.

1. Haga doble clic en EzCad2 para iniciar el software.
2. Haga clic en Acepto.
3. Espere un momento y asegúrese de que el software se ejecute correctamente.



Operación

4.1 Descripción general de la operación



- SIEMPRE opere esta máquina siguiendo todas las instrucciones aquí proporcionadas. La realización de procedimientos distintos a los especificados en este documento puede provocar daños a la propiedad y lesiones personales.

- NO utilice esta máquina para fines no especificados aquí.

Esta sección abordará solo algunas de las opciones y características proporcionadas por el software operativo EZCad para su referencia. Antes de operar esta máquina, asegúrese de haber leído y comprendido todo este manual y el manual del software EZCad por separado.

4.2 Instrucciones generales

Encendido de la máquina

- 1.El cable de alimentación está conectado a la fuente de alimentación.
- 2 . Suelte el botón de parada de emergencia girándolo en el sentido de las agujas del reloj si está bloqueado.
- 3 . Inserte la llave láser en el cabezal de escaneo y gírela 90° en el sentido de las agujas del reloj.
- 4 . Presione el botón Láser de fibra .
- 5 . Retire la cubierta del cabezal de la lente.
- 6 . Presione el botón del interruptor de enfoque en el cabezal de escaneo para encender la guía de luz roja.

Los dos puntos rojos deben aparecer en la plataforma de trabajo cuando la guía de luz roja está encendida.

Enfoque

- 1 . Gire la perilla de ajuste del enfoque en el sentido de las agujas del reloj para bajar el cabezal de

escaneo o gírela en el sentido contrario a las agujas del reloj para elevar el cabezal de escaneo hasta que los dos puntos rojos se fusionen en uno.

2 . Tome nota de la altura correcta en la regla de la columna de soporte para referencia futura.

Preparando tu diseño

1. Asegúrese de que la computadora de control esté conectada a la máquina mediante el cable USB.

Si anteriormente desconectó la computadora de control, vuelva a conectarla mediante el cable USB ahora.

Si su computadora ya está conectada y EZCad ya se está ejecutando, reinícielo ahora para establecer una conexión entre la computadora y el tablero de control del láser.

2. Haga doble clic en EzCad2.exe en la carpeta "Software" de la unidad USB para iniciar el software.

3. Cargue o cree un diseño en EZCad de la siguiente manera.

Para obtener descripciones y configuraciones detalladas de los parámetros, consulte el manual del software EZCad en la unidad USB.

Configuración de parámetros de grabado

Personalice su contraste y profundidad de grabado ajustando los parámetros de grabado en EZCad.

- Para oscurecer una imagen, utilice una configuración de frecuencia más alta. Para aclararlo utiliza uno más bajo.

- Para aumentar la profundidad del grabado, aumente la cantidad de energía por unidad de área reduciendo el parámetro de velocidad o aumentando la potencia del láser o el número de bucles.

Configuración de marcado

- Rojo(F1): Marca el marco del objeto a marcar, sin emitir láser durante el proceso. Se utiliza para indicar el área de procesamiento y facilitar la localización de la pieza de trabajo.

Esta función está disponible en modelos con guía de luz roja. Al presionar F1 en el teclado se activa esta función.

- Marcar(F2): Inicia el procesamiento. Presione F2 en el teclado para ejecutar este comando.

Para otras configuraciones de marcado, consulte el manual del software EZCad.

El material de prueba debe ser del mismo material que el que vas a calificar.

- NO mire fijamente el láser en funcionamiento, incluso con gafas protectoras.

-
- Cuando ocurra una situación inesperada, presione el botón de parada de emergencia inmediatamente para detener el funcionamiento de la máquina.
 - Sin embargo, esté atento a posibles problemas como chispas o incendios y esté preparado para extinguir rápidamente un incendio si es necesario.

Probando el efecto de grabado

1. Active el sistema de guía láser haciendo clic en Rojo en EZCad o presionando F1 en el teclado. El diseño debe mostrarse con luz roja en la mesa de trabajo, mostrando dónde disparará el láser.
 2. Coloque una pieza desechable del material a grabar en la ubicación que muestra la guía láser ; el material de prueba debe ser del mismo material que el que va a marcar.
 3. Haga clic en Marcar en EZCad o presione F2 en el teclado para grabar su diseño.
- Alternativamente, puede activar el láser usando la almohadilla para el pie.

El láser es invisible pero creará un zumbido y chispas y comenzará a grabar cuando esté correctamente enfocado en el material de prueba.



- NO mire fijamente el láser en funcionamiento, incluso con gafas protectoras.
 - Cuando ocurra una situación inesperada, presione el botón de parada de emergencia inmediatamente para detener el funcionamiento de la máquina.
 - Sin embargo, esté atento a posibles problemas como chispas o incendios y esté preparado para extinguir rápidamente un incendio si es necesario.
-

4. Examine la calidad de su primera ejecución y ajuste los parámetros del láser en EZCad según sea necesario para crear el efecto deseado.

Grabado

1. Reemplace el material de prueba con el material real.
2. Utilice el pedal o presione Mark en EZCad o presione F2 en el teclado para grabar su patrón.

El pedal es particularmente útil para el funcionamiento continuo o repetido del láser una vez que haya decidido su diseño y sus ajustes de parámetros ideales. También puede lograr un mayor

control del proceso de marcado reduciendo la velocidad del láser y utilizando la almohadilla para el pie.



- NO mire fijamente el láser en funcionamiento, incluso con gafas protectoras.
 - Cuando ocurra una situación inesperada, presione el botón de parada de emergencia inmediatamente para detener el funcionamiento de la máquina.
 - Sin embargo, esté atento a posibles problemas como chispas o incendios y esté preparado para extinguir rápidamente un incendio si es necesario.
-

Terminando

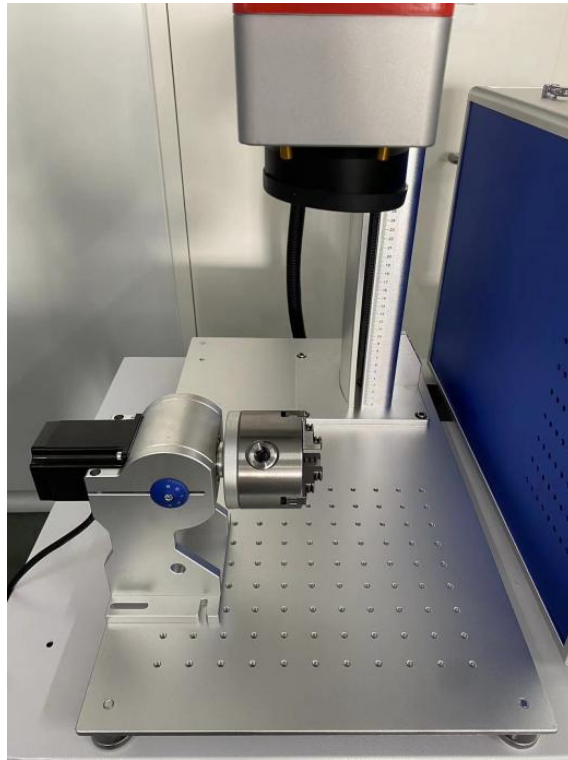
Cuando hayas terminado de grabar tu diseño, desactiva los sistemas de la siguiente manera:

1. Cierre el software EZCad y desconecte su computadora.
2. Presione el botón Láser de fibra .
3. Gire la llave en sentido antihorario para apagar el láser.
4. Cubra la lente del galvanómetro.
5. Para obtener mejores resultados, desconecte su máquina marcadora de su fuente de alimentación entre usos. Desenchúfelo o apague su protector contra sobretensiones intermediario.
6. Limpiar completamente la mesa de trabajo.

4.3 Procesamiento del eje giratorio (Sea adecuado para FLM-R100-FT)

Instalación del eje giratorio

1. Instale el eje giratorio en la mesa de trabajo y coloque un trozo de material de muestra en el eje giratorio.

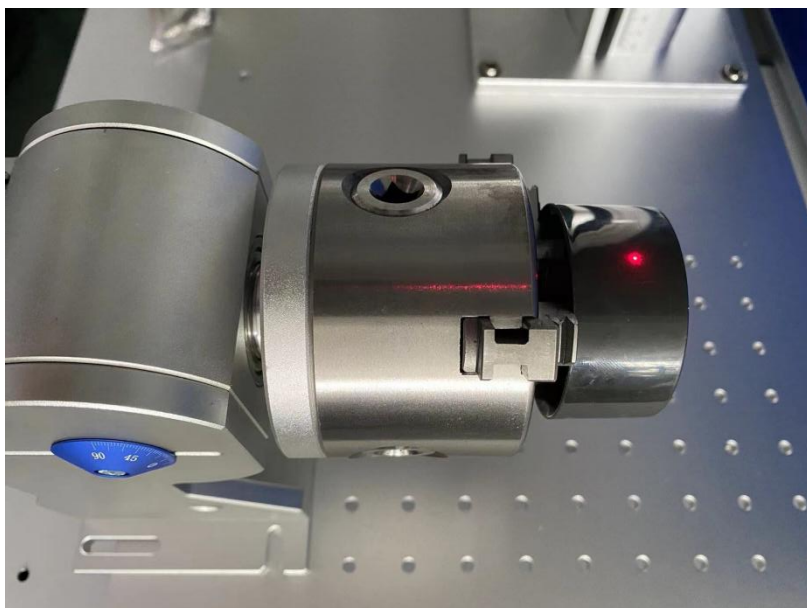


2 . Conecte el cable giratorio de 4 receptáculos al puerto del eje giratorio.



3 . Encienda la máquina y luego el guía de luz roja.

4 . Enfoca el láser.



Instrucciones para EZCad

1. Haga clic en Láser → Girar TextMark en EZCad

The 'Mark' dialog box contains the following fields and controls:

- Part:** Input field with '0' and a dropdown arrow.
- Time part:** Input field with '00:00:00'.
- Total num:** Input field with '0'.
- Time Total:** Input field with '00:00:00'.
- Continuous:** ☐ checkbox.
- Mark Selected:** ☐ checkbox.
- Invert:** ☐ checkbox.
- Part Diameter:** Input field with '10.000' and 'mm' unit.
- Y:** Input field with '0.000'.
- Special pos:** Input field with '0.000'.
- Axis step:** Input field with '5.00' and a dropdown arrow.
- Buttons:** Light(F1), Mark(F2), Param(F3), Quit(F5).

2. Establezca los parámetros giratorios.

The 'Configuration Parameters markcfg7' dialog box has three tabs: 'External Axis1', 'External Axis2', and 'HardInfo'. The 'External Axis1' tab is active.

External Axis1 Tab:

- Enable:** ☒ checkbox.
- Invert:** ☐ checkbox.
- ID:** Dropdown menu with 'Y' selected.
- Step per rotation:** Input field with '25600'.
- Dist per rotation:** Input field with '5' and 'mm' unit.
- Min Coord.:** Input field with '-10000' and 'mm' unit.
- Max Coord.:** Input field with '10000' and 'mm' unit.
- Min Speed:** Input field with '100' and 'pulse/s' unit.
- Max Speed:** Input field with '5000' and 'pulse/s' unit.
- Acc. time:** Input field with '100' and 'ms' unit.
- Finish goto start position:** ☒ checkbox.
- Speed:** Input field with '6400' and 'pulse/s' unit.
- Rotate Axis:** ☒ checkbox.
- Gear Ratio:** Input field with '1'.
- Part Diameter:** Input field with '10' and 'mm' unit.
- Zero:** ☒ checkbox.
- Zero Speed:** Input field with '10000' and 'pulse/s' unit.
- Zero Offset:** Input field with '0' and 'mm' unit.
- Zero time out:** Input field with '10' and 's' unit.
- Accurate Zero:** ☐ checkbox.
- Scale Comp.:** Input field with '1.000'.
- Space Comp.:** Input field with '0.100' and 'mm' unit.
- Shear Comp.:** Input field with '0.000' and 'mm' unit.

Buttons: 确定 (OK), 取消 (Cancel), 应用(A) (Apply).

Para obtener instrucciones detalladas, consulte el manual del software EZCad.

3. Prepare su diseño, pruebe y grabe.

Mantenimiento

5.1 Descripción general del mantenimiento

A menos que se especifique lo contrario, SÓLO realice el ajuste y mantenimiento de este dispositivo cuando la alimentación esté apagada y la fuente de alimentación haya sido desconectada. SÓLO permita que profesionales capacitados y capacitados modifiquen o desarmen este dispositivo.

5.2 Mantenimiento programado

- Mantener la sala de trabajo limpia y libre de polvo en todo momento.
- Asegúrese de que el dispositivo esté completamente apagado cuando no esté en uso.
- Cubra la lente galvanométrica cuando no esté en uso.
- Limpie la mesa de trabajo después de su uso con un paño humedecido con más del 75 % de alcohol isopropílico. NUNCA limpie este dispositivo con limpiadores abrasivos o cáusticos, con aerosoles o con suficiente agua para entrar en cualquier componente eléctrico. Deje siempre que las superficies se sequen por completo antes de seguir utilizándolas.
- Limpie la lente con un bastoncillo de algodón y una toallita con alcohol. El dispositivo sólo se puede utilizar después de que el alcohol se haya evaporado.
- Si retira el polvo de las rejillas de ventilación del dispositivo con una aspiradora, utilice SÓLO la configuración de potencia más baja para evitar daños a los componentes internos.



El operador no debe realizar ningún otro servicio. No intente reparar ni reemplazar ninguna pieza usted mismo.

5.3 Problemas comunes

Problemas	Soluciones
Sin salida láser	Corrija el enfoque ajustando la altura del brazo láser.
	Corrija los parámetros del software si no son válidos o son incorrectos.
	Haga que un técnico arregle o establezca la conexión entre el láser y la placa base.
	Haga que un técnico arregle o establezca la conexión entre el láser y su fuente de alimentación.
	Si la fuente láser de fibra o su fuente de alimentación no funcionan correctamente, Haga que un técnico los reemplace.
Sin grabado a pesar Salida láser	Confirme que el material se pueda grabar de forma segura con este dispositivo.
	Corrija el enfoque ajustando la altura del brazo láser.
	Ajuste los parámetros del software para crear una mayor intensidad.
	Haga que un técnico revise el panel de control, la lente de escaneo y sus fuente de alimentación. Corrija cualquier problema o reemplace la pieza.
Otros errores del láser	Haga que un técnico revise la fuente de láser de fibra y la placa base.
	Corrija cualquier problema o reemplace la pieza.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica

www.vevor.com/support



Techniczny Certyfikat wsparcia i e-gwarancji

www.vevor.com/support

MASZYNA DO ZNAKOWANIA INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nadal dokładamy wszelkich starań, aby zapewnić Państwu narzędzia w konkurencyjnej cenie.

„Zaoszczędź pół ceny”, „Zaoszczędź połowę ceny” lub inne podobne wyrażenia używane wyłącznie przez nas reprezentuje szacunkową oszczędność, jaką możesz zyskać kupując określone narzędzia z nami w porównaniu z głównymi, najlepszymi markami i niekoniecznie to oznacza okładka wszystkie kategorie oferowanych przez nas narzędzi. Przypominamy o weryfikacji ostrożnie

kiedy składasz u nas zamówienie, jeśli faktycznie tak jest Oszczędność
Połowa w porównaniu z czołowymi markami.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MARKING MACHINE



Przeczytaj uważnie przed użyciem

Zachowaj na przyszłość

POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Zapraszamy do kontaktu z nami:

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja. Przed przystąpieniem do obsługi prosimy o dokładne zapoznanie się ze wszystkimi instrukcjami. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od produktu, który otrzymałeś. Proszę wybaczyć nam, że nie będziemy ponownie informować Państwa, jeśli pojawią się jakieś

aktualizacje technologii lub oprogramowania naszego produktu.

Treść

Wprowadzenie	3
1.1 Informacje ogólne	3
1.2 Przewodnik po symbolach	4
1.3 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem	5
1.4 Komponenty	6
Informacje dotyczące bezpieczeństwa	11
2.1 Zastrzeżenie	11
2.2 Ogólne instrukcje bezpieczeństwa	11
2.3 Instrukcje bezpieczeństwa dotyczące lasera	12
2.4 Instrukcje bezpieczeństwa elektrycznego	13
2.5 Instrukcje dotyczące bezpieczeństwa materiałów	14
Instalacja	16
3.1 Przegląd instalacji	16
3.2 Wybór lokalizacji	16
3.3 Uziemienie elektryczne	18
3.4 Montaż	18
3.5 Przygotowanie komputera sterującego	20
3.6 Instalacja sterownika EZCad	20
3.7 Uruchamianie oprogramowania EZCad	25
Operacja	26
4.1 Przegląd obsługi	26
4.2 Instrukcje ogólne	26
4.3 Obróbka	29
Konserwacja	32
5.1 Przegląd konserwacji	32
5.2 Konserwacja planowa	32
5.3 Typowe problemy	33

Wstęp

1.1 Informacje ogólne

Niniejsza instrukcja stanowi wyznaczony podręcznik użytkownika dotyczący instalacji, konfiguracji, bezpiecznej obsługi i konserwacji Twojej maszyny do znakowania laserem światłowodowym. Jest on podzielony na kilka rozdziałów obejmujących informacje ogólne, instrukcje bezpieczeństwa, etapy instalacji, instrukcje obsługi, instrukcje konserwacji i dane kontaktowe.

Cały personel zaangażowany w instalację, konfigurację, obsługę, konserwację i naprawę tej maszyny powinien przeczytać i zrozumieć niniejszą instrukcję, w szczególności zawarte w niej instrukcje dotyczące bezpieczeństwa. Niezaznajomienie się z tymi instrukcjami i przestrzeganie ich może spowodować uszkodzenie mienia i obrażenia ciała poniżej standardów.

Twój znacznik lasera światłowodowego działa poprzez emitowanie silnej wiązki lasera ze źródła lasera światłowodowego, wysyłanie tej wiązki przez kabel światłowodowy, skupianie jej mocy przez soczewkę galwanometru i wykorzystywanie tego skupionego światła do wytrawiania wzorów na określonych podłożach.

Ta maszyna do znakowania laserem światłowodowym wykorzystuje źródło lasera światłowodowego w skali nano. Jego jednomodowa moc wyjściowa, dobre odprowadzanie ciepła, wysoka wydajność i zwarta konstrukcja sprawiają, że idealnie nadaje się do precyzyjnego znakowania laserowego. Przy typowym użytkowaniu urządzenie to ma średnią żywotność około 100 000 godzin pracy. Jednak ciągła praca lasera na poziomie powyżej 80% jego maksymalnej mocy znamionowej może znacznie skrócić jego żywotność. Zaleca się stosowanie ustawień od 10% do 75% maksymalnej mocy znamionowej, aby cieszyć się optymalną wydajnością i trwałością.

Należy pamiętać, że jest to urządzenie pod wysokim napięciem i ze względów bezpieczeństwa zaleca się dotykanie jego elementów tylko jedną ręką podczas użytkowania.

Należy również pamiętać, że aktywny laser jest niewidoczny dla ludzkiego oka i każda osoba znajdująca się w obszarze roboczym lub w jego pobliżu MUSI nosić specjalne okulary ochronne podczas używania lasera, aby uniknąć potencjalnie trwałych obrażeń.

1.2 Przewodnik po symbolach

Na etykietach tego urządzenia lub w tej instrukcji zastosowano następujące symbole:



Przedmioty te stwarzają ryzyko poważnych szkód materialnych lub obrażeń ciała.



Pozycje te dotyczą podobnie poważnych problemów związanych z wiązką lasera.



Pozycje te dotyczą podobnie poważnych problemów związanych z komponentami elektrycznymi.



Każda osoba znajdująca się w pobliżu maszyny podczas pracy powinna nosić okulary ochronne.



Ten produkt podlega przepisom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przekreślonego kosza na śmieci oznacza, że produkt wymaga selektywnej zbiórki śmieci na terenie Unii Europejskiej. Ten symbol dotyczy produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych jako takie nie można wyrzucać razem ze zwykłymi odpadami domowymi, lecz należy je przekazać do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych.

Informacje FCC

UWAGA: Zmiany lub modyfikacje, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za zgodność, mogą unieważnić uprawnienia użytkownika do obsługi urządzenia! To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Działanie podlega następującym dwóm warunkom:

- 1) Ten produkt może powodować szkodliwe zakłócenia.
- 2) Ten produkt musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia, które mogą powodować niepożądane działanie.

OSTRZEŻENIE: Zmiany lub modyfikacje tego produktu, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za zgodność, mogą unieważnić uprawnienia użytkownika do obsługi produktu.

Uwaga: ten produkt został przetestowany i stwierdzono, że spełnia ograniczenia dla urządzeń

cyfrowych klasy B zgodnie z częścią 15 przepisów FCC. Ograniczenia te mają na celu zapewnienie rozsądnej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacjach domowych.

Ten produkt generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej, a jeśli nie zostanie zainstalowany i nie będzie używany zgodnie z instrukcją, może powodować szkodliwe zakłócenia w komunikacji radiowej. Nie ma jednak gwarancji, że w konkretnej instalacji nie wystąpią zakłócenia. Jeśli produkt powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze radia lub telewizji, co można stwierdzić poprzez wyłączenie i włączenie produktu, zachęca się użytkownika do podjęcia próby skorygowania zakłóceń za pomocą jednego lub kilku z poniższych środków.

- Zmień orientację lub położenie anteny odbiorczej.
- Zwiększ odległość pomiędzy produktem a odbiornikiem.
- Podłącz produkt do gniazdka w innym obwodzie niż ten, do którego podłączony jest odbiornik.
- Skonsultuj się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem radiowo-telewizyjnym w celu uzyskania pomocy.

1.3 Przeznaczenie I parametry P

Maszyna ta przeznaczona jest do grawerowania znaków i innych produktów konsumenckich na odpowiednich podłożach. Laser ten może przetwarzać szeroką gamę metali, w tym stal, aluminium, tytan, mosiądz, miedź, wolfram, węgiel i chrom. (**UWAGA:** Nie dotyczy drewna, akrylu i skóry.) . Używanie tego systemu do innych celów lub materiałów nie jest dozwolone.

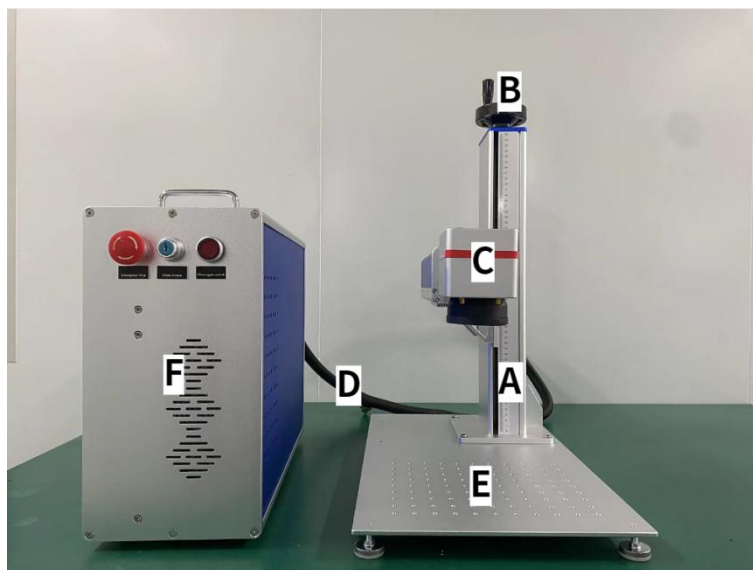
System musi być obsługiwany, konserwowany i naprawiany przez personel zaznajomiony z obszarem użytkowania oraz niebezpieczeństwami związanymi z maszyną i grawerowanym materiałem, w tym z jego współczynnikiem odbicia światła, przewodnością, możliwością tworzenia szkodliwych lub palnych oparów i tak dalej.

Promienie lasera są niebezpieczne. Producent i/lub sprzedawca nie ponosi żadnej odpowiedzialności i nie przyjmuje żadnej odpowiedzialności za niewłaściwe użycie tego urządzenia lub za jakiegokolwiek szkody lub obrażenia powstałe w wyniku takiego użycia. Operator jest zobowiązany do używania tego znacznika lasera światłowodowego wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem, innymi instrukcjami na urządzeniu i jego instrukcjami oraz wszystkimi obowiązującymi lokalnymi i krajowymi przepisami i regulacjami.

Model	FLM-R30-FT	FLM-R100-FT
Średnia moc wyjściowa lasera	30 W	100 W
Całkowita moc maszyny	185 W	400 W
Maksymalny zasięg	150*150mm	175*175mm
Oś obrotowa	NIE	Tak

1.4 Komponenty

Główne części



A. Kolumna wsparcia - Utrzymuje ramię lasera i zawiera precyzyjną linijkę z podziałką do szybkiego dostosowania wysokości do pracy z różnymi materiałami i grubościami.

B. Pokrętko regulacji wysokości - Porusza ramieniem lasera w górę i w dół w celu prawidłowego wyrównania w przypadku różnych materiałów i grubości.

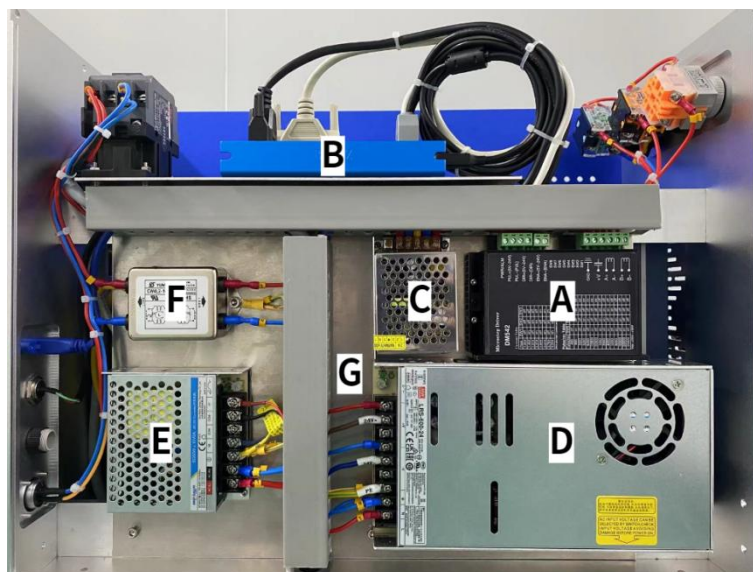
C. Głowica obiektywu Galvo - Szybka galwanometryczna głowica skanująca skupia wiązkę lasera w precyzyjnym punkcie, kierując ją w odpowiednie miejsca na materiale docelowym podczas grawerowania.

D. Kabel laserowy - Przesyła wiązkę laserową emitowaną ze źródła lasera, energię elektryczną i sygnały sterujące pomiędzy wieżą główną a ramieniem lasera.

MI. Stół roboczy - Utrzymuje materiał docelowy. Opcjonalnie użyj go z prętami pozycjonującymi, aby uzyskać bardziej precyzyjne ustawienie.

F. Główna Wieża - Mieści źródło lasera światłowodowego, płytę główną i różne złącza sterujące pracą systemu znakowania laserowego. Wyposażony jest w kabel laserowy oraz przewód uziemiający z tyłu.

Główna Wieża



A. Obrótowy silnik krokowy - Pomaga kontrolować silnik krokowy dołączonej osi obrotowej.

B. Płyta główna - Współpracuje z oprogramowaniem do sterowania laserem.

C. Zasilacz płyty głównej - Pobiera 0,5 A w celu konwersji standardowej energii elektrycznej na 5 V, moc 3 A dla płyty głównej.

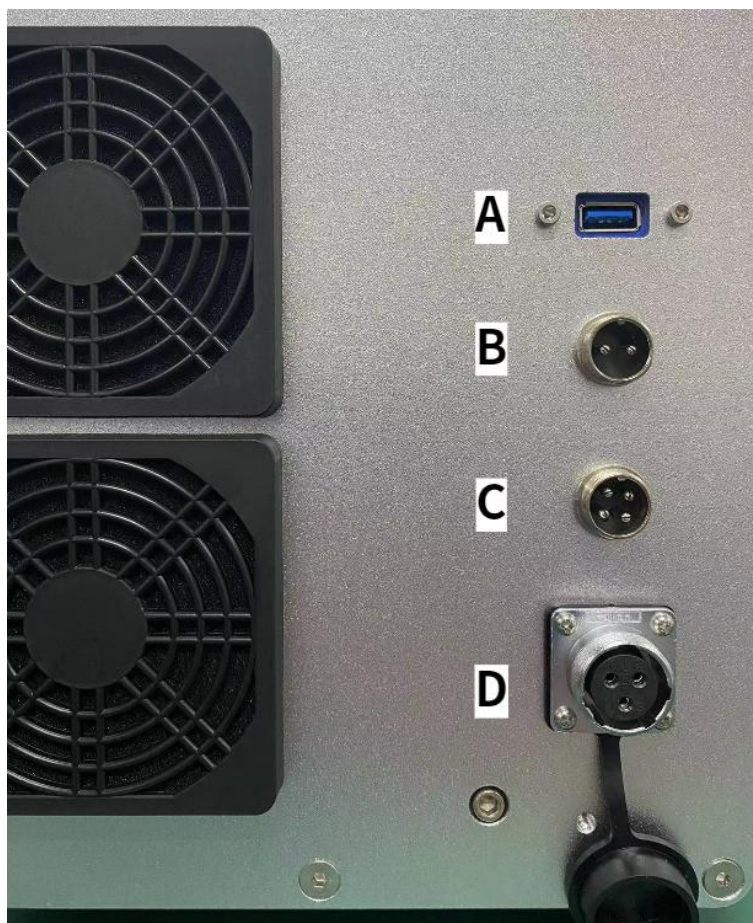
D. Zasilacz lasera - Pobiera 6,8 A do konwersji standardowej energii elektrycznej na 24 V, 14,6 A dla źródła lasera światłowodowego.

MI. Zasilanie galwanometru - Pobiera 2,5 A do konwersji standardowej energii elektrycznej na 15 V, 2 A dla soczewki skanującej galvo.

F. Filtr EMI - Chroni wrażliwą elektronikę na płycie głównej przed zakłóceniami ze strony zasilacza.

G. Źródło lasera światłowodowego (wewnątrz obudowy) - Tworzy wiązkę lasera i przekazuje ją drogą światłowodową do soczewki skanującej.

Wejścia przyłączeniowe



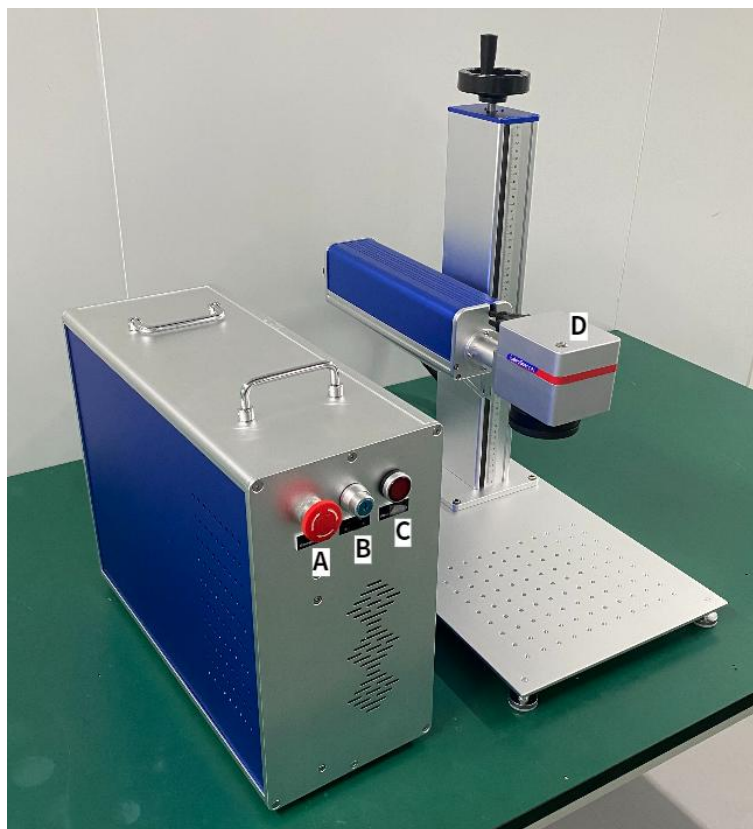
A . Port USB - Łączy maszynę z komputerem sterującym.

B . Wejście przewodu pedału nożnego - Umożliwia opcjonalne sterowanie pedałem aktywacji lasera, aby uwolnić ręce i umożliwić ręczną regulację materiału docelowego.

C . Wejście przewodu osi obrotowej - Umożliwia opcjonalną oś obrotową z 4-pinowym kablem połączeniowym.

D . Wejście przewodu zasilającego - Umożliwia podłączenie do standardowego 3-bolcowego głównego kabla zasilającego maszyny.

Przyciski zasilania



A. Zatrzymanie awaryjne - Natychmiast zatrzymuje maszynę poprzez naciśnięcie przycisku podczas pracy; obrócenie go w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara powoduje zwolnienie przycisku. Ze względu na ryzyko pożaru i inne zagrożenia podczas grawerowania, grawer ten posiada duży i łatwo dostępny przycisk zatrzymania awaryjnego na panelu sterowania.

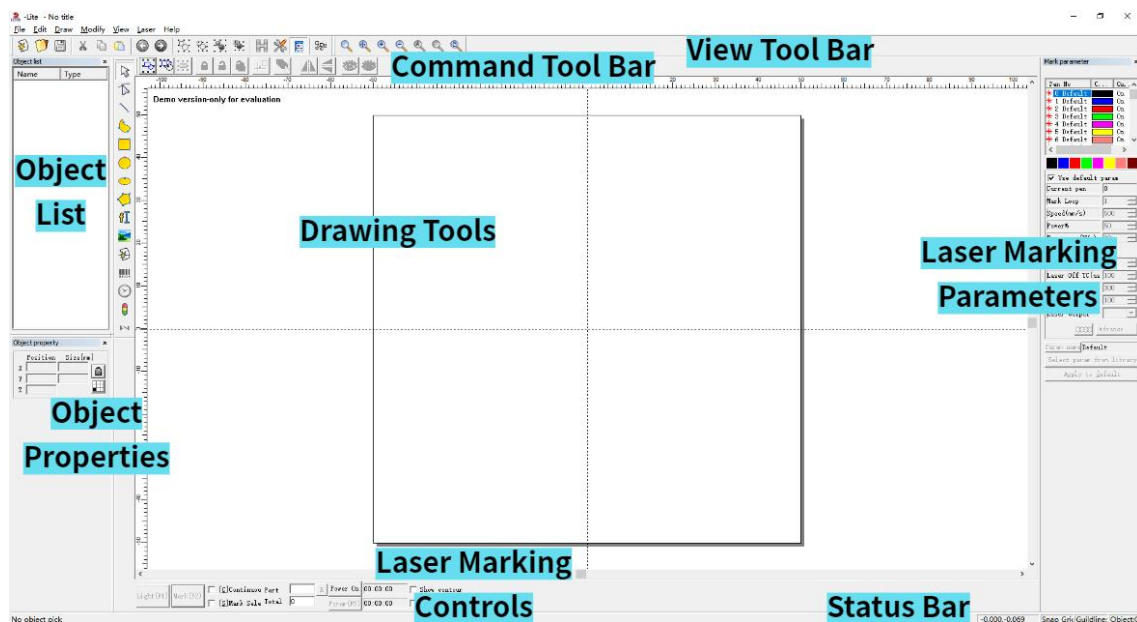
B. Głowa skanująca - Aktywuje płytę główną i skanującą soczewkę galvo. Włóż kluczyk i obróć go w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara po zwolnieniu wyłącznika awaryjnego podczas normalnego uruchamiania.

C. Laser światłowodowy - Aktywuje przełącznik 24 V wewnątrz głównej wieży, który łączy zasilanie ze źródłem lasera światłowodowego. Naciśnij go po przycisku zatrzymania awaryjnego podczas normalnego uruchamiania. Naciśnij go, aby przywrócić zasilanie po przerwie w dostawie prądu.

D. Przełącznik ostrości — aktywuje światłowód czerwonego, który pomaga w procesie ogniskowania i grawerowania.

Główny interfejs oprogramowania

Ta maszyna do znakowania laserowego jest sterowana za pomocą oprogramowania EZCad, które należy zainstalować na odpowiednim komputerze, aby kierować laserem. Niektóre ważne funkcje obejmują następujące parametry i elementy sterujące.



A. Liczba pętli - Określa, ile razy wiązka lasera będzie powtarzać swoją ścieżkę, przy czym więcej pętli zapewni większy kontrast zaznaczonego obrazu.

B. Prędkość - Określa prędkość wiązki w milimetrach na sekundę, przy czym większa prędkość powoduje mniejszy kontrast na zaznaczonym obrazie.

C. Moc - Określa procent mocy znamionowej urządzenia, który będzie używany, przy czym większa moc powoduje większy kontrast.

Zaleca się użycie 10%–75% mocy znamionowej, aby cieszyć się optymalną wydajnością i trwałością w większości zastosowań.

Ciągłe działanie lasera na poziomie powyżej 80% jego mocy znamionowej może znacznie SKRÓCIĆ żywotność tego produktu.

D. Częstotliwość - Określa częstotliwość lasera w kilohercach (kHz). Wyższa częstotliwość zapewnia gęstszy i ciemniejszy grawer.

MI. Czerwony (F1) - Informuje wskazówki lasera o oświetleniu bieżącej ścieżki lasera.

F. Zaznacz (F2) - Wystrzeliwuje wiązkę lasera w celu przetestowania i poprawy ostrości.

Więcej instrukcji dotyczących oprogramowania EZCad można znaleźć w oddzielnej instrukcji oprogramowania EZCad dołączonej do pamięci flash USB.

Informacje dotyczące bezpieczeństwa

2.1 Zastrzeżenie

Twój grawer może różnić się nieco od pokazanych w tej instrukcji ze względu na opcje, aktualizacje itp. Skontaktuj się z nami, jeśli Twoja maszyna do znakowania została dostarczona z nieaktualną instrukcją lub jeśli masz inne pytania.

2.2 Ogólne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

- Używaj tego urządzenia do znakowania laserowego wyłącznie zgodnie ze wszystkimi obowiązującymi lokalnymi i krajowymi przepisami i regulacjami.
- Używaj tego urządzenia wyłącznie zgodnie z niniejszą instrukcją obsługi i dołączoną do niego instrukcją oprogramowania do grawerowania. Pozwól, aby to urządzenie było instalowane, obsługiwane, konserwowane, naprawiane itp. wyłącznie przez inne osoby, które również przeczytały i zrozumiały obydwie instrukcje. Upewnij się, że zarówno niniejsza instrukcja, jak i instrukcja oprogramowania zostały dołączone do tego urządzenia, jeśli zostanie ono kiedykolwiek przekazane lub sprzedane stronie trzeciej.
- NIE pozostawiaj tego urządzenia bez nadzoru podczas pracy. Obserwuj urządzenie podczas pracy i jeśli coś wydaje się działać dziwnie, natychmiast odłącz CAŁE zasilanie maszyny i skontaktuj się z naszym działem obsługi klienta lub wyspecjalizowanym serwisem naprawczym. Podobnie, po każdym użyciu upewnij się, że urządzenie jest CAŁKOWICIE wyłączone w odpowiedniej kolejności.
- NIE pozwalaj osobom niepełnoletnim, nieprzeszkolonemu personelowi lub personelowi cierpiącemu na upośledzenie fizyczne lub psychiczne, które mogłoby mieć wpływ na jego zdolność do przestrzegania niniejszej instrukcji i instrukcji oprogramowania, instalowanie, obsługę, konserwację lub naprawę tego urządzenia.
- Każdy nieprzeszkolony personel, który może znajdować się w pobliżu urządzenia podczas jego działania MUSI zostać poinformowany, że jest ono niebezpieczne i dokładnie poinstruowany, jak unikać obrażeń podczas jego użytkowania.
- Na wypadek wypadku zawsze miej w pobliżu gaśnicę, wąż doprowadzający wodę lub inny system zmniejszający palność. Upewnij się, że numer telefonu lokalnej straży pożarnej jest

wyraźnie widoczny w pobliżu. W przypadku pożaru należy odciąć zasilanie elektryczne przed zgaszeniem płomienia. Przed użyciem zapoznaj się z właściwym zasięgiem gaśnicy. Uważaj, aby nie używać gaśnicy zbyt blisko płomienia, ponieważ jej wysokie ciśnienie może spowodować cofnięcie płomienia.

2.3 Instrukcje bezpieczeństwa dotyczące lasera

W tej maszynie zastosowano niewidzialny LASER KLASY 4, najsilniejszą i najniebezpieczniejszą klasę lasera dostępną do użytku publicznego. Używany bez ostrożności może spowodować poważne szkody materialne i obrażenia ciała, w tym między innymi:



- Laser z łatwością spali pobliskie materiały palne
 - Niektóre materiały robocze mogą podczas przetwarzania wytwarzać promieniowanie lub szkodliwe gazy
 - Bezpośrednie narażenie na działanie lasera może spowodować obrażenia ciała, w tym poważne oparzenia i nieodwracalne uszkodzenie oczu
-

Jako taki,

- NIGDY nie zakłócaj wiązki lasera.
- NIE umieszczaj żadnej części ciała pod soczewką lasera podczas pracy. Podejmij środki w celu ochrony przed potencjalnie odbitymi wiązkami laserowymi, w tym stosując ekrany lub sprzęt ochrony osobistej.
- NIGDY nie próbuj patrzeć bezpośrednio na laser bez okularów ochronnych. Zawsze noś okulary ochronne lub okulary przeznaczone do filtrowania określonej długości fali lasera grawerującego o gęstości optycznej (OD) wynoszącej 5+. Ponieważ nawet pozornie matowe materiały mogą wytwarzać szkodliwe odbite promienie, należy zachować ostrożność, aby nikt bez okularów ochronnych nie obserwował maszyny podczas pracy. NAWET W OKULARACH OCHRONNYCH nie należy wpatrywać się ani pozwalać innym na ciągłe wpatrywanie się w wiązkę lasera podczas pracy.

-
- NIE pozostawiaj w pobliżu materiałów potencjalnie palnych, łatwopalnych, wybuchowych lub żrących, gdzie mogłyby być wystawione na bezpośrednią lub odbitą wiązkę lasera.
 - NIE używaj ani nie zostawiaj w pobliżu wrażliwego sprzętu EMI. Podczas użytkowania należy upewnić się, że obszar wokół lasera jest wolny od silnych zakłóceń elektromagnetycznych.
 - Używaj tej maszyny WYŁĄCZNIE w sposób opisany w części Bezpieczeństwo materiałów w tej instrukcji. Ustawienia lasera i proces grawerowania muszą być odpowiednio dostosowane do konkretnych materiałów.
 - Upewnij się, że obszar jest wolny od substancji zanieczyszczających powietrze, ponieważ mogą one stwarzać podobne ryzyko odbicia światła, spalania itp.
 - NIGDY nie używaj tej maszyny znakującej z otwartą obudową źródła światłowodu, ponieważ zamknięta droga światła laserowego jest konieczna, aby zapobiec wyciekowi promieniowania laserowego.
 - NIE modyfikuj ani nie demontuj lasera i nie używaj lasera, jeśli został zmodyfikowany lub zdemontowany przez kogokolwiek innego niż przeszkolony i wykwalifikowany personel. Używanie dostosowanego, zmodyfikowanego lub w inny sposób niekompatybilnego sprzętu może spowodować niebezpieczne narażenie na promieniowanie i inne obrażenia.

2.4 Instrukcje bezpieczeństwa elektrycznego

- Używaj tego urządzenia WYŁĄCZNIE z kompatybilnym i stabilnym zasilaczem o wahaniach napięcia mniejszych niż 5%.
- NIE podłączaj innych urządzeń do tego samego bezpiecznika, ponieważ system laserowy będzie wymagał pełnego natężenia prądu. Nie używać ze standardowymi przedłużaczami lub listwami zasilającymi. Używaj wyłącznie zabezpieczeń przeciwprzepięciowych o wartości znamionowej powyżej 2000J.
- Włączaj zasilanie tego urządzenia TYLKO wtedy, gdy jest dobrze uziemione, albo poprzez solidne połączenie z 3-bolcowym gniazdkiem, albo poprzez dedykowany kabel uziemiający, mocno podłączony do odpowiedniego gniazda z tyłu głównej wieży. Nie używać z nieuziemionym adapterem 3-do-2-bolcowym. Należy regularnie sprawdzać uziemienie urządzenia pod kątem uszkodzeń linii lub poluzowanych połączeń.
- Włączaj i wyłączaj urządzenie za pomocą klawisza i przycisków zasilania w odpowiedniej

kolejności. Płyta główna, galwanometr i laser mają oddzielne zasilacze, które są odpowiednio uziemione. Aktywowanie wszystkiego na raz, zbyt szybko lub w niewłaściwej kolejności może spowodować przesłanie prądu elektrycznego do nieuziemiionego elementu, powodując zwarcia i inne zagrożenia elektryczne.

- Używaj tego urządzenia WYŁĄCZNIE jedną ręką. Laser jest zasilany przez połączenie o bardzo wysokim napięciu, a umieszczenie dwóch rąk jednocześnie na maszynie podczas pracy może spowodować utworzenie obwodu zamkniętego w ciele człowieka, co może skutkować porażeniem prądem.

- Obszar wokół tego urządzenia do znakowania laserowego powinien być suchy, dobrze wentylowany i kontrolowany pod względem środowiskowym, aby utrzymać temperaturę otoczenia w zakresie 40°F–95°F (5°C–35°C). Wilgotność otoczenia nie powinna przekraczać 70%.

- Regulację, konserwację i naprawę elementów elektrycznych tego urządzenia mogą wykonywać WYŁĄCZNIE przeszkoleni i wykwalifikowani specjaliści, aby uniknąć pożaru i innych usterek, w tym potencjalnego narażenia na promieniowanie w wyniku uszkodzenia elementów lasera. Ponieważ do testowania elementów elektrycznych tego systemu znakowania wymagane są specjalistyczne techniki, zaleca się, aby takie testy przeprowadzał wyłącznie producent, sprzedawca lub serwis naprawczy.

- O ile nie określono inaczej, regulacji, konserwacji i naprawy urządzenia należy dokonywać TYLKO wtedy, gdy jest ono wyłączone i odłączone od źródła zasilania.

2.5 Instrukcje dotyczące bezpieczeństwa materiałów

- Użytkownicy tej maszyny do znakowania włókien są odpowiedzialni za potwierdzenie, że materiały przeznaczone do przetwarzania mogą wytrzymać ciepło lasera klasy 4 i nie będą wytwarzać żadnych emisji ani produktów ubocznych szkodliwych dla osób znajdujących się w pobliżu lub naruszających jakiekolwiek lokalne lub krajowe przepisy lub regulacje. W szczególności, w żadnym wypadku nie należy używać tego urządzenia do obróbki polichlorku winylu (PVC), teflonu lub innych materiałów zawierających halogen.

- Użytkownicy tego lasera światłowodowego są odpowiedzialni za zapewnienie, że każda osoba obecna podczas pracy posiada wystarczającą ilość środków ochrony indywidualnej, aby uniknąć obrażeń spowodowanych emisją lub produktami ubocznymi przetwarzanych materiałów.

Oprócz omówionych powyżej ochronnych okularów laserowych, może to wymagać okularów, masek lub respiratorów, rękawiczek i innej zewnętrznej odzieży ochronnej.

• Użytkownicy muszą zachować szczególną ostrożność podczas pracy z materiałami przewodzącymi, ponieważ nagromadzony w nich pył i cząsteczki otoczenia mogą uszkodzić elementy elektryczne, spowodować zwarcia lub wywołać inne efekty, w tym odbite promieniowanie laserowe.

Tej maszyny można bezpiecznie używać z następującymi materiałami:

- Aluminium
- Mosiądz
- Węglik
- Złoto
- Srebro
- Stal
- Kamień, w tym granit, marmur itp.
- Tytan
- Wolfram

Tej maszyny NIE można używać z następującymi materiałami ani z żadnymi materiałami, które je zawierają:

• Sztuczna skóra zawierająca sześciowartościowy chrom (Cr[VI]) ze względu na toksyczne opary

• Astat ze względu na toksyczne opary

• Tlenek berylu ze względu na toksyczne opary

• Brom ze względu na toksyczne opary

• Chlor, w tym poliwinylbutyral (PVB) i polichlorek winylu (PVC, winyl, sintra itp.) ze względu na toksyczne opary

- Fluor, w tym politetrafluoroetyleny (teflon , PTFE itp.), ze względu na toksyczne opary
- Jod ze względu na toksyczne opary
- Papier i tektura, ze względu na ich wysoką palność pod wpływem skoncentrowanego lasera
- Żywyce fenolowe, w tym różne formy epoksydów, ze względu na ich toksyczne opary

- Drewno, w tym MDF, sklejka, balsa, brzoza, wiśnia, dąb, topola itp., ze względu na wysoką palność

Tej maszyny można używać z innymi metalami, twardymi tworzywami sztucznymi i innymi materiałami, zachowując ostrożność. W przypadku innych materiałów, jeśli nie masz pewności co do ich bezpieczeństwa lub możliwości zastosowania lasera w tym urządzeniu, zapoznaj się z jego kartą charakterystyki materiału (MDS). Należy zwrócić szczególną uwagę na informacje dotyczące bezpieczeństwa, toksyczności, korozyjności, odbicia światła i reakcji na wysoką temperaturę. Możesz też skontaktować się z naszym działem wsparcia, aby uzyskać dalsze wskazówki.

Instalacja

3.1 Przegląd instalacji

Kompletny system roboczy składa się ze źródła lasera światłowodowego, ramienia lasera z soczewką galwanometryczną, komputera (brak w zestawie) z oprogramowaniem do grawerowania (w zestawie), wszystkich niezbędnych kabli połączeniowych, kolumny nośnej i stołu roboczego. Użytkownicy mogą także skonfigurować inne dodatkowe akcesoria (takie jak oś obrotowa) według swoich potrzeb.



Używaj wyłącznie sprzętu, okablowania i źródeł zasilania dostarczonych wraz z tym urządzeniem lub z nim zgodnych.

Instalowanie sprzętu, do którego urządzenie nie jest przeznaczone, może skutkować słabą wydajnością, skróceniem czasu serwisowania, zwiększonymi kosztami konserwacji, uszkodzeniem mienia i obrażeniami ciała.

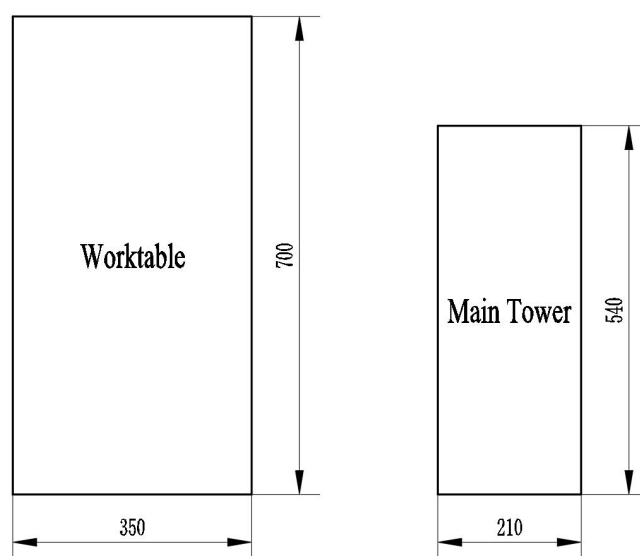
Należy zwrócić uwagę na specyficzne wymagania instalacji systemu. Każdy klient musi zapoznać się z tymi uwagami przed instalacją, aby przeprowadzić prawidłową konfigurację i osiągnąć bezpieczną wydajność lasera. Jeśli masz jakiegokolwiek pytania lub problemy związane z instalacją, skontaktuj się z naszymi technikami i zespołem obsługi klienta.

Ewentualne wyposażenie dodatkowe należy dopasować do maszyny podstawowej. Zapytania można kierować do sprzedawcy lub producenta takiego sprzętu.

3.2 Wybór lokalizacji

Przed montażem znacznika lasera światłowodowego wybierz lokalizację spełniającą wszystkie poniższe wymagania:

-
- Wymiary montażowe (widok z góry) : mm



• Miejsce powinno być stabilne, równe, suche i kontrolowane pod względem klimatycznym, aby zapewnić temperaturę otoczenia 40°F–95°F (5°C–35°C) i wilgotność otoczenia poniżej 70%. W szczególności łączna temperatura i wilgotność nie powinny być zbliżone do punktu rosy. Zaleca się korzystanie z pokoju bez okien lub używanie żaluzji i/lub zasłon, aby uniknąć narażenia na potencjalne dodatkowe ciepło wynikające z bezpośredniego światła słonecznego.

• Miejsce powinno być wolne od kurzu i innych substancji zanieczyszczających powietrze oraz wystarczająco dobrze wentylowane, aby przetworzyć wszelkie opary powstające w procesie grawerowania, zgodnie ze wszystkimi obowiązującymi przepisami i regulacjami. W zależności od przetwarzanych materiałów może to wymagać budowy dedykowanego systemu wentylacji.

• Powinien znajdować się z dala od dzieci; materiały palne, łatwopalne, wybuchowe lub żrące; i wrażliwych urządzeń EMI.

• Przewód zasilający powinien być podłączony do kompatybilnego i stabilnego źródła zasilania poprzez uziemione gniazdko z trzema bolcami. Żaden inny element nie powinien pobierać prądu z tego samego bezpiecznika.

• W pobliżu powinien znajdować się sprzęt przeciwpożarowy, a numer telefonu lokalnej straży pożarnej powinien być wyraźnie widoczny.

• Zdecydowanie zaleca się posiadanie w pobliżu dodatkowego stołu roboczego, aby uniknąć umieszczania przedmiotów na maszynie lub w jej bezpośrednim sąsiedztwie, co mogłoby spowodować zagrożenie pożarem lub laserem.

3.3 Uziemienie elektryczne

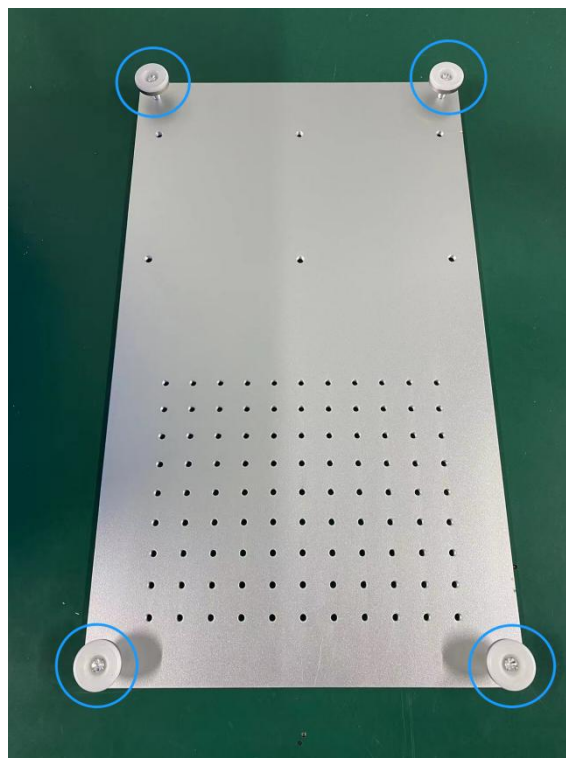


- NIE UŻYWAJ z nieuziemiałym adapterem 3-do-2-bolcowym. Należy regularnie sprawdzać uziemienie maszyny pod kątem uszkodzeń linii lub poluzowanych połączeń.
 - Złe uziemienie SPOWODUJE awarię sprzętu i poważne ryzyko porażenia prądem. Producent i/lub sprzedawca nie ponosi żadnej odpowiedzialności i nie przyjmuje żadnej odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody, wypadki lub obrażenia spowodowane złym podłączeniem uziemienia.
-

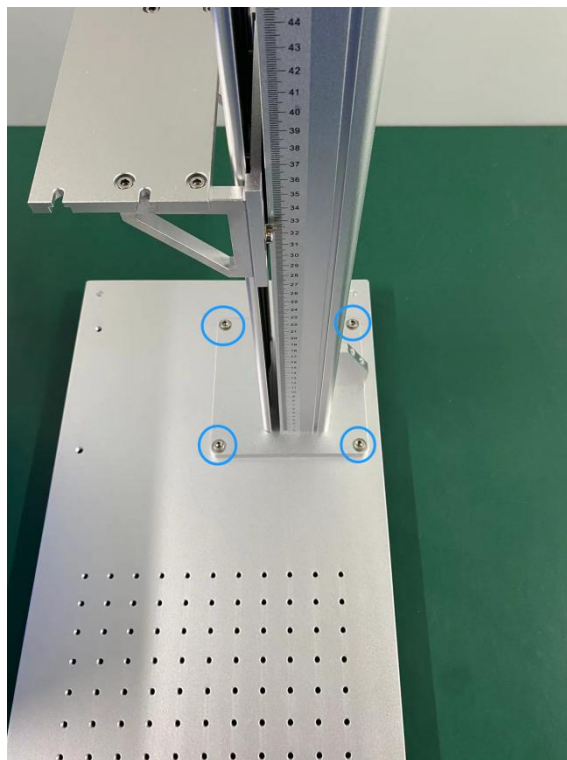
W tej maszynie zastosowano laser KLASY 4, który charakteryzuje się wyjątkowo wysokim napięciem i jest potencjalnie niebezpieczny. Dlatego użytkownicy MUSZĄ go bezpiecznie uziemić, aby uniknąć gromadzenia się elektryczności statycznej.

3.4 Montaż

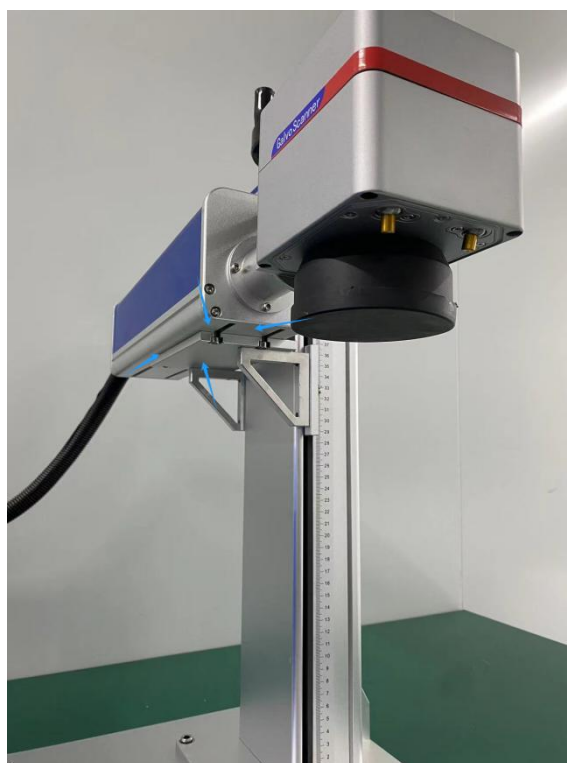
1 . Zamontuj stopę



2. Użyj czterech otworów montażowych i dostarczonych śrub, aby przymocować kolumnę wsporczą do stołu.



3. Zamontuj ramię lasera tak, aby jego pojemnik na soczewki znajdował się nad obszarem roboczym.



3.5 Przygotowanie komputera sterującego

1. Przygotuj komputer sterujący. Szczegółowe informacje na temat wymagań dotyczących komputera sterującego można znaleźć w instrukcji oprogramowania EZCad na USB.



Komputer sterujący nie powinien być umieszczony w odległości większej niż 15 stóp (4,5 m) od maszyny do znakowania laserowego, aby uniknąć możliwych zakłóceń sygnału w jego linii.

2. Przygotuj odpowiednie oprogramowanie do grawerowania i jego sterownik do obsługi maszyny.

Dla Twojej wygody zapewniamy kopię oprogramowania EZCad, podręcznik EZCad, sterownik EZCad i dokument referencyjny parametrów kolorów na dostarczonym dysku USB.

Aby uniknąć ryzyka utraty danych, przed użyciem skopiuj i wklej cały folder dysku USB na komputerze.

3.6 Instalacja sterownika EZCad

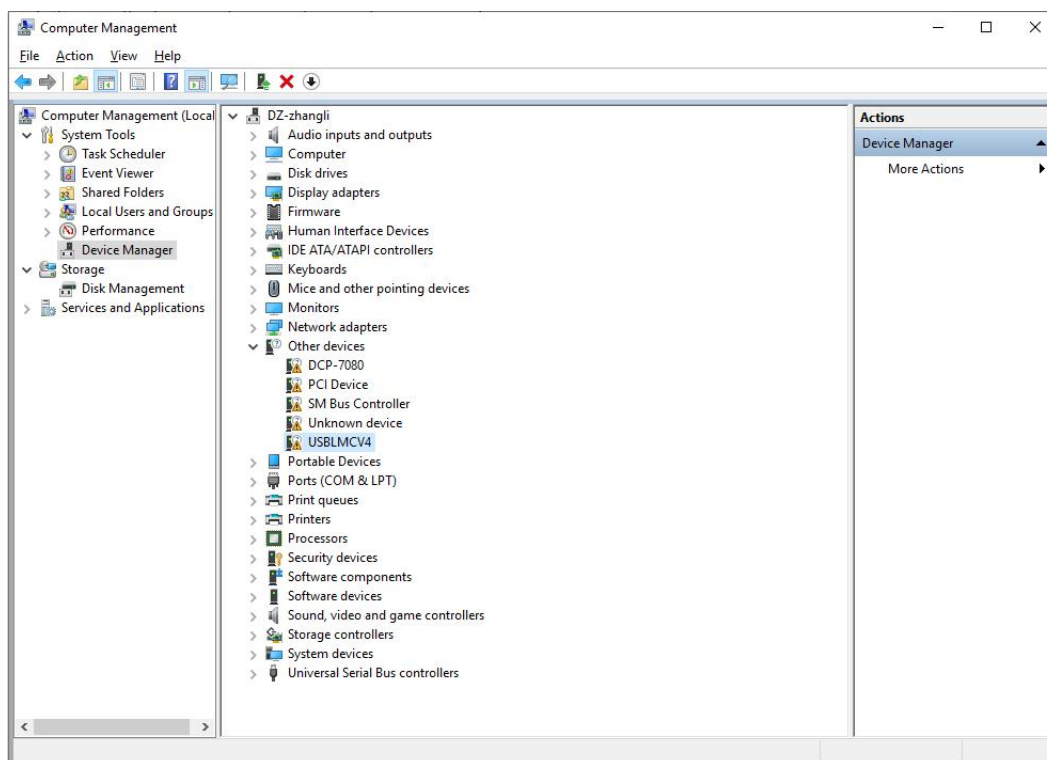
Sterownik EZCad znajduje się na dostarczonym dysku USB.

1. Włącz maszynę do znakowania laserowego i komputer.

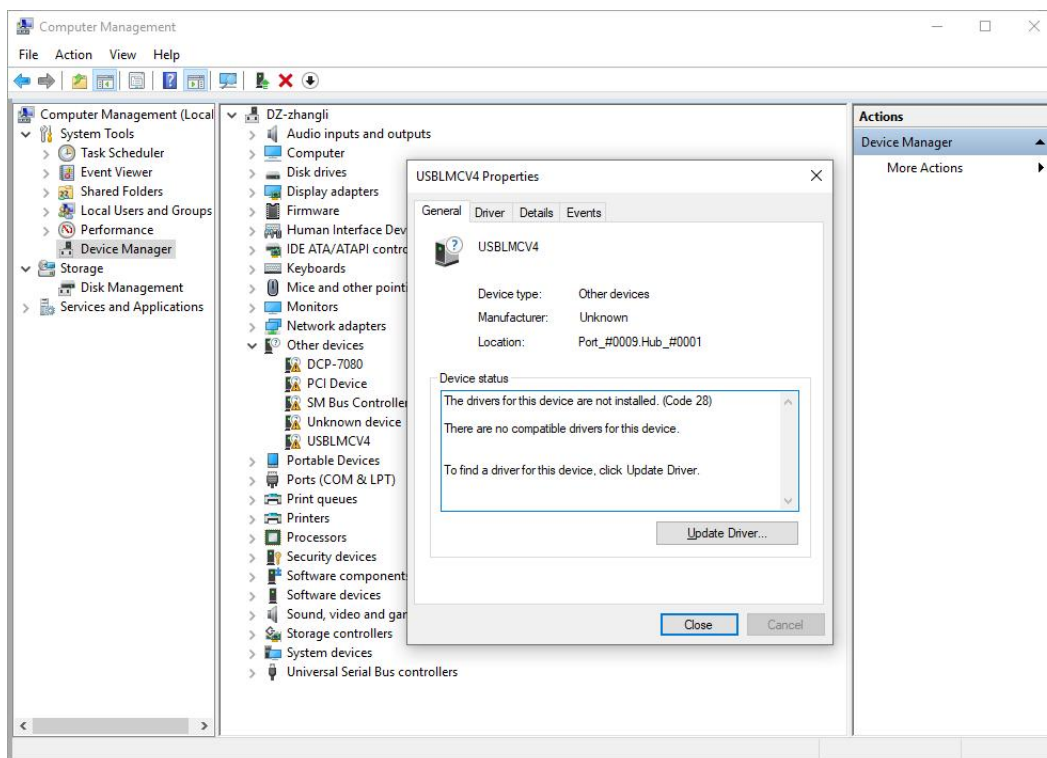
2. Upewnij się, że kabel USB jest podłączony do komputera i maszyny do znakowania laserowego, a następnie włóż dostarczony dysk USB do komputera.

3. Kliknij prawym przyciskiem myszy i wybierz Menedżer urządzeń.

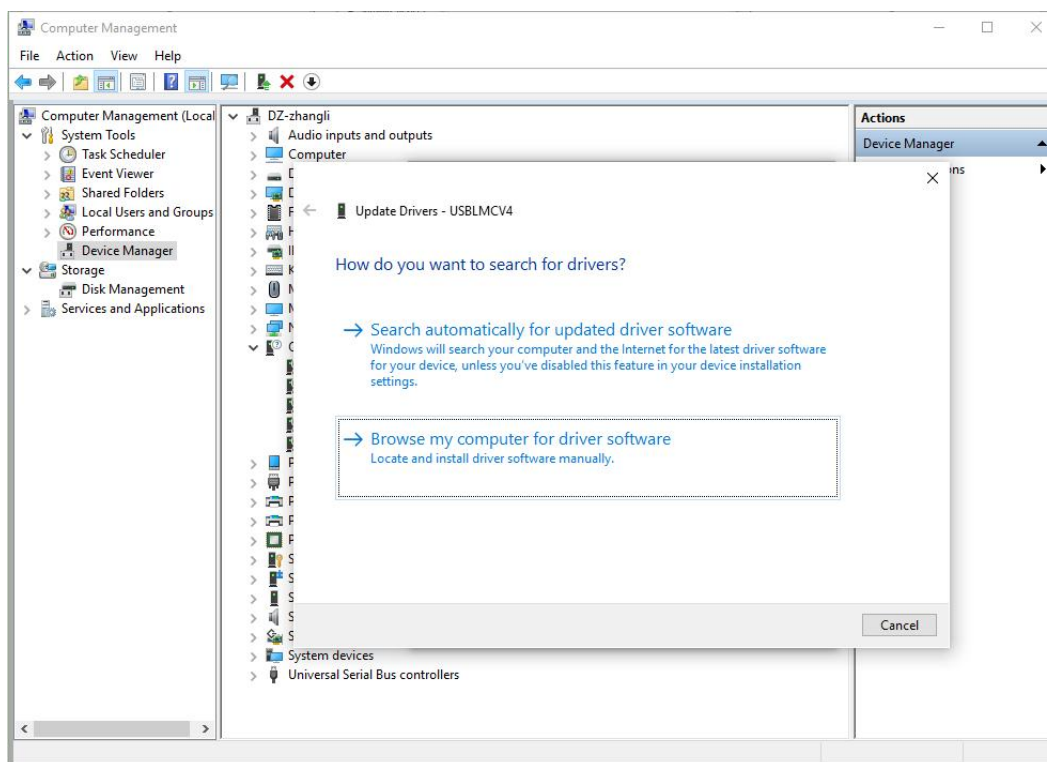
4. Kliknij Menedżer urządzeń → Inne urządzenia, a następnie kliknij dwukrotnie Nieznane urządzenie.



5. Kliknij opcję Aktualizuj sterownik.



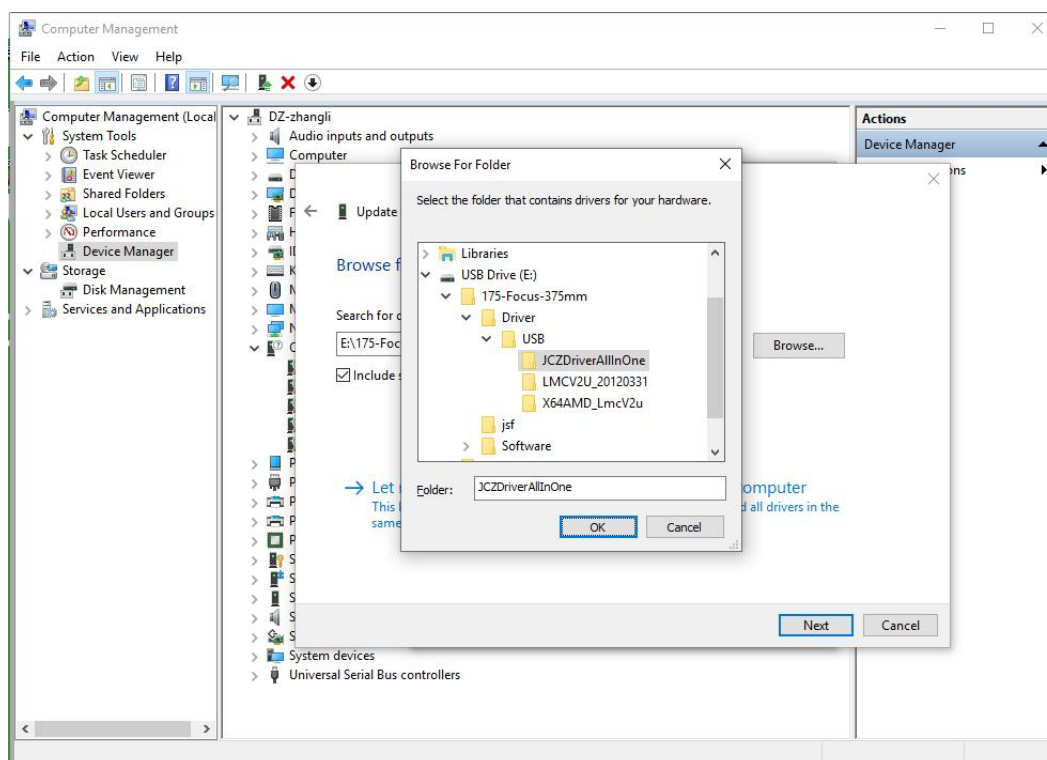
6. Kliknij drugą opcję Przeglądaj mój komputer w poszukiwaniu oprogramowania sterownika.



7. Kliknij Przeglądaj, aby wybrać lokalizację, a następnie kliknij OK → Dalej.

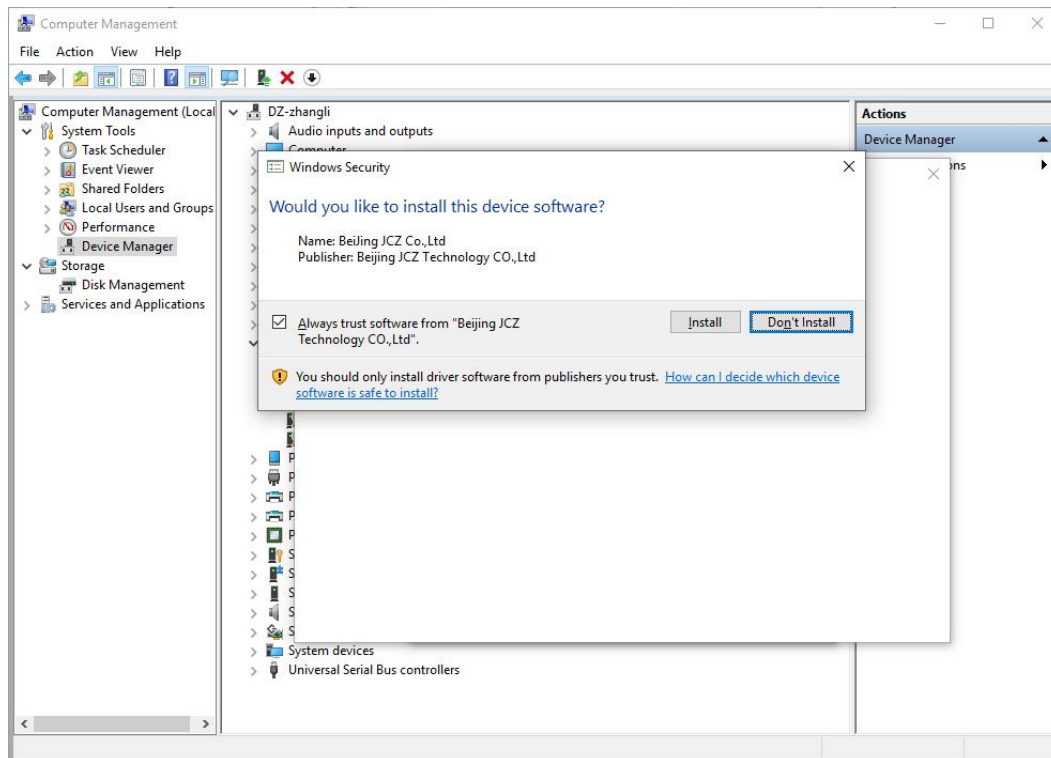
Sterownik należy zainstalować w tym samym miejscu co oprogramowanie.

Foldery „JCZDriverAllInOne” i „LMCV2U_20120331” są przeznaczone do instalacji 32-bitowej, a folder „X64AMD_LmcV2u” do instalacji 64-bitowej.

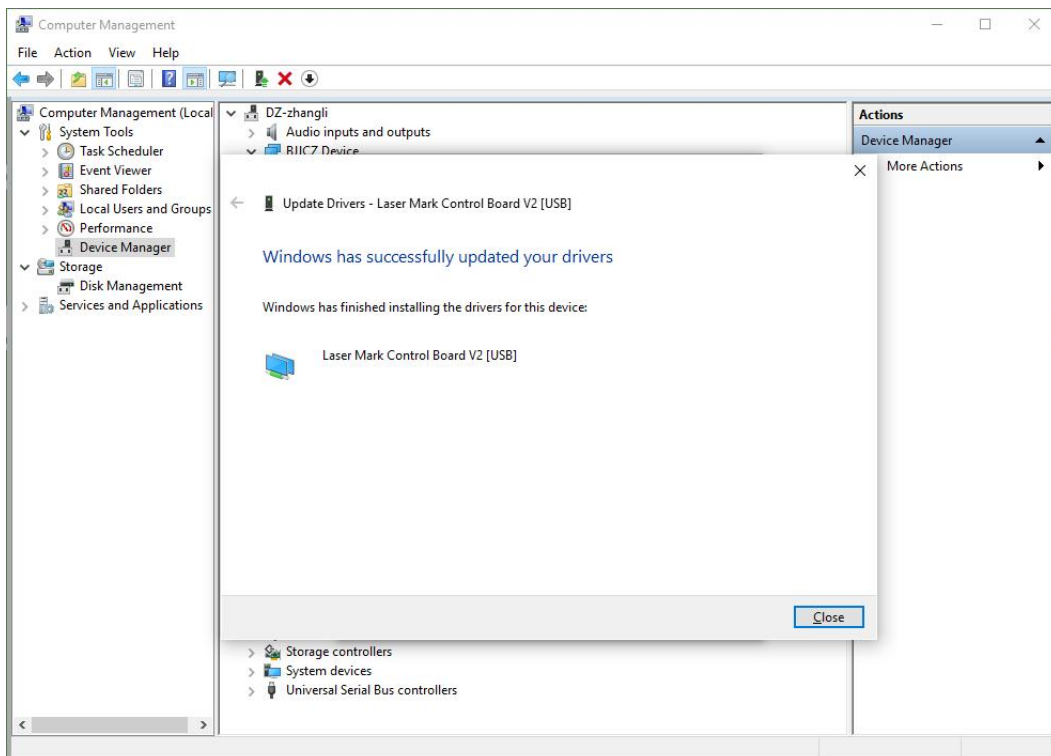


8. Zaznacz pole i kliknij Zainstaluj.

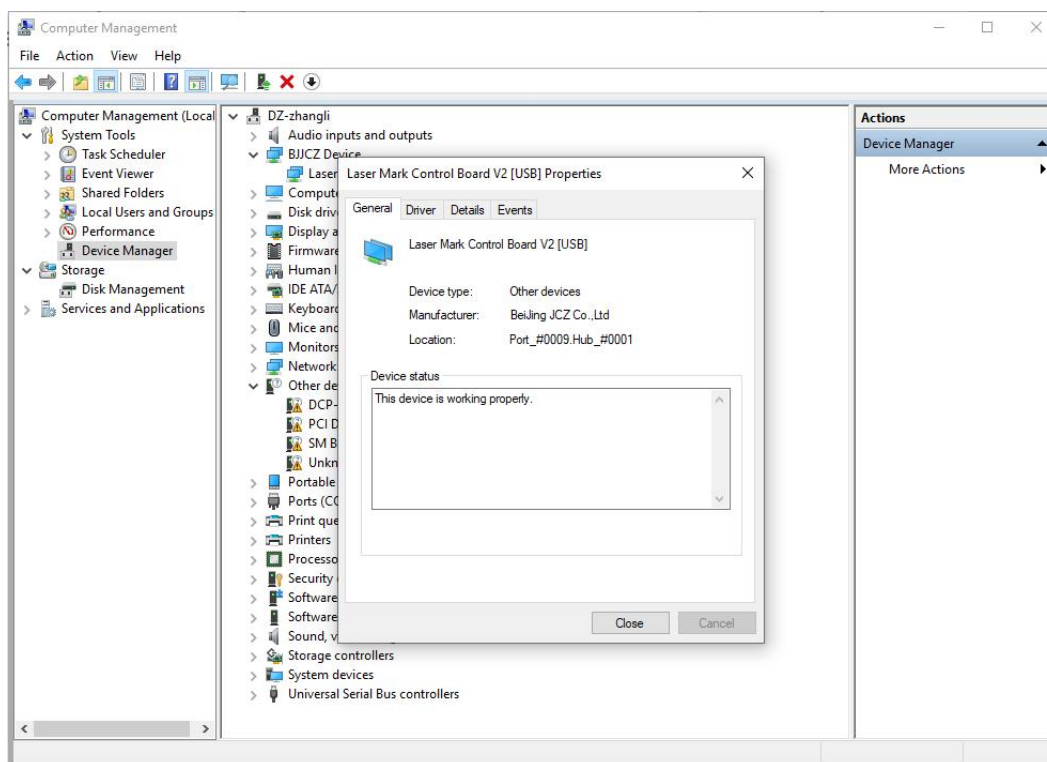
Powinna rozpocząć się instalacja sterownika.



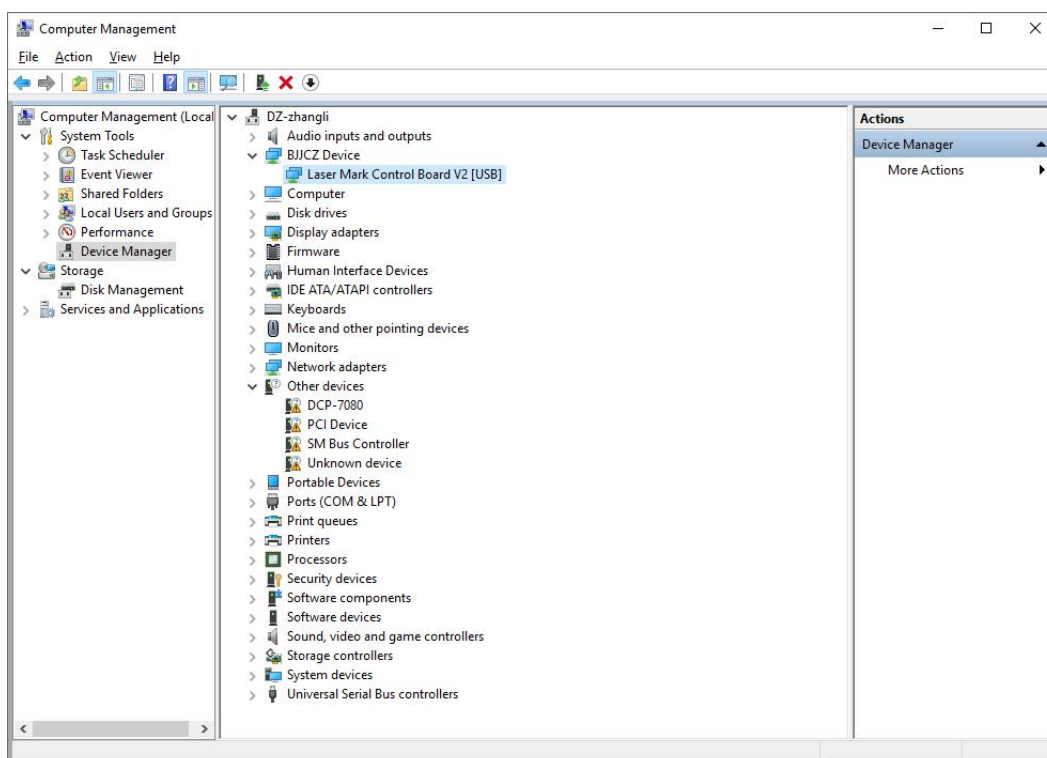
9. Po instalacji kliknij Zamknij.



10. Kliknij Zamknij.



11. Upewnij się, że sterownik został pomyślnie zainstalowany.

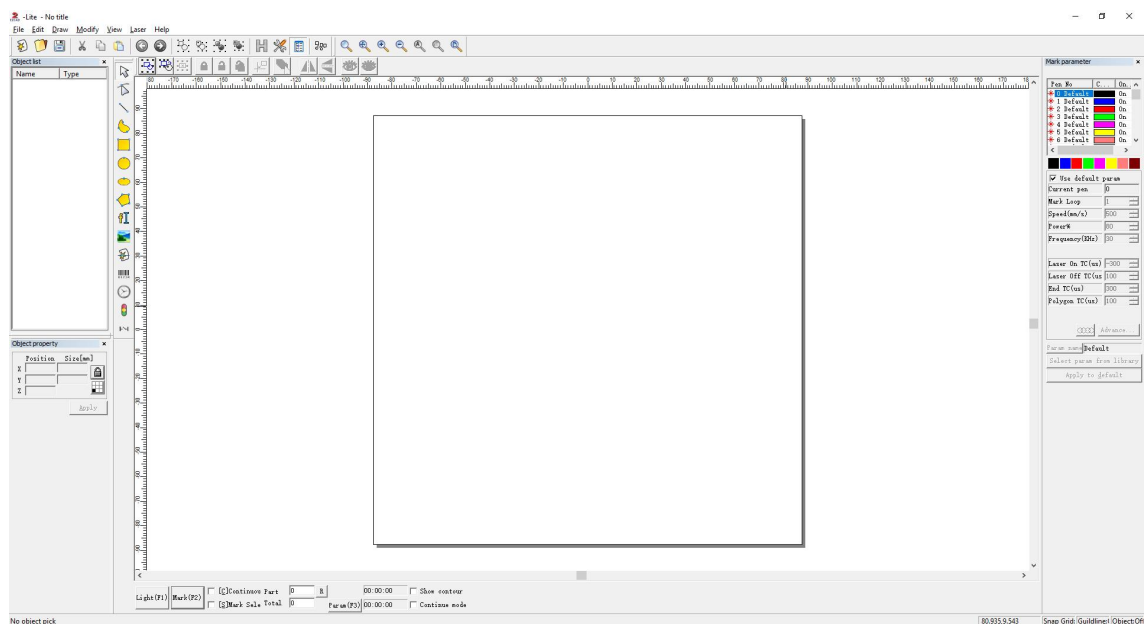
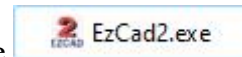


3.7 Uruchamianie oprogramowania EZCad

Oprogramowanie EZCad znajduje się na dostarczonym dysku USB. Można z niego korzystać bez instalacji.

Przed rozpoczęciem obsługi maszyny do znakowania laserowego zapoznaj się z funkcjami projektowania obrazu i ustawieniami sterowania laserem w oprogramowaniu. Instrukcje można znaleźć w instrukcji EZCad znajdującej się na dostarczonym dysku USB.

1. Kliknij dwukrotnie EzCad2, aby uruchomić oprogramowanie.
2. Kliknij Zgadzam się.
3. Poczekać chwilę i upewnij się, że oprogramowanie działa pomyślnie.



Działanie

4.1 Przegląd obsługi



- ZAWSZE obsługuj maszynę zgodnie ze wszystkimi zawartymi w niej instrukcjami.

Wykonywanie procedur innych niż określone w niniejszym dokumencie może skutkować uszkodzeniami materialnymi i obrażeniami ciała.

- NIE używaj tego urządzenia do celów nieokreślonych w tym dokumencie.
-

W tej sekcji omówiono tylko niektóre opcje i funkcje udostępniane przez oprogramowanie operacyjne EZCad w celach informacyjnych. Przed przystąpieniem do obsługi tego urządzenia upewnij się, że przeczytałeś i zrozumiałeś całą niniejszą instrukcję oraz oddzielną instrukcję oprogramowania EZCad.

4.2 Instrukcje ogólne

Włączanie maszyny

1. Kabel zasilający jest podłączony do zasilacza.
2. Zwolnij przycisk zatrzymania awaryjnego, obracając go w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, jeśli jest zablokowany.
3. Włóż klucz laserowy do głowicy skanującej i obróć w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara o 90°.
4. Naciśnij przycisk Lasera światłowodowego.
5. zdejmij osłonę głowicy obiektywu.
6. Naciśnij przycisk przełącznika ostrości na głowicy skanującej, aby włączyć światłowód czerwony.

Kiedy wskaźnik czerwonego światła jest włączony, na platformie roboczej powinny wyświetlić się dwie czerwone kropki.

Skupienie

- 1 . Obróć pokrętkę regulacji ostrości w prawo, aby obniżyć głowicę skanującą, lub obróć je w lewo, aby unieść głowicę skanującą, aż dwie czerwone kropki połączą się w jedną.
- 2 . Zanotuj prawidłową wysokość na linii kolumny nośnej, aby móc z niej skorzystać w przyszłości.

Przygotowanie projektu

1. Upewnij się, że komputer sterujący jest podłączony do maszyny za pomocą kabla USB.

Jeśli wcześniej odłączyłeś komputer sterujący, podłącz go teraz ponownie za pomocą kabla USB.

Jeśli Twój komputer jest już podłączony i EZCad już działa, uruchom go teraz ponownie, aby nawiązać połączenie pomiędzy komputerem a płytą sterującą lasera.

2. Kliknij dwukrotnie plik EzCad2.exe w folderze „Software” na dysku USB, aby uruchomić oprogramowanie.

3. Załaduj lub utwórz projekt w EZCad w następujący sposób.

Szczegółowe opisy parametrów i ustawień można znaleźć w instrukcji oprogramowania EZCad znajdującej się na dysku USB.

Ustawianie parametrów grawerowania

Dostosuj kontrast i głębokość grawerowania, dostosowując parametry grawerowania w EZCad.

- Aby przyciemnić obraz, użyj wyższego ustawienia częstotliwości. Aby go rozjaśnić, użyj niższego.

- Aby zwiększyć głębokość grawerowania, należy zwiększyć ilość energii na jednostkę powierzchni zmniejszając parametr prędkości lub zwiększając moc lasera lub liczbę pętli.

Ustawienia znakowania

- Czerwony(F1): Zaznacza ramkę obiektu, który ma być zaznaczony, przy czym nie jest emitowany laser. Służy do wskazania obszaru obróbki i ułatwienia zlokalizowania przedmiotu obrabianego.

Funkcja ta jest dostępna w modelach z prowadnicą światła czerwonego. Naciśnięcie klawisza F1 na klawiaturze aktywuje tę funkcję.

- Zaznacz(F2): Rozpoczyna przetwarzanie. Naciśnij klawisz F2 na klawiaturze, aby uruchomić

to polecenie.

Informacje na temat innych ustawień znakowania można znaleźć w instrukcji oprogramowania EZCad.

Materiał testowy powinien być z tego samego materiału, co ten, który będziesz zaznaczał.

- NIE WOLNO patrzeć na działający laser, nawet mając okulary ochronne.
- Gdy wystąpi nieoczekiwana sytuacja, należy natychmiast nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego, aby zatrzymać pracę maszyny.
- Uważaj jednak na możliwe problemy, takie jak iskry lub pożary, i bądź przygotowany na szybkie ugaszenie pożaru, jeśli to konieczne.

Testowanie efektu grawerowania

1. Aktywuj system naprowadzania laserowego, klikając Czerwony w EZCad lub naciskając F1 na klawiaturze.

Projekt powinien być wyświetlany na stole roboczym w czerwonym świetle, pokazując, gdzie zostanie uruchomiony laser.

2. Umieść jednorazowy kawałek materiału, który ma zostać grawerowany, w miejscu wskazanym przez laser. Materiał testowy powinien być z tego samego materiału, co ten, który będziesz znakował.

3. Kliknij Zaznacz w EZCad lub naciśnij F2 na klawiaturze, aby wygrawerować swój projekt.

Alternatywnie możesz aktywować laser za pomocą podnóżka.

Laser jest niewidoczny, ale wygeneruje brzęczący dźwięk i iskry oraz rozpocznie grawerowanie, gdy zostanie prawidłowo skupiony na materiale testowym.



- NIE WOLNO patrzeć na działający laser, nawet mając okulary ochronne.
 - Gdy wystąpi nieoczekiwana sytuacja, należy natychmiast nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego, aby zatrzymać pracę maszyny.
 - Uważaj jednak na możliwe problemy, takie jak iskry lub pożary, i bądź przygotowany na szybkie ugaszenie pożaru, jeśli to konieczne.
-

4. Sprawdź jakość swojego pierwszego przebiegu i dostosuj parametry lasera w EZCad, jeśli jest to konieczne, aby uzyskać pożądany efekt.

Rytownictwo

1. Zastąp materiał testowy rzeczywistym materiałem.
2. Użyj padu lub naciśnij Mark w EZCad lub naciśnij F2 na klawiaturze, aby wygrawerować swój wzór.

Pedał nożny jest szczególnie przydatny w przypadku ciągłej lub powtarzalnej obsługi lasera po ustaleniu projektu i idealnych ustawieniach parametrów. Większą kontrolę nad procesem znakowania można uzyskać również zmniejszając prędkość lasera i korzystając z podnóżka.



- NIE WOLNO patrzeć na działający laser, nawet mając okulary ochronne.
- Gdy wystąpi nieoczekiwana sytuacja, należy natychmiast nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego, aby zatrzymać pracę maszyny.
- Uważaj jednak na możliwe problemy, takie jak iskry lub pożary, i bądź przygotowany na szybkie ugaszenie pożaru, jeśli to konieczne.

Wykończenie

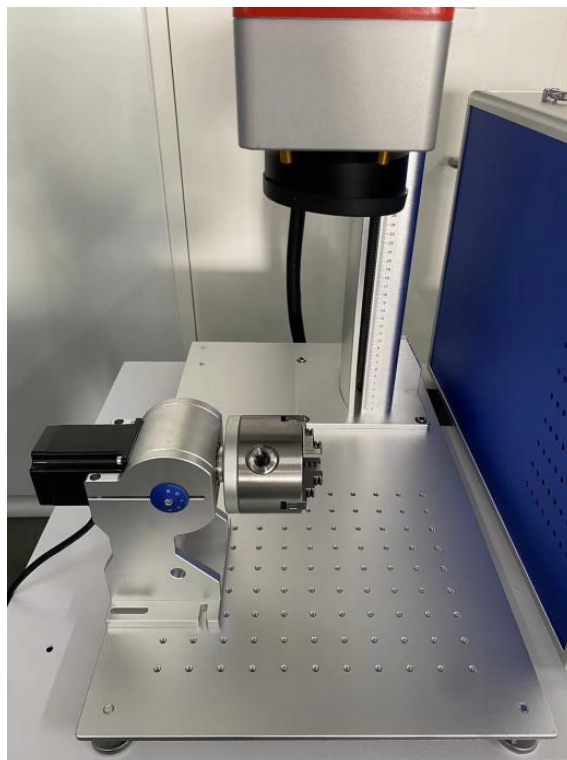
Po zakończeniu grawerowania projektu dezaktywuj systemy w następujący sposób:

1. Zamknij oprogramowanie EZCad i odłącz komputer.
2. Naciśnij przycisk Lasera światłowodowego .
3. Obróć klucz w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby wyłączyć laser.
4. Zakryj soczewkę galwanometru.
5. Aby uzyskać najlepsze rezultaty, odłączaj maszynę znakującą od zasilania pomiędzy użyciami. Odłącz go lub wyłącz pośrednie zabezpieczenie przeciwprzepięciowe.
6. Całkowicie wyczyść stół roboczy.

4.3 Obróbka osi obrotowej (Nadaje się do FLM-R100-FT)

Instalowanie osi obrotowej

1. Zamontować oś obrotową na stole roboczym i umieścić na niej kawałek próbki materiału.

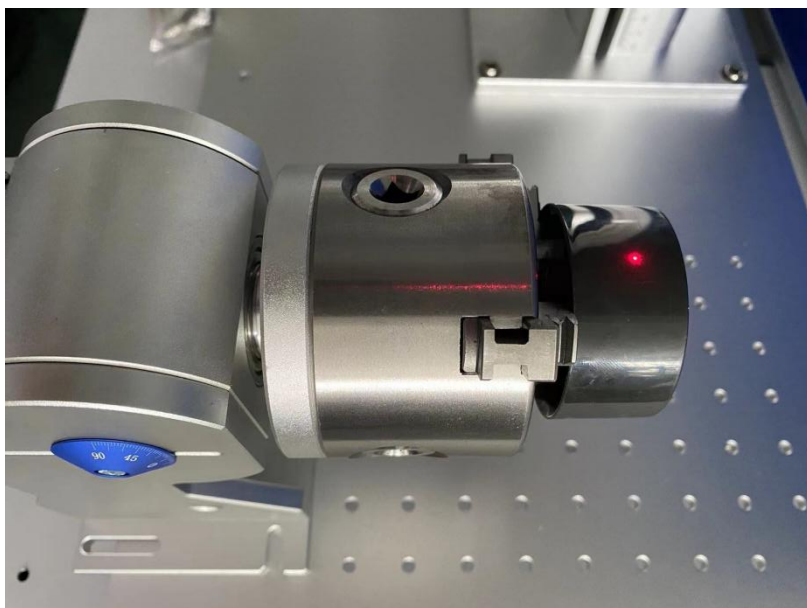


2 . Podłącz kabel obrotowy z 4 gniazdami do portu osi obrotowej.



3 . Włącz maszynę, a następnie czerwony wskaźnik świetlny.

4 . Skoncentruj laser.



Instrukcje dla EZCad

1. Kliknij Laser → Obróć TextMark w EZCad

The 'Mark' dialog box contains the following fields and controls:

- Part:** Input field with '0' and a dropdown menu showing 'R'.
- Time part:** Input field with '00:00:00'.
- Total num:** Input field with '0'.
- Time Total:** Input field with '00:00:00'.
- Continuous:** ☐ checkbox.
- Mark Selected:** ☐ checkbox.
- Invert:** ☐ checkbox.
- Part Diameter:** Input field with '10.000' and 'mm' unit.
- Y:** Input field with '0.000'.
- Special pos:** Input field with '0.000'.
- Axis step:** Input field with '5.00' and a dropdown arrow.
- Buttons:** Light(F1), Mark(F2), Param(F3), Quit(F5).

2. Ustawić parametry obrotowe.

The 'Configuration Parameters markcfg7' dialog box has three tabs: 'External Axis1', 'External Axis2', and 'HardInfo'. The 'External Axis1' tab is active.

External Axis1 Tab:

- Enable:** ☒ checkbox.
- Invert:** ☐ checkbox.
- ID:** Dropdown menu showing 'Y'.
- Step per rotation:** Input field with '25600'.
- Dist per rotation:** Input field with '5' and 'mm' unit.
- Min Coord.:** Input field with '-10000' and 'mm' unit.
- Max Coord.:** Input field with '10000' and 'mm' unit.
- Min Speed:** Input field with '100' and 'pulse/s' unit.
- Max Speed:** Input field with '5000' and 'pulse/s' unit.
- Acc. time:** Input field with '100' and 'ms' unit.
- Finish goto start position:** ☒ checkbox.
- Speed:** Input field with '6400' and 'pulse/s' unit.
- Rotate Axis:** ☒ checkbox.
- Gear Ratio:** Input field with '1'.
- Part Diameter:** Input field with '10' and 'mm' unit.
- Zero:** ☒ checkbox.
- Zero Speed:** Input field with '10000' and 'pulse/s' unit.
- Zero Offset:** Input field with '0' and 'mm' unit.
- Zero time out:** Input field with '10' and 's' unit.
- Accurate Zero:** ☐ checkbox.
- Scale Comp.:** Input field with '1.000'.
- Space Comp.:** Input field with '0.100' and 'mm' unit.
- Shear Comp.:** Input field with '0.000' and 'mm' unit.

Buttons: 确定 (OK), 取消 (Cancel), 应用(A) (Apply).

Szczegółowe instrukcje można znaleźć w instrukcji oprogramowania EZCad.

3. Przygotuj swój projekt, przetestuj i wygraweruj.

Konserwacja

5.1 Przegląd konserwacji

O ile nie określono inaczej, regulację i konserwację tego urządzenia należy wykonywać WYŁĄCZNIE po wyłączeniu zasilania i odłączeniu zasilania. Na modyfikację lub demontaż tego urządzenia zezwalaj WYŁĄCZNIE przeszkolonym i wykwalifikowanym specjalistom.

5.2 Planowa konserwacja

- Utrzymuj pomieszczenie robocze w czystości i wolne od kurzu.
- Upewnij się, że urządzenie jest całkowicie wyłączone, gdy nie jest używane.
- Zakrywaj soczewkę galwanometryczną, gdy nie jest używana.
- Po użyciu wyczyść stół roboczy szmatką zwilżoną alkoholem o stężeniu większym niż 75%.

NIGDY nie czyść tego urządzenia ściernymi lub żrącymi środkami czyszczącymi, aerozolami lub wodą w ilości wystarczającej, aby przedostać się do jakichkolwiek elementów elektrycznych. Przed dalszym użyciem należy zawsze poczekać, aż powierzchnie całkowicie wyschną.

- Wyczyść soczewkę wacikiem i chusteczką nasączoną alkoholem. Urządzenia można używać dopiero po odparowaniu alkoholu.

- Jeśli usuwasz kurz z otworów wentylacyjnych urządzenia za pomocą odkurzacza, używaj TYLKO najniższego ustawienia mocy, aby uniknąć uszkodzenia elementów wewnętrznych.



Operator nie powinien wykonywać żadnych innych czynności serwisowych. Nie próbuj samodzielnie naprawiać ani wymieniać żadnych części.

5.3 Typowe problemy

Problemy	Rozwiązania
Brak wyjścia lasera	Skoryguj ostrość, regulując wysokość ramienia lasera.
	Popraw parametry oprogramowania, jeśli są nieprawidłowe lub błędne.
	Poproś technika o naprawę lub ustanowienie połączenia między laserem i płytą główną.
	Poproś technika o naprawę lub ustanowienie połączenia między laserem i jego zasilanie.
	Jeżeli źródło lasera światłowodowego lub jego zasilacz działają nieprawidłowo, zlecić ich wymianę technikowi.
Brak grawerowania pomimo Wyjście lasera	Upewnij się, że materiał może być bezpiecznie grawerowany za pomocą tego urządzenia.
	Skoryguj ostrość, regulując wysokość ramienia lasera.
	Dostosuj parametry oprogramowania, aby uzyskać większą intensywność.
	Poproś technika o sprawdzenie panelu sterowania, soczewki skanującej i jej elementów zasilanie. Napraw wszelkie problemy lub wymień część.
Inne błędy lasera	Poproś technika o sprawdzenie źródła lasera światłowodowego i płyty głównej.
	Napraw wszelkie problemy lub wymień część.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Certyfikat wsparcia i e-gwarancji

www.vevor.com/support



Technisch Ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

MARKEERMACHINE GEBRUIKERSHANDLEIDING

We blijven ons inzetten om u gereedschap tegen een concurrerende prijs te bieden. "Bespaar de helft", "Halve prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen die alleen door ons worden gebruikt vertegenwoordigt een schatting van de besparingen die u zou kunnen opleveren als u bepaalde hulpmiddelen koopt bij ons vergeleken met de grote topmerken en dat hoeft niet per se zo te zijn omslag alle categorieën tools die door ons worden aangeboden. U wordt er vriendelijk aan herinnerd om dit te verifiëren voorzichtig wanneer u bij ons een bestelling plaatst, als u dat daadwerkelijk doet Besparing Half in vergelijking met de belangrijkste grote merken.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MARKING MACHINE



Zorgvuldig lezen vóór gebruik

Bewaar voor toekomstig gebruik

HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u productvragen? Technische ondersteuning nodig? Neem gerust contact met ons op:

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie. Lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u ermee aan de slag gaat. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u heeft ontvangen. Vergeef ons alstublieft dat we u niet opnieuw zullen informeren als er

technologie- of software-updates zijn voor ons product.

Inhoud

Inleiding	3
1.1 Algemene informatie	3
1.2 Symbolengids	4
1.3 Beoogd gebruik	5
1.4 Componenten	6
Veiligheidsinformatie	11
2.1 Disclaimer	11
2.2 Algemene veiligheidsinstructies	11
2.3 Laserveiligheidsinstructies	12
2.4 Elektrische veiligheidsinstructies	13
2.5 Materiaalveiligheidsinstructies	14
Installatie	16
3.1 Installatieoverzicht	16
3.2 Een locatie selecteren	16
3.3 Elektrische aarding	18
3.4 Montage	18
3.5 Een besturingscomputer voorbereiden	20
3.6 Het EZCad-stuurprogramma installeren	20
3.7 De EZCad-software uitvoeren	25
Bediening	26
4.1 Bedieningsoverzicht	26
4.2 Algemene instructies	26
4.3 Bewerking	29
Onderhoud	32
5.1 Onderhoudsoverzicht	32
5.2 Gepland onderhoud	32
5.3 Veelvoorkomende problemen	33

Invoering

1.1 Algemene informatie

Deze handleiding is de aangewezen gebruikershandleiding voor de installatie, configuratie, veilige bediening en onderhoud van uw fiberlasermarkeermachine. Het is onderverdeeld in verschillende hoofdstukken met algemene informatie, veiligheidsinstructies, installatiestappen, bedieningsinstructies, onderhoudsinstructies en contactinformatie.

Al het personeel dat betrokken is bij de installatie, opstelling, bediening, onderhoud en reparatie van deze machine moet deze handleiding, en vooral de veiligheidsinstructies, lezen en begrijpen. Slechte prestaties en een lange levensduur, schade aan eigendommen en persoonlijk letsel kunnen het gevolg zijn van het niet kennen en opvolgen van deze instructies.

Uw fiberlasermarker werkt door een krachtige laserstraal uit te zenden vanuit de fiberlaserbron, die straal door een glasvezelkabel te sturen, zijn kracht te concentreren op de galvanometerlens en dit gerichte licht te gebruiken om ontwerpen in bepaalde substraten te etsen.

Deze fiberlasermarkeermachine maakt gebruik van een fiberlaserbron op nanoschaal. De single-mode output, goede warmteafvoer, hoge efficiëntie en compacte structuur maken het ideaal voor uiterst nauwkeurige lasermarkering. Bij normaal gebruik heeft dit apparaat een gemiddelde levensduur van ongeveer 100.000 werkuren. Als u uw laser echter voortdurend op meer dan 80% van het maximale nominale vermogen laat draaien, kan de levensduur ervan aanzienlijk worden verkort. Voor optimale prestaties en een lange levensduur wordt aanbevolen om instellingen van 10% tot 75% van het maximale nominale vermogen te gebruiken.

Houd er rekening mee dat dit een hoogspanningsapparaat is en dat het uit veiligheidsoverwegingen wordt aanbevolen om de onderdelen tijdens gebruik slechts met één hand tegelijk aan te raken.

Houd er ook rekening mee dat de actieve laser onzichtbaar is voor het menselijk oog en dat iedereen in of nabij het werkgebied een speciale veiligheidsbril MOET dragen wanneer de laser in gebruik is om mogelijk blijvend letsel te voorkomen.

1.2 Symbolengids

De volgende symbolen worden gebruikt op de labels van deze machine of in deze handleiding:



Deze items vormen een risico op ernstige materiële schade of persoonlijk letsel.



Deze items pakken soortgelijke ernstige zorgen over de laserstraal aan.



Deze artikelen pakken vergelijkbare ernstige zorgen over elektrische componenten aan.



Tijdens het gebruik moet iedereen in de buurt van deze machine een veiligheidsbril dragen.



■ Dit product valt onder de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgestreepte afvalbak op wielen geeft aan dat het product in de Europese Unie een aparte afvalinzameling vereist. Dit symbool is van toepassing op het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd mogen niet met het normale huisvuil worden weggegooid, maar moeten naar een inzamelpunt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten worden gebracht.

FCC-informatie

LET OP: Wijzigingen of aanpassingen die niet uitdrukkelijk zijn goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor naleving kunnen de bevoegdheid van de gebruiker om de apparatuur te bedienen ongeldig maken!

Dit apparaat voldoet aan Deel 15 van de FCC-regels. De werking is onderworpen aan de volgende twee voorwaarden:

- 1) Dit product kan schadelijke interferentie veroorzaken.
- 2) Dit product moet alle ontvangen interferentie accepteren, inclusief interferentie die een ongewenste werking kan veroorzaken.

WAARSCHUWING: Wijzigingen of aanpassingen aan dit product die niet uitdrukkelijk zijn goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor naleving, kunnen de bevoegdheid van de gebruiker om het product te bedienen ongeldig maken.

Opmerking: Dit product is getest en voldoet aan de limieten voor een digitaal apparaat van Klasse B, overeenkomstig Deel 15 van de FCC-regels. Deze limieten zijn bedoeld om redelijke bescherming

te bieden tegen schadelijke interferentie in een residentiële installatie.

Dit product genereert, gebruikt en kan radiofrequentie-energie uitstralen, en als het niet wordt geïnstalleerd en gebruikt in overeenstemming met de instructies, kan het schadelijke interferentie aan radiocommunicatie veroorzaken. Er is echter geen garantie dat er geen interferentie zal optreden in een bepaalde installatie. Als dit product schadelijke interferentie veroorzaakt aan radio- of televisieontvangst, wat kan worden vastgesteld door het product uit en weer in te schakelen, wordt de gebruiker aangeraden te proberen de interferentie te corrigeren door een of meer van de volgende maatregelen.

- Heroriënteer of verplaats de ontvangstantenne.
- Vergroot de afstand tussen het product en de ontvanger.
- Sluit het product aan op een stopcontact op een ander circuit dan dat waarop de ontvanger is aangesloten.
- Raadpleeg de dealer of een ervaren radio-/tv-technicus voor hulp.

1.3 Beoogd gebruik En parameters

Deze machine is bedoeld voor het graveren van borden en andere consumentenproducten op geschikte substraten. Deze laser kan een grote verscheidenheid aan metalen verwerken, waaronder staal, aluminium, titanium, messing, koper, wolfram, carbide en chroom. (**LET OP:** Niet van toepassing op hout, acryl, leer.) . Het gebruik van dit systeem voor niet-aangewezen doeleinden of materialen is niet toegestaan.

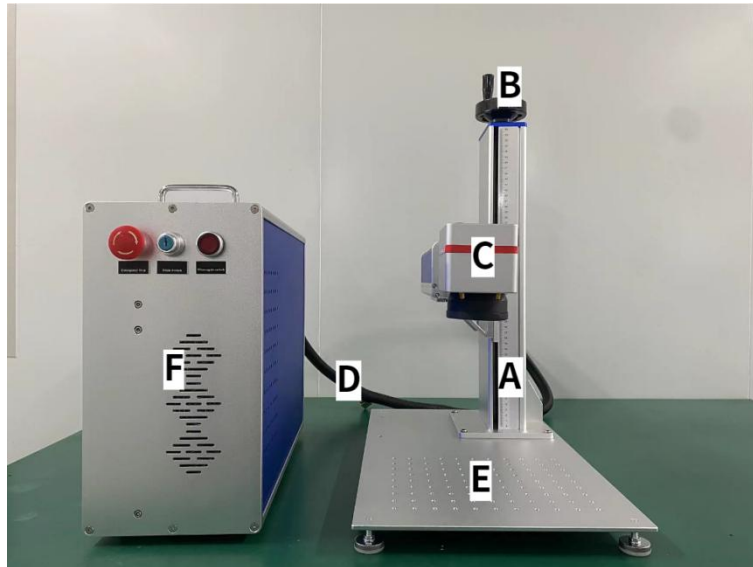
Het systeem moet worden bediend, onderhouden en gerepareerd door personeel dat bekend is met het gebruiksgebied en de gevaren van de machine en het materiaal dat wordt gegraveerd, inclusief het reflectievermogen, de geleidbaarheid, het potentieel voor het creëren van schadelijke of brandbare dampen, enzovoort.

Laserstralen zijn gevaarlijk. De fabrikant en/of verkoper draagt(en) geen verantwoordelijkheid en aanvaardt geen aansprakelijkheid voor enig oneigenlijk gebruik van dit apparaat of voor enige schade of letsel die voortvloeit uit dergelijk gebruik. De operator is verplicht deze fiberlasermarker alleen te gebruiken in overeenstemming met het beoogde gebruik, de overige instructies op het apparaat en in de handleidingen ervan, en alle toepasselijke lokale en nationale wet- en regelgeving.

Model	FLM-R30-FT	FLM-R100-FT
Gemiddeld	30W	100W
Totaal machinevermogen	185W	400W
Maximaal markeerbereik	150*150mm	175*175mm
Roterende as	Nee	Ja

1.4 Componenten

Belangrijkste onderdelen



A. Ondersteuningskolom - Houdt de laserarm vast en bevat een nauwkeurig gegradueerde liniaal voor het snel aanpassen van de hoogte om met verschillende materialen en diktes te werken.

B. Hoogteverstelknop - Beweegt de laserarm op en neer voor de juiste uitlijning over verschillende materialen en diktes.

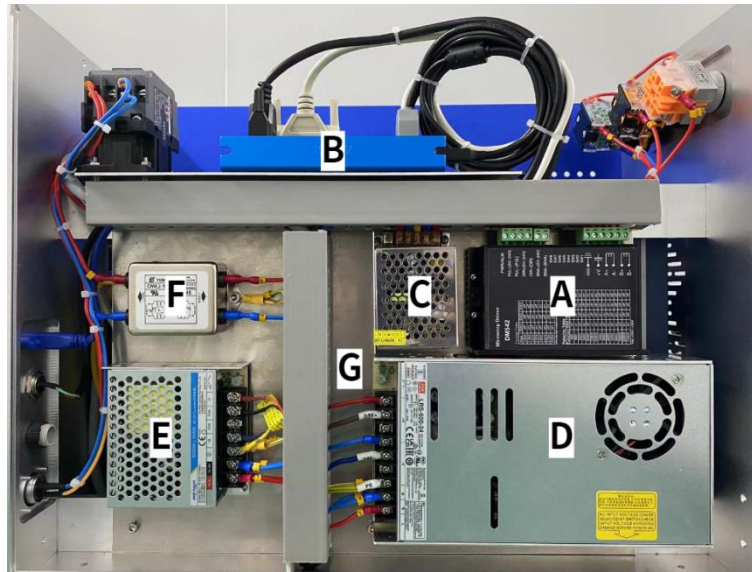
C. Galvo-lenskop - De snelle scankop van de galvanometer focust de laserstraal op een fijn punt en richt deze tijdens het graveren naar de juiste locaties op het doelmateriaal.

D. Laserkabel - Zendt de laserstraal uit die wordt uitgezonden door de laserbron, elektrische stroom en besturingssignalen tussen de hoofdtoren en de laserarm.

E. Werktafel - Houdt het doelmateriaal vast. Optioneel kunt u deze gebruiken met positioneringsbalken voor een nauwkeurigere uitlijning.

F. Hoofdtoren - Bevat de fiberlaserbron, het moederbord en diverse aansluitingen, die de werking van het lasermarkeersysteem regelen. Hij is voorzien van een laserkabel en een aardedraad aan de achterkant.

Hoofdtoren



A. Roterende stappenmotor - Helpt bij het besturen van de stappenmotor van de aangesloten roterende as.

B. Moederbord - Werkt samen met uw software om de laser te besturen.

C. Moederbordvoeding - Trekt 0,5A om standaard elektriciteit om te zetten naar 5V, 3A stroom voor het moederbord.

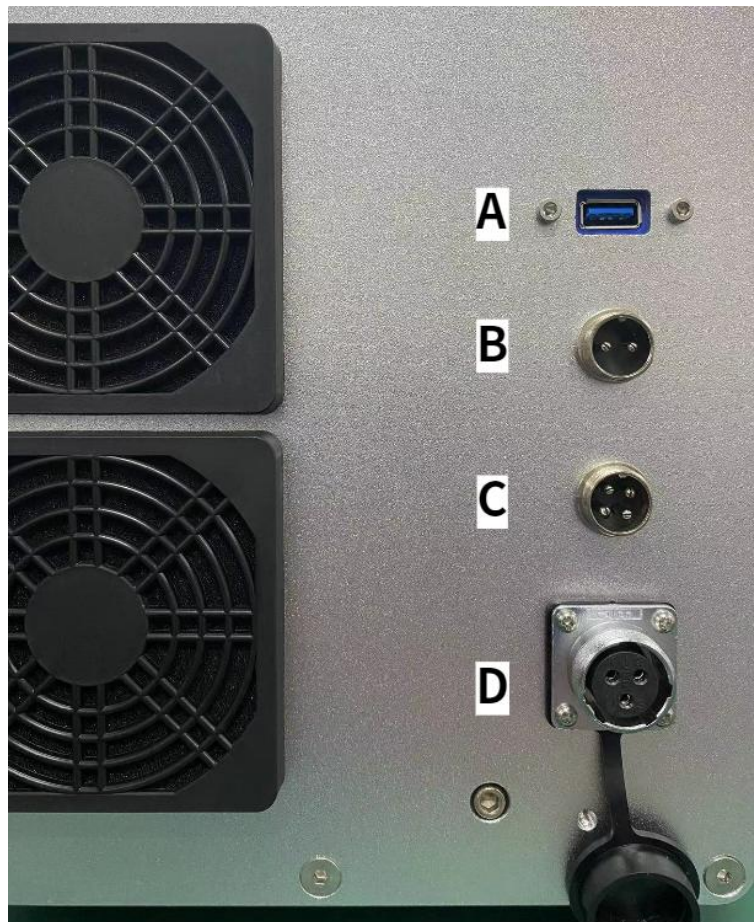
D. Laservoeding - Trekt 6,8 A om standaard elektriciteit om te zetten naar 24 V, 14,6 A stroom voor de fiberlaserbron.

E. Galvanometer-voeding - Trekt 2,5 A om standaard elektriciteit om te zetten naar 15 V, 2 A stroom voor de scannende galvo-lens.

F. EMI-filter - Beschermde gevoelige elektronica in het moederbord tegen interferentie van de voeding.

G. Vezellaserbron (binnenkant behuizing) - Creëert de laserstraal en brengt deze over naar het glasvezelpad naar de scanlens.

Verbindingsingangen



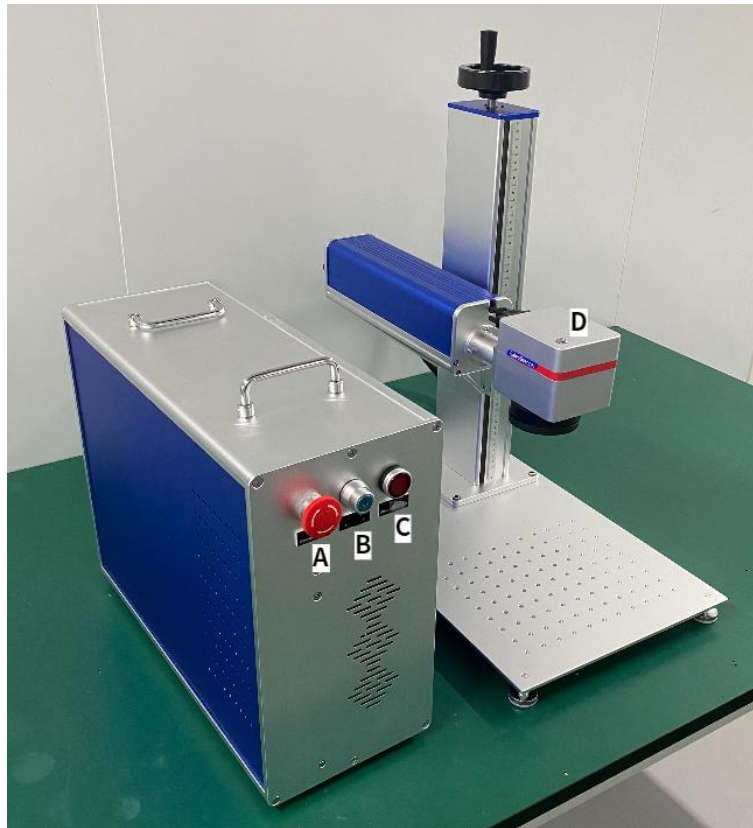
A . USB-poort - Verbindt de machine met uw besturingscomputer.

B . Voetpedaalsnoer invoer - Maakt optionele pedaalbediening voor laseractivering mogelijk, zodat u uw handen vrij heeft voor handmatige aanpassing van het doelmateriaal.

C . Snoer invoer voor roterende as - Maakt een optionele roterende as mogelijk met een 4-polige aansluitkabel.

D . Netsnoeringang - Wordt aangesloten op de standaard driepolige hoofdstroomkabel van de machine.

Aan/uit-knoppen



A. Noodstop - Stopt de machine onmiddellijk door tijdens het gebruik op de knop te drukken; door deze met de klok mee te draaien, wordt de knop losgelaten. Vanwege brand- en andere gevaren tijdens het graveren is deze graveur voorzien van een grote en gemakkelijk te bereiken noodstopknop op het bedieningspaneel.

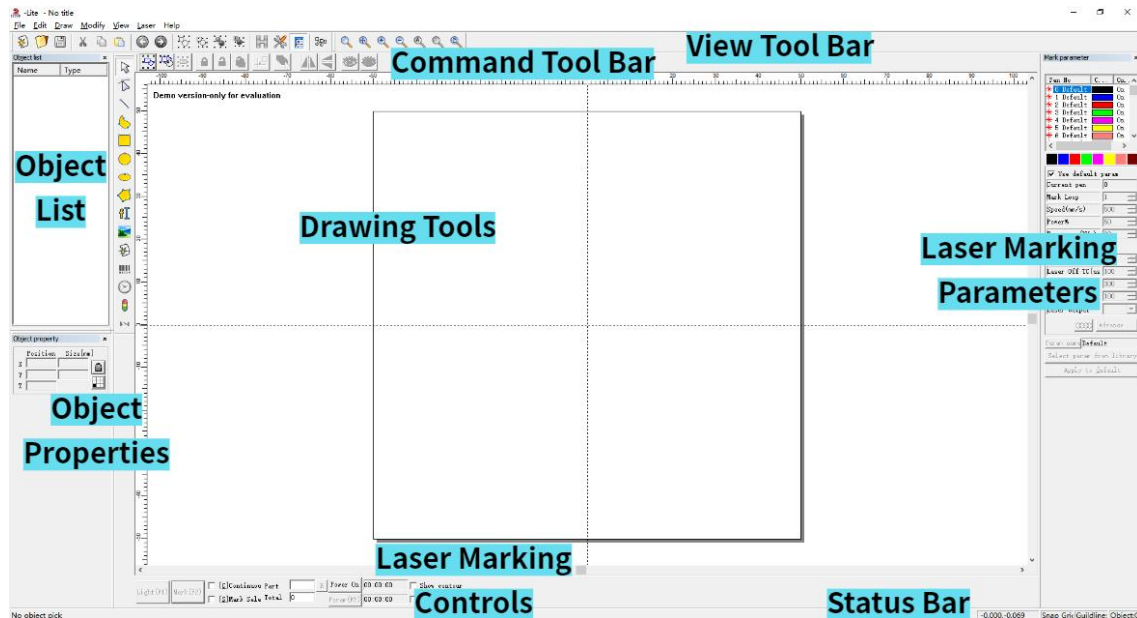
B. Scankop - Activeert het moederbord en de scannende galvo-lens. Steek uw sleutel in het stopcontact en draai deze met de klok mee nadat u de noodstop hebt losgelaten tijdens normaal opstarten.

C. Vezellaser - Activeert het 24V-relais in de hoofdtoren dat de stroom verbindt met de fiberlaserbron. Druk deze in na de noodstopknop tijdens normaal opstarten. Druk erop om de stroom te herstellen na een stroomstoring.

D. Focusschakelaar - Activeert de roodlichtgeleider om het focus- en graveerproces te ondersteunen.

Software hoofdinterface

Deze lasermarkeermachine wordt bestuurd door de EZCad-software, die op een geschikte computer moet worden geïnstalleerd om de laser te sturen. Enkele belangrijke kenmerken zijn onder meer de volgende parameters en bedieningselementen.



A. Lustelling - Specificeert hoe vaak de laserstraal zijn pad herhaalt, waarbij meer lussen een groter contrast in het gemarkeerde beeld creëren.

B. Snelheid - Specificeert de snelheid van de straal in millimeters per seconde, waarbij een hogere snelheid minder contrast in het gemarkeerde beeld creëert.

C. Stroom - Specificeert het percentage van het nominale vermogen van de machine dat zal worden gebruikt, waarbij een groter vermogen een groter contrast creëert.

Het wordt aanbevolen om 10%–75% van het nominale vermogen te gebruiken om voor de meeste toepassingen van optimale prestaties en een lange levensduur te kunnen genieten.

Als u uw laser voortdurend boven 80% van het nominale vermogen laat draaien, kan dit de levensduur van dit product aanzienlijk VERKORTEN.

D. Frequentie - Specificeert de frequentie van de laser in kilohertz (kHz), waarbij een hogere frequentie een dichtere en donkerdere gravure oplevert.

E. Rood (F1) - Geeft de lasergeleiding opdracht om het huidige laserpad te verlichten.

F. Markeren (F2) - Vuurt de laserstraal af voor testen en focusverbetering.

Voor meer instructies over de EZCad-software, zie de afzonderlijke EZCad-softwarehandleiding die bij de USB-flash is geleverd.

Veiligheidsinformatie

2.1 Disclaimer

Het kan zijn dat uw graveermachine enigszins afwijkt van de afbeeldingen in deze handleiding vanwege opties, updates etc. Neem contact met ons op als uw markeermachine is geleverd met een verouderde handleiding of als u andere vragen heeft.

2.2 Algemene veiligheidsinstructies

- Gebruik dit lasermarkeerapparaat alleen in overeenstemming met alle toepasselijke lokale en nationale wet- en regelgeving.

- Gebruik dit apparaat alleen in overeenstemming met deze handleiding en de handleiding van de meegeleverde graveersoftware. Laat dit apparaat alleen installeren, bedienen, onderhouden, repareren etc. door anderen die beide handleidingen ook hebben gelezen en begrepen. Zorg ervoor dat deze handleiding en de softwarehandleiding beide bij dit apparaat worden geleverd als het ooit aan een derde partij wordt gegeven of verkocht.

- Laat dit apparaat NIET onbeheerd achter tijdens het gebruik. Observeer het apparaat tijdens het gebruik en als er iets vreemds lijkt te werken, schakel dan onmiddellijk ALLE stroom naar de machine uit en neem contact op met onze klantenservice of uw speciale reparatieservice. Zorg er ook voor dat het apparaat na elk gebruik VOLLEDIG wordt uitgeschakeld in de juiste volgorde.

- Laat NIET toe dat minderjarigen, ongetraind personeel of personeel dat lijdt aan een lichamelijke of geestelijke beperking die hun vermogen om deze handleiding en de softwarehandleiding te volgen zou aantasten, dit apparaat installeert, bedient, onderhoudt of repareert.

- Al het ongetrainde personeel dat zich in de buurt van het apparaat zou kunnen bevinden terwijl het in werking is, MOET ervan op de hoogte worden gebracht dat het gevaarlijk is en moet volledig zijn geïnstrueerd over hoe letsel tijdens het gebruik ervan kan worden voorkomen.

- Houd altijd een brandblusser, waterslang of ander vlamvertragend systeem in de buurt voor het geval er zich een ongeluk voordoet. Zorg ervoor dat het telefoonnummer van de plaatselijke brandweer duidelijk in de buurt wordt weergegeven. In geval van brand dient u de elektrische stroom uit te schakelen voordat u de vlam dooft. Maak uzelf vóór gebruik vertrouwd met het juiste

bereik voor uw blusser. Zorg ervoor dat u uw blusser niet te dicht bij de vlam gebruikt, omdat de hoge druk terugslag kan veroorzaken.

2.3 Laserveiligheidsinstructies

Deze machine maakt gebruik van een onzichtbare KLASSE 4 LASER, de sterkste en gevaarlijkste laserklasse die beschikbaar is voor openbaar gebruik. Als het onzorgvuldig wordt gebruikt, kan dit ernstige materiële schade en persoonlijk letsel veroorzaken, inclusief maar niet beperkt tot het volgende:



- De laser verbrandt gemakkelijk brandbare materialen in de buurt
 - Sommige werkmaterialen kunnen tijdens de verwerking straling of schadelijke gassen produceren
 - Directe blootstelling aan de laser zal lichamelijk letsel veroorzaken, waaronder ernstige brandwonden en onherstelbaar oogletsel
-

Als zodanig,

- Belemmer NOOIT de laserstraal.
- Plaats GEEN enkel deel van uw lichaam onder de laserlens tijdens het gebruik. Neem maatregelen om uzelf te beschermen tegen mogelijk gereflecteerde laserstralen, inclusief het gebruik van schermen of persoonlijke beschermingsmiddelen.
- Probeer NOOIT rechtstreeks naar de laser te kijken zonder een veiligheidsbril. Draag altijd een veiligheidsbril of een bril die is ontworpen om de specifieke golflengte van de laser van uw graveur te filteren met een optische dichtheid (OD) van 5+. Omdat zelfs ogenschijnlijk matte materialen schadelijke gereflecteerde stralen kunnen produceren, moet ervoor worden gezorgd dat iedereen zonder veiligheidsbril de machine tijdens het gebruik niet kan observeren. ZELFS MET een veiligheidsbril mag u tijdens het gebruik niet naar de laserstraal staren en anderen niet voortdurend in de laserstraal laten staren.
- Laat GEEN potentieel brandbare, ontvlambare, explosieve of corrosieve materialen achter in

de buurt waar ze kunnen worden blootgesteld aan de directe of gereflecteerde laserstraal.

- Gebruik GEEN gevoelige EMI-apparatuur en laat deze NIET in de buurt liggen. Zorg ervoor dat het gebied rond de laser tijdens elk gebruik vrij is van sterke elektromagnetische interferentie.
- Gebruik deze machine ALLEEN zoals beschreven in het hoofdstuk Materiaalveiligheid van deze handleiding. De laserinstellingen en het graveerproces moeten goed worden aangepast voor specifieke materialen.
- Zorg ervoor dat de ruimte vrij wordt gehouden van verontreinigende stoffen in de lucht, aangezien deze een vergelijkbaar risico op reflectie, verbranding, enz. kunnen opleveren.
- Gebruik deze markeermachine NOOIT met de behuizing van de vezelbron open, omdat het gesloten laserlichtpad noodzakelijk is om lekkage van laserstraling te voorkomen.
- Wijzig of demonteer de laser NIET en gebruik de laser niet als deze is aangepast of gedemonteerd door iemand anders dan getrainde en ervaren professionals. Gevaarlijke blootstelling aan straling en ander letsel kunnen het gevolg zijn van het gebruik van aangepaste, aangepaste of anderszins incompatibele apparatuur.

2.4 Elektrische veiligheidsinstructies

- Gebruik dit apparaat ALLEEN met een compatibele en stabiele voeding met minder dan 5% fluctuatie in de spanning.
- Sluit GEEN andere apparaten aan op dezelfde zekering, omdat het lasersysteem zijn volledige stroomsterkte nodig heeft. Niet gebruiken met standaard verlengsnoeren of stekkerdozen. Gebruik alleen overspanningsbeveiligers met een vermogen van meer dan 2000J.
- Schakel dit apparaat ALLEEN in als het goed geaard is, hetzij via een stevige aansluiting op een driepolig stopcontact, hetzij via een speciale aardingskabel die stevig is aangesloten op de juiste sleuf aan de achterkant van de hoofdtoren. Niet gebruiken met een niet-geaarde 3-naar-2-polige adapter. De aarding van het apparaat moet regelmatig worden gecontroleerd op eventuele schade aan de lijn of losse verbindingen.
- Schakel het apparaat in de juiste volgorde in en uit met de sleutel en de aan/uit-knoppen. Het moederbord, de galvanometer en de laser hebben afzonderlijke voedingen die op volgorde zijn geaard. Als u alles in één keer, te snel of in de verkeerde volgorde activeert, kan er elektrische stroom naar een niet-geaard onderdeel worden gestuurd, wat kortsluiting en andere elektrische

gevaaren kan veroorzaken.

- Gebruik dit apparaat ALLEEN met één hand tegelijk. De laser wordt aangedreven door een extreem hoge spanningsverbinding en als u tijdens het gebruik twee handen tegelijkertijd op de machine plaatst, kan er een gesloten circuit met het menselijk lichaam ontstaan, wat kan leiden tot een elektrische schok.

- Het gebied rond dit lasermarkeerapparaat moet droog, goed geventileerd en omgevingsgecontroleerd worden gehouden om de omgevingstemperatuur tussen 40°F–95°F (5°C–35°C) te houden. De omgevingsvochtigheid mag niet hoger zijn dan 70%.

- Aanpassing, onderhoud en reparatie van de elektrische componenten van dit apparaat mogen ALLEEN worden uitgevoerd door opgeleide en deskundige professionals om brand en andere storingen te voorkomen, inclusief mogelijke blootstelling aan straling als gevolg van schade aan de lasercomponenten. Omdat gespecialiseerde technieken vereist zijn voor het testen van de elektrische componenten van dit markeersysteem, wordt aanbevolen dat dergelijke tests alleen worden uitgevoerd door de fabrikant, verkoper of reparatiedienst.

- Tenzij anders aangegeven, mag u ALLEEN aanpassingen, onderhoud en reparaties aan het apparaat uitvoeren wanneer het is uitgeschakeld en losgekoppeld van de stroomvoorziening.

2.5 Materiaalveiligheidsinstructies

- Gebruikers van deze vezelmarkeermachine zijn verantwoordelijk voor het bevestigen dat de te verwerken materialen bestand zijn tegen de hitte van een klasse 4-laser en geen emissies of bijproducten produceren die schadelijk zijn voor mensen in de buurt of in strijd zijn met lokale of nationale wet- of regelgeving. Gebruik dit apparaat in het bijzonder onder geen enkele omstandigheid voor het verwerken van polyvinylchloride (PVC), Teflon of andere halogeenhoudende materialen.

- Gebruikers van deze fiberlaser zijn ervoor verantwoordelijk dat iedere persoon die tijdens het gebruik aanwezig is, over voldoende persoonlijke beschermingsmiddelen beschikt om letsel door emissies of bijproducten van de materialen die worden verwerkt te voorkomen. Naast de hierboven besproken beschermende laserbrillen kan dit een veiligheidsbril, maskers of ademhalingstoestellen, handschoenen en andere beschermende bovenkleding vereisen.

- Gebruikers moeten extra voorzichtig zijn bij het werken met geleidende materialen, omdat de

opeenhoping van stof en omgevingsdeeltjes elektrische componenten kan beschadigen, kortsluiting kan veroorzaken of andere effecten kan veroorzaken, waaronder gereflecteerde laserstraling.

Deze machine kan veilig worden gebruikt met de volgende materialen:

- Aluminium
- Messing
- Hardmetaal
- Goud
- Zilver
- Staal
- Steen, inclusief graniet, marmer, etc.
- Titaan
- Wolfraam

Deze machine KAN NIET worden gebruikt met de volgende materialen of met materialen waarin deze materialen voorkomen:

- Kunstleer dat zeswaardig chroom (Cr[VI]) bevat, vanwege de giftige dampen
- Astatine, vanwege de giftige dampen
- Berylliumoxide, vanwege de giftige dampen
- Broom, vanwege de giftige dampen
- Chloor, inclusief polyvinylbutyrale (PVB) en polyvinylchloride (PVC, vinyl, sintra, enz.),

vanwege de giftige dampen ervan

- Fluor, inclusief polytetrafluorethyleen (teflon , PTFE, enz.), vanwege de giftige dampen

ervan

- Jodium, vanwege de giftige dampen
- Papier en karton, vanwege hun hoge ontvlambaarheid bij blootstelling aan de geconcentreerde

laser

- Fenolharsen, waaronder verschillende vormen van epoxy, vanwege hun giftige dampen
- Hout, inclusief MDF, Multiplex, Balsa, Berken, Kersen, Eiken, Populier, enz., vanwege de

hoge ontvlambaarheid

Deze machine kan met enige zorg worden gebruikt met andere metalen, harde kunststoffen en andere materialen. Als u voor andere materialen niet zeker bent over de veiligheid of laserbaarheid ervan met dit apparaat, raadpleeg dan het veiligheidsinformatieblad (MDS). Besteed speciale aandacht aan informatie over veiligheid, toxiciteit, corrosiviteit, reflectiviteit en reactie(s) op hoge temperaturen. U kunt ook contact opnemen met onze ondersteuningsafdeling voor verdere begeleiding.

Installatie

3.1 Installatieoverzicht

Een compleet werkend systeem bestaat uit de fiberlaserbron, de laserarm met de galvanometerlens, een computer (niet meegeleverd) met graveersoftware (meegeleverd), alle toepasselijke aansluitkabels, een steunkolom en een werktafel. Gebruikers kunnen ook andere aanvullende accessoires (zoals een roterende as) configureren om aan hun behoeften te voldoen.



Gebruik alleen de hardware, bedrading en stroombronnen die bij dit apparaat zijn geleverd of die compatibel zijn met dit apparaat.

Het installeren van apparatuur waarvoor uw apparaat niet is ontworpen om mee te werken, kan leiden tot slechte prestaties, een kortere servicetijd, hogere onderhoudskosten, materiële schade en persoonlijk letsel.

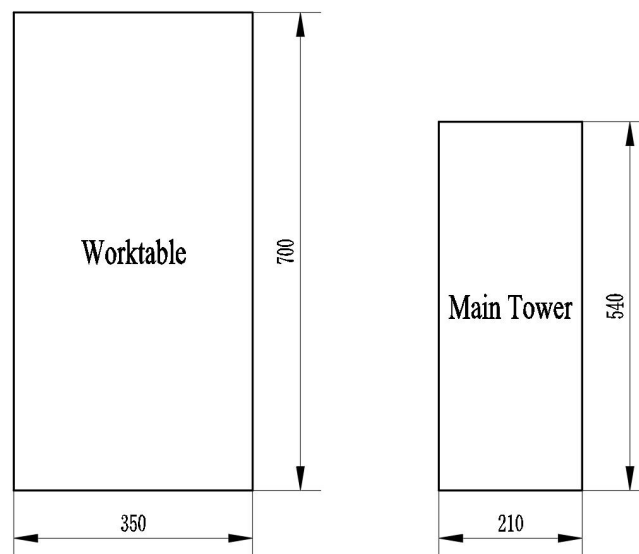
Houd rekening met de specifieke vereisten van de installatie van uw systeem. Elke klant moet deze opmerkingen vóór de installatie begrijpen om een juiste installatie uit te voeren en veilige laserprestaties te bereiken. Als u vragen of problemen met de installatie heeft, kunt u contact opnemen met onze technici en het klantenserviceteam.

Eventuele hulpapparatuur moet worden aangepast aan de basismachine. Vragen kunnen worden gericht aan de dealer of fabrikant van dergelijke apparatuur.

3.2 Een locatie selecteren

Voordat u uw fiberlasermarker monteert, selecteert u een locatie die aan alle volgende vereisten voldoet:

•Installatieafmetingen (bovenaanzicht) : mm



•De locatie moet stabiel, vlak, droog en klimaatgecontroleerd zijn om een omgevingstemperatuur van 40°F–95°F (5°C–35°C) en een omgevingsvochtigheid onder de 70% te garanderen. In het bijzonder mogen de temperatuur en de luchtvochtigheid samen niet in de buurt van het dauwpunt liggen. Het wordt aanbevolen om een kamer zonder ramen te gebruiken of zonwering en/of gordijnen te gebruiken om blootstelling aan de potentiële extra hitte van direct zonlicht te voorkomen.

•De locatie moet vrij zijn van stof en andere verontreinigende stoffen in de lucht en goed geventileerd genoeg zijn om eventuele dampen die tijdens het graveerproces ontstaan te verwerken, in overeenstemming met alle toepasselijke wet- en regelgeving. Afhankelijk van de te verwerken materialen kan hiervoor de aanleg van een speciaal ventilatiesysteem nodig zijn.

•Het moet uit de buurt van kinderen zijn; brandbare, ontvlambare, explosieve of corrosieve materialen; en gevoelige EMI-apparaten.

•Het netsnoer moet via een geaard driepolig stopcontact op een compatibele en stabiele stroombron worden aangesloten. Geen enkel ander item mag stroom van dezelfde zekering onttrekken.

•Er moet brandbestrijdingsapparatuur in de buurt zijn en het telefoonnummer van de plaatselijke brandweerkazerne moet duidelijk worden weergegeven.

•Het wordt ten zeerste aanbevolen om een extra werktafel in de buurt te hebben om te voorkomen dat er voorwerpen op of direct naast de machine worden geplaatst, wat brand- of lasergevaar kan opleveren.

3.3 Elektrische aarding

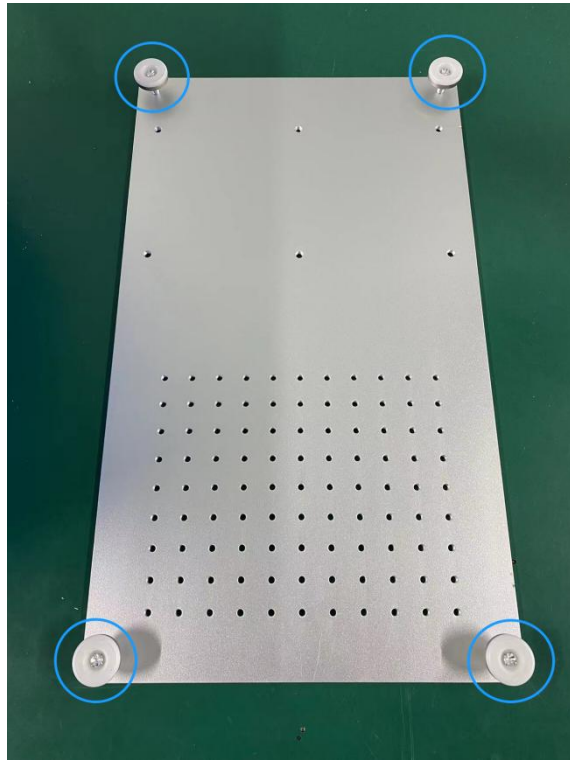


- NIET gebruiken met een ongeaarde 3-naar-2-polige adapter. De aarding van de machine moet regelmatig worden gecontroleerd op eventuele schade aan de lijn of losse verbindingen.
 - Een slechte aarding ZAL defecten aan de apparatuur veroorzaken en een ernstig gevaar voor elektrische schokken veroorzaken. De fabrikant en/of verkoper draagt(en) geen verantwoordelijkheid en aanvaardt geen aansprakelijkheid voor eventuele schade, ongevallen of verwondingen veroorzaakt door slechte aardverbindingen.
-

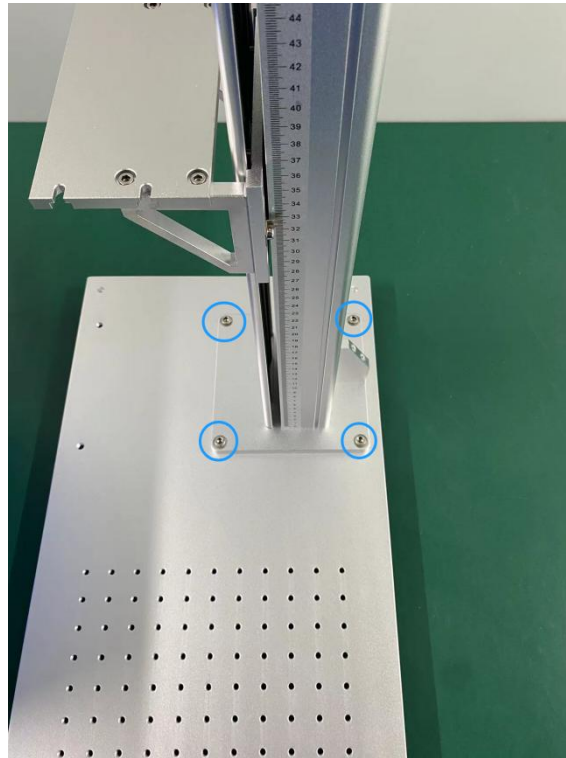
Deze machine maakt gebruik van een KLASSE 4-laser met extreem hoge spanning en potentieel gevaarlijk. Daarom MOETEN gebruikers het apparaat veilig aarden om de opbouw van statische elektriciteit te voorkomen.

3.4 Montage

1 . Installeer de voet



2. Gebruik de vier montagegaten en de meegeleverde bouten om de steunkolom aan de tafel te monteren.



3. Monteer de laserarm zo dat de lenskast zich boven het werkgebied bevindt.



3.5 Een besturingscomputer voorbereiden

1. Bereid een besturingscomputer voor. Zie de software-EZCad-handleiding op de USB voor details over de vereisten voor de besturingscomputer.



De besturingscomputer mag niet meer dan 4,5 meter van de lasermarkeermachine verwijderd worden geplaatst om mogelijke interferentie met het signaal in de lijn te voorkomen.

2. Bereid de toepasselijke graveersoftware en het bijbehorende stuurprogramma voor om de machine te bedienen.

Voor uw gemak bieden wij een kopie van de EZCad-software, een EZCad-handleiding, een EZCad-stuurprogramma en een parameterreferentiedocument voor kleuren op het meegeleverde USB-station.

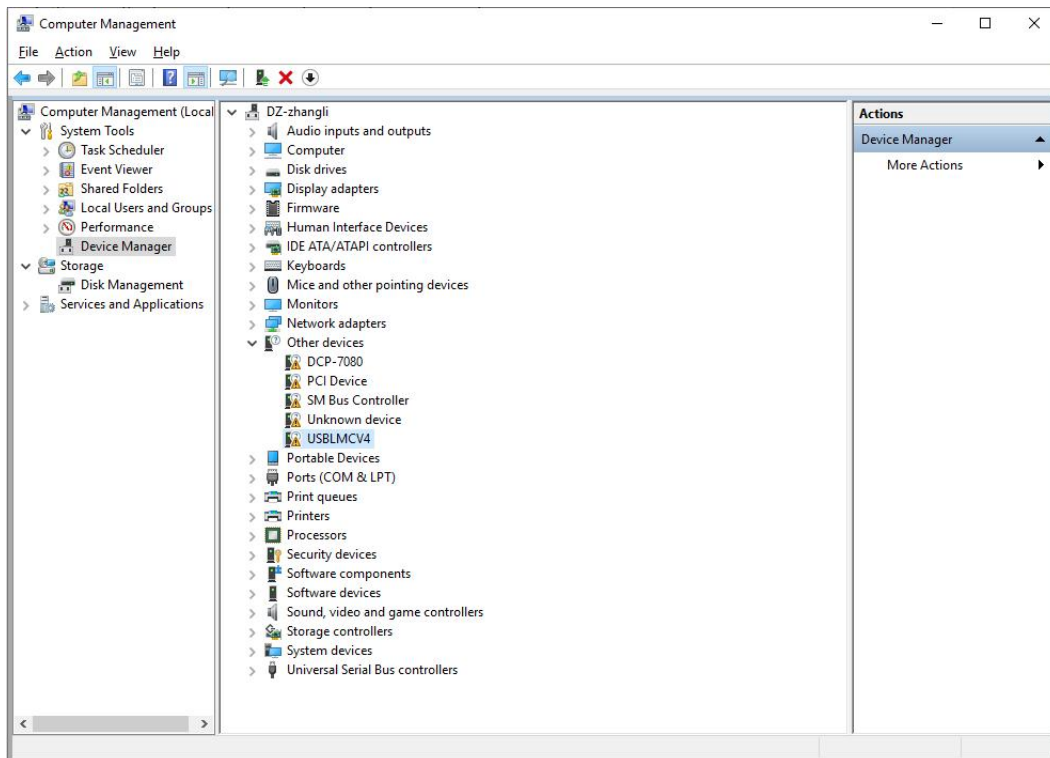
Om het risico van gegevensverlies te voorkomen, KOPIEER EN PLAK de hele USB-schijfmap op uw computer voordat u deze gebruikt.

3.6 Het EZCad-stuurprogramma installeren

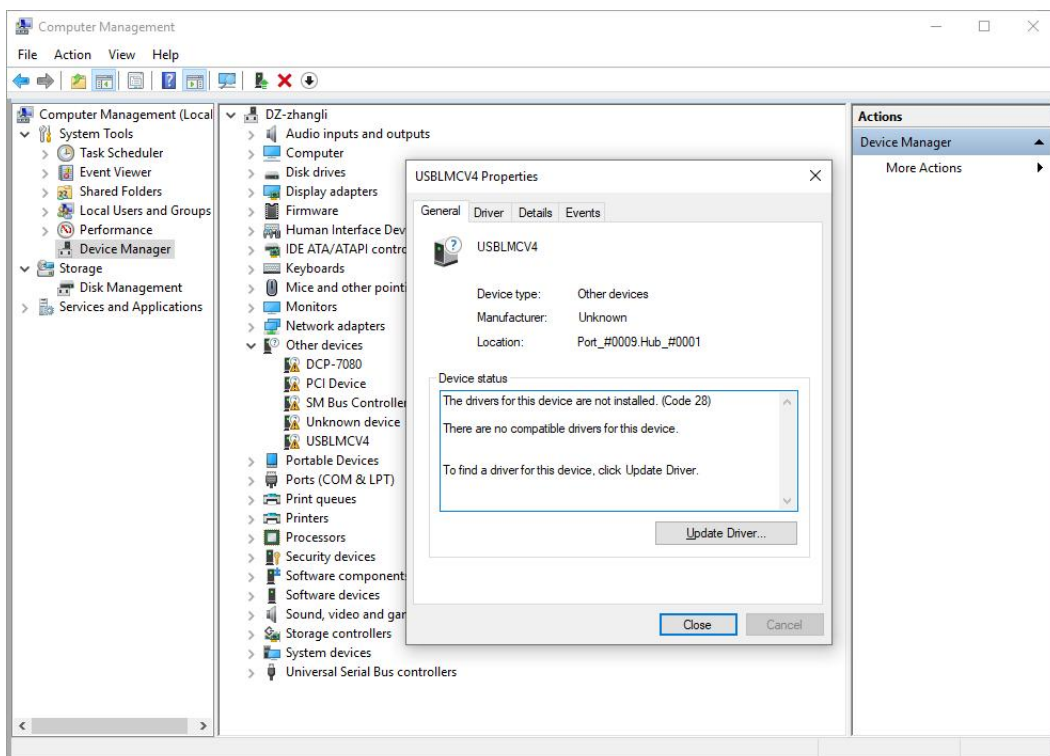
Het EZCad-stuurprogramma is opgenomen in de meegeleverde USB-drive.

1. Schakel de lasermarkeermachine en uw computer in.
2. Zorg ervoor dat de USB-kabel is aangesloten op de computer en de lasermarkeermachine en plaats het meegeleverde USB-station in uw computer.
3. Klik met de rechtermuisknop en selecteer Apparaatbeheer.

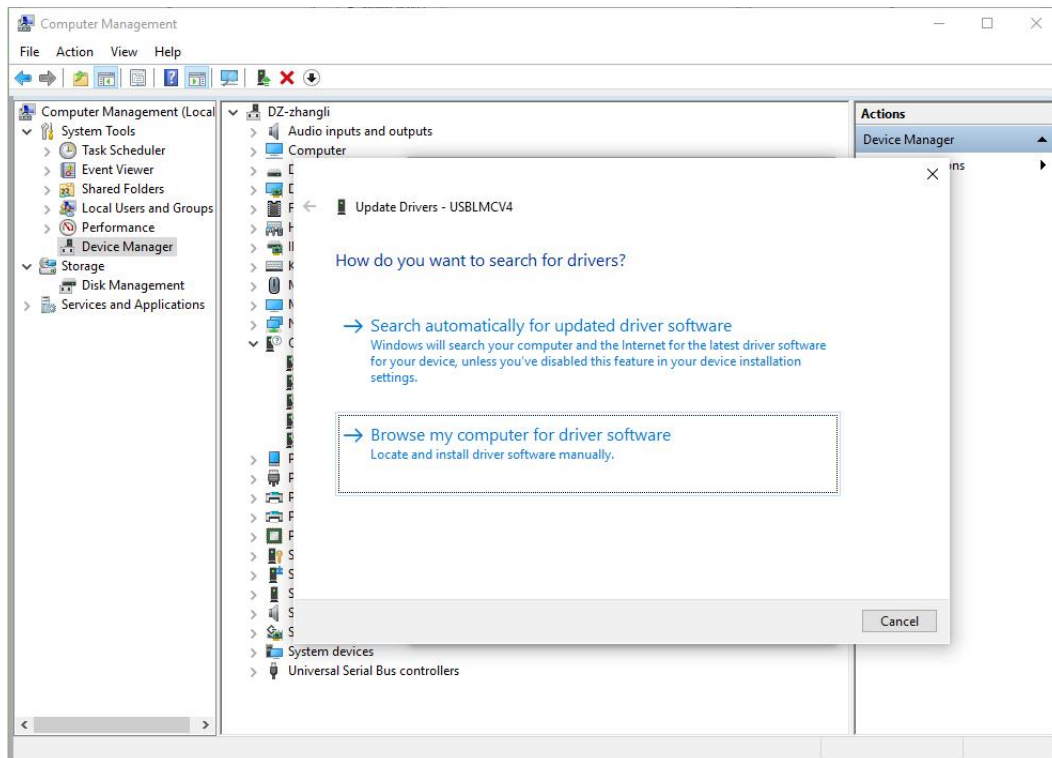
4. Klik op Apparaatbeheer → Andere apparaten en dubbelklik vervolgens op Onbekend apparaat.



5. Klik op Stuurprogramma bijwerken.



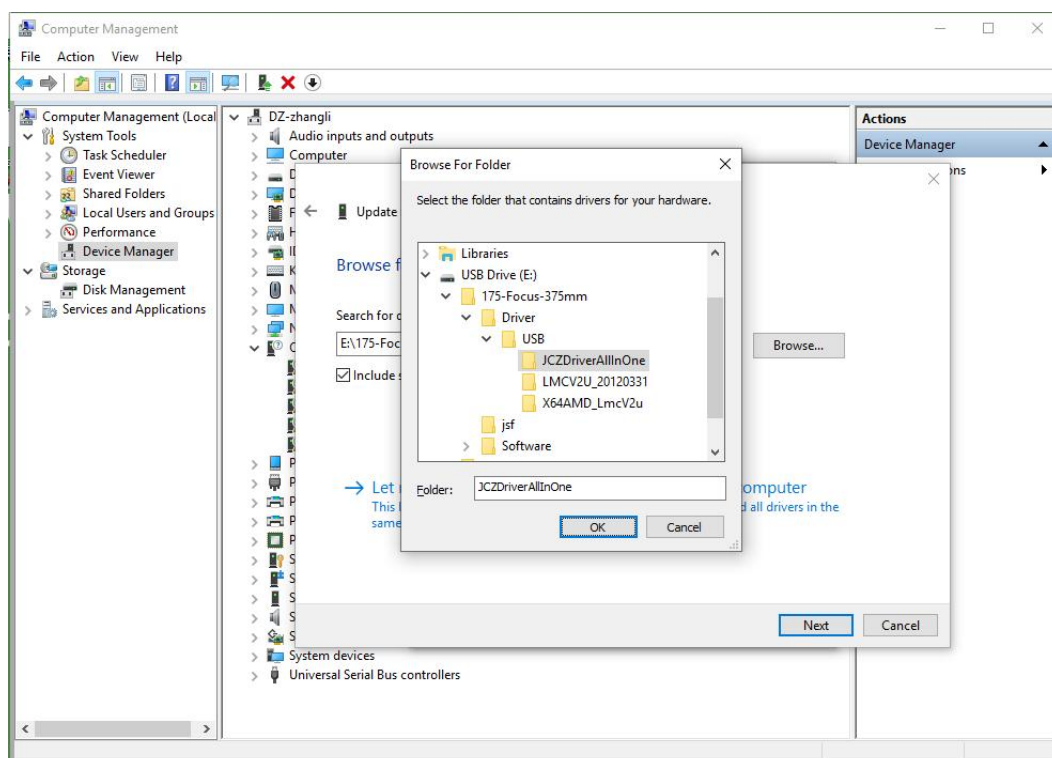
6. Klik op de tweede optie Blader op mijn computer naar stuurprogramma's.



7. Klik op Bladeren om een locatie te selecteren en klik vervolgens op OK → Volgende.

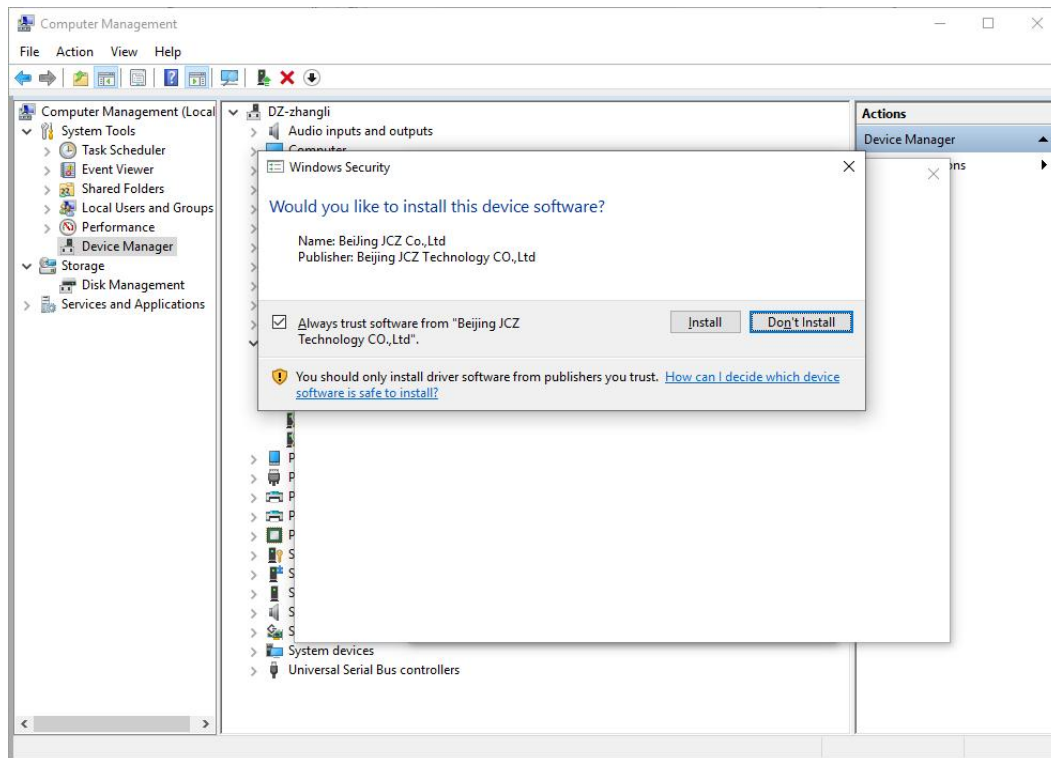
Het stuurprogramma moet op dezelfde locatie worden geïnstalleerd als de software.

De mappen “JCZDriverAllInOne” en “LMCV2U_20120331” zijn voor 32-bits installatie en de map “X64AMD_LmcV2u” is voor 64-bits installatie.

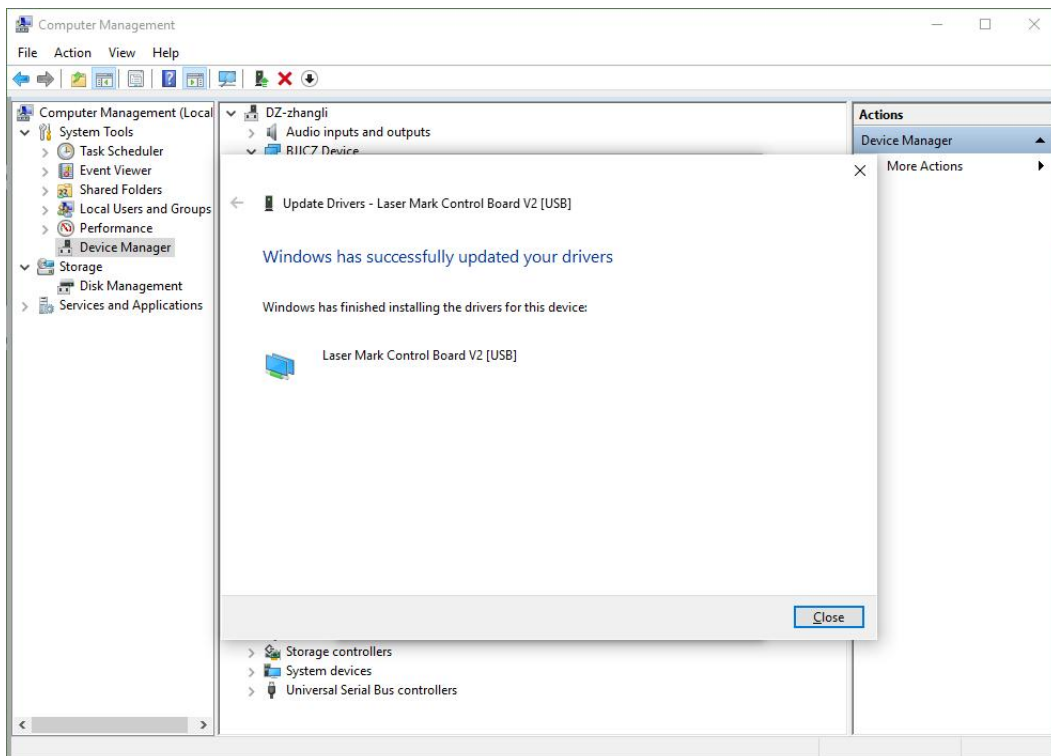


8. Vink het vakje aan en klik op Installeren.

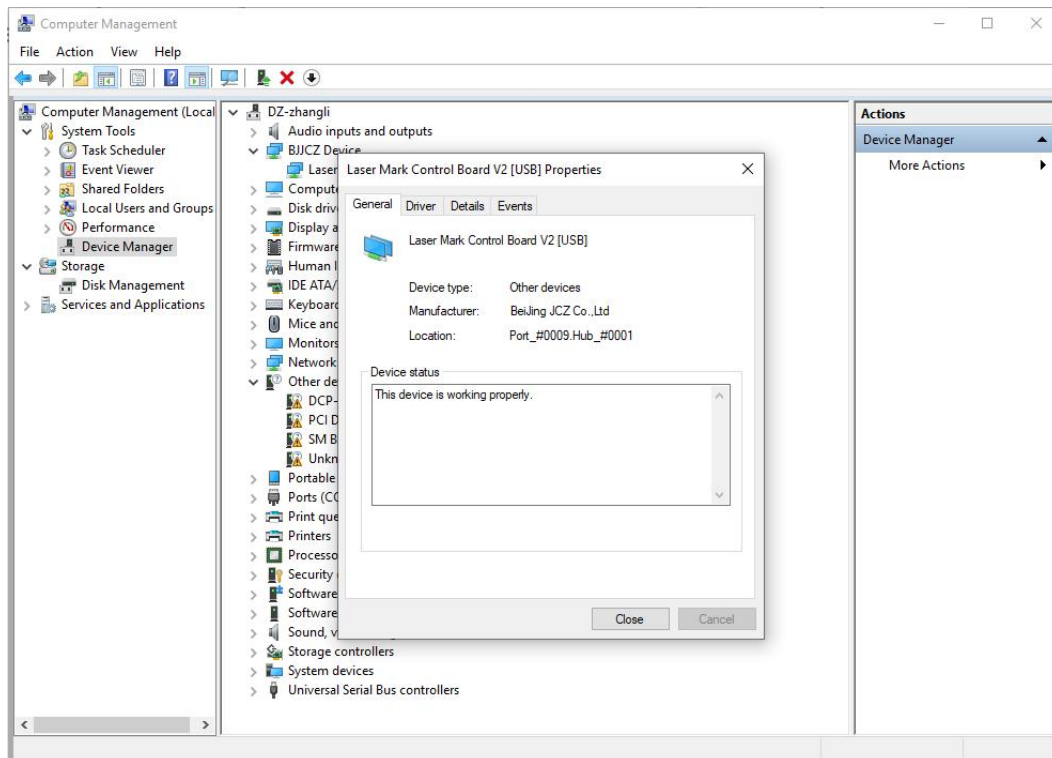
De installatie van het stuurprogramma zou moeten starten.



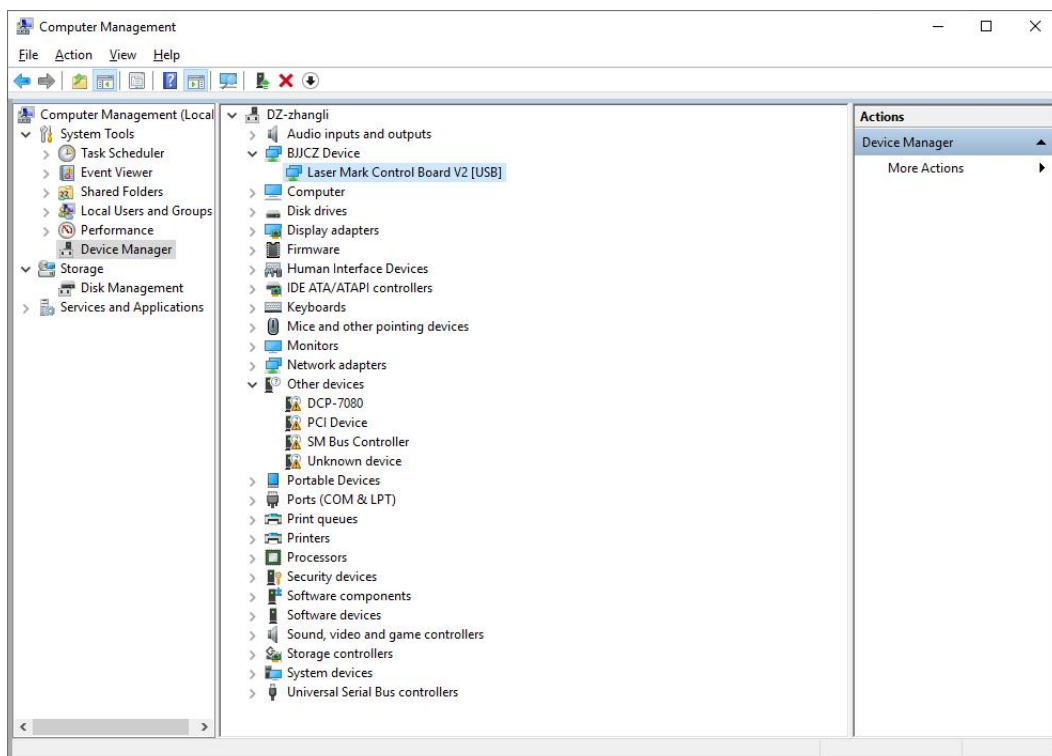
9. Klik na de installatie op Sluiten.



10. Klik op Sluiten.



11. Zorg ervoor dat het stuurprogramma succesvol is geïnstalleerd.

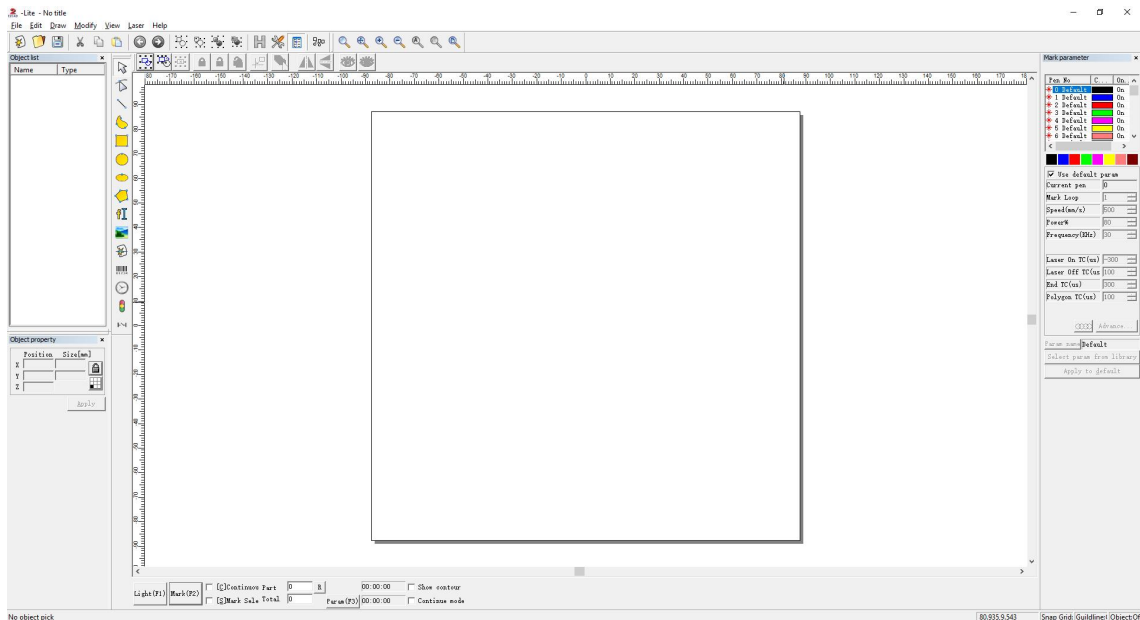
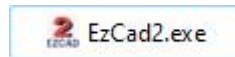


3.7 De EZCad-software uitvoeren

De EZCad-software wordt meegeleverd op de meegeleverde USB-drive. Je kunt het gebruiken zonder installatie.

Maak uzelf vertrouwd met de beeldontwerpfuncties en de laserbesturingsinstellingen van uw software voordat u de lasermarkeermachine gaat gebruiken. Voor instructies raadpleegt u de EZCad-handleiding op het meegeleverde USB-station.

1. Dubbelklik op EzCad2 om de software te starten.
2. Klik op Ik ga akkoord.
3. Wacht even en controleer of de software succesvol werkt.



Operatie

4.1 Bedieningsoverzicht



- Bedien deze machine **ALTIJD** volgens alle hierin gegeven instructies. Het uitvoeren van andere procedures dan die hierin gespecificeerd, kan materiële schade en persoonlijk letsel tot gevolg hebben.

- Gebruik deze machine **NIET** voor doeleinden die hierin niet zijn gespecificeerd.

In dit gedeelte worden slechts enkele van de opties en functies besproken die door de besturingssoftware EZCad ter referentie worden geboden. Voordat u deze machine gebruikt, moet u ervoor zorgen dat u deze gehele handleiding en de afzonderlijke EZCad-softwarehandleiding hebt gelezen en begrepen.

4.2 Algemene instructies

De machine inschakelen

1. De voedingskabel is aangesloten op de voeding.
2. Laat de noodstopknop los door deze rechtsom te draaien als deze vergrendeld is.
3. Steek de lasersleutel in de scankop en draai 90° met de klok mee.
4. Druk op de Fiberlaser- knop.
5. verwijder de lenskopafdekking.
6. Druk op de focusschakelaarknop op de scankop om de roodlichtgeleider in te schakelen.

De twee rode stippen moeten op het werkplatform worden weergegeven wanneer de rode lichtgeleider is ingeschakeld.

Focussen

1. Draai de focusafstelknop met de klok mee om de scankop lager te zetten, of tegen de klok in om de scankop omhoog te brengen totdat de twee rode stippen samenvloeien.

2 . Noteer de juiste hoogte op de liniaal van de steunkolom voor toekomstig gebruik.

Uw ontwerp voorbereiden

1. Zorg ervoor dat de besturingscomputer via de USB-kabel op de machine is aangesloten.

Als u de besturingscomputer eerder hebt losgekoppeld, sluit u deze nu opnieuw aan via de USB-kabel.

Als uw computer al is aangesloten en EZCad al actief is, start u deze nu opnieuw op om een verbinding tot stand te brengen tussen de computer en de besturingskaart van de laser.

2. Dubbelklik op EzCad2.exe in de map “Software” op het USB-station om de software te starten.

3. Laad of maak als volgt een ontwerp in EZCad.

Voor gedetailleerde parameterbeschrijvingen en instellingen, zie de EZCad-softwarehandleiding op het USB-station.

Graveerparameters instellen

Pas uw contrast en graveerdiepte aan door de graveerparameters in EZCad aan te passen.

- Als u een afbeelding donkerder wilt maken, gebruikt u een hogere frequentie-instelling.

Gebruik een lagere om het lichter te maken.

- Om de graveerdiepte te vergroten, verhoogt u de hoeveelheid energie per oppervlakte-eenheid door de snelheidsparameter te verlagen of het laservermogen of het aantal lussen te vergroten.

Instellingen markeren

- Rood (F1): Markeert het frame van het te markeren object, zonder dat er tijdens het proces een laser wordt uitgezonden. Het wordt gebruikt om het bewerkingsgebied aan te geven en het lokaliseren van het werkstuk te vergemakkelijken.

Deze functie is beschikbaar op modellen met een roodlichtgeleider. Door op F1 op het toetsenbord te drukken wordt deze functie geactiveerd.

- Mark(F2): Start de verwerking. Druk op F2 op het toetsenbord om deze opdracht uit te voeren.

Voor andere markeerinstellingen, zie de EZCad-softwarehandleiding.

Het testmateriaal moet van hetzelfde materiaal zijn als het materiaal dat u daadwerkelijk gaat markeren.

- Kijk NIET naar de laser terwijl deze in werking is, zelfs niet met een veiligheidsbril op.
- Wanneer zich een onverwachte situatie voordoet, drukt u onmiddellijk op de noodstopknop

om de werking van de machine te stoppen.

- Let echter op mogelijke problemen, zoals vonken of brand, en wees voorbereid om een brand indien nodig snel te blussen.

Het graveereffect testen

1. Activeer het lasergeleidingssysteem door op Rood te klikken in EZCad of door op F1 op het toetsenbord te drukken.

Het ontwerp moet in rood licht op de werktafel worden weergegeven, zodat wordt aangegeven waar de laser zal vuren.

2. Plaats een vervangbaar stuk van het te graveren materiaal op de locatie aangegeven door de lasergeleiding. Het testmateriaal moet van hetzelfde materiaal zijn als het materiaal dat u daadwerkelijk gaat markeren.

3. Klik op Markeren in EZCad of druk op F2 op het toetsenbord om uw ontwerp te graveren. Als alternatief kunt u de laser activeren met behulp van het voetpad.

De laser is onzichtbaar, maar veroorzaakt een zoemend geluid en vonken en begint met graveren wanneer deze correct op uw testmateriaal is gericht.



- Kijk NIET naar de laser terwijl deze in werking is, zelfs niet met een veiligheidsbril op.
 - Wanneer zich een onverwachte situatie voordoet, drukt u onmiddellijk op de noodstopknop om de werking van de machine te stoppen.
 - Let echter op mogelijke problemen, zoals vonken of brand, en wees voorbereid om een brand indien nodig snel te blussen.
-

4. Onderzoek de kwaliteit van uw eerste run en pas de laserparameters in EZCad indien nodig aan om het gewenste effect te creëren.

Gravure

1. Vervang het testmateriaal door het daadwerkelijke materiaal.

2. Gebruik het voetpad of druk op Mark in EZCad of druk op F2 op het toetsenbord om uw patroon

te graveren.

Het voetpedaal is vooral handig voor continu of herhaald gebruik van de laser, zodra u uw ontwerp en de ideale parameterinstellingen heeft bepaald. U kunt ook meer controle krijgen over het markeerproces door de snelheid van de laser te verlagen en het voetpad te gebruiken.



- Kijk NIET naar de laser terwijl deze in werking is, zelfs niet met een veiligheidsbril op.
 - Wanneer zich een onverwachte situatie voordoet, drukt u onmiddellijk op de noodstopknop om de werking van de machine te stoppen.
 - Let echter op mogelijke problemen, zoals vonken of brand, en wees voorbereid om een brand indien nodig snel te blussen.
-

Afwerking

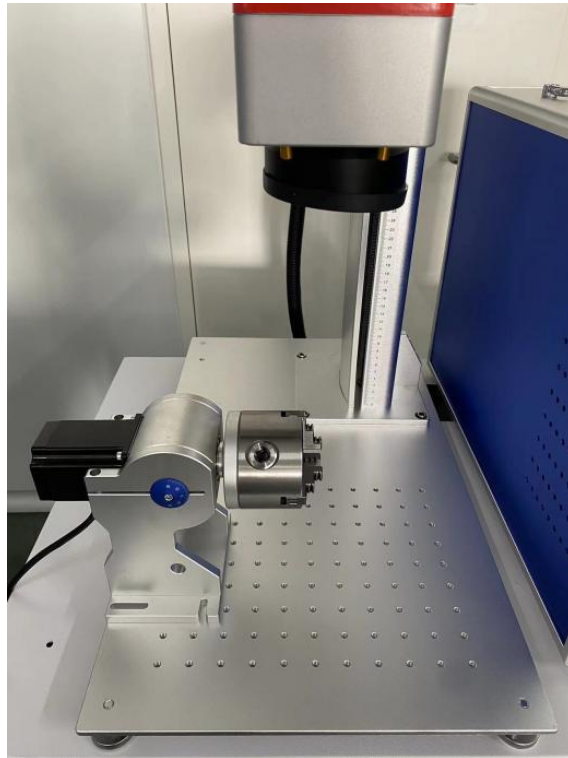
Wanneer u klaar bent met het graveren van uw ontwerp, deactiveert u de systemen als volgt:

1. Sluit de EZCad-software en koppel uw computer los.
2. Druk op de Fiberlaser- knop.
3. Draai de sleutel tegen de klok in om de laser uit te schakelen.
4. Bedek de galvanometerlens.
5. Voor de beste resultaten koppelt u uw markeermachine tussen gebruiksmomenten los van de voeding. Haal de stekker uit het stopcontact of schakel de tussenliggende overspanningsbeveiliging uit.
6. Maak de werktafel volledig schoon.

4.3 Bewerking van roterende assen (geschikt zijn voor FLM-R100-FT)

De roterende as installeren

1. Installeer de roterende as op de werktafel en plaats een stuk monstermateriaal op de roterende as.

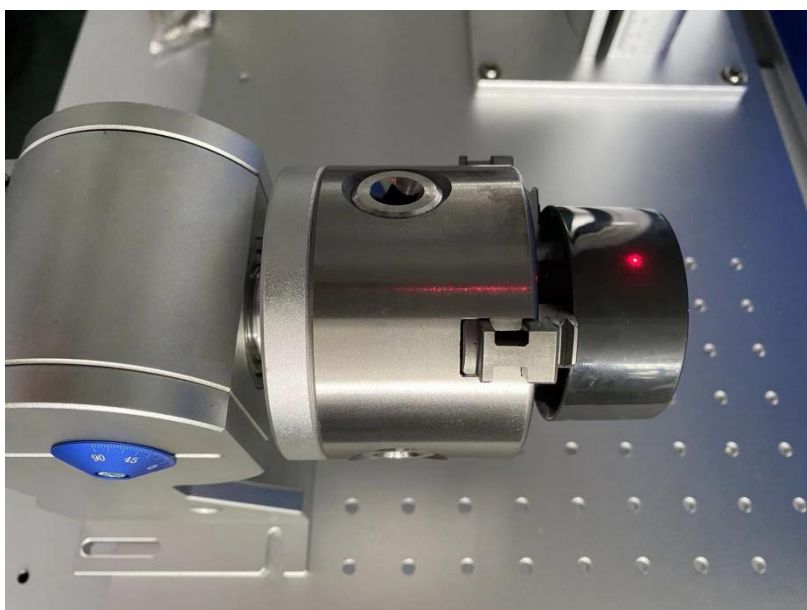


2 . Sluit de roterende kabel met 4 aansluitingen aan op de roterende aspoort.



3 . Schakel de machine in en vervolgens de roodlichtgeleider.

4 . Focus de laser.



Instructies voor EZCad

1. Klik op Laser → Tekstmarkering roteren in EZCad

The 'Mark' dialog box is shown with the following settings:

- Part: 0, Time part: 00:00:00
- Total num: 0, Time Total: 00:00:00
- ☐ Continuous
- ☐ Mark Selected
- ☐ Invert
- Part Diameter: 10.000 mm
- Y: 0.000
- Special pos: 0.000
- Axis step: 5.00
- Buttons: Light(F1), Mark(F2), Param(F3), Quit(F5)

2. Draaiparameters instellen.

The 'Configuration Parameters markcfg7' dialog box is shown with the following settings:

- External Axis1 | External Axis2 | HardInfo
- ☒ Enable, ☐ Invert
- ID: Y
- Step per rotation: 25600
- Dist per rotation: 5 mm
- Min Coord.: -10000 mm
- Max Coord.: 10000 mm
- Min Speed: 100 pulse/s
- Max Speed: 5000 pulse/s
- Acc. time: 100 ms
- ☒ Finish goto start position, Speed: 6400 pulse/s
- ☒ Rotate Axis
- Gear Ratio: 1
- Part Diameter: 10 mm
- ☒ Zero
- Zero Speed: 10000 pulse/s
- Zero Offset: 0 mm
- Zero time out: 10 s
- ☐ Accurate Zero
- Scale Comp.: 1.000
- Space Comp.: 0.100 mm
- Shear Comp.: 0.000 mm
- Buttons: 确定, 取消, 应用(A)

Voor gedetailleerde instructies, zie de EZCad-softwarehandleiding.

3. Bereid uw ontwerp voor, test en graveer.

Onderhoud

5.1 Onderhoudsoverzicht

Tenzij anders aangegeven, mag u **ALLEEN** aanpassingen en onderhoud aan dit apparaat uitvoeren als de stroom is uitgeschakeld en de stroomtoevoer is losgekoppeld. Sta **UITSLUITEND** getrainde en deskundige professionals toe dit apparaat aan te passen of te demonteren.

5.2 Gepland onderhoud

- Houd de werkruimte te allen tijde schoon en stofvrij.
- Zorg ervoor dat het apparaat volledig is uitgeschakeld als het niet wordt gebruikt.
- Bedek de galvanometrische lens wanneer deze niet in gebruik is.
- Maak de werktafel na gebruik schoon met een doek die is bevochtigd met meer dan 75%

ontsmettingsalcohol. Maak dit apparaat **NOOIT** schoon met schurende of bijtende reinigingsmiddelen, met spuitbussen of met voldoende water om in een elektrisch onderdeel terecht te komen. Laat oppervlakken altijd volledig drogen voordat u ze verder gebruikt.

- Maak de lens schoon met een wattenstaafje en een alcoholdoekje. Het apparaat kan pas worden gebruikt nadat de alcohol is verdampt.

- Als u stof uit de ventilatieopeningen van het apparaat verwijdert met een stofzuiger, gebruik dan **ALLEEN** de laagste energiestand om schade aan de interne componenten te voorkomen.



Er mag geen ander onderhoud door de operator worden uitgevoerd. Probeer niet zelf onderdelen te onderhouden of te vervangen.

5.3 Veelvoorkomende problemen

Problemen	Oplossingen
Geen laseruitvoer	Corrigeer de focus door de hoogte van de laserarm aan te passen.
	Corrigeer de softwareparameters als deze ongeldig of onjuist zijn.
	Laat een technicus de verbinding tussen de laser repareren of tot stand brengen en het moederbord.
	Laat een technicus de verbinding tussen de laser repareren of tot stand brengen en zijn stroomvoorziening.
Ondanks geen gravure Laseruitvoer	Als de fiberlaserbron of de voeding ervan niet goed werkt, laat ze vervangen door een technicus.
	Bevestig dat het materiaal veilig kan worden gegraveerd met dit apparaat.
	Corrigeer de focus door de hoogte van de laserarm aan te passen.
	Pas de softwareparameters aan om een grotere intensiteit te creëren.
Andere laserfouten	Laat een technicus het bedieningspaneel, de scanlens en de bijbehorende onderdelen controleren voeding. Corrigeer eventuele problemen of vervang het onderdeel.
	Laat een technicus de fiberlaserbron en het moederbord controleren. Corrigeer eventuele problemen of vervang het onderdeel.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support



Teknisk Support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

MARKERINGSMASKIN ANVÄNDARMANUAL

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara hälften", "Halva priset" eller andra liknande uttryck som endast används av oss representerar en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg med oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att verifiera försiktigt när du gör en beställning hos oss om du faktiskt gör det Sparande Halv i jämförelse med de främsta varumärkena.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MARKING MACHINE



Läs noga före användning

Behåll för framtida referens

BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

Innehåll

Inledning	3
1.1 Allmän information	3
1.2 Symbolguide	4
1.3 Avsedd användning	5
1.4 Komponenter	6
Säkerhetsinformation	11
2.1 Ansvarsfriskrivning	11
2.2 Allmänna säkerhetsinstruktioner	11
2.3 Lasersäkerhetsinstruktioner	12
2.4 Elsäkerhetsinstruktioner	13
2.5 Materialsäkerhetsinstruktioner	14
Installation	16
3.1 Installationsöversikt	16
3.2 Välja en plats	16
3.3 Elektrisk jordning	18
3.4 Montering	18
3.5 Förbereda en kontroldator	20
3.6 Installera EZCad-drivrutinen	20
3.7 Köra EZCad-programvaran	25
Operation	26
4.1 Driftöversikt	26
4.2 Allmänna instruktioner	26
4.3 Roterande axelbearbetning -	29
Underhåll	32
5.1 Underhållsöversikt	32
5.2 Schemalagt underhåll	32
5.3 Vanliga problem	33

Introduktion

1.1 Allmän information

Denna handbok är den avsedda användarguiden för installation, drift och underhåll av din fiberlasermarkeringsmaskin. Den är uppdelad i flera kapitel som täcker allmän information, säkerhetsinstruktioner, installationssteg, driftinstruktioner, underhållsinstruktioner och kontaktinformation.

All personal som är involverad i installation, drift, underhåll och reparation av denna maskin bör läsa och förstå denna handbok, särskilt dess säkerhetsinstruktioner. Undermålig prestanda och livslängd, egendomsskador och personskador kan uppstå om du inte känner till och följer dessa instruktioner.

Din fiberlasermaskin fungerar genom att sända ut en kraftfull laserstråle från dess fiberlaserkälla, skicka den strålen genom en fiberoptisk kabel, fokusera dess kraft genom galvanometerlinsen och använda detta fokuserade ljus för att etsa in mönster i vissa substrat.

Denna fiberlasermarkeringsmaskin använder en fiberlaserkälla i nanoskala. Dess enkellägesutgång, goda värmeavledning, höga effektivitet och kompakta struktur gör den idealisk för högprecisionslasermärkning. Med vanlig användning har denna enhet en genomsnittlig livslängd på cirka 100 000 arbetstimmar. Men att konstant köra din laser över 80 % av dess maximala märkeffekt kan avsevärt förkorta dess livslängd. Det rekommenderas att använda inställningar från 10 % till 75 % av den maximala märkeffekten för att njuta av optimal prestanda och livslängd.

Observera att detta är en högspänningsenhet och, som en säkerhetsåtgärd, rekommenderas att endast röra dess komponenter med en hand i taget under användning.

Observera också att den aktiva lasern är osynlig för det mänskliga ögat och alla i eller nära arbetsområdet MÅSTE använda speciella skyddsglasögon när lasern används för att undvika potentiellt permanent skada.

1.2 Symbolguide

Följande symboler används på maskinens märkning eller i denna bruksanvisning:



Dessa föremål utgör en risk för allvarlig egendomsskada eller personskada.



Dessa artiklar tar upp liknande allvarliga farhågor om laserstrålen.



Dessa artiklar tar upp liknande allvarliga farhågor om elektriska komponenter.



Skyddsglasögon bör bäras av alla runt maskinen under drift.



■ Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EC.

Symbolen som visar en överkorsad soptunna anger att produkten kräver separat sophämtning i EU. Denna symbol gäller för produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkta som sådana får inte kasseras tillsammans med vanligt hushållsavfall utan måste lämnas till en insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater.

FCC-information

FÖRSIKTIGHET: Ändringar eller modifieringar som inte uttryckligen godkänts av den part som ansvarar för efterlevnaden kan upphäva användarens behörighet att använda utrustningen!

Denna enhet uppfyller del 15 av FCC-reglerna. Driften är föremål för följande två villkor:

- 1) Denna produkt kan orsaka skadliga störningar.
- 2) Denna produkt måste acceptera alla mottagna störningar, inklusive störningar som kan orsaka oönskad funktion.

WARNING: Ändringar eller modifieringar av denna produkt som inte uttryckligen godkänts av den part som ansvarar för efterlevnaden kan ogiltigförklara användarens behörighet att använda produkten.

Obs: Denna produkt har testats och befunnits överensstämma med gränserna för en digital enhet av klass B i enlighet med del 15 av FCC-reglerna. Dessa gränser är utformade för att ge rimligt skydd mot skadliga störningar i en bostadsinstallation.

Denna produkt genererar, använder och kan utstråla radiofrekvensenergi, och om den inte installeras och används i enlighet med instruktionerna kan den orsaka skadliga störningar på

radiokommunikation. Det finns dock ingen garanti för att störningar inte kommer att inträffa i en viss installation. Om denna produkt orsakar skadliga störningar på radio- eller tv-mottagning, vilket kan fastställas genom att stänga av och på produkten, uppmanas användaren att försöka korrigera störningen med en eller flera av följande åtgärder.

- Rikta om eller flytta mottagningsantennen.
- Öka avståndet mellan produkten och mottagaren.
- Anslut produkten till ett uttag på en annan krets än den som mottagaren är ansluten till.
- Kontakta återförsäljaren eller en erfaren radio/TV-tekniker för hjälp.

1.3 Avsedd användning Och Parametrar

Denna maskin är avsedd för graving av skyltar och andra konsumentprodukter på tillämpliga underlag. Denna laser kan bearbeta en mängd olika metaller inklusive stål, aluminium, titan, mässing, koppar, volfram, karbid och krom. (**OBS:** Ej tillämpligt på trä, akryl, läder.) . Det är inte tillåtet att använda detta system för icke angivna ändamål eller material.

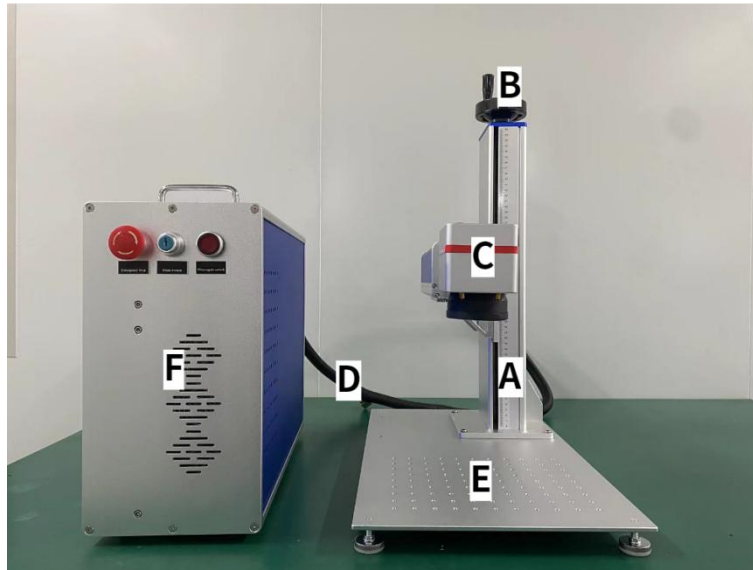
Systemet måste användas, underhållas och repareras av personal som är bekant med användningsområdet och farorna med maskinen och materialet som graveras, inklusive dess reflektionsförmåga, konduktivitet, potential för att skapa skadliga eller brännbara ångor och så vidare.

Laserstrålar är farliga. Tillverkaren och/eller säljaren bär inget ansvar och tar inget ansvar för eventuell felaktig användning av denna enhet eller för skador eller personskador som uppstår vid sådan användning. Operatören är skyldig att använda denna fiberlasermarkör endast i enlighet med dess avsedda användning, de andra instruktionerna på enheten och i dess manualer och alla tillämpliga lokala och nationella lagar och förordningar.

Modell	FLM-R30-FT	FLM-R100-FT
Genomsnittlig laseruteffekt	30W	100W
Total maskinkraft	185W	400W
Maximalt märkområde	150*150mm	175*175 mm
Roterande axel	Inga	Ja

1.4 Komponenter

Huvuddelar



A. Supportkolumn - Håller laserarmen och inkluderar en exakt graderad linjal för att snabbt justera höjden för att fungera med olika material och tjocklekar.

B. Höjjusteringsratt - Flyttar laserarmen upp och ner för korrekt inriktning över olika material och tjocklekar.

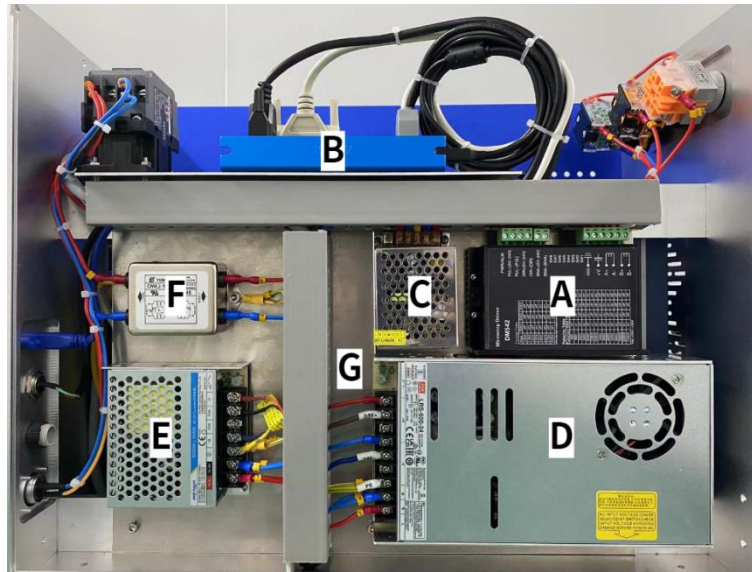
C. Galvo linshuvud - Höghastighetsgalvanometerns skanningshuvud fokuserar laserstrålen till en fin punkt och riktar den till korrekta platser på målmaterialet under graveringen.

D. Laserkabel - Sänder laserstråle som sänds ut från laserkällan, elkraft och styrsignaler mellan huvudtornet och laserarmen.

E. Arbetsbord - Håller målmaterialet. Alternativt kan du använda den med positioneringsstänger för mer exakt inriktning.

F. Huvudtornet - Inrymmer fiberlaserkällan, moderkortet och olika anslutningar som styr lasermarkeringssystemets funktion. Den är utrustad med en laserkabel och en jordkabel på baksidan.

Huvudtornet



A. Roterande stegmotor - Hjälper till att styra stegmotorn för den bifogade roterande axeln.

B. Moderkort - Fungerar med din programvara för att styra lasern.

C. Moderkorts strömförsörjning - Drar 0,5A för att konvertera standardel till 5V, 3A ström för moderkortet.

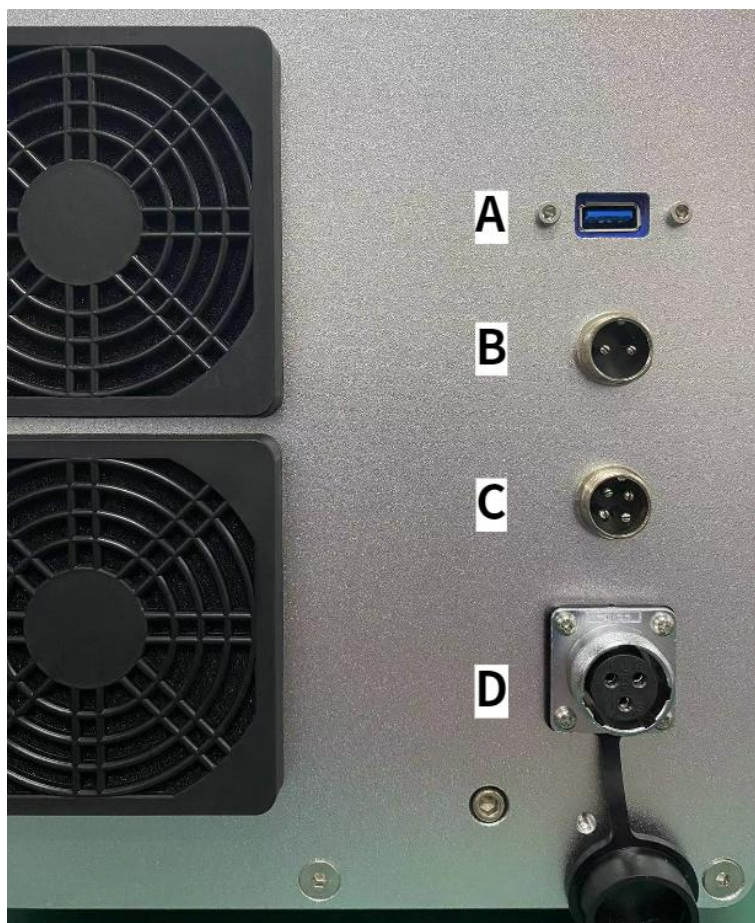
D. Laser strömförsörjning - Drar 6,8 A för att omvandla standardel till 24 V, 14,6 A effekt för fiberlaserkällan.

E. Galvanometer Strömförsörjning - Drar 2,5 A för att omvandla standardelektricitet till 15 V, 2 A effekt för den skanande galvo-linsen.

F. EMI-filter - Skyddar den känsliga elektroniken i moderkortet från störningar från strömförsörjningen.

G. Fiberlaserkälla (inuti höljet) - Skapar laserstrålen och överför den till den fiberoptiska vägen till skanningslinsen.

Anslutningsingångar



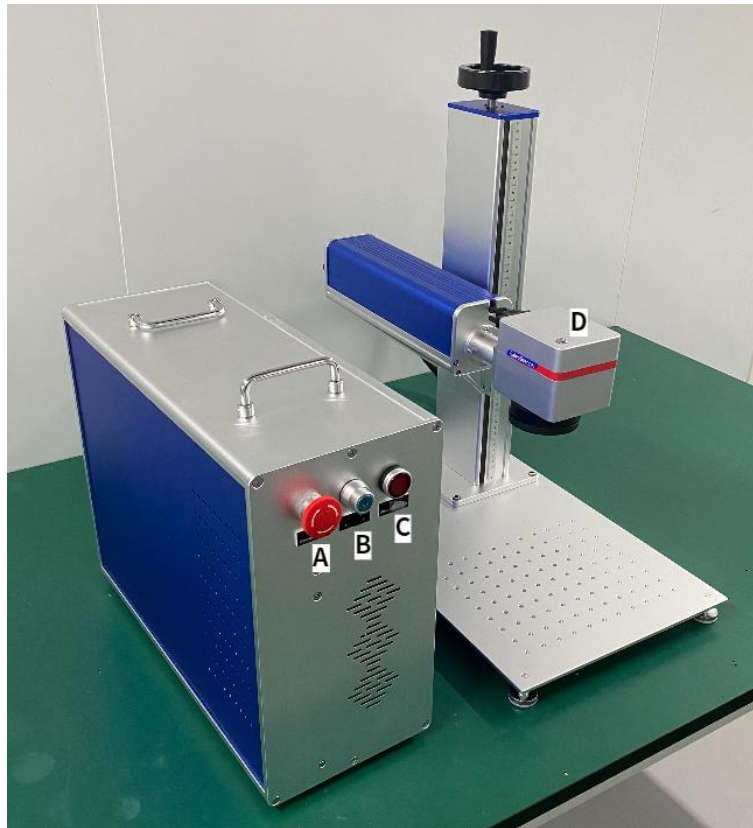
A . USB-port - Ansluter maskinen till din kontrollator.

B . Fotpedalkabelingång - Möjliggör valfri pedalkontroll av laseraktivering för att frigöra dina händer för manuell justering av målmaterialet.

C . Roterande axelkabelingång - Möjliggör en valfri roterande axel med en 4-polig anslutningskabel.

D . Strömkabelingång - Ansluts till maskinens standard 3-stifts huvudströmkabel.

Strömknappar



A. Nödstopp - Stoppar maskinen omedelbart genom att trycka på knappen under drift; genom att vrida den medurs släpps knappen. På grund av risker för brand och andra faror under graving, inkluderar denna gravör en stor och lättåtkomlig nödstoppsknapp på kontrollpanelen.

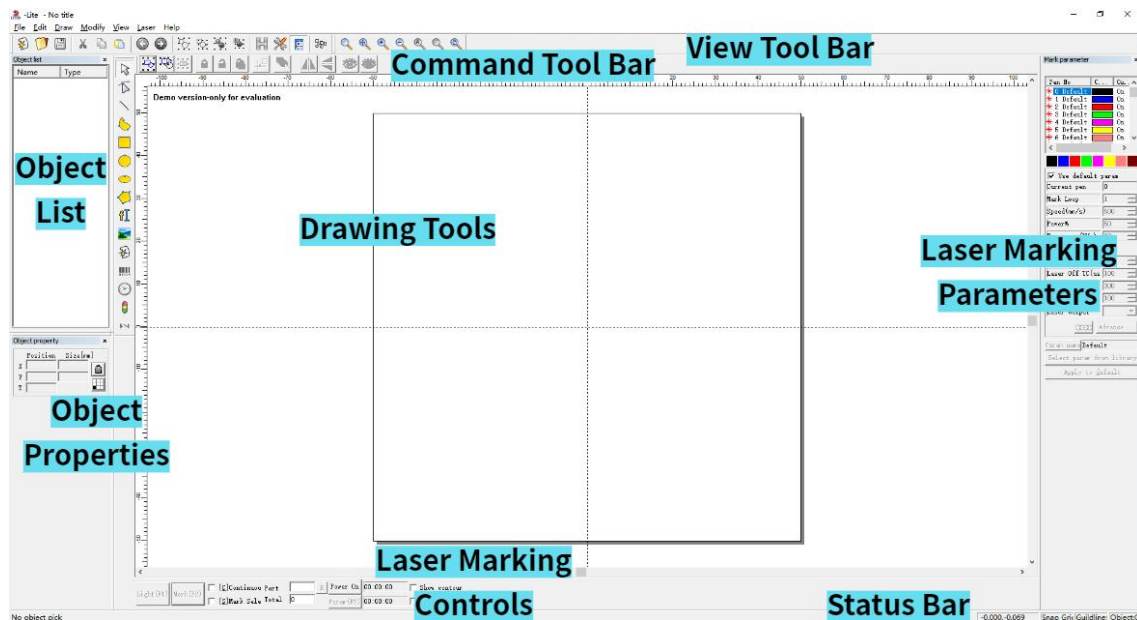
B. Skanningshuvud - Aktiverar moderkortet och scanningsgalvo-linsen. Sätt i nyckeln och vrid den medurs efter att du släppt nödstoppet vid normal start.

C. Fiberlaser - Aktiverar 24V-reläet inne i huvudtornet som ansluter strömmen till fiberlaserkällan. Tryck på den efter nödstoppsknappen under normal uppstart. Tryck på den för att återställa strömmen efter ett strömavbrott.

D. Fokusomkopplare - Aktiverar den röda ljusledaren för att underlätta fokusering och graving.

Huvudgränssnitt för programvara

Denna lasermarkeringsmaskin styrs av EZCad-programvaran, som måste installeras på en lämplig dator för att rikta lasern. Några viktiga funktioner inkluderar följande parametrar och kontroller.



A. Loop Count - Anger hur många gånger laserstrålen ska upprepa sin bana, med fler slingor som skapar större kontrast i den markerade bilden.

B. Hastighet - Anger strålens hastighet i millimeter per sekund, med högre hastighet som skapar mindre kontrast i den markerade bilden.

C. Driva - Anger procentandelen av maskinens märkeffekt som kommer att användas, med större effekt som skapar större kontrast.

Det rekommenderas att använda 10 %–75 % av märkeffekten för att njuta av optimal prestanda och livslängd för de flesta applikationer.

Att ständigt köra din laser över 80 % av dess nominella effekt kan avsevärt förkorta denna produkts livslängd.

D. Frekvens - Specificerar laserns frekvens i kilohertz (kHz), med högre frekvens som ger en tätare och mörkare gravyr.

E. Röd (F1) - Anger att laservägledningen ska belysa den aktuella laserbanan.

F. Markera (F2) - Avfyrar laserstrålen för testning och fokusförbättring.

För mer instruktioner om EZCad-mjukvaran, se den separata EZCad-mjukvaruhandboken som ingår i USB-blixten.

Säkerhetsinformation

2.1 Ansvarsfriskrivning

Din gravör kan skilja sig något från de som visas i denna manual på grund av tillval, uppdateringar etc. Kontakta oss om din märkningsmaskin kom med en föråldrad manual eller om du har några andra frågor.

2.2 Allmänna säkerhetsinstruktioner

- Använd endast denna lasermarkeringsanordning i enlighet med alla tillämpliga lokala och nationella lagar och förordningar.
- Använd endast denna enhet i enlighet med denna bruksanvisning och manualen för graveringsmjukvaran som medföljer den. Tillåt endast denna enhet att installeras, användas, underhållas, repareras etc. av andra som också har läst och förstått båda manualerna. Se till att både den här bruksanvisningen och mjukvaruhandboken medföljer denna enhet om den någonsin ges eller säljs till tredje part.
- Lämna INTE denna enhet utan uppsikt under drift. Observera enheten under hela driften och, om något verkar fungera konstigt, bryt omedelbart ALL ström till maskinen och kontakta antingen vår kundtjänst eller din dedikerade reparationsservice. Se på samma sätt till att enheten är HELT avstängd i rätt ordning efter varje användning.
- Tillåt INTE minderåriga, otränad personal eller personal som lider av fysisk eller psykisk funktionsnedsättning som skulle påverka deras förmåga att följa denna handbok och programvaruhandboken att installera, använda, underhålla eller reparera denna enhet.
- All otränad personal som kan vara nära enheten medan den är i drift MÅSTE informeras om att den är farlig och fullständigt instruerad om hur man undviker skador under användningen.
- Ha alltid en brandsläckare, vattenslang eller annat flamskyddssystem i närheten vid olyckor. Se till att det lokala brandkårens telefonnummer tydligt visas i närheten. I händelse av brand, bryt strömmen innan du släcker lågan. Bekanta dig med rätt räckvidd för din brandsläckare före användning. Var noga med att inte använda din brandsläckare för nära lågan, eftersom dess höga tryck kan orsaka återslag.

2.3 Lasersäkerhetsinstruktioner

Denna maskin använder en osynlig KLASS 4 LASER, den starkaste och farligaste laserklassen som finns tillgänglig för allmänheten. Används utan omsorg kan det orsaka allvarliga egendomsskador och personskador inklusive men inte begränsat till följande:



- Lasern bränner lätt närliggande brännbara material
- Vissa arbetsmaterial kan producera strålning eller skadliga gaser under bearbetningen
- Direkt exponering för lasern kommer att orsaka kroppsskador inklusive allvarliga

brännskador och irreparabel ögonskada

Som sådan,

- Stör ALDRIG i laserstrålen.
- Placera INTE någon del av din kropp under laserlinsen under användning. Vidta åtgärder för

att skydda dig mot potentiellt reflekterade laserstrålar inklusive användning av skärmar eller personlig skyddsutrustning.

- Försök ALDRIG att titta på lasern direkt utan skyddsglasögon. Bär alltid skyddsglasögon eller glasögon utformade för att filtrera den specifika våglängden på din gravörs laser med en optisk densitet (OD) på 5+. Eftersom även till synes matta material kan producera skadliga reflekterade strålar, bör man se till att ingen utan skyddsglasögon kan observera maskinen under drift. ÄVEN MED skyddsglasögon, stirra inte eller låt andra stirra kontinuerligt på laserstrålen under drift.

- Lämna INTE potentiellt brännbara, brandfarliga, explosiva eller korrosiva material i närheten där de kan utsättas för den direkta eller reflekterade laserstrålen.

- Använd eller lämna INTE känslig EMI-utrustning i närheten. Se till att området runt lasern är fritt från starka elektromagnetiska störningar under all användning.

- Använd ENDAST denna maskin enligt beskrivningen i avsnittet Materialsäkerhet i denna handbok. Laserinställningarna och graveringsprocessen måste justeras korrekt för specifika material.

- Se till att området hålls fritt från luftburna föroreningar, eftersom dessa kan utgöra en

liknande risk för reflektion, förbränning etc.

- Använd ALDRIG denna märkningsmaskin med fiberkällans hölje öppet, eftersom den slutna laserljusbanan är nödvändig för att förhindra laserstrålningsläckage.

- Modifiera eller demontera INTE lasern och använd inte lasern om den har modifierats eller demonterats av någon annan än utbildad och kunnig personal. Farlig strålningsexponering och andra skador kan uppstå vid användning av justerad, modifierad eller på annat sätt inkompatibel utrustning.

2.4 Elsäkerhetsanvisningar

- Använd ENDAST denna enhet med en kompatibel och stabil strömförsörjning med mindre än 5 % fluktuation i dess spänning.

- anslut INTE andra enheter till samma säkring, eftersom lasersystemet kommer att kräva sin fulla strömstyrka. Använd inte med vanliga förlängningssladdar eller grenuttag. Använd endast överspänningsskydd klassade över 2000J.

- Slå ENDAST på strömmen till denna enhet när den är väl jordad, antingen via en fast anslutning till ett 3-stiftsuttag eller via en dedikerad jordkabel som är ordentligt ansluten till rätt kortplats på baksidan av huvudtornet. Använd inte med en ojordad 3-till-2-stiftsadapter. Enhetens jordning bör kontrolleras regelbundet för eventuella skador på ledningen eller lösa anslutningar.

- Slå på och av enheten med nyckeln och strömknapparna i rätt ordning. Moderkortet, galvanometern och lasern har separata nätaggregat som är jordade i ordning. Att aktivera allt på en gång, för snabbt eller i fel ordning kan skicka elektrisk ström till en ojordad komponent, vilket orsakar kortslutningar och andra elektriska faror.

- Använd ENDAST denna enhet med en hand i taget. Lasern drivs av en extremt hög spänningsanslutning och att placera två händer på maskinen samtidigt under drift har potential att skapa en sluten krets med människokroppen, vilket resulterar i elektriska stötar.

- Området runt denna lasermarkeringsenhet bör hållas torrt, väl ventilerat och miljökontrollerat för att hålla omgivningstemperaturen mellan 40°F–95°F (5°C–35°C). Den omgivande luftfuktigheten bör inte överstiga 70 %.

- Justering, underhåll och reparation av den här enhetens elektriska komponenter får ENDAST göras av utbildad och kunnig personal för att undvika bränder och andra fel, inklusive potentiell

strålningsexponering från skada på laserkomponenterna. Eftersom specialiserade tekniker krävs för att testa de elektriska komponenterna i detta märkningssystem, rekommenderas att sådana tester endast utförs av tillverkaren, säljaren eller reparationstjänsten.

- Om inget annat anges, utför ENDAST justering, underhåll och reparation av enheten när den är avstängd och fränkopplad från strömförsörjningen.

2.5 Materialsäkerhetsinstruktioner

- Användare av denna fibermarkeringsmaskin är ansvariga för att bekräfta att material som ska bearbetas tål värmen från en klass 4-laser och inte kommer att producera några utsläpp eller biprodukter som varken är skadliga för människor i närheten eller i strid med lokala eller nationella lagar eller förordningar. Använd inte denna enhet under några omständigheter för att bearbeta polyvinylklorid (PVC), teflon eller andra halogenhaltiga material.

- Användare av denna fiberlaser är ansvariga för att se till att varje person som är närvarande under drift har tillräcklig personlig skyddsutrustning för att undvika skador från utsläpp eller biprodukter från de material som bearbetas. Förutom de skyddande laserglasögonen som diskuterats ovan kan detta kräva skyddsglasögon, masker eller andningsskydd, handskar och andra skyddande ytterkläder.

- Användare måste iaktta särskild försiktighet när de arbetar med ledande material eftersom ansamlingar av deras damm och omgivande partiklar kan skada elektriska komponenter, orsaka kortslutning eller ge andra effekter inklusive reflekterad laserstrålning.

Denna maskin kan säkert användas med följande material:

- Aluminium
- Mässing
- Hårdmetall
- Guld
- Silver
- Stål
- Sten, inklusive granit, marmor, etc.
- Titan

-
- Volfram

Denna maskin KAN INTE användas med följande material eller med något material som inkluderar dem:

- Konstläder som innehåller sexvärt krom (Cr[VI]), på grund av dess giftiga ångor
- Astatin, på grund av dess giftiga ångor
- Berylliumoxid, på grund av dess giftiga ångor
- Brom, på grund av dess giftiga ångor
- Klor, inklusive polyvinylbutyral (PVB) och polyvinylklorid (PVC, vinyl, sintra, etc.), på grund av dess giftiga ångor
- Fluor, inklusive polytetrafluoretylen (Teflon, PTFE, etc.), på grund av dess giftiga ångor
- Jod, på grund av dess giftiga ångor
- Papper och kartong, på grund av deras höga brandfarlighet när de utsätts för den koncentrerade lasern
- Fenolhartser, inklusive olika former av epoxi, på grund av deras giftiga ångor
- Trä, inklusive MDF, plywood, balsa, björk, körsbär, ek, poppel, etc., på grund av dess höga brandfarlighet

Denna maskin kan användas med vissa andra metaller, hårdplaster och andra material med viss försiktighet. För andra material, om du är osäker på dess säkerhet eller laserbarhet med denna enhet, leta upp dess materialsäkerhetsdatablad (MDS). Var särskilt uppmärksam på information om säkerhet, toxicitet, korrosivitet, reflektionsförmåga och reaktion(er) på hög värme. Alternativt, kontakta vår supportavdelning för ytterligare vägledning.

Installation

3.1 Installationsöversikt

Ett komplett fungerande system består av fiberlaserkällan, laserarmen med galvanometerlinsen, en dator (ingår ej) med graveringsprogram (ingår), alla tillämpliga anslutningskablar, en stödpelare och ett arbetsbord. Användare kan också konfigurera andra extra tillbehör (som en roterande axel) för att passa deras behov.



Använd endast hårdvara, kablar och strömkällor som följde med eller är kompatibla med den här enheten.

Att installera utrustning som din enhet inte är designad för att fungera med kan leda till dålig prestanda, förkortad servicetid, ökade underhållskostnader, egendomsskador och personskador.

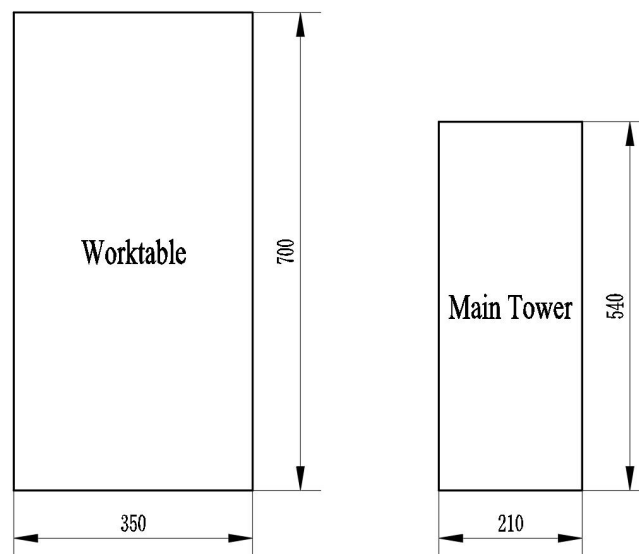
Observera de specifika kraven för ditt systeminstallation. Varje kund måste förstå dessa anteckningar före installationen för att utföra en korrekt installation och uppnå säker laserprestanda. Om du har några installationsfrågor eller problem, kontakta våra tekniker och kundsupportteam.

Eventuell extrautrustning måste anpassas till basmaskinen. Frågor kan riktas till återförsäljaren eller tillverkaren av sådan utrustning.

3.2 Välja en plats

Innan du monterar din fiberlasermarkör, välj en plats som uppfyller alla följande krav:

-
- Installationsmått (ovanifrån) :mm



•Platsen bör vara stabil, jämn, torr och klimatkontrollerad för att säkerställa en omgivningstemperatur på 40°F–95°F (5°C–35°C) och en omgivande luftfuktighet under 70 %. I synnerhet bör temperaturen och luftfuktigheten tillsammans inte vara nära daggpunkten. Det rekommenderas att använda ett fönsterlöst rum eller att använda persienner och/eller gardiner för att undvika exponering för potentiell extra värme från direkt solljus.

•Platsen bör vara fri från damm och andra luftburna föroreningar och tillräckligt väl ventilerad för att behandla eventuella ångor som produceras av graveringsprocessen i enlighet med alla tillämpliga lagar och förordningar. Beroende på material som ska bearbetas kan detta kräva konstruktion av ett dedikerat ventilationssystem.

•Det bör vara borta från barn; brännbara, brandfarliga, explosiva eller frätande material; och känsliga EMI-enheter.

• Nätsladden ska anslutas till en kompatibel och stabil strömkälla via ett jordat uttag med tre stift. Inget annat föremål får dra ström från samma säkring.

•Det ska finnas brandsläckningsutrustning i närheten och den lokala brandstationens telefonnummer ska tydligt visas.

•Det rekommenderas starkt att ha ett extra arbetsbord i närheten för att undvika att placera föremål på eller i direkt anslutning till maskinen, vilket kan utgöra en brand- eller laserrisk.

3.3 Elektrisk Jordning

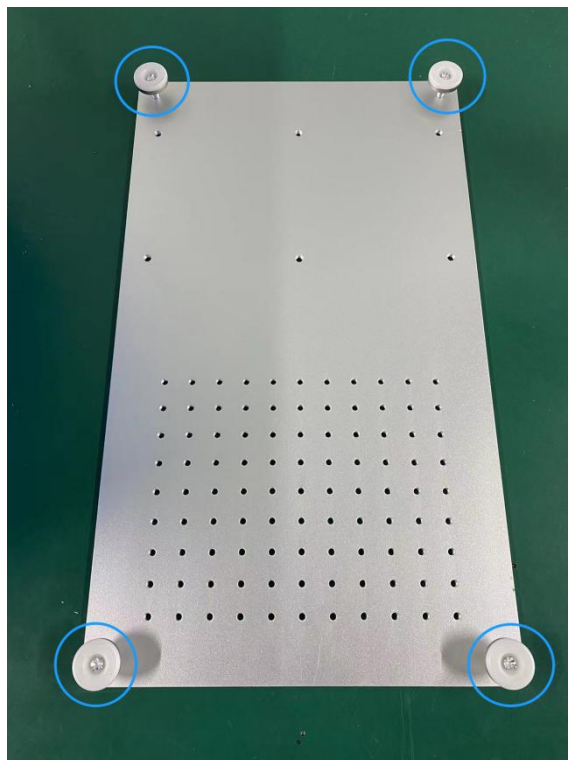


- ANVÄND INTE med en ojordad 3-till-2-stiftsadapter. Maskinens jordning bör kontrolleras regelbundet för eventuella skador på ledningen eller lösa anslutningar.
 - Dålig jordning KOMMER att orsaka fel på utrustningen och skapa en allvarlig risk för elektriska stötar. Tillverkaren och/eller säljaren bär inget ansvar och tar inget ansvar för skador, olyckor eller skador orsakade av dåliga jordanslutningar.
-

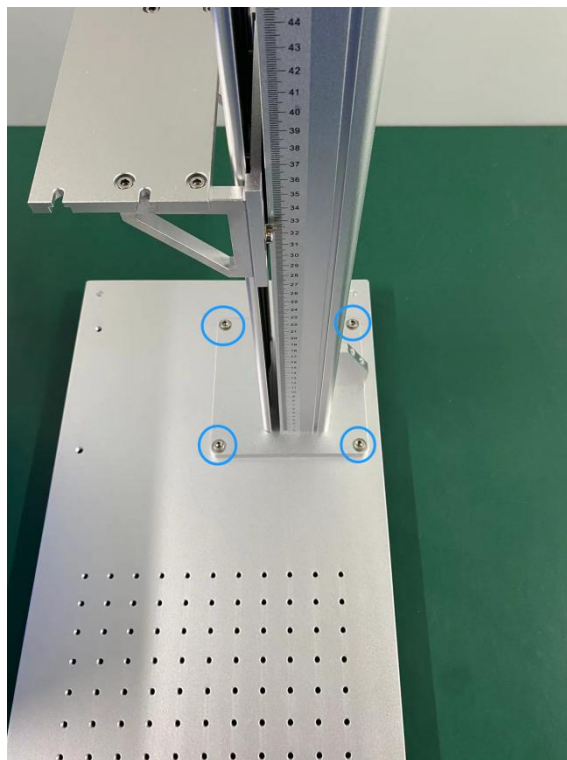
Denna maskin använder en KLASS 4-laser som är extremt högspänning och potentiellt farlig. Därför MÅSTE användare säkert jorda den för att undvika uppbyggnad av statisk elektricitet.

3.4 Montering

1 . Montera foten



2. Använd de fyra monteringshålen och de medföljande bultarna för att montera stödpelaren på bordet.



3. Montera laserarmen så att dess linsslåda är placerad över arbetsområdet.



3.5 Förbereda en kontrolldator

1. Förbered en kontrolldator. Se programvarans EZCad-manual i USB för detaljer om kraven för styrdatorn.



Styrdatorn bör inte placeras mer än 15 fot (4,5 m) från lasermarkeringsmaskinen för att undvika eventuell störning av signalen i dess linje.

2. Förbered tillämplig graveringsprogramvara och dess drivrutin för att använda maskinen.

För din bekvämlighet tillhandahåller vi en kopia av EZCad-mjukvaran, en EZCad-manual, en EZCad-drivrutin och ett parameterreferensdokument för färger i den medföljande USB-enheten.

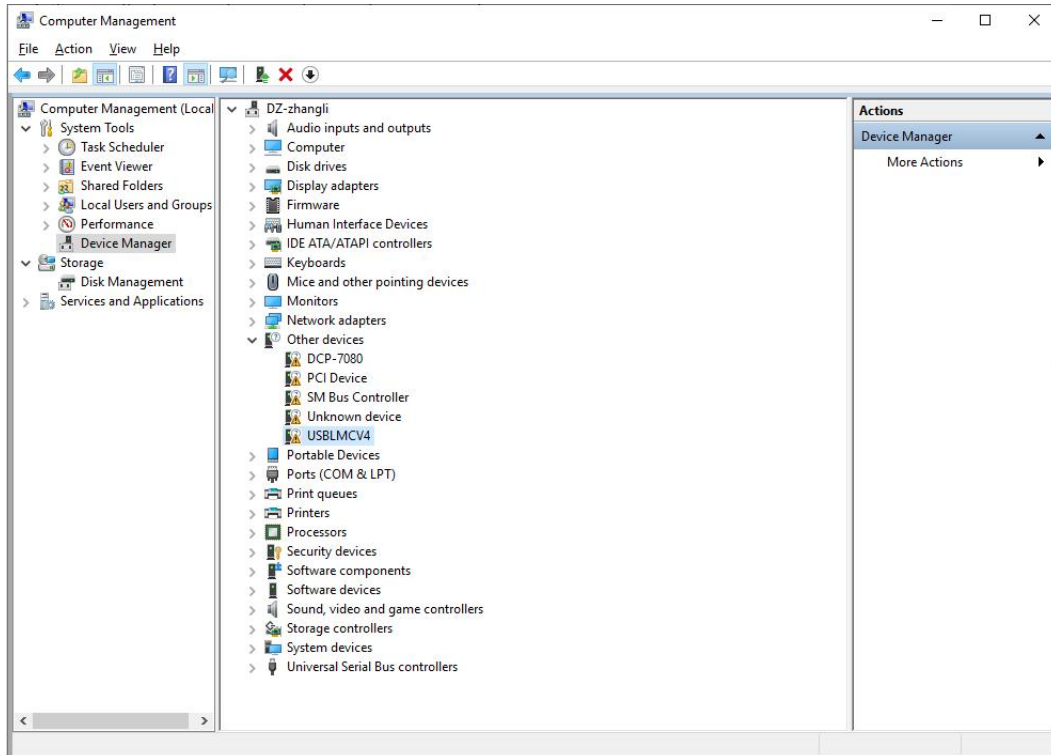
För att undvika risken för dataförlust, KOPIERA OCH KLISTRERA IN hela USB-diskmappen på din dator innan du använder den.

3.6 Installera EZCad-drivrutinen

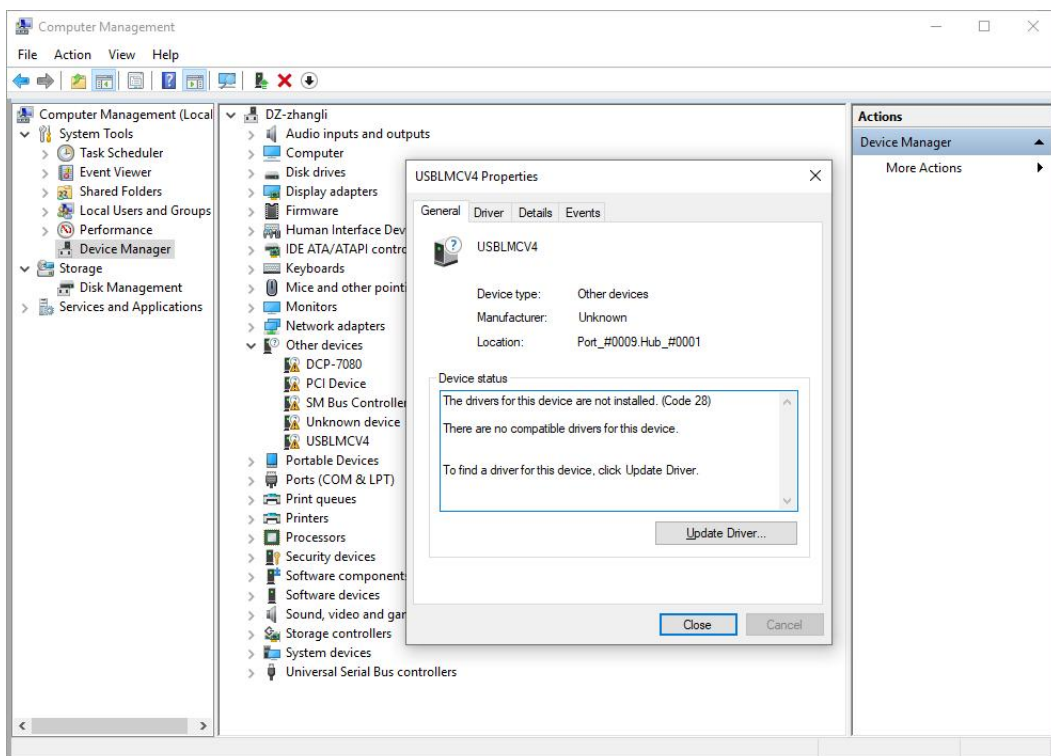
EZCad-drivrutinen ingår i den medföljande USB-enheten.

1. Slå på lasermarkeringsmaskinen och din dator.
2. Se till att USB-kabeln är ansluten till datorn och lasermarkeringsmaskinen och sätt i den medföljande USB-enheten i din dator.
3. Högerklicka och välj sedan Enhetshanteraren.

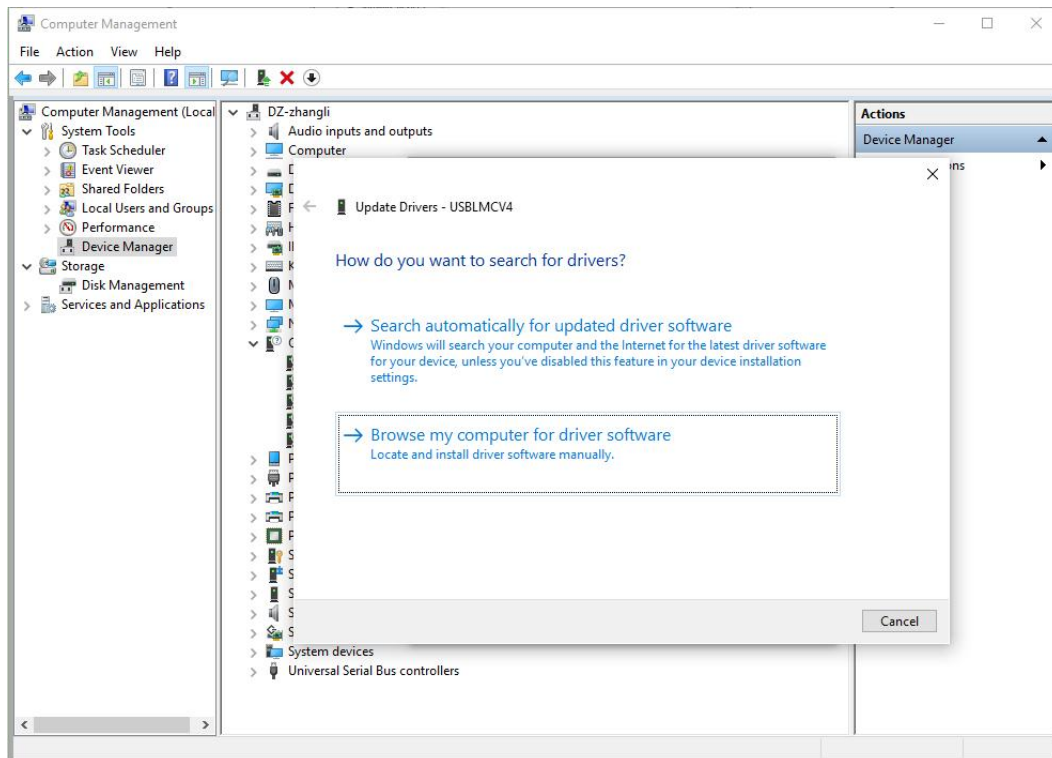
4. Klicka på Enhetshanteraren → Andra enheter och dubbelklicka sedan på Okänd enhet.



5. Klicka på Uppdatera drivrutin.



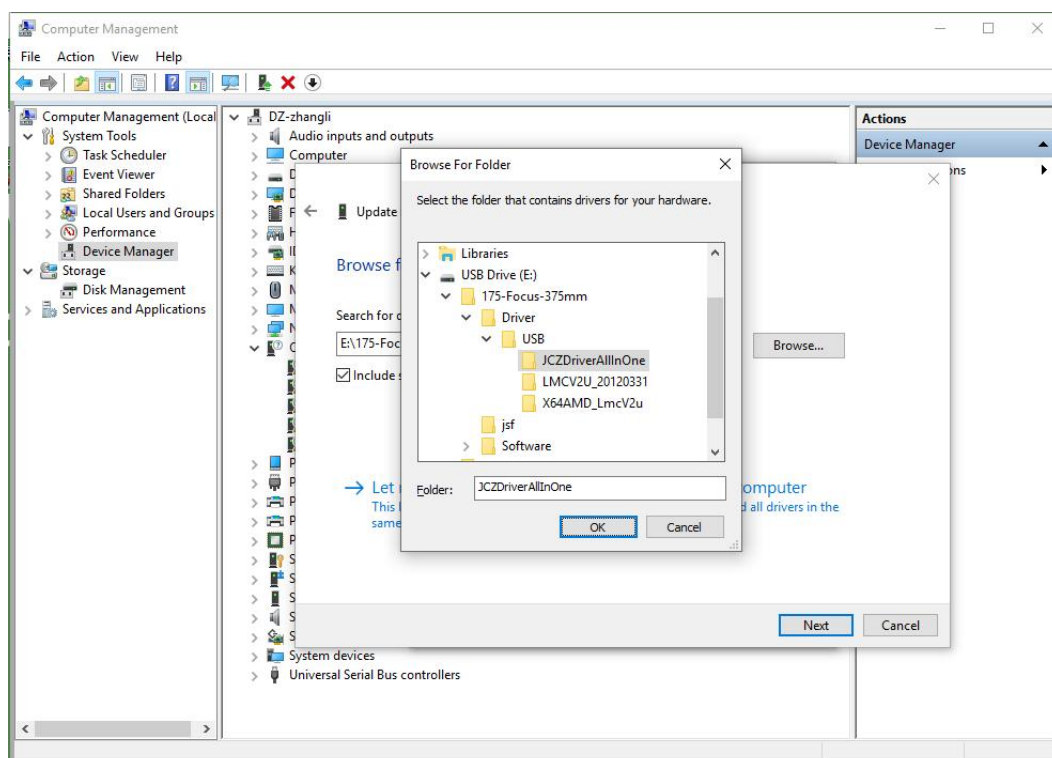
6. Klicka på det andra alternativet Bläddra på min dator efter drivrutinsprogram.



7. Klicka på Bläddra för att välja en plats och klicka sedan på OK → Nästa.

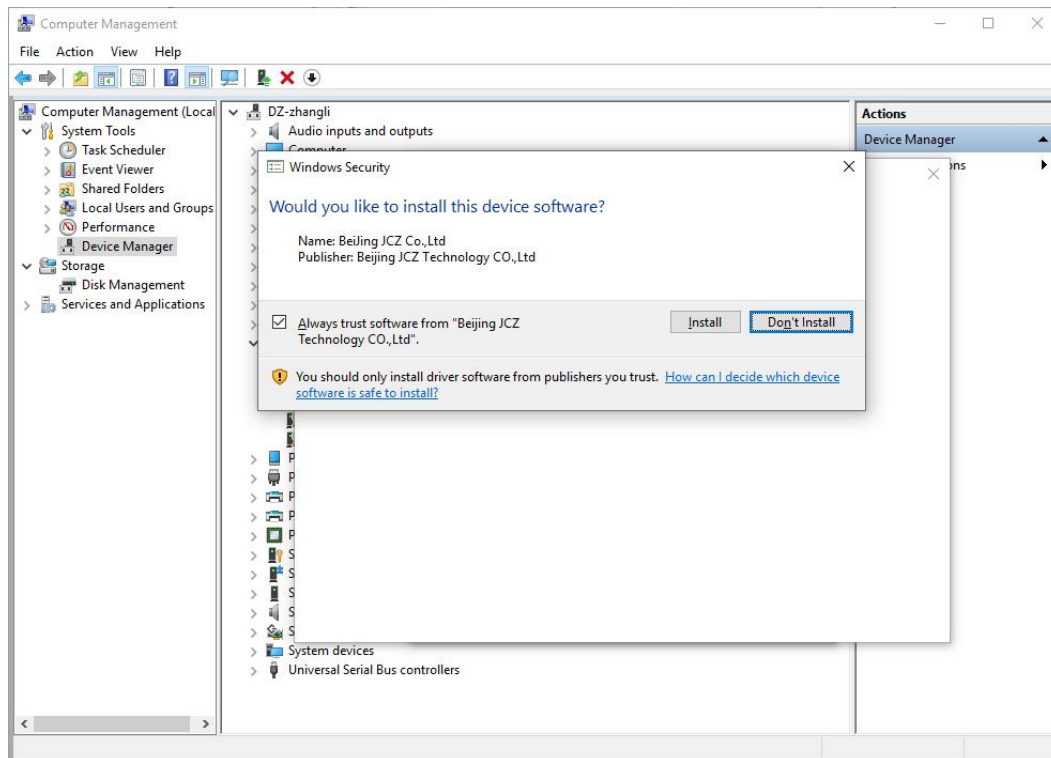
Drivrutinen bör installeras på samma plats som programvaran.

Mapparna "JCZDriverAllInOne" och "LMCV2U_20120331" är för 32-bitars installation och mappen "X64AMD_LmcV2u" är för 64-bitars installation.

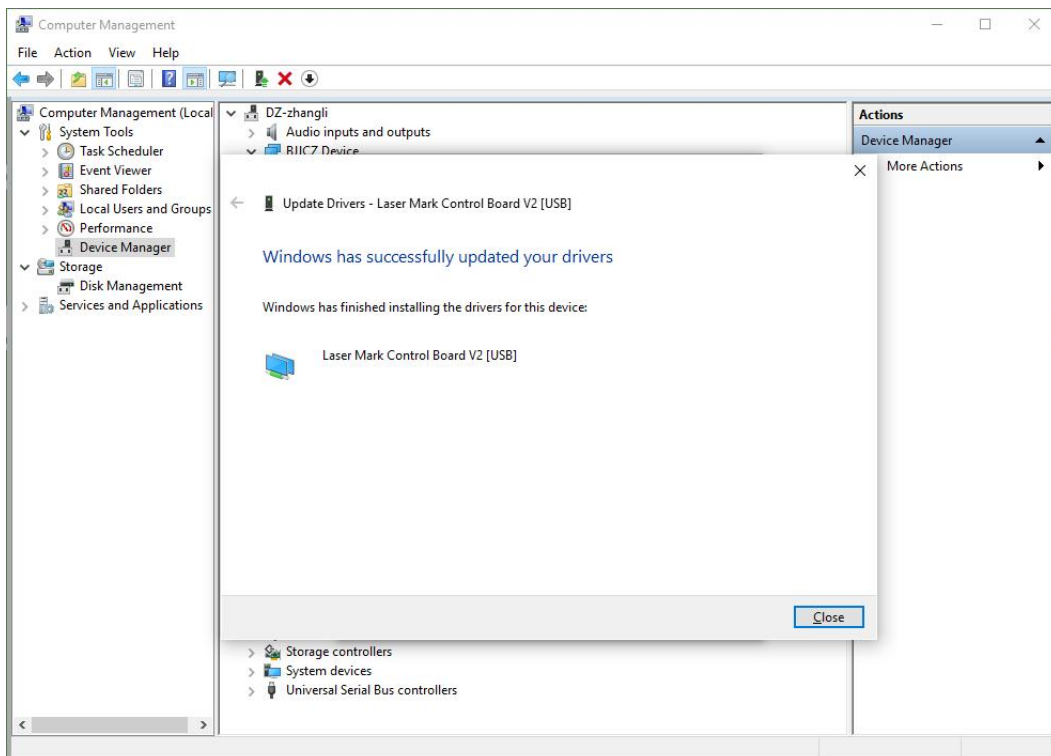


8. Markera rutan och klicka på Installera.

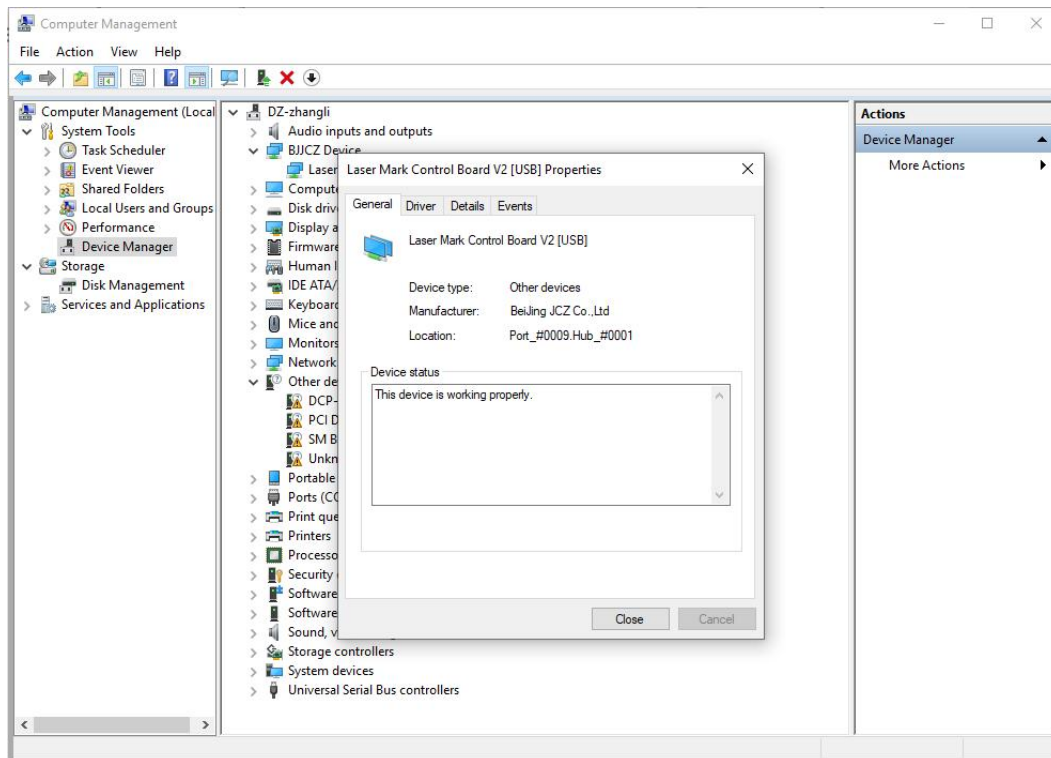
Drivrutinsinstallationen bör starta.



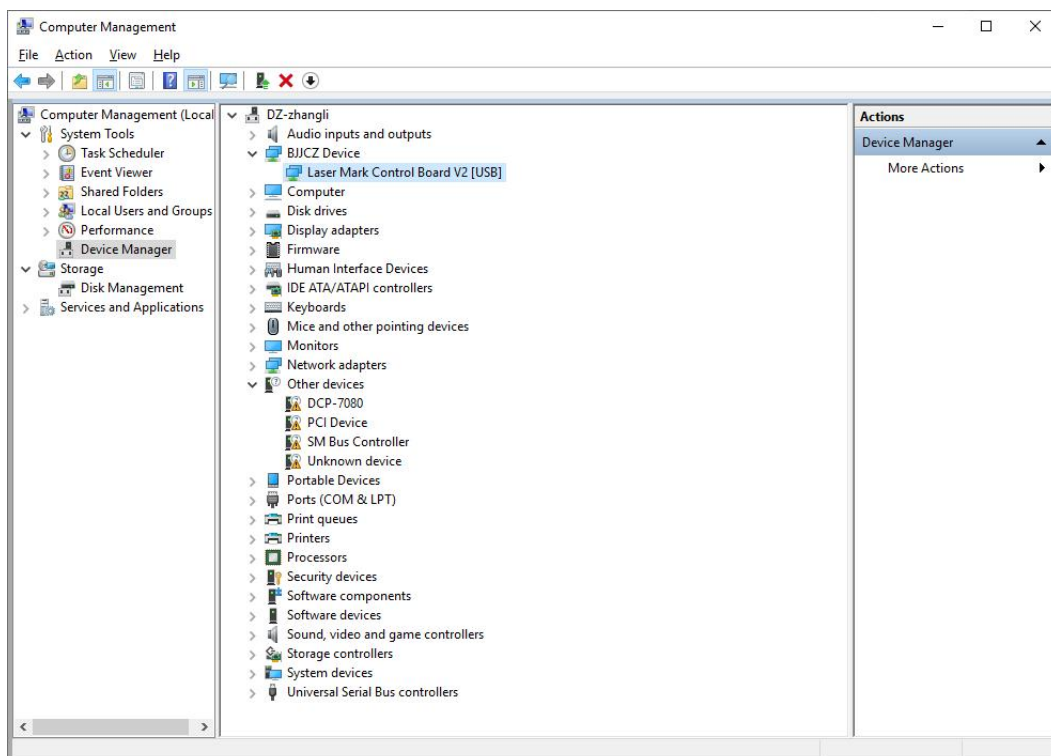
9. Efter installationen klickar du på Stäng.



10. Klicka på Stäng.



11. Se till att drivrutinen har installerats.

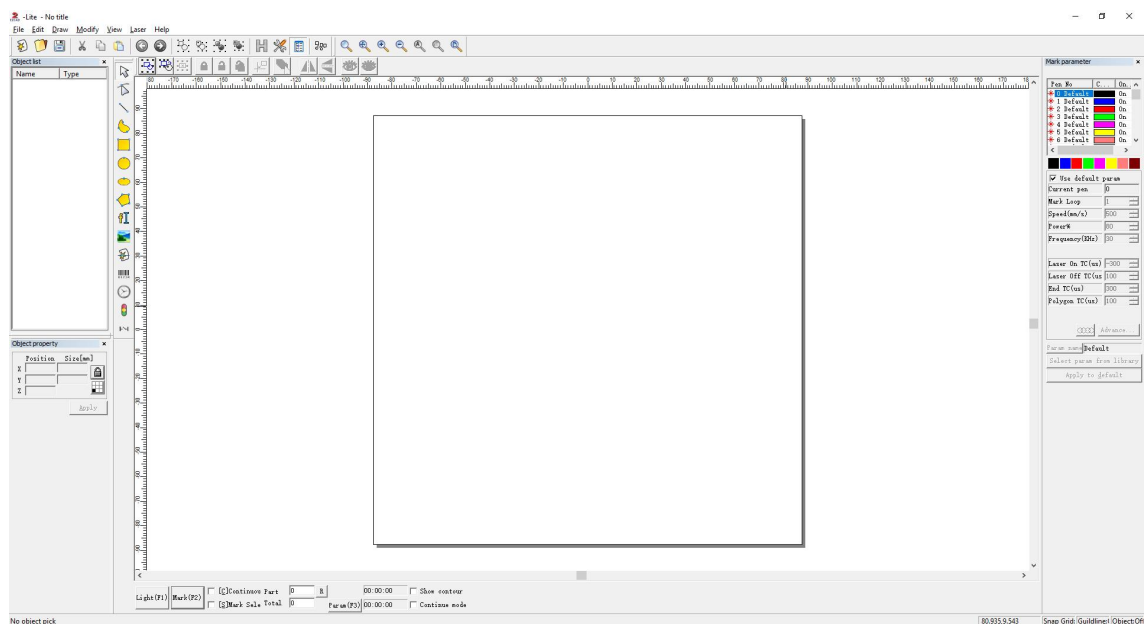
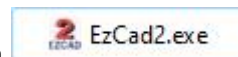


3.7 Köra EZCad-programvaran

EZCad-programvaran ingår i den medföljande USB-enheten. Du kan använda den utan installation.

Bekanta dig med din programvaras bilddesignfunktioner och laserkontrollinställningar innan du börjar använda lasermarkeringsmaskinen. För instruktioner, se EZCad-manualen på den medföljande USB-enheten.

1. Dubbelklicka på EzCad2 för att starta programvaran.
2. Klicka på Jag accepterar.
3. Vänta ett ögonblick och se till att programvaran fungerar korrekt.



Drift

4.1 Driftöversikt



- Använd ALLTID denna maskin genom att följa alla instruktionerna häri. Utförande av andra procedurer än de som anges här kan resultera i egendomsskada och personskada.
 - ANVÄND INTE denna maskin för ändamål som inte anges här.
-

Detta avsnitt kommer endast att ta upp några av alternativen och funktionerna som tillhandahålls av driftprogrammet EZCad för din referens. Innan du använder denna maskin, se till att du har läst och förstått hela manualen och den separata EZCad-programvaruhandboken.

4.2 Allmänna instruktioner

Slå på maskinen

1. Strömkabeln är ansluten till strömförsörjningen.
- 2 . Släpp nödstoppsknappen genom att vrida den medurs om den är låst.
- 3 . Sätt in lasernyckeln i skanningshuvudet och vrid medurs 90°.
- 4 . Tryck på Fiber Laser- knappen.
- 5 . ta bort linshuvudskyddet.
- 6 . Tryck på fokusknappen på skannerhuvudet för att slå på den röda ljusledaren.

De två röda prickarna ska visas på arbetsplattformen när den röda ljusledaren är på.

Fokusering

- 1 . Vrid fokusjusteringsratten medurs för att sänka skannerhuvudet eller vrid det moturs för att höja skanningshuvudet tills de två röda prickarna smälter samman till en.
- 2 . Anteckna rätt höjd på stödkolonnens linjal för framtida referens.

Förbereder din design

1. Se till att kontrollatorn är ansluten till maskinen via USB-kabeln.

Om du tidigare kopplat bort kontroll datorn, anslut den igen via USB-kabeln nu.

Om din dator redan är ansluten och EZCad redan körs, starta om den nu för att upprätta en anslutning mellan datorn och laserns kontrollkort.

2. Dubbelklicka på EzCad2.exe i mappen "Software" på USB-enheten för att starta programvaran.

3. Ladda eller skapa en design i EZCad enligt följande.

För detaljerade parameterbeskrivningar och inställningar, se EZCad-programvarans manual i USB-enheten.

Ställa in gravyrparametrar

Anpassa din kontrast och gravdyr djup genom att justera graveringsparametrarna i EZCad.

- För att göra en bild mörkare, använd en högre frekvensinställning. För att lätta den, använd en lägre.

- För att öka graveringsdjupet, öka mängden energi per ytenhet genom att minska hastighetsparametern eller öka laserns effekt eller antalet slingor.

Markeringsinställningar

- Röd(F1): Markerar ramen för objektet som ska markeras, utan att någon laser sänds ut under processen. Den används för att indikera bearbetningsområdet och underlätta lokaliseringen av arbetsstycket.

Denna funktion är tillgänglig på modeller med rött ljusledare. Tryck på F1 på tangentbordet för att aktivera denna funktion.

- Mark(F2): Startar bearbetning. Tryck på F2 på tangentbordet för att köra detta kommando.

För andra märkningsinställningar, se manualen till EZCad programvara.

Provmaterialet ska vara av samma material som det du ska markera.

- stirra INTE på lasern i drift även med skyddsglasögon.
- När en oväntad situation inträffar, tryck omedelbart på nödstoppsknappen för att stoppa maskinens drift.

- Se upp för möjliga problem som gnistor eller bränder och var beredd att snabbt släcka en brand om det behövs.

Testa gravyreffekten

1. Aktivera laserstyrningssystemet genom att klicka på Röd i EZCad eller trycka på F1 på tangentbordet.

Designen ska visas i rött ljus på arbetsbordet, vilket visar var lasern kommer att avfyras.

2. Placera en förbrukningsbar bit av materialet som ska graveras på den plats som visas av laserguiden, testmaterialet ska vara av samma material som det faktiska du ska markera.

3. Klicka på Markera i EZCad eller tryck på F2 på tangentbordet för att gravera din design.

Alternativt kan du aktivera lasern genom att använda trampdynan.

Lasern är osynlig men kommer att skapa ett surrande ljud och gnistor och börja gravera när den är korrekt fokuserad på ditt testmaterial.



- stirra INTE på lasern i drift även med skyddsglasögon.
 - När en oväntad situation inträffar, tryck omedelbart på nödstoppsknappen för att stoppa maskinens drift.
 - Se upp för möjliga problem som gnistor eller bränder och var beredd att snabbt släcka en brand om det behövs.
-

4. Undersök kvaliteten på din första körning och justera laserparametrarna i EZCad efter behov för att skapa önskad effekt.

Gravyr

1. Byt ut testmaterialet mot det faktiska materialet.

2. Använd fotplattan eller tryck på Mark i EZCad eller tryck på F2 på tangentbordet för att gravera ditt mönster.

Fotpedalen är särskilt användbar för kontinuerlig eller upprepad drift av lasern när du väl har bestämt dig för din design och dess idealiska parameterinställningar. Du kan också uppnå mer kontroll över markeringsprocessen genom att minska laserns hastighet och använda trampdynan.



- stirra INTE på lasern i drift även med skyddsglasögon.

- När en oväntad situation inträffar, tryck omedelbart på nödstoppsknappen för att stoppa maskinens drift.

- Se upp för möjliga problem som gnistor eller bränder och var beredd att snabbt släcka en brand om det behövs.

Efterbehandling

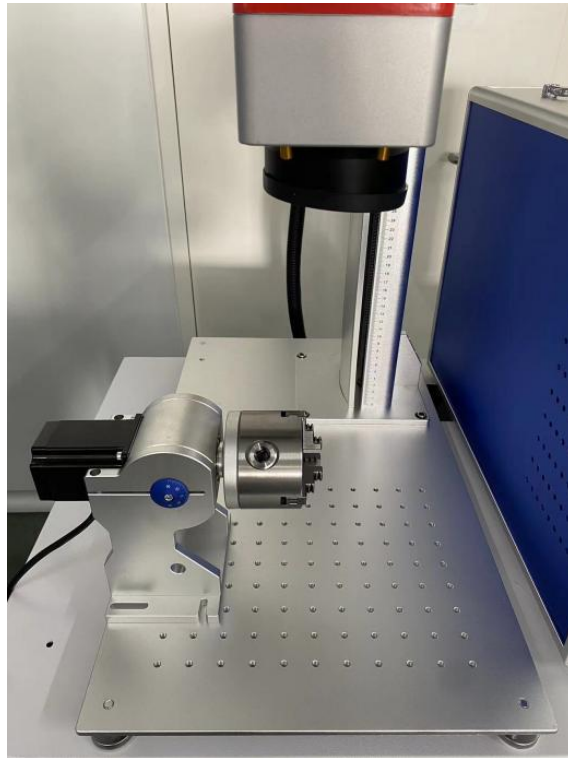
När du har graverat klart din design, avaktivera systemen enligt följande:

1. Stäng EZCad-programvaran och koppla bort din dator.
2. Tryck på Fiber Laser- knappen.
3. Vrid nyckeln moturs för att stänga av lasern.
4. Täck galvanometerlinsen.
5. För bästa resultat, koppla bort märkningsmaskinen från strömförsörjningen mellan användningarna. Koppla ur den eller stäng av dess mellanliggande överspänningsskydd.
6. Rengör arbetsbordet helt.

4.3 Roterande axelbearbetning (Var lämplig för FLM-R100-FT)

Installation av den roterande axeln

1. Installera den roterande axeln på arbetsbordet och placera en bit provmaterial på den roterande axeln.

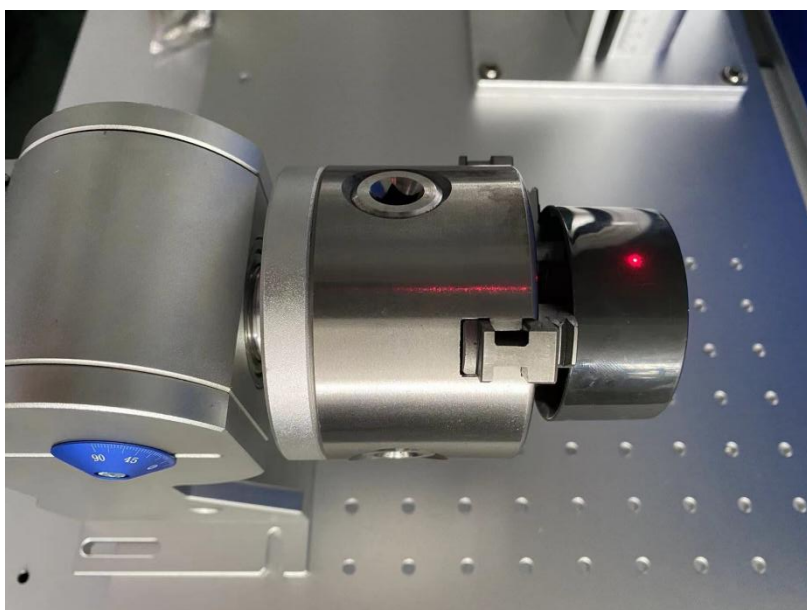


2 . Anslut den roterande kabeln med 4 uttag till den roterande axelporten.



3 . Slå på maskinen och sedan den röda ljusledaren.

4 . Fokusera lasern.



Instruktioner för EZCad

1. Klicka på Laser → Rotate TextMark i EZCad

The 'Mark' dialog box contains the following fields and controls:

- Part**: Input field with '0' and a dropdown arrow.
- Time part**: Input field with '00:00:00'.
- Total num**: Input field with '0'.
- Time Total**: Input field with '00:00:00'.
- Continuous**: ☐ checkbox.
- Mark Selected**: ☐ checkbox.
- Invert**: ☐ checkbox.
- Part Diameter**: Input field with '10.000' and 'mm' unit.
- Y**: Input field with '0.000'.
- Special pos**: Input field with '0.000'.
- Axis step**: Input field with '5.00' and a dropdown arrow.
- Buttons**: Light(F1), Mark(F2), Param(F3), Quit(F5).

2. Ställ in roterande parametrar.

The 'Configuration Parameters markcfg7' dialog box has three tabs: External Axis1, External Axis2, and HardInfo. The 'External Axis1' tab is active.

External Axis1 Tab:

- Enable**: ☒ checkbox.
- Invert**: ☐ checkbox.
- ID**: Dropdown menu with 'Y' selected.
- Step per rotation**: Input field with '25600'.
- Dist per rotation**: Input field with '5' and 'mm' unit.
- Min Coord.**: Input field with '-10000' and 'mm' unit.
- Max Coord.**: Input field with '10000' and 'mm' unit.
- Min Speed**: Input field with '100' and 'pulse/s' unit.
- Max Speed**: Input field with '5000' and 'pulse/s' unit.
- Acc. time**: Input field with '100' and 'ms' unit.
- Finish goto start position**: ☒ checkbox.
- Speed**: Input field with '6400' and 'pulse/s' unit.
- Rotate Axis**: ☒ checkbox.
- Gear Ratio**: Input field with '1'.
- Part Diameter**: Input field with '10' and 'mm' unit.
- Zero**: ☒ checkbox.
- Zero Speed**: Input field with '10000' and 'pulse/s' unit.
- Zero Offset**: Input field with '0' and 'mm' unit.
- Zero time out**: Input field with '10' and 's' unit.
- Accurate Zero**: ☐ checkbox.
- Scale Comp.**: Input field with '1.000'.
- Space Comp.**: Input field with '0.100' and 'mm' unit.
- Shear Comp.**: Input field with '0.000' and 'mm' unit.

Buttons: 确定 (OK), 取消 (Cancel), 应用(A) (Apply).

För detaljerade instruktioner, se EZCad-programvarans manual.

3. Förbered din design, testa och gravera.

Underhåll

5.1 Underhållsöversikt

Om inget annat anges, utför ENDAST justering och underhåll av denna enhet när strömmen är avstängd och strömförsörjningen har kopplats bort. Tillåt ENDAST utbildade och skickliga fackmän att modifiera eller demontera denna enhet.

5.2 Schemalagt underhåll

- Håll hela arbetsrummet rent och dammfritt.
- Se till att enheten är helt avstängd när den inte används.
- Täck över den galvanometriska linsen när den inte används.
- Rengör arbetsbordet efter användning med en trasa fuktad med mer än 75 % tvättsprit. Rengör ALDRIG denna enhet med slipande eller frätande rengöringsmedel, med aerosolsprayer eller med tillräckligt med vatten för att komma in i någon elektrisk komponent. Låt alltid ytorna torka helt innan du använder dem igen.
- Rengör linsen med en bomullstuss och spritservett. Apparaten kan endast användas efter att alkoholen har avdunstat.
- Om du tar bort damm från enhetens ventiler med vakuum, använd ENDAST den lägsta effektinställningen för att undvika skador på interna komponenter.



Ingen annan service får utföras av operatören. Försök inte att serva eller byta ut några delar själv.

5.3 Vanliga problem

Problem	Lösningar
Ingen laserutgång	Korrigera fokus genom att justera höjden på laserarmen.
	Korrigera programvaruparametrarna om de är ogiltiga eller felaktiga.
	Låt en tekniker fixa eller upprätta anslutningen mellan lasern och moderkortet.
	Låt en tekniker fixa eller upprätta anslutningen mellan lasern och dess strömförsörjning.
	Om antingen fiberlaserkällan eller dess strömförsörjning inte fungerar, låt en tekniker byta ut dem.
Ingen gravyr trots Laserutgång	Bekräfta att materialet säkert kan graveras med denna enhet.
	Korrigera fokus genom att justera höjden på laserarmen.
	Justera programvaruparametrarna för att skapa större intensitet.
	Låt en tekniker kontrollera kontrollpanelen, skanningslinsen och dess strömförsörjning. Åtgärda eventuella problem eller byt ut delen.
Andra laserfel	Låt en tekniker kontrollera fiberlaserkällan och moderkortet. Åtgärda eventuella problem eller byt ut delen.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

EZCAD2.10UNI

USER'S MANUAL

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually Saving Half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

EZCAD2.10UNI USER'S MANUAL



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product

Contents

EzCad2.10UNI.....	I
User's Manual.....	I
Chapter1 Introduction.....	1
1.1 EzCad2 Brief Introduction.....	1
1.1.1.Software Installation.....	1
1.1.2.Software Function.....	1
1.1.3.Interface Introduction.....	1
1.2 About EzCad2 User's Manual.....	2
1.2.1.Contents Arrangement.....	2
1.2.2 Announcement.....	3
Chapter 2 File Menu.....	4
2.1 New (N).....	4
2.2 Open (O).....	5
2.3 Save (S) / Save As (A).....	6
2.4 Import vector file,import bitmap file.....	7
2.5 Print.....	8
2.6 Obtain Scan Images (M).....	8
2.6 System Parameter (P).....	9
2.6.1 General.....	9
2.6.2 Color.....	10
2.6.3 Work Space.....	11
2.6.4 Auto Save.....	11
2.6.5 Move-Rotate.....	12
2.6.6 Plug Manager.....	12
2.6.7 User manager.....	13
2.6.8 Language.....	13
2.7 Image Library.....	14
2.8 Recent File List.....	14
2.9 Exit (X).....	14
2.10 Object List.....	15
2.11 Object Properties.....	15
Chapter 3 Edit Menu.....	17
3.1 Undo (U) / Redo (R).....	17
3.2 Cut (T) / Copy (C) / Paste (P).....	17
3.3 Combine / Uncombine.....	18
3.4 Group / UnGroup.....	18
3.5 Hatch.....	18
3.6 To Curve.....	24
3.7 To Dashed.....	24
3.8 Offset.....	25
3.9 UnGroup Text.....	25
Chapter 4 Draw Menu.....	25

4.1 Point (D).....	26
4.2 Curve.....	26
4.3 Rectangle.....	27
4.4 Circle.....	28
4.5 Ellipse.....	28
4.6 Polygon.....	29
4.7 Text.....	29
4.7.1 Character Properties.....	30
4.7.2 Curve text function.....	31
4.7.3 Circle Text.....	35
4.7.4 Barcode Text.....	35
4.7.4 Variable Text.....	41
4.8 Bitmap.....	58
4.9 Vector File.....	63
4.10 Time-lapser.....	64
4.11 Input Port.....	64
4.12 Output Port.....	64
4.13 Select.....	65
4.14 Node Editing.....	67
4.17 Encoder distance.....	69
Chapter 5 Modify Menu.....	71
5.1 Array.....	71
5.2 Transformation.....	72
5.2.1 Move.....	73
5.2.2 Rotate.....	73
5.2.3 Mirror.....	73
5.2.4 Zoom.....	74
5.2.5 Lean.....	75
5.3 Plastic.....	76
5.4 Distribution.....	76
5.5 Curve Editing.....	77
5.6 Align.....	78
5.7 JSF font.....	79
5.8 Rsort.....	85
5.9 Trim.....	85
Chapter 6 View Menu.....	86
6.1 Zoom.....	86
6.2 Ruler / Gridding / Guide Line.....	87
6.3 Snap Grid.....	87
6.4 Snap Guide Line.....	87
6.5 Snap Objects.....	87
6.6 System Toolbar / View Toolbar / Draw Toolbar / Status Bar / Object List Toolbar / Object Properties Toolbar/ Mark Parameter Toolbar.....	87
6.7 IO state.....	87

Chapter 7 Special.....	89
7.1 Change text.....	89
7.2 IPG Setting.....	89
Chapter 8 Laser.....	91
8.1 Rotary marking.....	91
8.2 Rotary marking 2.....	94
8.10 MultiFileMark.....	95
8.4 Power Ruler.....	97
8.5 Ring Text Mark.....	103
8.6 Rotary mark.....	107
8.7 Rotate Text Mark.....	109
8.8 Split mark 2.....	109
Chapter 9 Help.....	117
9.1 About EzCad2.....	117
Chapter 10 Marking.....	118
10.1 Pen List.....	118
10.2 Marking Parameter Base.....	119
10.3 Mark-Control Bar.....	128
10.4 Machine Parameters.....	128
10.4.1 Field Parameter.....	128
10.4.2 Laser Control Parameter.....	131
10.4.3 Port parameter.....	135
10.4.4 Other.....	137
10.4.5 HardInfo.....	141

Chapter1 Introduction

1.1 EzCad2 Brief Introduction

1.1.1 Software Installation

The EzCad2 software run on an PC with 900 MHz CPU and 256 MB RAM at least. In general, we recommend the fastest PC available. EzCad2 was developed in Microsoft Windows XP and will run in Windows XP ,WIN7,WIN8 and VISTA

The installation of EzCad2 is very easy. Users simply need to copy EzCad2 folder that is in the Install CD to hard disk, and then double click the Ezcad2.exe under the EzCad2's directory to run the software.

EzCad2 requires a software security device sometimes known as a 'dongle'. This device plugs into the USB port on the PC. If there is no dongle or the dongle do not install correctly, a caution will appears and the software will work at demo state. In demo state, we can evaluate the software but we cannot save files and cannot control laser device.

1.1.2 Software Function

Main functions of the software:

- Users can design their graphics freely.
- Various types of fonts are supported. Such as TrueType, SHX, JSF(Single line font defined by EzCad2), DMF(Dot Matrix Font), One-Dimensional bar code, Two-Dimensional bar code , and so on)
- Flexible variable text: changes the text real time while in laser processing. Excel datasheet is supported.
- Can through the serial port direct read text data
- Can through the network direct read text data
- Strong node editing function make the curve modification more easier
- The software can support 265 “pencils”, which used to draw graphic and can be set different processing parameters.
- Common types of images are supported. (bmp, jpg, gif, tga, png, tif...)
- Common vector images are supported. (ai, dxf, dst, plt...)
- Image processing (Grayscale, White / Black Transformations)
- Powerful hatching functions, such as support round hatch.
- More convenient IO operations and more easier to harmonize the auxiliary equipments.
- Supports the dynamic focus (3 axis processing system)
- Supports directly the SPI G3 fiber laser and the newest IPG_YLP and IPG_YLPM fiber laser
- An opening language supporting system makes it easy to run the software in various languages platform.

1.1.3 Interface Introduction

● Software starting interface

The picture (Figure 1-1) appears while running the program, and meanwhile the initial operations takes place in the background.



Figure 1-1 Program starting interface

- **Main Interface (Figure 1-2)**

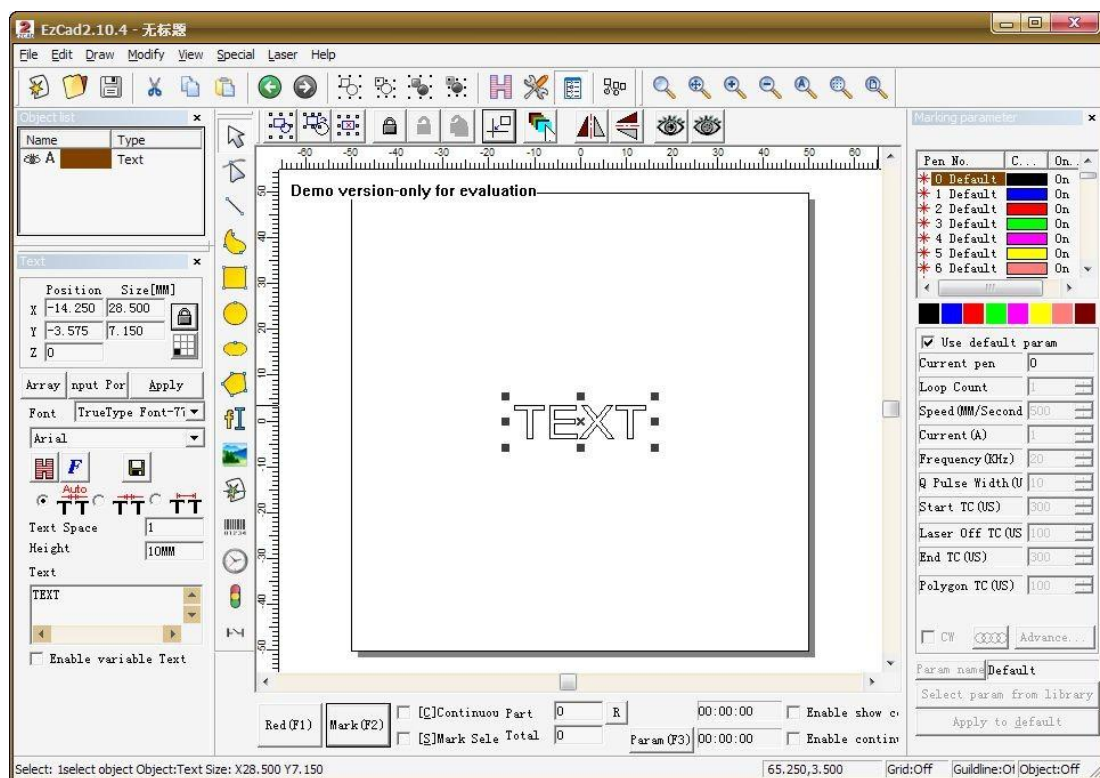


Figure 1-2 EzCad2 Main Window

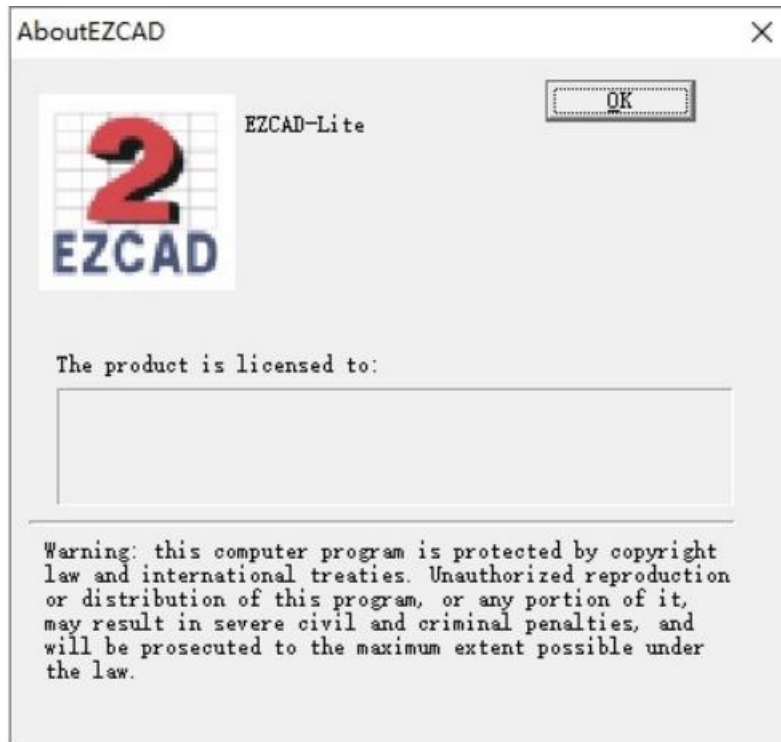
1.2 About EzCad2 User's Manual

1.2.1 Contents Arrangement

The User's Manual will introduce each menu (File, Edit, Draw, Modify, View, Help) in turn.

1.2.2 Announcement

The About EzCad menu item displays the "About EzCad2" dialog box, as shown in Figure. In this dialog, messages such as the version of the software, authorized users, and copyright information are displayed. The name of the product user is displayed in the dialog.



Chapter 2 File Menu

The File Menu is used for common file functions such as opening, saving, importing images from Twain equipment, etc. (Figure 2-1)

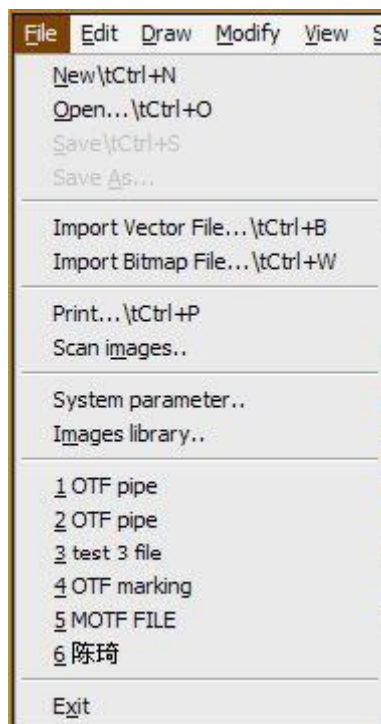


Figure 2-1 File Menu

2.1 New (N)

“New” is used to create a blank work space to construct objects, and its shortcut key is “Ctrl + N”¹. When “New” is clicked, the software will close the documents which you are editing and meanwhile create a new file. If the documents you are working on have not been saved yet, the software will prompt if you would like to save it.

The icon of “New” in toolbar is . Click on this icon will achieve the same operation.

If you move the mouse cursor onto the icon mentioned above and keep it for a while, a piece of prompt information(Tooltip) will appear, which briefly explains the function of this icon, and also there will be some detailed explanations appearing in the status bar in the bottom of the main window. And if you move the mouse cursor onto “New” in File Menu will only show detailed explanations in the status bar.

¹ “Ctrl + N” refers to press the key ‘N’ while press the key ‘Ctrl’. The following contents do the same.

Reminder: In EzCad2 software, each icon in the Toolbar contains a function of showing brief prompt information and displaying detailed explanation. Also, each icon has a corresponding menuitem, and both the two ways carry out the same function. The User's Manual will not mention it again in the following chapters.

2.2 Open (O)

“Open” is used to load a saved “.ezd” file, and its shortcut key is “Ctrl + O”. (Figure 2-2)
When click “Open”, the software will pop an open-file dialog to ask you select the file you want to open, See fig 2-2. When you select a valid “.ezd” file, the dialog would display the preview of the file (you must have saved the preview when you save the file).

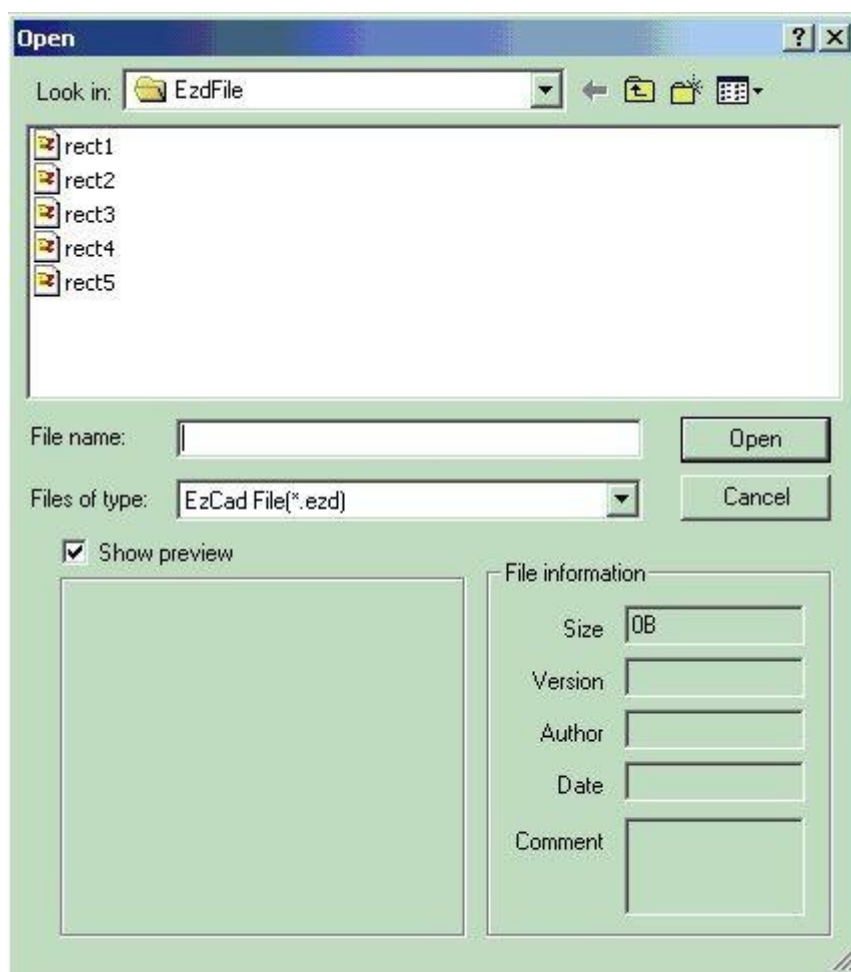


Figure 2-2 “Open” Dialog Box

The icon of “Open” in toolbar is .

The files saved with other file-format will not be opened by the “Open” command.

2.3 Save (S) / Save As (A)

“Save” file is used to save the current state of a mark Document to disk. “Save As” is used to write the current mark Document to disk by another name. Writing a file to its current name is the same as the Save function.

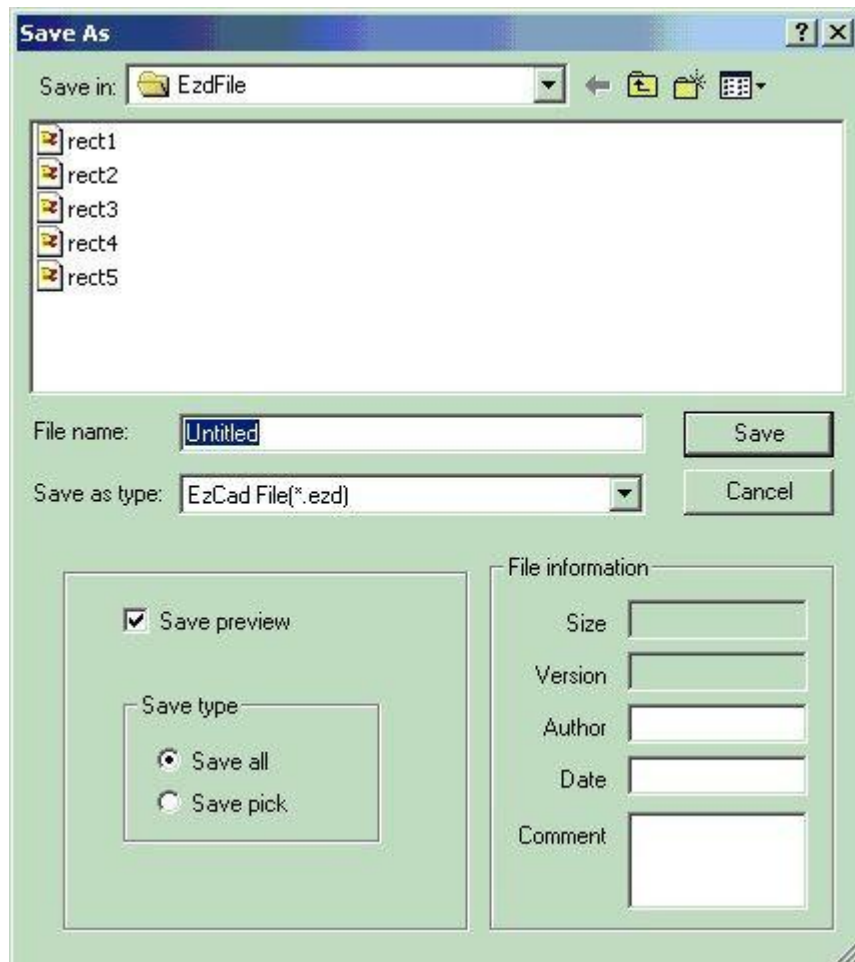


Figure 2-3 “Save” dialog box

If the current Document has already been named, “Save” is selected to save it under the name that was used to open the file, or the software will prompt to the user to choose a destination path and type a name. Whether the current file is named or not, “Save As” will appear to ask for a new name to save file, and the previous file will not be overwritten.

If you select “Save Preview Image”, you will see the preview when you open the file(refer to “Open” function).

The icon of “Save” in toolbar is  .

2.4 Import vector file,import bitmap file



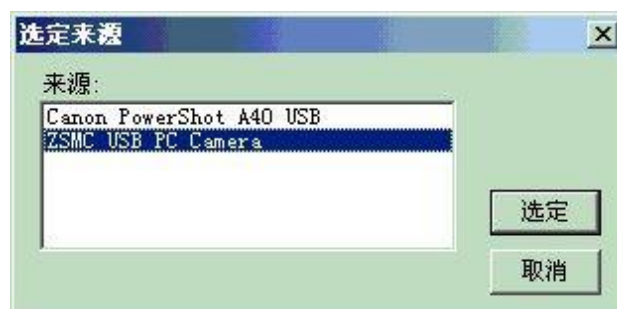


2.5 Print

“Print” is used to print the images you are working with.

2.6 Obtain Scan Images (M)

“Scan Images” is used to get digital graphic object from Twain device. When selected the “Scan Images” function will prompt the user to choose a Twain device. (The Twain device listed in the column should be those which have been legally installed in the computer.) When the suitable device is selected, you can now insert a graphic object into the currently selected Document. (Different devices show different prompts. Please consult the devices operation reference.)



2.6 System Parameter (P)

“System Parameter” configures the software, and the icon of “System Parameter” in toolbar is .

Users can use this command to change the default setting of Display, Save and Language, etc.

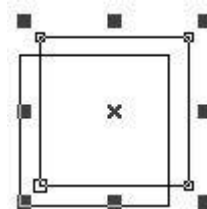
When selected, a dialog box will appear, and you can set the unit the software uses, the color displayed, the work space's parameter, the interval of auto save, the locale language, etc.

2.6.1 General

In “General”, common parameters can be configured. (Figure 2-5)

“Unit Type”: millimeter and inch are two options can be selected.

“Paste X” and “Paste Y”: the relative offsets to the previously object when paste.



“Grid”: show or hide the grid

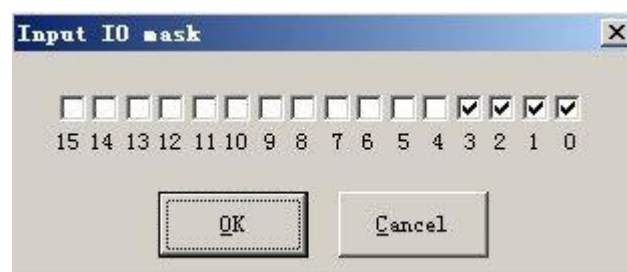
“Grid Space”: adjust the distance in grid.

“ Enable Mark Mutex (EZCAD2MUTEX_MARKING) ” :This option is used to synchronize the Ezcad program with third-party programs. If checked, the Ezcad software create a mutex object named “EZCAD2MUTEX_MARKING”. The mark command cannot be executed until the mutex is “signaled” by other programs. After marking, the mutex will be switched to “nonsignaled” state by Ezcad software

“ Execute when Ezcad starts ” : The exe file appointed here will be executed when the Ezcad software starts.

“ Execute when Ezcad Finish ” : The exe file appointed here will be executed when the Ezcad software ends

Input IO mask: user could choose IO port through input IO mask, for example, if want to use IO 0,1,2,3, you can click 0,1,2,3.



Output IO mask: user could choose IO port through output IO mask, for example, if want to use IO 0,1, you can click 0,1.

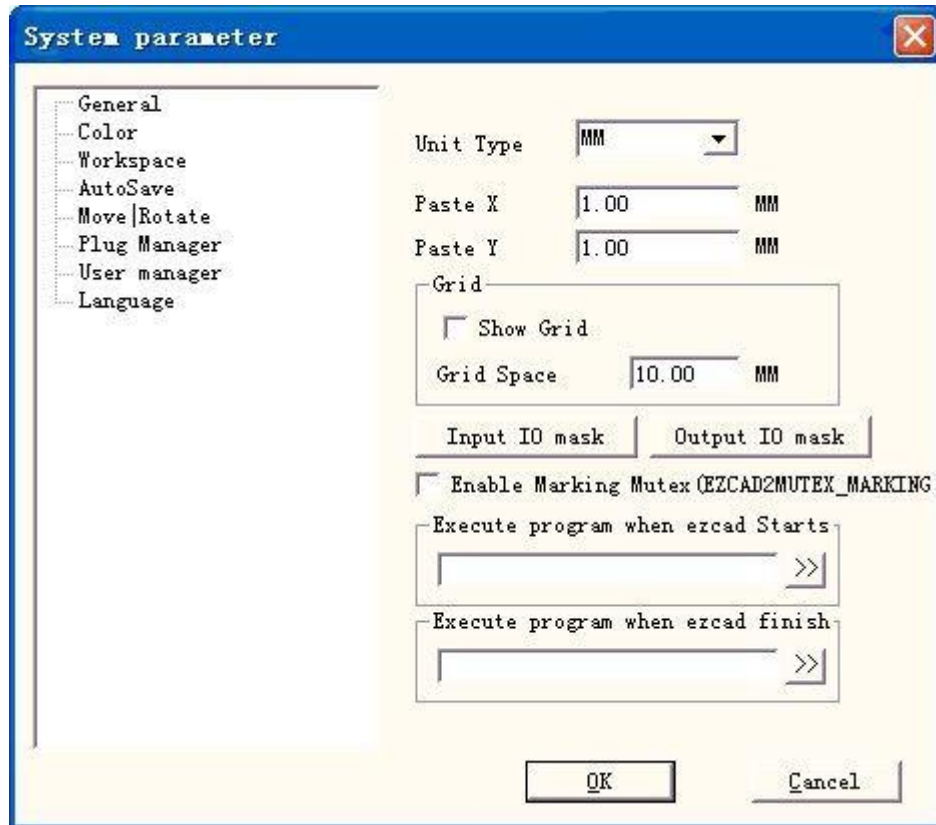
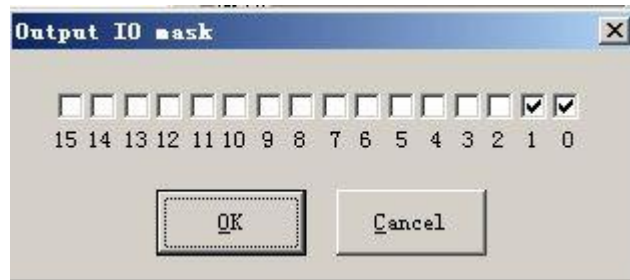


Figure 2-4 System Parameter

2.6.2 Color

“Color” is used to set the color of background, work space, guide line and grid, etc. Double click the color stripe could change the color wanted. (Figure 2-5)

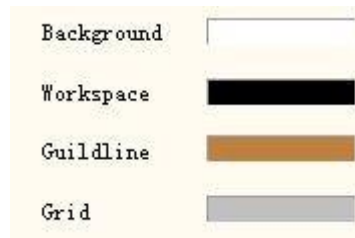


Figure 2-5 Color

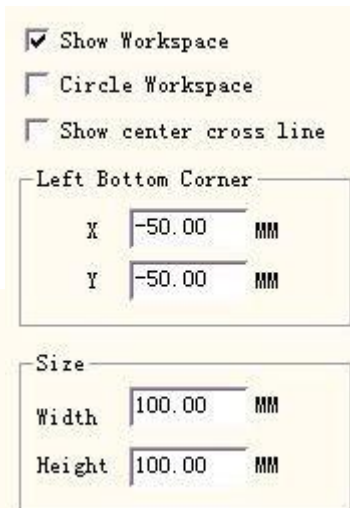


Figure 2-6 Set the Work Space

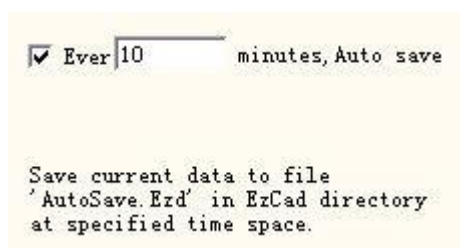
2.6.3 Work Space

The set of the work space's property contains setting the size, type and position at the work space. (Figure 2-6)

The Work Space is the rectangle or circle area in the main interface window. This space is corresponded with the available working field of the laser machine, and any object drawn in this area will be marked in operation. Due to the limit of the field, those objects drawn out of this space may not be marked.

2.6.4 Auto Save

“Auto Save” refers to the interval time between two automatic saves, and the initial value is 10 which means to save file per ten minutes. The file saved is named as ‘AutoSave.ezd’ in EzCad2’s directory. (Figure 2-7)



Keyboard

Nudge Distance
1.00
MM

Big Nudge scale
10.00

Rotate angle
15.00
Degree

The way to go origin

7
6
5

8
0
4

1
2
3

Input point NO.
0

X
0.00

Y
0.00

Figure 2-7 Auto Save

Figure 2-8 Move-Rotate

2.6.5 Move-Rotate

See figure 2-8.

Nudge Distance: the distance that the object moved when pressing direction keys each time.

Big Nudge Scale: indicates the number the user wants to time the **Nudge distance** so as to achieve further each time when synchronously press direction keys and “shift” key together

Rotate Angle: the angle the object rotates each time when press direction keys and “ctrl” key together

Object’s Origin: when use “Put to origin” function, which point of the object should be put on the origin.

2.6.6 Plug Manager

The list displays the EzCad software plug which has already been installed in the computer. The users can activate or inactivate each plug. Press “blank” key or double click the plug name will switch the active state. (Figure 2-9) Changes will take effect in EzCad’s next start.

Plug file name	Plug s...	Plu
D:\ErCad2.0\bin\PLU...	Useable	2.0
D:\ErCad2.0\bin\PLU...	Useable	2.0

The change will be valid at next start

Figure 2-9 Plug List

2.6.7 User manager

Uses in choosing whether to use the current software must to input the user password, as shown in Figure 2-10

When enable “You must enter and password before using”, the system default has a administrator and a designer, the user can increase operator.

The jurisdiction of administrator is to use software all functions

The jurisdiction of designer is to revise all software function besides the user information

The jurisdiction of draftsman is to draw file, set machine parameter, but can't set user information, system parameter and machine file.

The jurisdiction of operator is only could open already completed document, cannot revise and preserve the document, as well as revise the system parameter, this may prevent the operator to change the system parameters to cause the equipment work by mistake not to be normal.

After enter software with user, the file which name is log in will show in folder, with user name and user entering time.

2.6.8 Language

This item is used to change languages between Chinese and English. (Figure 2-11)
Changes will take effect when restarting the marking software.



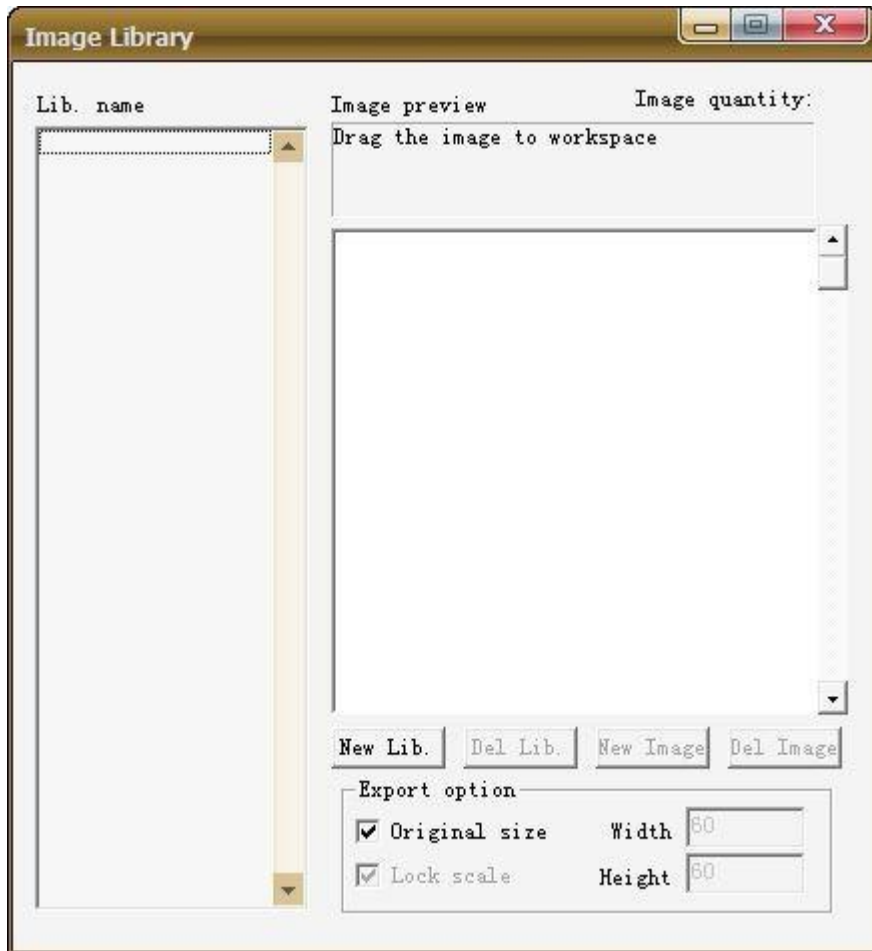
Figure 2-10 user manager dialog box



Figure 2-11 Language

2.7 Image Library

Save image in the lib, then take it out when wants to use.



2.8 Recent File List

Below the menuitem of **System Parameter**, a list is displayed to show the latest Document files opened, and the max amount of the file items is ten. There is no file listed if users have never opened / saved any “.ezd” files, and “Recent File” is unavailable.

2.9 Exit (X)

Exit the EzCad software. When selected the Exit function will prompt the user whether to save the files which have not been saved yet.

2.10 Object List

Object List is in the left side of the main interface window.

Marked objects are grouped into an object structure or ungrouped to many objects. (Figure 2-12)

When in marking process, system will follow the order to mark the objects listed.

Users can rearrange the list by directly dragging the object up/down or right keyboard to change the marking order.

Users can double click the object bar to name them.

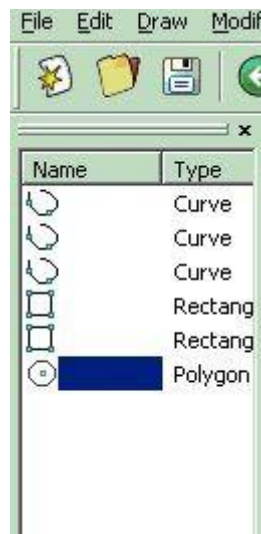


Figure 2-12 Object List

2.11 Object Properties

Object Properties are displayed in the left side of the main interface window

- **X position:** the X coordinate of the point in the left bottom corner of the object selected.
- **Y position:** the Y coordinate of the point in the left bottom corner of the object selected
- **Z position:** the Z coordinate of selected object
- **X Size:** width of the object selected
- **Y Size:** height of the object selected
-  : Lock the current width/height proportion of the object selected. If user changes the object's size, system

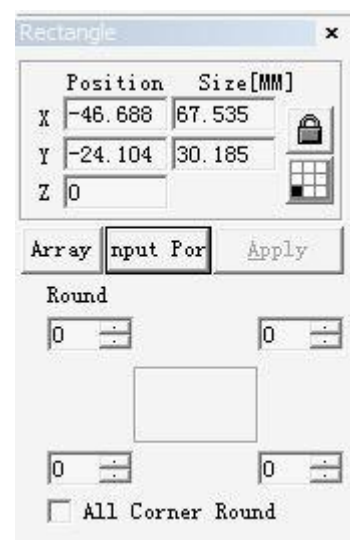


Figure 2-13 Object Property

will keep the X/Y ratio. Click the button will switch to unlock state

-  : The coordinate data (**X position, Y position**) is mapped to which point of the object.
- **Array**: copy the current object and arrange them to the destination users want by setting the row/column number and space
 - Count X**: the count of the row
 - Count Y**: the count of the column
 - Inc (mm)**: the space between each row/column.

Figure 2-14 stands for the situation when “X=3, Y=2”

Figure 2-15 stands for the situation when “X=2, Y=3”

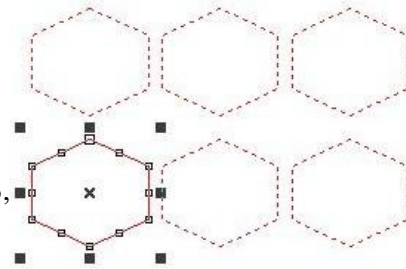


Figure 2-14 Array (X=3, Y=2)

-  : set array's row as marking precedence
-  : set array towards vertical direction as marking precedence
-  : Unidirectional marking.
-  : Bidirectional marking

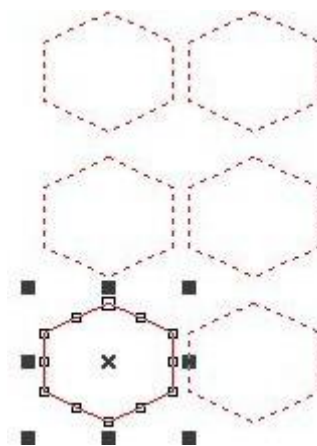


Figure 2-15 Array (X=2, Y=3)

Input port: The system reads the input port first, and then compare whether the current input signal is as the same as the object's “I/O Control condition”, and if it does, the current object will be marked, or, the system will skip the current object and handle next object. Only four bits (0, 1, 2, 3) are available now. Each bit has three states. The grayed state means skip this signal. The unchecked state means that if we want to mark this object then the signal of this bit must be low level voltage (TTL compatible). The checked state stands for the high level voltage (TTL compatible) needed.

- ☒ : expect the high level voltage
- ☐ : expect the low level voltage
- ☒ : skip the signal

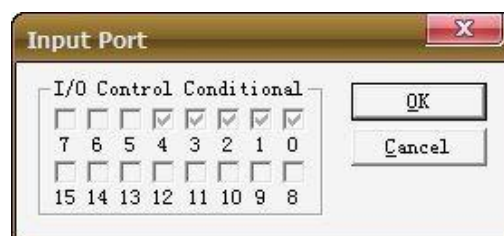


Figure 2-16 Input Port

Chapter 3 Edit Menu

“Edit Menu” carries out the editing operation of an object. (Figure 3-1)



Figure 3-1 Edit Menu

3.1 Undo (U) / Redo (R)

“Undo” will undo the last action that the user made in EzCad2. For example, if the user deleted an object accidentally, clicking Undo will bring the program back one step to where that item still existed. And the user also can select “Redo” to redo the last action which has just been deleted.

3.2 Cut (T) / Copy (C) / Paste (P)

“Cut” will delete the object selected from EzCad2 and copy it to the clipboard. It can be inserted back into the .ezd file later using “Paste” function. Note that it will be lost if other data is copied to the clipboard.

“Copy” will copy the selected object to the clipboard and reserve the current object.

“Paste” will paste the object from the clipboard to current document file.

The shortcut keys of “Cut”, “Copy” and “Paste” respectively are: Ctrl+X, Ctrl+C and Ctrl+V.

3.3 Combine / Uncombine

“Combine” will ignore all the selected objects’ curve properties and combine those objects into a new curve combination with new curve properties. Same as other objects, this new combination can be selected, copied, pasted and set properties.

“Uncombine” will get the combination back to the curve objects separately. The objects after “Uncombine” may be different from those before “Combine”. “Undo” should be used to restore the original objects

The feature Combine’s icon in Toolbar is , and the feature Uncombine’s icon in Toolbar is .

The shortcut keys of “Combine” and “Uncombine” respectively are: Ctrl+L and Ctrl+K.

3.4 Group / UnGroup

When selected the “Group” function will keep the selected objects’ original properties and make them into a new object, and this new group, as the same as other object, can be selected, copied, pasted and set object properties.

“Ungroup” will turn the object which has just been grouped into previous situation. The object which has just been grouped by more than 1000 objects will become 10 objects. If the object is a vector file which has different pen color, it will become some objects according to color.

The icon of Group in Toolbar is , and UnGroup’s is .

The shortcut keys of “Group” and “UnGroup” respectively are: Ctrl+G and Ctrl+U.

3.5 Hatch

“Hatch” is used to force EzCad to calculate the hatch fills for the current objects. The object to be filled must be closed curve, and if you choose many objects to fill, these figures can be objects nested mutually. Any two objects may not have intersectant parts (Figure 3-2)

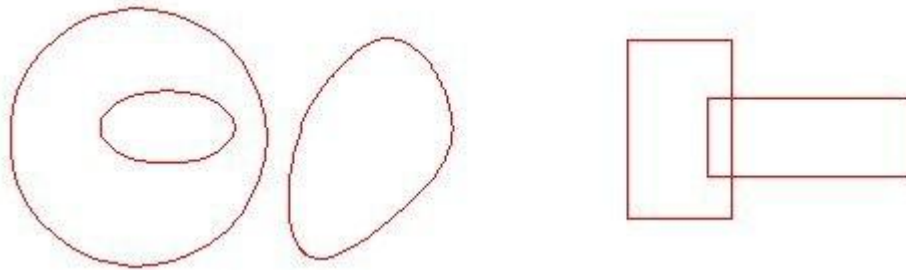


Figure 3-2 Hatch

(Objects on the left can be filled; The two rectangles on the right may get unexpected result for they intersect each other.)

The icon of Hatch in Toolbar is , and when selected a hatch dialog box will appear as Figure 3-3 shows.

Mark Contour: whether to show and mark the current object's contour or not



means when click 'Mark Contour', mark hatch line first then mark contour



means when click 'Mark Contour',

mark contour first then mark hatch line

Hatch 1 / Hatch 2 / Hatch 3: Users may have three independent hatch parameters to hatch the same object at the same time. Each set of hatch parameters can be appointed a Pen No. which stands for a set of marking parameters.

Enable: whether to permit the validity of the current hatch parameter.

All Calc: Calculate all the selected objects as a whole. This is an optimizing option. In some cases the speed of marking may highly be raised. It will take long time to calculate large, complex objects. When not selected, the objects will be calculated separately.

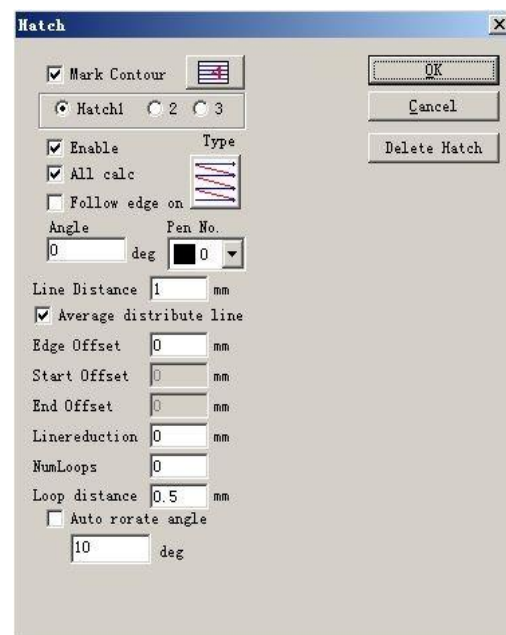


Figure 3-3 Hatch

For example: draw three rectangles, line distance is 1mm, angle is 0.

1. Do not click 'All Calc', system will mark as the order in object list, mark hatch line in the first rectangle then mark hatch line in the second rectangle, and so on.
2. Click 'All Calc', mark all the hatch line at one time, mark all the hatch that on the same line.
3. Marking result as follow fig 3-4:

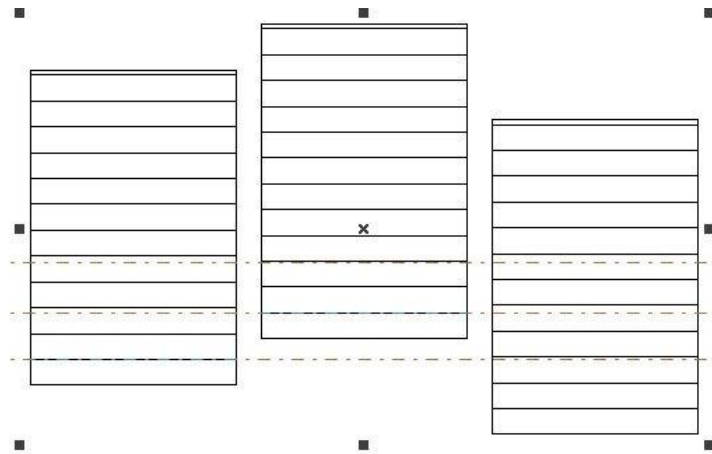


Fig 3-4(a) do not click 'All Calc', the hatch line are not in the same line

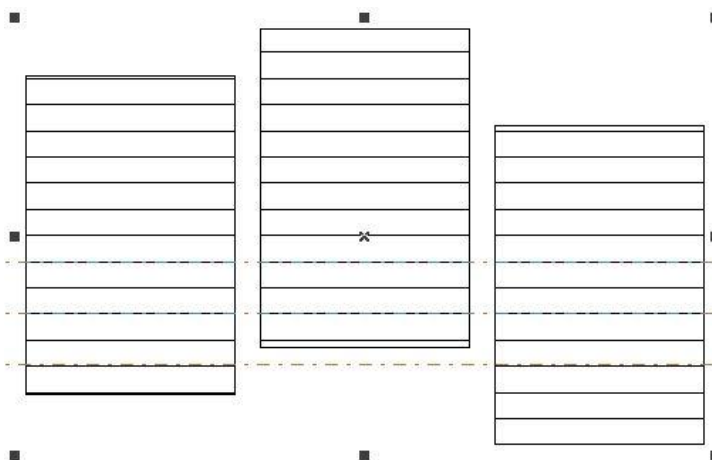


Fig 3-4(b) click 'All Calc', hatch line are in the same line

Type of Hatch: (Figure 3-5)



Unidirectional hatch: The hatch lines will be marked from left to right.



Bidirectional hatch: The hatch lines will be marked from left to right first, and then from right to left.



Ring-like hatch: fills objects from the outside to the inside like a ring



Optimization two-way hatch: similar with bidirectional hatch, but the end of each end connects.

Click the button will switch between the Unidirection, bidirectional, and ring-like hatch.

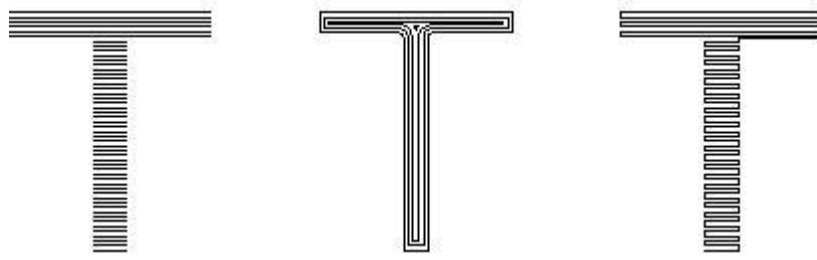
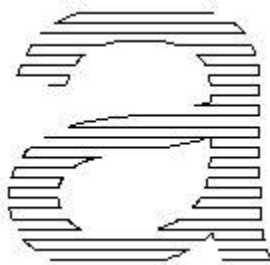


Figure 3-5 Types of hatch

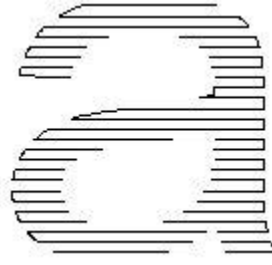
(The left object is being filled by Unidirection Hatch or Bidirectional Hatch, the middle object by Ring-like hatch, and the right one is Optimization two-way Hatch)



Optimization Gong type hatch: similar with Gong, will jump in null place.



Gong type hatch



Optimization Gong type hatch



Above 5 types all can be changed by click the button, choose it according to different application.

Angle: Hatch Angle stands for the angles between hatch lines and X axis, and Figure 3-6 is the feature when the angle is 45 degrees.

Line Space: the space between two hatch lines

Edge offset: the distance between hatch lines and the object's outline (Figure 3-7)

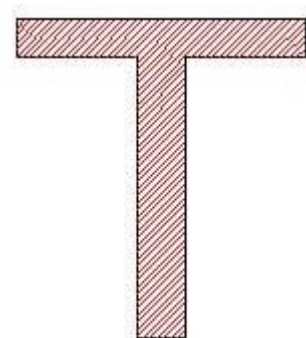


Figure 3-6 Degrees

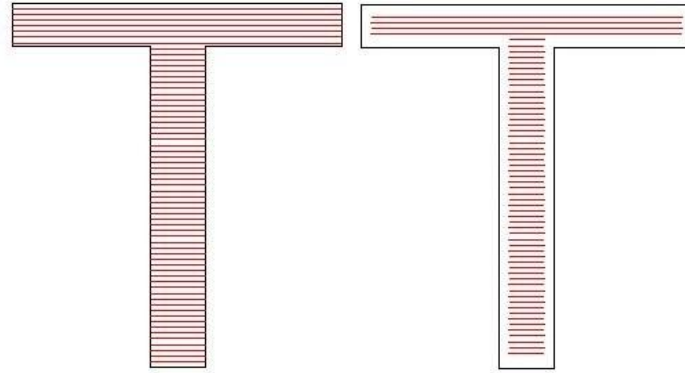


Figure 3-7 Border Distance

(The left object shows the figure when Edge offset is 0 and the right shows when it is 0.5.)

Follow edge one time: draws outline one time around the hatch lines after filling (Figure 3-8)

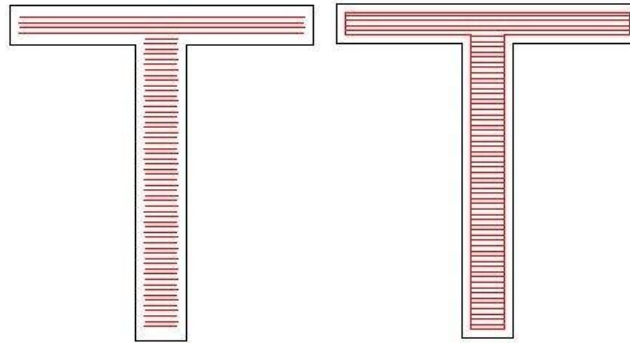


Figure 3-8 Follow edge one

Start (The left object do not enable this option and the right one do.) **Offset:** the distance between the first fill line and the border of the object

End Offset: the distance between the last fill line and the border of the object

Figure 3-9 shows the feature when it is filled.

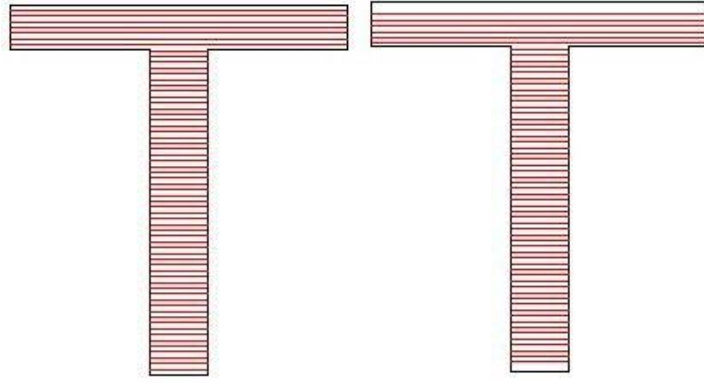


Figure 3-9 Offset Distances

(The left figure is the object when the Start offset and End Offset are 0, and the right figure is the object when the Start offset and End Offset are both 0.5.)

Average distribute line: The solution the starting and ending hatch line are non-average distributes question when the object is hatched. After select this item, the software automatic adjust the hatch line space in the user setting hatch line space foundation, will let the hatch line average distribute.

Linereduction: The hatch line both sides reduction. (Figure 3-10)

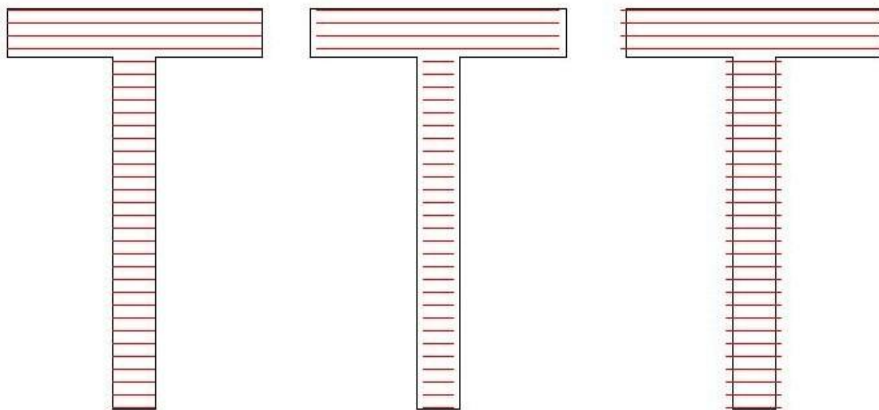


Figure 3-10 Linereduction

(The left figure is the object when the Linereduction is 0,the middle figure is the object when the Linereduction is 0.5, and the right figure is the object when the Linereduction is -0.5)

NumLoops: The times of Ring-like hatch before the acclinicing hatch (Figure 3-11).

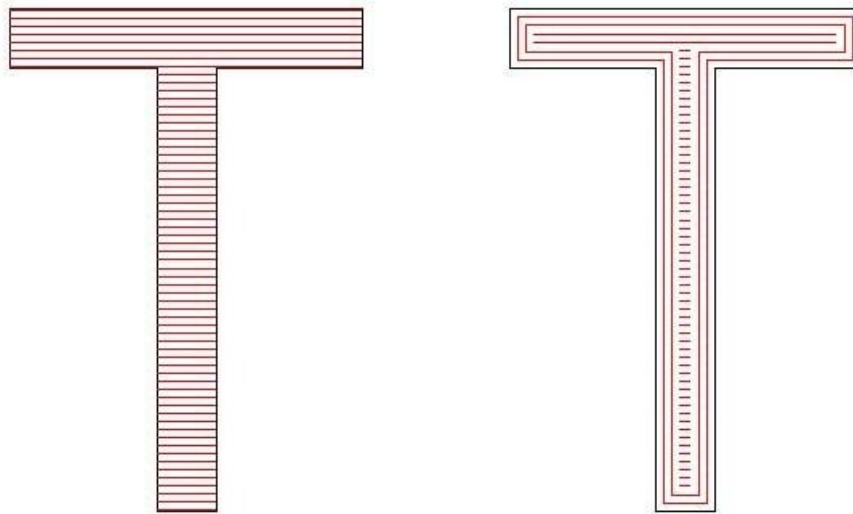


Figure 3-11 NumLoops

(The left figure is the object when the NumLoops is 0, and the right figure is the object when the NumLoops is 2)

Auto rotate hatch: Refers to after every marking, the hatch line will fill the revolving angle which we setted automatically to marking again. For example, angle is 0, auto rotate angle is 30, the first mark angle is 0, the second is 30, the third is 60, and so on.

Undo Hatch: delet hatching

Hatch one by one: choose multi object and hatch together, after hatch, still independent object.

3.6 To Curve

“To Curve” turns the current selected vector graphics object into curve object

3.7 To Dashed

‘To Dashed’ turns the current selected vector graphics object into dashed object, as fig 3-12

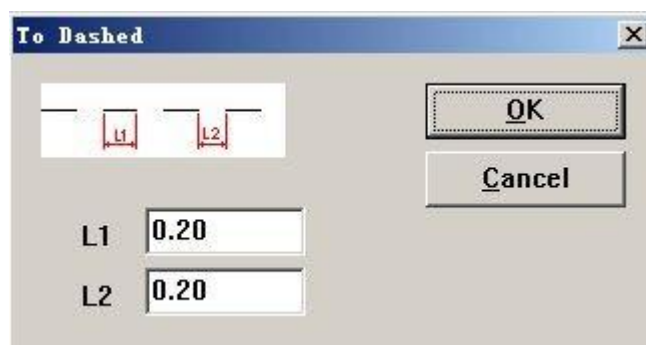


Fig 3-12 turn vector graphics into dashed object

Use could set the length of the line and the distance between two lines

3.8 Offset



Offset dist: the distance between the old curve and original object

After user set the offset distance, click on the right side of the object, object will move right, click left side of the object, object will move left side.

3.9 UnGroup Text

Make the text into group according to each character, then object name of the group is the name of the character.

Chapter 4 Draw Menu

“Draw Menu” consists of various common items for drawing, for instant, Dot, Line, Curve, Polygon, etc. Draw Menu has a Toolbar correspondingly, and all the operations can be achieved by pressing the icon on the Toolbar. For example, as Figure 4-1 shows, when you have selected the drawing command or the icon in Toolbar, the Present Command Toolbar on the top of the main window will be changed to show some options of the current command.

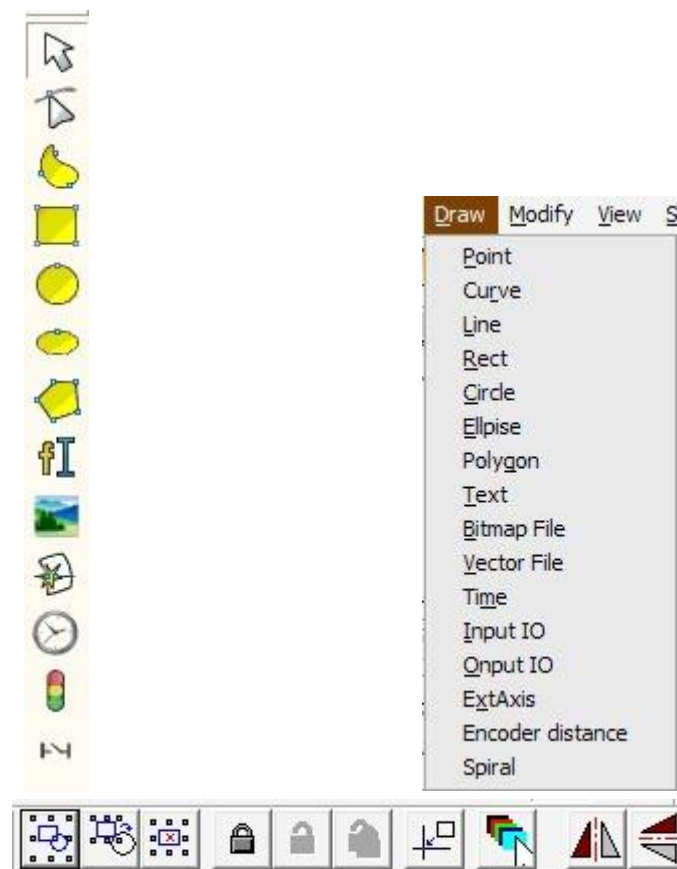
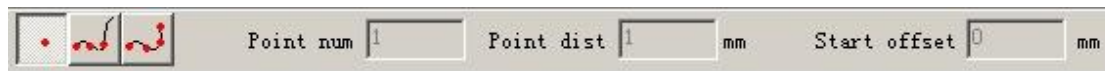


Figure 4-1 Draw Menu

4.1 Point (D)

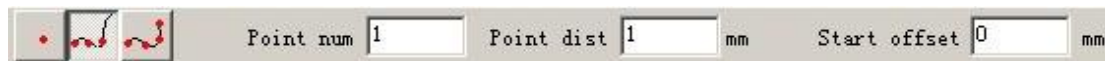
To draw a dot in the working space is one of the easiest drawing operations. When selected, the mouse pointer will be changed into a cross feature, and users just press the left button of the mouse in an appropriate place, a dot can be drawn. Also users can draw more dots by pressing the left button, when it is finished, user can press the right button of the mouse to end the drawing command, and then the last dot drawn is displayed as selected object.

Under dot drawing mode, the Present Command Toolbar will be displayed as:



 used to draw a dot

If users press button , a set of dots with equal distance will be placed along a curve. Click this button, the tool bar becomes:



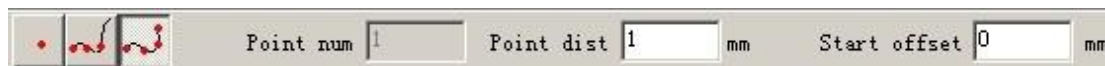
Point num: the amount of dots settled on the curve

Point dist: the distance between the two bordered dots

Start Offset: the distance between the first dot and the beginning of the curve

Note: if it can't carry all the points, system will put remaining points from the start of the curve till finish all the points use set in 'Point num

 'use can set point distance as user need, system will calculate point num as the point distance.



4.2 Curve

To draw a curve, users can select command "Curve" in the Draw Menu or click the icon . (Figure 4-2)

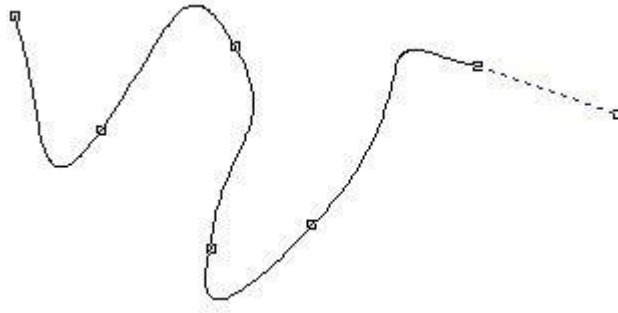


Figure 4-2 Draw a Curve

When command “Curve” selected, users can draw free curves by pressing the left button of the mouse and drag it.

When command “Curve” selected, users can move the mouse to the nodes on the middle of the curve and press the left button of the mouse to delete the current node.

When “Curve” commands selected, user can move the mouse to the node on the beginning of the curve and press the left button of the mouse to close the current curve automatically.

When command “Curve” selected, users can move the mouse to the node on the end of the curve and press the left button of the mouse to change the node of the current object into “sharp”.

When command “Curve” selected, users can move the mouse to the points which are not nodes and press the left button of the mouse to add a node to the current position of the curve.

4.3 Rectangle

To draw a rectangle, users can select command “Rectangle” in Draw Menu or click the  icon.

Under the command “Rectangle”, users can press the left button of the mouse and drag it to draw a rectangle.

Under the command “Rectangle”, users can draw a square by pressing the left button of the mouse and drawing it when press “Ctrl” key synchronously.

After drawing and selecting, the Properties Toolbar will display a feature like Figure 4-3 shows.

Arc radius: This refers to the smooth degree of the rectangle’s four corners, and when the degrees are 100%, then the rectangle changes into a circle.

All corner Round: When selected, users can change the angles of the four corners at the same time just by changing one of them.

NOTE: After changing the parameters in the Properties Toolbar each time, we must click “Apply” button to update the object with new parameters.

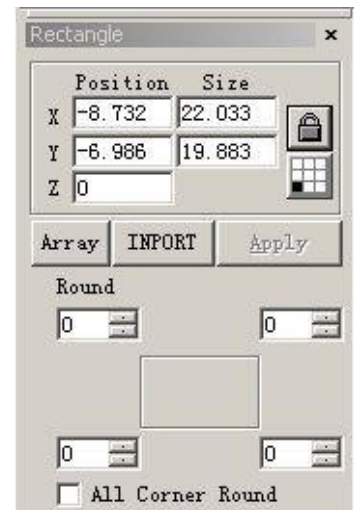


Figure 4-3 Rectangle Properties

4.4 Circle

To draw a circle, users can select command “Circle” in the Draw Menu or click the



Under the command “Circle”, users can press the left button and drag it to draw a circle.

After drawing and selecting, the Properties Toolbar will display a feature like Figure 4-4 shows.

Diameter: the diameter of the circle

Starting Angle: the angle between the starting point and the centre of a circle



: This figure refers to the drawing direction of the circle is clockwise.



: This figure refers to the drawing direction of the circle is anticlockwise.

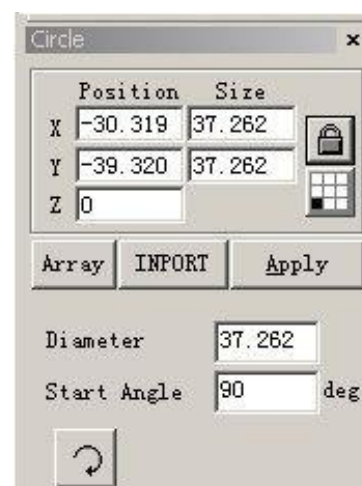


Figure 4-4 Circle Properties

4.5 Ellipse

To draw an ellipse, users can select command “Ellipse” in Draw Menu or click the icon.



Under the command “Ellipse”, users can press the left button of the mouse and drag it to draw an ellipse.

Under the command “Ellipse”, users can draw a circle by pressing the left button of the mouse and drawing it when press “Ctrl” key synchronously.

After drawing and selecting, the Properties Toolbar will display a feature like Figure 4-5 shows.

Start Angle: the angle between the starting point and the centre of an ellipse

End Angle: the angle between the ending point and the centre of an ellipse



: This figure refers to the drawing direction of the ellipse is clockwise.



: This figure refers to the drawing direction of the ellipse is anticlockwise.

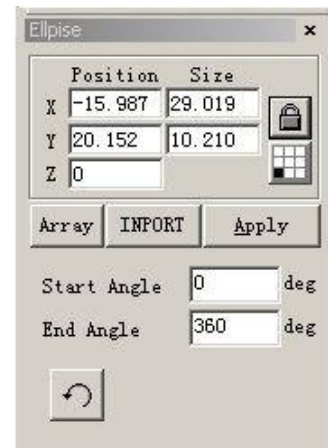


Figure 4-5 Ellipse Properties

4.6 Polygon

To draw a polygon, users can select command “Polygon” in Draw Menu or click icon .

Under the command “Polygon”, users can press the left button of the mouse and drag it to draw a polygon.

After drawing and selecting, the Properties Toolbar will display a feature like Figure 4-6 shows.

Edge Num: This item indicates the number of the polygon’s borders, and that is at least three. Normally the border number is less than ten, and with borders more than ten the polygon will look like a circle.



: When selected, the current polygon to be drawn will be a convex polygon.



: When selected, the current polygon to be drawn will be a star.

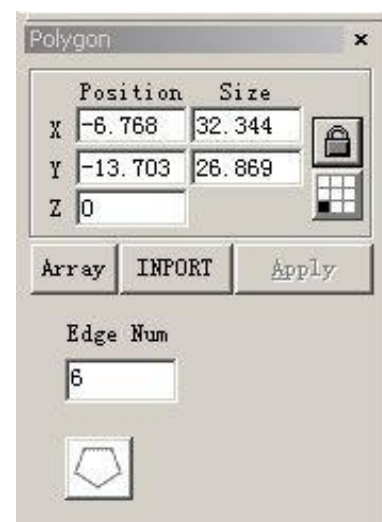


Figure 4-6 Polygon Properties

4.7 Text

Typing text directly in the work space is supported in EzCad2, and many types of fonts are supported. To type text, users can select command “Text” in the

Draw Menu or click icon. 

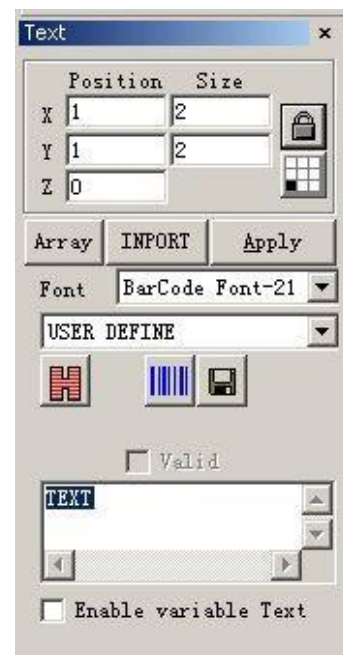
Under the command “Text”, users can set up a starting point at any position wanted in the work space to type characters by left click mouse.

4.7.1 Character Properties

When selected, the Properties Toolbar will display a feature like Figure 4-7 shows. Users may change the characters by typing in the text box.

EzCad2 supports five types of text. (Figure 4-8)

When users select a type, a font list under that type will appear to show all the available fonts. Figure 4-9 is the list of TrueType.



4-7 Character Properties

Figure 4-10 is the list of Barcode Type.

Height: the average height of characters



: Figure 4-11 shows the dialog box after clicking this icon.



: When selected, the current text aligns left.



: When selected, the current text aligns center.



: When selected, the current text aligns right.

Bold: When selected, the current text become bold.

Italic: When selected, the current text become italic.

Enable the same width character: make the width of all characters the same

Char Width: the average width of characters

Char Angle: the degrees the characters incline

Char space: the distance between characters

Lines space: the distance between rows

Empty char width: the width of empty char

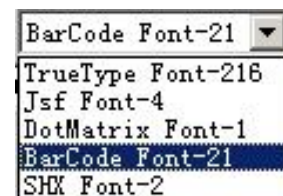


Figure 4-8 Types of Text



Figure 4-9 TrueType List

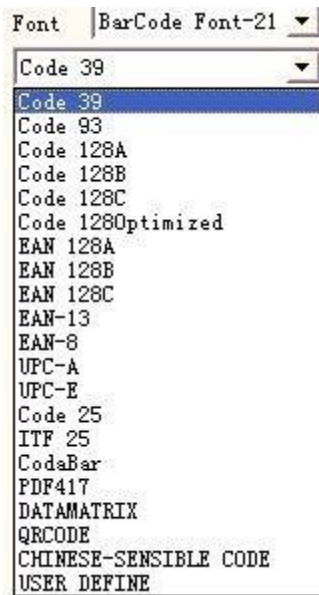


Figure 4-10 List of Barcode Type

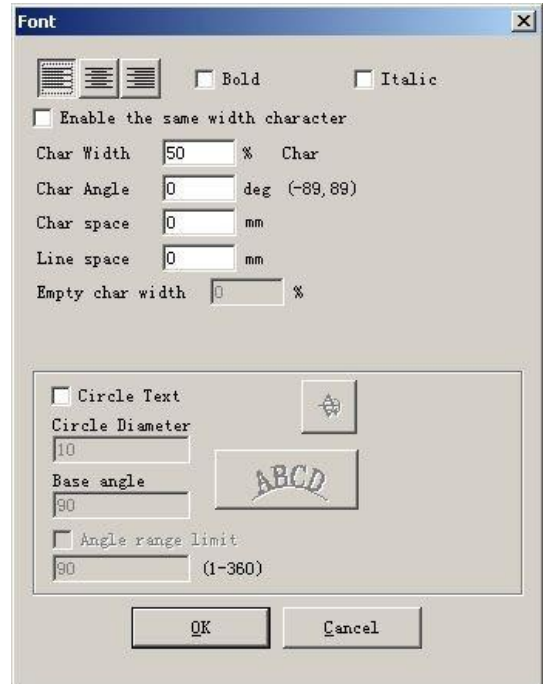
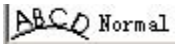


Figure 4-11 Character Options

4.7.2 Curve text function

EzCad2 support curve text function, if the user draw text near enough from the curve, the text will

arrange along the curve. When current text is curve text, click , fig 4-12 will pop-up:

 mean text will be parallel with the curve, as fig 4-13.

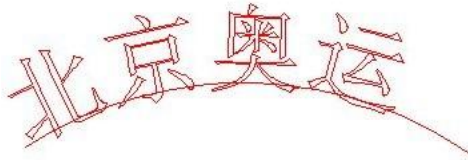
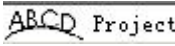


Fig 4-13 normal arrange

 means text will be vertical with the curve, as fig 4-14.

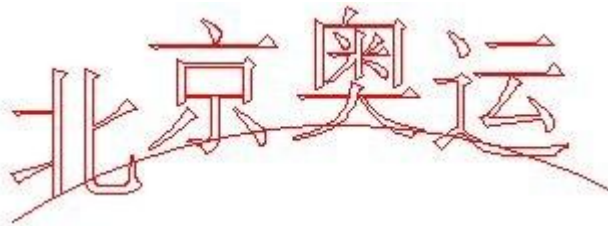


Fig 4-14 vertical arrange

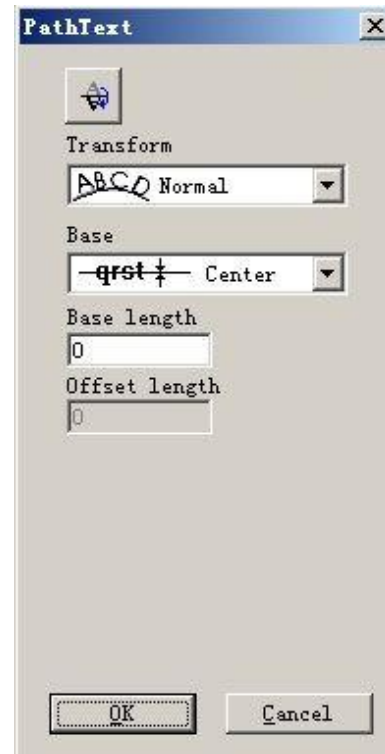
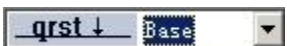


Fig 4-12 curve text

 means the base line of the text is superposition with the curve, as fig 4-13.

 means the top of the text is superposition with the curve, as fig4-15.

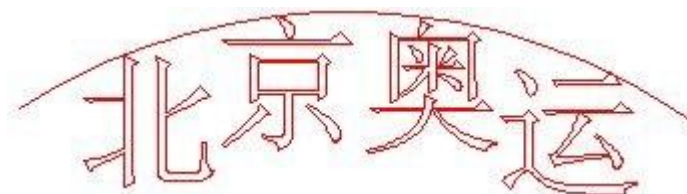
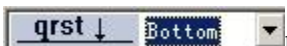


Fig 4-15 top arrange

 means bottom of the text is superposition with curve, as fig 4-16.

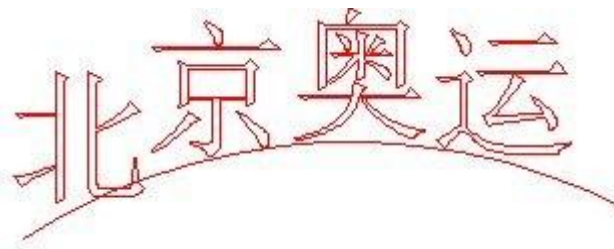


Fig 4-16 bottom arrange



means middle of the text is superposition with curve, as fig 4-17.

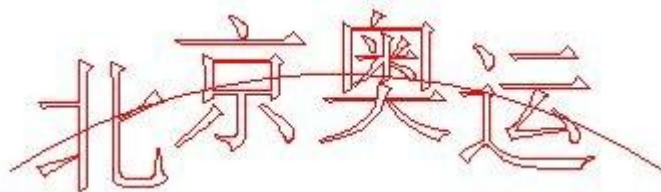


Fig 4-17 middle arrange



means text stay on the curve freely along with the curve, the

Base length
0
Offset length
0

position of the text is up to as fig 4-18.

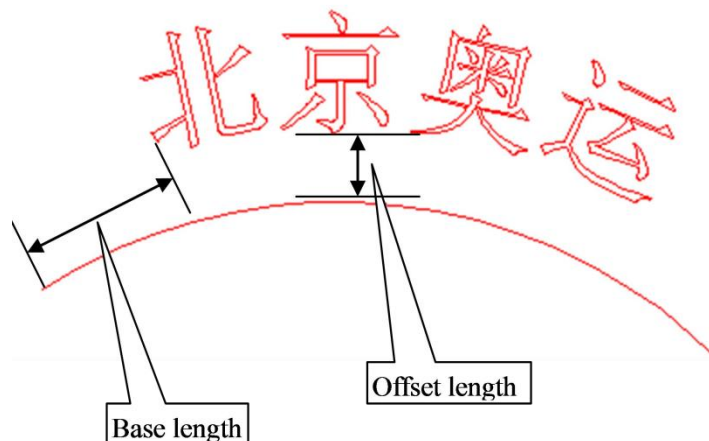


Fig 4-18 freely arrange



put text on the other side of the curve, after this function, fig 4-13 will like fig 4-19.

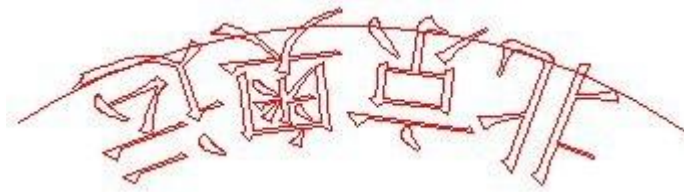


Fig 4-19 put text on the other side of the curve

Circle Diameter	
10	
Base angle	
90	
☐ Angle range limit	
90	(1-360)

when put text on circle, we use this function.

Base angle: means the angle of the base line of the text.

Angle range limit: when we click it, no matter how many characters we input, system will compress all the characters in the limit angle, as fig 4-20.

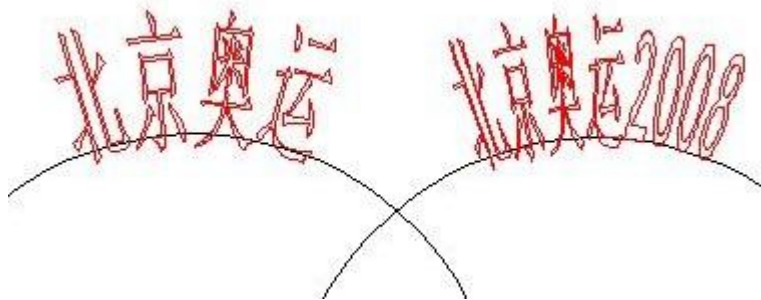
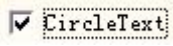


Fig 4-20 limit the angle as 45

4.7.3 Circle Text

EzCad2 supports circular text, after select  in the figure 4-11, the text will align according to the user definition circle diameter.

The demonstration graph in Figure 4-12 is according to Figure 4-11 parameter making.

Base angle: The benchmark of the text aligning the circle.

Angle range limit: When checked, no matter how much chars that users type in, the text will be limited in the angle range. (Figure 4-13)

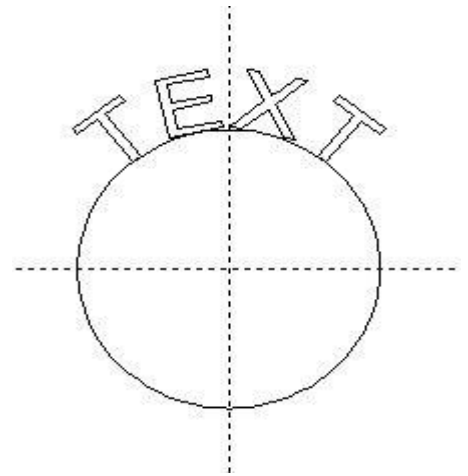


Figure 4-12 Circle Text

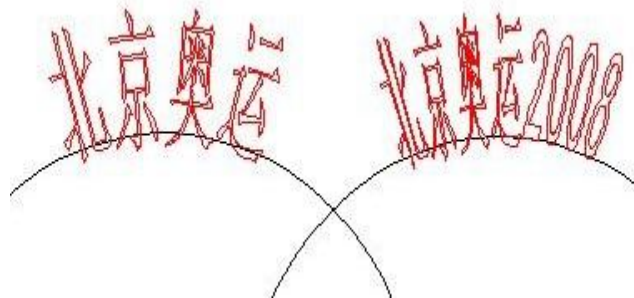


Figure 4-13 Comparison of Two Texts (Limiting Angle is 45 degrees.)

4.7.4 Barcode Text

When users click the icon , a dialog box will be displayed as Figure 4-14 shows.

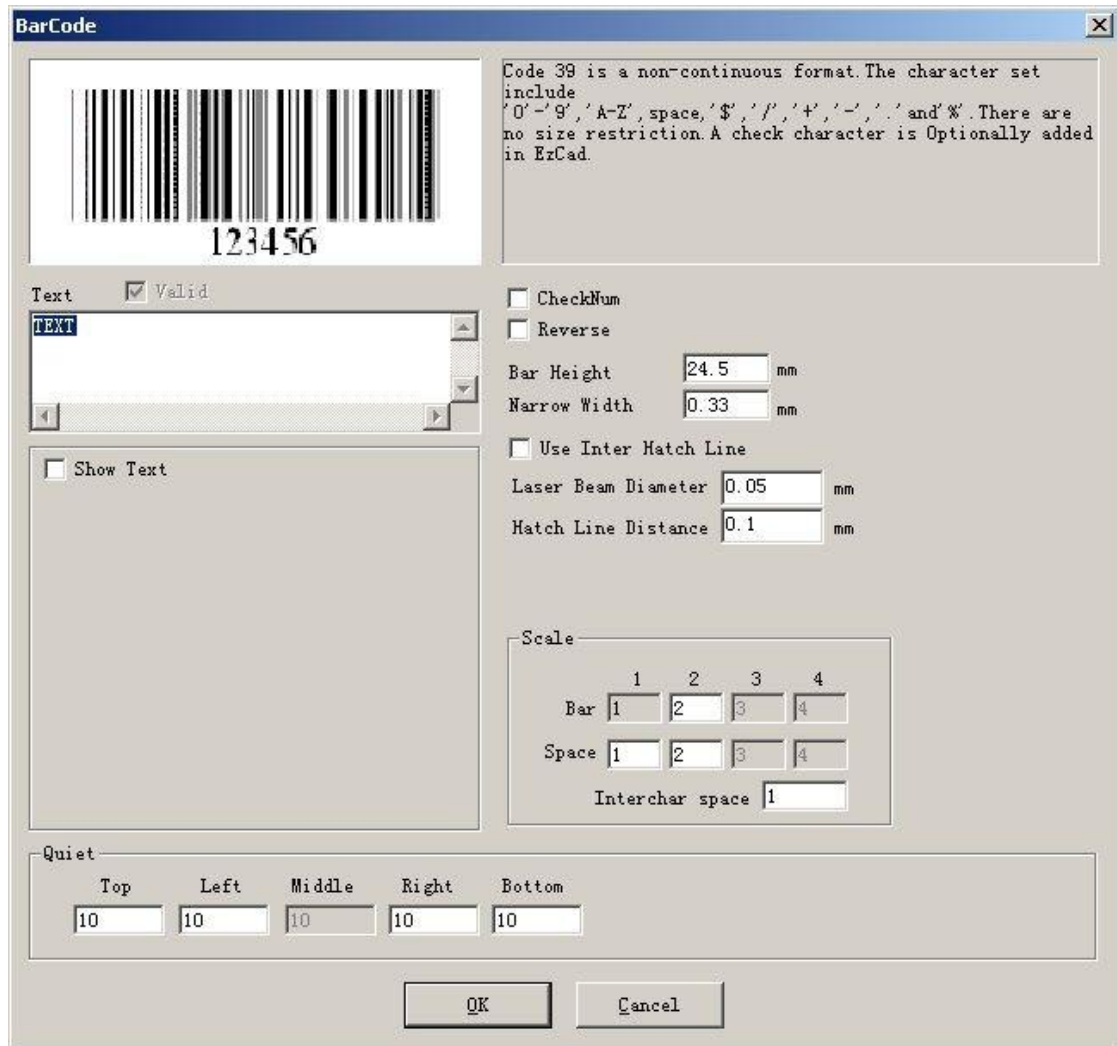


Figure 4-14 Barcode Text

1. Sketch

The sketch map is that the current barcode will look like.

Map

2. Barcode

Information

The barcode explanation shows some information about the current barcode's format, and if users are not very clear with the format, it is recommended to read the tip first to get to know what types of characters is valid.

3. Text

This item refers to the text to be made into barcode. And if the characters users types in the Text space is valid, there will be a cross selected in ☒ Valid which shows the current characters are valid for being made into a barcode.

4. Show Text

Whether to show a corresponding text under the barcode (Figure 4-15)

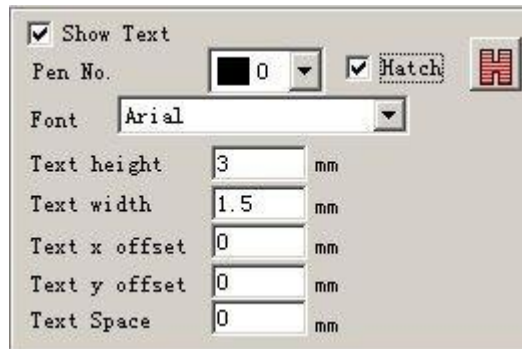


Figure 4-15 Show Text

Hatch: The text is hatched as the setting of hatch in the show text if the hatch is selected; otherwise the hatching is the same as barcode.

Font: The font of the current characters to be displayed

Width: the width of the characters

Height: the height of the characters

Text Offset X: When selected and set up, the text displayed under the barcode will be moved towards either the positive or the negative directions of X axis.

Text Offset Y: When selected and set up, the text displayed under the barcode will be moved towards either the positive or the negative directions of Y axis.

Text Space: the space between characters

5. **Quiet:**

Refer to the size of the barcode's blank area, when let the barcode "Reverse" valid.

● **One-Dimensional**

Barcode

This kind of barcode consists of **bar** and **space** one by one. The barcode information is carried by different width and position of the **bars** and **space**, and the information volume they carry is decided by the width and the precision. Wider the barcode is, more the **bars** and the **space** included, and more information carried. This kind of barcode technology can store information towards only Unidirection through permutation and combination of the **bars** and the **space**, and so it is called one-dimensional barcode. Figure 4-16 shows a feature of parameter setting when a one-dimensional barcode is chosen.

CheckNum: This refers to whether the current barcode needs verify code. Users can freely choose which barcode they would like to add verify code on, and users have the decision whether to use the verify code or not. **Reverse:**

This refers to whether to reverse the parts which should be marked into the unexpected parts of an object. This function is used in some materials which appearlight color

after the marking.**Bar Height:**
the height of the barcode

Narrowest Width: This refers to the width of unit **bar**. Commonly a one-dimensional barcode consists of **bars** with four types of width and **space** with four types of width, 1 \ 2 \ 3 \ 4. The narrowest bar's width indicates the width is 1 unit.

☐ CheckNum ☐ Reverse																
Bar Height	24.5 mm															
Narrow Width	0.33 mm															
Scale <table border="1"> <tr> <th></th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> </tr> <tr> <td>Bar</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Space</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>4</td> </tr> </table>			1	2	3	4	Bar	1	2	3	4	Space	1	2	3	4
	1	2	3	4												
Bar	1	2	3	4												
Space	1	2	3	4												
Interchar space 1																

Figure 4-16 One-Dimensional Barcode Parameter Setting

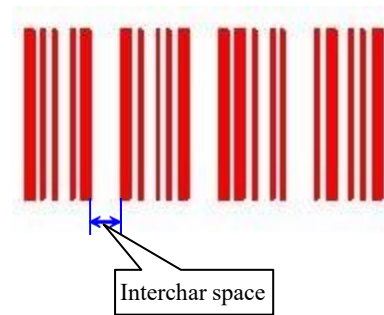


Figure 4-17 Characters' Distance

Interchar space: It is prescribed that some barcodes have distance between characters. (e.g. Code 39) This parameter is used to set this like Figure 4-17 shows.

Use Inter Hatch Line: If the facula diameter of laser beam is big, there will be a half facula over boundaries after common hatch, then the code gun can not distinguish because actual marking width is bigger than design width. So we specially design this hatch. The hatch line is bow line and don't have contour.

Laser Bean Diameter: The size of laser facula.

Hatch Line Distance: The space between two hatch lines

Scale:

Bar: setting the width of one bar.

Space: setting the width of the space,

Quiet:

Refer to the size of the barcode's blank area, when let the barcode "Reverse" valid. The actual size of the blank area is the multiple of the unit bar.

- Two-Dimensional Barcode

1. PDF417 Barcode

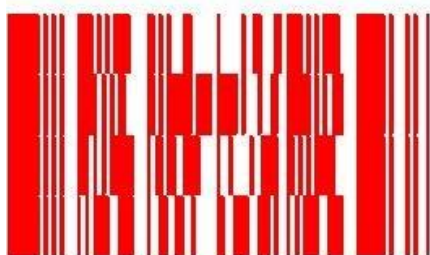


Figure 4-18 PDF417 Barcode

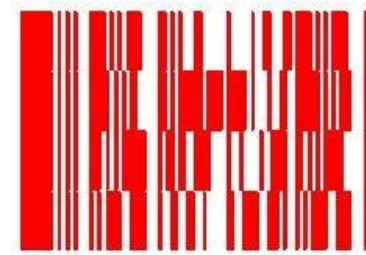


Figure 4-19 Compress PDF417 Barcode

PDF is the abbreviation of the Portable Data File. Figure 4-18 is the demonstration of PDF417 Barcode and Figure 4-19 of the Compress PDF417 Barcode. Figure 4-20 is the parameter setting of the PDF417 Barcode.

Bar Height: the height of the barcode

Narrow Width: This refers to the width of the unit bar.

Level: the Error-Checking Level of PDF417 barcode, from 0 to 8

Lines and Columns: the lines and Columns of PDF417 barcode

Figure 4-18 shows a feature of a barcode with the row's number is four and the column's is four.

Figure 4-20 PDF417 parameter

2. Data Matrix Barcode:

Data Matrix is a kind of two-dimensional barcode based on Matrix, and currently there are two types: Ecc000-140 and Ecc200. EzCad2 supports Ecc200 at present.

Figure 4-21 shows the parameter setting of Data Matrix Barcode.

Figure 4-21 Data Matrix Barcode Parameter Setting

Figure 4-22 Data Matrix Barcode Size

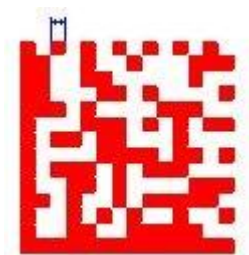


Figure 4-23 Data Matrix Barcode Width

Data Matrix has various fixed size, and users can choose what they want. If the smallest size is chosen, the system will automatically select the smallest frame to fit the all text users have

typed.

Narrow Width: the width of the unit bar (Figure 4-23)

3. QRCODE Barcode:

QRCODE Barcode is two dimensional (2D) code format. The character set includes all ASCII values. There are no size restrictions.

The figure 4-24 , 4-25, 4-26 are the parameter of QRCODE Barcode.



Figure 4-24 QRCODE Barcode

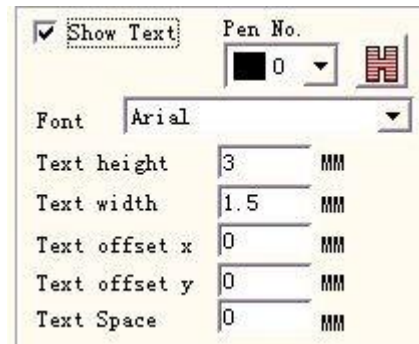


Figure 4-25 QRCODE Barcode text setting

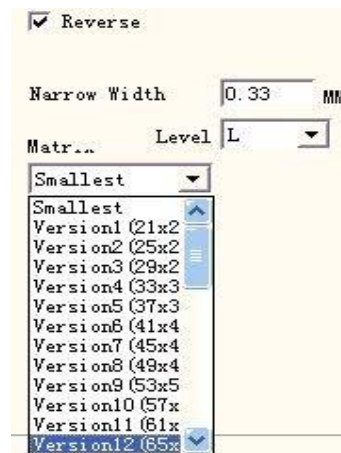


Figure 4-26 QRCODE Barcode Parameter Setting

4. MicroQR CODE

Simply of QR code

5. CHINESE-SENSIBLE CODE

Chinese 2D barcode, include all the ASCII and chinese words

6. USER DEFINE Code:

USER DEFINE Code is user can define code format by self. Figure 4-27 and figure 4-28 are the demonstration of user defines code.

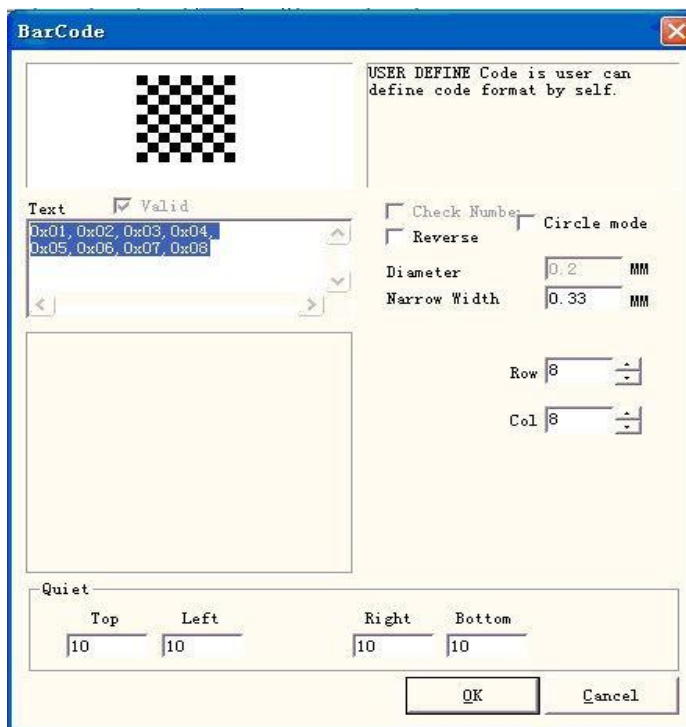


Figure 4-27 USER DEFINE Code Parameter Setting

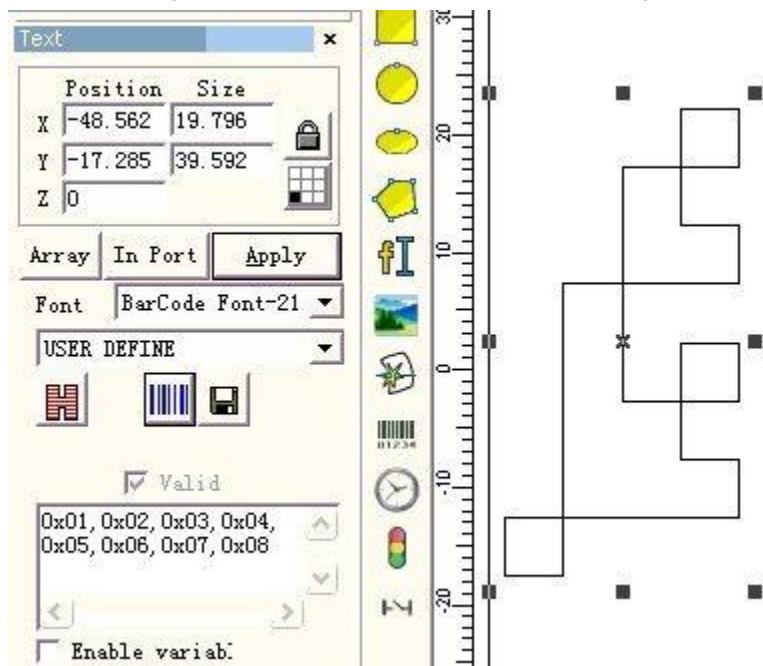


Figure 4-28 USER DEFINE Code

4.7.4 Variable Text

The function of variable text is available after ☐ Enable variable Text is selected. Variable Text is a disciplinary and dynamic text which can be customized during the operation.

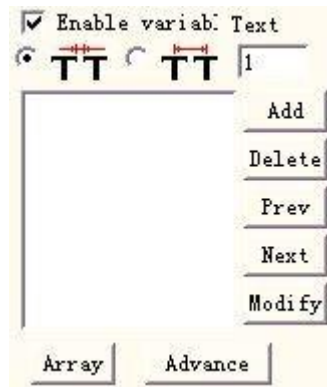
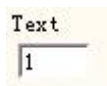


Figure 4-29 Variable text attributes



The adjacent character distance in current text character arrangement situation



What the adjacent character spacing's computation refers to is left side the character right boundary to the right side character left boundary distance, see the figure 4-30:

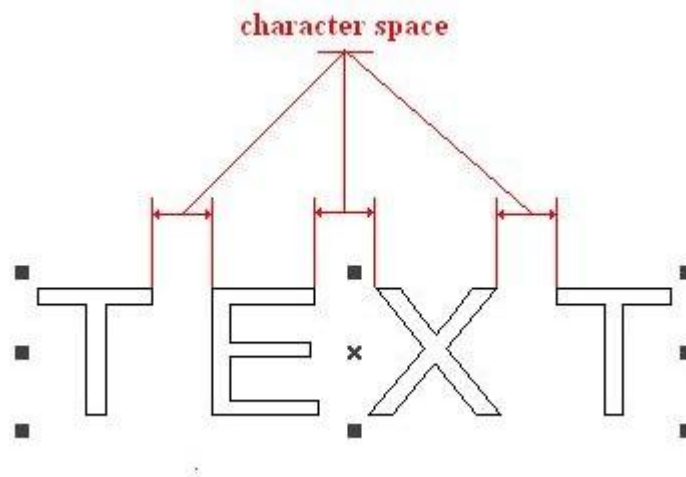
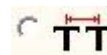


Figure 4-30 Calculate spacing according to character boundary



What the adjacent character spacing's computation refers to is left side the character center to the right side character center distance, see the figure 4-31:

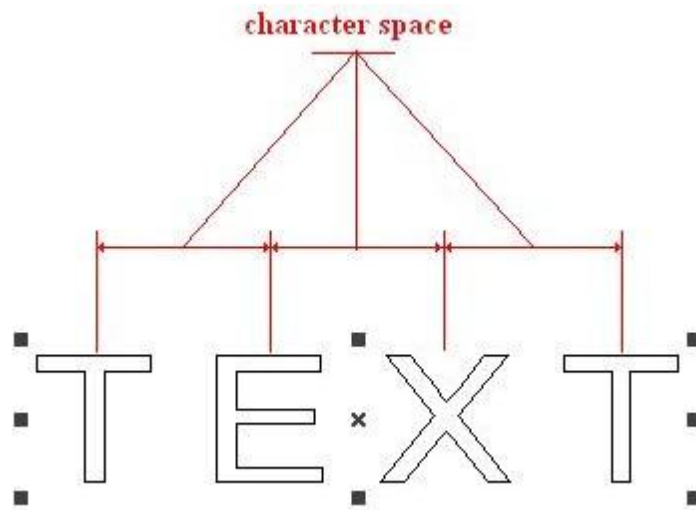


Figure 4-31 Calculate spacing according to character center

Array is the special array uses in the variable text array, when uses this array the time text to change automatically, but 2.1.1 object property said the array will not change the text object, this is the difference about these two array.

Inside the EZCAD2 international edition the variable text is a character string according to successively the order by each kind of different real-time change text element. The user may according to need to increase each kind of variable text element, may carry on the order of rank to the text element.

After the user click “increases”, the system will display a dialog box as Figure 4-32 shows.

Figure 4-32 Text element dialog box

Currently EzCad2 supports 9 types of variable text:

Fixed text: refers to the fixed invariable element in the operating process.

Serial number: The system will change the text according to the fixed increment when in the operating process.

Date Code: When the operation is taking place, the system will automatically pick up the date information from the computer as a new formed text.

Time: When the operation is taking place, the system will automatically pick up the time information from the computer as a new formed text.

TCP/IP communication: When the operation is taking place, the system will pick up the text from the network

Serial communication: When the operation is taking place, the system will pick up the text from the serial port

File: The system will serialtim read what to be marked in the customized text file line by line.

Keyboard: Users can type text to be marked through keyboard when the marking is in process.

SQL database: The system will serialtim read what to be marked in the database line by line.

Fixed text

The fixed text is refers to the fixed invariable element in the operation process.

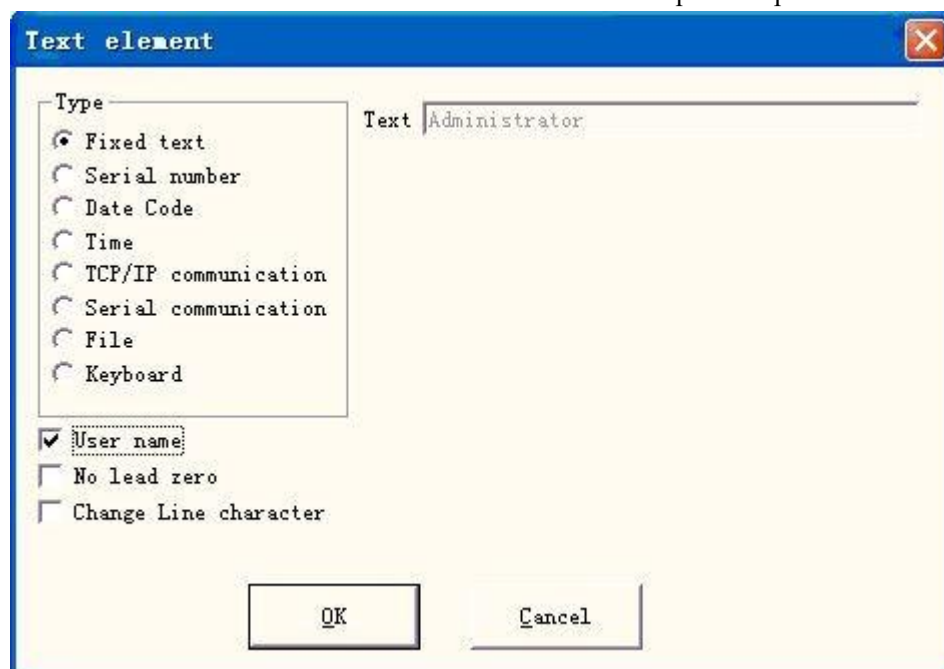


Figure 4-33 Fixed text

Change Line character: uses in variable text, can resolve the question about multi-text must branch marking. When application, increases one change line character between two variable texts, the software according to the change line character position automatic text branch. If many texts need to divide into the multi-lines, only need in the behind where want to branch's text to increase one change line character.

The fixed text has a special option is ☒ User name, when chooses this item, the system uses the current user name to replace the fixed text automatically.

Below explains with examples the situation needs to use in the fixed text the user name function.

If the present must process one batch of work piece as shown in Figure 4-34, because the worker is every day three number of runs in turn, in order to control the quality to need each operator marks his own name, does not process the part in the work piece. Because only the designer and the administrator have the jurisdiction of change processing document, the operator is unable to change the processing document to increase own name, this time needs to use in the fixed text the user name function.

The administrator must enable “You must enter and password before using” (see Chapter 2.6.7), then sets a user name and the password for each operator. The designer completes the processing document which as shown in Figure 4-34, the last text sets the user name in the object list. After like this each operator goes to work, after opening EZCAD2, must input own user name and the password, in processes this document time, the system alters to automatically the last text operator's name.

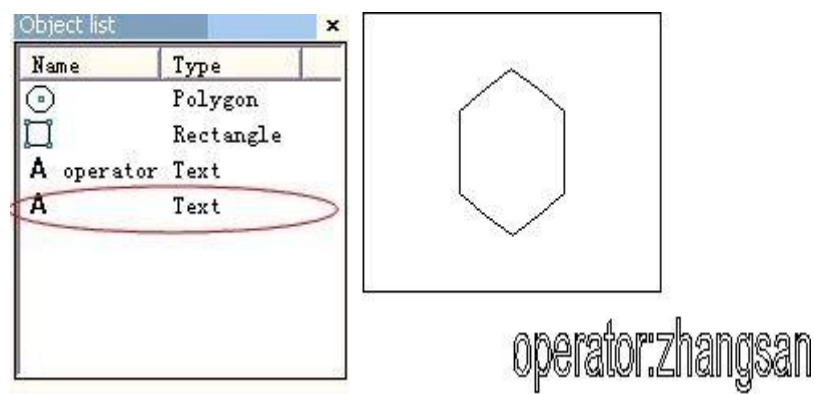


Figure 4-34 the processing example has the user name in the fixed text

Serial number

Serial number text is a text which is changed according to the fixed increment when in the operating process.

When selected, a serial number parameter setting will automatically appear in the variable text dialog box. (Figure 4-35)

Start: 0000

Current: 0000

Limit:

Increment: 1

Marks per: 1

Mode: Dec

Reset: 0:00:00

Current Num: 0

☐ Filter belows:

*d

Figure 4-35 Serial number parameter definition

Mode: The mode current series number used, see the figure 4-36.

Mode: Dec

- Dec
- HEX
- hex
- User define

Figure 4-36 Serial number mode

Dec: Series number carry according to decimal system, the effective character is from zero to nine.

HEX: Series number carry according to capital letter hexadecimal system, the effective character is from A to F

hex: Series number carry according to small letter hexadecimal system, the effective character is from a to f

User define: The series number carry defines according to user define system, after selecting, the system will display a dialog box like Figure 4-37 shows.

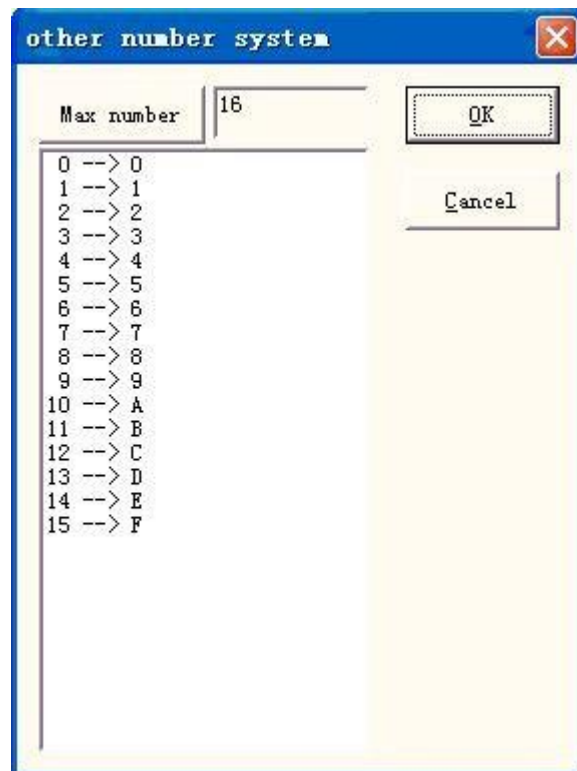


Figure 4-37 User define other number system dialog box

The user can define carry ways discretionary between 2 to 64, only needs to define the max number, and then revises each serial number correspondence the text

Start SN: This item indicates the first serial number to be marked at the present

Current SN: the serial number to be marked at the present

Limit: when mark the limit serial number, it will back to start serial number automatically

Increment: the increment of the current serial number. The value may be plus or minus

When the increment is “1”, and if the starting serial number is 0000, there will be an increment “1” added on the previous serial number. For example, 0000, 0001, 0002, 0003 ... 9997, 9998, 9999, and when it comes to 9999, the system will be back to 0000 automatically.

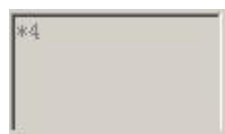
When the increment is “5”, and if the starting serial number is 0000, the serial number is: 0000, 0005, 0010, 0015, 0020, 0025 ...

Others can be analogized by this.

Marks per: the marked number. This item indicates how many times every serial number is marked before changing.

Current num: the marking time of current serial number, when marking number equals to marks per, it will turn to 0 automatically

☐ **Filter belows:** if click it, software won't mark special number in special digit.



won't mark numbers end with 4, * means any digit.

Reset: The number will become the start SN in the set time.

Date Code

When the operation is taking place, the system will automatically pick up the date information from the computer as a new formed text.

When selected, a date parameter definition will be shown in the dialog box automatically. As Figure 4-38 shows, users can directly choose the type they prefer.



Figure 4-38 Data parameter definition

Year — 2008: Use computer clock's current year for corresponding text, the form is four characters.

Year — 08: Use computer clock's current year for corresponding text, the form is two characters: latter two digits are effective of the year.

Month — 07: Use computer clock's current month for corresponding text, the form is two characters.

Day — 04: Use current computer clock's each month's date for corresponding text, the form is two characters.

Day — 186: The use current computer clock this day takes the corresponding text from January 1 number of days, the form is three characters. (What 001 represent is on January 1, what 002 represent is on January 2, what 003 represent is on January 3, ex analogia)

Day of week — 5: Use current computer clock's week date for corresponding text, the form is one character

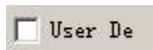
Week of year — 27: The use current computer clock this day is this year's several week for the text which corresponds, the form is two characters (from January 1 to January 7 is 01, from January 8 to January 14 is 002, ex analogia)

Date: When system read computer clock's date, needs to add on the the displacement date is the finally date, this function mainly uses in the work piece processing having the production date and guaranteeing nature date professions and so on food.

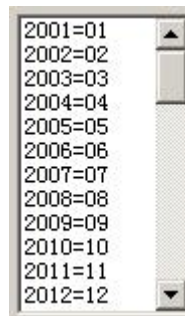
User-defined month character: When selected the month as the corresponding text, the Figure 4-39 will be shown. Users can define the month character, changes to other characters that no longer uses the digit which the software defaulted, only needs double-clicks the selected month, input the month other characters, finally the month which shown on the software workspace is with the input character.



Figure 4-39 User-defined month character



click it, follow dialog will show, user could define year as user need



Time

When the operation is taking place, the system will automatically pick up the time information from the computer as a new formed text.

When selected, a time parameter definition will be shown in the dialog box automatically. As Figure 4-40 shows, users can directly choose the type they prefer.

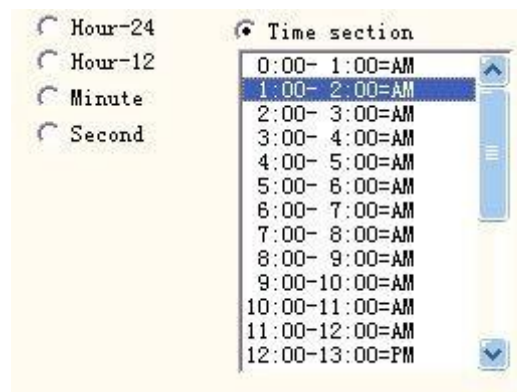


Figure 4-40 Time section

Hour—24: Use current computer clock's hour for the corresponding text, the time format is 24-hour-setting

Hour—12: Use current computer clock's hour for the corresponding text, the time format is 12-hour-setting

Minute: Use current computer clock's minute for the corresponding text.

Second: Use current computer clock's second for the corresponding text.

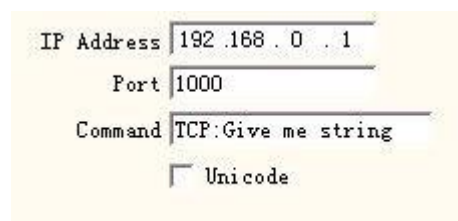
Time Section: Divides into 24 time sections one day of 24 hour, the user may define each time section is a text. This function mainly uses in the work piece the processing needing to have the number of runs information.

TCP/IP communication

When the operation is taking place, the system will pick up the text from the network.

Notice: The network interface in here is the network interface uses in TCP/IP agreement.

When the user selected the “TCP/IP communication”, the parameter defines will display automatically in the dialog box, see the figure 4-41:



IP Address	192.168.0.1
Port	1000
Command	TCP:Give me string
☐ Unicode	

Figure 4-41 TCP/IP communication parameter definition

IP Address: select the IP address which from reads the data

Port: select the port the TCP/IP communication used

Command: When the system processes to this text object, the system through the network interface to transmit this order character string to a computer assigned the IP address, request the computer sends the character string needs to process at present, the system will not return until the computer replied, after the response of the computer, the system will process the returns text automatically.

Unicode: After choosing this option, the system to the computer transmission which and the read character is the Unicode form, otherwise is the ASCII form.

The following example showed how to use this function:

Now has a customer to process 10000 work pieces, on the work piece the marking content is a text, but each work piece must process the text content is dissimilar, therefore, before each work piece processing, must real-time read the processing content through the network from the local area network a computer server (IP: 192.168.0.1 port is 1000) on.

1. Open ezcad2 to establish a text object, adjust the text size, the position and the processing parameter.
2. Choice the text object, select the “enables variable text”, click the “increase” button, the system will spring a Figure dialog box as 4-32, select TCP/IP communication, set the network interface parameter, the IP address parameter fills in server computer's IP, here is 192.168.0.1; the port parameter sets to use in the communication the port number, here is 1000, the network interface parameter must identically with the server computer on , otherwise it will cause to be unable communication.
3. Set the command is TCP: Give me string.(This command may for the random server definition command)

4. After closing the dialog box, click the application button.
5. Click F2 to start to process, the computer will send the command “TCP: Give me string” to the server immediately through the net mouth, and waited for that the server will return.
6. After the server discovered the network interface receives the command is “TCP: Give me string”, reads the database immediately to obtain the text which the current must process, then gives the local computer through the network interface reply.
7. After the local computer obtains the text which must process, changes the processing data to transmit immediately to the marking board.
8. After the marking board receives the processing data, control the machining to mark the work piece immediately.

Flow chart as shown in Figure 4-42:

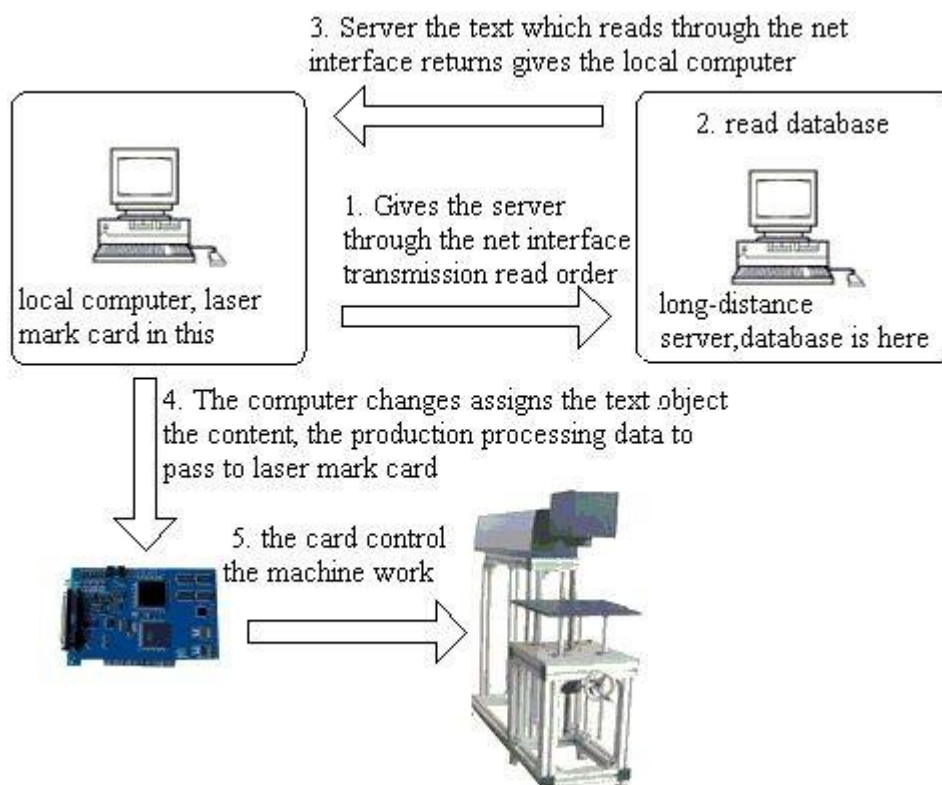


Figure 4-42: TCP/IP communication flow chart

Serial communication

When the operation is taking place, the system will pick up the text from the serial port.

When the user selected the “Serial communication”, the parameter defines will display automatically in the dialog box, see the figure 4-43

Port	COM1	☐ Unicode
BaudRate	115200	
DataBits	8	
StopBits	1	
Parity	NO	
Command	COM:Give me string	

Figure 4-43 Serial communication parameters

Port: the port which computer and peripheral equipment connection used

BaudRate: the BaudRate which the serial communication used **DataBits:** the DataBits which the serial communication used

StopBits: the digits of StopBits of which the serial communication used

Parity: select the digits of Parity which the serial communication used

Command: When the system processes to this text object, the system through the serial port to transmit this order character string to a peripheral equipment, request the peripheral equipment sends the character string needs to process at present, the system will not return until the peripheral equipment replied, after the response of the peripheral equipment, the system will process the returns text automatically.

Unicode: after choosing this option, the system to the computer transmission which and the read character assigns is the Unicode form, otherwise is the ASCII form.

The following example showed how to use this function:

Now has a customer to process 10000 work pieces, on the work piece the mark content is a text, but each work piece must process the text content is dissimilar, therefore, before each work piece processing, must real-time through the serial port (On serial port parameter establishment server: the BaudRate is 15200, the DataBits is 8, the StopBits is 1, the Parity is NO)the content which the read must process to other server on.

1. Open ezcad2 to establish a text object, adjust text size, the position and the processing parameter.
2. Choice the text object, select the “enables the variable text”, click the “increase” button, the system will spring a Figure dialog box as 4-32, select Serial communication, the setting of serial port parameter must with server's serial port parameter correspondence (the BaudRate is 15200, the DataBits is 8, the StopBits is 1, the Parity is NO), the port for current the port number which uses with it connected server, the serial port parameter must establish identically with the server computer on
3. Set the command is COM: Give me string. (This command may for the random server definition command).
4. After closing the dialog box, click the application button.
5. Click F2 to start to process, the computer will send the command “COM: Give me string” to the server immediately through serial port and wait for that the server will return.
6. After the server discovered the serial port receives the command is “COM: Give me string”, reads the database immediately to obtain the text which the current must process, then gives the local computer through the serial port reply.
7. After the local computer obtains the text which must process, changes the processing

data to transmit immediately to the marking board.

8. After the marking board receives the processing data, control the machine to mark the work piece immediately.

Flow chart as shown in Figure 4-44:

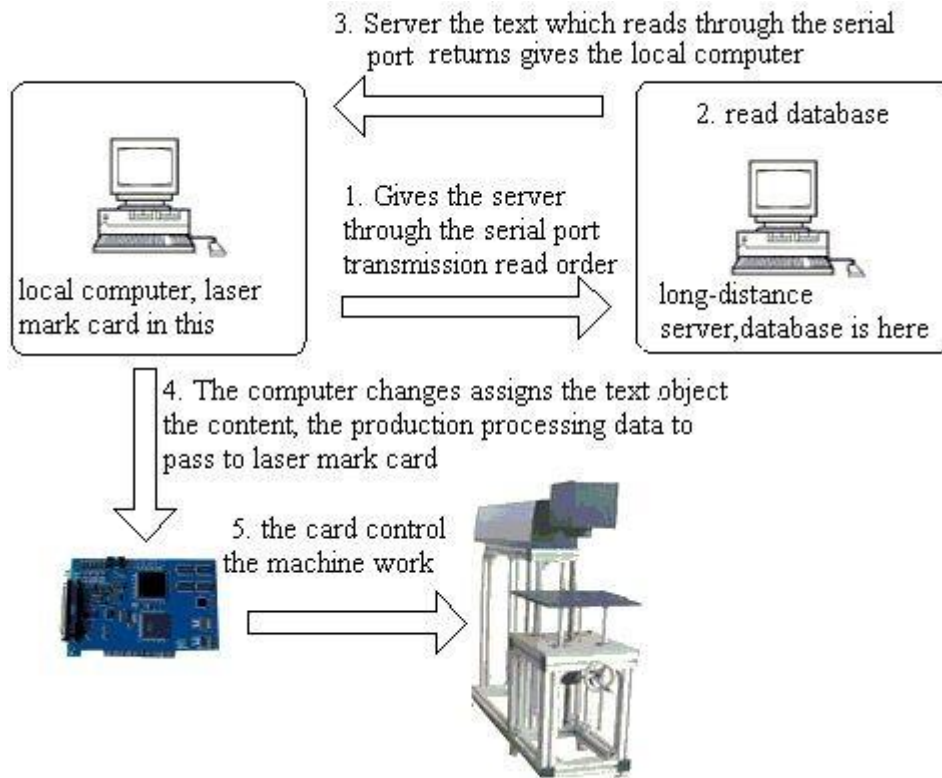


Figure 4-44 Serial communication flow chart

File

Txt files and Excel files are supported now.

1. Txt files

When select TXT file, a dialog box as Figure 4-45 shows will be displayed to ask for the file's name and the current text's line number.

Auto reset: If checked, the line number will change to 0 automatically when reach the last line. The next mark will start from the first line again.

Read all lines: When processes to the text document direct read entire document.

2. Excel files

The dialog box for TxT file selection has a yellow background. It features two radio buttons at the top: 'TxT' (selected) and 'Excel'. Below these are two input fields: 'File name' with a text entry box and a '>>' button, and 'Line No.' with a text entry box containing the number '1'. At the bottom, there are two checkboxes: 'Auto reset' and 'Read all lines', both of which are currently unchecked.

Figure 4-45 TxT document parameter definition

The dialog box for Excel document parameter definition has a yellow background. At the top, there are two radio buttons: 'TxT' (unselected) and 'Excel' (selected). Below these are three input fields: 'File name' with a text box and a '>>' button, 'Line No.' with a text box containing '1', and 'Field' with a dropdown menu. At the bottom, there is a checkbox labeled 'Auto reset' which is currently unchecked.

Figure 4-46 Excel document parameter definition

We have to appoint the file name, Field name, Line number to tell the software which cell in the excel table will be mark.

File name: The text string of the first row in the datasheet1. This parameter indicates which column will be marked.

Keyboard

The keyboard element is the text which must process from the keyboard entry by the user, when select the keyboard element, a dialog box as Figure 4-47-a shows will be displayed to ask for the user set the keyboard element parameter.

Fixed char count: user must input string with digit equals to this count

Prompt: In the processing, the system will spring the input dialog box which ask for the user input the processing text when meets the keyboard variable text, like the figure 4-47-b shows, this time the user direct by-hand input the text.

The dialog box for keyboard element parameter has a grey background. It contains a 'Prompt' label followed by a text box with 'Please input string'. Below this are two checkboxes: 'Fixed char count' (unchecked) and 'Set Pen Param' (unchecked). To the right of the 'Fixed char count' checkbox is a text box containing '10'. At the bottom, there is a text box containing 'PEN0. POWER'.

Figure 4-47-a Keyboard element parameter

Set Pen Param: When selected, we can get power, speed, frequency from the keyboard entry, only through setting pen*.power, pen*.speed or pen*.freq. The “*” is number of pen.

The keyboard element function uses frequently in this kind of situation when the processing needs the real-time input to the processing content. If the customer present need processes one batch of work pieces, on each work piece is printed with a bar code, when processing needs the user with the bar code scanning gun real-time scans the work piece to read the content on the bar code, then with laser to mark to the work piece assigns in the position, at this time can use the keyboard element function. At the processing time system springs like the figure 4-47-b shows the dialog box, the operator with the bar code scanning gun scanning bar code work piece on, the bar code scanning gun inputs the read content to the dialog box inside and closes it automatically, then the system will start to process the content read a moment ago automatically .

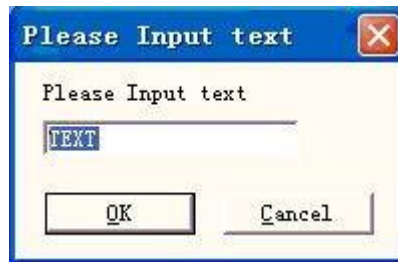


Figure 4--47-b Keyboard input text dialog box

Advance

Click “Advance” then the dialog box will be displayed shown as Figure 4-48

Enable fixed width: no matter how long is the text, the length will be limited in this range.

Mark Self: In certain situations, the user need division the input keyboard text then places them the different position to mark, simultaneously also needs to mark this keyboard text, application this function can achieve this requirements. After set the parameters of the division character, select “Mark Self”, when the marking, marks the division character besides, will also mark all keyboard text in the corresponding position which input a moment ago.

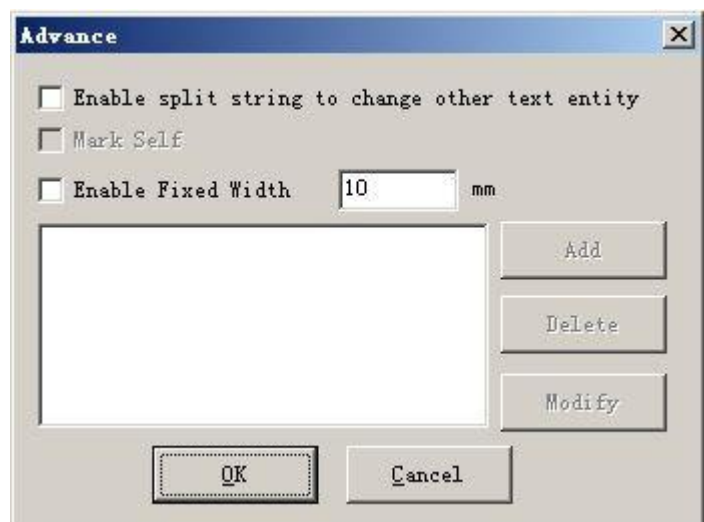


Figure 4—48 Advance function dialog box

At present, the Advance function has split character string function. The following processing example will explain it.

For example: In Beijing Olympic Games ticket prints on the bar code has the sports field entrance number as well as the seat number information, but the human is unable to distinguish the bar code directly, must use the laser to mark this information to the ticket assigns in the position. At this time we may use the split character string function, through the bar code scanning gun read the series number, then split the series number automatically, and processes to assigns the position. As shown in Figure 4-49 the Olympic Games ticket sketch map, the bar code following serial number is the bar code content, the serial number altogether has 7 characters, first 3 character expression entrance number, latter 4 character expression seat number, what bar code scanning gun read-out is the entire character string, EZCAD2 must split the reads series number according to the request and puts to assigns the position automatically.



Figure 4—49 Olympic Games ticket sketch map

1. First establishes a keyboard variable text:
establish text—→enable variable text—→add—→keyboard, such as the figure 4-50-a:

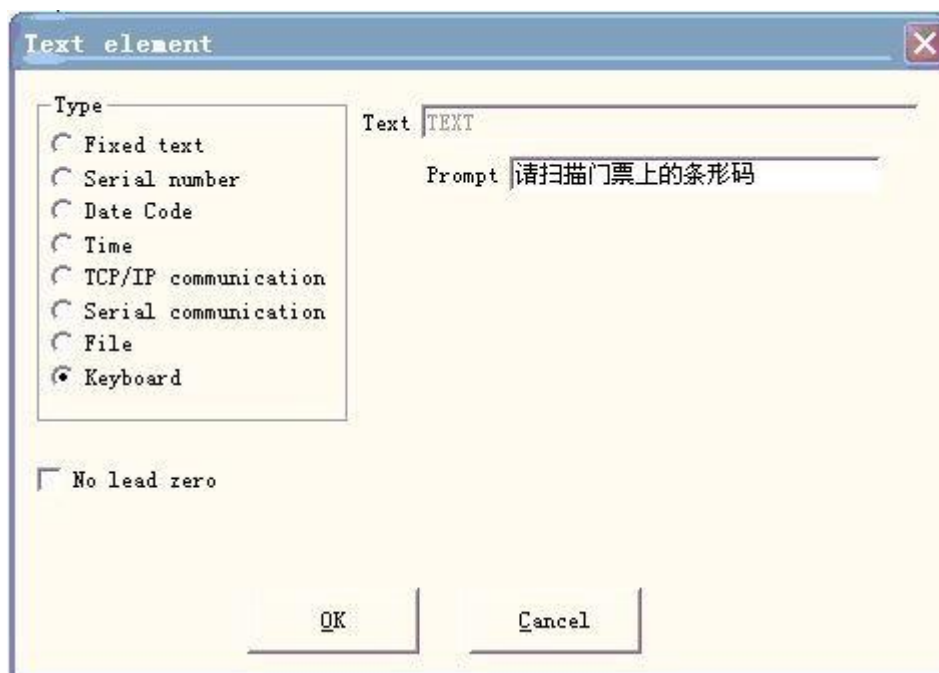


Figure 4-50-a Keyboard

2. Input prompting message, click “OK”, then we can obtain the figure 4-50-b.
3. Select “Advance” then the dialog box will be displayed shown as Figure 4-48.
4. Selects “enable split string to change other text entity” to revise has assigned the name text object, click “Add” then the dialog box will be displayed shown as Figure 4-50-c.

Index of the first character in string: In the TEXT1 text the first character is the several characters in the keyboard variable text character string.

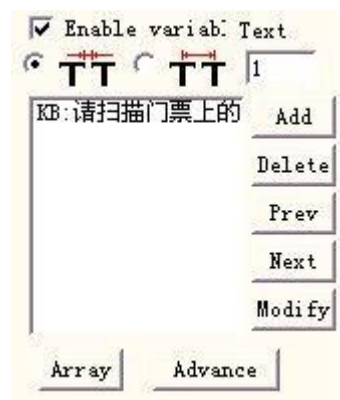


Figure 4-50-b Keyboard text parameter

The number of characters to extract from string: extract how many characters in the keyboard variable text's character string.

The name of text entity which you want to change: The fixed text name the split read's character is at.

Add Char Mode: click it then add the split characters behind of the text

The 'Param' dialog box has a blue title bar with a close button. It contains three input fields: 'Index of the first character in string' with value '1', 'The number of characters to extract from string' with value '1', and 'The name of text entity which you want to change' with value 'TEXT1'. There is an 'Add Char Mode' checkbox which is currently unchecked. On the right side, there are 'OK' and 'Cancel' buttons.

Figure 4-50-c Add split character string parameter

Here increases two conditions, one is revises TEXT1 the object, starts from the 1st character to take 3 characters, other one is revises TEXT2 the object, starts from the 4th character to take 4 characters. At last the result like the figure 4-50-d shows the dialog box.

- Set two text objects and change its name TEXT1, TEXT2. Here should pay attention to the keyboard variable text must arrange before two fixed texts in the object list, the TEXT1 object places the position which the entrance number must process, the TEXT2 object places the position which the seat number must process, then set the processing parameter.

The 'Advance' dialog box has a blue title bar with a close button. It contains two checkboxes: 'Enable split string to change other text entity' (checked) and 'Mark Self' (unchecked). Below these is a list box containing two entries: 'POS=1 LEN=3 NAME=TEXT1' and 'POS=4 LEN=4 NAME=TEXT2'. To the right of the list box are 'Add', 'Delete', and 'Modify' buttons. At the bottom are 'OK' and 'Cancel' buttons.

Figure 4-50-d The result add split character string

- Click "Mark" then the dialog box will be displayed shown as Figure 4-50-e, the user use bar code scanning gun scanning the ticket's bar code, the system will put the series number division to inside TEXT1 and TEXT2 and process automatically.



Figure 4-50-e Keyboard input prompt dialog box

4.8 Bitmap

To add a photo, users may select command “Bitmap” in the Draw Menu or click icon  in the Toolbar



Figure 4-51 Add a photo

Then the system will pop a dialog box as Figure 4-51 shows to open a graphic file.

The current supported graphic file formats are: Bmp; Jpeg, Jpg; Gif; Tga; Png; Tiff, Tif;
Show Preview: When users select a graphic file, there will be a preview displayed in the dialog box.

Put to center: put the photo’s center in the origin

When finishing adding a photo, a “Bitmap” parameter setting will appear in the Property

Toolbar as Figure 4-52 shows.

Dynamic file: whether to reread files when in process.

Fixed DPI: When selected, the system will fasten the unfixed DPI of dynamic photo. The higher the DPI's level is, the closer the dots gather; and the photo's precision is better, then the marking time is longer.

DPI: dot per inch; 1 inch is about 25.4 millimeters

Fixed Size X: When checked, the width of the dynamic photo will be preserved in an appointed size, and if unchecked, the photo's width will be the original size of the photo.

Fixed Size Y: When checked, the height of the dynamic photo will be preserved in an appointed size, and if unchecked, the photo's height will be the original size of the photo.

Fixed position: the benchmark the dynamic photo based on while in size changing

Image Manipulation:

Invert: run negative effect on photos (Figure 4-53)

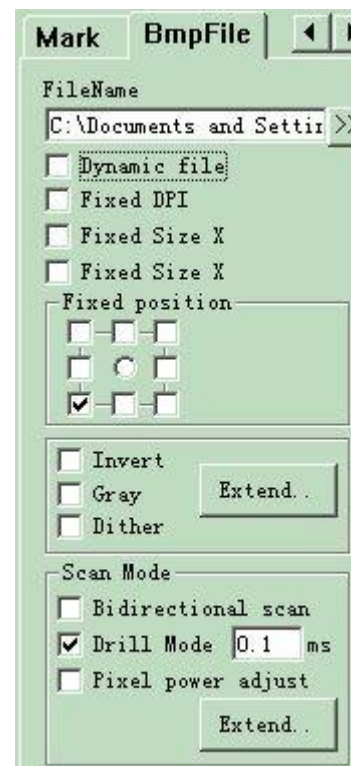


Figure 4-52 Bitmap Parameter



Figure 4-53 Invert Effect (Left is original.)

Gray: change color photos into grey of level 256 (Figure 4-54)



Figure 4-54 Color and Grey (Left is original.)

Dither: This effect is similar with the function “Grey Adjust” in Adobe PhotoShop. It uses color black and white to simulate grey image, so as to achieve a grey effect with dots arranged in different densities, as Figure 4-55 shows. (The white bar in the photo was caused by display, which will not be marked.)



Figure 4-55 Dither

Click the “Expand” button to run the “Bitmap” dialog box. (Figure 4-56)

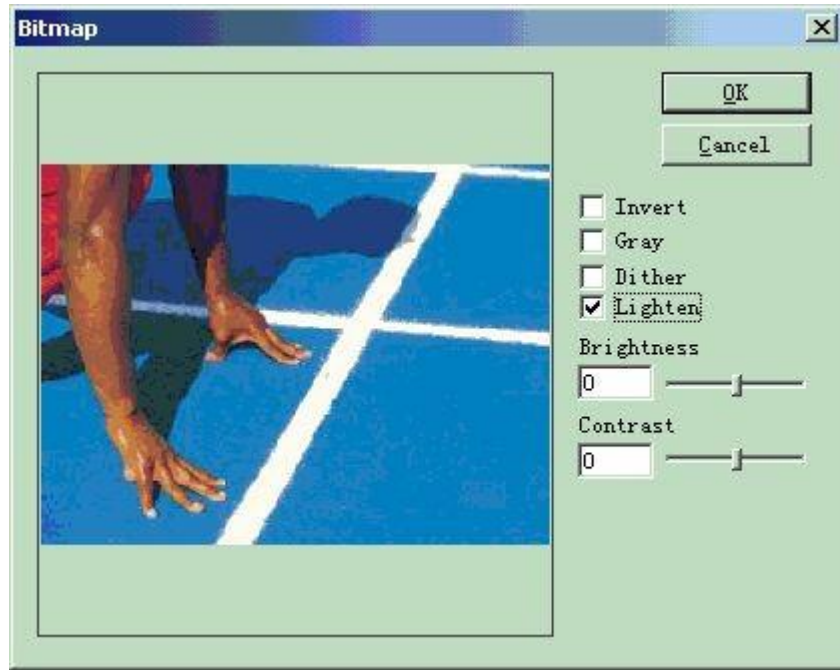


Figure 4-56 Bitmap Dialog Box

Lighten: adjust the current image's brightness and contrast values.

Scan Mode:

Bidirectional Scan: the scan mode is bidirectional when in marking process (Figure 4-57)

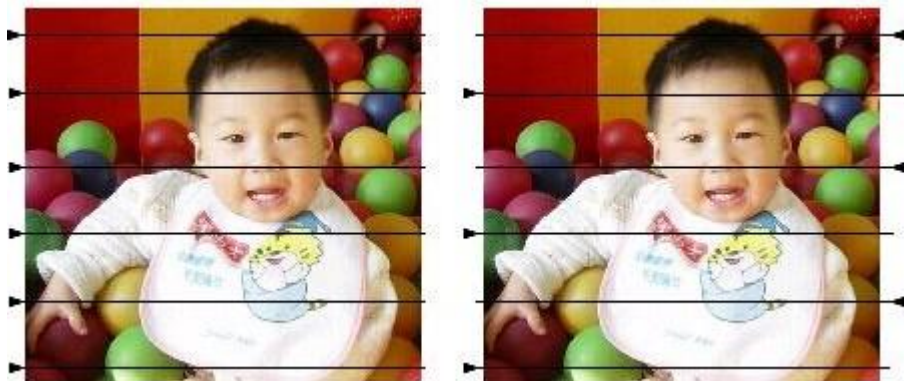


Figure 4-57 Left is unilateral scan; right is bidirectional.

Mark Mode:

Drill mode: whether the laser is kept on or restricted in appointed time for each dot's marking when in process

Adjust Power: whether the laser's power is adjusted according to each dot's grey level when in process

Expand Parameter: Figure 4-58

Y Scan: The scan will run along Y axis line by line.

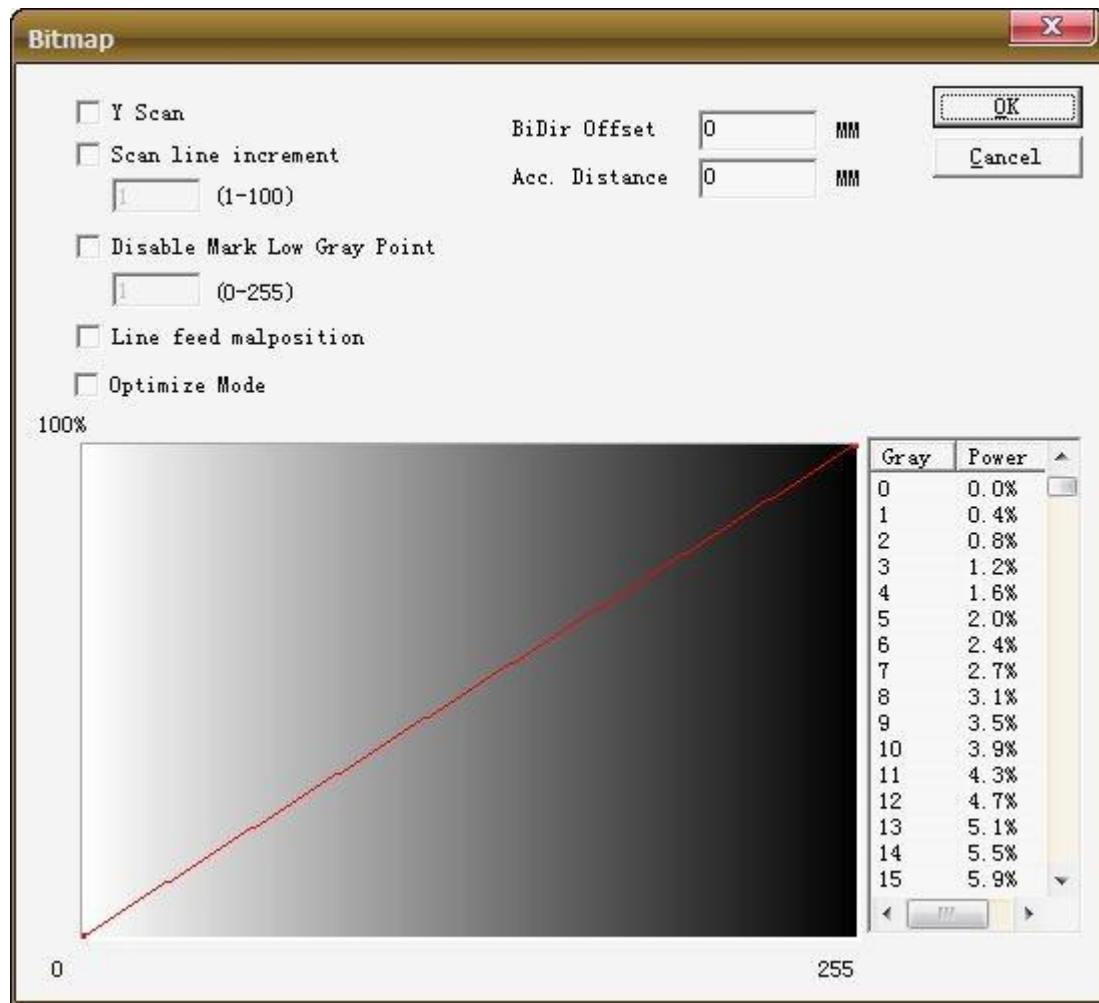


Figure 4-58 Scan Parameter

Scan line Increment: This item indicates whether to scan line by line or skip some lines. This function may quicken the marking speed when in low precision marking requirement.

Disable Mark Low Gray Point: This item indicates that every point is marked or only marking bigger gray points. This function may quicken the marking speed when in low precision marking requirement.

Line feed malposition: The point isn't aligned between two adjacent rows, but the point is aligned with the position which is the middle of two points in the previous line, to avoid the trace of marking.

Gray-Power figure: For improving marking results, can modify some of the gray scale corresponds to the power

Optimize Mode: calculate the marking speed according to the DPI and frequency to optimize marking speed and result

BiDir Offset: improve the edge not alignment marking problem

ACC.Distance: this parameter is used for remove the offset of BiDir scan model

4.9 Vector File

To input a vector file, users can select command “Vector File” in Draw Menu or click icon .

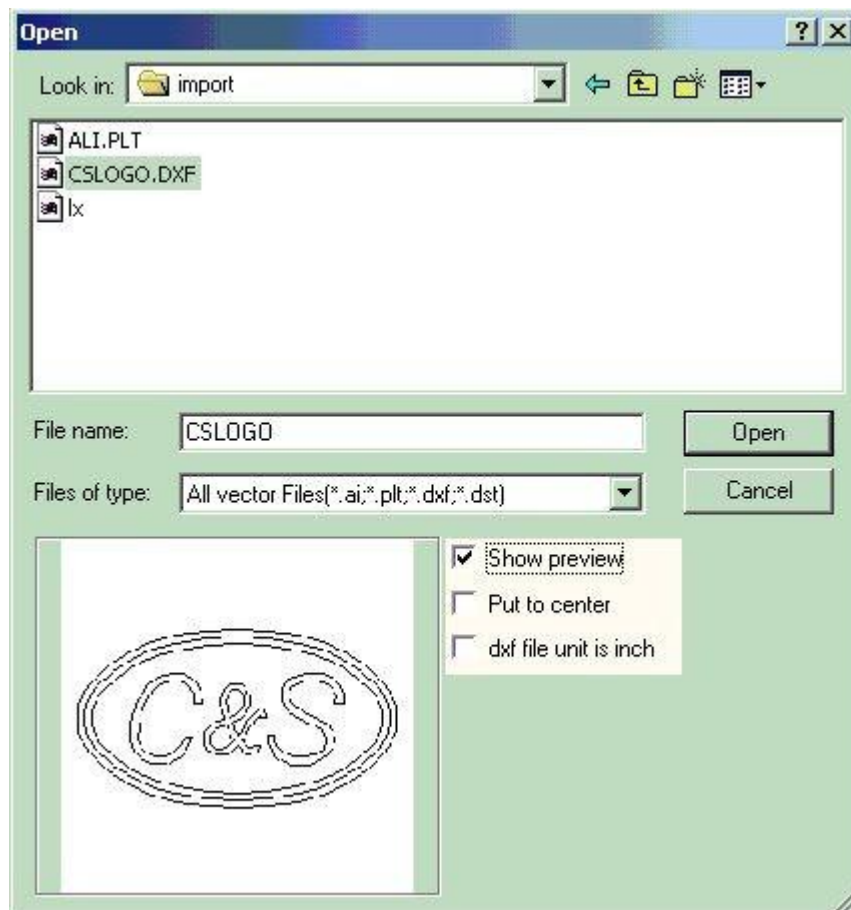


Figure 4-59 Input a Vector File

There will be a dialog box pop up to ask for the vector file to be inputted.

The current supported vector file formats are: PLT; DXF; AI; DST; SVG; NC;BOT

NOTE: If the vector files includes color information (when draw it by image software like CorelDraw, AutoCAD, Photoshop and so on), Ezcad can distinguish the color automatically. Then user can pick the object according to the color or pen (see Chapter 4.12) and set marking parameters (see Chapter 10.1 “color”, “pen”)

When users have opened a vector file, a vector file parameter setting as Figure 4-60 shows will appear.

4.10 Time-lapser

To input the Time-lapser, users can select command “Time-lapser” in Draw Menu or click icon  .

When selected, there will be a property setting of the time-lapser displayed in the Property Toolbar as Figure 4-61 shows.

Waiting time: The marking will pause until the specific time has passed.

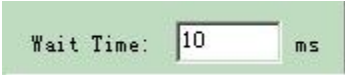


Figure 4-61 Waiting Time

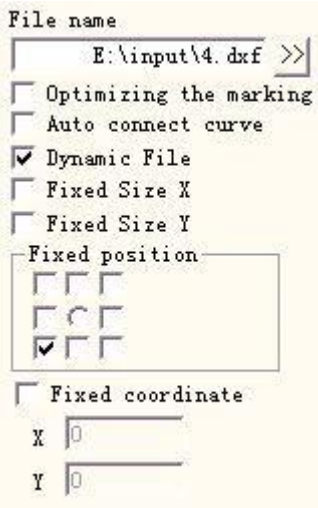


Figure 4-60 Vector File Parameter Setting

4.11 Input Port

To check the Input signal, users can select command “Input Port” in the Draw Menu or click icon  .

When selected, there will be an input port property setting appearing in the Property Toolbar as Figure 4-62 shows.

I/O Control Condition: The software will pause until the input signal is the same as the I/O control condition.

Message: If checked, the software will pop up a message box to info the user. The message text can be custom defined.

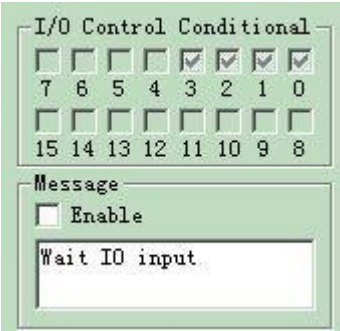


Figure 4-62 Input Parameter

4.12 Output Port

To output signal, users can select command “Output Port” in the Draw Menu or click the icon  .

When checked, there will be an output port property setting appearing in the Property Toolbar as Figure 4-63 shows.





: This icon indicates that the system will export a high-level voltage (TTL compatible) when the operation is taking place at the current output port.



: This icon indicates that the system will export a low-level voltage (TTL compatible) when the operation is taking place at the current output port.



: This icon indicates that the system will export a fixed-level.



: This icon indicates that the system will export a pulse.

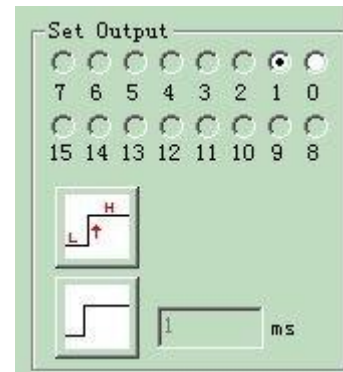


Figure 4-63 Output Parameter

4.13 Select



Icon on the top of the Draw Toolbar is used to select object. The pressed-down state of this icon indicates that the current command is “select”. Now, you can use mouse to click object in the workspace to select it. EzCad2 software has “auto-snap” function. When you move the mouse in the workspace and approach to a curve, the mouse pointer will automatically be changed



into , and now you can press the left button of the mouse to select the object.



Figure 4-64 Select Toolbar

You can also select an object by moving the mouse while pressing the left button of the mouse, and there will be a dashed frame appearing in the area as the mouse move. This selection method is called “Frame Select”. If the moving direction of the mouse is from left to right, then only the objects completely involved in the dashed frame will be selected; and if the moving direction of the mouse is from right to left, then all the objects touched by the dashed frame will be selected.

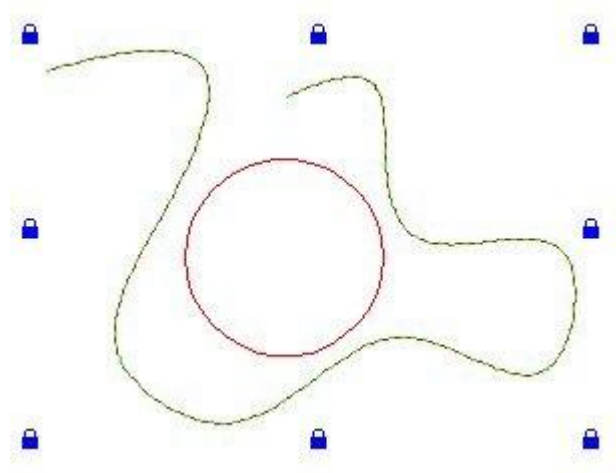


Figure 4-65 Lock an Object

When command “Select” is chosen, a Select Toolbar will appear, and you can achieve some specific operations. (Figure 4-64)



: This icon indicates to select all the objects in the current workspace.



: Invert Selection



: This icon indicates to delete the current object selected.



: This icon indicates that the current object is locked. Users can not take any operation on the locked object, and there will be some lock-like icons appearing around the object.(Figure 4-65)



: unlock the object locked



: This icon indicates to unlock all the objects locked.

As Figure 4-65 shows, the Bezier Curve is locked and the circle is not, and now you cannot take any operation on the curve object, such as editing, modifying, moving, zooming, etc.



: Put object selected on the origin



: This icon indicates to use different pen to select objects. When clicked, a dialog box as Figure 4-66 shows will appear.



Figure 4-66 Select object by Pen

4.14 Node Editing

All the objects drawn in EzCad2 are vector graphs. Users can modify an object's shape by editing the nodes.

To edit nodes, you may press icon  in the Draw Toolbar. When clicking an object in the work space, there will be a node appearing around the object. Nodes are denoted as hollow squares, and the bigger one is the starting point of the curve. When selected, a Node Editing Toolbar will appear as Figure 4-67 shows.

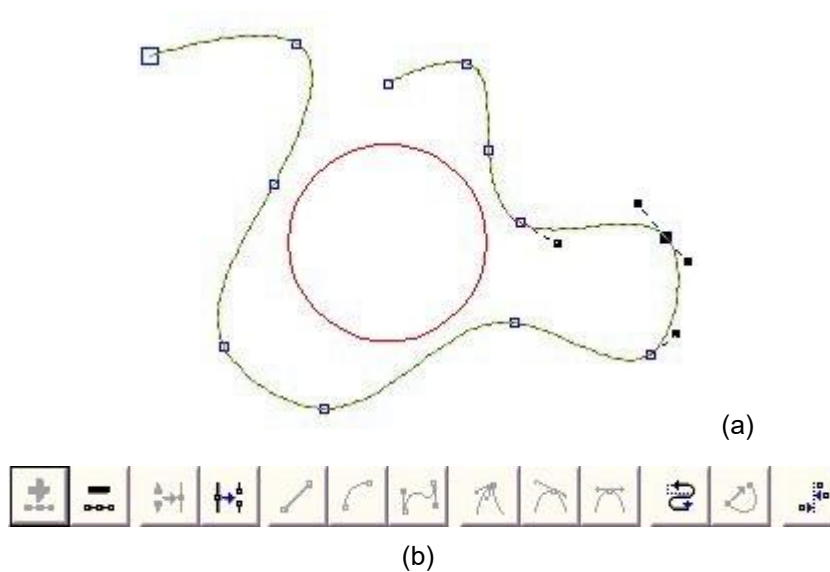


Figure 4-67 Node Editing

(a) Nodes (b) Node Editing Toolbar

-
- : This icon is used to add a node. When click any point on the curve where has no node, there will be a black solid circle appearing, and now users may add a node by click this icon.
 - : This icon is used to delete a node. When clicking any node on the curve, the node will be blacked, and here users may click this icon to delete it.
 - : This icon is used to combine two nodes. If two nodes are close enough, users may “frame select” the two nodes and click this icon to combine them into one node.
 - : This icon is used to separate a node. When users click a node on the curve, the node will be blacked, and then we may click this icon to separate this node into two separated nodes.
 - : This icon is used to turn curves into lines. Users may click any position between two neighbored nodes and select the command “Line” to make the curve (line/arc/curve) between the two nodes into a line.
 - : This icon is used to turn curves into arcs. Users may click any position between two neighbored nodes and select the command “Arc” to make the curve (line/arc/curve) between the two nodes into an arc.
 - : This icon is used to turn curves into curves. Users may click any position between two neighbored nodes and select command “Curve” to make the curve (line/arc/curve) between the two nodes into a curve.
 - : This icon is used to sharp a node. When selected, a sharp will take the place of the node, and the curve is sharp.
 - : This icon is used to smooth a node. When selected, the node will be changed into a smooth curve.
 - : This icon is used to symmetrize a curve. If you click a node and select command “Symmetrize”, the curves on both sides of the node will be symmetrized.
 - : This icon is used to change the directions of a curve, by exchanging the starting and ending points.
 - : This icon is used to close a curve.
 - : This icon is used to align objects. When users “frame select” more than two nodes and click this icon, a dialog box of Aligning Nodes will appears, and you can choose the ways of aligning, top, bottom, left, right, for example.

NOTE: You cannot do node editing on text objects and hatch objects; you can edit the path's nodes of curved texts.

4.17 Encoder distance

Select command “Encoder distance” in Draw Menu, the Object List will display the encoder distance like Figure 4-68 shows.

“Encoder distance” is used to test the motion distance in fly mark. Encoder parameters please refer “Instruction of marking-on-fly”.

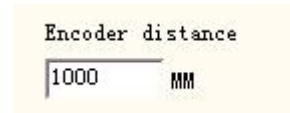
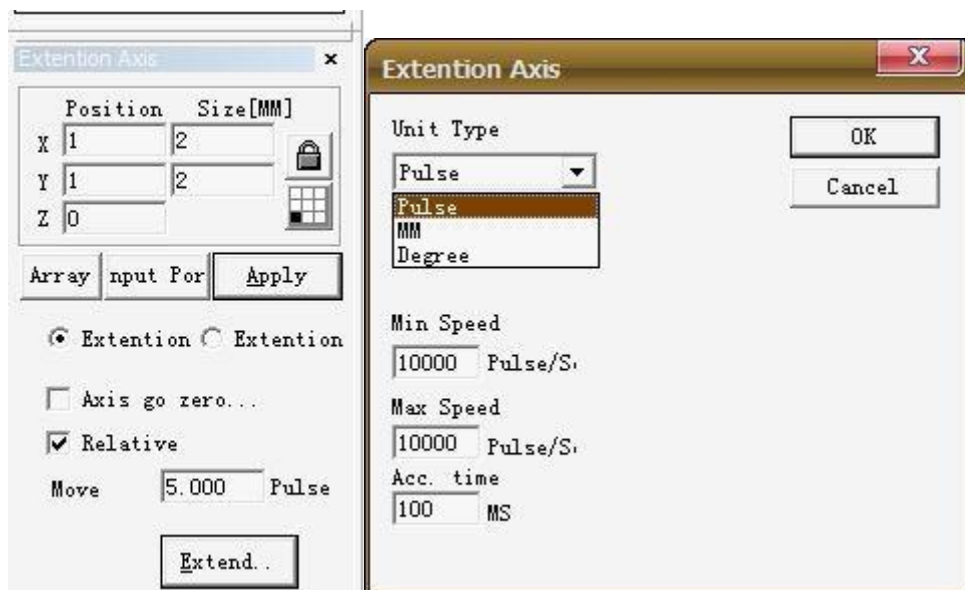
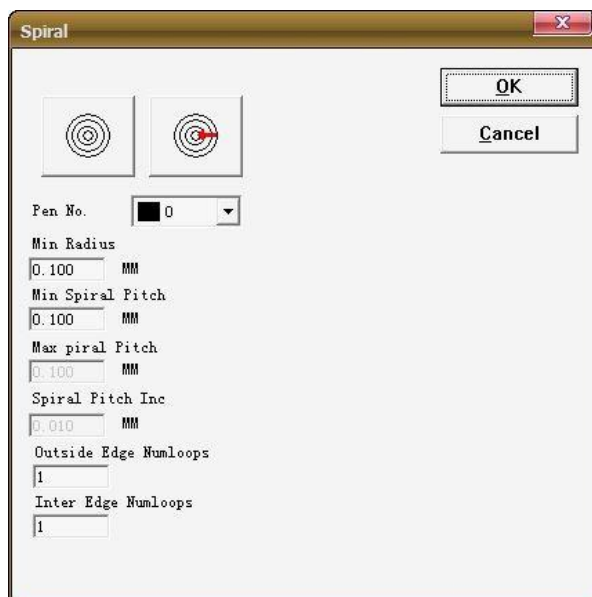


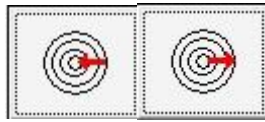
Figure 4-68 Encoder distance

4.18 ExtAxis



4.19 Spiral

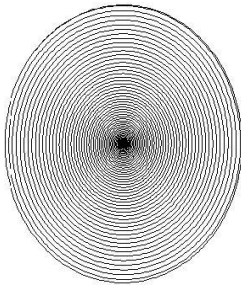




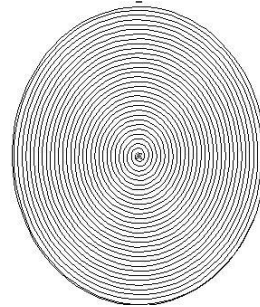
means the marking direction of the spiral lines



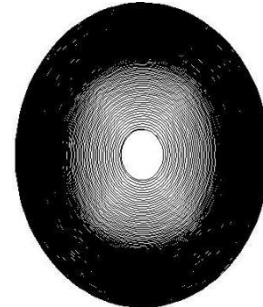
different type of spiral



Inside tight



Average



Outside tight

Pen NO: marking pen number

Min Radius: the most inside circle diameter

Min Spiral Pitch: min spiral distance on the middle warp

Max Spiral Pitch: max spiral distance on the middle warp

Spiral pitch Inc: increment of the spiral pitch

Outside Edge Numloops: marking times of outside circle

Inside Edge Numloops: marking time of inside circle

Chapter 5 Modify Menu

Commands in Modify Menu will take easy operations on selected objects, such as Transformation, Plastic, Curve Editing, Aligning, etc. (Figure 5-1)

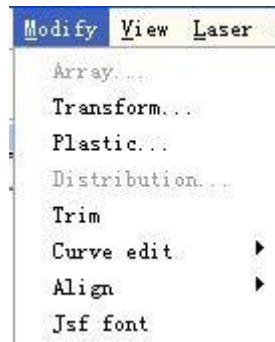


Figure 5-1 Modify Menu

5.1 Array

Click “Array”, we can see the figure 5-2(a):

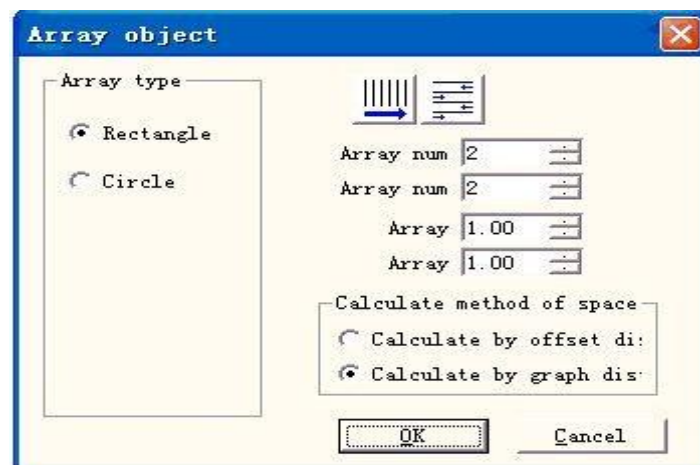


Figure 5-2-a Array dialog box (Rectangle)

Rectangle: The graph according to rectangle array

Circle: The graph according to circle array

The figure 5-2(a) is the Rectangle Array dialog box



: Set array's row as marking precedence



: Bidirectional array

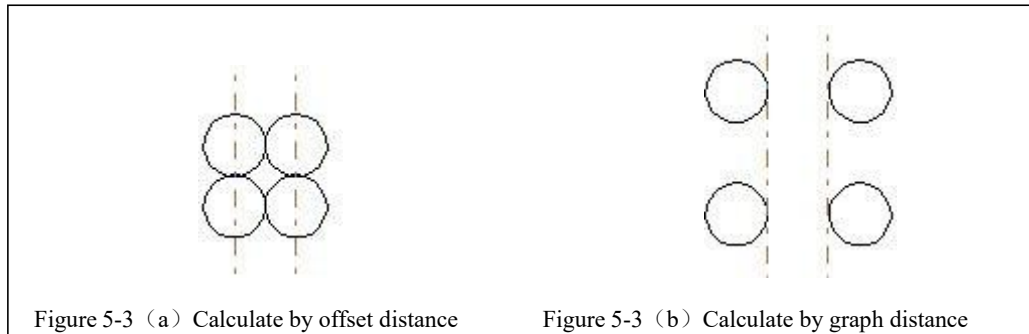
Array num: The row number

Array num: The column number

Array: The space between two objects on X direction

Array: The space between two objects on Y direction

Calculate by offset distance: The space of the graphs is calculated by offset distance.
(Figure 5-3(a))



Calculate by graph distance: The space of the graphs is calculated by graph distance.

(Figure 5-3(b))

If we select the array type is “Circle”, we can see the figure 5-2(b):

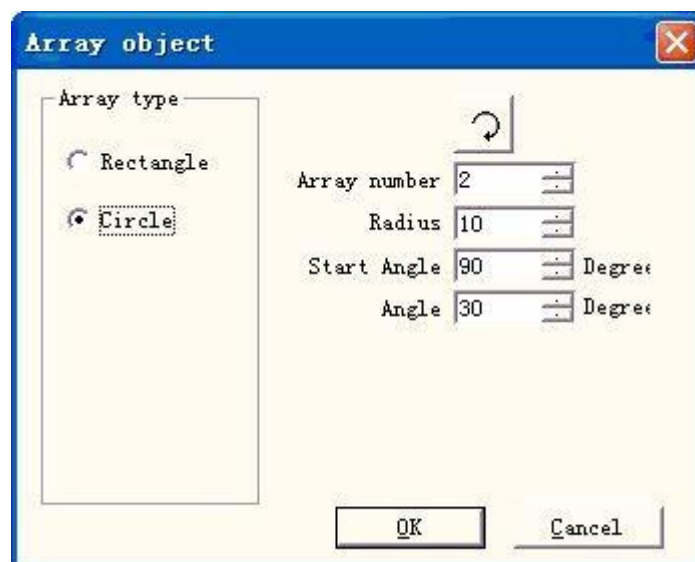


Figure 5-2-b Array dialog box(Circle)



: The graphs array is clockwise or anticlockwise.

Array number: The graph number.

Radius: The radius of the circle.

Start Angle: The angle between the starting graphs of the circle.

Angle: The angle between two graphs.

5.2 Transformation

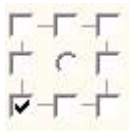
When selected, a parameter setting box will appear as Figure 5-4 shows.

5.2.1 Move



: stroll Tool for moving objects

Position: the coordinates of the current selected object datum mark. This function is the same as the **Position** which is introduced in object label of properties toolbar in chapter 2.10.



: select a datum mark of an object

Relative Position: use relative coordinates

Apply

: Activate the modification

Apply to copy object

: This item is used to copy the current selected object and move it into a new place.

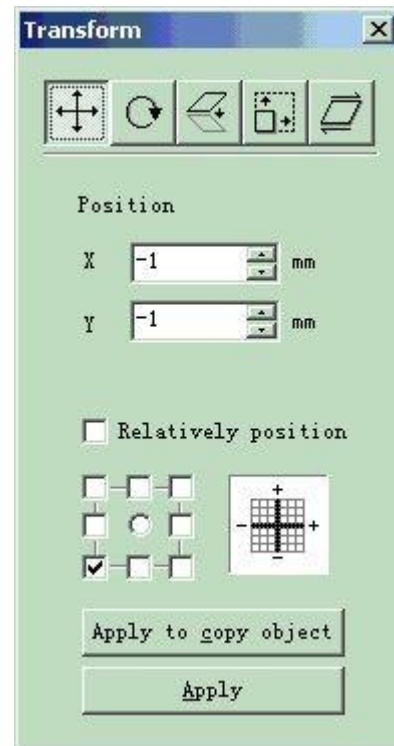


Figure 5-4 Transformation

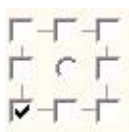


: rotate your object

When selected, a parameter setting will appear in the Transformation Setting Box as Figure 5-5 shows.

Angle: angle to rotate

Center: the coordinates of the current selected object datum mark



: Select a datum mark of an object

Relative Center: change the current coordinates into relative coordinates

Apply

: Apply. Let the modification of the current object active

Apply to copy object

: This item is used to copy the current selected object and rotate it into a new place.

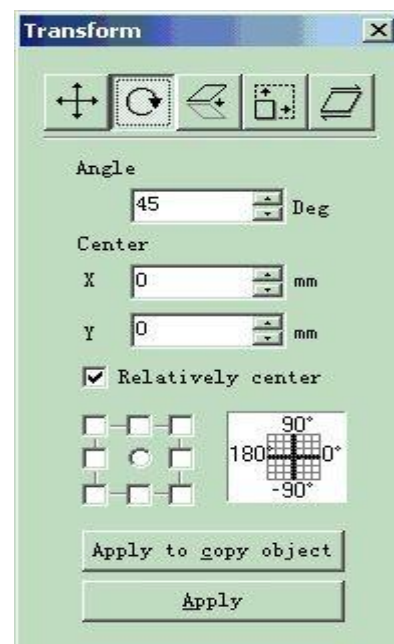


Figure 5-5 Rotate

5.2.3 Mirror



: mirror the current selected object

When select mirror command, a parameter setting box will appear as Figure 5-6 shows.

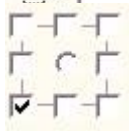
Scale: the zoom ratio of the X/Y size after being mirrored



: The current object's vertical mirror



: The current object's horizontal mirror



: select a datum mark of an object

Apply

: Let the modification of the current object active

Apply to copy object

: This item is used to copy the current selected object and mirror it into a new place.

5.2.4 Zoom



: zoom your objects

When selected, a dialog box will appear as Figure 5-7 shows.

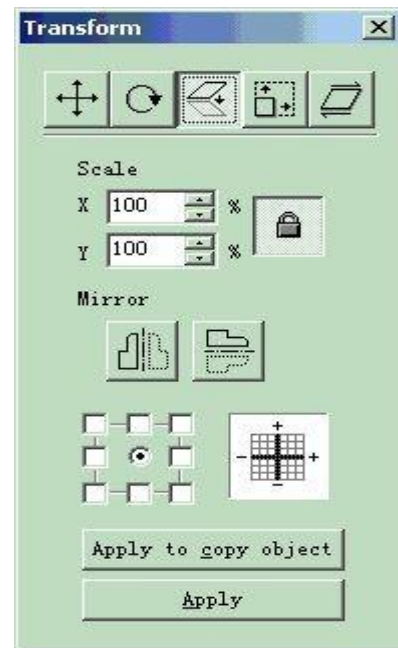
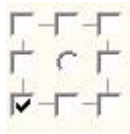


Figure 5-6 Mirror

Size: the size after zooming. This function is the same as the Size which is introduced in object label of properties toolbar in chapter 2.10.



: select a datum mark of an object

Apply : Let the modification of the current object active

Apply to copy object : This item is used to copy the current selected object and zoom it into a new place.

5.2.5 Lean



: lean the current selected object

When selected, a parameter setting box will appear as Figure 5-8 shows.

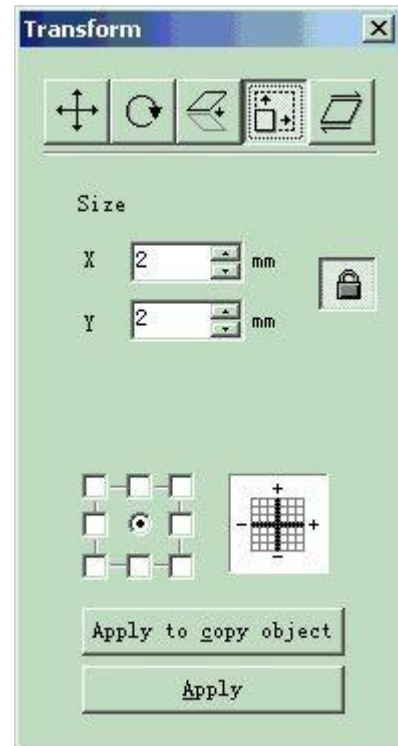
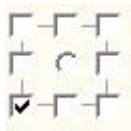


Figure 5-7 Zoom

Angle: the angle the object leans



: select a datum mark of an object

Apply : Let the modification of the current object active

Apply to copy object : This item is used to copy the current selected object and lean it into a new place.

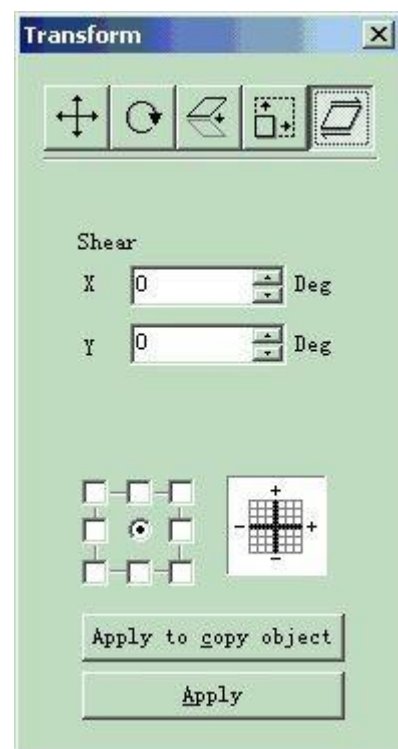


Figure 5-8 Lean

5.3 Plastic

When selected, a parameter setting box will appear as Figure 5-9 shows. Figure 5-10 shows examples of the following three items.



: Joint two close intersect areas into one



: Shear a close intersect area contained in another



: pick up the intersect part of two close intersect areas

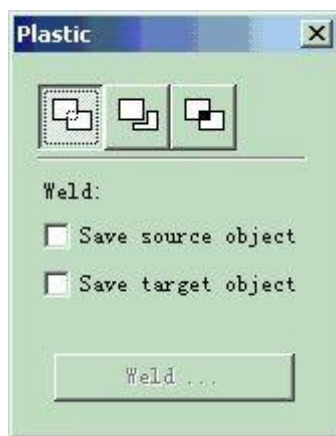


Figure 5-9 Plastic

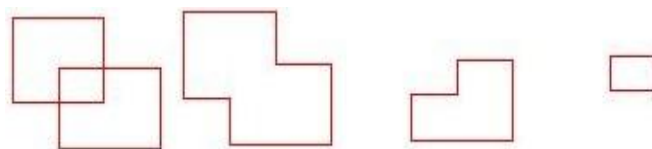
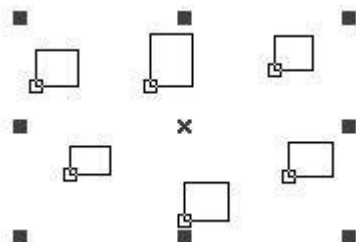


Figure 5-10 Plastic 1. Original 2. Joint 3. Shear 4. Intersect

5.4 Distribution

Distribution is to several objects distribute in the workplace as considering regular. Eg: there are 6 rectangles in the workplace, when click distribute, follow dialog window will pop-up:



 left: Distribute left and right based on the left line;

 middle : Distribute left and right based on the middle line;

 distance: Distribute left and right based on distance between two objects;

 right : Distribute left and right based on the right line;

 top: Distribute up and down based on the top line;

 middle: Distribute up and down based on the middle line;

 distance: Distribute up and down based on distance between two objects;

 bottom: Distribute up and down based on the bottom line;

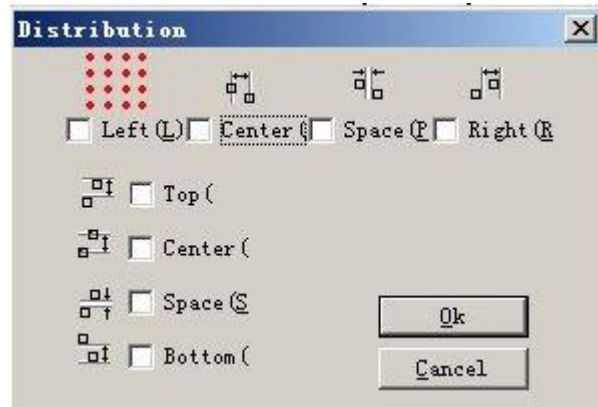


Fig 5-11 distribution dialog window

Take fig 5-11 as example to introduce the usage and result of ‘distribution’, click  and

 , the result as fig 5-12:

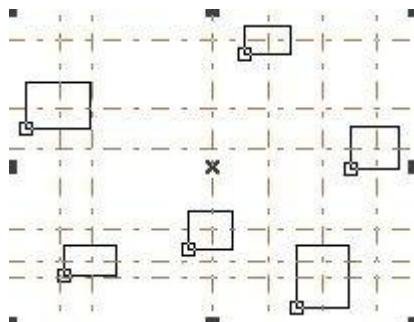


Fig 5-12 (a) objects before distribution

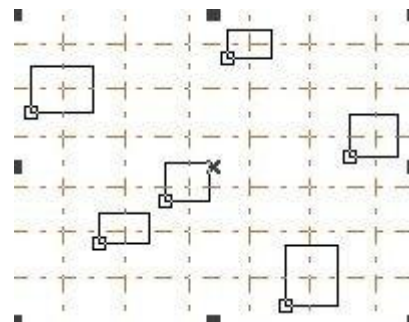


Fig 5-12 (b) objects after distribution

Before ‘distribution’ (fig 5-12a), the distance between the center of each object is different, and after ‘distribution’, distance between the center of each object is the same(fig 5-12b).

5.5 Curve Editing

1. Auto- Connect:

When selected, a dialog box will appear as Figure 5-11 shows.

Auto-Connect Error:

If the distance between two curves' starting and ending points is less than the parameter set, the two curves will be jointed into one.



Figure 5-11 Auto-Connect

2. Break cross point:

When user click curve editing->break cross point, follow dialog window will pop-up as fig 5-14.

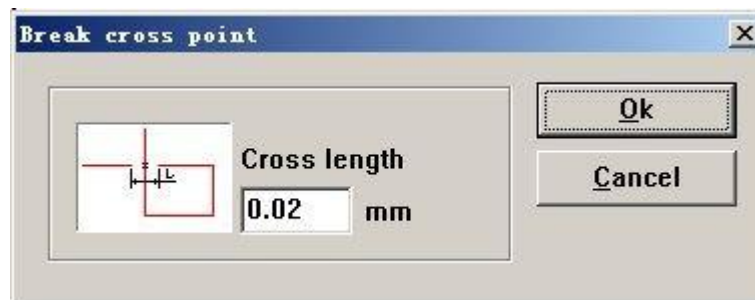


fig 5-14 break cross point

The length of cross point means the length of the cross line part that we designed, as fig 5-14, take follow fig 5-15 for example:

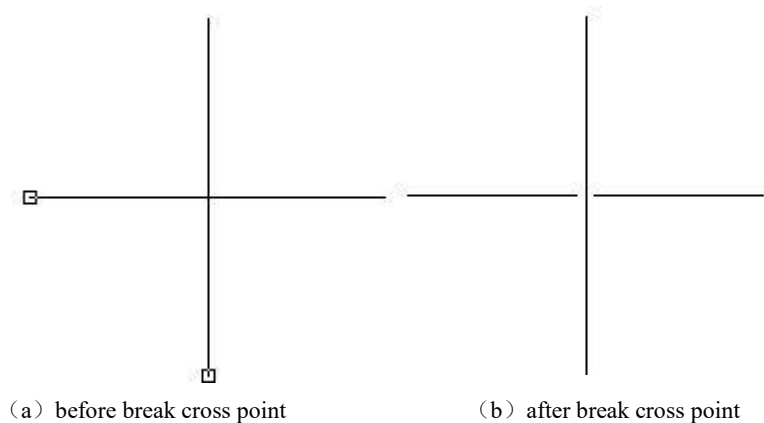


Fig 5-15 result of break cross point

5.6 Align

Command “Align” will be available only when more than one object is selected in the workspace. “Align” is used to align the objects users select on the two-dimensional plane. There are several ways to align:

- **Left:** All objects align left.
- **Right:** All objects align right.
- **Vertical:** All objects align vertical.

These three ways above only support to move objects on horizontal direction.

- **Top:** All objects align top.
- **Bottom:** All objects align bottom.
- **Horizontal:** All objects align horizontal.

These three ways above only support to move objects on vertical direction.

- **Center:** All objects align center. This way may cause moves on both horizontal and vertical directions.

Note: The benchmark to align is according to the last object users select, and other objects align behind it. If you select several objects by “Frame Select”, then the system will hardly identify which is the last one, and this may cause unexpected alignment. It is strongly recommended that you select the object which is to be the benchmark at the end when you want to align several objects.

5.7 JSF font

5.7.1 The definition for the function of JSF font library.

JSF font is the dedicated font of EZCAD software; users can build up their own JSF fonts.

The file with “JSF” postfix is the proprietary font file of EzCad, every JSF font file has one kind of font.

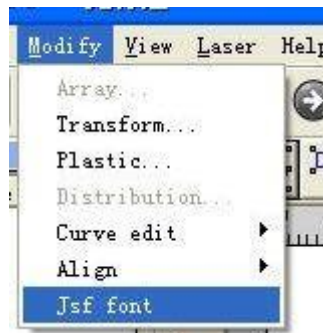


Fig 5-16

When the user click JSF font, system will show a dialogue as figure 5-17.

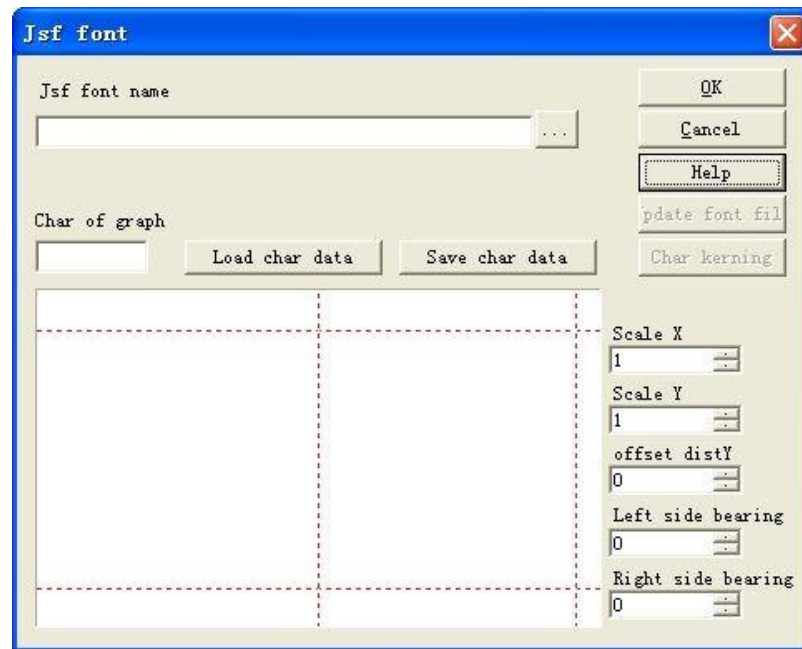


Fig 5-17 JSF font

Then, let's introduce the functions of various parameters and functions keys shown in the graph above.

Before we use the function to create or modify our font file, we should learn more about the characters aircraft JSF font structure. Click "Help" button to show the graph 5-18.

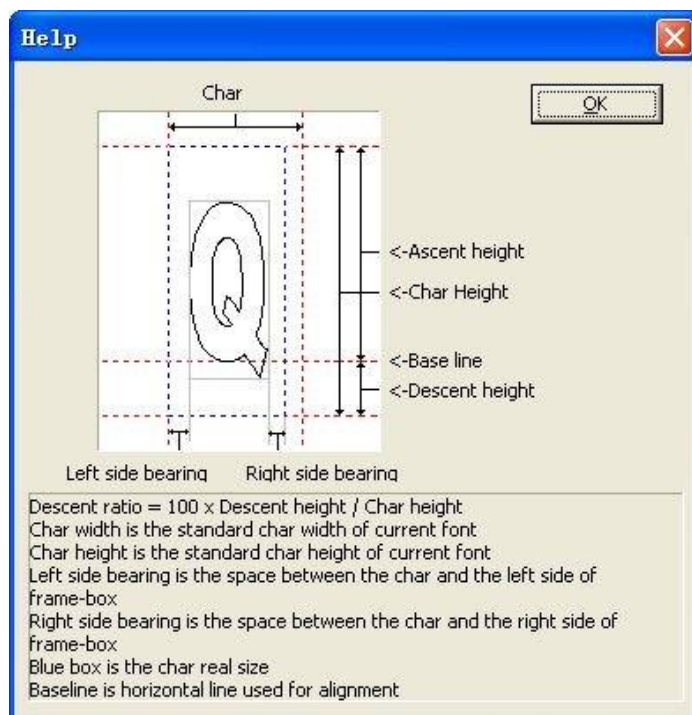


Figure 5-18 Help

Through Figure 5-18 we can see that, in addition to the width and height which stands for the

graphic characters, the software also identify the font size on 'Ascent height', 'Descent height', 'Left-side bearing', 'Right-side bearing' etc, that is to say, if the figure we design which stands for characters Q is in the grey scope as graphics 5-18 define, well, actually the "Q" EZCAD identified is the area with the blue dotted line.

All of the graphic's width, height, 'Ascent height', 'Descent height', 'Left side bearing', 'Right side bearing' we designed can be amended by software.

jsf font name: The name of font needed to be established or modified.

Char of graph: The character that correspond with graphics in "Preview".

Load char data: Loaded character data: Load the data of the character from the font library. Note: The font library and characters are all already existing. Save char data: Replace the corresponding characters with the forthright graph in "Preview". If it's the renewed characters, you should save the graph in "Preview" in the corresponding data..

Scale X: The X-direction scale of the graph in "Preview". Changing this parameter, we can adjust the width of the graph we designed which can stands for the characters. The default value is 1. Increase it, graphics turns broad; reduce it, graphics gets narrowed.

Scale Y: The Y-direction scale of the graph in "Preview". Changing this parameter, we can adjust the width of the graph we designed which can stands for the characters. The default value is 1. Increase it, graphics turns broad; reduce it, graphics gets narrowed.

Offset dist Y: The Y-direction offset of the graph in "Preview". The default value is 0. Increase it, graphics moves up; reduce it, graphics moves down. Left-side bearing: As the figure 5-18, namely the distance of the left frame of gray box and the left frame of blue box.

Right-side bearing: As the figure 5-18, namely the distance of the right frame of gray box and the right frame of blue box. In Figure 5-18, we can see "update font file" and "Char kerning" two functional buttons are disabled. Here we need to choose name of jsf font library, the functional

button is  behind the input box.  Function keys : the function keys pop "open" dialogue ->Select the name of font library we need to amend ->Clicking "OK" (there will indicate the route of file).As follow figure 5-19.

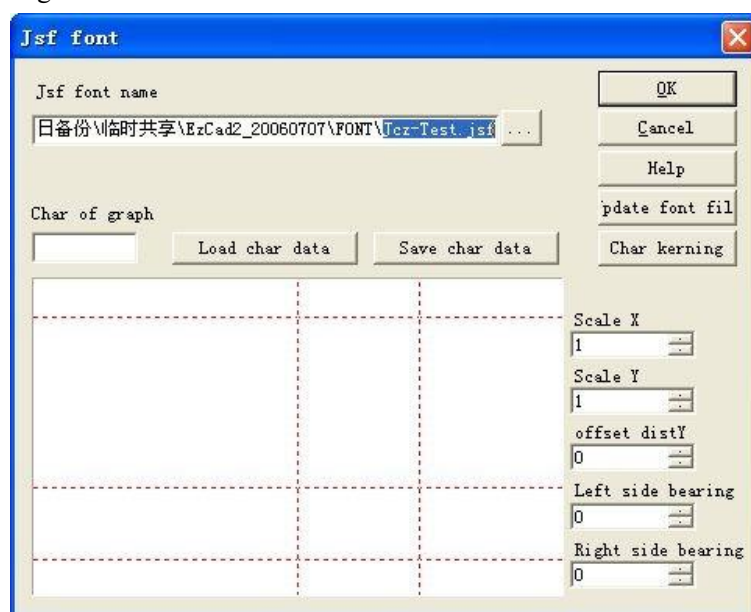


Figure 5-19 select a font file

Now, "update font file" and "Char kerning" two functional buttons are in valid state.

"Update font file": Click this button-> "Character Attributes" dialogue as the figure 5-20.

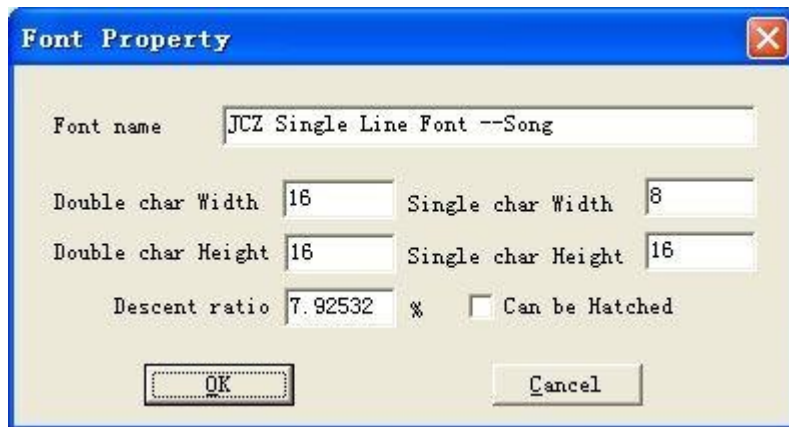


Figure 5-20 font property

Font name: The name of character which Font library file saved.

Double char Width / Height: Such as double byte characters like Chinese, the width and height of the character they correspond.

Single char Width / Height: Such as single byte characters like English and digit, the width and height of the character they correspond.

Descent ratio: The percentage of height hereinafter the baseline accounting for the character 's standard height.

Can be hatched: Check it, means allow hatch the characters, or else, not allowed.

Char kerning: Click this button->"Char kerning" dialogue, as the figure 5-21.

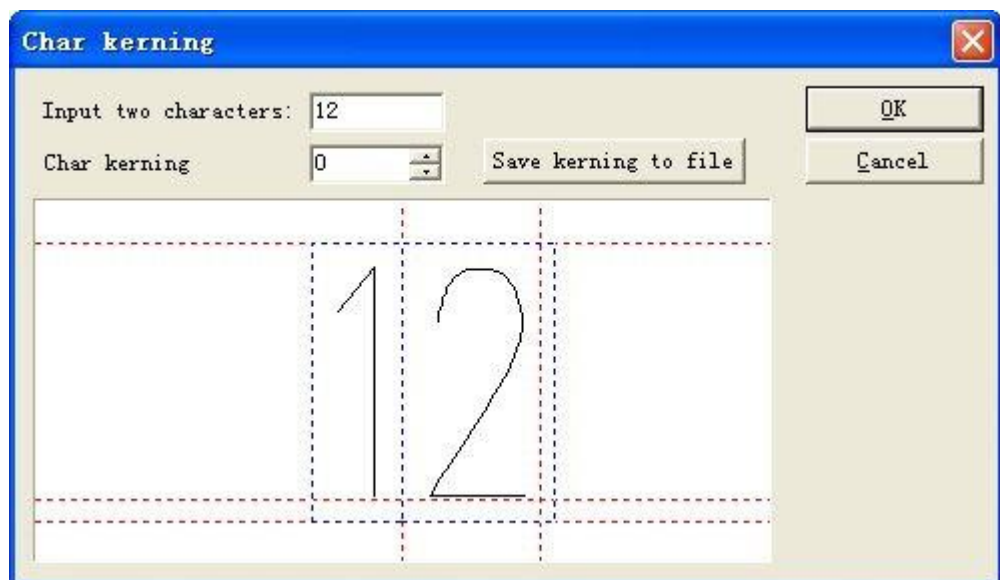


Figure 5-21 char kerning

Input two characters: The two characters which need to adjust the space.

Char kerning: The space between the two characters that need to be adjusted, up arrow stands

for increment, down arrow stands for convergence. Also can input digital directly.

Save kerning to file: Save the space to the Character style file.

5.7.2 Instruction for steps of establishing font library

Let's take an example to show how to use the function of JSF character library.

Ex1 : Establish a font library named ezcad0521, and add character “a” to it.

Use the software to edit ‘a’ that we need to represent or import one and make graphics in selected state. As figure 5-22.

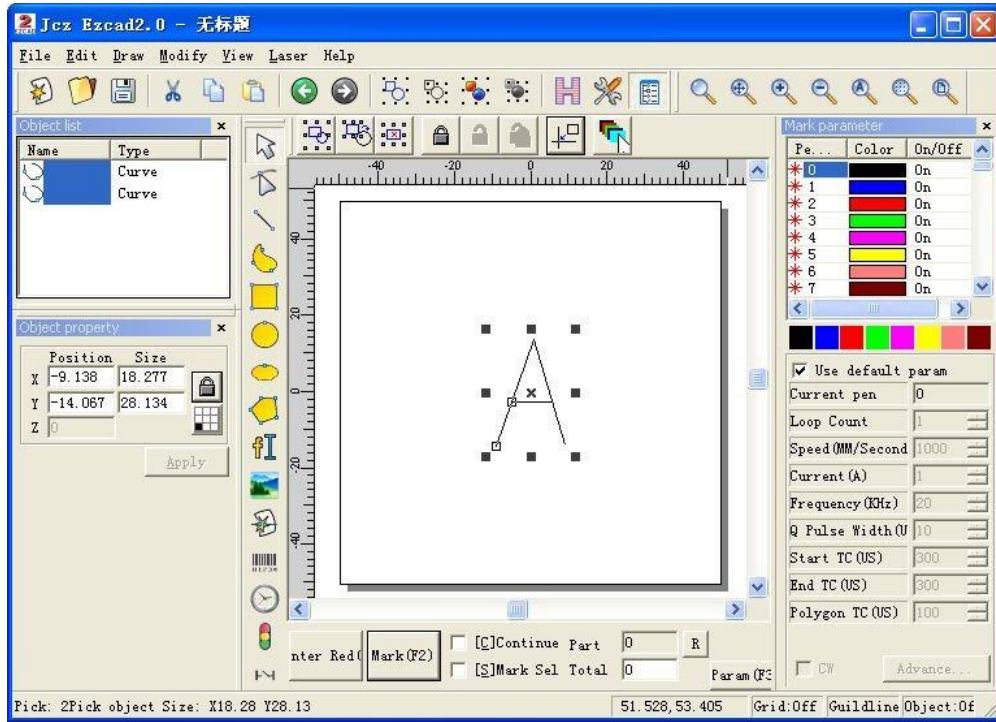


Figure 5-22 draw the graph

Click "Modify" "JSF Fonts", then shown a font dialogue box as figure 5-17. Click button , and find ezcad2\font catalogue in the dialogue, input “EZCAD0521”, and then click the button to indicate dialogue as the follow figure 5-23 .

Please note: the route of system fonts is ezcad2\font, so you must create in the folder a new name of the file, otherwise the software will not fetch the file retrieval. Now the system will find a file named "EZCAD0521" font in route: ezcad2\font, if not found, the system will lead a dialogue to remind users whether establish the document or not. Click “ok” to establish EZCAD0521.jsf document, then shown a dialogue “Character Attributes” as figure 5-18, after amending the attributes, such as the height of double->character and single character, the width of double -> character and single character, descent height hatch etc (Normally defaulting) ->click ‘OK’, then the system have saved the document named "EZCAD0521, jsf” already.

Input character “a” into the corresponding character editing box, then amend the characters ratio, offset distance and stay width is parametric to make the graphic to the suitable position->Click the button: 'Save character data'. Now the pattern data has been saved to the position where character ‘a’ corresponded. As figure 5-23.

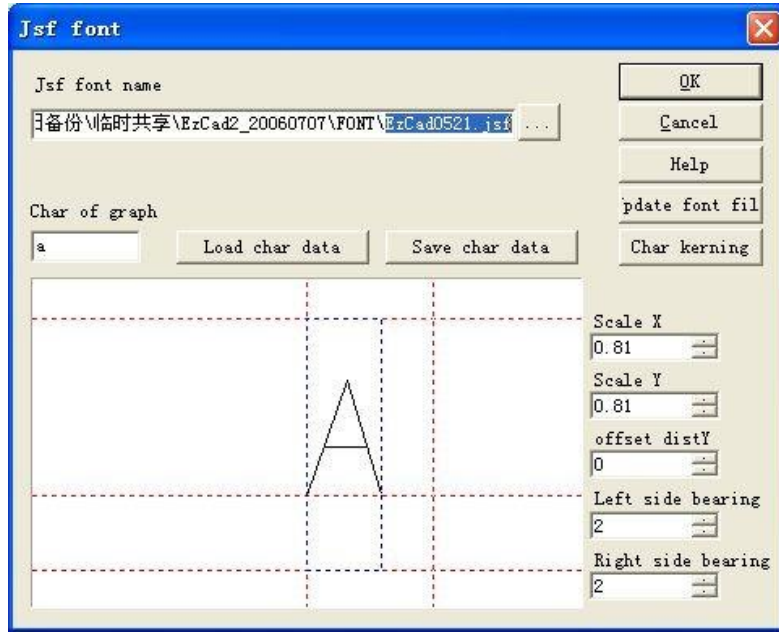


Figure 5-23save

Quit from JSF fonts dialogue- Restart the software. Establish a text object-Select “JSF font” in the font list of Text attributes column-Select our new EZCAD0521 font-Input ‘a’ in the text box-Click “Apply”. Then it could be edited out the graphics of characters ‘a’ we required. As figure 5-24.

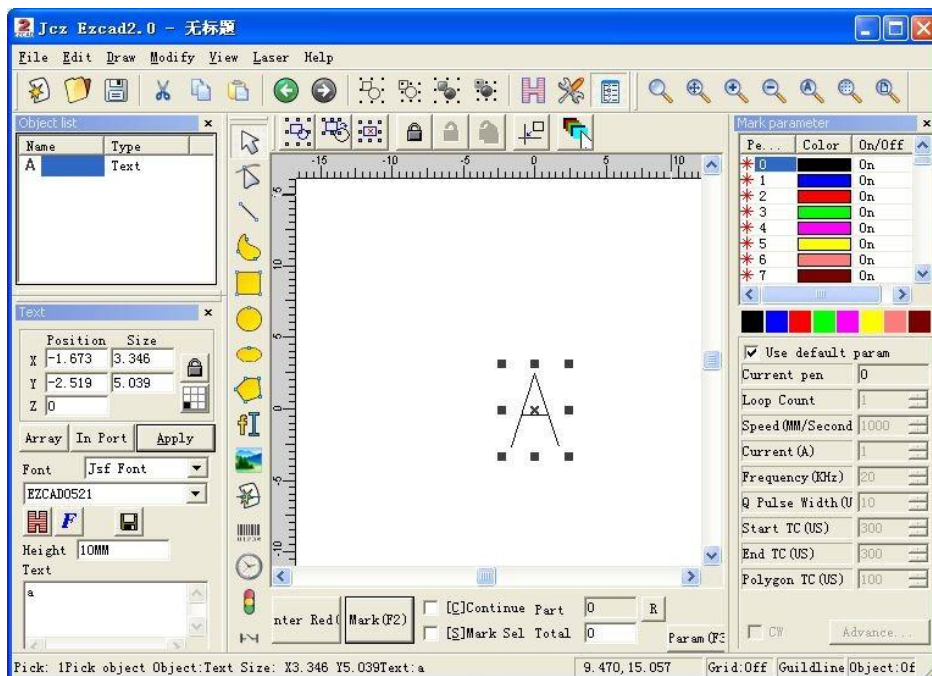


Figure 5-24 new character ‘a’

Ex2 Amend the character A in the file “EZCAD521”, then amend the character structure of

whole font library.

1. Click "JSF fonts" under "modify" menu, then shown the JSF font dialogue, as the figure 5-17->Click , open the dialogue to find the route: ezcad2\font->Input "EZCAD0521"--

Click the button.

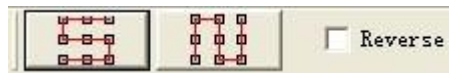
2. Input 'a' in the input field which the graphic corresponded, Click 'Load char data' button, then appeared in the preview box a graphic which is representative A. By amending the X Y scale, offset distance and bearing to achieve the effect result we need. Then Click "Save Char Data" button.

3. Click "Update font file" button, and shown a dialogue as figure 5-24. Here we can amend the name of font, the height and width of double-character and single character, descent ratio, hatch or not, etc.

4. Click 'OK'->quit from JSF font dialogue->Establish a text object->Select "Single font" in the list of 'Text attribute'-> Establish the font entitled

"EZCAD0521"->Input 'a' in the text input.->Click "Application". Then we can edit out the amended character 'a' graphic.

5.8 Rsort



After choose this function, will show , click left one software will mark through Y direction, if click the second icon, mark direction will be X, if click Reverse, all direction reversed

5.9 Trim

When choose it, will show one shears, and when move the shear to the line, will become blue color, and then can cut the line

Chapter 6 View Menu

The View Menu is used to set every option for view in the EzCad2 window, as Figure 6-1 shows.



Figure 6-1 View Menu

6.1 Zoom

The Toolbar of the zoom Menu is , and there are seven types for different requirements.



: This item is used to fill the whole view area with the appointed area. Users may use mouse to select rectangle area to zoom in. If pressing the right button of the mouse, the current view will zoom out for one time with the mouse pointer's position as the center; and if pressing the left button of the mouse, the current view will zoom in for one time with the mouse pointer's position as the center.



: To move the current view



: Zoom in



: Zoom out



: Fill the whole view area with all the objects



: Fill the whole view area with only the selected objects



: Fill the whole view area with the whole workspace

6.2 Ruler / Gridding / Guide Line

There are Horizontal Gauge, Vertical Gauge, Gridding and Guide Line for selection.

6.3 Snap Grid

This item is used to automatically put the dots you draw on the grid.

6.4 Snap Guide Line

This item is used to make objects approach to guide lines automatically when moving the object.

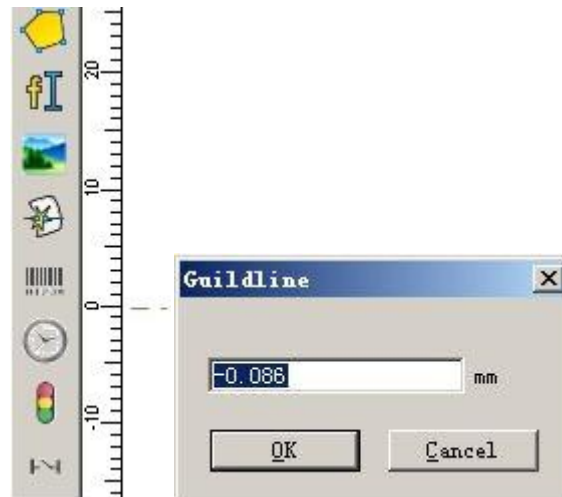


Fig 6-2 snap guide line

6.5 Snap Objects

This item is used to snap an object's top, center, nodes, circle center, intersect points, etc.

6.6 System Toolbar / View Toolbar / Draw Toolbar / Status Bar / Object List Toolbar / Object Properties Toolbar/ Mark Parameter Toolbar

EzCad2 supports many toolbars to achieve different functions. Toolbars can be either displayed or hidden by selecting corresponding options in View Menu; and also the Status Bar can be displayed or hidden, either. When there is a “√” selected in front of the submenu, the corresponding toolbars or Status Bar is visible, and if not, they are hidden.

6.7 IO state

Check current input and output state, follow fig 6-3

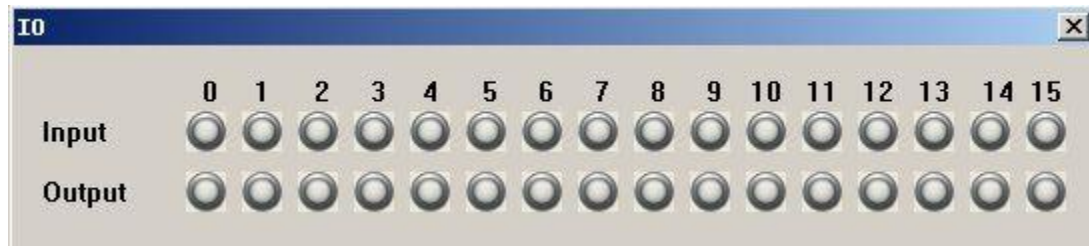


Fig 6-3 IO state

Gray means low level, green means high level.

Chapter 7 Special



7.1 Change text

Click change text, follow dialog window will pop-up, as fig 7-1.

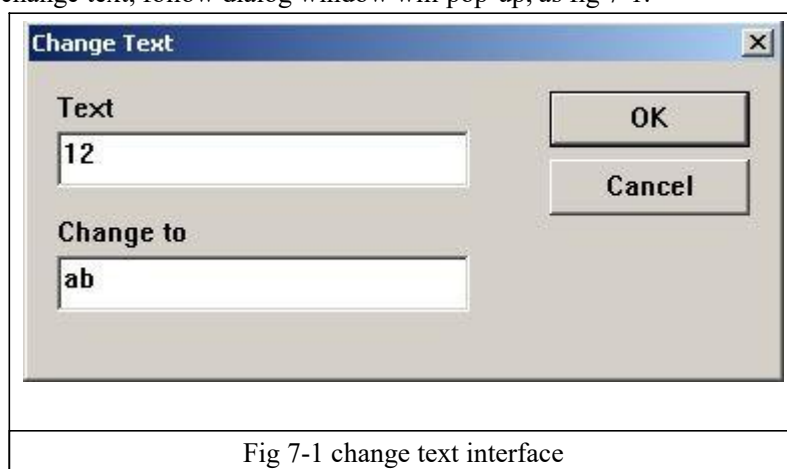
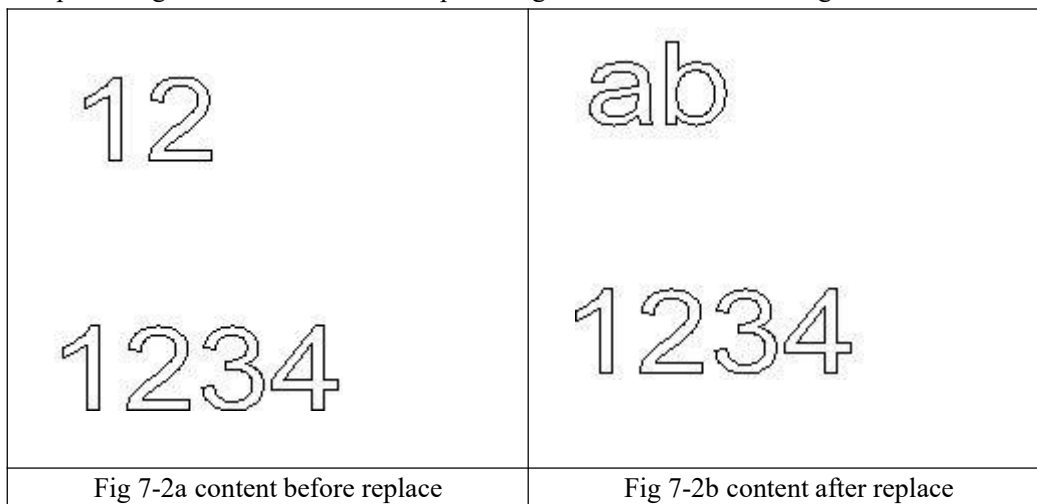


Fig 7-1 change text interface

The content under 'text' is to be replaced, the content under 'change to' is that after replace. Fig 7-2b is the result after operate fig 7-2a as the method in fig 7-1.



The name of the text is replaced, but the content of the text is not changed.

7.2 IPG Setting

Click IPG Setting in 'special' menu, the follow dialog will pop-up, Fig.7-3. It connects computer and laser through serial line for series of IPGM laser, and the laser can send the status signal of themselves to the software, like temperature, power state.



Fig. 7-3

After press the button of connect, all lights before the laser's status signal will become green, and this express the state is normal. You can change the pulse width of laser's high between 4 and

200ns

Pulse Duration	0.0	ns

 .And can change frequency between 1and 1000KHZ in parameter.

7.3 SN TEXT

Chapter 8 Laser

Laser menu mainly aims at expansion axis control, it includes following modules. As is shown in Figure 8-1:

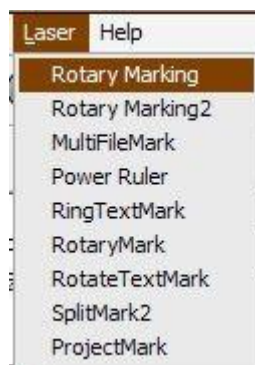


Figure 8-1

8.1 Rotary marking

The file AngleRotate.plg under the directory EzCad2\plug is the module that fulfills rotary marking. When EzCad software begins to run, it will look for all files with extension plg under directory Ezcad/plug. The menuitem **rotary marking** will be enabled if the file exists in plug directory.



Figure 8-2

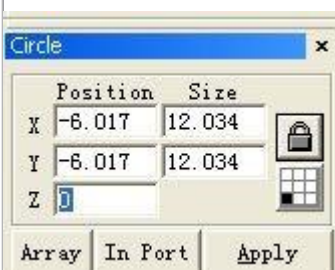


Figure 8-3

Coordinate value of axis Z stands for rotary angle in rotary marking. The software will rotate the workpiece first before marking. So we should set a rotation angle to each object when we draw objects in work space, and place each object in the middle of the work space (as shown in Figure 8-3).

The configuration parameter is shown in the below Figure 8-4:

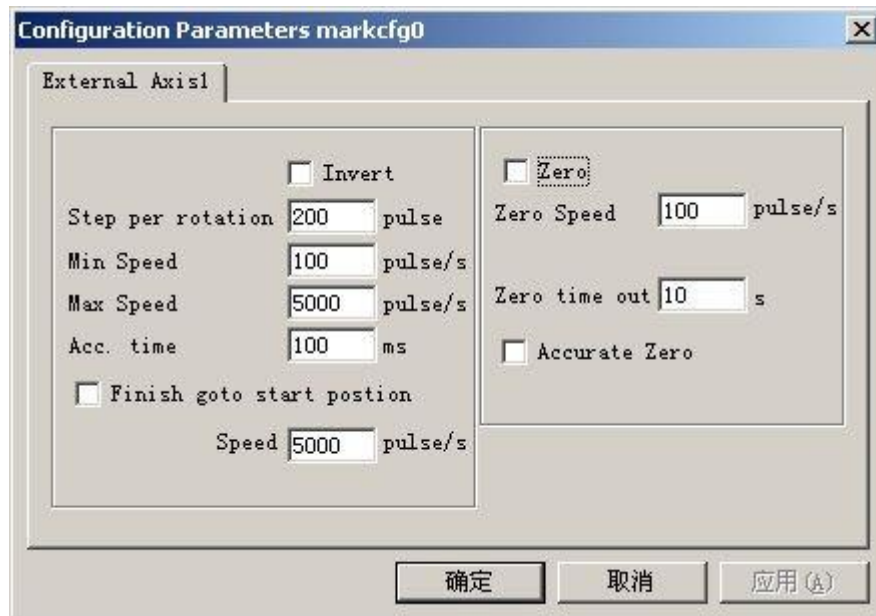


Figure 8-4 Configuration parameter dialog box

Reverse: Reverse the move direction of the expansion axis.

Pulses per round: The pulse numbers each round that the expansion axis rotating. We can calculate it through following formula:

$$X = (360/N) * n$$

Thereinto:

X denotes **Pulses per round**.

N denotes step angle of step motor.

n denotes micro-step set by step motor driver.

Min speed: the minimum rotary speed of expansion axis.

Max speed: the maximum rotary speed of expansion axis.

Acc. time: Acceleration time needed when expansion axis moves from minimum speed to maximum speed.

Goto start position after finished: The expansion axis will go back to the initial position after finishing marker.

Speed: The speed of the axis going back to the initial position after finishing marker.

Zero: Whether current expansion axis has zero-switch input signal. Without zero signal, the software can't build up an absolute coordinates. Marking a set of parts, we need make every mark at the same position. To mark figure at the same position each time, the system takes current expansion axis as a default original point before marking in the case of without zero signal. After processed a part, the system moves the axis to the original position automatically. In this way, each part will be marked in the same position.

If **zero** is enabled, zero switcher will be found automatically. The software creates an absolute coordinate after Finding out zero switcher. If the system failed to find out zero switcher, expansion axis cannot be used until the appointed time set by parameter **zero time out** has expired.

Note: The switcher used for zero signal must be normal-open type and the signal should be connected to input port 0.

Speed of Go Zero: The move speed when expansion axis go zero.

Zero time out: The system will present “Zero time out” when failed to reach the position where the zero switcher was assembled within the appointed time.

Accurate Zero: When it is selected, the axis must gives three zero signals in go zero process; and it isn't selected, the axis only need one signal.

Correct axis origin: The current expansion axis go zero and reset coordinates.

The following example explains how to use this module.

Requirement: Mark three letters a 、 b 、 c on the surface of a column, the angle intervals between two adjacent letters is thirty degree.

Step 1: Draw letter **a** in workspace. Set coordinate Z to 0 and click **Apply** button. Click **put to origin** button on toolbar to put the letter **a** to the center of workspace. As is shown in Figure 85-1.

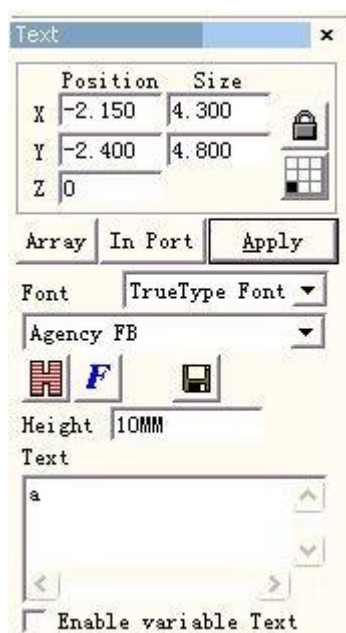


Figure8-5-1 setting of letter a

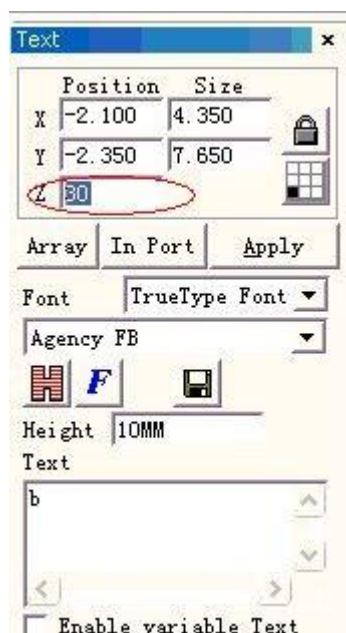


Figure8-5-2 setting letter b



Figure8-7-3 setting of letter c

Step 2: Draw letter **b** in workspace similarly. Set coordinate Z to 30. Then click **Apply** button and click **put to origin** button, as is shown in Figure 8-5-2.

Step 3: Draw letter **c** in workspace and set coordinate Z to 60. Then click **Apply** button and click **put to origin** button. As is shown in Figure 8-5-3.

Step 4: Click menu item **Rotary marking**. The dialog box shown in below Figure 8-5-4 will popup.

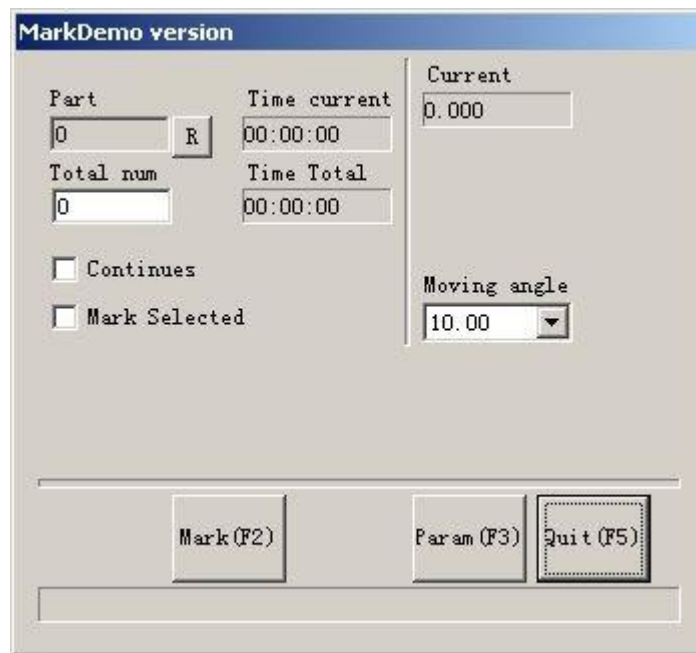


Figure 8-5-4 rotary marking dialog box

Step 5: Click button **Param(F3)** or press key **F3** to setup configuration parameters.

Step 6: Click button **Mark(F2)** or press key **F2** to start the job.

8.2 Rotary marking 2

Except the new option **360 degree mark**, the others parameters in **Rotary marking2** is the same as those in **Rotary marking**, as is shown in Figure 8-6.

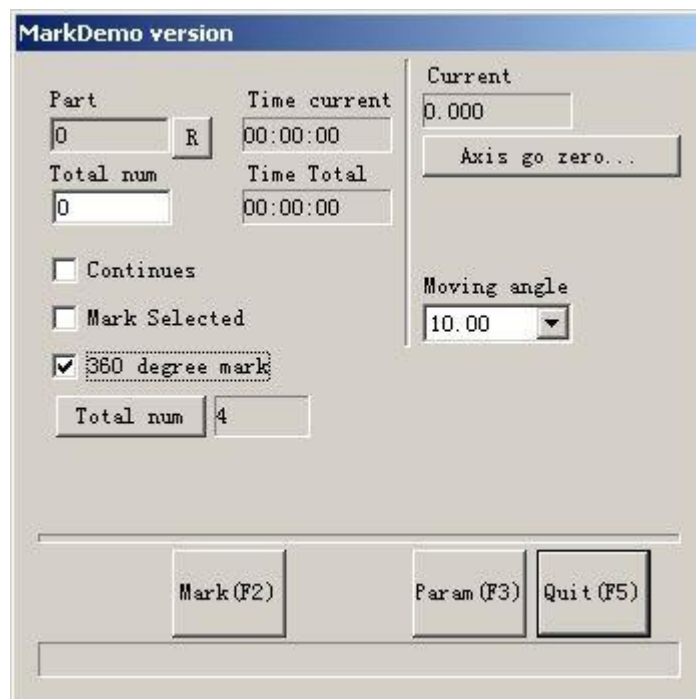


Figure 8-6 Rotary marking2 interface

360 degree mark: Selected to mark the figure on the column evenly.

Total num: The count of figure that will be marked on the column with evenly interval.

If we don't check **360 degree mark**, **Increment** button will show.

Increment: The angle that the column should rotate after mark each figure. It is the angle interval between two adjacent figures.

Application 1: Draw the figure need to mark on the workspace and place it to the center. Make sure that the coordinate Z is zero. Select **360 degree mark** and set **Total num** to 10, and then click **Mark** button. The whole mark procedure is that: Firstly, mark the figure; Then, the column rotate 36 degree($360/10$), and mark the figure again, until total 10 figure have been mark on the column evenly.

Application 2: Draw the figure need to mark on the workspace and place it to the center. Make sure that the coordinate Z is zero. Uncheck **360 degree mark**. Set **Total num** to 10 and **incremental** to 45. Click **Mark** button to start. The mark procedure is that: Firstly, mark the figure; Then, the column rotate 45 degree, and mark the figure again, until total 10 figure have been mark on the column.

Note: Only expansion axis A can be used in **Rotary marking** module and **Rotary marking2** module. Please take care when connecting the wire.

The following example explains how to use this module.

Requirement: Mark the same letter **a** on the column evenly. The total count is five.

Step 1: Draw letter **a** in workspace. Click **Apply** button after setting font and size.

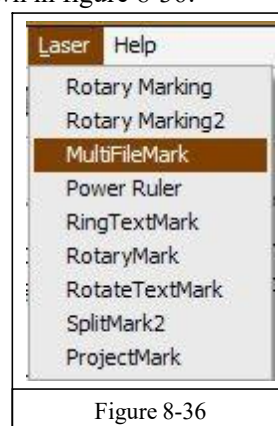
Step 2: Click menuitem **Rotary marking2** and the dialog box shown in Figure 8-8 popup.

Step 3: Select **360 degree mark** and set **Total num** to five.

Step 4: Click button **Mark (F2)** or press key **F2** to start the job.

8.3 MultiFileMark

“MultiFileMark” module is able to mark repeatedly different *.ezd files, avoiding changing the files. That function menu is shown in figure 8-36:



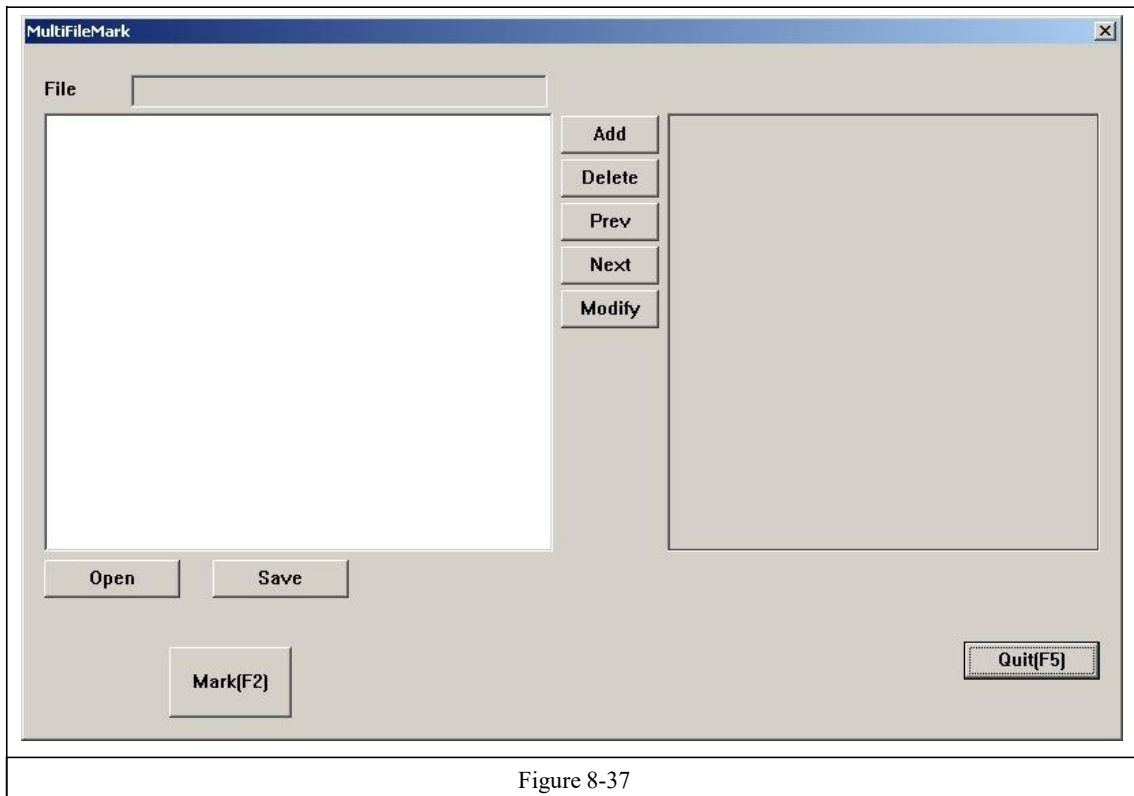


Figure 8-37

Add: Add .ezd files. The dialog box pops up as Figure 8-38 after click “add” button. Setting I/O control conditional for files, and automatically mark files when board accept the IO signal in mark status.

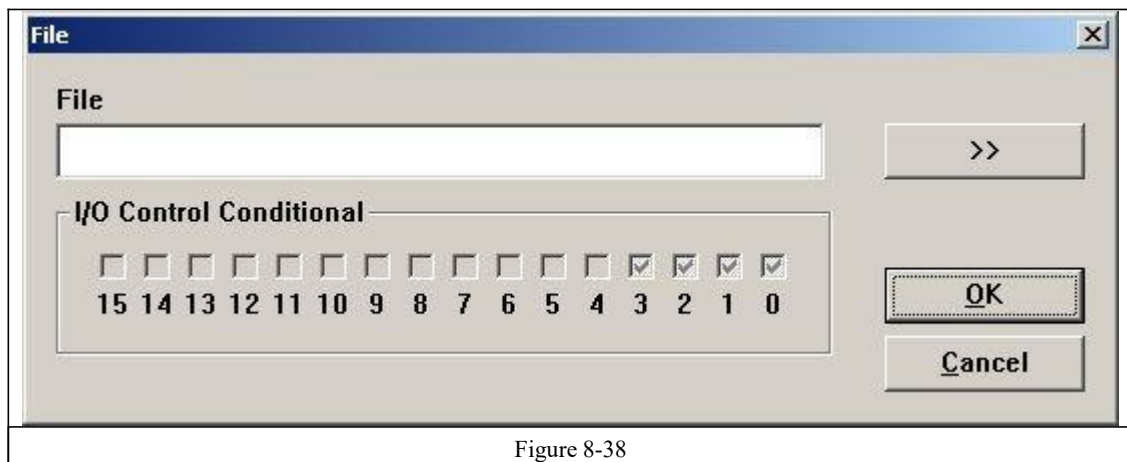


Figure 8-38

Delete: delete files.

Prev, Next: change the order of files.

Modify: change file selected and IO control conditional.

If click the name of files, show the file content in the multifilemark dialog box right. If double click the name of files, open the file, and can change the content and parameter. Mark the revised files after press save.

Save: save choosing files and setting IO control conditional to *.mfd.

Open: open *.mfd files.

Set IO control conditional, press mark, then board check the signal, if the signal is the same as setting, the files with the setting will be marked. If the signal accord with some files, the file in the front will be marked.

Generally speaking, software accepting signal is the level signal, and press mark button, the dialog box pops up as Figure 8-39. When the signal accord with setting, shows the figure 8-40, with the name of file in the following of box.



Figure 8-39



Figure 8-40

If must the accepting signals be pulse signals, should set IO port that doesn't show in figure 8-38 in start mark IO. For example, port 0-3 show in figure 8-38, should set other port in start mark IO, as port 6. Press mark , then pop up figure8-41. When the board accept the start mark IO and setting IO control conditional at the same time, the files will be marked only one time.

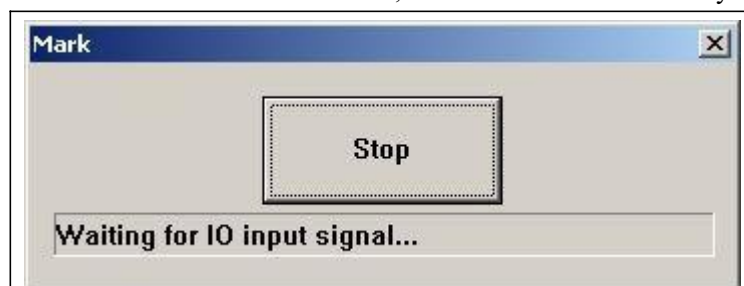


Figure 8-41

8.4 Power Ruler

The function of is Power Ruler mainly uses for to design each kind of scale, turn on EzCad 2 and select "PowerRuler " in the laser menu, as is shown in Figure 8-22:



Figure 8-22

Click “Power Ruler” the mark dialog box is shown in Figure 8-23:

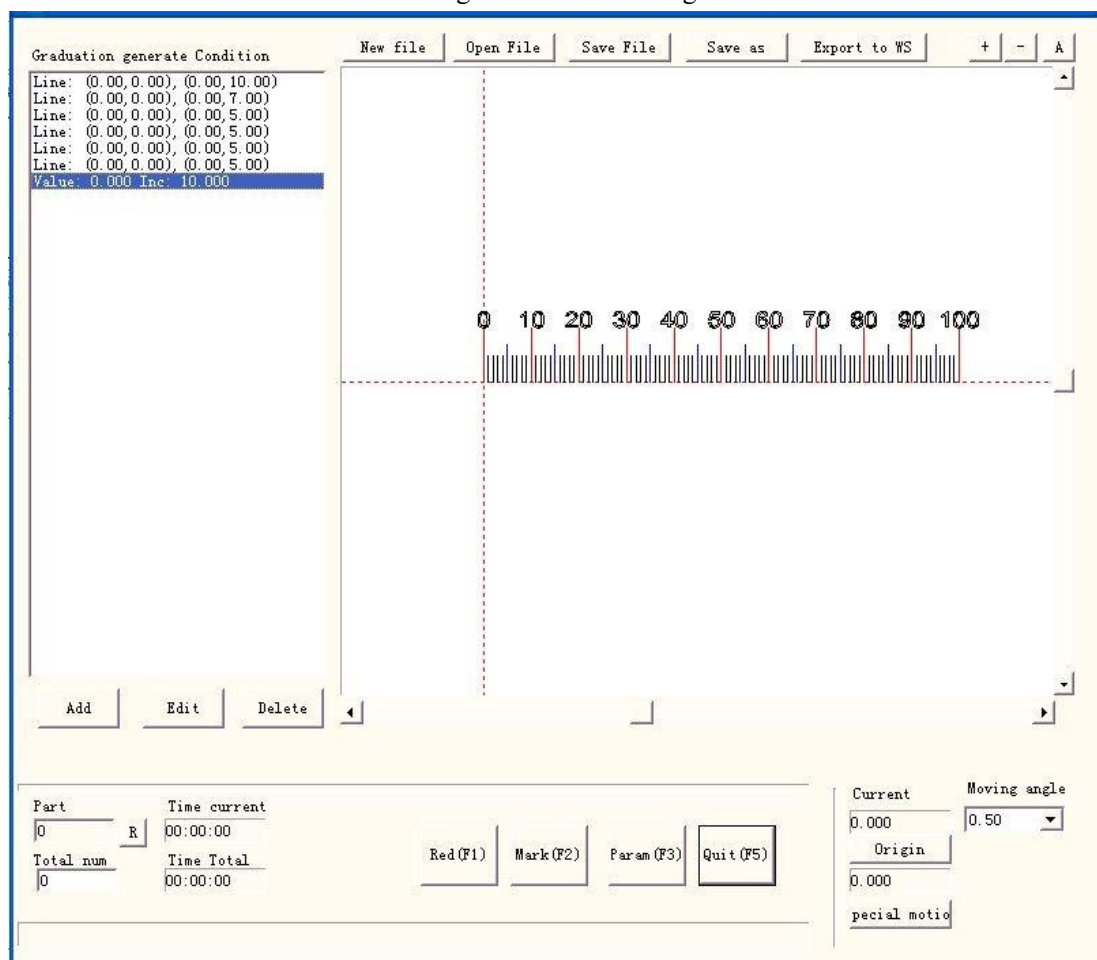


Figure 8-23

New File : The software will close the documents which you are editing and meanwhile create a new file

Open File: When click “Open”, the software will pop an open-file dialog to ask you select the file you want to open

Save File: save the current file to disk.

Save as: save the current file to disk by another name.

Export to WS: export the file to the software workspace.

Edit: Revision the content.

Delete: Delete the content.

Click “Add” presenting to edit the ruler, following dialog box shown in Figure 8-24:

The dialog box 'Graduation generate Condition' is used for configuring ruler parameters. It includes sections for Type (Line, Value, Text, VectorFile), Text (Font name, Text height, Text width, Text Space, Rotate), Hatch (Enable, Mark Contour, All calc, Follow edge once), Pen No., Line Space, Edge Offset, Angle, Graduation Num, Start Graduation, Increment pos, Line width, Start value, Inc. value, Dot bit count, Text, VectorFile, Start point, End point, Scale X, Scale Y, and Angle. The 'OK' and 'Cancel' buttons are at the bottom.

Figure 8-24 Make ruler dialog box

Type:

Line: The current parameter is the line parameter value **Value:**

The current parameter is the value parameter value **Text:** The

current parameter is the text parameter value **VectorFile:** The

current parameter is the vectorfile parameter value

Text:

Rotate: the angle of the text revolving

Hatch:

Pen No.: This item indicates that objects with selected pen's number will be marked.

Graduation Num: The total graduation numbers need to be marked

Start Graduation: Set the position of start marking graduation

Increment pos: the space between two neighboring lines

Line width: Set the width of the line

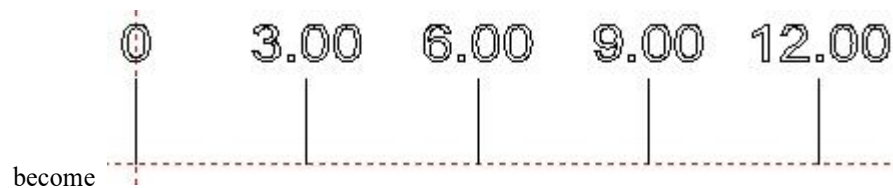
Start point: Set start point of the line

End point: Set end point of the line

Start value: Set start value of line

Inc. value: Set Inc. value of the line

Dot bit count: Set dot bit count of the line, for example: set the dot bit count as 2, the value may



0 not show tail zero: 0 did not show behind 0

Text: show the text information on the ruler. We can see the figure when we select “Text”

 , We can compilation the text content in the white frame

Vector File: Show the information of the vector file on the ruler

Scale X: width of the vector file

Scale Y: height of the vector file

Angle: the angles between vectorfile and X axis

For example: make a Straight ruler long thirty centimeters (three hundred millimeters) :

After set well the External Axis, select Straight ruler, click “Add” then the dialog box popup shown as Figure 8-24 to set the Line

Set the longest degree ten: There are thirty one degree ten lines from zero to three hundred, from the start graduation of the workpiece , the space is ten millimeters , the length is seven millimeters, so as to the “Graduation Num” is thirty one, “Start Graduation” is 0, “Increment pos” is ten, “Start point” is (zero, zero) , “End point” is (zero, seven) ;

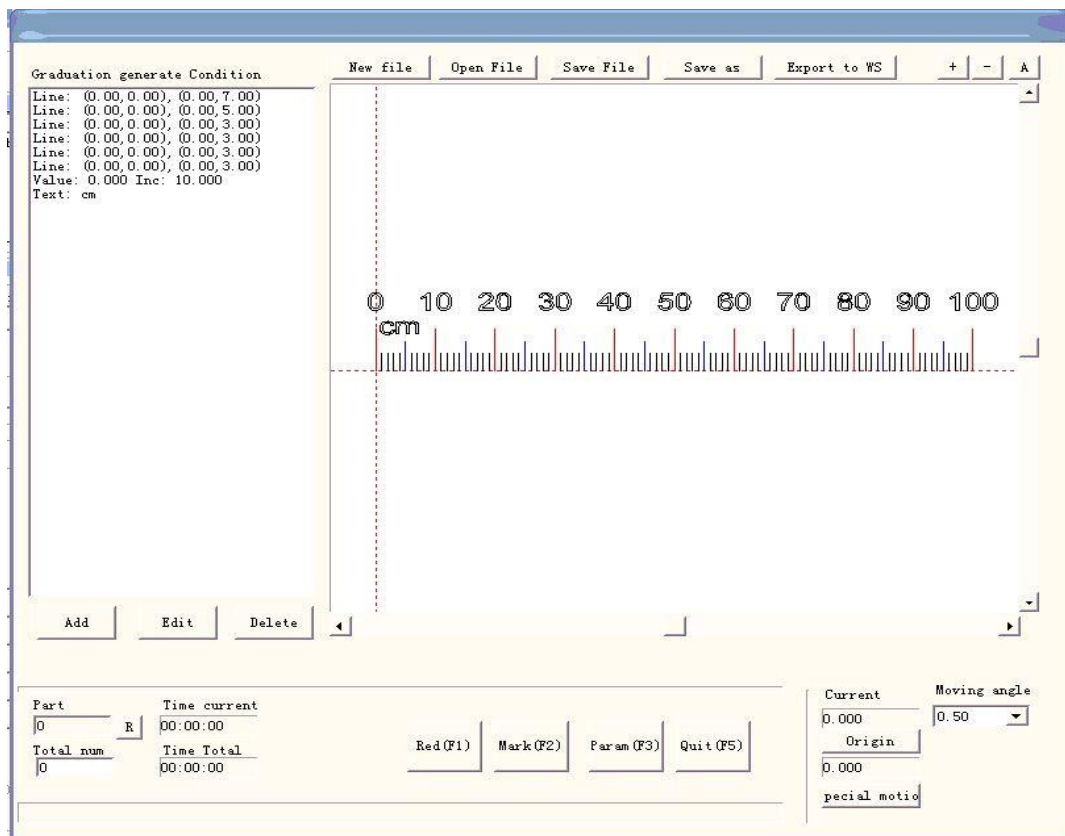
Set the degree five : There are thirty degree five lines from zero to three hundred, from five millimeters of the start graduation, the space is ten millimeters, the length is five millimeters, so as to the “Graduation Num” is thirty, “Start Graduation” is five, “Increment pos” is ten, “Start point” is (zero, zero) , “End point” is (zero, five) ;

Set the degree one : There are two hundred and forty degree one lines from zero to three hundred, in order to avoid with degree ten and degree five superposition, degree one lines need to set four times: from one millimeter, two millimeters, three millimeters, four millimeters in turn, the space is five millimeters, the length is three millimeters, so as to the “Graduation Num” is sixty, “Start Graduation” is one, two, three, four in turn, “Increment pos” is five, “Start point” is (zero, zero) , “End point” is (zero, three) ;

Set the Value: select “Value”, only input the value of degree ten lines, so as to the “Graduation Num” is thirty one, “Start Graduation” is zero, “Increment pos” is ten, “Start value” is zero, “Inc. value” is ten, “Start point” is (zero, zero) , “End point” is (zero, eight) ;

Set the unit of the ruler: select “Text”, “Graduation Num” is one, input “Start Graduation” and “Start point” according to actual situation, and inputs the text content which can show.

At last, the figure 8-23 turns to:



Now, the thirty centimeter Straight ruler completed.

The method of make Ring ruler or Disk ruler: at first, click “Param” the dialog box popup shown as Figure 8-25 to set the External Axis



Figure 8-25 configuration parameters of expansion axis

Straight ruler/Ring ruler/Disk ruler: The ruler's type need to mark currently, choose is enable

Part diameter: The workpiece accurately diameter of the “Ring ruler” or “Disk ruler”.

Reverse: Reverse the move direction of the expansion axis.

Pulses per round: The pulse number of expansion axis motor makes a circle needed. We can count pulse number per revolution X through following formula:

$$X = (360 / N) * n$$

X refers to pulse number per round;

N is the pace angle of electric motor;

n refers to subdivision number of driver;

Minimum speed: The minimum speed of expansion axis;

Maximum speed: The maximum speed of expansion axis;

Accelerate time: The time of expansion axis need when it moves from minimum speed to maximum speed.

Go to start position after finish: Expansion axis returns to start position after finishing processing;

Speed: The speed of the axis going back to the initial position after finishing marker.

Zero: Whether current expansion axis has zero-switch input signal. Without zero signal, the software can't build up an absolute coordinates. Marking a set of parts, we need make every mark at the same position. To mark figure at the same position each time, the system takes current expansion axis as a default original point before marking in the case of without zero signal. After processed a part, the system moves the axis to the original position automatically. In this way, each part will be marked in the same position.

If **zero** is enabled, zero switcher will be found automatically. The software creates an

absolute coordinate after Finding out zero switcher. If the system failed to find out zero switcher, expansion axis cannot be used until the appointed time set by parameter **zero time out** has expired.

Speed of Goto Zero: The move speed when expansion axis go zero

Accurate Zero: When it is selected, the axis must gives three zero signals in go zero process; and it isn't selected, the axis only need one signal.

Correct axis: The system will present "Zero time out" when failed to reach the position where the zero switcher was assembled within the appointed time.

Return "Power Ruler", similarly the method of make straight ruler to complete the graphics. See the figure 8-26 about the Disk ruler:

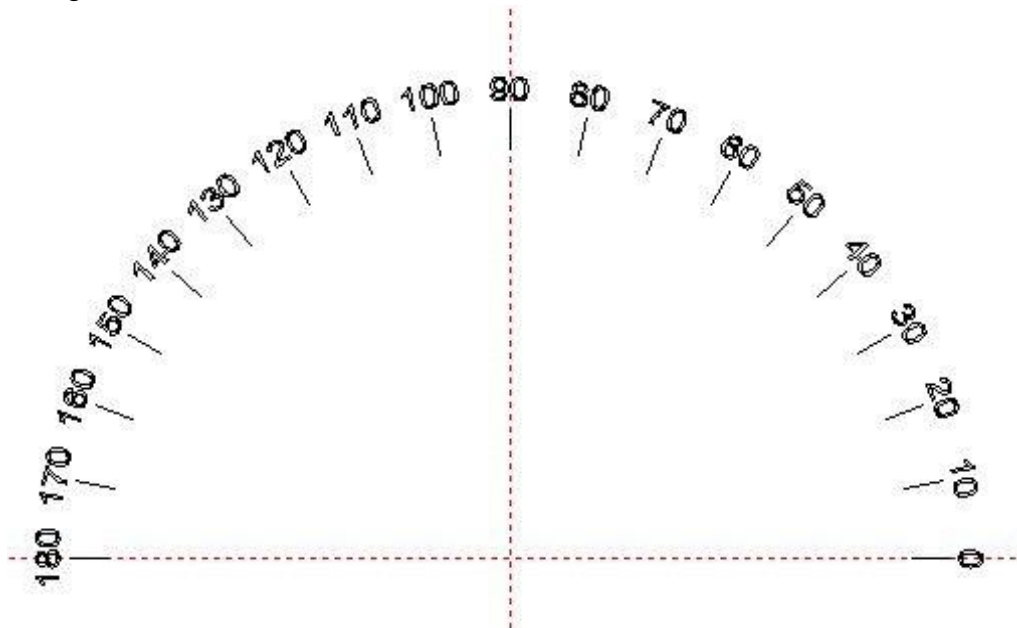
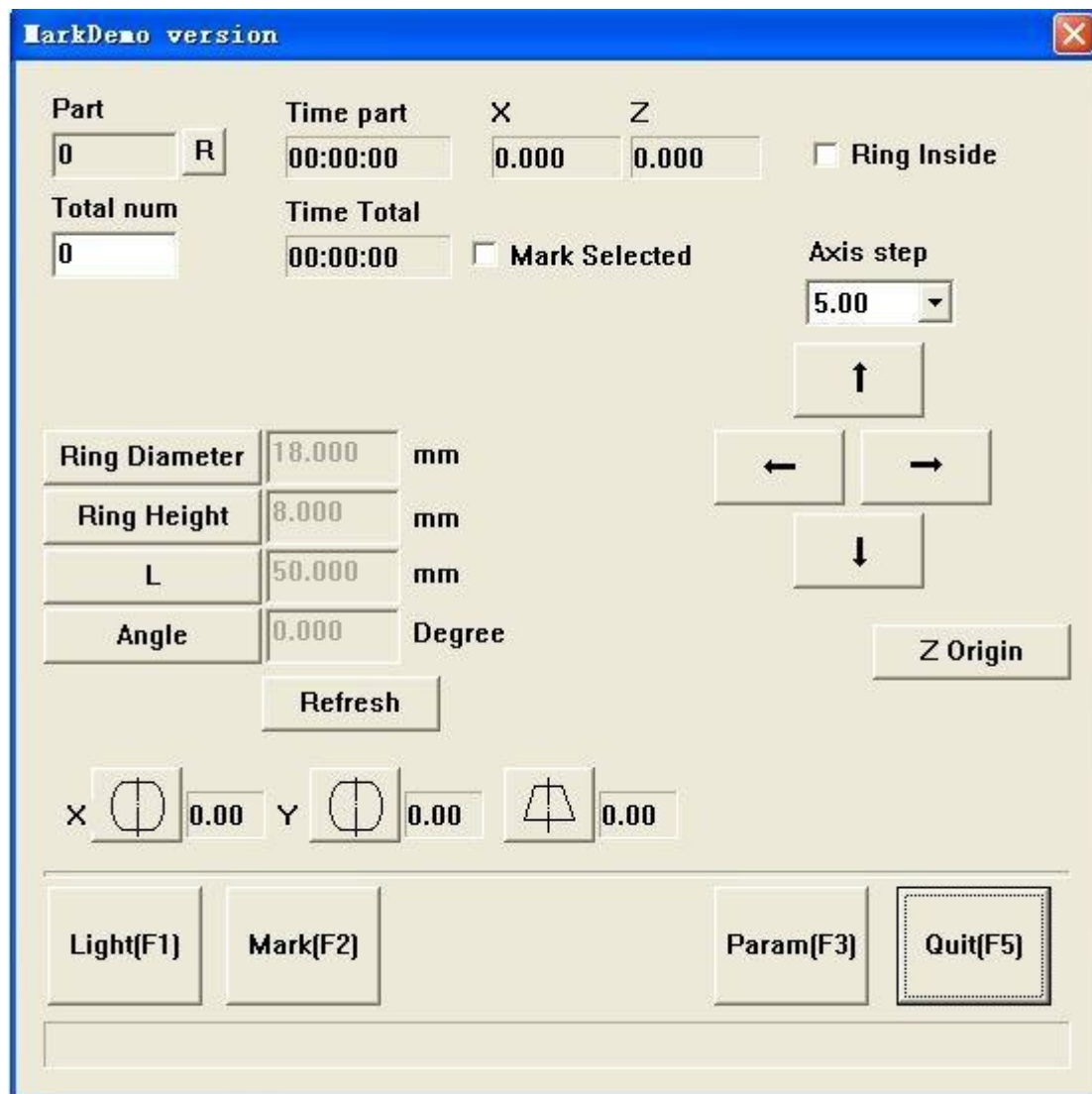


Figure 8-26 the Disk ruler

8.5 Ring Text Mark

Ring text mark means mark text on ring, can mark on out surface of the ring, also can mark on inside surface of the ring, out surface mark is normal ring mark, and inside surface mark need the help of rotary marking and slant rotary axis together, follow picture shows the interface of the ring text mark.



Our surface ring mark runs same with ring mark, but the inside surface mark is different, because the rotary axis who hold the ring will be slant, so the inside surface will also slant, so will effect the focus and calibration(ring text mark doesn't support 9 points calibration)

So with this plug, we mainly shows inside surface ring mark, when inside surface ring mark,

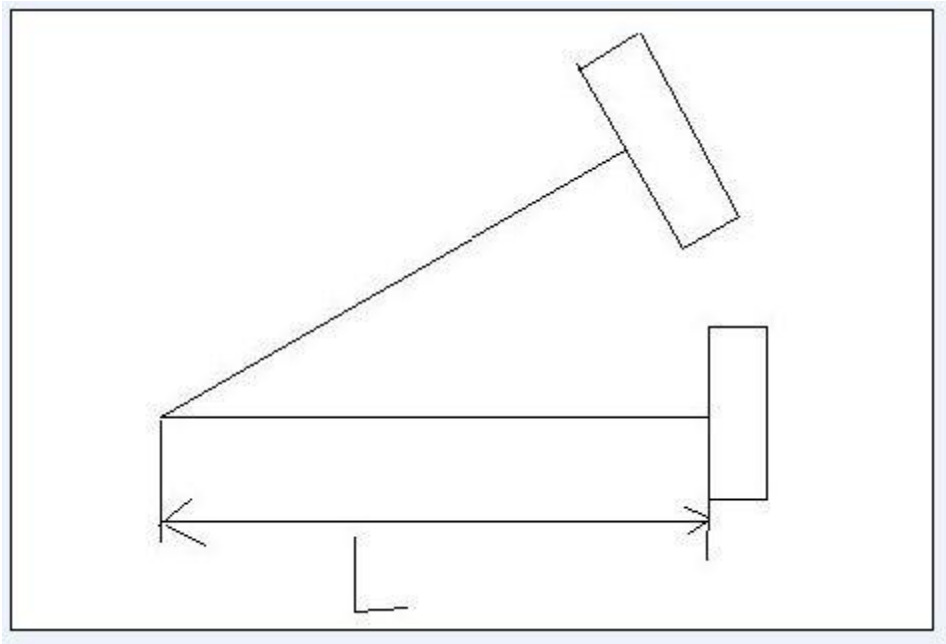
we need to click  **Ring Inside**

Also need to open two axis function, one for rotary, the other for slant, because of the slant axis, so the focus length value what input to the software will change a little, firstly we make the focus point on center of the ring.

Diameter of the ring: when outside mark, its from center to the out surface of the ring. When inside mark, its ring center to the inside surface of the ring. Software will calculate according to these value.

Depth of the ring: the distance from outside to inside of the ring surface.

L: distance from the ring installation surface to the rotate center



Angle: the slant angle of the rotary

Refresh: after updating the marking parameter, click it, let the software to read new parameters.

3 calibration : similar with the inside calibration, during mark, use it to calibrate the marking distortion.

Outside mark: in the F3 parameter, can choose X and Z in ID, during mark, software will split the picture in X direction

- 1, rotary axis and z axis go to zero
- 2, find the focus
- 3, set ring mark parameters then refresh
- 4, calibration
- 5, mark

Inside mark: in the F3 parameter, can choose X and Z in ID, during mark, software will split the picture in X direction

- 1, click inside ring mark
- 2, rotary axis and z axis go to zero, we suggest for z axis, use zero offset to find the focus.

Zero offset: current axis arrive at the zero point, then move some distance to find the focus.

☒ Zero	
Zero Speed	100 pulse/s
Zero Offset	50 mm
Zero time out	10 s

- 3, set ring mark parameters and refresh
- 4, calibration
- 5, mark

Configuration Parameters markcfg0

External Axis1 | External Axis2 | HardInfo

☒ Enable ☐ Invert

ID X

Step per rotation 6400

Dist per rotation 5 mm

Min Coord. -1000 mm

Max Coord. 1000 mm

Min Speed 100 pulse/s

Max Speed 5000 pulse/s

Acc. time 100 ms

☒ Finish goto start position
Speed 5000 pulse/s

☐ Rotate Axis

Gear Ratio 1

Part Diameter 10 mm

☒ Zero

Zero Speed 100 pulse/s

Zero Offset 50 mm

Zero time out 10 s

☐ Accurate Zero

Scale Comp. 0.000

Space Comp. 0 mm

Shear Comp. 0.000 mm

确定 取消 应用 (A)

Configuration Parameters markcfg0

External Axis1 | External Axis2 | HardInfo

☒ Enable ☐ Invert

ID Z

Step per rotation 6400

Dist per rotation 5 mm

Min Coord. -1000 mm

Max Coord. 1000 mm

Min Speed 100 pulse/s

Max Speed 5000 pulse/s

Acc. time 100 ms

☒ Finish goto start position
Speed 5000 pulse/s

☐ Rotate Axis

Gear Ratio 1

Part Diameter 10 mm

☒ Zero

Zero Speed 100 pulse/s

Zero Offset 50 mm

Zero time out 10 s

☐ Accurate Zero

Scale Comp. 0.000

Space Comp. 0 mm

Shear Comp. 0.000 mm

确定 取消 应用 (A)

8.6 Rotary mark

Click 'Rptary mark', follow dialog window will pop-up

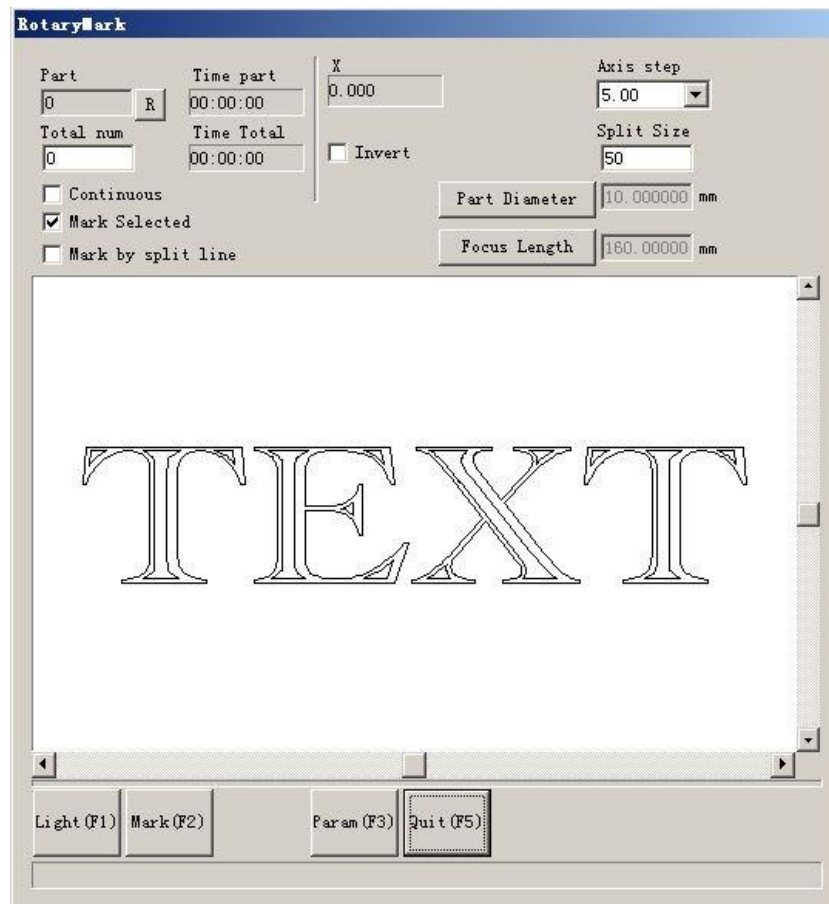


Figure 8-27

Part diameter: click it, and fill in part diameter.

Focus length: click it and fill in focus length of F- θ lens.

Note: the two parameters effect marking result directly.

Two split models:

1. Mark selected: control marking size through configuring split size, don't click 'mark by split line' at the same time, or the software will split as 'mark by split line'
2. Mark by split line: click it, software will mark as 'mark by split line', click left keyboard twice to draw split line, click right keyboard near the split line to cancel the split line. The direction of the split line is the same with rotary axis.

'axis step': The move distance each time when the key Ctrl and arrow key

Left/Right/Up/Down was pressed together. Press key PageUp/PageDown to increase/decrease the distance.

Press Ctrl+Left to move left and Ctrl+Right to move right for expansion axis X.

Press Ctrl+Up to move up and Ctrl+Down to move down for expansion axis Y or axis Z. **Part:**

The part count that has been marked. Press the button R on the rightwards will reset the partcount.

Total num: The total count need to mark. When the parts have been marked reach the **Total num**,

software will stop it automatically.

Continues: Repeatedly mark the figure until stop it manually.

Mark Selected: Only those figures selected will be marked.

Click parameter, this dialog window will pop-up

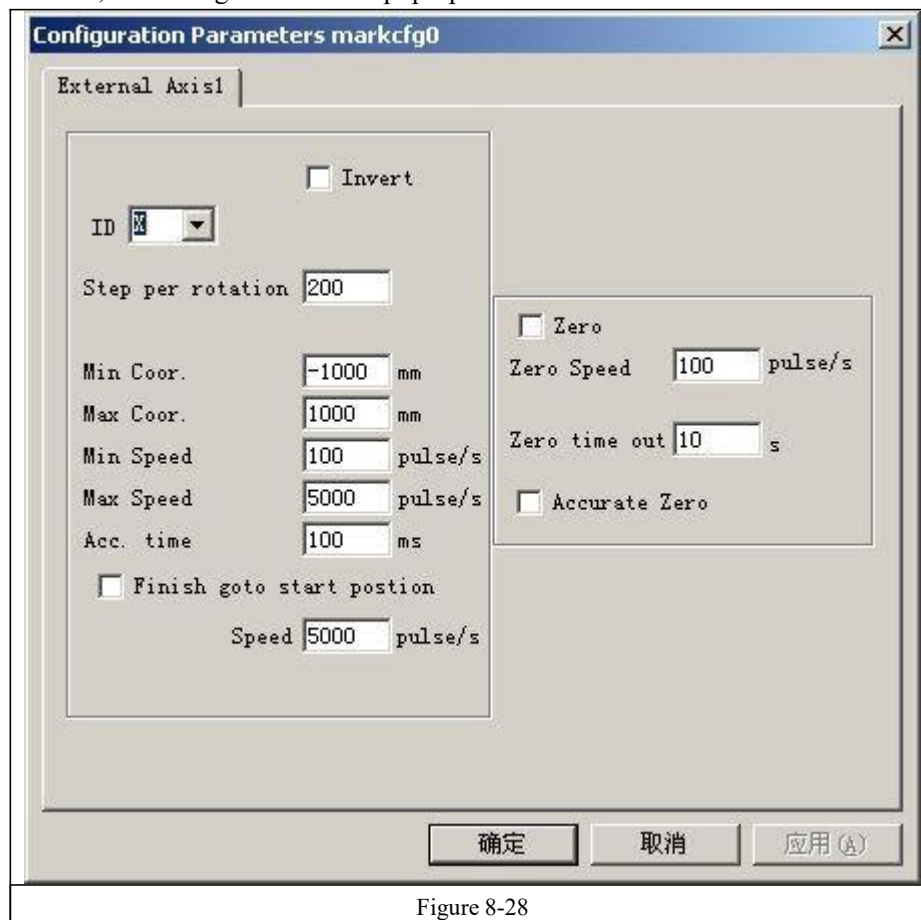


Figure 8-28

The definition of each parameter:

Enable: Enable current expansion axis.

ID: The current expansion axis will be used as axis X/Y/Z.

ID is X, the figure will be split in direction X to mark.

ID is Y, the figure will be split in direction Y to mark.

ID is Z, the expansion axis will move to the appointed position to mark.

Pulses per round: The pulse numbers each round that the expansion axis rotating. We can calculate it through following formula:

$$X = (360/N) * n$$

Thereinto:

X denotes **Pulses per round**.

N denotes step angle of step motor.

n denotes micro-step set by step motor driver.

Min coord: The minimum logical coordinates of expansion axis. When the object's coordinate of the expansion axis is smaller than the minimum coordinates, the warning message will popup.

Max coord: The maximum coordinate of expansion axis. When the object's coordinate of the expansion axis is greater than the maximum logical coordinates, the warning message will popup.

Min speed: the minimum rotary speed of expansion axis.

Max speed: the maximum rotary speed of expansion axis.

Acc. time: Acceleration time needed when expansion axis moves from minimum speed to maximum speed.

Goto start position after finished: The expansion axis will go back to the initial position after finishing marker.

Speed: The speed of the axis going back to the initial position after finishing marker.

Rotation axis: Select it, it indicates that current expansion axis is rotation axis. Moving manner is rotation; otherwise, it indicates flat content processing or Z axis locating process.

Gear ratio: Electric motor connecting axis, the reducing ratio is one. If there are reducing setup, the reducing ratio is reducing setup ratio.

Part diameter: The workpiece need to mark currently. If expansion axis is rotation axis, part diameter, an important parameter to count move distance, must fill in accurately.

Zero: Whether current expansion axis has zero signal. When expansion axis hasn't enabled zero signal, it can't set up an absolute coordinates. Therefore, marking a set of parts require adjusting site to make every processing stay in the same site. So, the system takes expansion axis as default origin point before processing. After processing a workpiece, the system will move expansion axis back. In this way each workpiece will process in the same site.

Speed of Go zero: the moving speed of expansion axis looking for zero signal.

Zero time out: Set the time of expansion axis finding zero point. If it overruns it, the system will present "overtime".

Accurate Zero: When it is selected, the axis must gives three zero signals in go zero process; and it isn't selected, the axis only need one signal.

8.7 Rotate Text Mark

"Rotate Text Mark": can solve the question the hatch lines and text independent mark when rotate mark the hatch text, they are cannot superposition, using this function, the hatch lines and text are marking together.

8.8 Split mark 2

"Split mark2" module is able to split joint big content. We can either choose an expansion axis to be X direction split joint, or choose two expansion axes to be XY direction split joint respectively. That function menu is shown in figure 8-29:

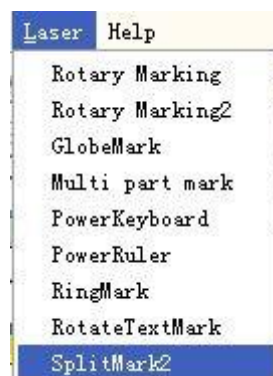


Figure 8-29 "Split mark 2" item

Its operation dialog box is shown as follows:

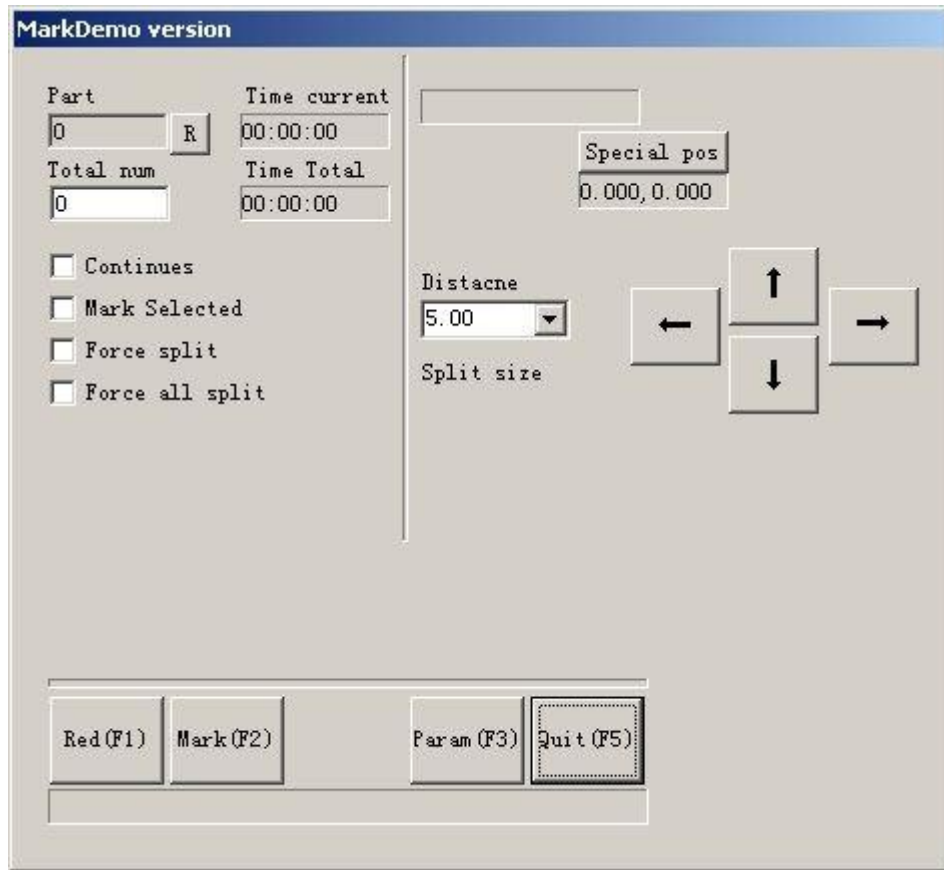


Figure 8-30 “Split mark 2” dialog box

Distance: The move distance each time when the key Ctrl and arrow key Left/Right/Up/Down was pressed together, or click arrow. Press key PageUp/PageDown to increase/decrease the distance.

Press Ctrl+Left to move left and Ctrl+Right to move right for expansion axis X.

Press Ctrl+Up to move up and Ctrl+Down to move down for expansion axis Y or axis Z.

Split size: The marking size before rotation each time. When marking the figure on the column, we always split the figure into many strips to keep the focus point as the same. Mark one strip, then rotate the column, and mark the next strip, one by one until the whole figure was processed.

Note: The **split size** is very important for the whole figure. It has great influence on the time and the effect.

Part: The part count that has been marked. Press the button R on the rightwards will reset the part count.

Total num: The total count need to mark. When the parts have been marked reach the **Total num**, software will stop it automatically.

Continues: Repeatedly mark the figure until stop it manually.

Mark Selected: Only those figures selected will be marked.

Force split: Divide the whole figure into equal parts neglecting the size of each object.

Figure 8-31 is the case without **Force split** selected while Figure 8-32 is the one that enable **Force split**. The split size in two figures is 18mm.

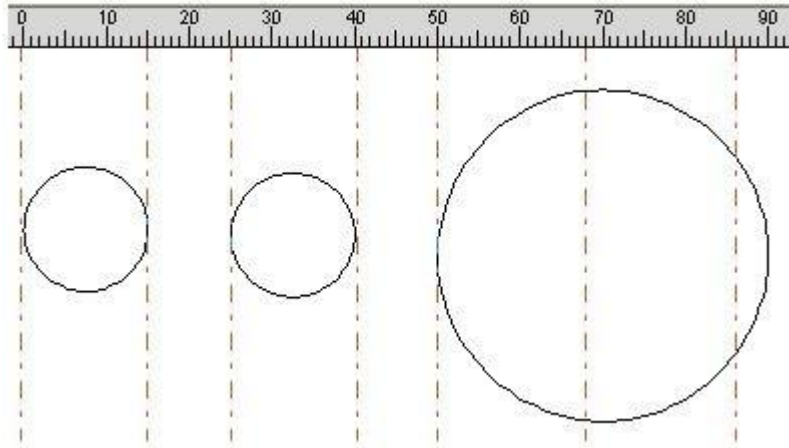


Figure 8-31 Marking without Force split selected

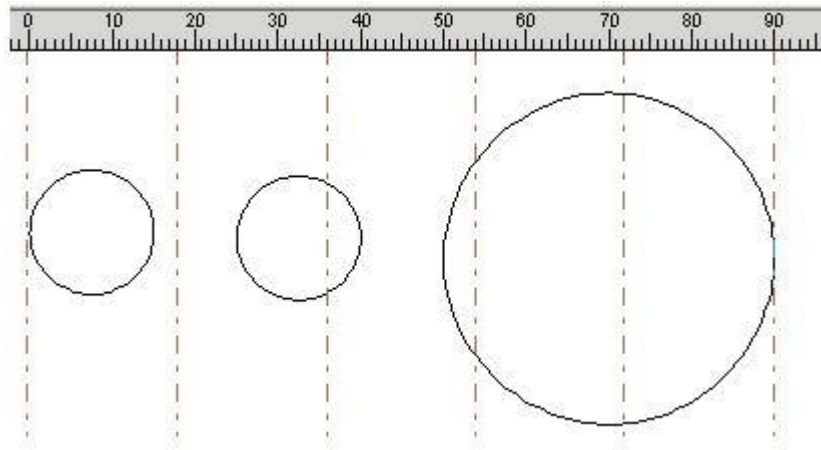


Figure 8-32 Marking with Force split selected

In Figure 8-31, the left two circles smaller than split size and be marked without split. The circle on the right is greater than split size and was divided into three parts to mark. Without **force split** selected, the objects smaller than split size will be marked without split and those greater than split size will be divided to mark according the split size.

In Figure 8-32, the whole figure (three circles) was split into equal parts to mark. The object on the split border will be divided even its size is smaller than split size.

Force all split: When there are multiple objects in the **object list**, all objects will be processed as a whole one according to the split size. The objects smaller than split size will be marked first, the rest that exceed split size will be divided to mark.

Mark by split line: after click it, will not split according to fixed size, will split according to the split lines.

Click “parameter” button to setup parameters of expansion axis. The dialog box pops up as Figure 8-33.

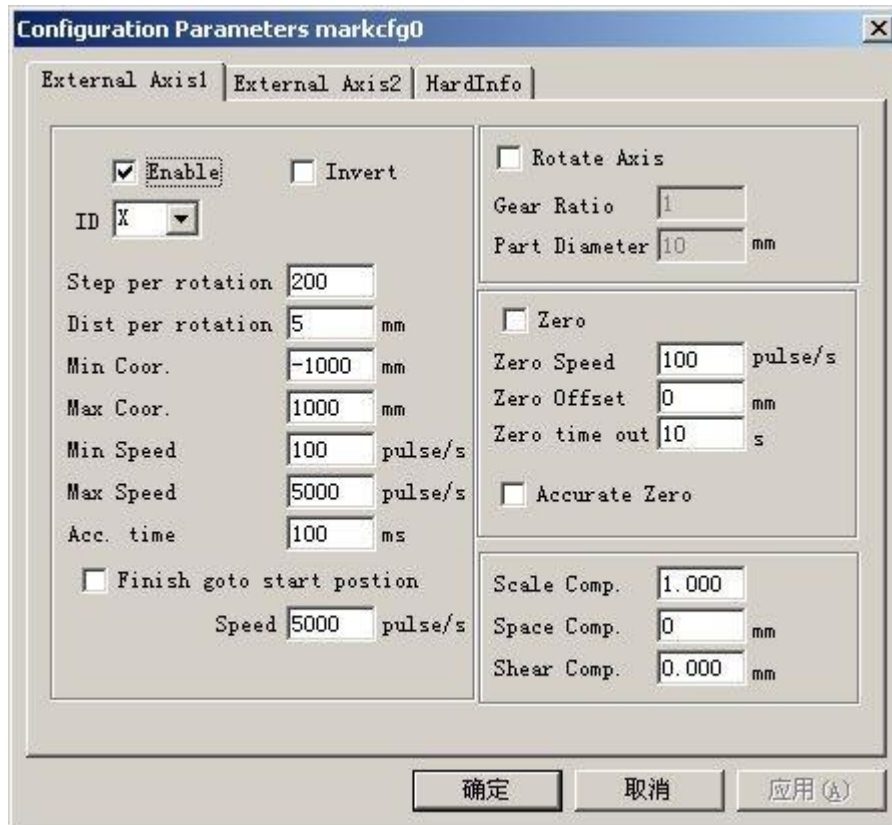


Figure 8-33 configuration parameters of expansion axis

The definition of each parameter:

Enable: Enable current expansion axis.

ID: The current expansion axis will be used as axis X/Y/Z.

ID is X, the figure will be split in direction X to mark.

ID is Y, the figure will be split in direction Y to mark.

ID is Z, the expansion axis will move to the appointed position to mark.

Pulses per round: The pulse numbers each round that the expansion axis rotating. We can calculate it through following formula:

$$X = (360/N) * n$$

There into:

X denotes **Pulses per round**.

N denotes step angle of step motor.

n denotes micro-step set by step motor driver.

Min coor: The minimum logical coordinates of expansion axis. When the object's coordinate of the expansion axis is smaller than the minimum coordinates, the warning message will popup.

Max coor: The maximum coordinate of expansion axis. When the object's coordinate of the expansion axis is greater than the maximum logical coordinates, the warning message will popup.

Coordinate value has relationship with effective move space and move direction of the the worktable. eg:

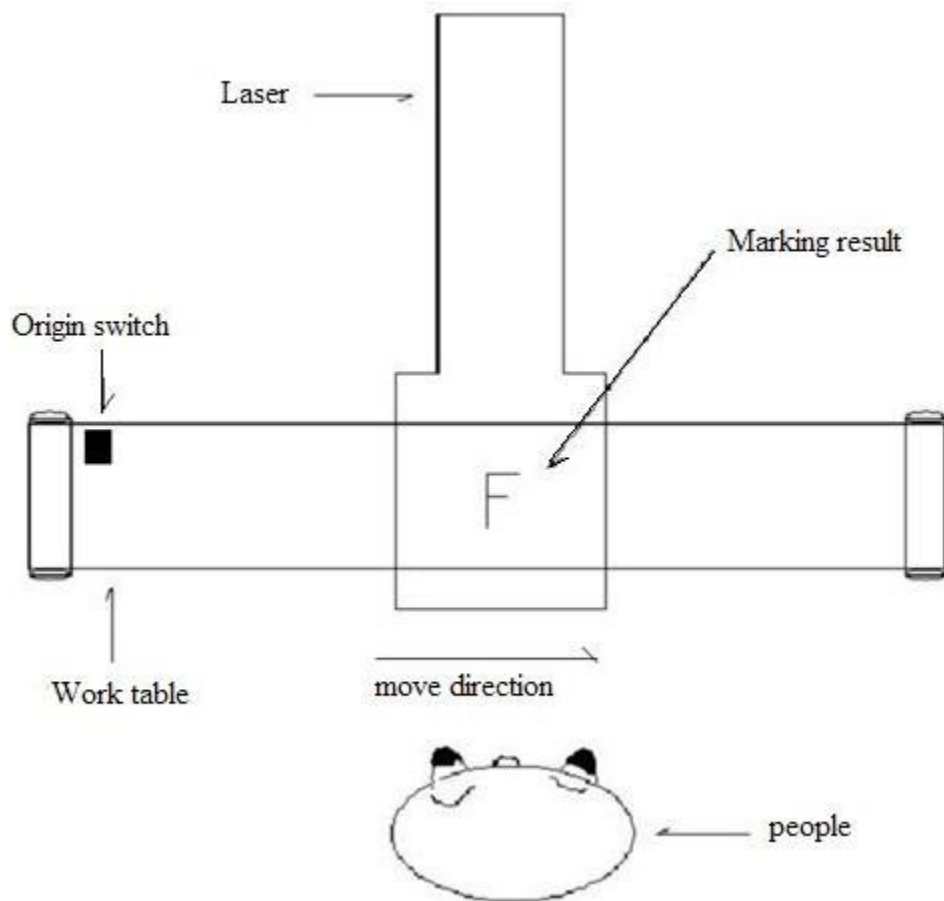


Fig 1

As fig1, the length of the work table is 200mm, move direction is from left to right, origin point is on left side. The effective moving distance is 200mm, so Min coor is -200, Max coor is 0.

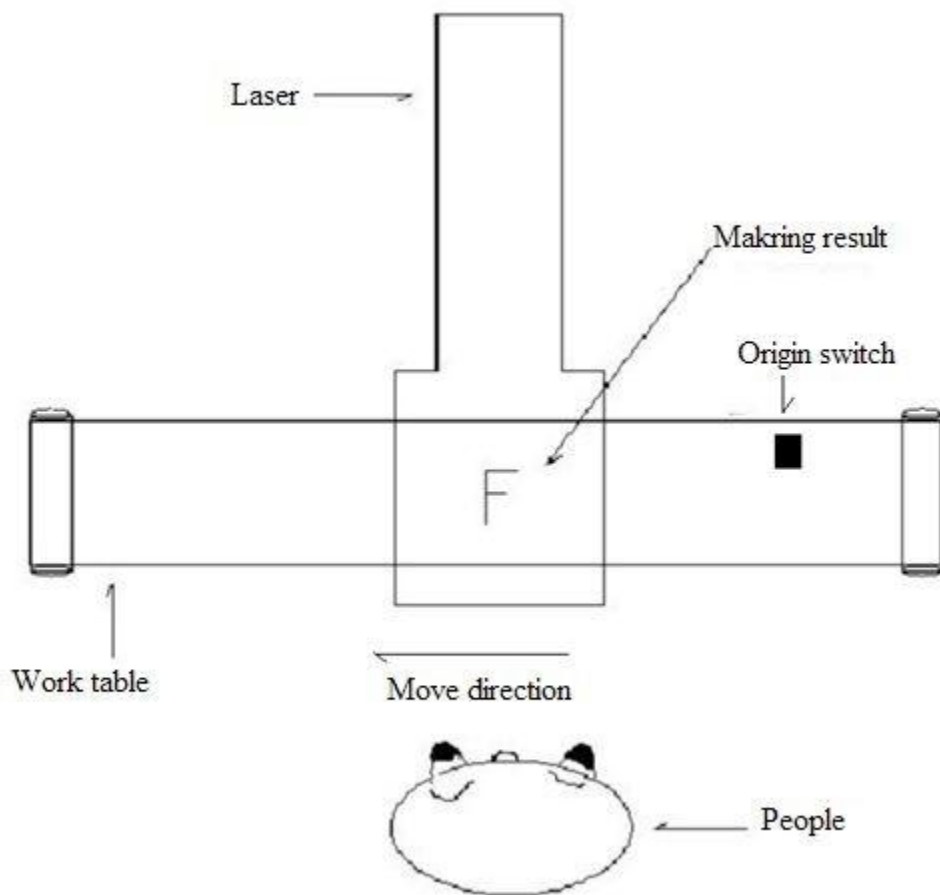


Fig 2

Move direction is from right to left, origin switch is on right side, effective moving distance is 200mm, so Min coor is 0, Max coor is 200.

If the origin point is in other position, please consider it accordingly.

Min speed: the minimum rotary speed of expansion axis.

Max speed: the maximum rotary speed of expansion axis.

Acc. time: Acceleration time needed when expansion axis moves from minimum speed to maximum speed.

Go to start position after finished: The expansion axis will go back to the initial position after finishing marker.

Speed: The speed of the axis going back to the initial position after finishing marker.

Rotation axis: Select it, it's indicates that current expansion axis is rotation axis. Moving manner is rotation; otherwise, it indicates flat content processing or Z axis locating process.

Gear ratio: Electric motor connecting axis, the reducing ratio is one. If there are reducing setup, the reducing ratio is reducing setup ratio.

Part diameter: The workpiece need to mark currently. If expansion axis is rotation axis, part diameter, an important parameter to count move distance, must fill in accurately.

Zero: Whether current expansion axis has zero signal. When expansion axis hasn't enabled zero signal, it can't set up an absolute coordinates. Therefore, marking a set of parts require adjusting site to make every processing stay in the same site. So, the system takes expansion axis as default origin point before processing. After processing a workpiece, the system will move

expansion axis back. In this way each workpiece will process in the same site.

Speed of Go zero: the moving speed of expansion axis looking for zero signal.

Zero offset: The leave distance of current expansion axis after finding out zero signal.

Zero time out: Set the time of expansion axis finding zero point. If it overruns it, the system will present “overtime”.

Accurate Zero: When it is selected, the axis must gives three zero signals in go zero process; and it isn’t selected, the axis only need one signal.

Scale compensation: It refers to the scale coefficient of corresponding move distance in expansion axis. Adjust this parameter can remove separation and superposition in connection.

Space compensation: It refers to reverse space compensation, making up for sapce error between gear when moving.

Shear compensation: When machine make bigger error ratio, shear phenomena will be created during flat marking. Adjust this parameter can remove it.

When all parameters are set, you can click “mark” to process.

Note: 1. Use Corfile.exe to make whole linearity correction, making sure the consistency of effect.

2. Table level, stable electric rotation and nice light mode are the keys for marking best effect.

Special pos button can set the position that the motor moves to before mark. Hitting “Special position” button and set appointed position coordinates. Then, hit “Special motion” button and choose ‘Go to special position’, the motor will go to the position you set. As is shown in figure 8-34, figure 8-35:

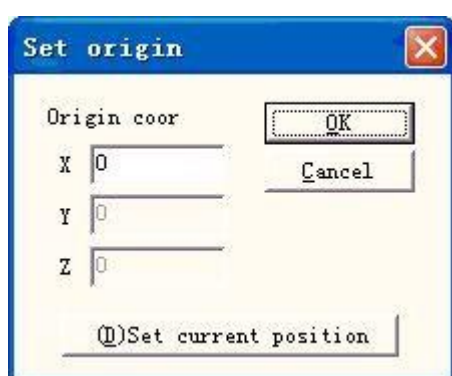


Figure 8-34



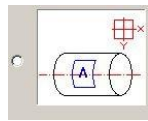
Figure 8-35

8.10 ProjectMark

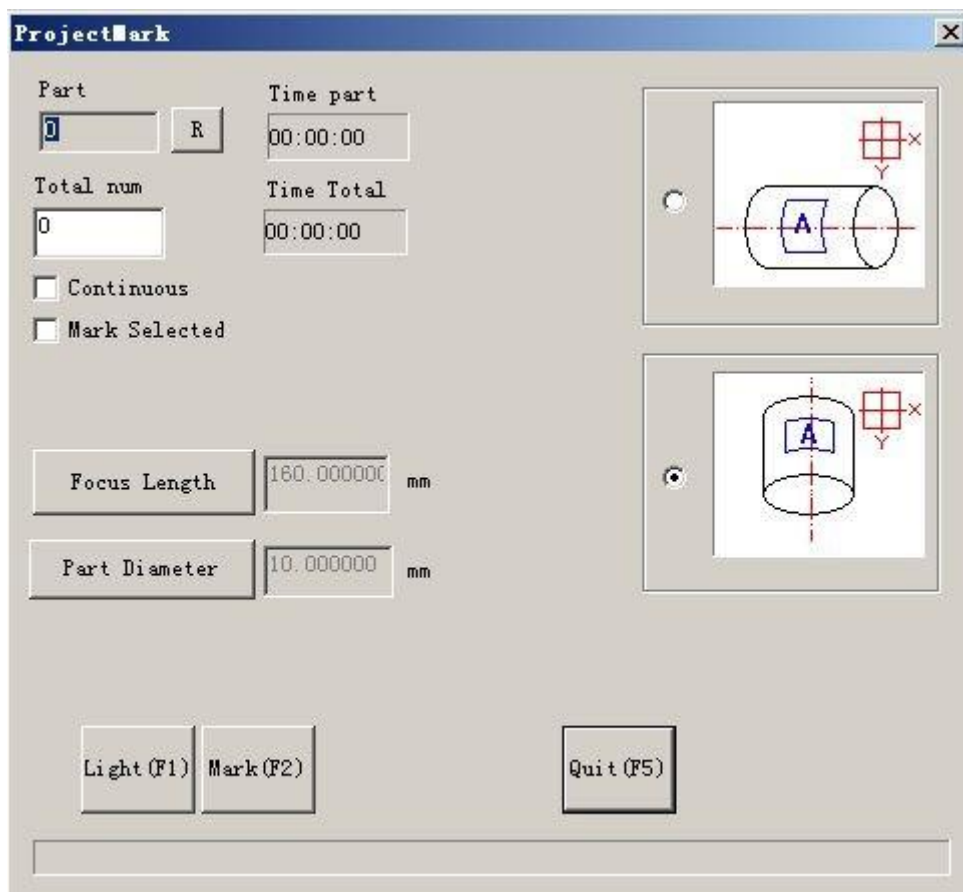
User can change the shape of the marking object in the software according to the shape of the part, to make sure the marking result will not be distorted on the surface of the cylinder.

Part diameter: left keyboard click on it, will pop up and dialog to input diameter of the part.
 Focus length: left keyboard click on it, will pop up and dialog to input focus length of the F- θ lens.

Note : the 2 parameters effect the marking result directly



: means the relationship between the scanhead and the curved surface



Chapter 9 Help

9.1 About EzCad2

An “About EzCad2” dialog box will appear if users select command “About” as Figure 9-1 shows. This box will display some information about the software, for example, the edition, the user authorized and the copyright. User’s name will also be included in the dialog box.

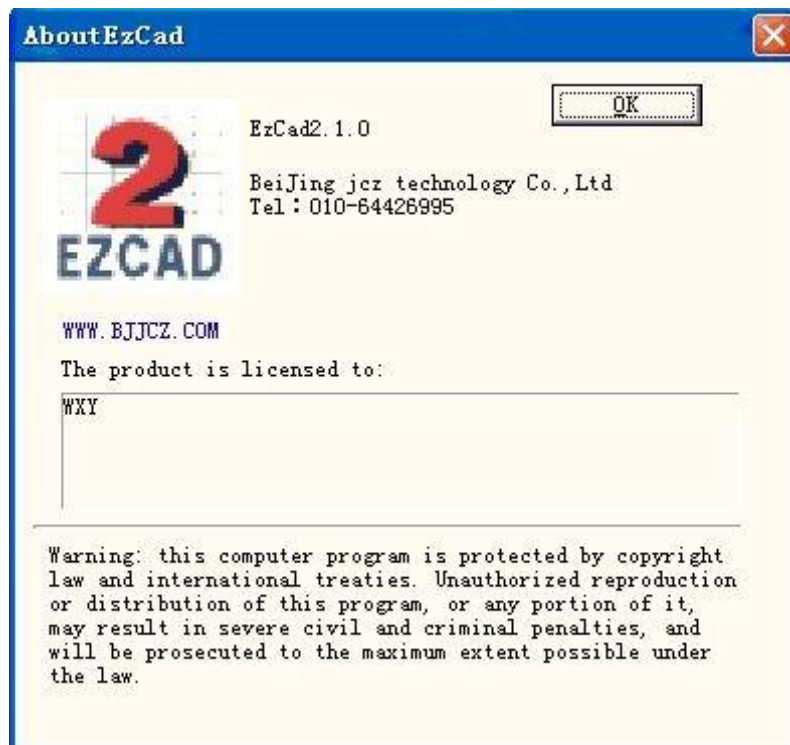


Figure 9-1 about EzCad2

Chapter 10 Marking

Figure 10-1 is the Marking Properties Table.

10.1 Pen List

In EzCad2, every document file has 256 pens, 0 to 255 numbered, and they are located in the top of the Marking Properties Table. Each pen is corresponding to a group of marking parameter and the parameter base's name is after the color.

 : This item indicates that objects with selected pen's number will be marked. Users may customize the color by double-clicking the color sticker.

 : This item indicates that the current object has not been marked with a pen's number, and it will not be marked.

Color: the current pen's color

Apply Parameter Button: The buttons show as Figure 10-2

When pressed the button, the pen number of the current object will be changed to the one that the color stands for.

When pressing the right button of the mouse, a shortcut menu will appear as Figure 10-3 shows.



Figure 10-2 Button to apply parameters

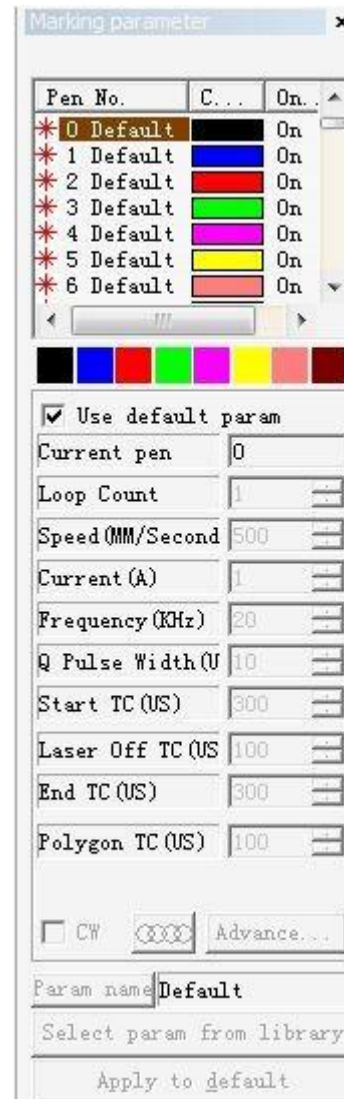
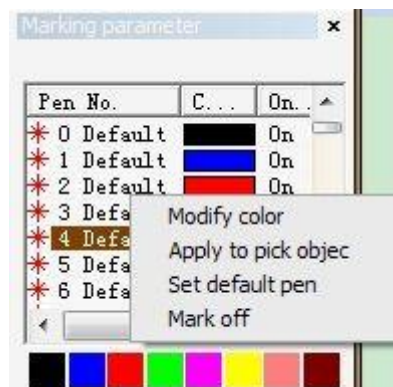


Figure 10-1 Marking Properties Table

10.2 Marking Parameter Base

Marking Parameter Base is a base filled with all marking parameters which have been set by users already. Figure 10-4 is a Marking Parameter List.

YAG: YAG indicates that the current Marking Parameter is for YAG laser machine, and if not, it is for CO2 laser machine.

Select param from library: When press this button, a dialog will pop up as figure 10.2-1 shows. We can save the parameters to disk files, or to delete parameters from files.

Curr param Save As: “Curr param Save As” is used to name the current marking parameter to disk as another parameter base’s name.

Delete: to delete the current parameter basename.

Apply to Default: save all the current parameter to “default” parameter base name

Loop count: loop times to mark an object

Speed: the current marking speed

Power / Current: In CO2 mode, this item indicates the power percentage of the current marking parameter, and 100% refers to the biggest power of the laser equipment. In YAG mode, this item indicates the current of the Q-switch.

Frequency: the laser machine’s frequency in the marking parameter

Q pulse Width: the high-level’s time of the Q pulse if the laser equipment is Q-switch YAG laser machine

Start TC: When the scanhead has to execute a mark command, the scanner mirrors first have to be accelerated up to the defined marking speed. In the beginning of the movement, the laser focus moves very slowly which may result to burn-in effect at the start point. To avoid this, We insert a delay (**Start TC**) at the beginning of each mark command. When the laser eventually turns on, the mirrors have already reached a certain velocity. However, if this value is too large, the first part of the vector will be cut off. Also negative value is supported.

Laser Off TC: The delay time of the laser shutting down after marking finished. Proper time can wipe off the burn-in effect at the end. This value cannot be negative.

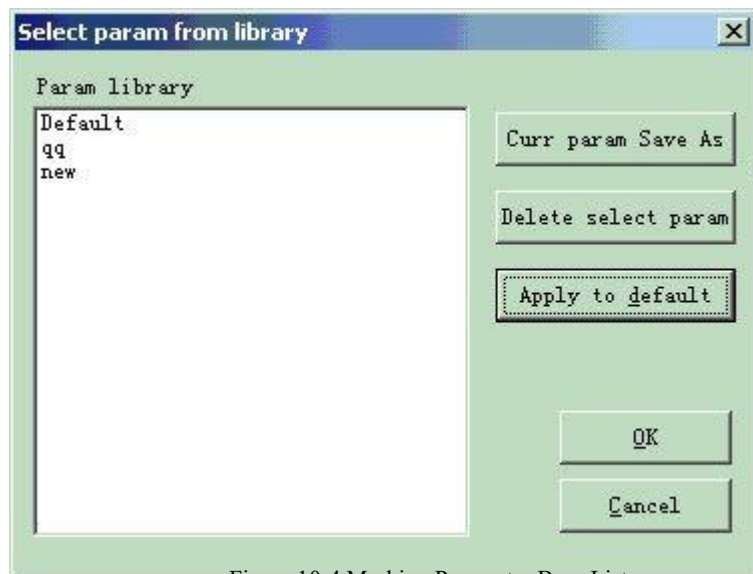


Figure 10-4 Marking Parameter Base List

End TC: The **End TC** parameter is used to control how long the software will wait at the end of a series of vectors. The wait is required because the software is always "ahead" of the hardware and must wait for the hardware to catch up. This delay applies to the end of all vectors in which the laser is to be turned off after execution.

Polygon TC: the **Polygon TC** parameter is used to control how long the software will wait at vector connection points. The wait is required due to the lag time between the software/DAC position and the actual hardware/mirror position. This timer applies to all vectors whose endpoint is also the start point of the next vector (polygon connection points). In other words, this timer applies to end of all vectors in a series of connected vectors, except for the last one (the end of last one is controlled by the **End TC** parameter). The three connected points in a square or the intermediate connection points in a polyline circle are examples of points the **Polygon TC** parameter can effect. The starting point of the square is controlled by **Start TC** parameter. The last corner of the square is controlled with the **End TC** timer.

Clicking "Advanced" will prompt an advanced parameter dialog box as Figure 10-5 shows.

Advance mark param

Jump Speed	4000	MM/Sec
Min jump delay	10	US
Max jump delay	85	US
Max delay TC	10.000	MM

☐ Wobble	
Diameter	1.000 MM
Distance	0.500 MM

☐ End Add Points	
Count	1
Distance	0.010 MM
Time per	1.000 ms
Point Cycles	1

☐ Enable optimize mode	
Start length	0 MM
End length	0 MM
Break angle	89 Degree

Time per point	0.100 ms
☐ Vector point mode	
Pulse per point	1
☐ Yag Optimized mode	

OK Cancel

Fig 10-5

jump speed: set a jump speed of the scanner for the current parameter

Min jump delay/Max jump delay : set jump delay, every time jump finished, system will wait for a little time and then jump next time. This little time is the jump delay. Max or min delay time depend on the Max limit length.

Max limit length : set longest length that make sure good jump result.

Example:

For the delay, when the Max Delay TC is set to 10 mm, max jump delay is set to 500 ms and min jump delay is set to 100ms. When actual jump distance is 12 mm, the jump delay is 500 ms; When actual jump distance is 5 mm, the jump delay $= 5/10 * (500 - 100) + 100 = 300$ ms. When actual jump distance is bigger than Max Delay TC, the jump delay is max jump delay; When actual jump distance is smaller than Max Delay TC, the jump delay is linear interpolation of max jump delay and min jump delay;

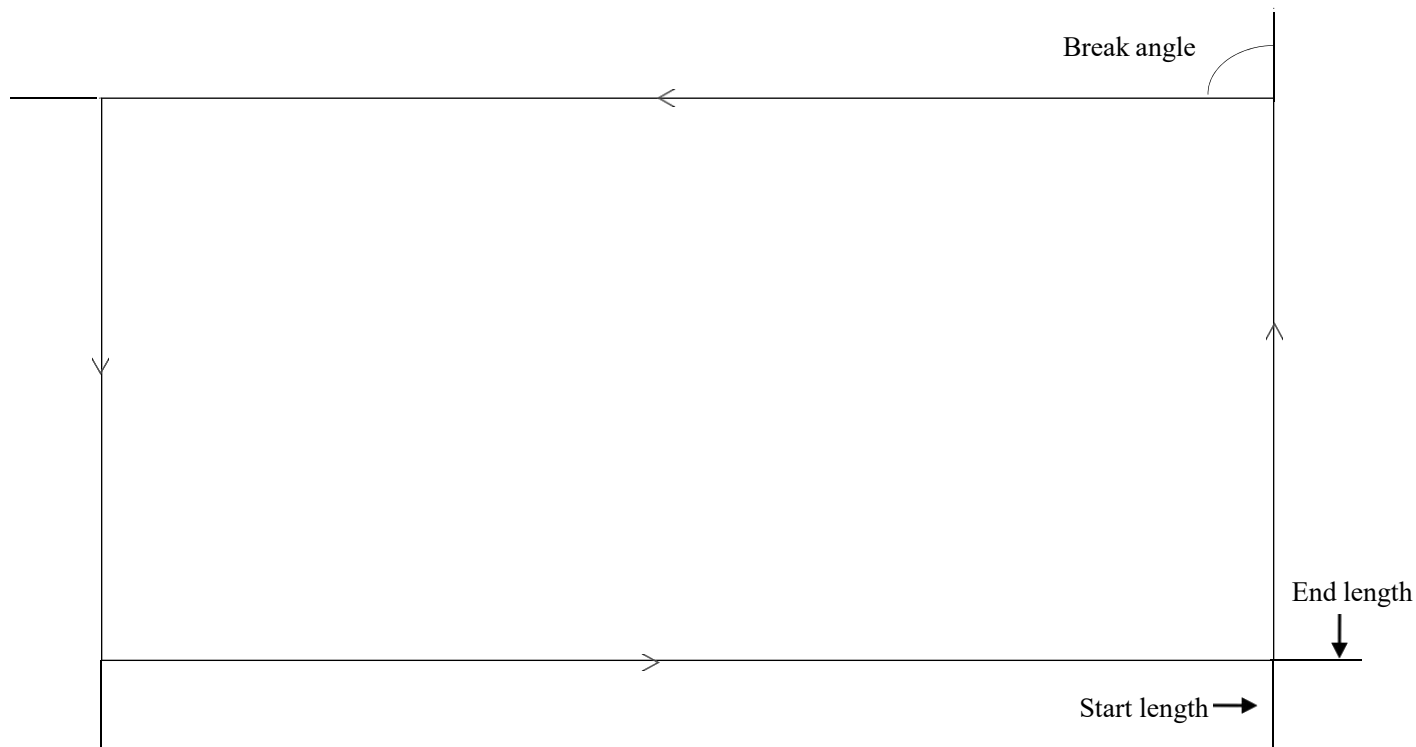
enable optimize mode: open the optimize mode.

start length: the speed up length when start marking.

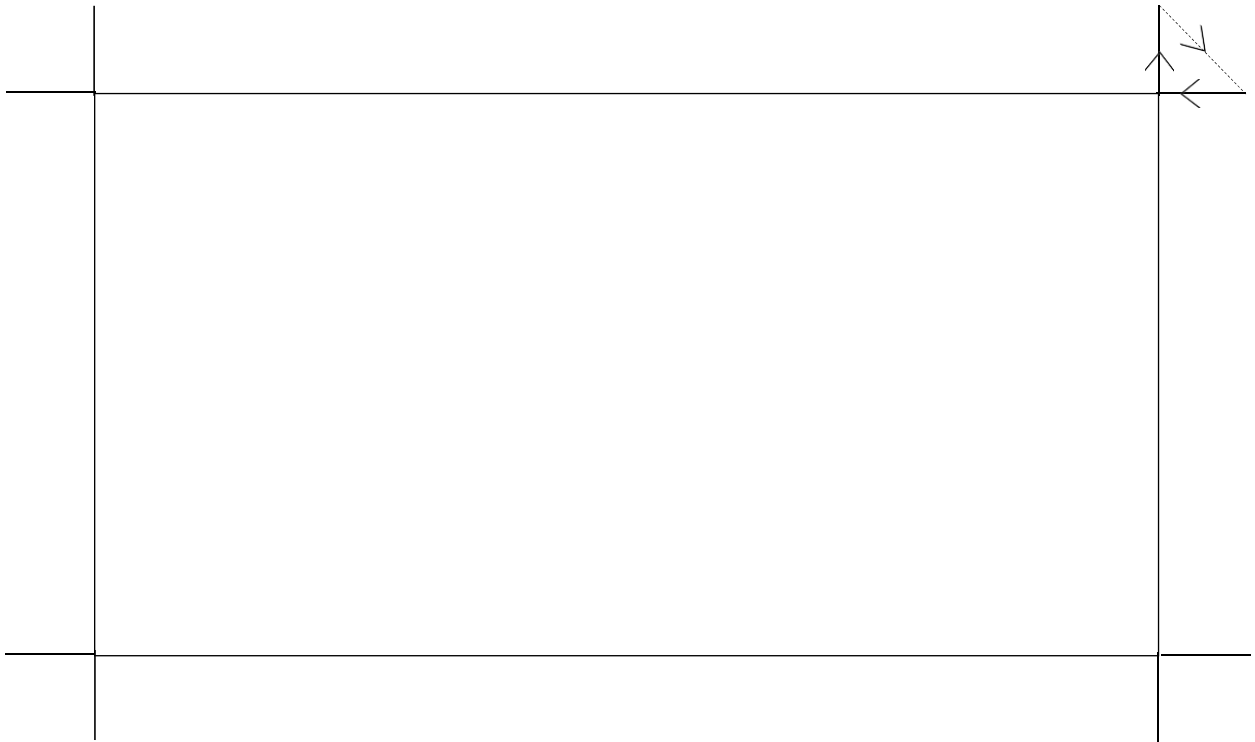
end length: the speed up length when end marking.

breaking angle: set the breaking angle.

set proper start length and end length param, can remove marking points nonuniform phenomenon, for example, mark a 40X20 rectangle, actually the galvo has a speed up process when it start, has a slow down process when it stop, in these two process, it will has a marking points nonuniform phenomenon. As you can see in the picture below:



The arrow's direction means the marking direction. Arc means angle(above is 90). For example set the break angle to 89 degree, when marking angle is 89 degree or bigger than 89 degree, you can see the actually marking result below

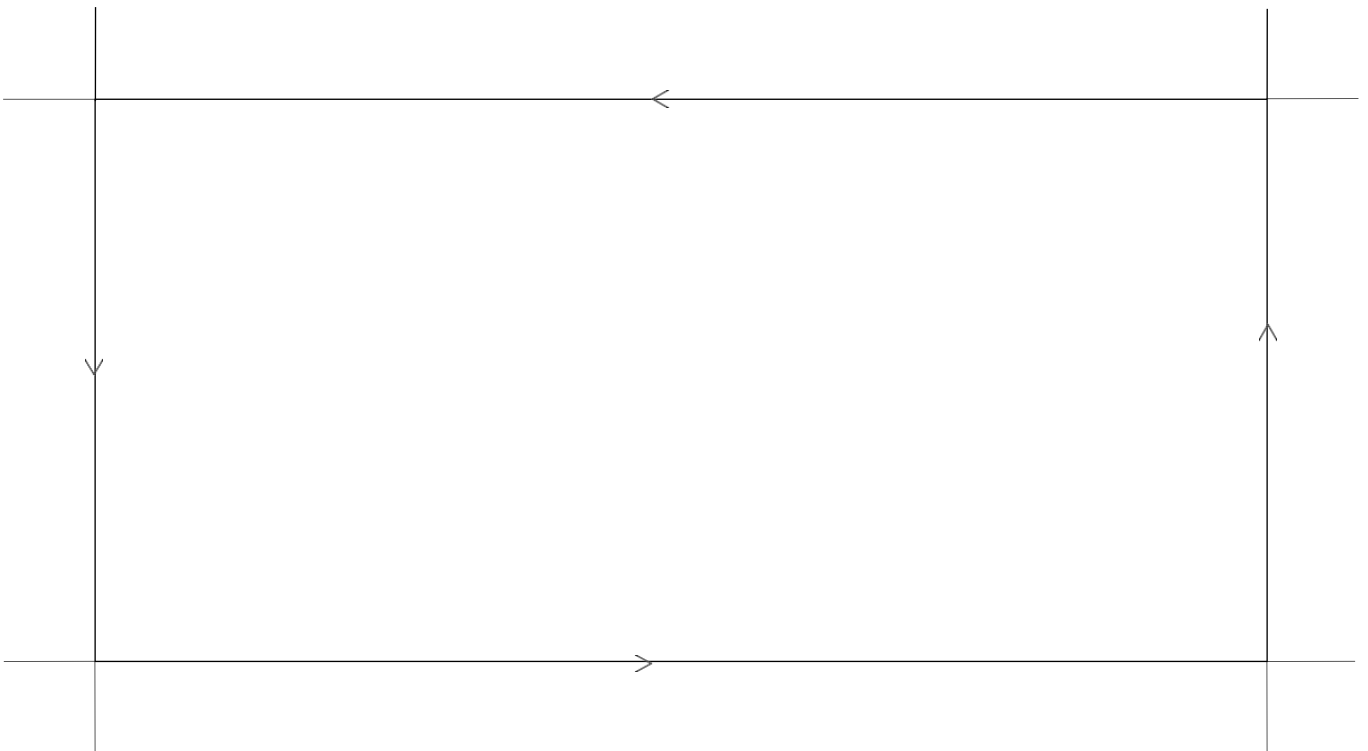


The imaginary line is the light track when the galvo move(no laser out).

Former broken line is splitted to line segment to mark, the imaginary line is the speed up distance or slow down distance, then with this handling that it will optimize the deep point and arc angle at the corner.

Attention: start length and end length should not be set to too big, these two parameter should be matched up to start TC and end TC.

If the start TC and end TC are all 0, the marking result is as below:



Wobble: it will make bold when you mark singlet line and need it to be bold. It will save time.

Diameter: the diameter of spiral circle while spiral marking, mean the width of the line with wobble mode.

Distance: the center distance between two circle when spiral marking. Too big value will make shading, too small value will make too much marking time.

End add points: it is used for YAG laser, will fix the light in the end. Software add the points in the end of pen, but don't add the object.

Count: the count of points.

Distance: the distance between points.

Time per: each point's marking time.

Point cycles: each point's marking number.

Time per point: This parameter is used to set the marking time if there are dot objects.

Vector point mode/Pulse per point: Marking the vector graph using point mode, and force the pulse number while marking each point

YAG optimize mode: While marking on the high reflection material using YAG laser, optimize the hatch arithmetic. Note: the function is used to resolve the irregular lines when marking on the high reflection material using YAG laser. If you want to use this function, you must connect the PWM signal to the pulse modulate signal of the Q-switch.

Now let's take it into practice:

Mark a rectangle with size 40×20 and fill it with the following parameters: **Mark Contour/Edge offset=0 / Line Distance =1.0 /Hatch Angle= 0 / Unidirectional hatch**

Set the marking parameters like this:

Parameter Name: XX----- the name users customize (easy to understand it's means.);

Loop count: 1;

Marking Speed: XX----- the speed users need;

Jump Speed: XXX----- the jump speed users customize (It is suggested to use 1200 –2500.);

Power Percentage: 50%;

Frequency: 5KHZ;

Start TC: 300;

End TC: 300;

Polygon TC: 100;

Jump Position TC: 1000;

Jump Distance TC: 1000;

End compensate: 0;

Acc. Distance: 0;

There may be several results to mark this hatched rectangle.

Case #1: The hatch-lines and the border are separated. (Figure 10-6) This is because the **Start TC** Value is too big, and it needs to be smaller.



Figure 10-6 Case #1

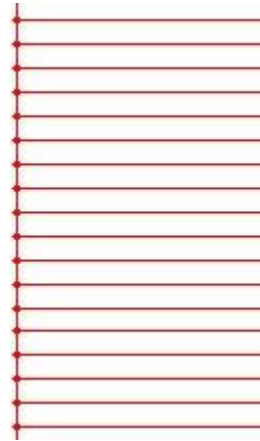


Figure 10-7 Case #2

Case #2: The hatch-lines and the border are intersected (burn-in effect). (Figure 10-7) This is because the **Start TC** Value is too small, and it needs to be higher.

Case #3: Uniform result. (Figure 10-8)



Figure 10-8 Case #3

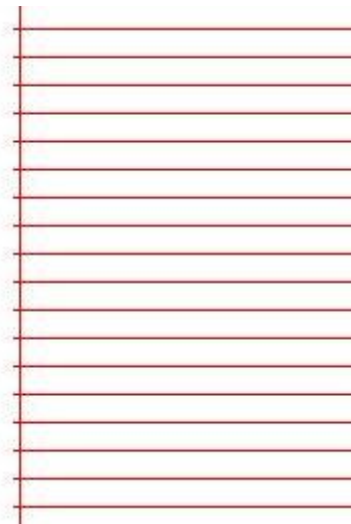


Figure 10-9 Case #4

Different manufacturers use different Laser sources and scanner (gavlo), so the performances are also different. Sometimes when however users modify the **Start TC**, the hatch-lines and the border cannot be superposed. Here users need to set the **Acc Distance** Parameter (Values from 0.05 to 0.25). But this may cause the 4th case: the hatch-lines are beyond the border, as Figure 10-9 shows. Users may increase the **Start TC** Value or lower the **Acc Distance** Parameter, and if the two parameters are adjusted well, there will be a perfect result.

- Adjust **End TC**:

Still mark the hatched rectangle mentioned above

Here are three possible cases about the hatch-lines and the border's relative positions.

All rights reserved

Case #1: The fill-lines and the border are separated, as Figure 10-10 shows. This is because the **End TC** is too short, and users need to raise it.

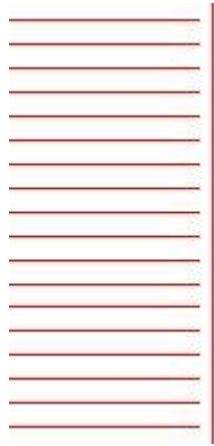


Figure 10-10 Case #1

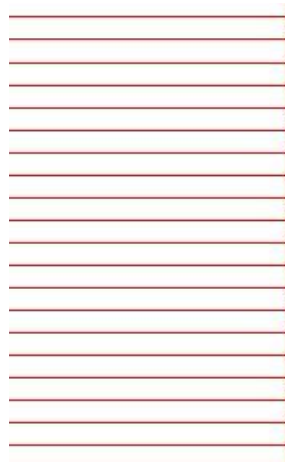


Figure 10-11 Case #2

Case #2: Burn-in effect as Figure 10-11 shows. This is because the **End TC** is too long, and users need to shorten it.

Case #3: Perfect result as Figure 10-12 shows.

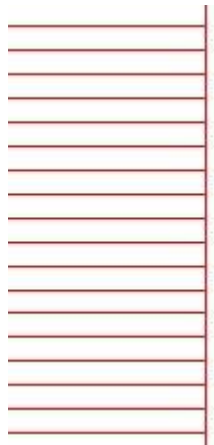


Figure 10-12 Case 3

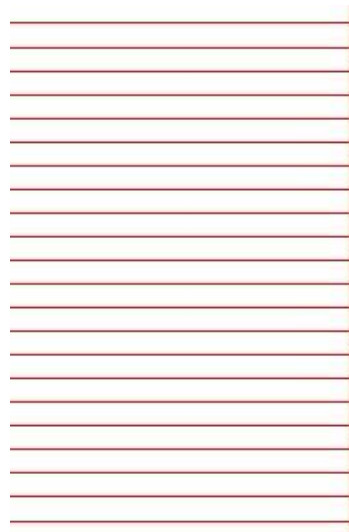


Figure 10-13 Case 4

Different manufacturers use different Laser sources and scanner(gavlo), so the performances are also different. Sometimes when however users modify the **End TC**, the hatch-lines and the border cannot be superposed. Here users need to set the **End Compensate** (Values from 0.05 to 0.25). But this may cause the 4th case: the hatch-lines are beyond the border, as Figure10-13 shows. Users should lower the **End Compensate** to reach the perfect result.

- Adjust **Jump Position TC** | **Jump Dist TC** :

Below is the adjust steps:

Set the two Jump TC items' values (Position TC value and Distance TC value) as 0 and then mark the rectangle.

If the start segment and ending segment of the hatch-line are bent, users need to increase the two Jump TC's values until there is no bend appearing.

Note: The Jump TC is too big may influence marking efficiency. The scanner (gavlo) have better performance, the lower the two Jump TC's value is.

- Adjust **Polygon TC**:

If mark a rectangle with size 40×20, you may find three possible results about the rectangle's corners:

Case #1: As Figure 10-14 shows, it is changed into arc angle which should be right angle, and this is because the **Polygon TC** is too short, here users need to raise the value.



Figure 10-14 Case #1



Figure 10-15 Case #2

Case #2: As Figure 10-15 shows, although the right angle is what it should be, the corner of the angle is heavy marked, and this is because the Polygon TC is too long, here users need to shorten the value.

Case #3: As Figure 10-16 shows, it is right angle and there is no heavy marking. This is the result we want.



Figure 10-16 Case #3

When finish setting these parameters already, you may start to mark. It is recommended that

All rights reserved

users had better not modify the parameters which have been adjusted well. If they were changed, the result would be changed too.

Users can use the same way to set other parameters and save them in the parameter list. By doing this, users can reduce the repeated works and raise the work efficiency.

10.3 Mark-Control Bar

The Mark-Control Bar is located at the bottom of the main interface window, as Figure 10-17 shows.

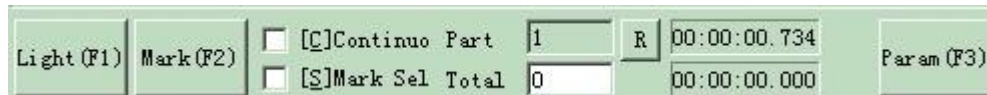


Figure 10-17 Mark-Control Bar

Light: This item is used to mark the frame of the object without laser output so that users are convenient to orient the workpiece. This function is available in those laser machines which have guide light.

Key “F1” is the shortcut key of this function for guide light show.

Mark: to execute marking

Key “F2” is the shortcut key of this function.

Continuous: mark the objects repeatedly until user stop the mark

Mark Selected: only those selected objects would be marked

Part: the total counts that the mark command has been executed

Total: The total counts that the mark command should be executed. The value would decrease 1 automatically after the mark command has been executed each time. It is unavailable under the mode of Continuous Marking. When in marking process, if the amount number is more than 1, the marking operation will not stop until the marking number is 0.

Parameter: machine parameter

Key “F3” is the shortcut key of this function.

10.4 Machine Parameters

10.4.1 Field Parameter

See Figure 10-18

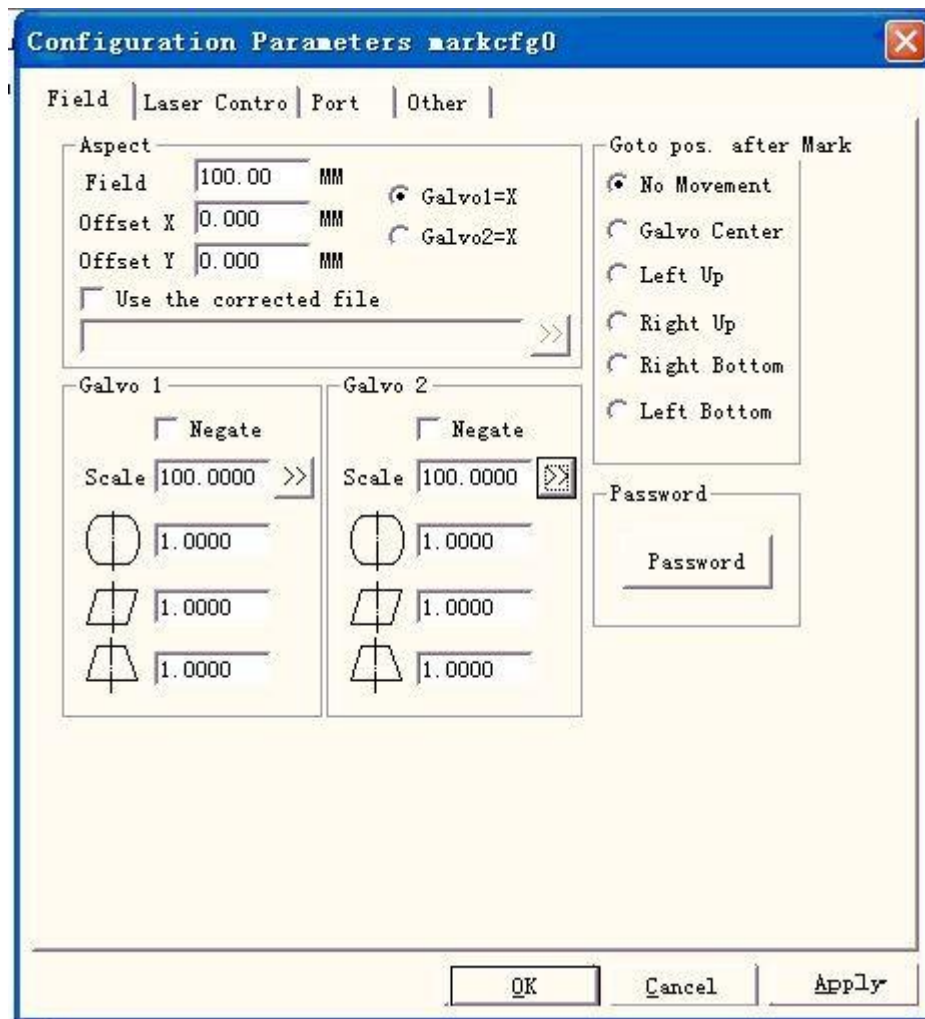


Figure 10-18 Area Parameter

Field: the widest range for marking

Gavlo 1=x: the track of gavlo 1 used as the X axis

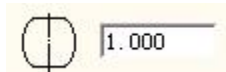
Gavlo 2=x: the track of gavlo 2 used as the X axis

Offset X: The offset distance on X direction of scanhead.

Offset Y: The offset distance on Y direction of scanhead.

Use the corrected file: Use the correction file generated by our CorFile.exe soft.

Negate: the opposite direction of the current gavlo



This item refers to the distortional correction coefficient, and the default value is 1.0 (range from 0.875 – 1.125). If your design is as Figure 10-19 shows but the marked work is Figure 10-20 or Figure 10-21, you will have to increase the coefficient on the X axis direction for Figure 10-20 and lower the coefficient on the X axis direction for Figure 10-21.

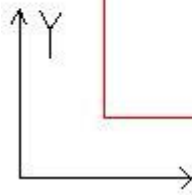


Figure 10-19 Your Design

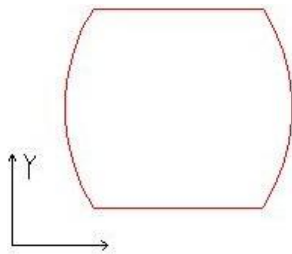


Figure 10-20 Marked Work

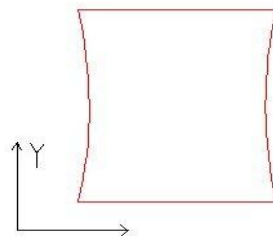


Figure 10-21 Marked Work



This item indicates the parallelogram correction coefficient, and the default is 1.0 (range from 0.875 – 1.125). If your design is as Figure 10-19 shows but the marked work is Figure 10-22, you will have to adjust this parameter to correct it.

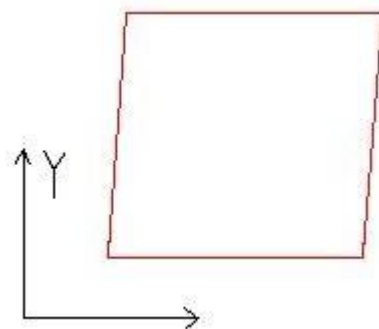


Figure 10-22 Marked Work

Scale: It refers to the flex percentage, and the default is 100%. This parameter will be adjusted when the trim size marked is different from the setting size. If the trim size is smaller than the designed one, users can raise this parameter; if the trim size is bigger than the designed

one, users can lower this parameter.

Note: If there are some distortions with the Laser scanner (gavlo), users should firstly adjust the distortions and then the flex percentage.

When setting scale, we may press the button  , and a dialog will pop up just like figure 10-23.

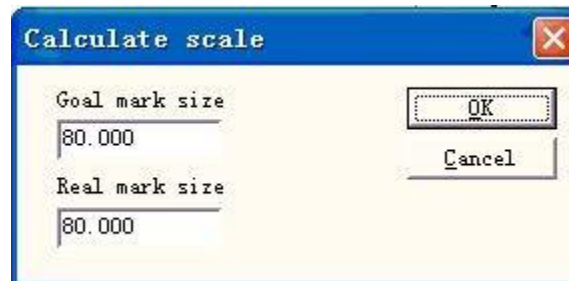


Figure 10-23 Set the scale

Goal mark size: the size set in the software.

Real mark size: the measured size of the object that have been marked on the workpiece.

The software will calculate the scale automatically according to these two values.

After mark Go to: The gavlo jump to the appointed position when finishing marking

password: after set the password ,we must input it can enter the Param Dialog Box.

10.4.2 Laser Control Parameter

See Figure 10-24:

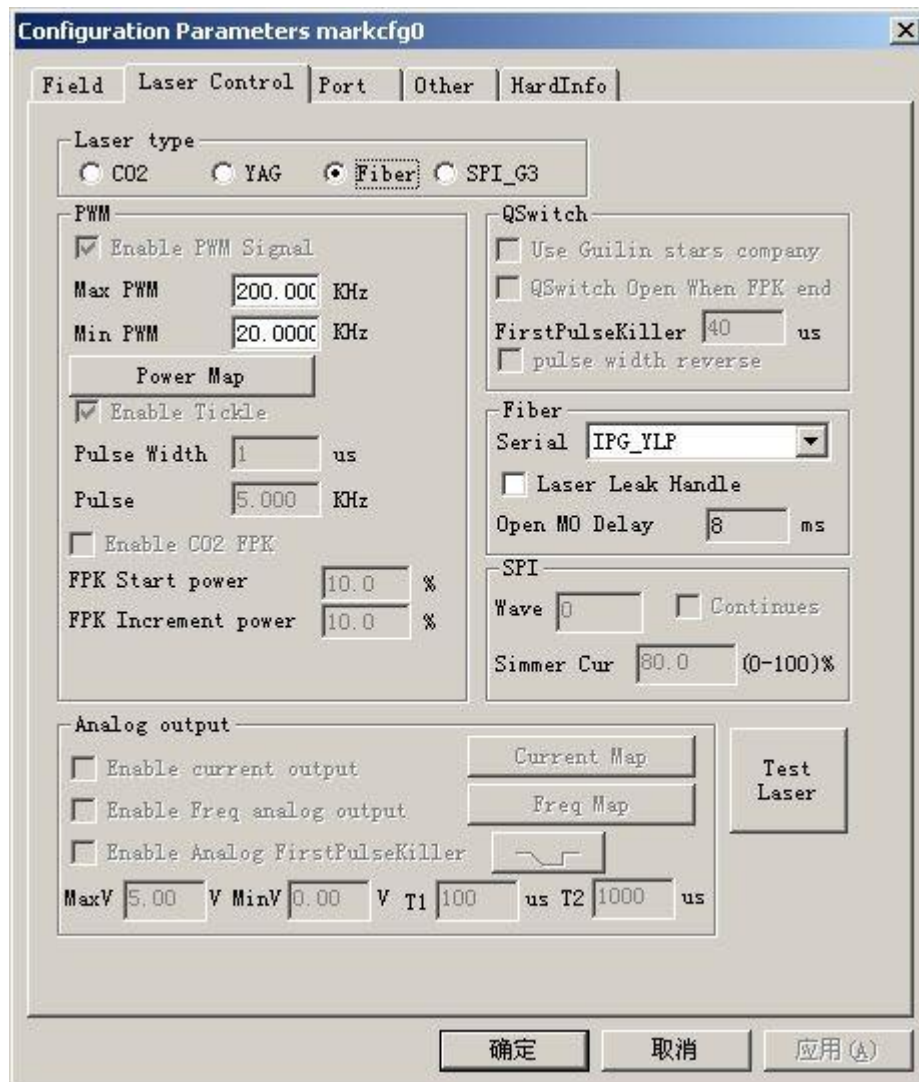


Figure 10-24 Laser Parameter

Laser type:

Co2: It indicates that current laser size is Co2 laser.

YAG: It indicates current laser size is YAG laser.

Fiber: It indicates that current laser size is fiber laser.

SPI_G3: It indicates that current laser size is SPI laser.

Note: this function only support USBLMC control card.

PWM:

Enable PWM signals: The PWM signal will be output from Control Card

Max. PWM freq: the max frequency of the PWM signals

Enable Tickle: Let the preionization signals active for some CO2 laser sources.

Pulse Width: the pulse width of the preionization signals

Pulse Period: the frequency of the preionization signals

Use Digital Q-switch driver: This function is for digital Q-switch. If check this function, the output port 1 and 2 cannot apply in other purpose. This mode mainly design for Digital Q driver of Guilin Xingchen

Q-switch Open when F.P.K End: If Checked, the Q-switch modulation signal will begin

pulsing after the FPS delay has expired. Otherwise Q-switch pulsing begins at the end of the Start TC delay and coincidentally with the beginning of the FPK signal.

First Pulse Killer (F.P.K): the lasting time for the first pulse suppression

Pulse width reverse: Reverse the PWM signal. See figure 10-25

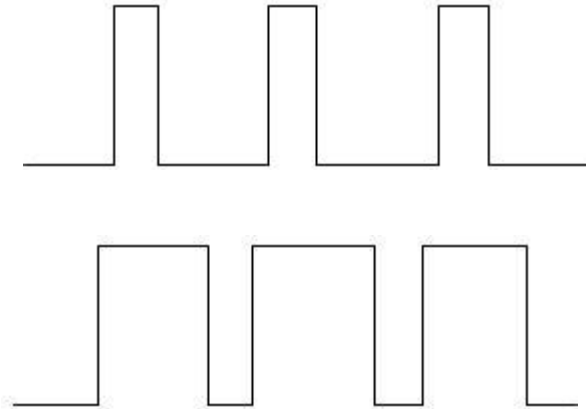


Figure 10-25 pulse width reverse

Enable Power Analog Output: Enable the control card to output analog signal which used to control laser power.

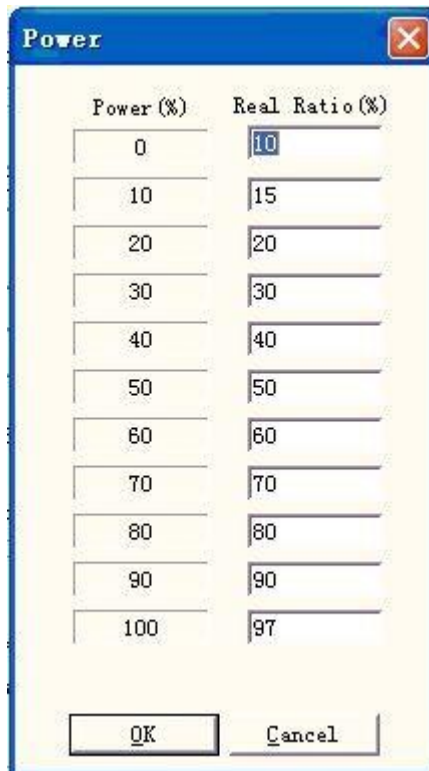
Power Mapping: This is power emendation function, used to set the power percentages of the customized and the corresponding one, as Figure 10-26 shows. If the customized power percentage is not in the displays of the Power dialog box, the system will pick the linearity margin values.

Enable Frequency Analog Output: Enable the control card to output analog signal which used to control Q-Switch frequency

Frequency Mapping: This is frequency emendation function, used to set the frequency percentages of the customized and the corresponding one, as Figure 10-27 shows.

Enable CO2 FPK: can wipe off the burn-in effect at the start.

Enable CO2 Pulse Mode: When selected, the point dist will appear in the parameter, and the software will be calculated the scan speed according to the setting. The marking points will meet the setting with this speed.

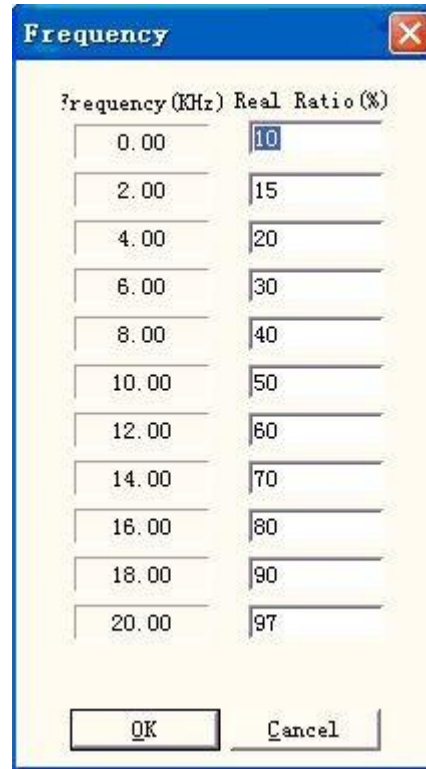


Power

Power (%)	Real Ratio (%)
0	10
10	15
20	20
30	30
40	40
50	50
60	60
70	70
80	80
90	90
100	97

OK Cancel

Figure 10-26 Power Map Dialog Box



Frequency

Frequency (KHz)	Real Ratio (%)
0.00	10
2.00	15
4.00	20
6.00	30
8.00	40
10.00	50
12.00	60
14.00	70
16.00	80
18.00	90
20.00	97

OK Cancel

Figure 10-27 Frequency Map Dialog Box

Enable Analog First Pulse Killer:**Max:** Max voltage of analog FPK.**Min:** Min voltage of analog FPK.**T1:** Time that the FPK signal changes from Max voltage to Min voltage, or reverse.**T2:** If the time gap between the laser off and laser on is less than T2, the FPK would not output.

: The direction that the FPK changes.

About the T1 and T2 we can see figure 10-28:

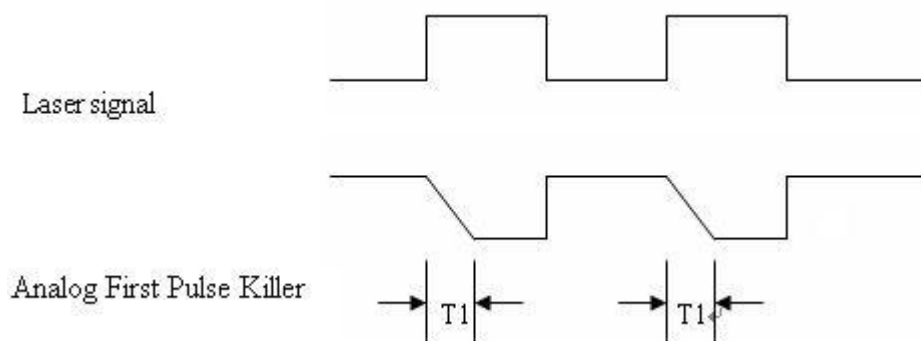
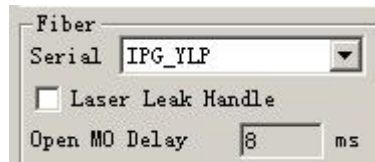


Figure 10-28



After selecting fiber, the type of fiber laser will appear in the right, for example, ipg, ipgm, quantel, raycus, and the corresponding frequency range and MO delay will appear

Test laser

It is used to test whether laser is working normally or not. Hit “test laser” button presenting dialog box shown in graph 10-29:

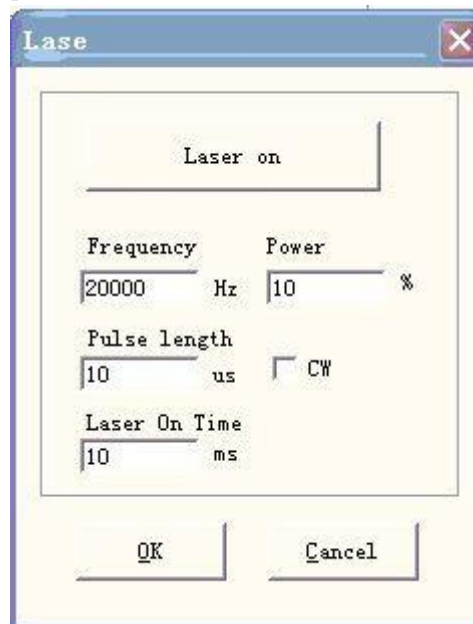


Figure 10-29 Test laser dialog box

Fill in the frequency, power, pulse width and laser on time and hit “Laser on”. After that LASER open and it will close when reach the appointed time.

10.4.3 Port parameter

Equipment port parameter is shown in graph 10-30:

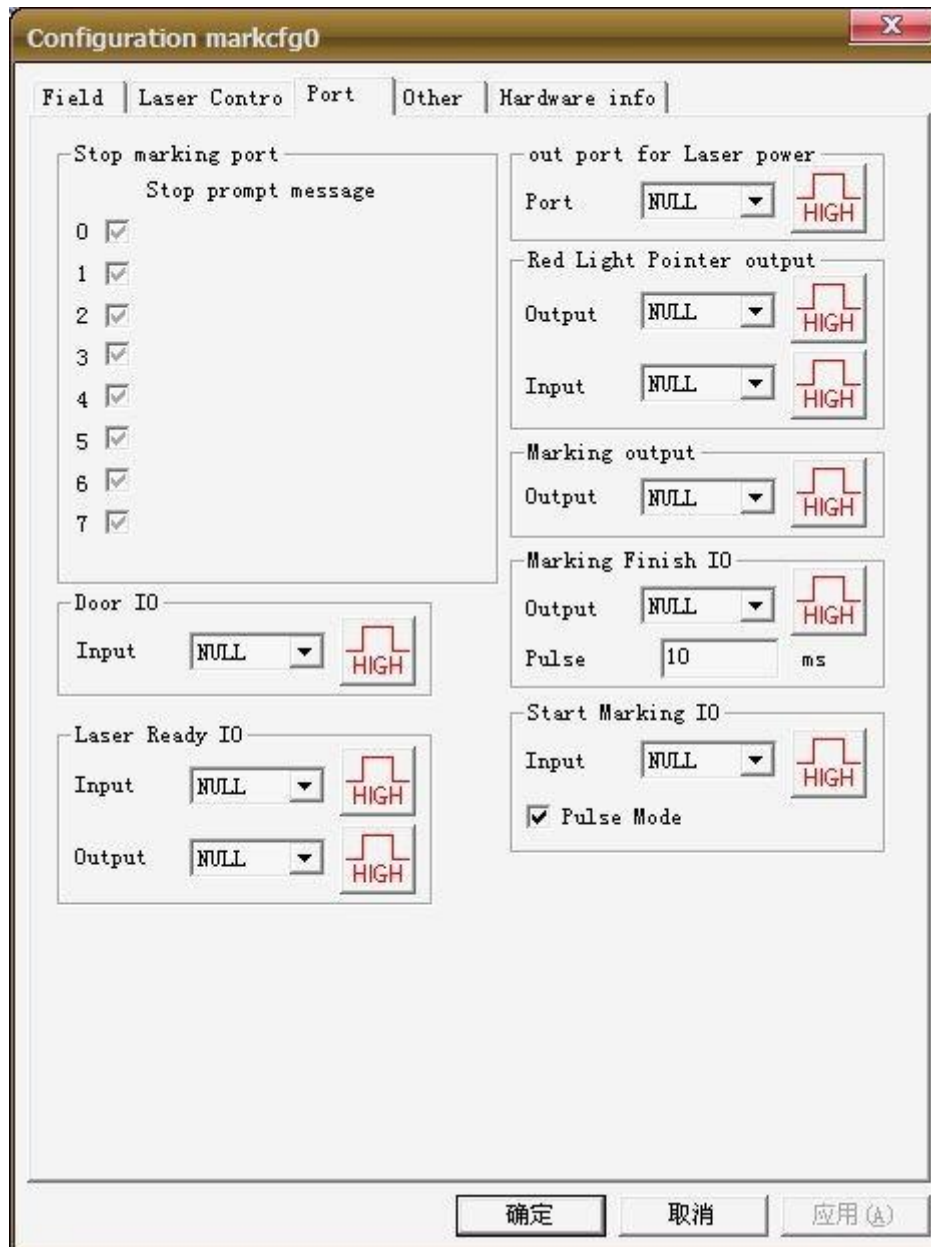
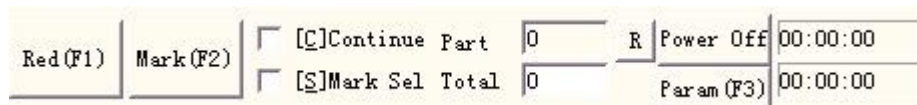


Figure10-30 Port Parameter Dialog Box

Stop Marking Input Port: When in marking process, if the system detects there is a corresponding input signal, the current marking operation will be ended, and prompt the users with error information.

Out port for Laser power: The port can be used to control the laser power supply. If you set this port, there is a 'Power off' button displayed on the marking bar, see the figure



Red light pointer I/O: The system will output High-level to the appointed output port when guide light show.

Marking IO: The appointed port will output high level voltage (TTL Compatible) while in marking.

Start Mark IO: In idle state, the software will start mark if detect the high level voltage from

the appointed port

Pulse Mode: Checking this option means the soft receive the start signal as pulse mode, otherwise it is as level mode.

10.4.4 Other

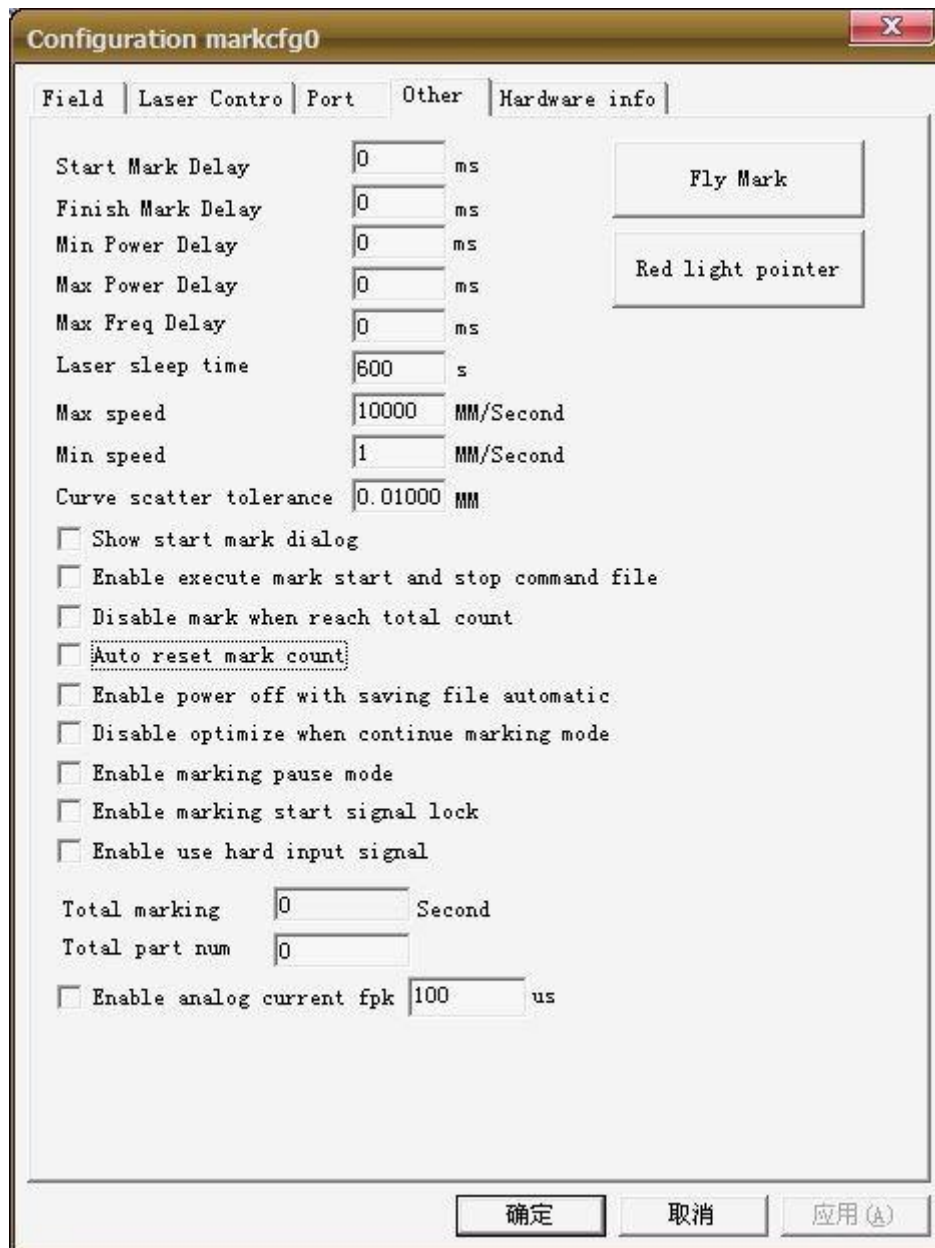


Figure 10-31 Other Parameter Dialog Box

Starting Mark Delay: The delay before marking.

Finish Mark Delay: The delay after marking

Max. Power Delay: The Max dealy when the laser power is changed from 0% to 100% during marking. When the power's range is changed less then 100% during marking, the time is less proportional to the Max vaule. This function is suit for the laser power supply with slow response speed. If the laser power supply's response speed is very quick, this value may be 0 ms.

Max. Freq Delay: Same as max power delay

Show start mark dialog: Every time inquired whether mark it before the marking

Enable execute mark start and stop command file: When the mark started and finishes needs to execute a command file first.

After enabling this function, when the marking starts, the system will seek for the start.bat document under the current software of contents automatically and executes it; After the marking had ended the system will seek for the stop.bat document under the current software of contents automatically and executes it.

The bat document format is simple, it can use the textual edit software (for example: The notepad, tablet and so on the other software) to direct compilation. Bat is the pure ASCII code text document, altogether has 3 orders.

1. The examination input port orders IN, for example IN2=1 expression system examination input port 2, if IN2 is the high level downward carries out, otherwise has waited for that IN2 turns high.
2. The establishment output port orders OUT, for example OUT4=1, the expression system establishment output port 4 is the high levels.
3. The time delay orders DELAY, for example DELAY=1000, expression system time delay 1000 milliseconds.

Auto reset mark count: after the mark stop, the software reset mark count automatic

Disable mark when reach total count: set the total count, when the amount reached, the software will not continue mark.

User step mark mode: When the marking according to the establishment the Galvo smallest distance movement, delay fixed time after each movement distance, this function mainly uses in the strong laser power hitting the depth, the step delay is bigger, the laser marks in the pause position deeply.

Enable analog current fpk: the time when the analog current is 0 before marking.

Fly Mark

Mark with working line simultaneously. Hit “fly mark” button presenting the dialog box shown in graph 10-32.

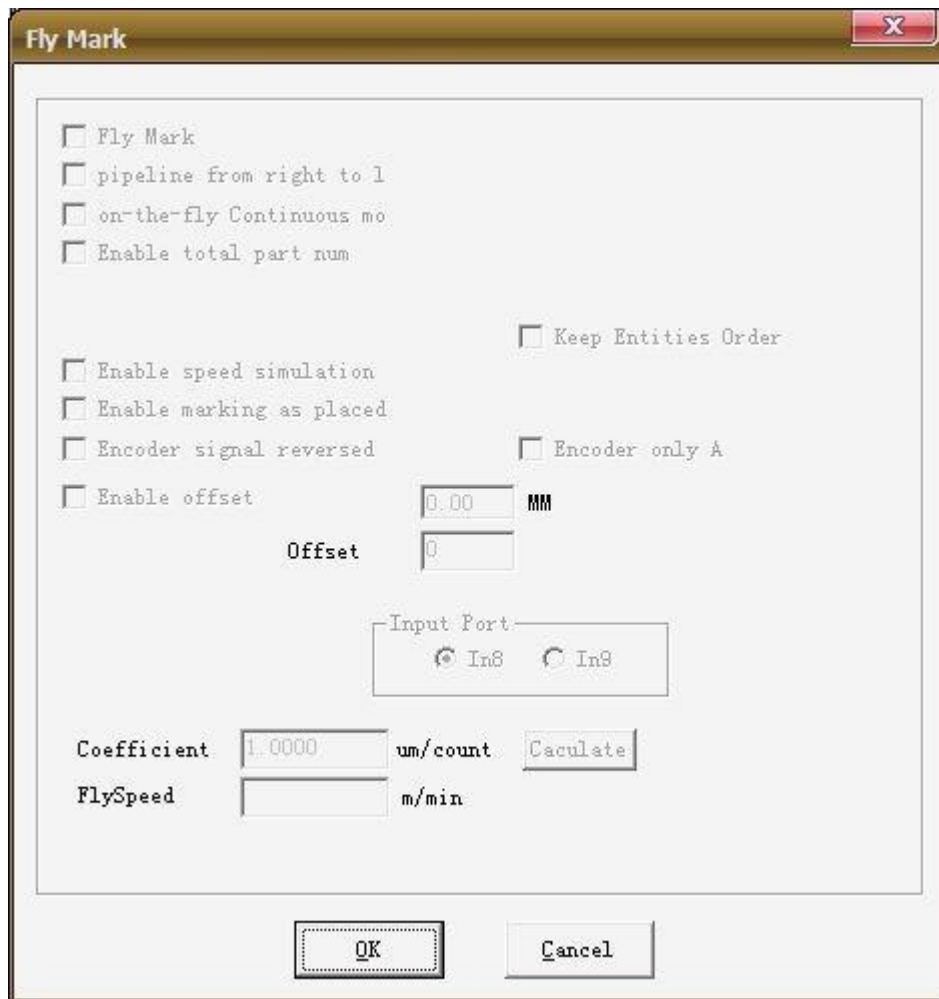


Figure 10-32 Fly mark set dialog box

Fly mark: choosing this item refers to enable “Fly mark” function.

Fly from right to left: Choosing this item indicates that stream line direction is from right to left.

On-the-Fly continue mode: Choosing it indicates mark object is continuous one, namely, we need to mark content on continuous object. (Such as: wire ,cable and so on).

Enable total part num: Selecting it indicates the mark “total number” set is effective.

Enable speed simulation: It indicates that using simulation hardware method produce linear speed. It requires appointing speed.

Enable marking as placed: Selecting it indicates that software will mark content according to its order in the list in turns. Otherwise, software will mark content according to its position in working space from left to right.

Encoder Signal Reverse : the signals from encoder is reversed.

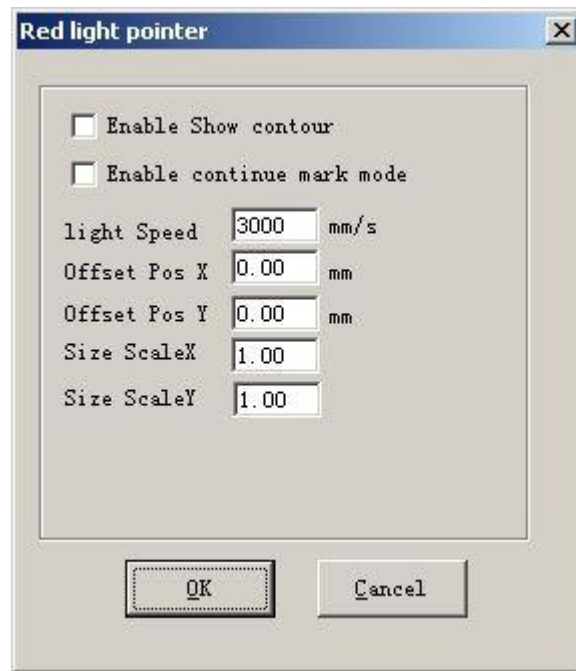
Fly encoder Offser: the position of marking is in front of actual.

Inport: choose port of flying signal for Board Version 2.2.6 or update.

Fly speed coefficient: The calculation formula is shown as follows:

Fly speed coefficient = perimeter of coder tachometer wheel / coder pulse per revolution;

Red Light Pointer:



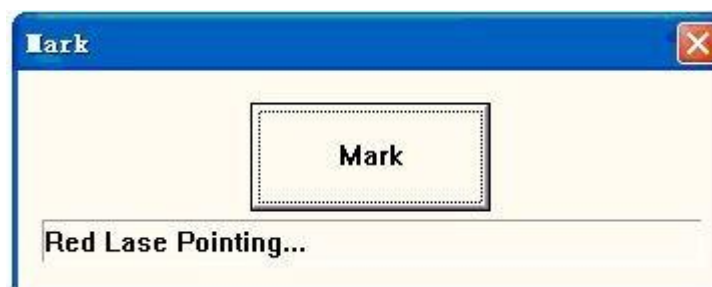
Enable show contour: When selected, the red light show the object frame, not the rectangle been made from the max coordinate and the min coordinate of the object.

Red Light Pointer: Refers to guide light

Light Speed: the speed of guide light

Offset Pos X and Y: it is used to compensate the position error between guide light and the laser beam.

Enable continue mark mode: enable this function, return the software surface, click “Param” then the dialog box popup shown as following Figure, it will be appear after mark stop every time, the Red Laser Pointing always exist.



10.4.5 HardInfo

The screenshot shows a Windows-style dialog box titled 'Configuration markcfg0'. It has a tabbed interface with five tabs: 'Field', 'Laser Contro', 'Port', 'Other', and 'Hardware info'. The 'Hardware info' tab is selected. Inside the dialog, there are several text input fields and a group of checkboxes. The fields are labeled 'Board Type:', 'Version:', 'Customi:', 'Function code:', 'SN:', and 'BindSN:'. The checkboxes are arranged in three columns: 'Fly', 'Long Text', 'Input Lock', 'Fly 2', 'Input Wait', 'HW Start', and 'ID'. At the bottom of the dialog, there are three buttons: '确定' (OK), '取消' (Cancel), and '应用 (A)' (Apply).

Field	Laser Contro	Port	Other	Hardware info
Board Type:				Invalid Board!
Version:				1.0.0
Customi:				General
Function code:				Lite
SN:				00000000
BindSN:				0
☒ Fly	☒ Long Text	☒ Input Lock		
☒ Fly 2		☒ Input Wait		
☒ HW Start		☐ ID		

确定 取消 应用 (A)

There are Board Type, Board Version, SN in the HardInfo.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support



Technique Assistance et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

EZCAD2.10UNI MANUEL DE L'UTILISATEUR

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs. "Économisez la moitié", "Moitié prix" ou toute autre expression similaire utilisée uniquement par nous représente une estimation des économies dont vous pourriez bénéficier en achetant certains outils avec nous par rapport aux grandes marques et ne signifie pas nécessairement couverture toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous êtes réellement Économie Moitié en comparaison avec les plus grandes marques.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

EZCAD2.10UNI
USER'S MANUAL



BESOIN D'AIDE ? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur les produits ? Besoin d'une assistance technique ?
N'hésitez pas à nous contacter :

Assistance technique et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

Il s'agit des instructions originales, veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve une interprétation claire de notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous pardonner que nous ne vous informerons plus s'il y a des mises à jour technologiques ou logicielles sur notre produit.

Contenu

EzCad2.10UNI	I
de l'utilisateur Manuel	I
Chapitre1 Introduction	1
1.3 EzCad2 Bref Introduction	1
1.3.1.Logiciel Installation	1
1.3.2.Logiciel Fonction	1
1.3.3.Interface Introduction	1
1.4 À propos EzCad2 de l'utilisateur Manuel	2
1.4.1.Contenu Disposition	2
1.4.2 Annonce	3
Chapitre 2 Déposer Menu	4
2.7 Nouveau (N)	4
2.8 Ouvrir (O)	5
2.9 Sauvegarder (S) / Sauvegarder Comme (A)	6
2.10.....	Importer vecteur
fichier, importation image bitmap fichier	7
2.11.....	Imprimer 8
2.12.....	Obtenir Balayage
Images (M)	8
2.12.....	Système Paramètre (P
9	
2.12.1.....	Général 9
2.12.2.....	Couleur 10
2.12.3.....	Travail Espace 11
2.12.4.....	Auto Enregistrer 11
2.12.5.....	Déplacement-Rotation
12	
2.12.6.....	Prise Gestionnaire 12
2.12.7.....	Utilisateur directeur 13
2.12.8.....	Langue 13
2.13.....	Bibliothèque d'images
14	
2.14.....	Récent Déposer Liste
14	
2.15.....	Sortie (X) 14
2.16 Objet Liste	15
2.17 Objet Propriétés	15
Chapitre 3 Modifier Menu	17
3.10.....	Défaire (U) / Refaire (R
17	
3.11.....	Couper (T) / Copie (C)
/ Coller (P)	17
3.12.....	Combiner / Dissocier
18	

3.13.....	Groupe / Dissocier	18
3.14.....	Trappe	18
3.15.....	À Courbe	24
3.16.....	À Pointillé	24
3.17.....	Décalage	25
3.18.....	Dissocier Texte	25
Chapitre 4 Dessiner Menu	25	
4.15.....	Indiquer (D)	26
4.16.....	Courbe	26
4.17.....	Rectangulaire	27
4.18.....	Cercle	28
4.19.....	Ellipse	28
4.20.....	Polygone	29
4.21.....	Texte	29
4.21.1.....	Personnage Propriétés	30
4.21.2.....	Courbe texte fonction	31
4.21.3.....	Cercle Texte	35
4.21.4.....	Code à barres Texte	35
4.7.4 Variable Texte	41	
4.22.....	Bitmap	58
4.23.....	Vecteur Dossier	63
4.24 Accélééré	64	
4.25 Saisir Port	64	
4.26 Sortir Port	64	
4.27 Sélectionnez	65	
4.28 Nœud Édition	67	
4.17 Encodeur distance	69	
Chapitre 5 Modifier Menu	71	
5.10.....	Tableau	71
5.11.....	Transformations	72
5.11.1.....	Déplacement	73
5.11.2.....	Rotation	73
5.11.3.....	Miroir	73
5.11.4.....	Zoom	74
5.11.5.....	Maigre	75
5.12.....	Plastique	76
5.13.....	Répartition	76
5.14.....	Édition de courbe	77
5.15.....	Aligner	78
5.16.....	Police JSF	79
5.17.....	Station	85
5.18.....	Garniture	85

Chapitre 6 Voir Menu	86
6.8 Zoom	86
6.9 Règle / Grille / Guide Ligne	87
6.10.....	Instantané Grille 87
6.11.....	Instantané Guide Ligne 87
6.12.....	Instantané Objets 87
6.13.....	Ba
rre d'outils système/barre d'outils d'affichage/barre d'outils de dessin/barre d'état/barre d'outils de liste d'objets/objetPropriétés Barre d'outils/ Marque Paramètre Barre d'outils	87
6.14.....	IO état 87
Chapitre 7 Spécial	89
7.3 Modifier le texte	89
7.4 IPG Réglage	89
Chapitre 8 Laser	91
8.3 Marquage rotatif	91
8.4 Marquage rotatif 2	94
8.10 MultiFileMark	95
8.9 Pouvoir Règle	97
8.10.....	Anneau Texte Marc 103
8.11.....	Marque rotative 107
8.12.....	Tourner Texte Marc 109
8.13.....	Diviser marque 2 109
Chapitre 9 Aide	117
9.1 À propos EzCad2	117
Chapitre 10 Marquage	118
10.5 Liste des stylos	118
10.6 Paramètre de marquage Base	119
10.7 Contrôle de marque Barre	128
10.8 Paramètres de la machine	128
10.8.1 Paramètre de champ	128
10.8.2 Laser Contrôle Paramètre	131
10.8.3 Port paramètre	135
10.8.4 Autre	137
10.8.5 Info dur	141

Chapitre1 Introduction

1.3 EzCad2 Bref Introduction

1.3.1 Logiciel Installation

Le logiciel EzCad2 fonctionne sur un PC doté d'un processeur de 900 MHz et d'au moins 256 Mo de RAM. Dans général, nous recommande le PC le plus rapide disponible. EzCad2 a été développé sous Microsoft Windows XP et volonté courir dans Fenêtres XP, WIN7, WIN8 et VUE

L'installation d'EzCad2 est très simple. Les utilisateurs doivent simplement copier le dossier EzCad2 qui se trouve dans le CD d'installation sur le disque dur, puis double-cliquez sur Ezcad2.exe sous le répertoire d'EzCad2 pour courir le logiciel.

EzCad2 nécessite un dispositif de sécurité logiciel parfois connu comme un « dongle ». Ce appareil se branche sur le port USB du PC. S'il n'y a pas de dongle ou si le dongle n'est pas installé correctement, un avertissement apparaîtra et le logiciel fonctionnera en état de démonstration. En état de démonstration, nous pouvons évaluer le logiciel mais nous ne peut pas sauvegarder fichiers et ne peut pas contrôle appareil laser.

1.3.2 Logiciel Fonction

Principal fonctions de le logiciel:

- Utilisateurs peut conception leur graphique librement.
- Différents types de polices sont prises en charge. Tels que TrueType, SHX, JSF (police sur une seule ligne définie par EzCad2), DMF (Dot Matrix Font), barre unidimensionnelle code, Barre bidimensionnelle code, et donc sur)
- Texte variable flexible : modifie le texte en temps réel pendant le traitement laser. La feuille de données Excel est soutenu.
- Peut à travers le port série direct lire texte données
- Peut à travers le réseau direct lire texte données
- Fort nœud édition fonction faire le modification de courbe plus Plus facile
- Le logiciel peut soutien 265 "crayons", lequel utilisé à dessiner graphique et peut être ensemble différenttraitement paramètres.
- Commun genres de photos sont soutenu. (bmp, jpg, gifs, tga, png, tif...)
- Commun images vectorielles sont soutenu. (ai, dxf, heure d'été, svp...)
- Image traitement (Niveaux de gris, Blanc / Noir Transformations)
- Puissant éclosion fonctions, tel comme soutien rond trappe.
- Plus pratique IO opérations et plus Plus facile à harmoniser le auxiliaire équipements.
- Prise en charge le dynamique se concentrer (3 axe traitement système)
- Prise en charge directement le IPS G3 fibre laser et le le plus récent IPG_YLP et IPG_YLPM fibre laser
- Un ouverture langue justificatif système fait il facile à courir le logiciel dans diverslangues plate-forme.

1.3.3 Interface Introduction

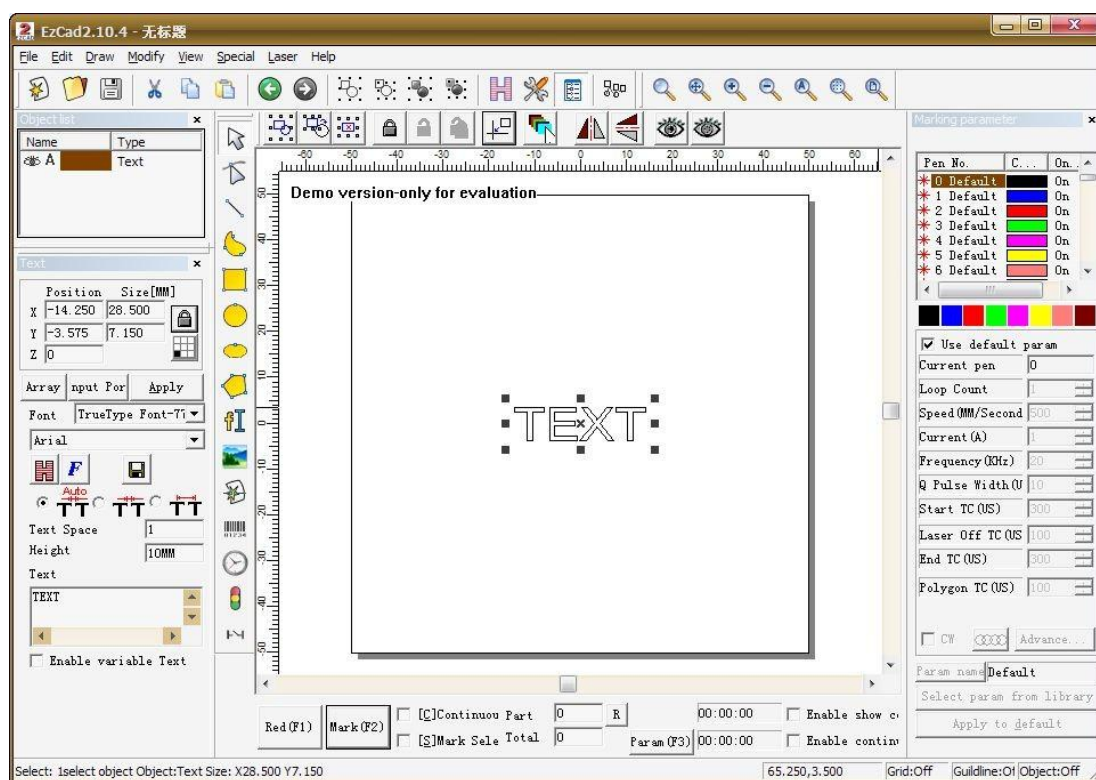
● Logiciel départ interface

Le image (Chiffre 1-1) apparaît alors que en cours d'exécution le programme, et entre-temps le initialopérations prend lieu dans le arrière-plan.



Chiffre 1-1 Programme départ interface

- **Principal Interface (Chiffre 1-2)**



Chiffre 1-2 EzCad2 Principal Fenêtre

1.4 À propos EzCad2 de l'utilisateur Manuel

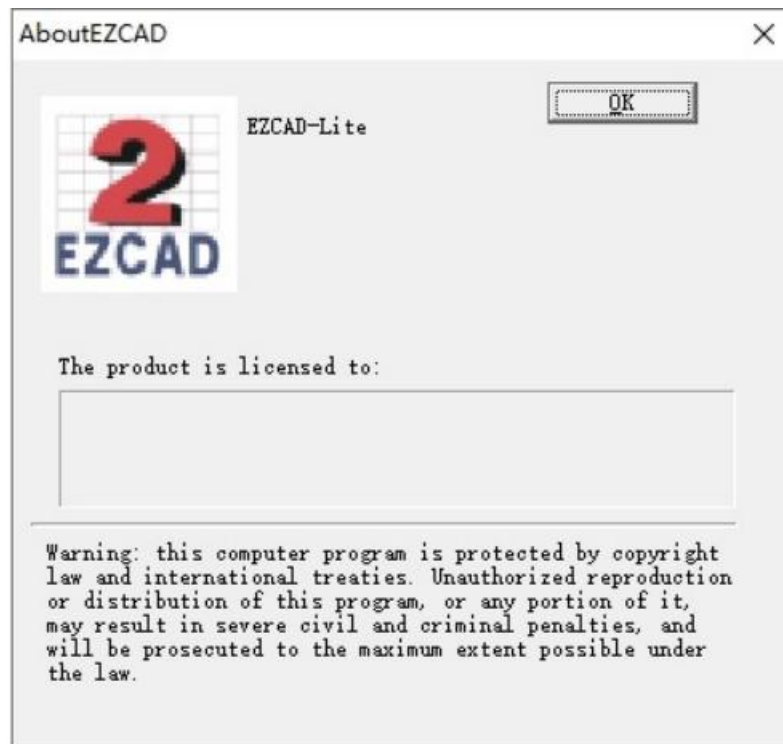
1.4.1 Contenu Arrangement

Le de l'utilisateur Manuel volonté introduire chaque menu (Déposer, Modifier, Dessiner, Modifier, Voir, Aide) dans

turner.

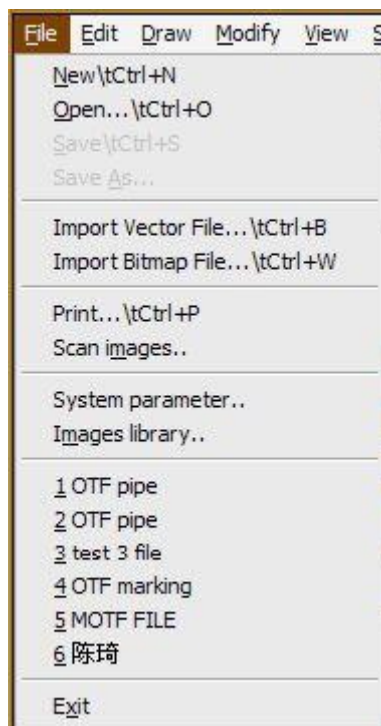
1.4.2 Annonce

L'élément de menu À propos d'EzCad affiche la boîte de dialogue « À propos d'EzCad2 », comme le montre la figure. Dans cette boîte de dialogue, des messages tels que la version du logiciel, les utilisateurs autorisés et les droits d'auteur les informations s'affichent. Le nom de l'utilisateur du produit s'affiche dans la boîte de dialogue.



Chapitre 2 Déposer Menu

Le menu Fichier est utilisé pour les fonctions de fichiers courantes telles que l'ouverture, l'enregistrement et l'importation d'images. depuis Deux équipement, etc. (Chiffre 2-1)



Chiffre 2-1 Déposer Menu

2.7 Nouveau (N)

"Nouveau" est utilisé à créer un vide travail espace à construction des objets, et c'est raccourci clé est "Ctrl +N"¹. Lorsque vous cliquez sur « Nouveau », le logiciel fermera les documents que vous êtes en train d'éditer et en attendant, créez un nouveau fichier. Si les documents sur lesquels vous travaillez n'ont pas encore été enregistrés, le le logiciel va rapide si toi serait j'aime sauvegarder il.

Le icône de "Nouveau" dans barre d'outils est . Cliquez sur ce icône volonté atteindre le même opération.

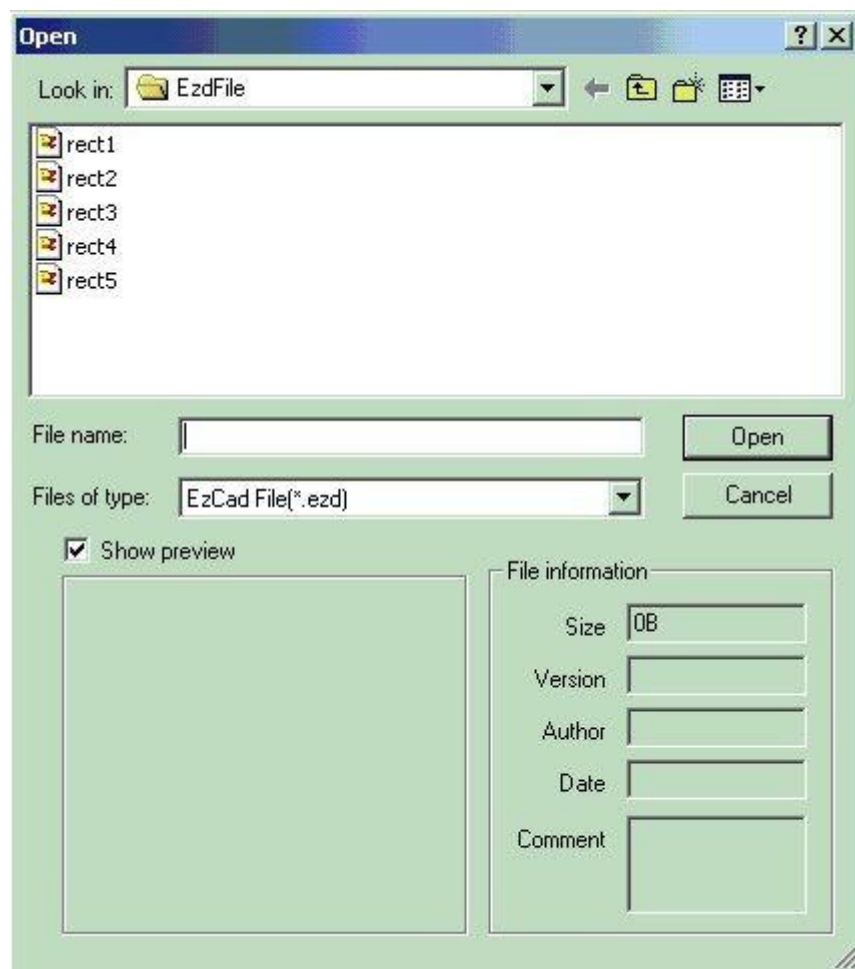
Si vous déplacez le curseur de la souris sur l'icône mentionnée ci-dessus et que vous le maintenez pendant un moment, un morceau d'informations rapides (info-bulle) apparaîtront, expliquant brièvement la fonction de cette icône, et des explications détaillées apparaîtront également dans la barre d'état en bas de la page principale. fenêtre. Et si vous déplacez le curseur de la souris sur « Nouveau » dans le menu Fichier, seuls les détails seront affichés. explications dans le statut bar.

¹ "Ctrl + N" fait référence à appuyez sur le clé 'N' tout en appuyant sur le clé 'Ctrl'. Le suivant le contenu fait le même.

Rappel: Dans le logiciel EzCad2, chaque icône de la barre d'outils contient une fonction d'affichage de brèves informations rapides et l'affichage d'une explication détaillée. De plus, chaque icône a un correspondant menuitem, et les deux manières effectuer le même fonction. Le Le manuel de l'utilisateur ne sera pas mentionner il encore dans ce qui suit chapitres.

2.8 Ouvrir (O)

« Ouvrir » est utilisé pour charger un fichier « .ezd » enregistré et sa touche de raccourci est « Ctrl + O ». (Figure 2-2) Lorsque vous cliquez sur « Ouvrir », le logiciel affichera une boîte de dialogue d'ouverture de fichier pour vous demander de sélectionner le fichier souhaité à ouvrir, Voir figure 2-2. Quand vous sélectionnez un valide « .ezd » déposer, le dialogue sera afficher le aperçu de fichier (vous devez avoir sauvegardé le aperçu quand vous sauvegardez le déposer).



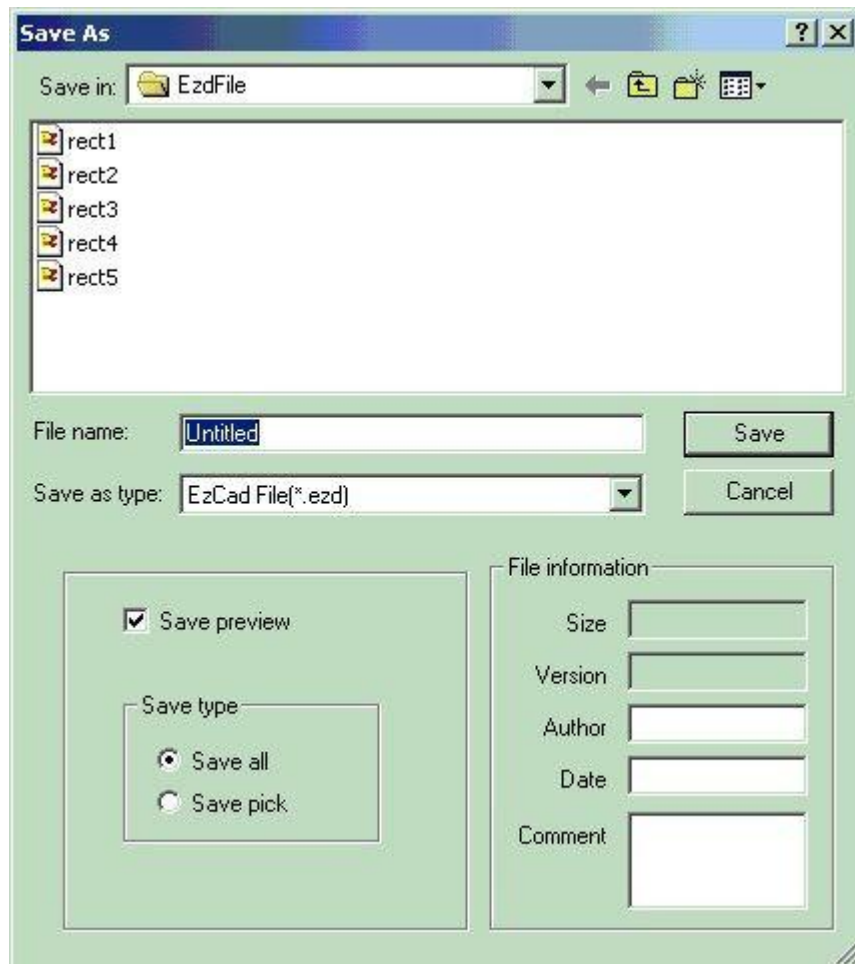
Chiffre 2-2 "Ouvrir" Dialogue Boîte

Le icône de "Ouvrir" dans barre d'outils est .

Le fichiers enregistré avec d'autres le format de fichier sera pas être ouvert par le "Ouvrir" commande.

2.9 Enregistrer (S) / Enregistrer Comme (UN)

Le fichier « Enregistrer » est utilisé pour enregistrer l'état actuel d'un document de marque sur le disque. « Enregistrer sous » est utilisé pour écrire le document de marque actuel sur le disque sous un autre nom. Écrire un fichier sous son nom actuel est la pareil que le Sauvegarder fonction.



Chiffre 2-3 "Sauvegarder" dialogue boîte

Si le document actuel a déjà été nommé, « Enregistrer » est sélectionné pour l'enregistrer sous le nom qui a été utilisé pour ouvrir le fichier, ou le logiciel invitera l'utilisateur à choisir un chemin de destination et tapez un nom. Que le fichier actuel soit nommé ou non, « Enregistrer sous » apparaîtra pour demander un nouveau nom à enregistrer le fichier, et le le fichier précédent sera pas être écrasé.

Si vous sélectionnez « Enregistrer l'image d'aperçu », vous verrez l'aperçu lorsque vous ouvrirez le fichier (reportez-vous à fonction « Ouvrir »).

Le icône de "Sauvegarder" dans barre d'outils est  .

2.10 Importer vecteur fichier, importation fichier bitmap



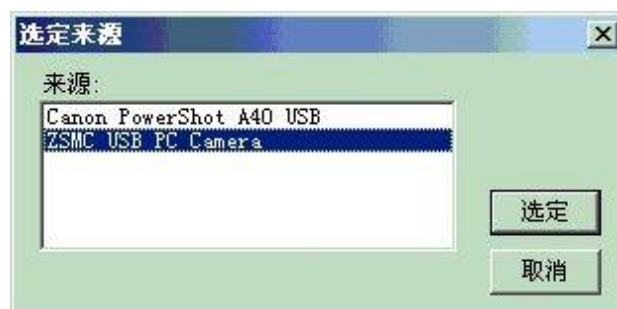


2.11 Imprimer

"Imprimer" est utilisé à imprimer le photos tu es fonctionnement avec.

2.12 Obtenir Balayage Images (M)

« Scan Images » est utilisé pour obtenir un objet graphique numérique à partir d'un appareil Twain. Une fois sélectionné, le "Balayage Images » fonction volonté rapide le utilisateur à choisir un Deux appareil. (Le Deux appareil répertorié dans la colonne doivent être ceux qui ont été légalement installés sur l'ordinateur.) Lorsque le approprié appareil est choisi, toi peut maintenant insérer un graphique objet dans le actuellement choisi Document. (Différent appareils montrer différent invite. S'il te plaît consulter le appareils opération référence.)



2.12 Système Paramètre (P)

"Système Paramètre" configure le logiciel, et le icône de "Système Paramètre" dans barre d'outilset  .

Utilisateurs peut utiliser ce commande à changement le défaut paramètre de Afficher, Sauvegarder et Langue, etc.

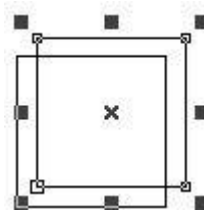
Une fois sélectionné, une boîte de dialogue apparaîtra et vous pourrez définir l'unité utilisée par le logiciel, la couleur affiché, le travail l'espace paramètre, le intervalle de auto sauvegarder, les paramètres régionaux langue, etc.

2.12.1 Général

Dans "Général", commun paramètres peut être configuré. (Chiffre 2-5)

"Unité Taper": millimètre et pouce sont deux choix peut être choisi.

"Coller X » et "Coller Y" : le décalages relatifs à le précédemment objet quand coller.



"Grille": montrer ou cacher la grille

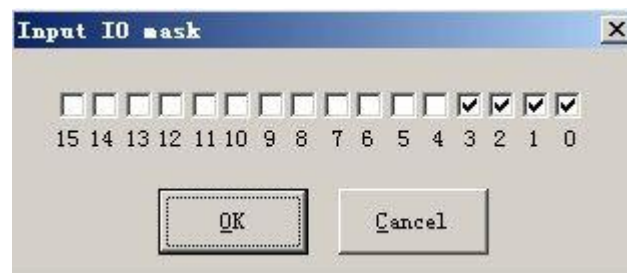
"Grille Espace": ajuster le distance dans grille.

" Activer Marque Mutex (EZCAD2MUTEX_MARKING) " : Ce option est utilisé à synchroniser le programme Ezcad avec des programmes tiers. Si coché, le logiciel Ezcad crée un objet mutex nommé « EZCAD2MUTEX_MARKING ». La commande mark ne peut pas être exécutée jusqu'à ce que le mutex soit « signalé » par d'autres programmes. Après le marquage, le mutex sera basculé sur "non signalé" État par Ezcad logiciel

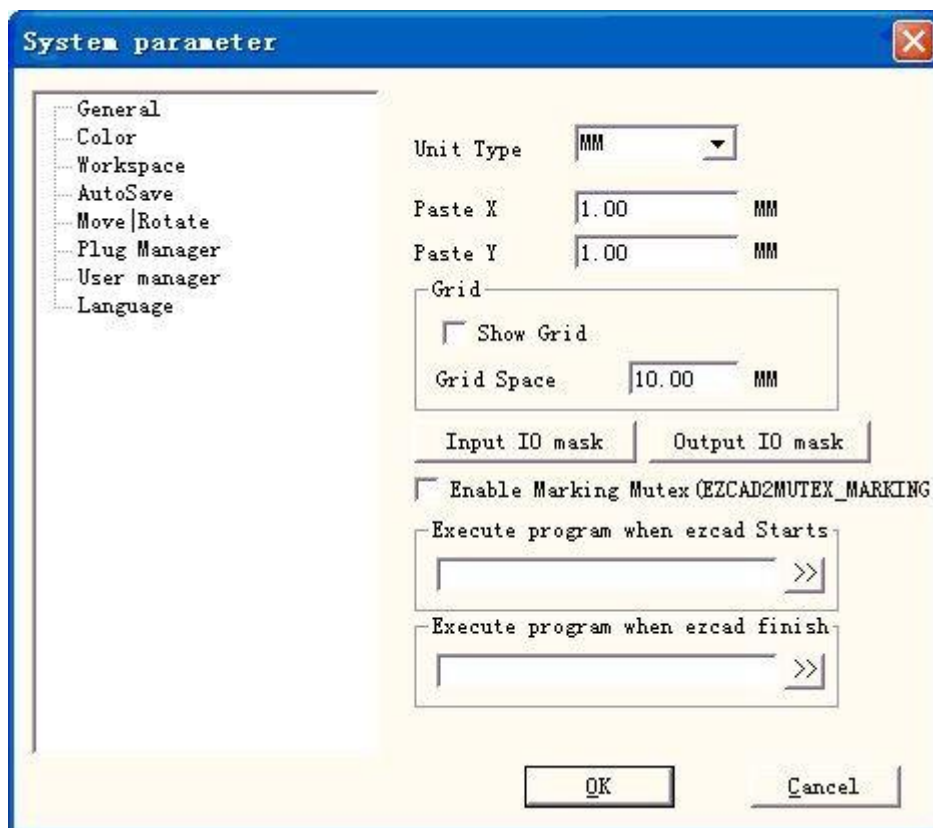
" Exécuter au démarrage d'Ezcad " : Le fichier exe nommé ici sera exécuté lorsque le Ezcad logiciel démarre.

" Exécuter QuandEzcadTerminé " : L'exe déposer nommé ici sera être exécuté lorsque le Ezcad logiciel se termine

Entrée E/S masque : l'utilisateur peut choisir IO port via entrée E/S masque, par exemple, si vous voulez utiliser IO 0,1,2,3, vous peut cliquez 0,1,2,3.



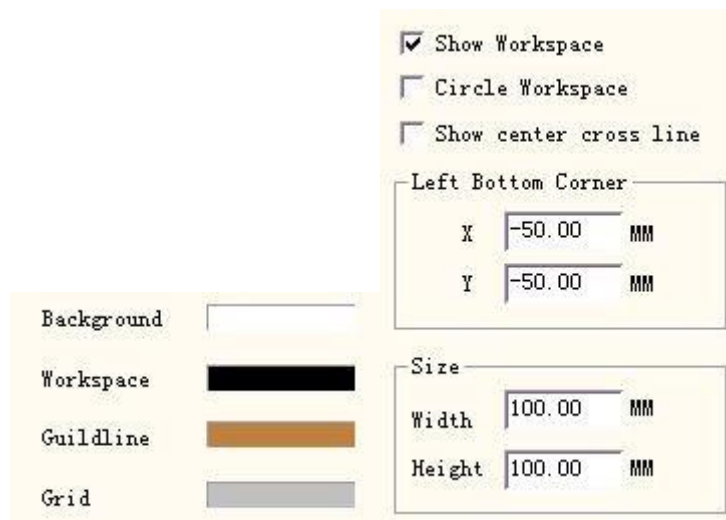
Masque IO de sortie : l'utilisateur peut choisir le port IO via le masque IO de sortie, par exemple, s'il le souhaite utiliser IO 0,1, vous peut cliquez 0,1.



Chiffre 2-4 Système Paramètre

2.12.2 C couleur

"Couleur" est utilisé à ensemble le couleur de arrière-plan, travail espace, guide doubler et grille, etc. Doublecliquez sur le couleur bande pourrait changer la couleur voulue. (Chiffre 2-5)



Chiffre 2-5 Figure de couleur 2-6 Ensemble le Travail Espace

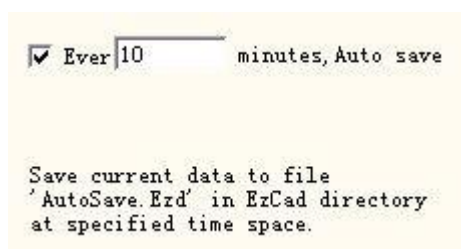
2.12.3 Travail Espace

L'ensemble des propriétés de l'espace de travail contient la définition de la taille, du type et de la position au niveau de l'espace de travail. espace. (Chiffre 2-6)

L'espace de travail est la zone rectangulaire ou circulaire dans la fenêtre principale de l'interface. Cet espace est correspondait au champ de travail disponible de la machine laser, et tout objet dessiné dans ce la zone sera marquée en fonctionnement. En raison de la limite du champ, les objets tirés de ce champ espace peut pas être marqué.

2.12.4 Auto Sauvegarder

"Auto Sauvegarder" fait référence à le intervalle temps entre deux automatique enregistre, et le initial valeur est 10, ce qui signifie enregistrer le fichier toutes les dix minutes. Le fichier enregistré est nommé « AutoSave.ezd » dans EzCad2 annuaire. (Chiffre 2-7)



Keyboard

Nudge Distance
1.00
MM

Big Nudge scale
10.00

Rotate angle
15.00
Degree

The way to go origin

7
6
5

8
0
4

1
2
3

Input point NO.
0

X
0.00

Y
0.00

Chiffre 2-7 Auto Enregistrer

le chiffre 2-8 Déplacer-Rotation

2.12.5 Déplacer-Rotation

Voir chiffre 2-8.

Coup de coude Distance: le distance que le objet déplacé quand pressage direction clés chaque temps.

Grand Coup de coude Échelle: indique le nombre le utilisateur veut à temps le **Coup de coude distance** donc comme àatteindre plus loin chaque moment où de manière synchrone presse direction clés et "changement" clé ensemble

Tourner Angle: l'angle le objet tourne chaque temps quand presse touches de direction et touche "ctrl"ensemble

Objet Origine: quand utiliser "Mettre à origine" fonction, lequel indiquer de le objet devrait être mettresur le origine.

2.12.6 Prise Directeur

La liste affiche le plug-in du logiciel EzCad déjà installé sur l'ordinateur. Le utilisateurs peut activer ou inactiver chaque prise. Presse "vide" clé ou double cliquez le prise nomva changer le actif État. (Figure 2-9) Changements prendra effet dans EzCad prochain départ.

Plug file name	Plug s...	Plu
D:\ErCad2.0\bin\PLU...	Useable	2.0
D:\ErCad2.0\bin\PLU...	Useable	2.0

The change will be valid at next start

Chiffre 2-9 Prise Liste

2.12.7 Utilisateur directeur

Les utilisateurs qui choisissent d'utiliser ou non le logiciel actuel doivent saisir le mot de passe de l'utilisateur, comme montré dans Chiffre 2-10

Lorsque vous activez « Vous devez saisir un mot de passe avant en utilisant", le système défaut a un administrateur et un designer, le utilisateur peut augmenter l'opérateur.

La compétence de l'administrateur est d'utiliser le logiciel tous fonctions

La compétence du concepteur est de réviser tous les logiciels fonction à part le utilisateur information

Le juridiction de dessinateur est à dessiner déposer, ensemble machine paramètre, mais ne peut pas ensemble utilisateur information, système paramètre et machine déposer.

Le juridiction de opérateur est seulement pourrait ouvrir

déjà complété document, ne peut pas réviser et préserver

le document, comme Bien comme réviser le système

paramètre,

ce peut prévenir le opérateur à changement le système paramètres à cause le équipement travail parerreur pas à être normale.

Après entrer logiciel avec utilisateur, le déposer lequel nom est enregistrer dans volonté montrer dans dossier, avec utilisateur nom et utilisateur entrant temps.

2.12.8 Langue

Ce article est utilisé à changement langues entre Chinois et Anglais. (Chiffre 2-11)

Changements volonté prendre effet lors du redémarrage du marquage logiciel.



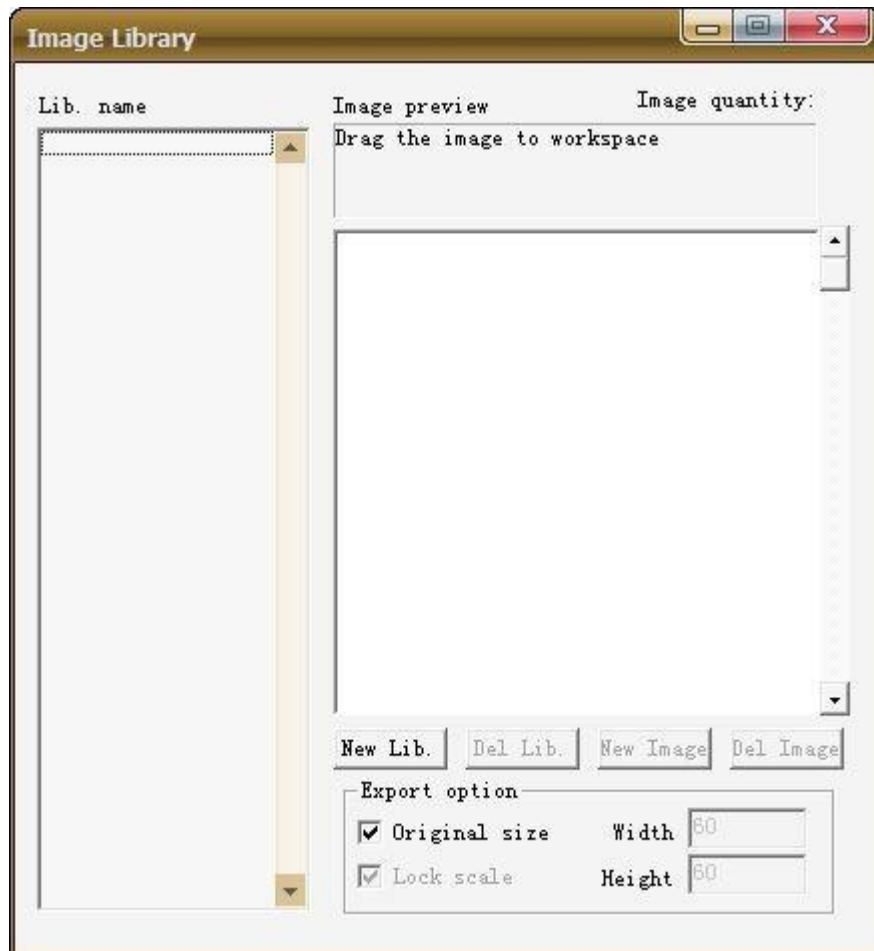
Chiffre 2-10 utilisateur directeur dialogue boîte



Chiffre 2-11 Langue

2.13 Image Bibliothèque

Sauvegarder image dans le lib, alors prendre ça sort quand veut à utiliser.



2.14 Récent Déposer Liste

Sous l'élément de menu des **paramètres système**, une liste s'affiche pour afficher le dernier document fichiers ouverts et le nombre maximum d'éléments de fichier est de dix. Aucun fichier n'est répertorié si les utilisateurs ne l'ont jamais fait ouvert / enregistré n'importe quel « .ezd » des fichiers, et "Récent Déposer" est indisponible.

2.15 Sortie (X)

Quittez le logiciel EzCad. Lorsqu'elle est sélectionnée, la fonction Quitter demander à l'utilisateur s'il doit sauver le fichiers qui n'ai pas a été enregistré encore.

2.16 Objet Liste

Objet Liste est dans le gauche côté de le principal interface fenêtre.

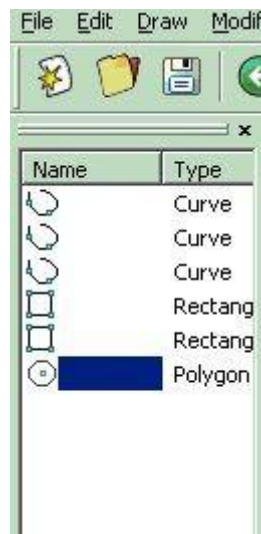
Marqué objets sont groupé dans un objet structure ou non groupé à beaucoup objets.

(Chiffre2-12)

Quand dans marquage processus, système volonté suivre le commande à marque le objets répertorié.

Utilisateurs peut réarranger le liste par directement faire glisser le objet haut/bas ou droite clavier à changement le marquage commande.

Utilisateurs peut double cliquez le objet bar à nom eux.

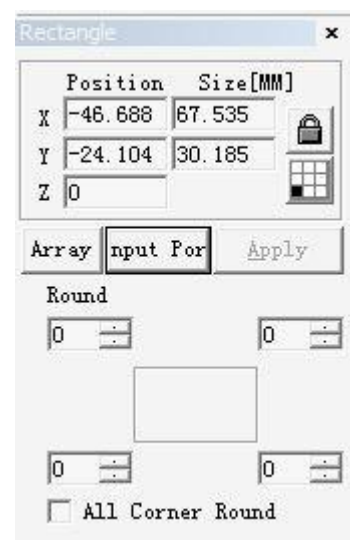


Chiffre 2-12 Liste d'objets

2.17 Objet Propriétés

Objet Propriétés sont affiché dans le gauche côté de le principal interface fenêtre

- **Position X** : la coordonnée X du point dans le coin gauche du bouton de la objet choisi.
- **Position Y** : la coordonnée Y du point dans le coin gauche du bouton de la objet choisi
- **Z position**: le Z coordonner de objet sélectionné
- **X Taille**: largeur de le objet choisi
- **Oui Taille**: hauteur de le objet choisi
-  : Verrouillage le actuel largeur/hauteur proportion de le objet choisi. Si



volonté garder le X/Y rapport. Cliquez sur le bouton passera à ouvrir État

-  : Le coordonner données (X position, Oui position) est cartographié à lequel indiquer de leobjet.

- **Tableau:** copie le objet actuel et organiser eux à le destination les utilisateurs veulent par paramètrela ligne|colonne numéro et espace

Compter X : le décompte de la rangée

Compter Oui : le compter de le colonne

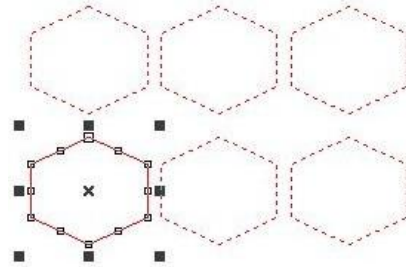
Inc. (mm): le espace entre chaque ligne|colonne.

Chiffre 2-14 se tient pour le situation quand«

X = 3, Y=2”

Chiffre 2-15 se tient pour le situation quand

«X=2, Y=3”



Chiffre 2-14 Tableau (X=3, Oui=2)



: ensemble tableau rangée comme marquage priorité



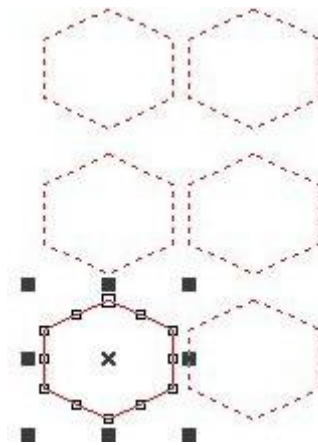
: ensemble tableau vers verticale direction commemarquage priorité



: Unidirectionnel marquage.



: Bidirectionnel marquage



Chiffre 2-15 Tableau (X=2, Oui=3)

Saisir port : Le système lit le saisir port d'abord,

et alors comparer si le actuel saisir unique

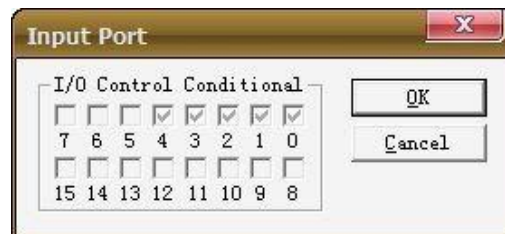
est comme le même comme le l'objet "E/S Contrôle condition", et si il fait, le actuel objet volonté être marqué, ou, le système volonté sauter le actuel objet et gérer ensuite objet. Seulement quatre morceaux (0, 1, 2, 3)sont disponible maintenant. Chaque peu a trois États. Le grisé État moyens sauter ce signal. Le décoché État moyens que si nous vouloir à marque ce objet alors le signal de ce peu doit être faible niveau tension (TTL compatible). Le à carreaux État se tient pour le haut niveau tension (TTL compatible) nécessaire.

☒ : attendre le haut niveau

tension ☐ : attendre le faible

niveau tension ☒ : sauter le

signal



Chiffre 2-16 Entrée Port

Chapitre 3 Modifier Menu

"Modifier Menu" porte dehors le édition opération de un objet. (Chiffre 3-1)



Chiffre 3-1 Modifier Menu

3.10 Défaire (U) / Refaire (R)

« Annuler » annulera la dernière action effectuée par l'utilisateur dans EzCad2. Par exemple, si l'utilisateur supprimé un objet accidentellement, cliquer sur Annuler ramènera le programme d'une étape à l'endroit où il l'article existait toujours. Et l'utilisateur peut également sélectionner « Refaire » pour refaire la dernière action qui vient d'être effectuée. supprimé.

3.11 Couper (T) / Copie (C) / Coller (P)

« Couper » supprimera l'objet sélectionné dans EzCad2 et le copiera dans le presse-papiers. Cela peut être réinséré ultérieurement dans le fichier .ezd à l'aide de la fonction « Coller ». Notez qu'elles seront perdues si d'autres données sont copié à le presse-papiers.

"Copie" va copier le choisi objet à le presse-papiers et réserver le actuel objet.

"Coller" va coller le objet depuis le presse-papiers à actuel document déposer.

Le raccourci clés de "Couper", "Copie" et "Coller" respectivement sont: Ctrl+X, Ctrl+C et Ctrl+V.

3.12 Combiner / Dissocier

"Combiner" ignorera les propriétés de courbe de tous les objets sélectionnés et combinera ces objets dans un nouveau courbe combinaison avec nouveau courbe propriétés. Même comme autre des objets, ce nouveau la combinaison peut être choisi, copié, collé et ensemble propriétés.

« Uncombine » ramènera la combinaison aux objets courbes séparément. Les objets après « Dissocier » peut être différent de ceux avant « Combiner ». "Annuler" devrait être habitué restaurer l'original objets

Le fonctionnalité Combiner icône dans Barre d'outils est , et le fonctionnalité Décombiner icône dans Barre d'outils est .

Le raccourci clés de "Combiner" et « Dissocier » sont respectivement : Ctrl+L et Ctrl+K.

3.13 Groupe / Dissocier

Lorsqu'elle est sélectionnée, la fonction « Groupe » conservera les propriétés d'origine des objets sélectionnés et transformez-les en un nouvel objet, et ce nouveau groupe, comme les autres objets, peut être sélectionné, copié, collé et ensemble objet propriétés.

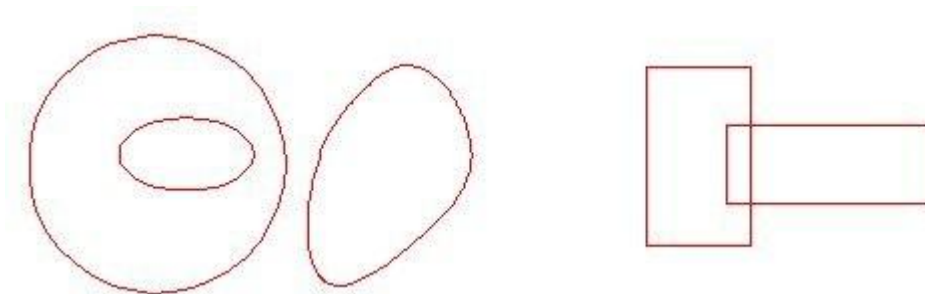
« Dissocier » tourner le objet qui a juste été regroupé dans précédent situation. Le objet lequel a juste a été groupé par plus que 1000 objets volonté devenir 10 objets. Si le l'objet est un vecteur déposer lequel a une couleur de stylo différente, il le fera devenir certains objets selon couleur.

Le icône de Groupe dans Barre d'outils est , et Dissocier est .

Le raccourci clés de "Groupe" et "Dissocier" respectivement sont: Ctrl+G et Ctrl+U.

3.14 Trappe

"Trappe" est utilisé à forcer EzCad à calculer le trappe remplit pour le actuel objets. Le objet à remplir doit être une courbe fermée, et si vous choisissez de nombreux objets à remplir, ces figures peuvent être objets imbriqués mutuellement. N'importe lequel deux objets peut ne pas avoir parties croisées (Figure 3-2)



Chiffre 3-2 Trappe

(Les objets de gauche peuvent être remplis ; les deux rectangles de droite peuvent obtenir un résultat inattendu car ils se croisent l'un l'autre.)

Le icône de Trappe dans Barre d'outils est , et quand choisi un trappe dialogue boîte volonté apparaître comme Chiffre 3-3 spectacles.

Marque Contour: si à montrer et marque le actuel l'objet contour ou pas 

moyens quand cliquez 'Marque Contour', marque trappe doubler d'abord alors

marque contour  moyens quand cliquez 'Marque Contour',

marque contour d'abord alors marque trappe doubler

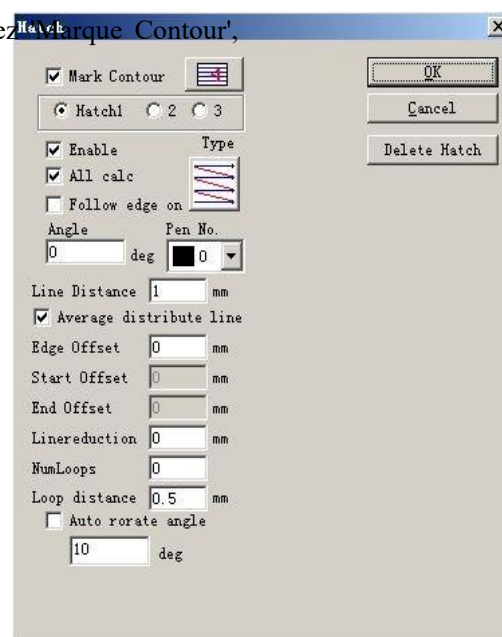
Hatch 1 / Hatch 2 / Hatch 3 : les utilisateurs peuvent avoir trois indépendants trappe paramètres à trappe le même objet en même temps. Chaque ensemble de trappes paramètres peut être nommé un Stylo Non. lequel se tient pour un ensemble des paramètres de marquage.

Activer: si à permis la validité de le actuel trappe paramètre.

Tous Calcul : Calculer tous le choisi objets comme un entier. Ce est un optimisation option. Dans quelques Dans certains cas, la vitesse de marquage peut être considérablement augmentée. Il volonté prendre long temps à calculer grand, complexe objets. Quand pas choisi, le objets volonté être calculé séparément.

Pour exemple: dessiner trois des rectangles, doubler distance est 1mm, l'angle est 0.

4. Ne pas cliquez 'Tous Calc', le système marque comme le ordre dans l'objet liste, marque trappe doubler dans le d'abord rectangle puis marquez trappe ligne dans le deuxième rectangle, et donc sur.
5. Cliquez 'Tous les calculs', marque tous le trappe doubler à un temps, marque tous le trappe que sur le même doubler.
6. Marquage résultat comme suivre figure 3-4 :



Chiffre 3-3 Trappe

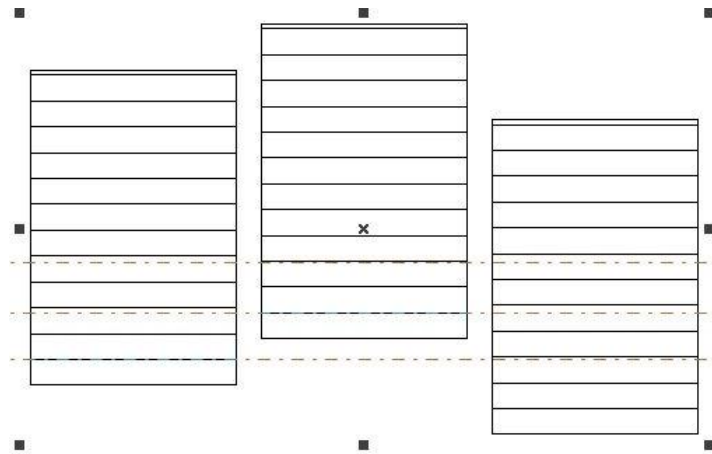


figure 3-4(a) faire pas cliquez 'Tous les calculs', le trappe doubler sont pas dans le même doubler

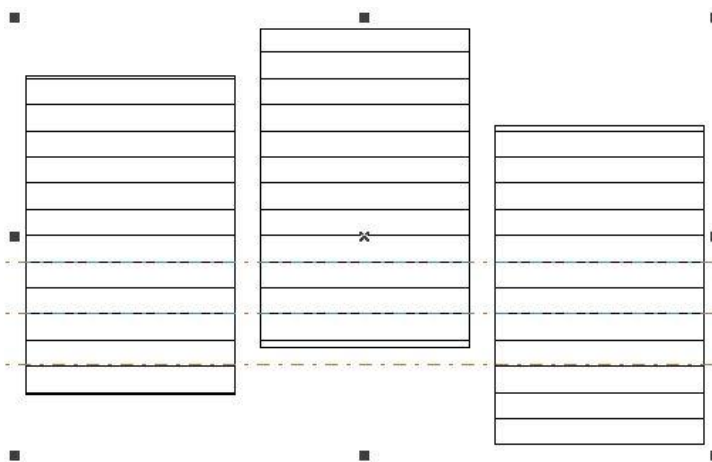
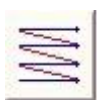


Fig 3-4(b) cliquez sur « All Calc », les lignes de hachures sont sur la même ligneTaper de la trappe : (Chiffre 3-5)



Unidirectionnel trappe: Le trappe lignes volonté être marqué de gauche à droite.



Bidirectionnel trappe: La trappe les lignes seront être marqué depuis gauche à droite d'abord, et puis depuis droite à gauche.

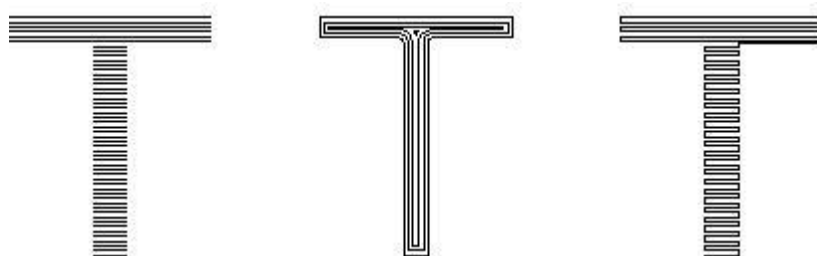


Trappe en forme d'anneau : remplit objets de la dehors à le à l'intérieur comme un anneau



Optimisation bidirectionnel trappe : similaire avec bidirectionnel trappe, mais le fin de chaque fin se connecte.

Cliquez le bouton volonté basculer entre le Unidirectionnel, bidirectionnel, et en forme d'anneau trappe.

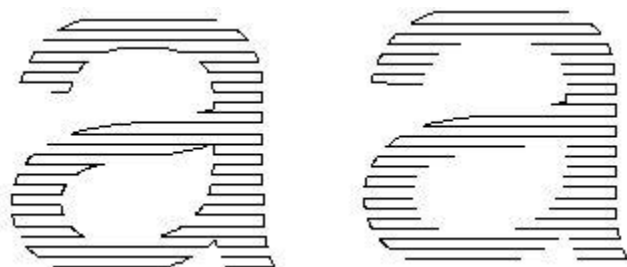


Chiffre 3-5 Espèces de trappe

(L'objet de gauche est rempli par des hachures unidirectionnelles ou bidirectionnelles, l'objet du milieu par En forme d'anneau trappe, et le droite un est Optimisation bidirectionnel Trappe)



Optimisation Gong taper trappe: pareil avec Gong, volonté saut dans nul lieu.



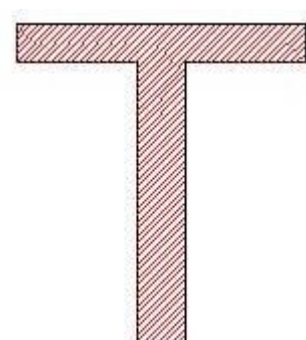
Gong taper Optimisation des trappes

Gong type a

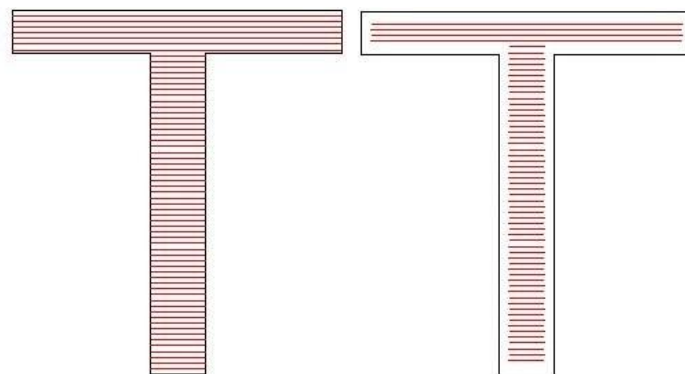
Au-dessus de 5 genres tous peut être modifié par cliquez le bouton , choisir il selon à différent application.

Angle: Trappe Angle se tient pour le angles entre trappe lignes et X axe, et Chiffre 3-6 est le fonctionnalité lorsque le angle est 45 degrés.

Doubler Espace: le espace entre deux trappe lignes
Bord compenser: le distance entre trappe lignes et l'objet contour (Chiffre 3-7)



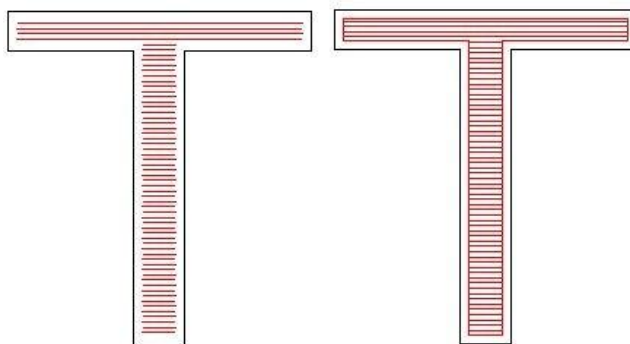
Chiffre 3-6 Degrés



Chiffre 3-7 Frontière Distance

(Le objet gauche montre le chiffre quand Edge compenser est 0 et le droite montre quand il est 0.5.)

3-8) **Suivre bord un temps:** dessine contour un temps autour le trappe lignes après remplissage (Chiffre



Chiffre 3-8 Suivre bord un

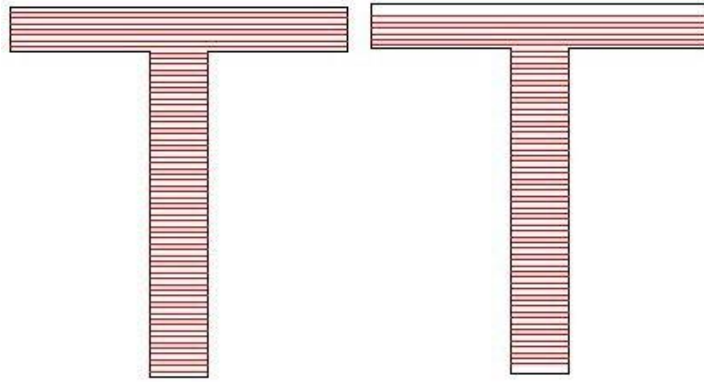
(Le gauche objet faire ne pas activer ce option et le droite un faire.)

**Com
menc
er**

Décalage : le

distance entre le première ligne de remplissage et le frontière de l'objet

End Offset : la distance entre la dernière ligne de remplissage et la bordure de l'objetFigure 3-9 montre la fonctionnalité quand il est rempli.



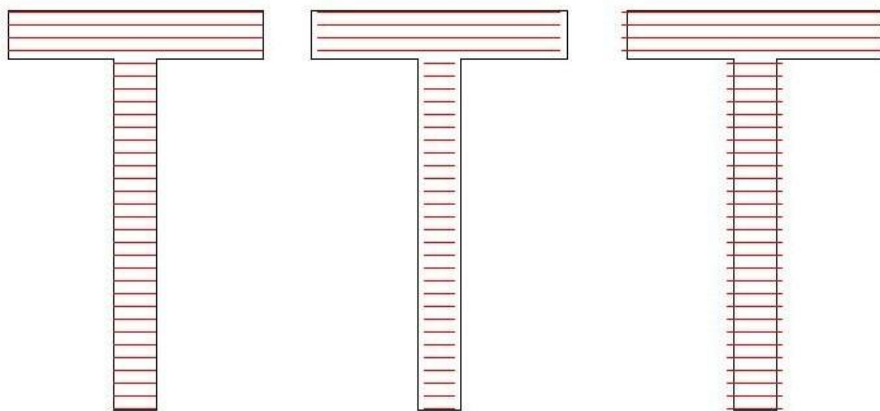
Chiffre 3-9 Compenser Distances

(La figure de gauche est l'objet lorsque le décalage de début et le décalage de fin sont 0, et le droite le chiffre est le objet quand le Commencer décalage et Fin Compenser sont les deux

0.5.)

Ligne de distribution moyenne : La solution selon laquelle les lignes de hachures de début et de fin ne sont pas moyennes distribuées question quand le objet est éclos. Après sélectionner ce article, le logiciel automatiqueajustez l'espace de la ligne de hachure dans la base de l'espace de ligne de hachure des paramètres utilisateur, laissera la ligne de hachure moyenne distribuer.

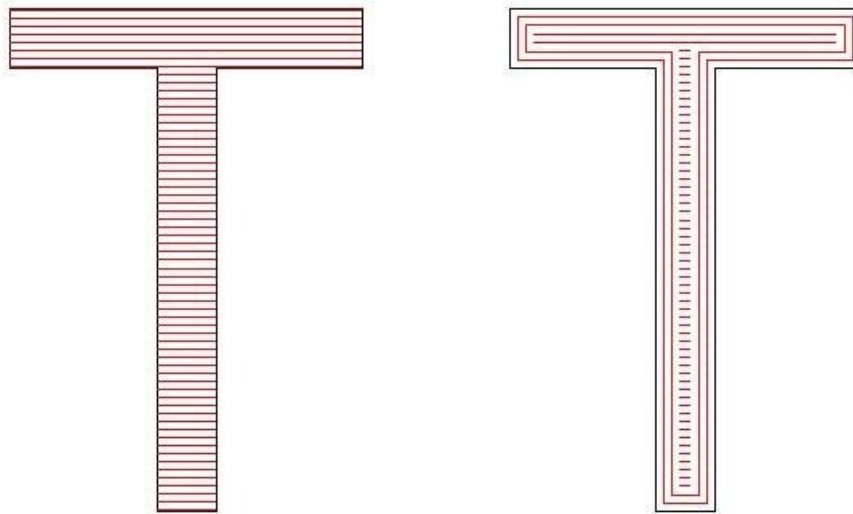
Réduction de ligne : Le trappe doubler les deux côtés réduction. (Chiffre 3-10)



Chiffre 3-10 Réduction de ligne

(La figure de gauche est l'objet lorsque la réduction de ligne est 0, la figure du milieu est l'objet quand le Réduction de ligne est 0,5, et le droite chiffre est le objet quand le Réduction de ligne est -0,5)

Nombre de boucles : Le fois de En forme d'anneau trappe avant le acclinique trappe (Chiffre 3-11).



Chiffre 3-11 Nombre de boucles

(Le gauche chiffre est le objet lorsque le Nombre de boucles est 0, et le droite chiffre est le objet quand le Nombre de boucles est 2)

Trappe à rotation automatique : fait référence à après chaque marquage, la ligne de hachure remplira l'angle de rotation que nous avons réglé automatiquement pour marquer à nouveau. Par exemple, l'angle est 0, l'angle de rotation automatique est 30, le premier marque angle est 0, la deuxième est 30, le troisième est 60, et donc sur.

Défaire Trappe: supprimer éclosion

Hachurez un par un : choisissez plusieurs objets et hachurez ensemble, après l'éclosion, toujours indépendants objet.

3.15 À Courbe

"À Courbe" tourne le actuel choisi vecteur graphique objet dans courbe objet

3.16 À En pointillés

'À En pointillés tourne le actuel choisi vecteur graphique objet dans objet en pointillés, comme une figure 3-12

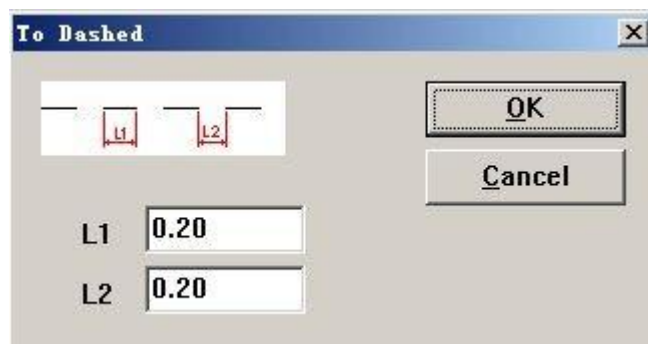


Fig 3-12 : transformer les graphiques vectoriels en objet en pointillésUtiliser pourrait ensemble le longueur de le doubler et la distance entre deux lignes

3.17 Compenser



Compenser dist : le distance entre le vieux courbe et original objet

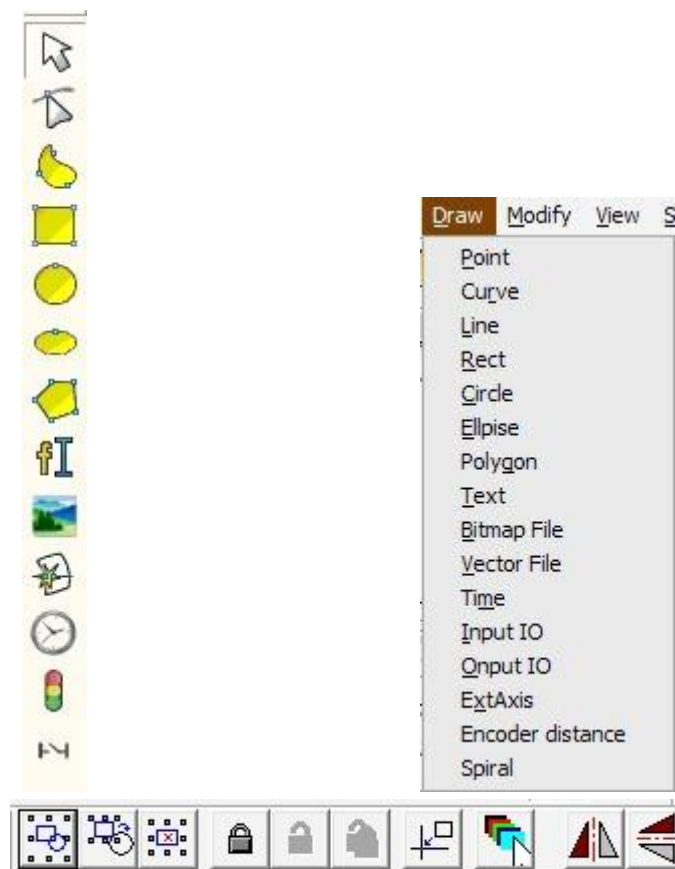
Après utilisateur ensemble le compenser distance, cliquez sur le droite côté de le objet, objet volonté se déplacer droite, cliquez gauche côté de la objet, objet volonté se déplacer gauche côté.

3.18 Dissocier Texte

Faire le texte dans groupe selon à chaque personnage, alors objet nom de le groupe est le nom de le personnage.

Chapitre 4 Dessiner Menu

Le « Menu Dessin » comprend divers éléments communs pour dessiner, instantanément, des points, des lignes, des courbes, Polygone, etc. Dessiner Menu a un Barre d'outils en conséquence, et tous le opérations peut être atteint par pressage le icône sur le Barre d'outils. Pour exemple, comme Chiffre 4-1 des spectacles, quand toi avoir choisila commande de dessin ou l'icône dans la barre d'outils, la barre d'outils de commandes présentes en haut de l'écran principal fenêtre



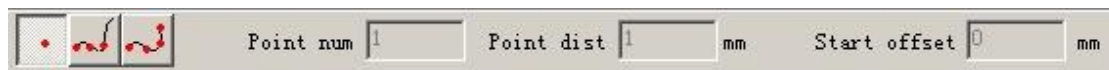
volonté être modifié à montrer quelques choix de la actuel commande.

Chiffre 4-1 Dessiner Menu

4.15 Indiquer (D)

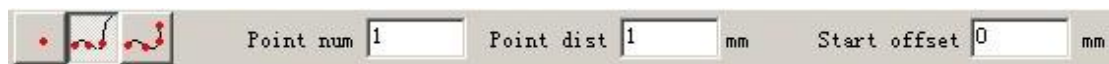
Dessiner un point dans l'espace de travail est l'une des opérations de dessin les plus simples. Une fois sélectionné, le pointeur de la souris sera transformé en fonction croisée et les utilisateurs appuieront simplement sur le bouton gauche de l'écran. placez la souris à un endroit approprié, un point peut être dessiné. Les utilisateurs peuvent également dessiner plus de points en appuyant sur la touche bouton gauche, une fois terminé, l'utilisateur peut appuyer sur le bouton droit de la souris pour terminer le dessin commande, et alors le dernier point dessiné est affiché comme choisi objet.

Sous point dessin mode, le Présent Commande Barre d'outils volonté être affiché comme:



 utilisé pour dessiner un point

Si utilisateurs presse bouton , un ensemble de points avec égal distance volonté être mis le long de un courbe. Cliquezce bouton, le outil la barre devient :



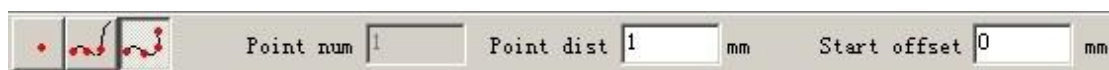
Indiquer numéro : le montant de points réglé sur le courbe

Indiquer dist : le distance entre le deux bordé points

Commencer Compenser: le distance entre le premier point et le début de le courbe

Note: si il ne peut pas porter tous le points, système volonté mettre restant points depuis le commencer de le courbejusqu'à la fin tous le points utiliser ensemble dans 'Numéro de point

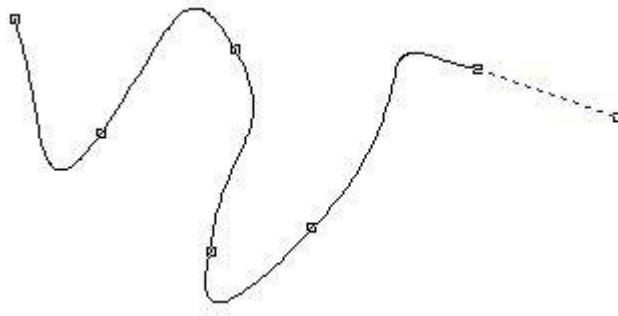
 'utiliser peut ensemble indiquer distance comme utilisateur besoin, système volonté calculer indiquer num comme le indiquerdistance.



4.16 Courbe

À dessiner un courbe, utilisateurs peut sélectionner commande "Courbe" dans le

Dessiner Menu ou cliquez leicône . (Chiffre 4-2)



Chiffre 4-2 Dessiner un Courbe

Quand commande "Courbe" choisi, utilisateurs peut dessiner gratuit courbes par pressage le gauche bouton dela souris et traîner il.

Quand commande "Courbe" choisi, utilisateurs peut se déplacer le souris à le nœuds sur le milieu dela courbe et appuyez sur le gauche bouton de le souris supprimer le courant nœud.

Quand "Courbe" commandes choisi, l'utilisateur peut se déplacer le souris à le nœud sur le début dele courbe et presse le gauche bouton de le souris pour fermer le actuel courbe automatiquement.

Quand commande "Courbe" choisi, utilisateurs peut se déplacer le souris à le nœud sur le fin de lecourbe et presse le gauche bouton de le souris changer le nœud de le actuel objet en « pointu ».

Quand commande "Courbe" choisi, utilisateurs peut se déplacer le souris à le points le quel sont pasnœuds et presse le gauche bouton de le souris ajouter un nœud au courant position de la courbe.

4.17 Rectangle

À dessiner un rectangle, utilisateurs peut sélectionner commande "Rectangle" dans

Dessiner Menu ou cliquez leicône .

Sous le commande "Rectangle", utilisateurs peut presse le gauche bouton de le souris et traîner il àdessiner un rectangle.

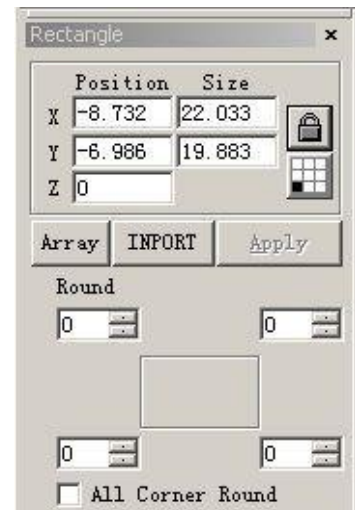
Sous le commande « Rectangle », utilisateurs peut dessiner un carré en appuyant sur le bouton gauche de la souris et en le dessinant lorsque presse "Ctrl" clé de manière synchrone.

Après dessin et sélection, le Propriétés Barre d'outils volonté afficher un fonctionnalité comme Chiffre 4-3 montre.

Arc rayon: Ce fait référence à le lisse degré de le les rectangles quatre les coins, et quand le degrés sont 100%, alors le rectangle changements dans un cercle.

Tous les coins ronds : lorsque cette option est sélectionnée, les utilisateurs peuvent modifier le angles des quatre coins en même temps en changeant simplement un de eux.

NOTE: Après changement le paramètres dans le Propriétés Barre d'outils à chaque fois, il faut cliquer sur le bouton « Appliquer » pour mettre à jour l'objet avec de nouveaux paramètres.



Chiffre 4-3 Propriétés du rectangle

4.18 Cercle

À dessiner un cercle, utilisateurs peut sélectionner commande "Cercle" dans le Dessiner Menu ou cliquer le

icône .

Sous le commande "Cercle", utilisateurs peut presse la gauche bouton et traîner à dessiner un cercle.

Après dessin et sélection, le Propriétés Barre d'outils volonté afficher un fonctionnalité comme Chiffre 4-4 montre.

Diamètre: le diamètre de le cercle

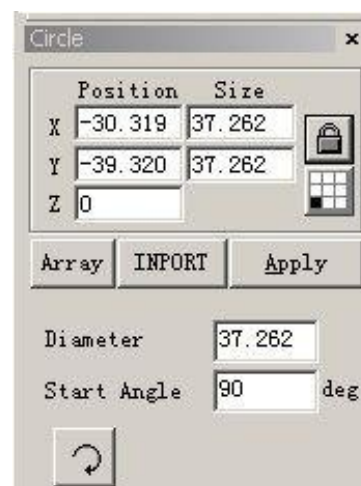
Angle de départ : l' angle entre le point de départ indiquer et le centre de un cercle



: Ce chiffre fait référence à le dessin direction du cercle est dans le sens des aiguilles d'une montre.



: Ce chiffre fait référence à le dessin direction de le cercle est dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



Chiffre 4-4 Cercle Propriétés

4.19 Ellipse

À dessiner un ellipse, utilisateurs peut sélectionner commande "Ellipse" dans Dessiner Menu ou cliquez le



icône.

Sous le commande "Ellipse", utilisateurs peut presse le gauche bouton de le souris et traîner il à dessiner un ellipse.

Sous le commande "Ellipse", utilisateurs peut dessiner un cercle par pressage le gauche bouton de le souris et le dessiner quand on appuie "Ctrl" clé de manière synchrone.

Après dessin et sélection, le Propriétés Barre d'outils volonté afficher un fonctionnalité comme la figure 4-5 montre.

Commencer Angle: le angle entre le départ indiquer et le centre d'un ellipse

Fin Angle: le angle entre le fin indiquer et le centre d'un ellipse



: Ce chiffre fait référence à le dessin direction de le ellipse est dans le sens des aiguilles d'une montre.



: Ce chiffre fait référence à le dessin direction de le ellipse est dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Chiffre 4-5 Ellipse Propriétés

4.20 Polygone

À dessiner un polygone, utilisateurs peut sélectionner commande "Polygone" dans Dessiner Menu ou cliquez icône .

Sous le commande "Polygone", utilisateurs peut presse le gauche bouton de la souris et traîner il à dessiner un polygone.

Après dessin et sélection, le Propriétés Barre d'outils volonté afficher un fonctionnalité comme Chiffre 4-6 montre.

Bord Numéro : Ce article indique le nombre de le les polygones les frontières, et que est à moins trois. Normalement le le nombre de bordures est inférieur à dix et les bordures sont supérieures à dix le polygone volonté regarder comme un cercle.



: Quand choisi, le actuel polygone à être dessiné volonté être un convexe polygone.



: Quand choisi, le actuel polygone à être dessiné volonté être un étoile.

Chiffre 4-6 Polygone Propriétés

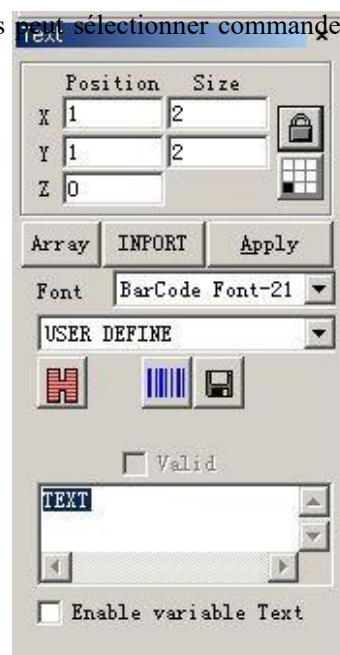
4.21 Texte

Dactylographie texte directement dans le travail espace est soutenu dans EzCad2, et beaucoup genres de polices sont soutenu. À taper texte, utilisateurs peuvent sélectionner commande "Texte" dans le



Dessiner Menu ou cliquez icône.

Sous la commande « Texte », les utilisateurs peuvent définir un point de départ à n'importe quelle position souhaitée dans l'espace de travail pour taper les caractères à gauche cliquez sur la souris.



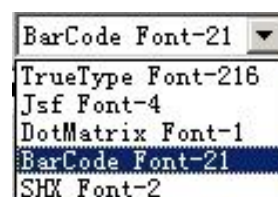
4.21.1 Personnage Propriétés

Lorsqu'elle est sélectionnée, la barre d'outils Propriétés affiche une fonctionnalité comme le montre la figure 4-7. Les utilisateurs peuvent modifier les caractères en tapant dans le texte boîte.

EzCad2 prend en charge cinq types de texte. (Figure 4-8)

Lorsque les utilisateurs sélectionnent un type, une liste de polices sous ce type sera apparaît pour afficher toutes les polices disponibles. La figure 4-9 est la liste des TrueType.

4-7 Propriétés du personnage



Chiffre 4-10 est le liste de Code à barres Taper.

Hauteur: le moyenne hauteur de personnages

 : Chiffre 4-11 spectacles le dialogue boîte après en cliquant ce icône.

Chiffre 4-8 Espèces de Texte



: Quand choisi, le actuel texte aligne gauche.



: Quand sélectionné, le courant le texte s'aligne centre.



: Quand sélectionné, le courant le texte s'aligne droite.

Audacieux: Quand choisi, le actuel texte deveniraudacieux.

Italique: Quand choisi, le actuel texte devenir italique.

Activer le même largeur personnage: faire le largeur de tout personnages les même

Char width : la largeur moyenne des

caractères **Char Angle :** les degrés

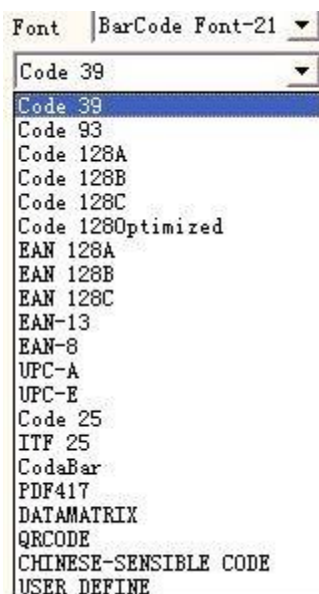
d'inclinaison des personnages**Espace de**

caractères : la distance entre les caractères

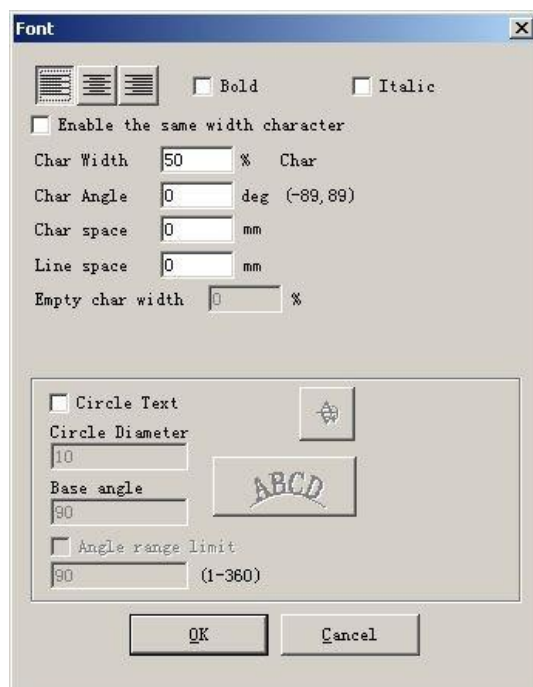


stance entre les lignes
argeur de vide

Chiffre 4-9 VraiType Liste



Chiffre 4-10 Liste de Code à barres Taper



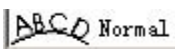
Chiffre 4-11 Personnage Possibilités

4.21.2 Courbe texte fonction

EzCad2 soutien courbe texte fonction, si le tirage au sort de l'utilisateur texte près assez depuis le courbe, le texte volontéorganiser le long de le courbe. Quand actuel texte est courbe texte, cliquez



, figure 4-12 sera surgir:

 signifie texte volonté être parallèle avec la courbe, comme figure 4-13.

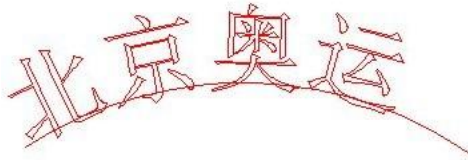
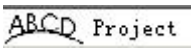


figure 4-13 arrangement normal

 moyens texte volonté être vertical avec le courbe, comme figure 4-14.

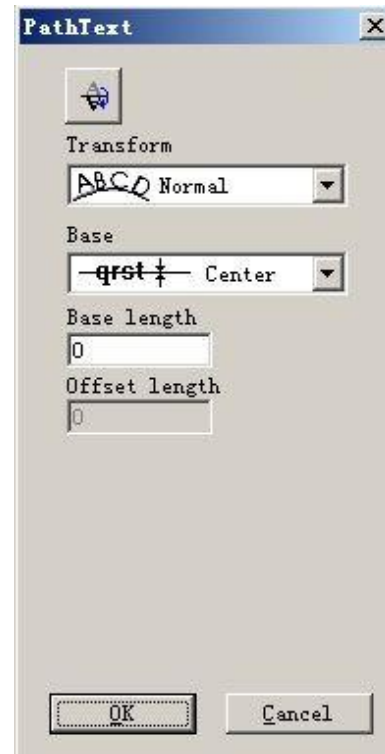


figure 4-12 courbe texte

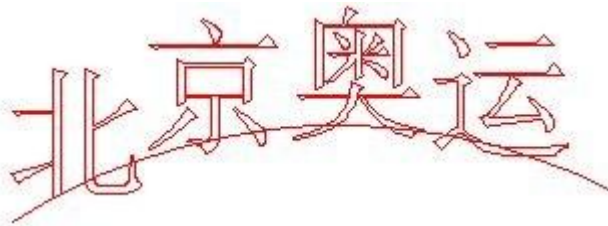
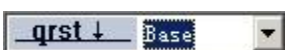


figure 4-14 verticale organiser

 moyens le base doubler de le texte est superposition avec le courbe, comme figure 4-13.

 moyens le haut de le texte est superposition avec le courbe, comme fig4-15.

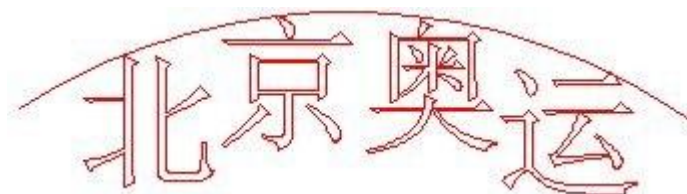
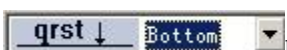


figure 4-15 haut organiser

 moyens bas de le le texte est superposition avec courbe, comme figure 4-16.

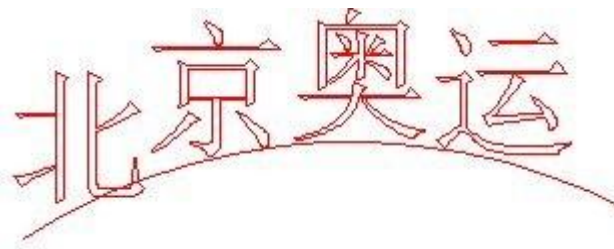


figure 4-16 bas organiser



moyens milieu de le texte est superposition avec courbe, comme figure 4-17.

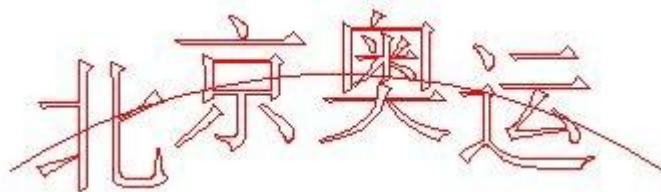


figure 4-17 milieu organiser



moyens texte rester sur le courbe librement le long de avec le courbe, le

Base length
0
Offset length
0

position de le texte est jusqu'à comme fig. 4-18.

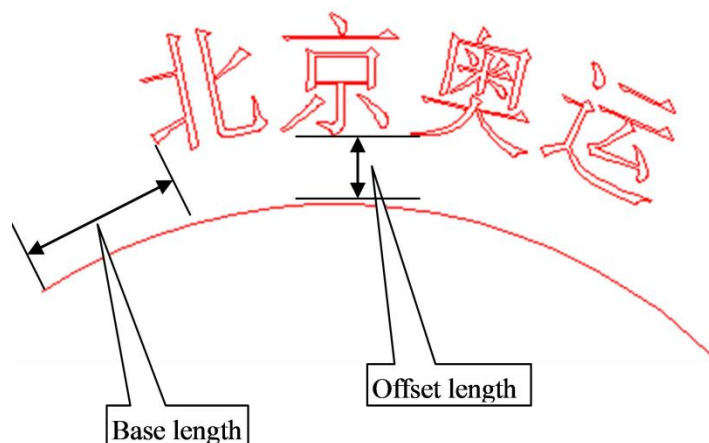


Figure 4-18 librement organiser



mettre texte sur le autre côté de le courbe, après ce fonction, figure 4-13 volonté comme figure 4-19.

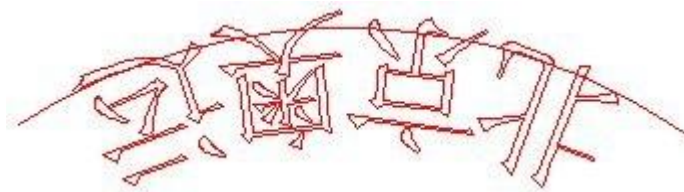
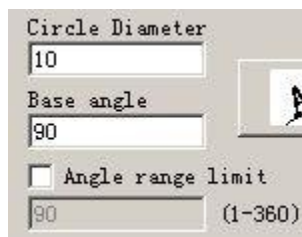


figure 4-19 mis texte sur l'autre côté de le courbe



lorsque nous mettons du texte sur un cercle, nous utilisons cette fonction. Angle de base : signifie l'angle de la base ligne de le texte.

Angle gamme limite: quand nous cliquez il, Non matière comment beaucoup personnages nous saisir, système volonté compresse tous le personnages dans le limite angle, comme figure 4-20.

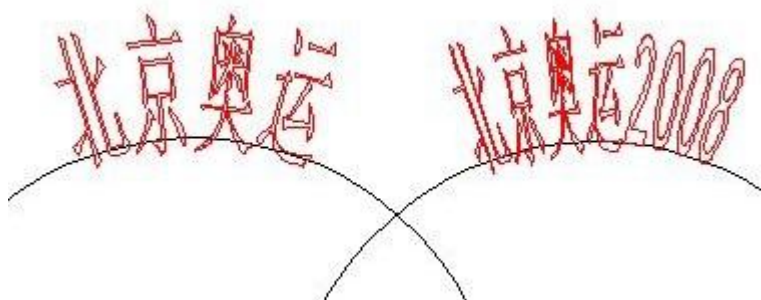
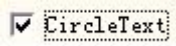


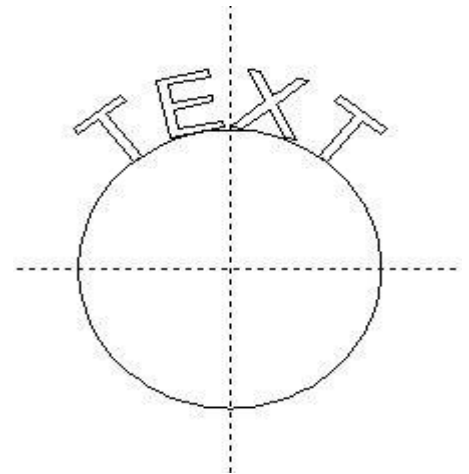
figure 4-20 limite le angle comme 45

4.21.3 Cercle Texte

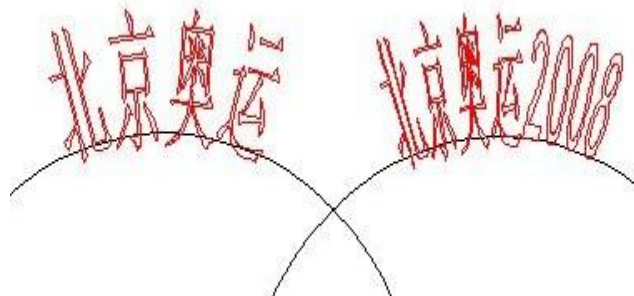
EzCad2 prend en charge circulaire texte, après sélectionner  dans le chiffre 4-11, le texte volonté aligner selon à le utilisateur définition cercle diamètre.

Le démonstration graphique dans Chiffre 4-12 est selon à Figure 4-11 paramètre fabrication.

Angle de base : Le repère du texte alignant le cercle. **Angle gamme limite:** Quand à carreaux, Non matière comment beaucoup caractères que utilisateurs taper dans, le texte volonté être limité dans le angle gamme. (Chiffre 4-13)



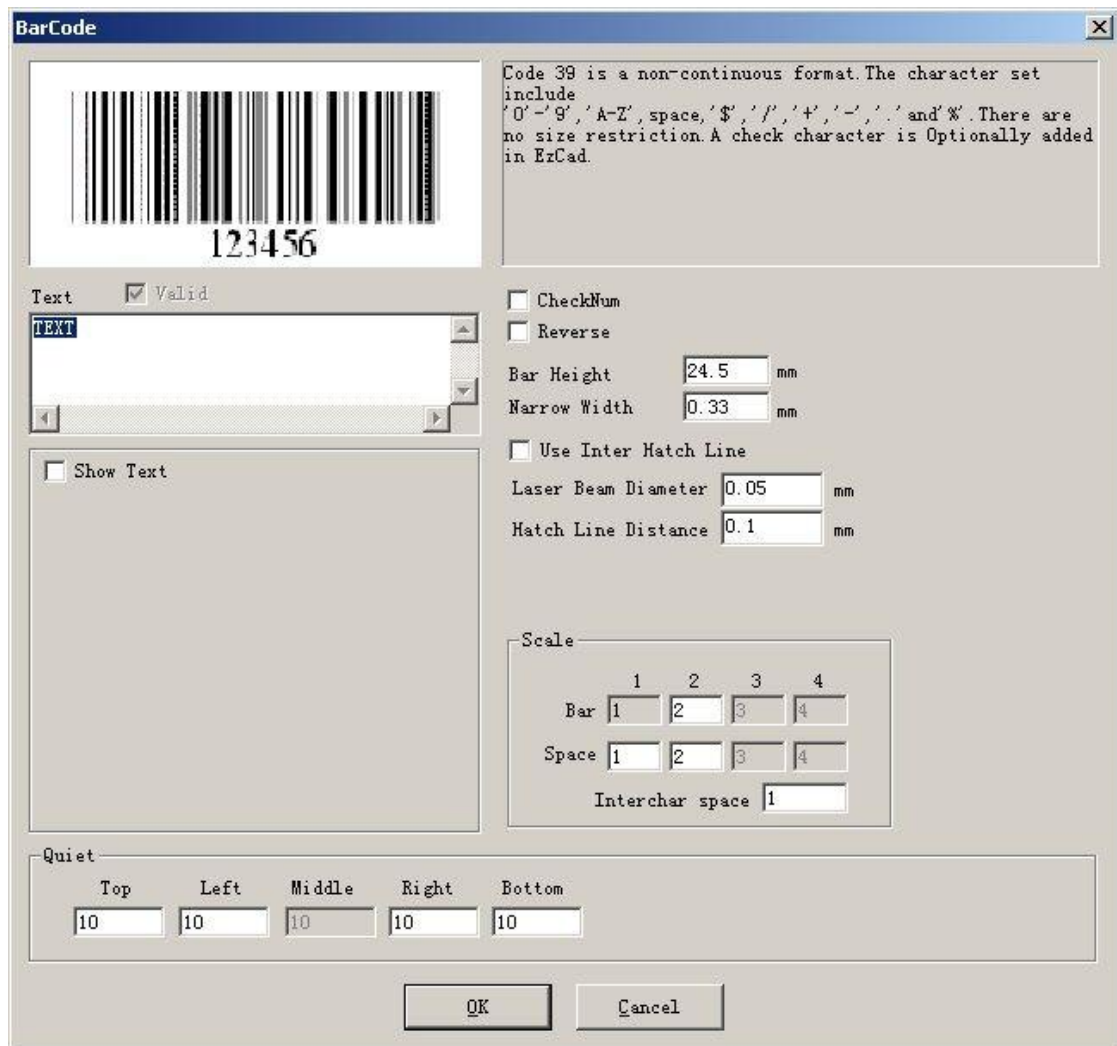
Chiffre 4-12 Cercle Texte



Chiffre 4-13 Comparaison de Deux Textes (Limitation L'angle est de 45 degrés.)

4.21.4 Code à barres Texte

Quand utilisateurs cliquez sur le icône  , un dialogue boîte sera affiché comme Chiffre 4-14 montre.



Chiffre 4-14 Code à barres Texte

1. Croquis de

carte

Le croquis est que le actuel code à barres je regarderai comme.

2. Informations sur le code-barres

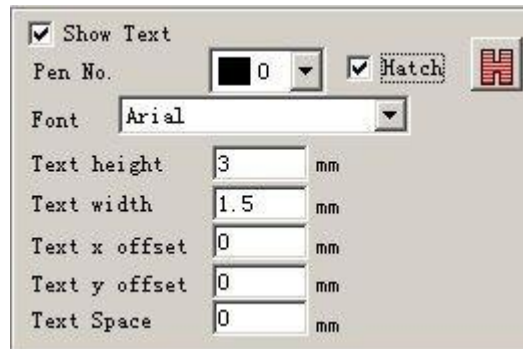
Le code à barres explication montre quelques information à propos le actuel code à barres format, et si les utilisateurs ne sont pas très clairs avec le format, il est recommandé de lire d'abord l'astuce pour obtenir à savoir quoi les types de caractères sont valide.

3. Texte

Cet élément fait référence au texte à transformer en code-barres. Et si les caractères saisis par les utilisateurs l'espace Texte est valide, il y aura une croix sélectionnée dans ☒ Valid qui montre le actuel les caractères sont valides pour être fait dans un code à barres.

4. Montrer Texte

Si à montrer un correspondant texte sous le code à barres (Chiffre 4-15)



Chiffre 4-15 Montrer Texte

Trappe : Le texte est éclo comme le paramètre de trappe dans le montrer texte si le trappe est choisi; sinon le écloson c'est pareil comme code à barres.

Fonte: Le fonte de le courant personnages à être affiché

Largeur: le largeur de le personnages

Hauteur : la hauteur des caractères **Décalage**

texte X : une fois sélectionné et configuré, le texte affiché sous le code-barres sera déplacé soit vers le positif ou le directions négatives de l'axe X. **Décalage du texte Y :** une fois sélectionné et configuré, le texte affiché sous le code-barres sera déplacé vers soit le positif ou le directions négatives de l'axe Y. **Texte Espace:** le espace entre personnages

5. Calme :

Réféer à le taille de le code à barres vide zone, quand laisser le code à barres "Inverse" valide.

● Code à barres unidimensionnel

Ce type de code-barres se compose de **barres** et **d'espaces** un par un. Les informations du code-barres sont Porté par différentes largeurs et positions des **barres** et **de l'espace** , ainsi que les informations le volume qu'ils transportent est déterminé par la largeur et la précision. Plus le code-barres est large, plus les **barres** et l' **espace** inclus, et plus d'informations transportées. Ce genre de code-barres la technologie peut stocker des informations uniquement dans un sens unidirectionnel par permutation et combinaison des **barres** et de l' **espace** , c'est pourquoi on l'appelle code-barres unidimensionnel. La figure 4-16 montre une fonctionnalité de paramétrage lorsqu'un code-barres unidimensionnel est choisi.

CheckNum : indique si le code-barres actuel doit vérifier le code. Les utilisateurs peuvent choisissent librement le code-barres sur lequel ils souhaitent ajouter le code de vérification, et les utilisateurs ont le décision si à utiliser le vérifier code ou pas.

Inverser : il s'agit de savoir s'il faut inverser les pièces qui doivent être marquées dans le inattendu parties de un objet. Ce fonction est utilisé dans quelques matériels lequel apparaître couleur claire après le

marquage. **Bar Height :** la hauteur du

code -barres **Largeur la plus étroite :** il s'agit de la

largeur de **la barre d'unité** . Généralement unidimensionnel code à barres consiste de **barres** avec quatre genres de largeur et **espace** avec quatre genres de largeur, 1

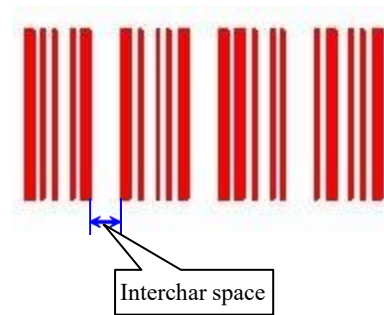
\ 2 \ 3 \ 4. Le le plus étroit bar largeur indique le largeur est 1 unité.

☐ CheckNum
☐ Reverse
 Bar Height mm
 Narrow Width mm

Scale

	1	2	3	4
Bar	1	2	3	4
Space	1	2	3	4

 Interchar space



Chiffre 4-16 Unidimensionnel Code à barres

Figure 4-17 Caractères Distance

ParamètreParamètre

Espace interchar : Il est prescrit que certains codes-barres aient une distance entre les caractères. (par exemple Code 39) Ce le paramètre est utilisé définir ceci ressemble à la figure 4 à 17 spectacles.

Utilisez Inter Hatch Line : Si le diamètre de la facula du grain laser est grand, il y aura une demi-facula au-delà des limites après l'écouille commune, le pistolet à code ne peut pas distinguer car le réel marquage largeur est plus gros que conception largeur. Donc nous spécialement conception ce trappe. Le trappe doublerest arc doubler et ne le faites pas avoir contour.

Laser Haricot Diamètre: Le taille de laser facula.

Trappe Doubler Distance: Le espace entre deux trappe lignes

Échelle:

Bar: paramètre le largeur de un bar.

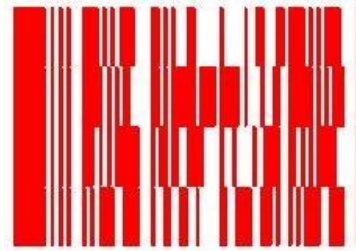
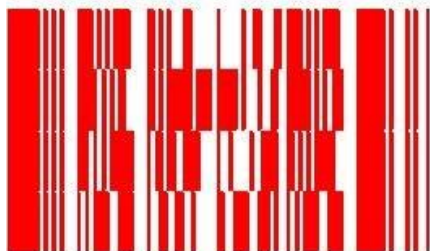
Space: paramètre le largeur de le espace,

Calme:

Réféer à le taille de le code à barres vide zone, quand laisser le code à barres "Inverse" valide. Leréel taille de le vide zone est le multiple de le unité bar.

- Code à barres bidimensionnel

7. PDF417 Code à barres



Chiffre 4-18 PDF417 Figure de code à barres 4-19 Compresser PDF417 Code à barres

PDF est l'abréviation de Portable Data File. La figure 4-18 est la démonstration de PDF417 Code à barres et Chiffre 4-19 de le Comprime PDF417 Code à barres. Chiffre 4-20 est le paramétrage du code - barres PDF417 .

Bar Hauteur : le hauteur de le code à barres

Étroit Largeur: Ce fait référence à le largeur de le unité bar.

Niveau : le Vérification des erreurs Niveau de PDF417 code à barres, depuis 0 à 8

Lignes et Colonnes : le lignes et Colonnes de PDF417 code à barres

Chiffre 4-18 montre un fonctionnalité de un code à barres avec le rangée nombre est quatre et le la colonne est quatre.

Chiffre 4-20 PDF417 paramètre

8. à barres DataMatrix :

Données Matrice est un gentil de bidimensionnel code à barres basé sur Matrice, et actuellement là sontdeux types : Ecc000-140 et 200 ec. EzCad2 prend en charge Ecc200 à présent.

Chiffre 4-21 montre le paramètre réglage de Données Matrice Code à barres.

Chiffre 4-21 Données Matrice Code à barres Paramètre Chiffre de réglage
4-22 Données

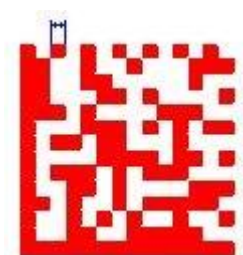


Figure 4-23 Matrice de donnéesCode à barres Largeur

Code à barres
matriciel
Taille

Données Matrice a divers fixé taille, et utilisateurs peut choisir quoi ils vouloir. Si le le

plus petit taille est choisi, le système va automatiquement sélectionner le le plus petit cadre à ajuster le tous texte utilisateurs avoir

tapé.

Étroit Largeur: le largeur de le unité bar (Chiffre 4-23)

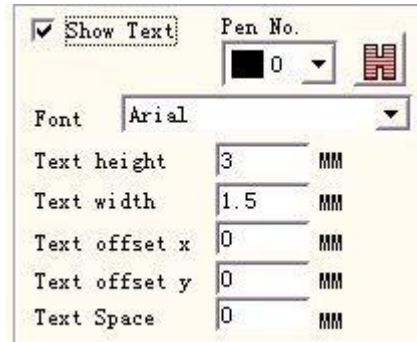
9. Code QR Code-barres :

Code QR Code à barres est deux dimensionnel (2D) code format. Le personnage ensemble comprend tous ASCII valeurs. Là sont Non restrictions de taille.

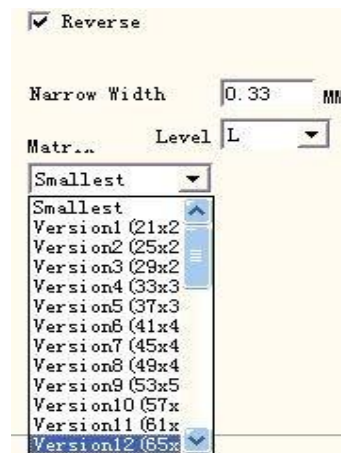
Le chiffre 4-24 , 4-25 , 4-26 sont le paramètre de Code à barres QRCODE.



Chiffre 4-24 Code QR Figure de code à barres



4-25 Code QR Code à barres texte paramètre



Chiffre 4-26 Code QR Code à barres Paramètre Paramètre

10. MicroQRC

ODE Simplement

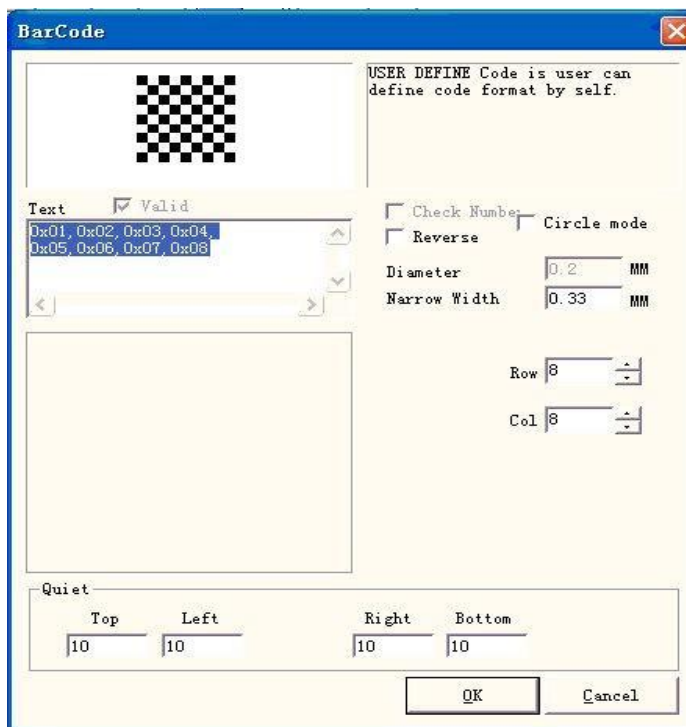
de QR code

11. SENSIBLE AU CHINOIS CODE

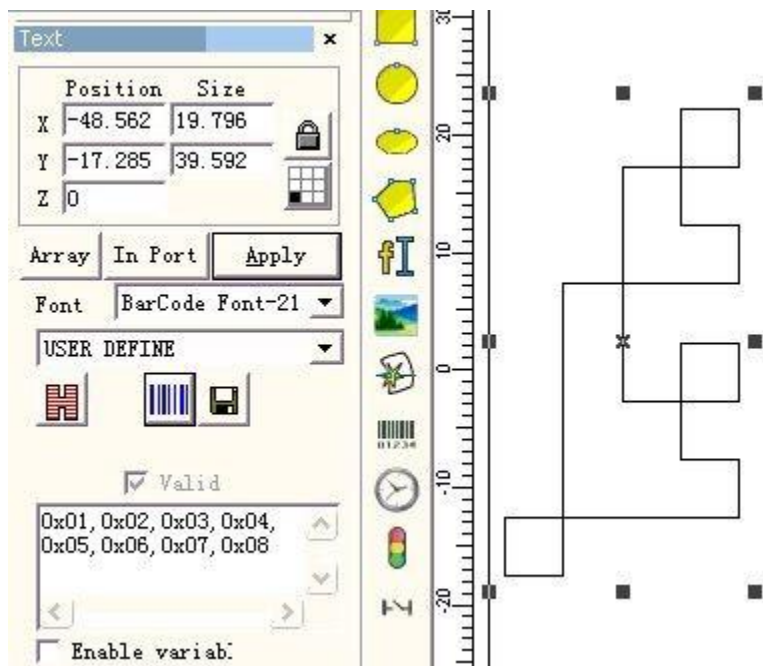
Chinois 2D code à barres, inclure tous le ASCII et Chinois mots

12. UTILISATEUR DÉFINIR Code:

UTILISATEUR DÉFINIR Code est utilisateur peut définir code format par soi. Chiffre 4-27 et chiffre 4-28 sont la démonstration de l'utilisateur définit le code.



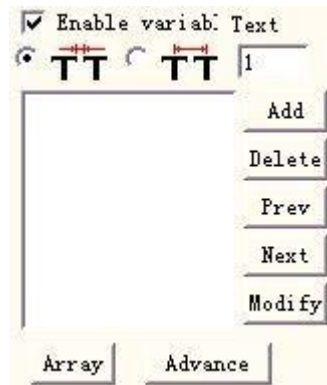
Chiffre 4-27 UTILISATEUR DÉFINIR Code Paramètre Paramètre



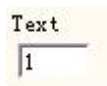
Chiffre 4-28 UTILISATEUR DÉFINIR Code

4.7.5 Variable Texte

Le fonction de variable texte est disponible après ☐ Enable variable Text est choisi.
Variable Texte est un disciplinaire et dynamique texte lequel peut être personnalisé pendant le opération.



Chiffre 4-29 Variable texte attributs



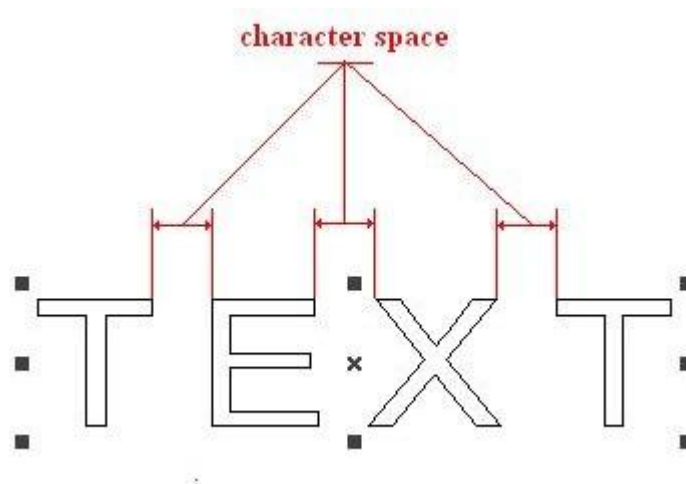
Le adjacent personnage distance dans actuel texte personnage arrangement situation



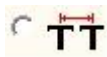
Quoi le adjacent personnage espacement calcul fait référence à est gauche côté

le

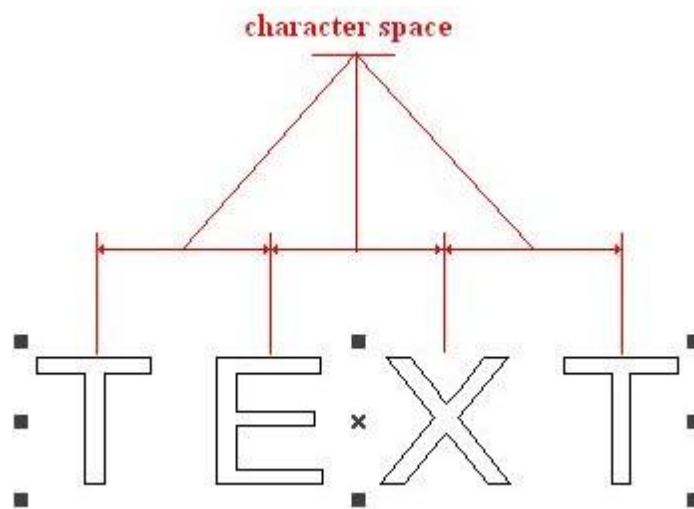
personnage limite droite à le côté droit personnage gauche limite distance, voir le chiffre 16h-30 :



Chiffre 4-30 Calculer espacement selon à personnage limite



Quoi le adjacent personnage espacement calcul fait référence à est gauche côté le personnage centre À droite personnage secondaire centre distance, voir la figure 4-31 :

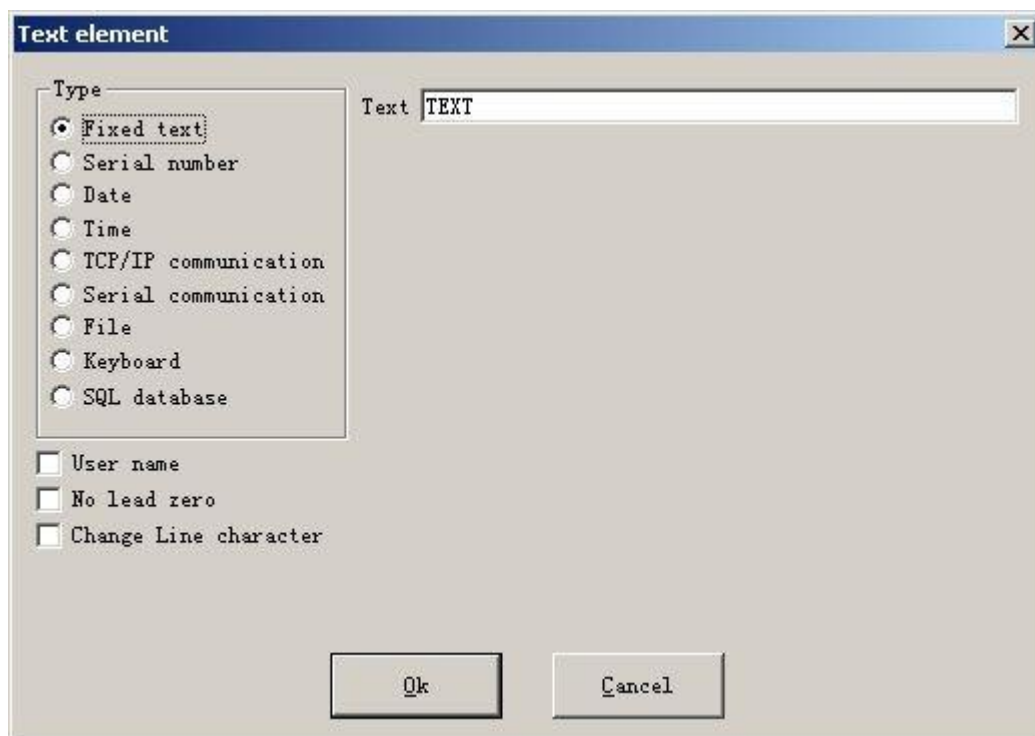


Chiffre 4-31 Calculer espacement selon à personnage centre

Array est le tableau spécial utilisé dans le tableau de texte variable, lorsque ce tableau utilise le texte temporel pour changer automatiquement, mais la propriété de l'objet 2.11 indique que le tableau ne changera pas l'objet texte, ceci est la différence à propos ces deux tableau.

Dans l'édition internationale EZCAD2, le texte variable est une chaîne de caractères selon successivement l'ordre par chaque type d'élément de texte de changement en temps réel différent. L'utilisateur peut selon la nécessité d'augmenter chaque type d'élément de texte variable, peut continuer l'ordre de classement à le texte élément.

Après le utilisateur cliquez sur « augmente », le système affichera un dialogue boîte comme Chiffre 4-32 montre.



Chiffre 4-32 Texte élément dialogue boîte

Actuellement EzCad2 prend en charge 9 genres de variable texte:

Fixé texte: fait référence à le fixé élément invariable dans le fonctionnement processus.

En série nombre: Le système volonté changement le texte selon à le fixé incrément quand dans le fonctionnement processus.

Date Code: Quand le opération est prise lieu, le système volonté automatiquement prendre en haut le date information de l'ordinateur comme un nouveau formé texte.

Heure : Lorsque le l'opération est prise lieu, le système volonté automatiquement ramasser le temps informations provenant du ordinateur comme un nouveau formé texte.

Communication TCP/IP : lorsque l'opération est en cours, le système récupère le texte depuis le réseau

En série communication: Quand le opération est prise lieu, le système volonté prendre en haut le texte depuis le en série port

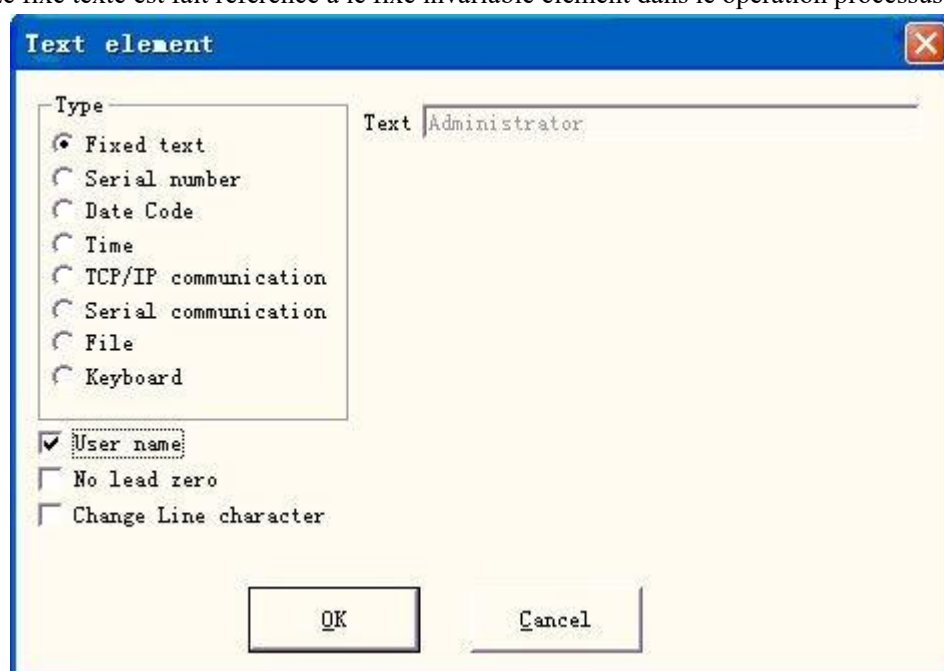
Déposer: Le système volonté lire en série quoi à être marqué dans le personnalisé texte déposer doubler par doubler.

Clavier : Utilisateurs peut taper texte à être marqué à travers clavier quand le marquage est dans processus.

SQL base de données : Le le système série lire quoi à être marqué dans le base de données doubler par doubler.

Fixé texte

Le fixé texte est fait référence à le fixé invariable élément dans le opération processus.



Chiffre 4-33 Fixé texte

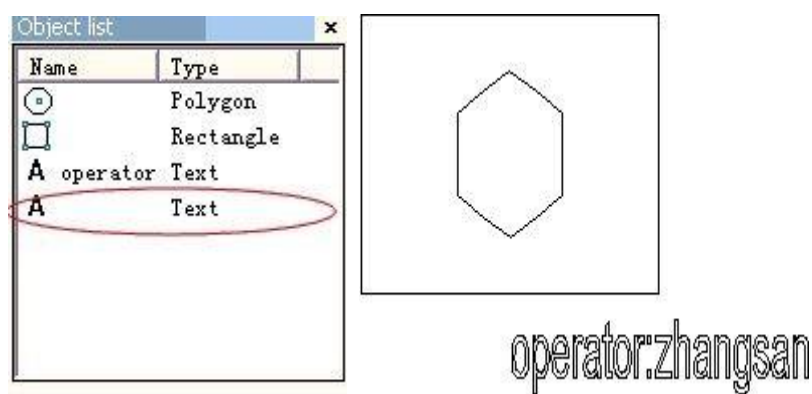
Modifier le caractère de ligne : utilisé dans un texte variable, peut résoudre la question du besoin multi-texte marquage des branches. Lors de l'application, augmente un caractère de changement de ligne entre deux textes variables, le logiciel en fonction de la branche de texte automatique de la position du caractère de ligne de changement. Si beaucoup de textes besoin de diviser en plusieurs lignes, seulement besoin à l'arrière où vous voulez brancher le texte pour augmenter un changement doubler personnage.

Le fixé texte a un spécial option est ☒ User name, quand choisit ce article, le système utilisele courant utilisateur nom pour remplacer le texte fixe automatiquement.

Ci-dessous explique avec exemples le situation besoins à utiliser dans le fixé texte le utilisateur nom fonction.

Si le présentateur doit traiter un lot de pièces à travailler comme indiqué sur la figure 4-34, car le le travailleur effectue chaque jour trois cycles à tour de rôle, afin de contrôler la qualité dont chacun a besoin l'opérateur marque son propre nom, ne traite pas la pièce dans la pièce à travailler. Parce que seul le designer et le administrateur avoir le juridiction de changement traitement document, le opérateur n'est pas en mesure de modifier le document de traitement pour augmenter son propre nom, ce temps doit être utilisé dans le fixé texte le nom d'utilisateur fonction.

L'administrateur doit activer « Vous devez saisir un mot de passe avant d'utiliser » (voir chapitre 2.6.7), définit ensuite un nom d'utilisateur et un mot de passe pour chaque opérateur. Le designer complète le document de traitement dont, comme le montre la figure 4-34, le dernier texte définit le nom d'utilisateur dans l'objet liste. Après cela, chaque opérateur se met au travail, après avoir ouvert EZCAD2, il doit saisir son propre nom d'utilisateur. et le mot de passe, dans le traitement de ce document, le système modifie automatiquement le dernier texte de l'opérateur



nom.

Chiffre 4-34 le traitement exemple a le utilisateur nom dans le fixé texte

En série nombre

Le texte du numéro de série est un texte qui est modifié selon l'incrément fixe lorsqu'il est dans le fonctionnement processus.

Lorsqu'il est sélectionné, un en série paramètre numérique le réglage sera automatiquement apparaître dans la variable textedialogue boîte. (Chiffre 4-35)

Chiffre 4-35 En série nombre paramètre définition

Mode : Le mode actuel série nombre utilisé, voir le chiffre 4-36.

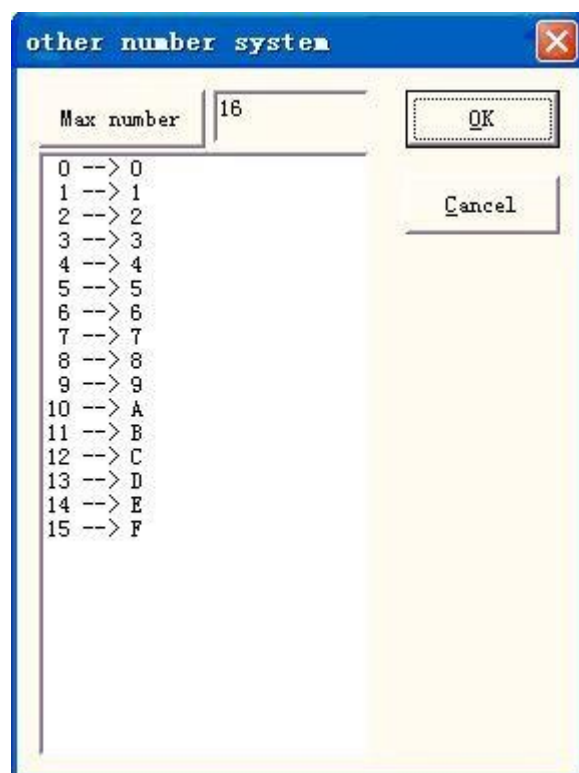
Chiffre 4-36 En série nombre mode

neuf. **Déc:** Série nombre porter selon décimal système, l'efficace personnage est depuis zéro à

HEXAMEN : Série nombre porter selon à capital lettre hexadécimal système, le efficace personnage est de UN à F

hexadécimal : Série nombre porter selon à petit lettre hexadécimal système, le efficace personnage est de un à f

Définir par l'utilisateur : le numéro de série est défini selon le système défini par l'utilisateur, après sélection,le système va afficher un dialogue boîte comme Chiffre 4-37 montre.



Chiffre 4-37 Utilisateur définir autre nombre boîte de dialogue système boîte

Le utilisateur peut définir porter façons discrétionnaire entre 2 à 64, seulement besoins à définir le maximumnombre, et puis révise chacun en série nombre correspondance le texte

Commencer SN : Ce article indique le première série nombre à être marqué à le présent

Actuel SN : le en série nombre à être marqué à le présent

Limite: quand marque le limite en série nombre, il volonté dos à commencer en série nombre automatiquement

Incrément: le incrément de le actuel en série nombre. Le la valeur peut être plus ou moins

Quand le incrément est "1", et si le départ en série nombre est 0000, là volonté être un incrément« 1 » ajouté sur le numéro de série précédent. Par exemple, 0000, 0001, 0002, 0003... 9997, 9998, 9999, et quand il vient à 9999, le système volonté être dos à 0000 automatiquement.

Lorsque l'incrément est de « 5 », et si le numéro de série de départ est 0000, le numéro de série est : 0000, 0005, 0010, 0015, 0020, 0025 ...

Autres peut être analogisé par ce.

Points par : le numéro marqué. Cet élément indique combien de fois chaque numéro de série est marqué avant changement.

Numéro actuel : l'heure de marquage du numéro de série actuel, lorsque le numéro de marquage est égal aux marques par, il volonté tourner à 0 automatiquement

☐ **Filter belows:** si cliquez ça, logiciel ne le fera pas marque spécial nombre dans spécial chiffre.



ne marquera pas les nombres se terminant par 4, * signifie n'importe quel chiffre. Réinitialiser: Le nombre volonté devenir le début SN dans l'ensemble temps.

Date Code

Quand le opération est prise lieu, le système volonté automatiquement prendre en haut le date informations provenant du ordinateur comme un nouveau formé texte.

Une fois sélectionné, une définition de paramètre de date sera automatiquement affichée dans la boîte de dialogue. Comme Figure 4-38 des spectacles, les utilisateurs peuvent directement



choisir le taper ils préférer.

Chiffre 4-38 Données paramètre définition

Année — 2008 : Utiliser ordinateur l'horloge actuel année pour correspondant texte, le formulaire est quatre personnalités.

Année — 08 : Utiliser ordinateur l'horloge actuel année pour correspondant texte, le formulaire est deux personnalités : dernier deux chiffres sont efficace de le année.

Mois — 07 : Utiliser ordinateur l'horloge actuel mois pour correspondant texte, le formulaire est deux personnalités.

Jour — 04 : Utilisez la date de chaque mois de l'horloge actuelle de l'ordinateur pour le texte correspondant, le formulaire est deux personnalités.

Jour — 186 : Le utiliser actuel ordinateur horloge ce jour prend le correspondant texte depuis Nombre de jours au 1er janvier, le formulaire est composé de trois caractères. (Ce que représente 001, c'est le 1er janvier, ce que 002 représente est sur Janvier 2, quoi 003 représente est sur 3 janvier ex analogie)

Jour de la semaine — 5 : Utiliser la date de la semaine de l'horloge actuelle de l'ordinateur pour le texte correspondant, le formulaire est un personnalité

Semaine de année — 27 : Le utiliser l'ordinateur actuel horloge ce le jour est ce années plusieurs semaine pourle texte qui correspond, la forme est de deux caractères (du 1er janvier au 7 janvier soit 01, du Janvier 8 à Janvier 14 est 002, ex analogie)

Date : lorsque le système lit la date de l'horloge de l'ordinateur, il doit ajouter la date de déplacement. la date finale, cette fonction est principalement utilisée dans le traitement des pièces ayant la date de production et garantir nature date métiers et bientôt nourriture.

Caractère de mois défini par l'utilisateur : lorsque le mois est sélectionné comme texte correspondant, le La figure 4-39 sera affichée. Les utilisateurs peuvent définir le caractère du mois, modifier d'autres caractères qui n'utilise plus le chiffre par défaut du logiciel, il suffit de double-cliquer sur le mois sélectionné, saisir le mois autre personnalités, enfin le mois lequel montré sur le logiciel espace de travail est avec le saisir personnalité.

Month 1=1
Month 2=2
Month 3=3
Month 4=4
Month 5=5
Month 6=6
Month 7=7
Month 8=8
Month 9=9
Month10=10
Month11=11
Month12=12

Chiffre 4-39 Défini par l'utilisateur mois personnage

☐ User De

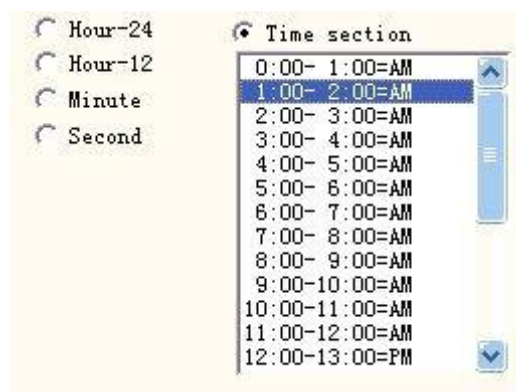
cliquez ça, suis dialogue volonté montrer, utilisateur pourrait définir année comme utilisateur besoin

2001=01
2002=02
2003=03
2004=04
2005=05
2006=06
2007=07
2008=08
2009=09
2010=10
2011=11
2012=12

Temps

Quand le opération est prise lieu, le système volonté automatiquement prendre en haut le tempsinformations provenant du ordinateur comme un nouveau formé texte.

Quand choisi, un temps paramètre définition volonté être montré dans le dialogue boîte automatiquement. CommeFigure 4-40 des spectacles, les utilisateurs peuvent directement choisir le



taper ils préférer.

Chiffre 4-40 Temps section

Heure — 24 : Utiliser actuel ordinateur l'horloge heure pour le correspondant texte, le temps format estRéglage 24 heures

Heure — 12 : Utiliser actuel ordinateur l'horloge heure pour le correspondant texte, le

temps format estRéglage 12 heures

Minute: Utiliser actuel ordinateur minute de l'horloge pour le correspondant texte.

Deuxième: Utiliser actuel ordinateur seconde de l'horloge pour le correspondant texte.

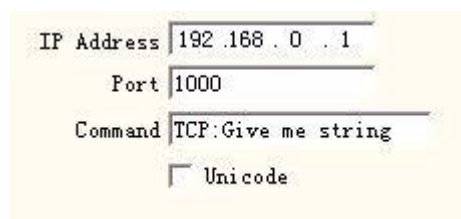
Section horaire : divise en 24 tranches horaires un jour de 24 heures, l'utilisateur peut définir chacune la section horaire est un texte. Cette fonction utilise principalement dans la pièce à usiner les usinages qui doivent avoir le nombre de diffuse des informations.

TCP/IP communication

Quand le opération est prise lieu, le système volonté prendre en haut le texte de le réseau.

Avis: Le réseau interface dans ici est le réseau interface utilise dans TCP/IP accord.

Quand le utilisateur choisi le « TCP/IP communication", le paramètre définit volonté affichera automatiquement dans le dialogue boîte, voir le chiffre 4-41 :



IP Address 192.168.0.1
Port 1000
Command TCP:Give me string
☐ Unicode

Chiffre 4-41 TCP/IP communication définition du paramètre **Adresse IP** : sélectionnez le Adresse IP qui depuis lit le données **Port**: sélectionner le port le TCP/IP communication utilisé

Commande: Quand le système processus à ce texte objet, le système à travers le interface réseau pour transmettre cette chaîne de caractères de commande à un ordinateur auquel est attribuée l'adresse IP, demande à l'ordinateur d'envoyer la chaîne de caractères à traiter actuellement, le système ne le fera pas revenir jusqu'à ce que l'ordinateur réponde, après la réponse de l'ordinateur, le système traitera le retours texte automatiquement.

Unicode : Après avoir choisi cette option, le système à l'ordinateur transmettra lequel et la lecture personnage est le Forme Unicode, sinon c'est le ASCII formulaire.

Le exemple suivant a montré comment à utiliser ce fonction:

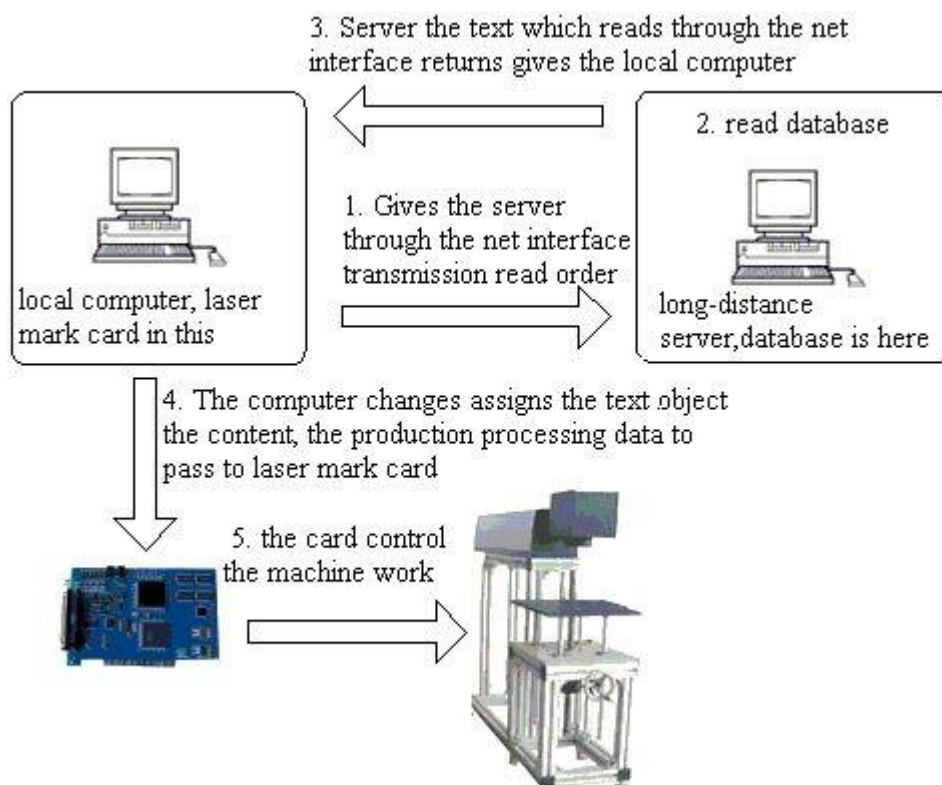
Maintenant a un client à processus 10000 travail pièces, sur le travail morceau le marquage contenu est un texte, mais chaque pièce de travail doit traiter le contenu du texte est différent, donc avant chaque travail traitement des pièces, doit lire en temps réel le contenu de traitement via le réseau à partir du local zone réseau un ordinateur serveur (adresse IP : 192.168.0.1 port est 1000) allumé.

1. Ouvrir ezcad2 à établir un texte objet, ajuster le texte taille, le position et le traitement paramètre.
2. Choisissez l'objet texte, sélectionnez "activer le texte variable", cliquez sur le bouton "augmenter", le Le système affichera une boîte de dialogue Figure comme 4-32, sélectionnez la communication TCP/IP, définissez le paramètre d'interface réseau, le paramètre d'adresse IP remplit dans l'ordinateur serveur IP, ici est 192.168.0.1 ; les jeux de paramètres de port à utiliser dans la communication le numéro de port, ici est 1000, le paramètre d'interface réseau doit être identique à celui de l'ordinateur serveur sur , sinon c'est volonté causer à être communication impossible.

-
3. Définissez la commande sur TCP : Donnez-moi une chaîne. (Cette commande peut être destinée au serveur aléatoire commande de définition)

4. Après clôture le dialogue boîte, cliquez le application bouton.
5. Cliquez sur F2 pour commencer le traitement, l'ordinateur enverra la commande « TCP : donnez-moi une chaîne » au serveur immédiatement à travers le filet bouche, et j'ai attendu que le serveur volonté retour.
6. Après le serveur découvert le réseau interface reçoit le commande est « TCP : Donner me string", lit immédiatement la base de données pour obtenir le texte que le courant doit processus, alors donne le local ordinateur via l'interface réseau répondre.
7. Après le locale ordinateur obtient le texte lequel doit processus, changements le traitementdonnées à transmettre immédiatement à le tableau de marquage.
8. Une fois que le tableau de marquage a reçu les données de traitement, contrôlez l'usinage pour marquer le pièce à travailler immédiatement.

Organigramme comme montré dans Chiffre 4-42 :



Chiffre 4-42 : TCP/IP communication couler graphique

En série communication

Quand le opération prend lieu, le système je choisirai en haut le texte de le en série port.

Quand le utilisateur choisi le "En série communication", le paramètre définit volonté affichera automatiquement dans le dialogue boîte, voir le chiffre 4-43

Port	COM1	☐ Unicode
BaudRate	115200	
DataBits	8	
StopBits	1	
Parity	NO	
Command	COM:Give me string	

Chiffre 4-43 En série communication paramètres

Port : le port utilisé par la connexion de l'ordinateur et des équipements

périphériques **Débit en bauds :** le Débit en bauds lequel le en série

communication utilisé **Bits de données :** le Bits de données quelle est la
série communication utilisée

Bits d'arrêt : le chiffres de Arrêter les bits de lequel le en série communication utilisé

Parité: sélectionner le chiffres de Parité lequel le en série communication utilisée

Commande: Lorsque le système traite cet objet texte, le système via le port série pour transmettre cette chaîne de caractères d'ordre à un équipement périphérique, demander à l'équipement périphérique envoie le personnage chaîne besoins à processus à présent, le système volonté pas retour jusqu'à le L'équipement périphérique a répondu, après la réponse de l'équipement périphérique, le système processus le retours texte automatiquement.

Unicode : après avoir choisi cette option, le système à l'ordinateur transmettra lequel et le lire personnage assigne est le Forme Unicode, sinon est le ASCII formulaire.

Le exemple suivant a montré comment à utiliser ce fonction :

Un client doit maintenant traiter 10 000 pièces, sur la pièce, le contenu de la marque est un texte, mais chaque pièce de travail doit traiter le contenu du texte est différent, donc avant chaque travail Le traitement des pièces doit être effectué en temps réel via le port série (lors de l'établissement des paramètres du port série serveur : le BaudRate est de 15200, les DataBits sont de 8, les StopBits sont de 1, la Parité est de NON) le contenu lequel le lire doit processus vers un autre serveur.

9. Ouvrez ezcad2 pour créer un objet texte, ajuster la taille du texte, la position et le traitement paramètre.
10. Choisissez l'objet texte, sélectionnez "active le texte variable", cliquez sur le bouton "augmenter", le système affichera une boîte de dialogue Figure comme 4-32, sélectionnez Communication série, le le réglage du paramètre du port série doit correspondre à la correspondance des paramètres du port série du serveur (le Débit en bauds est 15200, le Bits de données est 8, le Arrêter les bits est 1, le Parité est NON), le port pour l'actuel le numéro de port qui utilise avec le serveur connecté, le paramètre du port série doit établir à l'identique avec le serveur ordinateur allumé
11. Définissez la commande sur COM : Donnez-moi une chaîne. (Cette commande peut pour le serveur aléatoire commande de définition).
12. Après clôture le dialogue boîte, cliquez le application bouton.
13. Cliquez F2 à commencer à processus, le ordinateur volonté envoyer le commande « COM : Donner moi string" au serveur immédiatement via le port série et attendez que le serveur le fasse. retour.
14. Une fois que le serveur a découvert, le port série reçoit la commande « COM : Donnez-

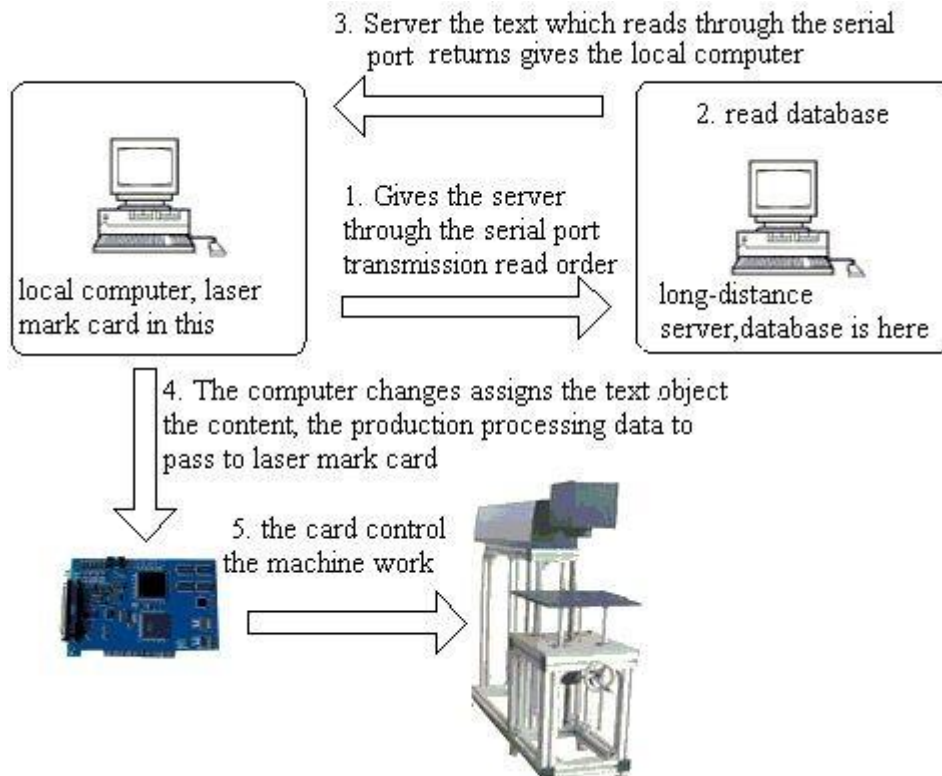
moi string", lit immédiatement la base de données pour obtenir le texte que le courant doit traiter, alors donne le locale ordinateur via la série port répondre.

15. Après le locale ordinateur obtient le texte lequel doit processus, changements le traitement

données à transmettre immédiatement à le marquage conseil.

16. Après le marquage conseil reçoit le traitement données, contrôle le machine à marque lepièce à travailler immédiatement.

Organigramme comme montré dans Chiffre 4-44 :



Chiffre 4-44 Communication série organigramme

Déposer

SMS fichiers et Exceller fichiers sont soutenu maintenant.1 . SMS fichiers

Lorsque vous sélectionnez le fichier TXT, une boîte de dialogue comme Figure 4-45 les spectacles seront être affiché à demander pour le le fichier nom et le actuel des textes numéro de ligne.

Réinitialisation automatique :

Si cochée, la ligne le nombre passera automatiquement à 0 quand atteindre le dernier doubler. Le suivant marque volonté commencer depuis le d'abord doubler encor e.

The dialog box has two tabs: 'TxT' (selected) and 'Excel'. It contains the following fields and options:

- File name**: A text input field with a double arrow button (>>) to its right.
- Line No.**: A text input field containing the number '1'.
- Auto reset**: A checkbox that is currently unchecked.
- Read all lines**: A checkbox that is currently unchecked.

Chiffre 4-45 SMS document paramètre définition

Lire toutes les lignes : lors du traitement du document texte, lire directement l'intégralité du document.2 . Exceller fichiers

Chiffre 4-46 Document Excel paramètre définition

Nous avoir à nommer le déposer nom, Champ nom, Doubler nombre à dire le logiciel lequel cellule dans l'excel tableau volonté être marqué.

Déposer nom: Le texte chaîne de le d'abord rangée dans le fiche technique 1. Ce paramètre indique laquelle colonne sera être marqué.

Clavier

L'élément clavier est le texte qui doit être traité à partir de la saisie au clavier par l'utilisateur, quand sélectionner le clavier élément, un dialogue boîte comme Chiffre 4-47-a montre volonté être affiché à demander pour le ensemble utilisateur le clavier élément paramètre.

Fixé carboniser compter: utilisateur doit chaîne d'entrée avec un chiffre égal à ceci compter

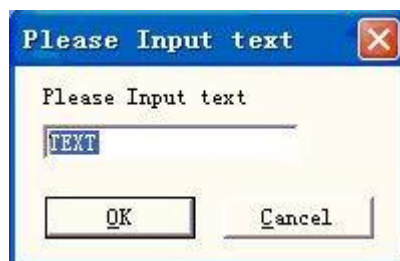
Rapide : Dans le traitement, le système volonté printemps le saisir dialogue boîte qui demande à l'utilisateur de saisir le traitement texte quand rencontre le

Chiffre 4-47-a Clavier élément paramètre

clavier variable texte, comme le chiffre 4-47-b des spectacles, ce temps le utilisateur direct à la main saisir le texte.

Définir les paramètres du stylo : une fois sélectionné, nous pouvons obtenir la puissance, la vitesse, la fréquence à partir de la saisie au clavier, seulement à travers le réglage stylo*.puissance, stylo*.vitesse ou stylo*.freq. Le "*" est nombre de stylo.

La fonction d'élément clavier est fréquemment utilisée dans ce genre de situation lorsque le traitement a besoin d'une entrée en temps réel dans le contenu de traitement. Si le besoin actuel du client en traite un lot de pièces à travailler, sur chaque pièce à travailler est imprimé un code à barres, lorsque le traitement nécessite le l'utilisateur équipé du pistolet à code-barres scanne en temps réel la pièce à travailler pour lire le contenu de la barre Code, puis avec le laser pour marquer la pièce à travailler assignée à la position, à ce moment, vous pouvez utiliser la fonction d'élément de clavier. Au moment du traitement le système ressort comme la figure 4-47-b montre le boîte de dialogue, l'opérateur avec le pistolet de lecture de code à barres scannant la pièce de travail de code à barres, la barre Le pistolet à scanner de code saisit le contenu lu dans la boîte de dialogue à l'intérieur et la ferme automatiquement, puis le système volonté commencer à processus le contenu lis un instant il y a automatiquement .



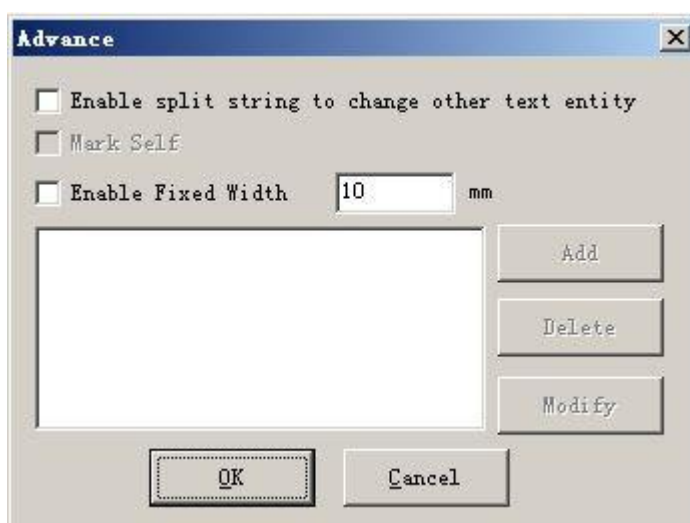
Chiffre 4--47-b Clavier saisir texte dialogue boîte

Avance

Cliquez "Avance" alors le dialogue boîte volonté être affiché montré comme Chiffre 4-48

Activer fixé largeur: Non matièrequelle est la longueur du texte, la longueur sera limité dans ce gamme.

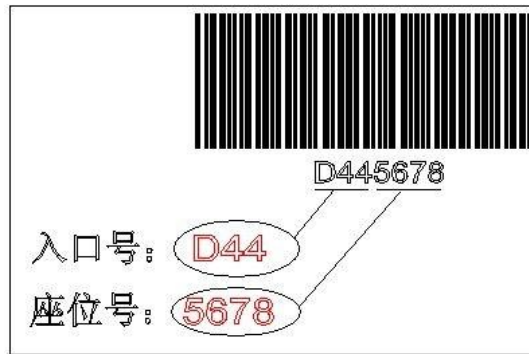
Mark Self : Dans certaines situations, le utilisateur besoin division le saisir clavier texte alors lieux eux le différent position à marque, en même temps, il faut également le marquer clavier texte, application ce la fonction peut répondre à ces exigences Après ensemble le paramètres de le caractère de division, sélectionnez « Mark Self », quand le marquage, marque la division personnage en plus, volonté aussi marque tous clavier texte dans le correspondant position lequel saisir un instant il y a.



Chiffre 4—48 Avance fonction dialogue boîte

À l'heure actuelle, la fonction Advance dispose d'une fonction de chaîne de caractères divisée. Le traitement suivantl'exemple sera expliquer il.

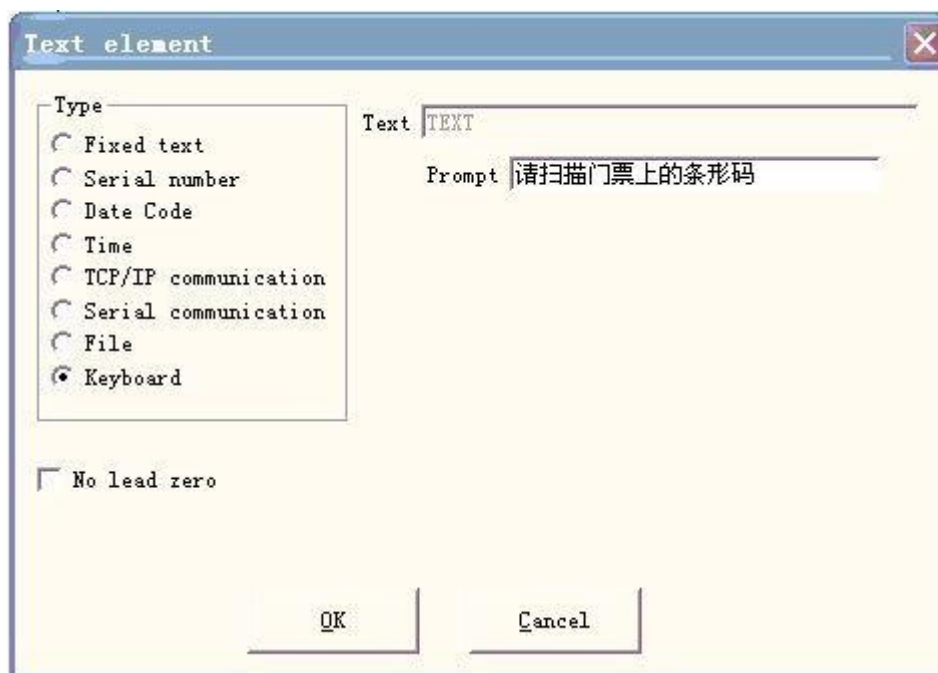
Par exemple : aux Jeux Olympiques de Pékin, les billets imprimés sur le code à barres indiquent le terrain de sport. entrée nombre comme Bien comme le siège nombre information, mais le humain est incapable à distinguerle code à barres directement, doit utiliser le laser pour marquer cette information sur le ticket attribué dans le position. À ce stade, nous pouvons utiliser la fonction de chaîne de caractères divisée, via la lecture de codes à barres Le pistolet lit le numéro de série, puis divise automatiquement le numéro de série et procède à l'attribution du position. Comme le montre la figure 4-49, le croquis des billets pour les Jeux Olympiques, le code à barres suivant en série nombre est le bar code contenu, le en série nombre tout à fait a 7 personnages, d'abord 3 numéro d'entrée d'expression de caractères, dernier numéro de siège d'expression à 4 caractères, quel code à barres La lecture du pistolet à balayage correspond à la chaîne de caractères entière, EZCAD2 doit diviser le numéro de série de lectures selon au demande et met pour attribuer automatiquement la position.



Chiffre 4—49 olympique Billet de jeux esquisser carte

7. D'abord établit un clavier variable texte:

établir texte → activer variable texte → ajouter → clavier, tel comme le chiffre 4-50-a :



Chiffre 4-50-a Clavier

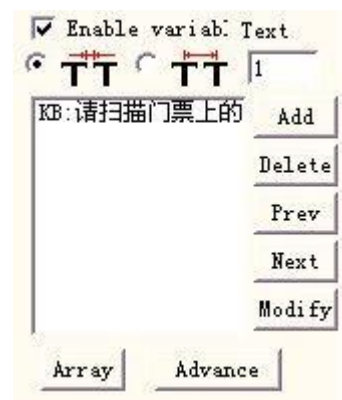
8. Saisir incitant message, cliquez "D'ACCORD", alors nous peut obtenir le chiffre 4-50-b.

9. Sélectionnez « Avance » puis la boîte de dialogue La boîte s'affichera comme sur la figure4-48.

10. Sélectionne "activer diviser chaîne à changer une autre entité de texte » à réviser a attribué le nom texte objet, cliquez "Ajouter" alors le dialogue boîte volonté être affiché montré comme Chiffre 4-50-c.

Index du premier caractère de chaîne: Dans le TEXTE 1 texte le d'abord

personnage est le plusieurs



personnages dansle clavier variable texte personnage

chaîne.

Chiffre 4-50-b Clavier texte paramètre

Le nombre de personnages à extrait depuis chaîne: extrait comment beaucoup personnages dans leclavier variable des textes chaîne de caractères.

Le nom de texte entité lequel toi vouloir à changement: Le fixé texte nom le diviser lire personnage est à.

Ajouter Carboniser Mode: cliquez il alors ajouter le diviser personnages derrière de le texte

Figure 4-50-c Ajouter une division personnage chaîne paramètre

Ici augmente deux conditions, l'une est révisé TEXT1 l'objet, commence à partir du 1er caractère prendre 3 caractères, l'autre révisé TEXT2 l'objet, commence à partir du 4ème caractère pour en prendre 4 personnages. À dernier le résultat comme le chiffre 4-50-j montre le dialogue boîte.

11. Ensemble deux texte objets et changement c'est nom TEXTE 1, TEXTE2. Ici devrait payer attention à le clavier variable texte doit organiser avant deux textes fixes dans le liste d'objets, l'objet TEXT1 place la position que le entrée nombre doit processus, le TEXTE2 objet place la position que le siège nombre doit processus, alors ensemble le traitement paramètre.

Chiffre 4-50-j Le résultat ajouter diviser personnage chaîne

12. Cliquez "Marque" alors le dialogue

la boîte sera être affiché comme sur la figure 4-50-e, l'utilisateur utilise un pistolet à lecture de codes à barres en scannant le code-barres du billet, le système placera la division du numéro de série à l'intérieur TEXTE1 et TEXTE2 et processus automatiquement.



Chiffre 4-50-e Clavier saisir boîte de dialogue d'invite boîte

4.22 Bitmap

À ajouter un photo, utilisateurs peut sélectionner commande « Bitmap » dans le Dessiner

Menu ou cliquez icône  dans la Barre d'outils



Figure 4-51 Ajouter un photo

Alors le système volonté populaire un dialogue boîte comme Chiffre 4-51 montre ouvrir un graphique déposer.

Le actuel soutenu graphique déposer formats sont: Bmp ; JPEG, Jpg ; Gif ; Tga ; Png ; Tiff, Tif ;

Montrer Aperçu : Quand utilisateurs sélectionner un graphique déposer, là volonté être un aperçu affiché dans le dialogue boîte.

Mettre à centre: mettre le des photos centre dans le origine

Quand finition ajout un photo, un « Bitmap » paramètre paramètre volonté apparaître dans le Propriété

Barre d'outils comme Chiffre 4-52 montre.

Dynamique déposer: si à relire fichiers quand dans processus.

Fixé DPI : Quand choisi, le système volonté fixer le DPI non corrigé de photo dynamique. Plus le niveau du DPI est élevé, plus les points se rapprochent ; et la précision de la photo est meilleure, alors le marquer le temps est plus long.

DPI : point par pouce; 1 pouce est à propos 25.4 millimètres

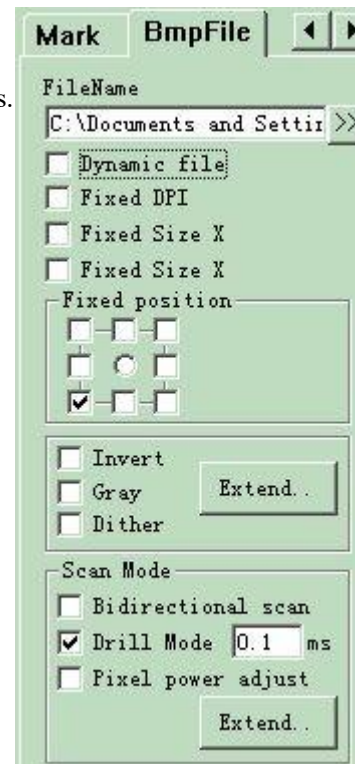
Taille fixe X : lorsque cette case est cochée, la largeur de la dynamique la photo sera conservée dans une taille désignée, et si elle n'est pas cochée, le des photos la largeur sera la original taille de la photo.

Taille fixe Y : lorsque cette case est cochée, la hauteur de la dynamique la photo sera conservée dans une taille désignée, et si elle n'est pas cochée, le des photos hauteur sera l'original taille de le photo.

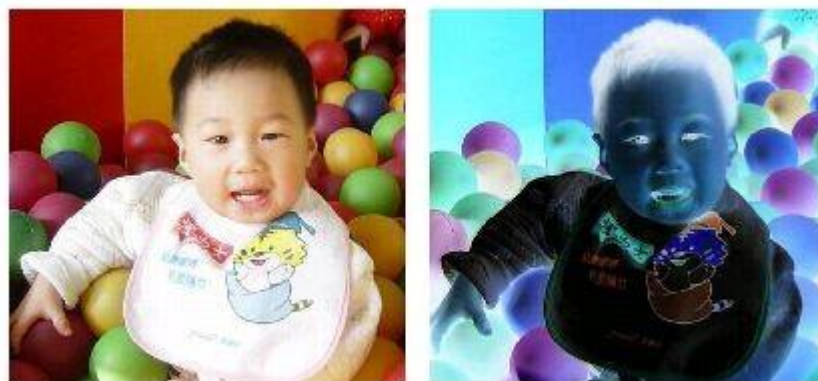
Fixé position: le référence le dynamique photo basé sur alors que dans taille changement

Image Manipulation:

Inverser: courir négatif effet sur des photos (Chiffre 4-53)



Chiffre 4-52 Paramètre bitmap



Chiffre 4-53 Inverser Effet (gauche est original.)

Gris: changer de couleur des photos dans gris de niveau 256 (Chiffre 4-54)



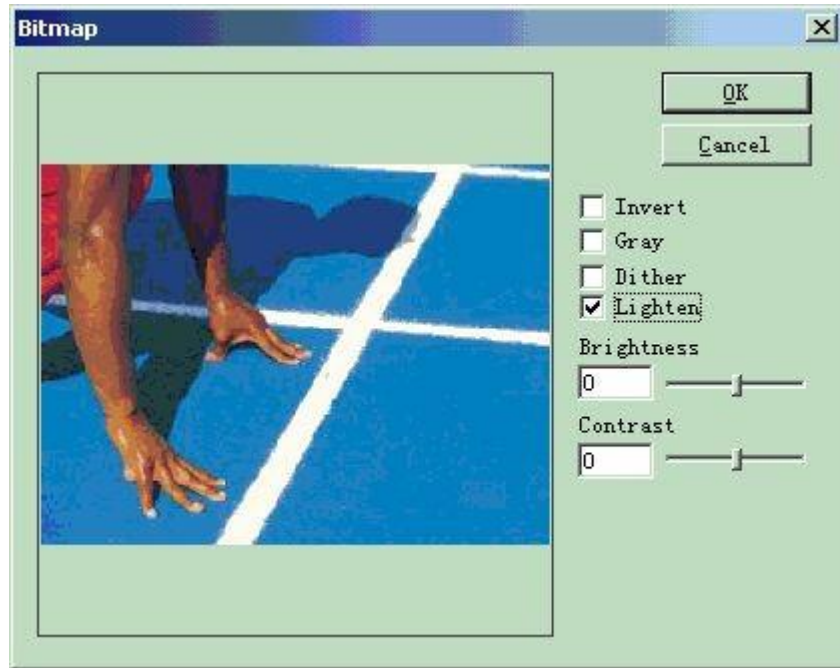
Chiffre 4-54 Couleur et Gris (la gauche est l'original.)

Dither : Cet effet est similaire à la fonction « Grey Adjust » d'Adobe PhotoShop. Il utilise couleur noir et blanc pour simuler une image grise, de manière à obtenir un effet gris avec des points disposés en différentes densités, comme Chiffre 4 à 55 spectacles. (Le blanc bar dans la photo était causé par l'affichage, lequel volonté pas être marqué.)



Chiffre 4-55 Tremblement

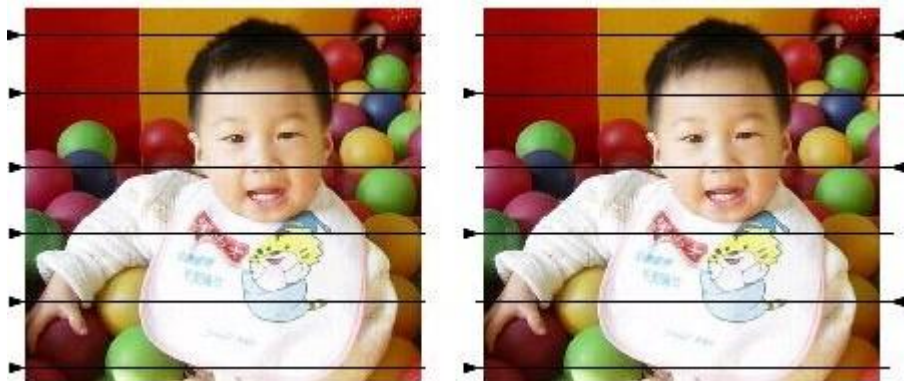
Cliquez le "Développer" bouton à courir le « Bitmap » dialogue boîte. (Chiffre 4-56)



Chiffre 4-56 Bitmap Dialogue Boîte

Éclaircir : ajustez les valeurs de luminosité et de contraste de l'image actuelle. Mode de numérisation :

Bidirectionnel Balayage: le balayage mode est bidirectionnel quand dans marquage processus (Chiffre 4-57)



Chiffre 4-57 Gauche est unilatéral balayage; droite est bidirectionnel.

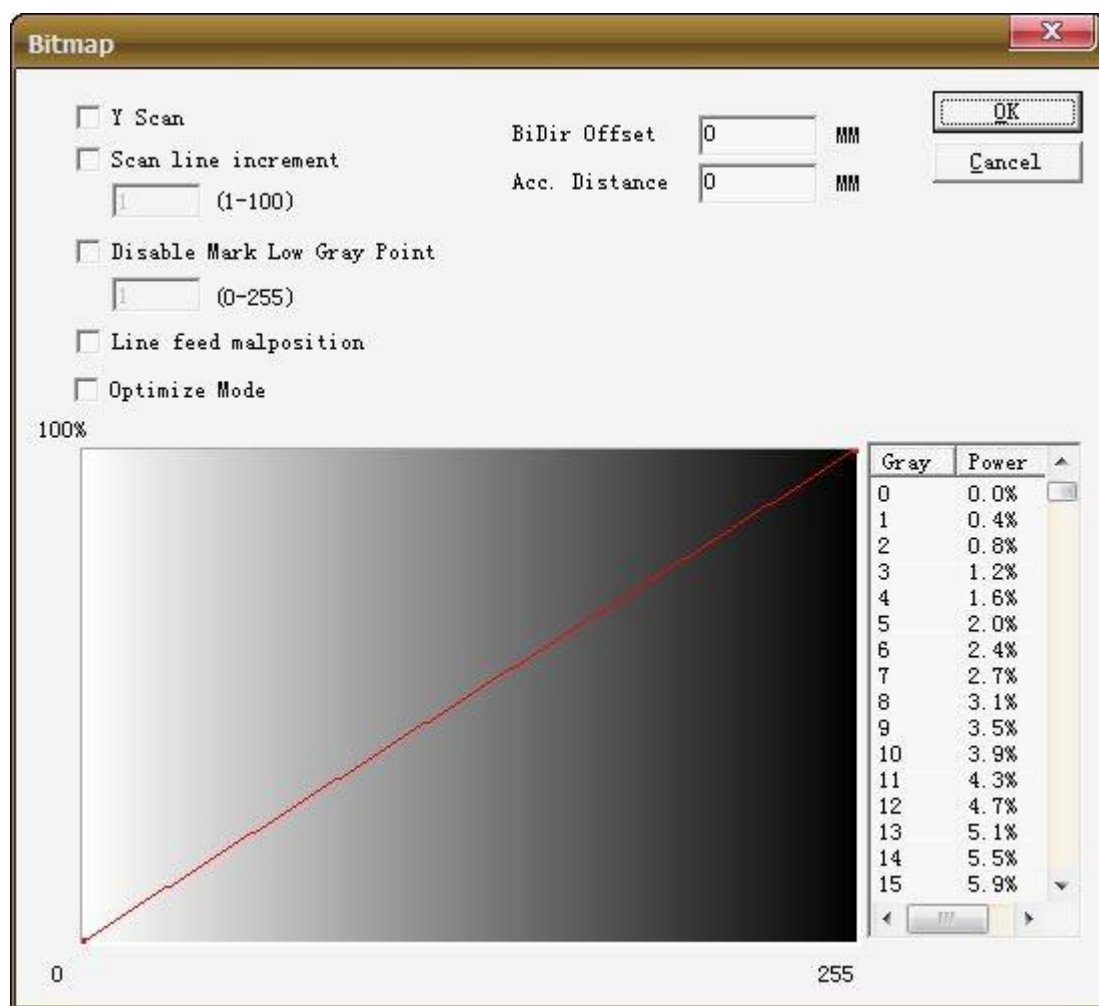
Marque Mode:

Mode perçage : si le laser est maintenu allumé ou limité dans le temps imparti pour le marquage de chaque point quand dans processus

Ajuster Pouvoir: si le laser pouvoir est ajusté selon à chaque les points gris niveau quand en cours

Développer Paramètre: Chiffre 4-58

Y : Le balayage volonté courir le long de Oui ligne d'axe par doubler.



Chiffre 4-58 Balayage Paramètre

Balayage Incrément de ligne : Cet article indique si à balayage doubler par doubler ou sauter quelques lignes. Cette fonction peut accélérer la vitesse de marquage en cas d'exigence de marquage de faible précision. **Désactiver Marque Faible Gris Indiquer :** Ce article indique que chaque indiquer est marqué ou seulement marquage plus gros gris points. Ce fonction peut accélérer le marquage vitesse quand dans faible précision marquage exigence.

Mauvaise position du saut de ligne : le point n'est pas aligné entre deux lignes adjacentes, mais le point est aligné avec la position qui est au milieu de deux points de la ligne précédente, pour éviter la trace de marquage.

Gris-Puissance chiffre : Pour amélioration marquage résultats, peut modifier quelques de le gris échelle correspond à le pouvoir

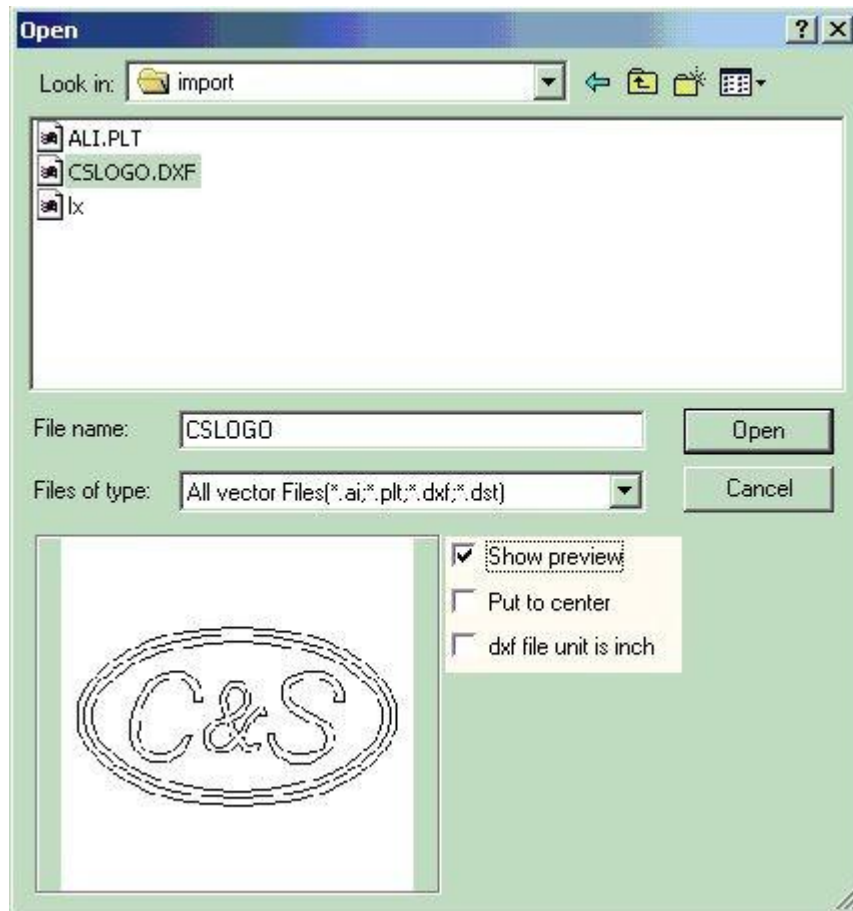
Mode Optimisation : calculez la vitesse de marquage en fonction du DPI et de la fréquence à optimiser marquage vitesse et résultat

BiDir Compenser : améliorer le bord pas alignement marquage problème

ACC.Distance : ce paramètre est utilisé pour retirer le compenser de BiDir balayage modèle

4.23 Vecteur Déposer

À saisir un vecteur déposer, utilisateurs peut sélectionner commande "Vecteur Déposer" dans Dessiner Menu ou cliquer icône .



Chiffre 4-59 Saisir un Vecteur Déposer

Là volonté être un dialogue boîte surgir demander pour le fichier vectoriel à être saisi.

Le actuel soutenu vecteur déposer formats sont: PLT ; DXF ; AI ; DST ; SVG ; NC ; BOT

NOTE: Si le vecteur fichiers comprend couleur information (quand dessiner il par image logiciel comme CorelDraw, AutoCAD, Photoshop et donc sur), Ezcad peut distinguer le couleur automatiquement. Ensuite, l'utilisateur peut choisir l'objet en fonction de la couleur ou du stylo (voir chapitre 4.12). et définir marquage paramètres (voir Chapitre 10.1 "couleur", "stylo")

Lorsque les utilisateurs ont ouvert un fichier vectoriel, un fichier vectoriel paramètre paramètre comme Chiffre 4-60 montre volonté apparaître.

4.24 Accéléré

Pour saisir le Time-lapser, les utilisateurs peuvent sélectionner la commande « Time-lapse » dans Dessiner

Menu ou cliquez icône .

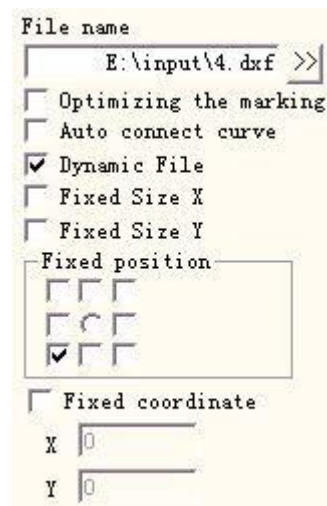
Une fois sélectionné, il y aura un paramètre de propriété du time-lapse affiché dans la barre d'outils des propriétés comme sur la figure 4-61 spectacles.

En attendant temps: Le marquage volonté pause jusqu'à le heure précise est passé.



Wait Time: ms

Chiffre 4-61 En attendant Temps



File name
 >>
☐ Optimizing the marking
☐ Auto connect curve
☒ Dynamic File
☐ Fixed Size X
☐ Fixed Size Y
 Fixed position
☐ ☐ ☐
☐ ☐ ☐
☒ ☐ ☐
☐ Fixed coordinate
 X
 Y

Chiffre 4-60 Vecteur Déposer Paramètre Paramètre

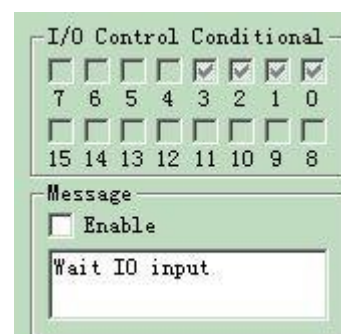
4.25 Saisir Port

À vérifier le Saisir signal, utilisateurs peut sélectionner commande "Saisir Port" dans le Dessiner Menu ou cliquez icône .

Une fois sélectionné, il y aura une propriété de port d'entrée paramètre apparaissant dans la barre d'outils des propriétés comme sur la figure 4-62 montre.

Condition de contrôle des E/S : Le logiciel se mettra en pause jusqu'à le saisir signal est le même comme le E/S contrôle condition.

Message : Si cette case est cochée, le logiciel affichera un message boîte de message pour informer l'utilisateur. Le texte du message peut être coutume défini.



I/O Control Conditional
☐ ☐ ☐ ☐ ☒ ☒ ☒ ☒
 7 6 5 4 3 2 1 0
☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ ☐
 15 14 13 12 11 10 9 8
 Message
☐ Enable

Chiffre 4-62 Saisir Paramètre

4.26 Sortir Port

À sortir signal, utilisateurs peut sélectionner commande "Sortir Port" dans le Dessiner Menu ou cliquez le icône .

Lorsque cette case est cochée, un paramètre de propriété du port de sortie apparaîtra dans la

barre d'outils des propriétés.comme Chiffre 4-63 montre.



: Ce icône indique que le système volonté exporter un haut niveau tension (TTL compatible) quand le opération est prise lieu à le actuel sortir port.



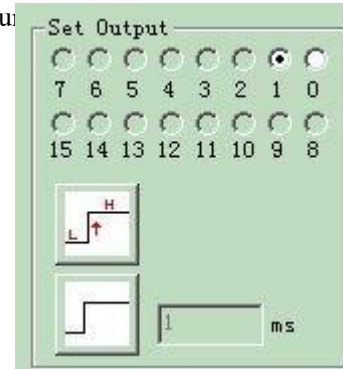
: Cette icône indique que le système exportera un tension de faible niveau (compatible TTL) lorsque l'opération prend lieu à le actuel sortir port.



: Ce icône indique que le système volonté exporter un niveau fixe.



: Ce icône indique que le système exportera un impulsion.



Chiffre 4-63 Sortir Paramètre

4.27 Sélectionner



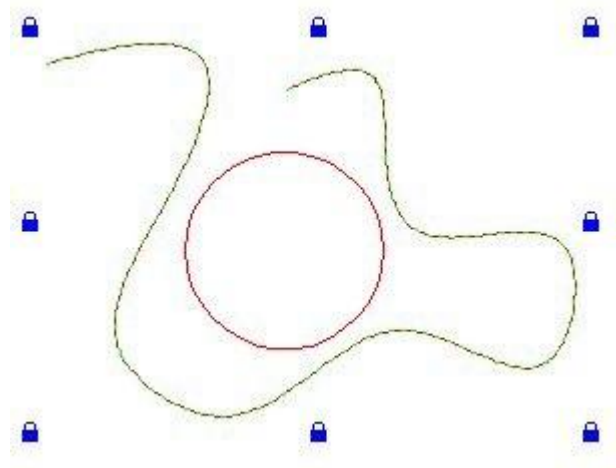
sur le haut de le Dessiner Barre d'outils est utilisé à sélectionner objet. Le enfoncé État de cette icône indique que la commande actuelle est « sélectionner ». Maintenant, vous pouvez utiliser la souris pour cliquer sur un objet dans l'espace de travail pour le sélectionner. Le logiciel EzCad2 a une fonction « auto-snap ». Lorsque vous déplacez le souris dans l'espace de travail et approche à un courbe, la souris aiguille volonté automatiquement être modifié

dans , et maintenant tu peux presse le bouton gauche de la souris pour sélectionner le objet.



Chiffre 4-64 Sélectionner Barre d'outils

Vous pouvez également sélectionner un objet en déplaçant la souris tout en appuyant sur le bouton gauche de l'écran. souris, et un cadre en pointillés apparaîtra dans la zone lorsque la souris se déplacera. Cette sélection La méthode est appelée « Frame Select ». Si la direction de déplacement de la souris est de gauche à droite, alors seuls les objets complètement impliqués dans le cadre en pointillés seront sélectionnés ; et si le démenagement direction de le souris est depuis droite à gauche, alors tous le objets touché par le en pointillés cadre volonté être choisi.



Chiffre 4-65 Verrouillez un Objet

Quand commande "Sélectionner" est choisi, un Sélectionner Barre d'outils volonté apparaître, et toi peut atteindre quelquesopérations spécifiques. (Chiffre 4-64)



: Ce icône indique à tout sélectionner le objets dans le actuel espace de travail.



: Inverser Sélection



: Ce icône indique à supprimer le actuel objet choisi.



: Ce icône indique que le actuel objet est fermé. Utilisateurs peut pas prendre n'importe lequel opération sur l'objet verrouillé, et des icônes en forme de verrou apparaîtront autour de l'objet. (Figure 4-65)



: ouvrir le objet fermé



: Ce icône indique à ouvrir tout le objets fermé.

Comme le montre la Figure 4-65, la courbe de Bézier est verrouillée et le cercle ne l'est pas, et maintenant vous ne pouvez pas prendre n'importe lequel opération sur la courbe objet, tel comme éditio



: Mettre objet choisi sur le origine



: Cette icône indique qu'il faut utiliser un stylus différent pour sélectionner des objets. Lorsque vous cliquez dessus, une boîte de dialogue comme Figure 4-66 les spectacles seront apparaître.

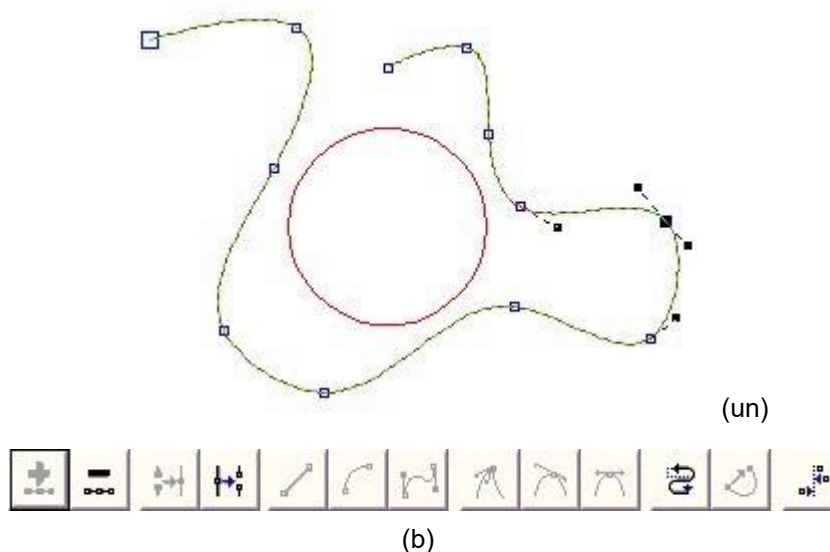


Chiffre 4-66 Sélectionner un objet par Stylo

4.28 Nœud Édition

Tous les objets dessinés dans EzCad2 sont des graphiques vectoriels. Les utilisateurs peuvent modifier la forme d'un objet en éditer le nœuds.

Pour modifier nœuds, toi peut presse icône  dans le tirage au sort Barre d'outils. Quand en cliquant un objet dans le espace de travail, là volonté être un nœud apparaissant autour de l'objet. Les nœuds sont désignés comme creux carrés, et le plus grand est le point de départ de la courbe. Une fois sélectionné, une édition de nœud Barre d'outils volonté apparaître comme Chiffre 4-67 montre.



Chiffre 4-67 Nœud Édition

(un) Nœuds (b) Nœud Édition Barre d'outils

-
-  : Cette icône permet d'ajouter un nœud. Lorsque vous cliquez sur n'importe quel point de la courbe où il n'y a pas de nœud, là sera un noir solide cercle apparaissant, et maintenant utilisateurs peut ajouter un nœud par cliquez ici icône.
 -  : Ce icône est utilisé à supprimer un nœud. Quand en cliquant n'importe lequel nœud sur le courbe, le nœud volonté être noirci, et ici utilisateurs peut cliquez ce icône à supprimer il.
 -  : Cette icône permet de combiner deux nœuds. Si deux nœuds sont suffisamment proches, les utilisateurs peuvent "cadre sélectionnez" le deux nœuds et cliquez ici icône pour les combiner en un seul nœud.
 -  : Cette icône est utilisée pour séparer un nœud. Lorsque les utilisateurs cliquent sur un nœud de la courbe, le nœud sera noirci, puis nous pourrons cliquer sur cette icône pour séparer ce nœud en deux nœuds.
 -  : Cette icône est utilisée pour transformer les courbes en lignes. Les utilisateurs peuvent cliquer sur n'importe quelle position entre deux nœuds voisins et sélectionnez la commande « Ligne » pour réaliser la courbe (ligne/arc/courbe) entre les deux nœuds dans un doubler.
 -  : Cette icône est utilisée pour transformer les courbes en arcs. Les utilisateurs peuvent cliquer sur n'importe quelle position entre deux nœuds voisins et sélectionnez la commande « Arc » pour réaliser la courbe (ligne/arc/courbe) entre les deux nœuds dans un arc.
 -  : Cette icône est utilisée pour transformer des courbes en courbes. Les utilisateurs peuvent cliquer sur n'importe quelle position entre deux voisin nœuds et sélectionner commande "Courbe" à faire le courbe (ligne/arc/courbe) entre les deux nœuds dans un courbe.
 -  : Ce l'icône est habitué pointu un nœud. Lorsqu'il est sélectionné, un pointu volonté prendre le lieu d'un nœud, et le courbe est pointu.
 -  : Cette icône permet de lisser un nœud. Une fois sélectionné, le nœud sera transformé en un lisse courbe.
 -  : Cette icône permet de symétriser une courbe. Si vous cliquez sur un nœud et sélectionnez la commande "Symétriser", les courbes sur les deux côtés de le nœud volonté être symétrisé.
 -  : Cette icône permet de changer les directions d'une courbe, en échangeant les points de départ et fin points.
 -  : Ce l'icône est utilisé à fermer une courbe.

-
- : Cette icône est utilisée pour aligner les objets. Lorsque les utilisateurs « sélectionnent le cadre » sur plus de deux nœuds et cliquent sur cette icône, une boîte de dialogue d'alignement des nœuds apparaîtra et vous pourrez choisir les méthodes de aligner, en haut, en bas, à gauche, à droite, par exemple.

NOTE: Toi ne peut pas faire nœud édition sur texte objets et trappe objets; toi peut modifier le chemin nœuds de courbe textes.

4.20 Encodeur distance

Sélectionner commande "Encodeur distance" dans Dessiner Menu, la liste d'objets affichera la distance de l'encodeur comme sur la figure 4-68. montre.

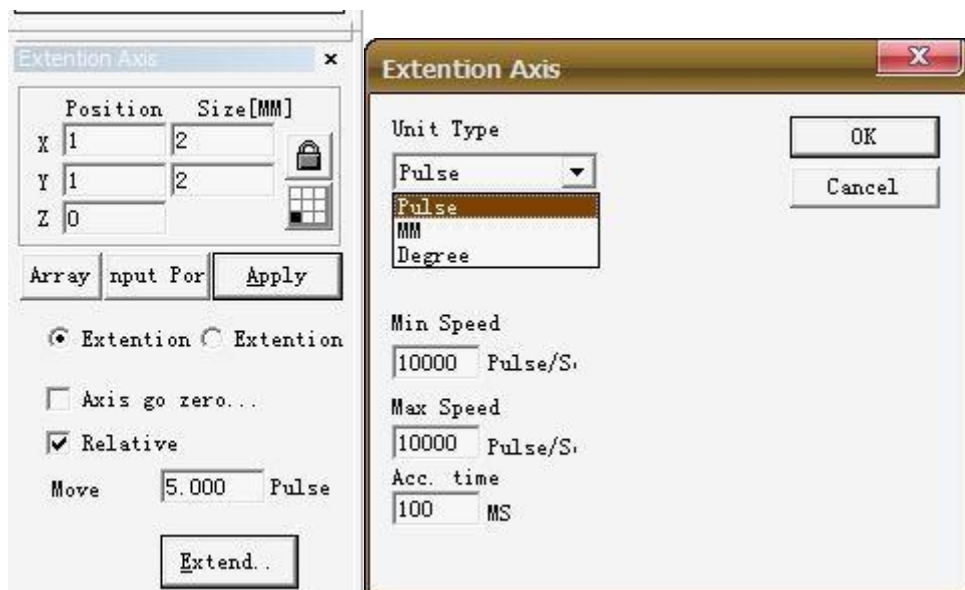
« Distance du codeur » est utilisé pour tester le mouvement distance dans voler marque. Encodeur paramètres s'il te plaît référer "Instruction de marquage à la volée ».

Encoder distance

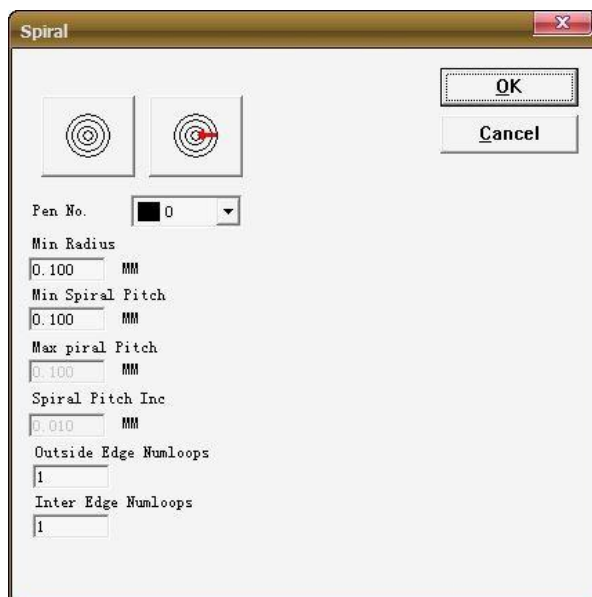
1000 MM

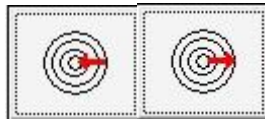
Chiffre 4-68 Encodeur distance

4.21 AxeExt



4.22 Spirale

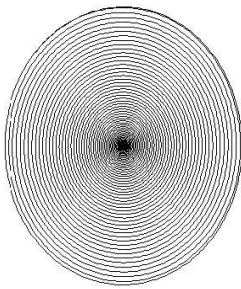




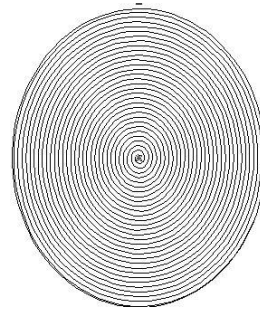
means the marquage direction de le spirale lignes



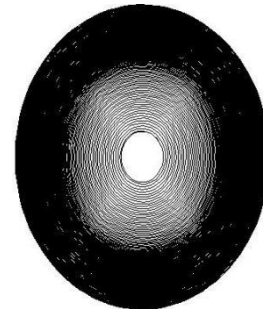
différent taper de spirale



À l'intérieur serré



Moyen



Extérieur

serré Stylo NON : marquage stylo nombre

Min. Rayon: le plus à l'intérieur cercle diamètre

Pas minimum de spirale : distance minimale de spirale

sur la chaîne médiane Pas de spirale maximum : distance

de spirale maximale sur la chaîne médiane Spirale pas

Inc. : incrément de la spirale pas

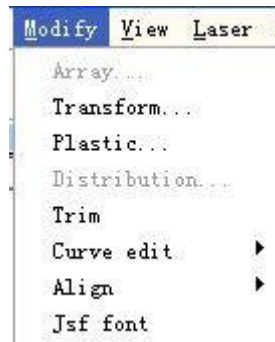
Outside Edge Numloops : marquage des temps du cercle

extérieur À l'intérieur Bord Boucles numériques :

marquage temps de à l'intérieur cercle

Chapitre 5 Modifier Menu

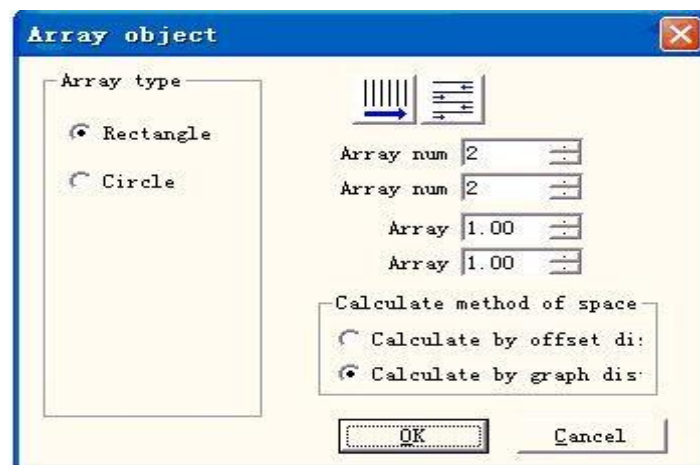
Commandes dans Modifier Menu volonté prendre facile opérations sur choisi des objets, tel comme Transformation, Plastique, Édition de courbes, Alignement, etc. (Figure 5-1)



Chiffre 5-1 Modifier le menu

5.10 Tableau

Cliquez "Tableau", nous peut voir le chiffre 5-2(a) :



Chiffre 5-2-a Boîte de dialogue Tableau Boîte (Rectangle)

Rectangle: Le graphique selon à rectangle tableau

Cercle: Le graphique selon à cercle tableau

Le chiffre 5-2(a) est le Rectangle Tableau dialogue boîte



: Ensemble tableau rangée comme marquage priorité



: Bidirectionnel tableau

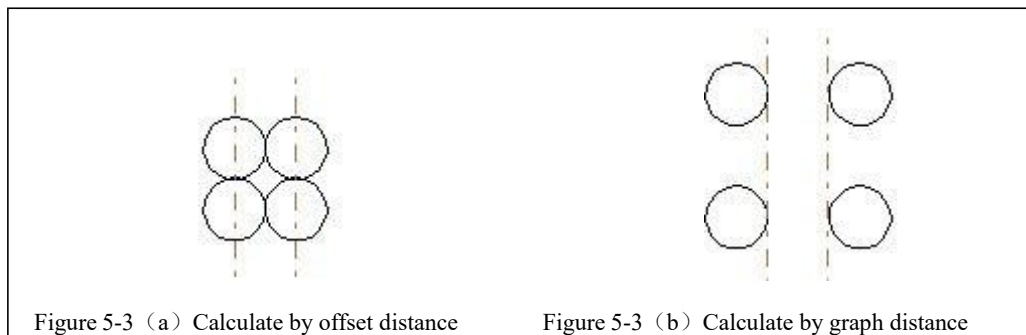
Numéro de tableau : le numéro de ligne
Tableau numéro : Le

colonne nombre

Tableau: Le espace entre deux objets sur X direction

Tableau: Le espace entre deux objets sur Oui direction

Calculer par compenser distance: Le espace de le graphiques est calculé par compenser distance.(Figure 5-3(a))



Calculer par graphique distance: Le espace de le graphiques est calculé par graphique distance.(Figure 5-3(b))

Si nous sélectionner le tableau taper est "Cercle", nous peut voir le chiffre 5-2(b) :

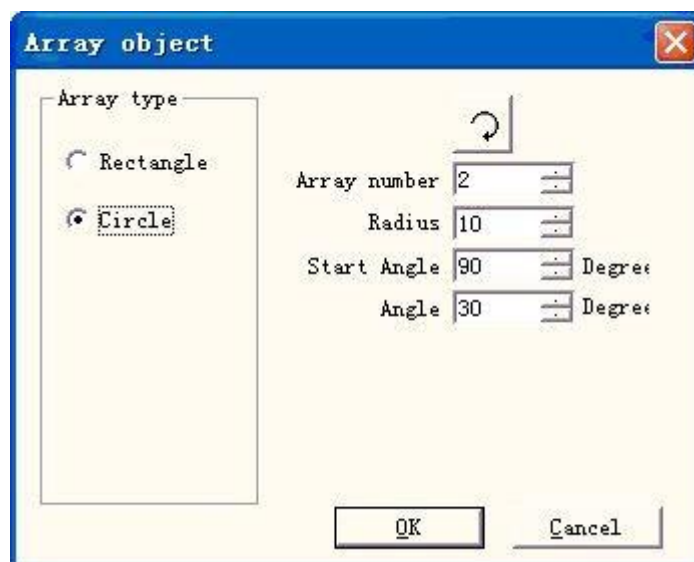


Figure 5-2-b Tableau boîte de dialogue (Cercle)



: Le graphiques tableau est dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Tableau nombre: Le graphique nombre.

Rayon: Le rayon de le cercle.

Commencer Angle: Le angle entre le départ graphiques de le cercle.

Angle: Le angle entre deux graphiques.

5.11 Transformation

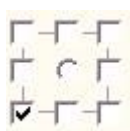
Quand choisi, un paramètre paramètre boîte apparaîtra comme Chiffre 5-4 montre.

5.11.1 Se déplacer



: flâner Outil pour mobile objets

Position : les coordonnées de l'objet actuellement sélectionné marque de référence. Cette fonction est la même que la **Position** qui est introduit dans l'étiquette d'objet de la barre d'outils des propriétés du chapitre 2.10.



: sélectionner un données marque de un objet

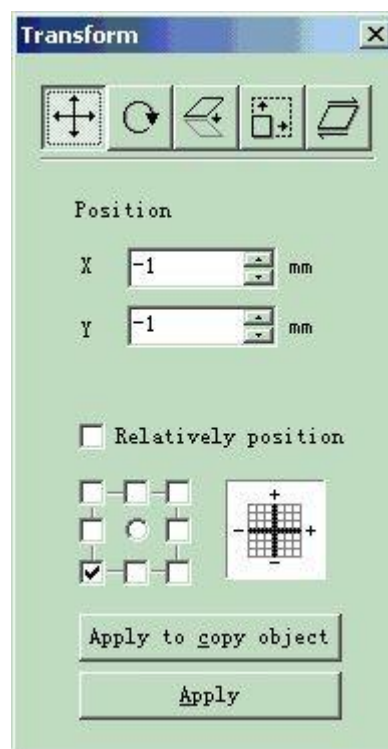
Relatif Position: utiliser relatif coordonnées

Apply

: Activer le modification

Apply to copy object

: Cet élément est utilisé pour copier le actuel choisi objet et se déplacer il dans un nouvel endroit.



Chiffre 5-4 Transformation

5.11.2 Tourner

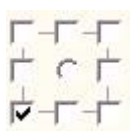


: tourner ton objet

Quand choisi, un paramètre paramètre volonté apparaître dans le Transformation Paramètre Boîte comme Chiffre5-5 spectacles.

Angle: angle à tourner

Centre: le coordonnées de le actuel choisi objet données marque



: Sélectionner un données marque de un objetRelatif Centre: changement le actuel coordonnées dans

relatif coordonnées

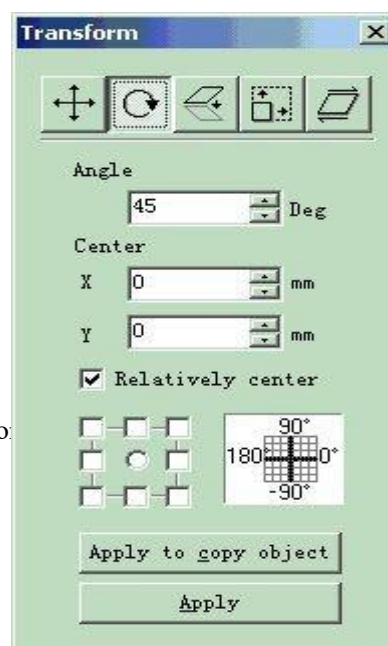
Apply

: Appliquer. Laisser le modificatio

le actuel objet actif

Apply to copy object

: Ce article est utilisé à copie leactuel choisi objet et tourner il dans un nouvel endroit.



Chiffre 5-5 Tourner

5.11.3 M iroir



: miroir le actuel choisi objet

Quand sélectionner miroir commande, un paramètre paramètre boîte volonté apparaître comme Figure 5-6 montre.

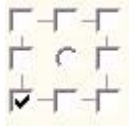
Échelle: le zoom rapport de le X/Y taille après être en miroir



: Le actuel l'objet verticale miroir



: Le actuel l'objet horizontal miroir



: sélectionner un données marque de un objet

Apply

: Laisser le modification de le

actuel objet actif

Apply to copy object

: Ce article est utilisé à copie

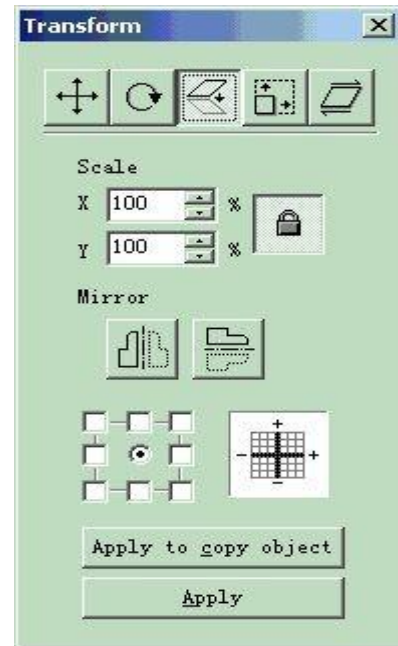
leactuel choisi objet et miroir il dans un maintenant lieu.

5.11.4 Zoom



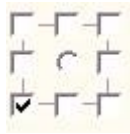
: zoom ton objets

Quand choisi, un dialogue boîte volonté apparaître comme Chiffre 5-7montre.



Chiffre 5-6 Miroir

Taille: le taille après zoomer. Ce fonction est le même comme le Taille lequel est introduit dans objet étiquette de la barre d'outils des propriétés dans chapitre 2.10.



: sélectionner un données marque de un objet

Apply

: Laisser le modification de le actuel objet actif

Apply to copy object

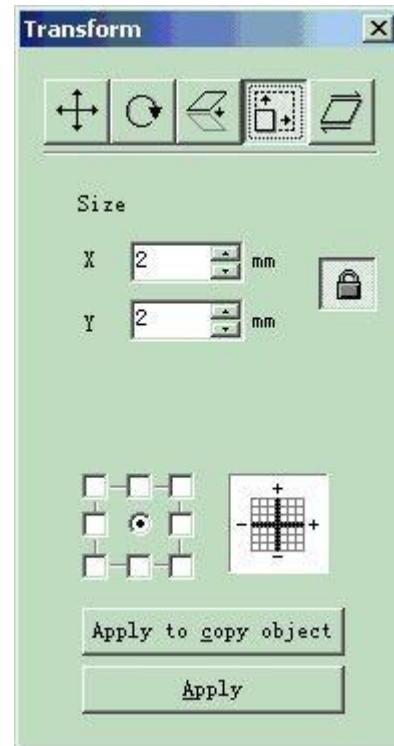
: Ce article est utilisé à copie le actuel choisi objet et zoom il dans un maintenant lieu.

5.11.5 Maigre



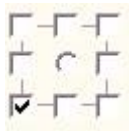
: maigre le actuel choisi objet

Quand choisi, un paramètre paramètre boîte volonté apparaître comme Figure 5-8 montre.



Chiffre 5-7 Zoom

Angle: le angle le objet se penche



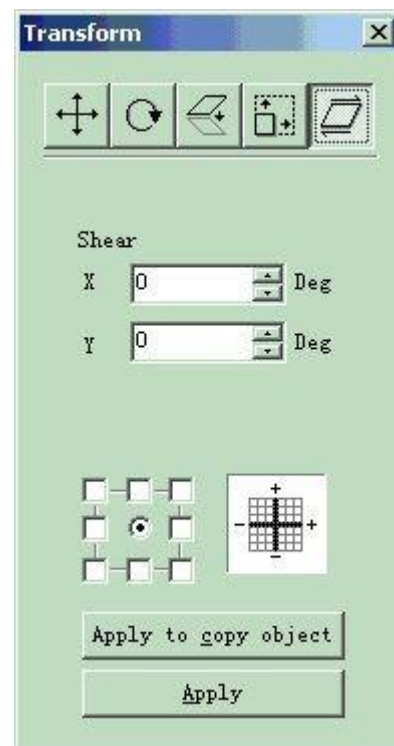
: sélectionner une donnée marque de un objet

Apply

: Laisser le modification de le actuel objet actif

Apply to copy object

: Ce article est utilisé à copie le actuel choisi objet et penchez-le dans un maintenant lieu.



Chiffre 5-8 maigre

5.12 Plastique

Quand choisi, un paramètre paramètre boîte volonté apparaître comme Chiffre 5-9 montre. Chiffre 5-10 montre des exemples de la suivant trois articles.



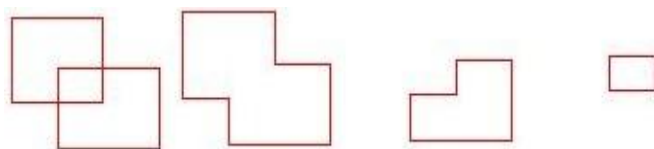
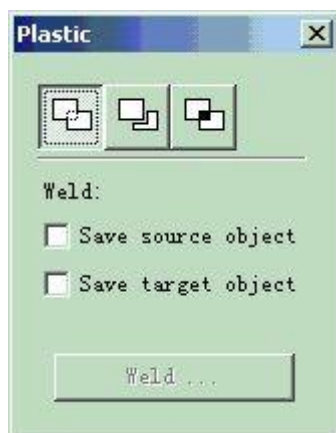
: Articulation deux fermer couper domaines dans un



: Tondre un fermer couper zone contenu dans un autre



: prendre en haut le couper partie de deux fermer couper domaines

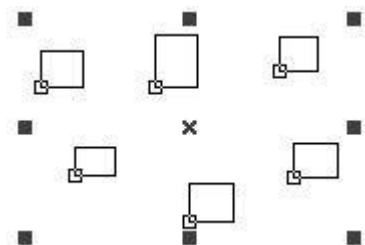


Chiffre 5-9 Figurine en plastique

5-10 Plastique 1. D'origine 2. Articulation 3. Cisaillement 4. Couper

5.13 Distribution

Distribution est à plusieurs objets distribuer dans le lieu de travail comme considérant régulier. Par exemple : là sont 6 rectangles dans le lieu de travail, quand cliquez distribuer, suivre dialogue fenêtre volonté surgir:



 Gauche : Distribuer
gauche et droite basé sur le gauche
doubler ;

 Milieu : Distribuer à
gauche et droite basé sur la ligne
médiane 

 Distance : Distribuer
gauche et
droite basé sur distance entre deux
objets ;

 droite : Distribuer gauche
et droite basé sur le droit doubler ;

 Haut : Distribuer en haut et basé sur le haut sur le

sommet doubler ;  Milieu : Distribuer en haut et vers

le bas basé sur le milieu doubler ; 

Distance : Distribuer en haut et vers le bas basé sur distance entre deux objets ;

 En bas : Distribuer en haut et vers le bas basé sur le bas doubler ;

Prendre figure 5-11 comme exemple à introduire le usage et résultat de 'distribution', cliquez  et

 , le résultat comme figure 5-12 :

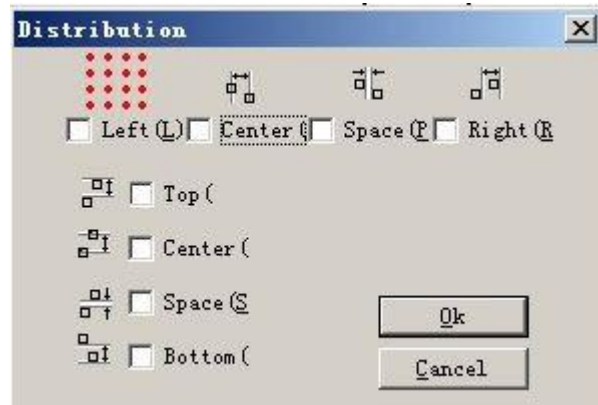


figure 5-11 distribution dialogue fenêtre

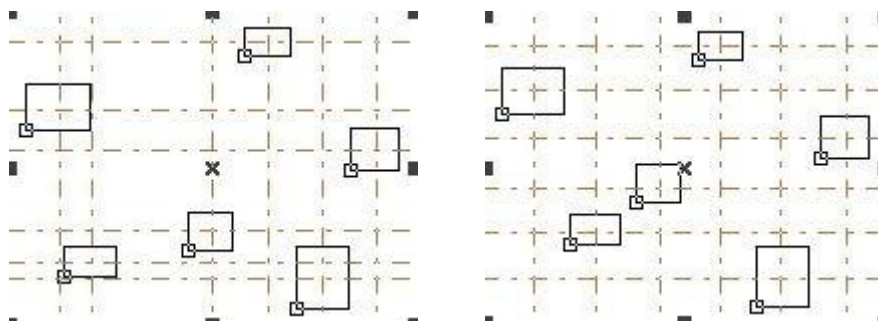


figure 5-12 (a) Objets avant distribution Fig 5-12 (b) objets après distribution

Avant 'distribution' (figure 5-12a), la distance entre le centre de chaque objet est différent, et après 'distribution', la distance entre le centre de chaque objet est la même (fig 5-12b).

5.14 Courbe Édition

3. Auto- Connecter:

Une fois sélectionné, une boîte de dialogue apparaît comme Chiffre 5-11 montre.

Connexion automatique Erreur:

Si la distance entre deux points de départ et d'arrivée des courbes est inférieure au paramètre ensemble, les deux courbes vont être articulées en une seule.



Chiffre 5-11 Connexion automatique

4. Casser croix indiquer:

Quand l'utilisateur clique sur la courbe d'édition -> pause croix indiquer, le dialogue de la fenêtre va apparaître comme la figure 5-14.

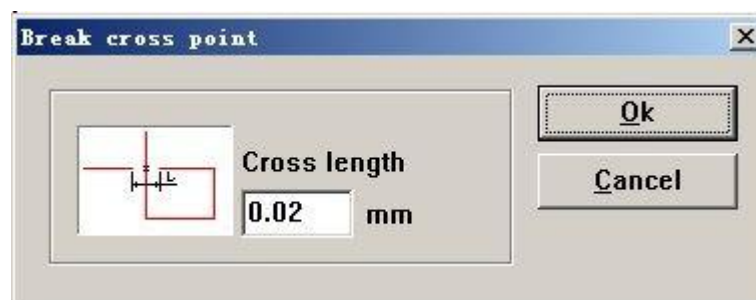
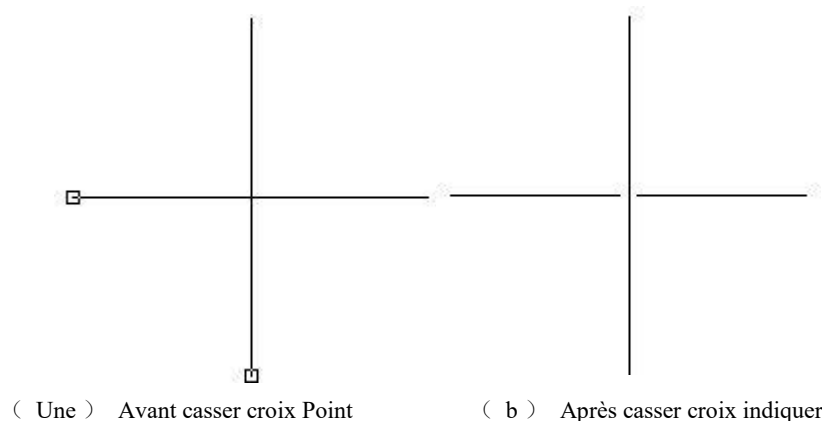


fig 5-14 briser la croix indiquer

La longueur de la croix indiquée par la longueur de la croix double partie que nous avons conçue, comme la figure 5-14, voir la figure 5-15 pour exemple:



figue 5-15 résultat de briser le point de croisement

5.15 Aligner

La commande « Aligner » sera disponible uniquement lorsque plusieurs objets sont sélectionnés dans l'espace de travail. « Aligner » est utilisé pour aligner les objets sélectionnés par les utilisateurs sur le plan bidimensionnel. Là sont plusieurs façons d'aligner:

- **Gauche:** Tous les objets alignés à gauche.
- **Droite:** Tous les objets alignés à droite.

-
- **Verticale:** Tous les objets aligner verticale.

Ces trois chemins au-dessus seulement soutien à se déplacer objets sur horizontal direction.

- **Haut:** Tous objets aligner haut.
- **Bas:** Tous objets aligner le bas.
- **Horizontal:** Tous objets aligner horizontal.

Ces trois chemins au-dessus seulement soutien à se déplacer objets sur verticale direction.

- **Centre:** Tous objets aligner centre. Ce chemin peut cause bouge sur les deux horizontal et verticale instructions.

Remarque : le repère à aligner dépend du dernier objet sélectionné par les utilisateurs et des autres objets. alignez-vous derrière. Si vous sélectionnez plusieurs objets avec « Frame Select », le système ne identifier lequel est le dernier un, et ce peut cause inattendu alignement. Il est fortement recommandé de sélectionner l'objet qui servira de référence à la fin lorsque vous voulez aligner plusieurs objets.

5.16 JSF fonte

5.16.1 Le définition pour le fonction de JSF fonte bibliothèque.

JSF fonte est le dédié fonte de EZCAD logiciel; utilisateurs peut construire en haut leur propre JSF polices.

Le déposer avec « JSF » suffixe est le propriétaire fonte déposer de EzCad, chaque JSF fonte déposer a un gentilde police.

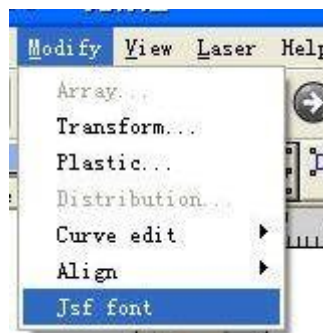


figure 5-16

Quand le utilisateur cliquez JSF fonte, système volonté montrer un dialogue comme chiffre 5-17.

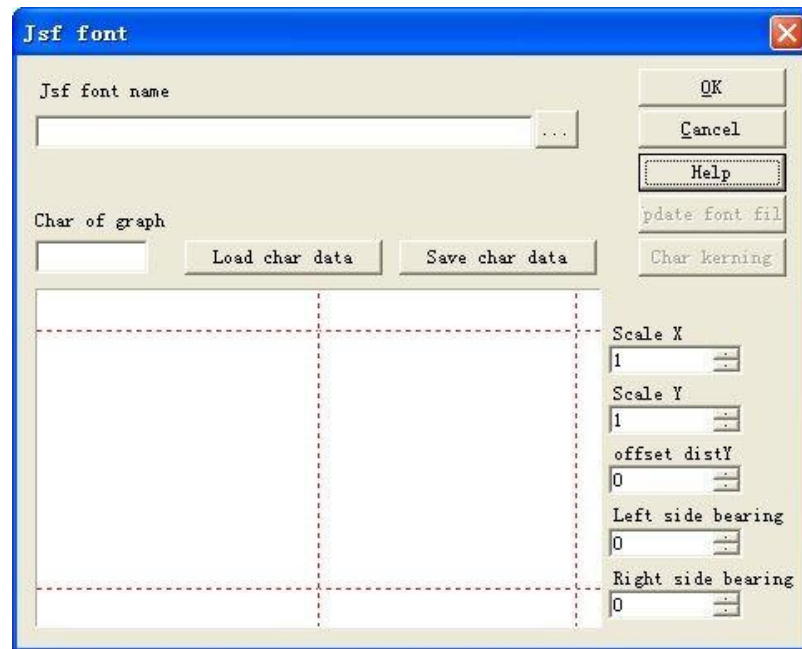
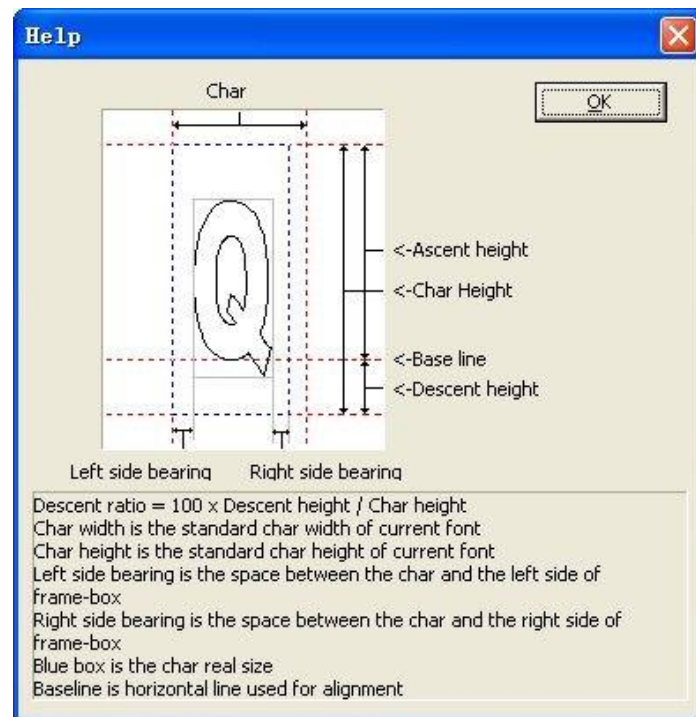


figure 5-17 JSF fonte

Alors, allons introduire le fonctions de divers paramètres et fonctions clés montré dans le graphiqueau-dessus de.

Avant nous utiliser le fonction à créer ou modifier notre fonte déposer, nous devrait apprendre plus à propos lepersonnages aéronef Police JSF structure. Cliquez Bouton "Aide" pour afficher le graphique 5-18.



Chiffre 5-18 Aide

À travers Chiffre 5-18 nous peut voir que, dans ajout à le largeur et hauteur lequel se tient pour le

graphique caractères, le logiciel identifie également la taille de la police sur 'Hauteur de montée', 'Hauteur de descente', « Roulement du côté gauche », « Roulement du côté droit », etc., c'est-à-dire si la figure que nous concevons qui se tient pour les caractères Q est dans la zone grise comme les graphiques 5 à 18 définissent, eh bien, en fait le « Q » EZCAD identifié est le zone avec le bleu pointé doubler.

Toutes les largeurs, hauteurs, "Hauteur de montée", "Hauteur de descente", "Relèvement côté gauche", "Droite" du graphique. côté palier' nous conçu peut être modifié par logiciel.

jsf font name : Le nom de la police devait être établi ou modifié.

Carboniser de graphique: Le personnage que correspondre avec graphique dans "Aperçu".

Charger les données de caractère : Données de caractère chargées : Chargez les données du caractère à partir de la bibliothèque de polices. Note: La bibliothèque de polices et les caractères existent tous déjà. Enregistrer les données de caractères : remplacez le correspondant caractères avec le graphique direct dans « Aperçu ». Si ce sont les personnages renouvelés, vous devriez sauver le graphique dans « Aperçu » dans le correspondant données..

Échelle X : L'échelle de direction X du graphique dans « Aperçu ». En changeant ce paramètre, nous pouvons ajuster le largeur de la graphique nous conçu lequel peut se tient pour le personnages. Le valeur par défaut est

1. Augmenter ça, les graphiques tourne large; réduire il, graphique obtient rétréci.

Échelle Y : L'échelle de direction Y du graphique dans « Aperçu ». En changeant ce paramètre, nous pouvons ajuster le largeur de la graphique nous conçu lequel peut se tient pour le personnages. Le valeur par défaut est

1. Augmenter ça, les graphiques tourne large; réduire il, graphique obtient rétréci.

Compenser dist Y : La direction Y compenser de le graphique dans "Aperçu". Le défaut valeur est 0. Augmentez-le, les graphiques montent ; réduisez-le, les graphiques descendent. Roulement côté gauche : comme sur la figure 5-18, à savoir la distance de la gauche cadre de gris boîte et la gauche cadre bleu boîte.

Roulement côté droit : Comme sur la figure 5-18, à savoir la distance du cadre droit du caisson gris et le cadre droit de la boîte bleue. Dans la figure 5-18, nous pouvons voir « mettre à jour le fichier de police » et « crénage des caractères » deux fonctionnel boutons sont désactivé. Ici nous besoin à choisir nom de jsf fonte bibliothèque, le fonctionnel

bouton est  derrière le saisir boîte.  Touches de fonction : la fonction clés populaire "ouvrir" dialogue ->Sélectionnez le nom de la bibliothèque de polices que nous devons modifier ->Cliquez sur « OK » (il indiquera le itinéraire du fichier).Comme suivre le chiffre 5-19.

Jsf font [X]

Jsf font name
[日备份\临时共享\EzCad2_20060707\FONT\Ucz-Test.jsf ...]

Char of graph
[] [Load char data] [Save char data]

Scale X
[1]

Scale Y
[1]

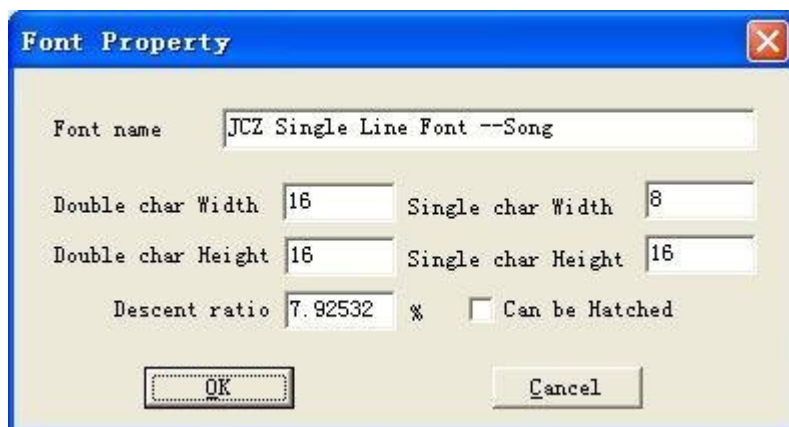
offset distY
[0]

Left side bearing
[0]

Right side bearing
[0]

[OK] [Cancel] [Help] [pdate font fil] [Char kerning]

Chiffre 5-19 sélectionner un fonte déposer
 Désormais, les deux boutons fonctionnels « Mettre à jour le fichier de police » et « Char kerning » sont dans un état valide. "Mettre à jour la police déposer": Cliquez ici bouton-> "Personnage Attributs" dialoguer comme le chiffre 5-20.



Chiffre 5-20 fonte propriété

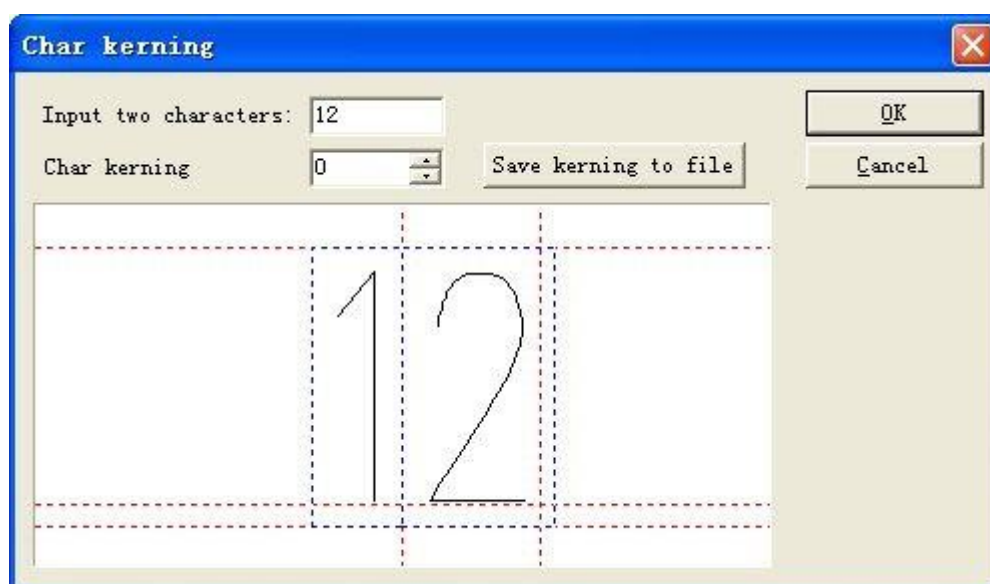
Fonte nom: Le nom de personnage le quel Fonte bibliothèque déposer enregistré.

Double caractère Largeur / Hauteur: Tel comme double octet des personnages comme Chinois, la largeur et hauteur de le personnage ils correspondre.

Largeur/hauteur d'un seul caractère : tels que les caractères à un seul octet comme l'anglais et les chiffres, la largeur et hauteur de la personnage ils correspondre.

Descente rapport: Le pourcentage de hauteur ci-après le ligne de base comptabilité pour le personnage c'est standard hauteur.

Peut être hachuré : cochez-le, cela signifie autoriser les caractères à éclore, ou bien, non autorisé. Carboniser crénage : Cliquez ce bouton -> "Caractère crénage" dialogue, comme le chiffre 5-21.



Chiffre 5-21 carboniser crénage

Saisir deux personnages : Le deux personnages lequel besoin à ajuster le espace.

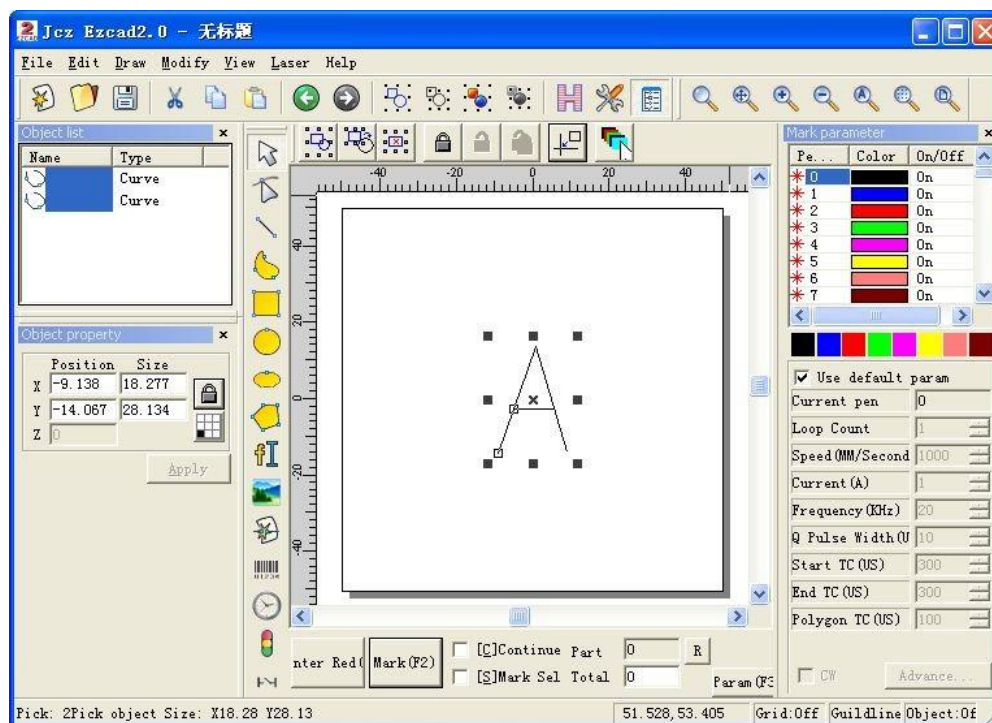
Carboniser crénage : Le espace entre le deux personnages que besoin à être ajusté, en haut flèche se tient

pour incrément, vers le bas flèche représente convergence. Aussi peut saisir numérique directement.
Sauvegarder créneau à fichier : Enregistrer le espace à le Personnage fichier de style.

5.16.2 Instruction pour mesures de établissement fonte bibliothèque

Allons prendre un exemple à montrer comment à utiliser le fonction de JSF
personnage bibliothèque.Ex1 : Établir un fonte bibliothèque nommée
ezcad0521, et ajouter du caractère "un" à il.

Utilisez le logiciel pour éditer le « a » dont nous avons besoin pour le représenter ou en
importer un et créer des graphiques dans choisi État. Comme chiffre 5-22.



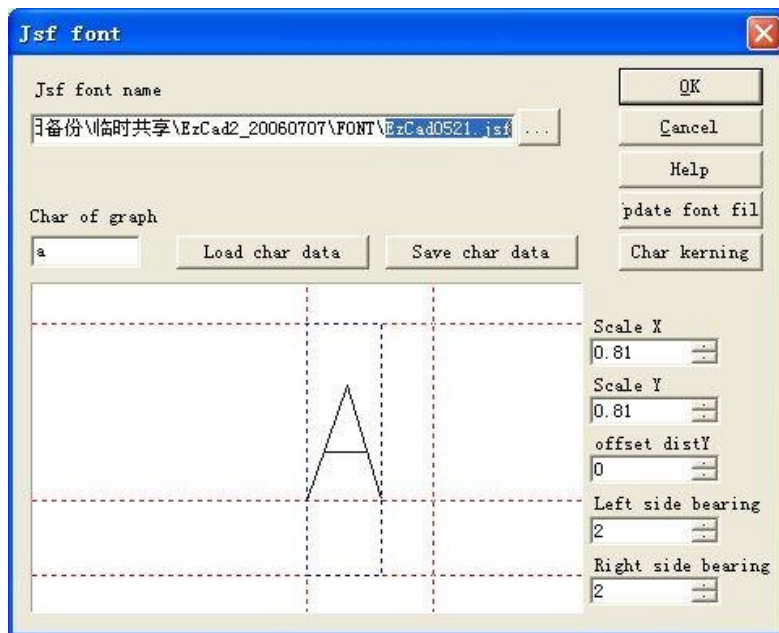
Chiffre 5-22 dessiner le graphique

Cliquez "Modifier" "JSF Polices", alors montré un fonte dialogue boîte comme chiffre 5-17. Cliquez bouton , et trouver ezcad2\font catalogue dans le dialogue, saisir "EZCAD0521", et alors cliquez le bouton à indiquer un dialogue comme la figure suivante 5-23 .

Attention : le chemin des polices système est ezcad2\font, vous devez donc créer dans le dossier un nouveau nom du fichier, sinon le logiciel ne récupérera pas la récupération du fichier. Le système va maintenant trouver un fichier nommé "EZCAD0521" police dans l'itinéraire : ezcad2\font, s'il n'est pas trouvé, le système mènera un dialogue pour rappeler aux utilisateurs s'ils établissent ou non le document. Cliquez sur « ok » pour créer EZCAD0521.jsf document, alors montré un dialogue "Attributs du personnage" comme chiffre 5-18, après amendement le les attributs, tels que la hauteur du caractère double-> et du caractère simple, la largeur du double -> caractère et caractère unique, trappe de hauteur de descente, etc. (normalement par défaut) -> cliquez sur « OK », puis le système avoir enregistré le document nommé "EZCAD0521, jsf" déjà.

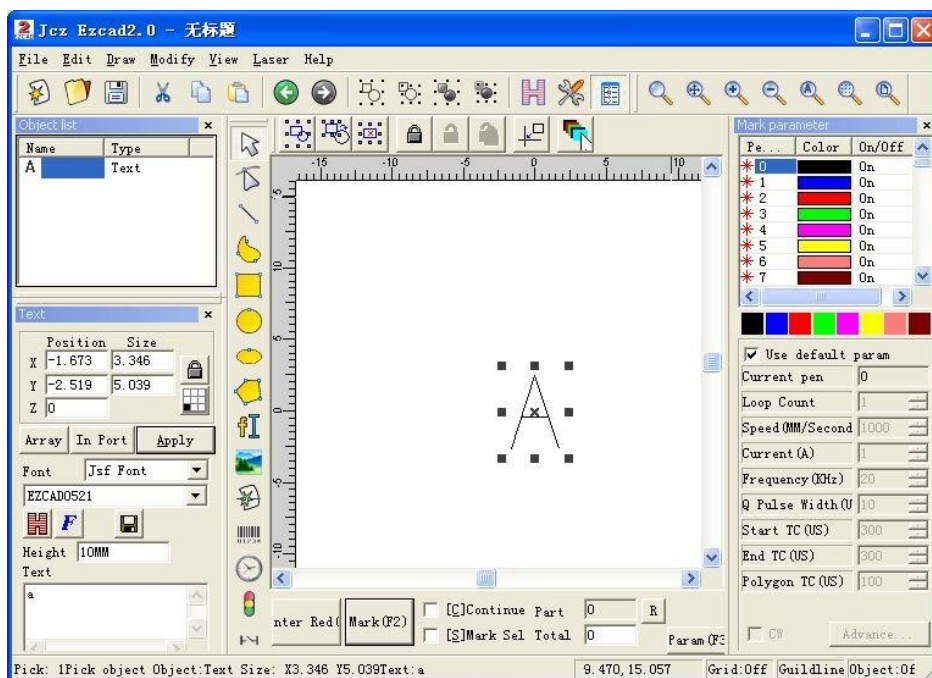
Saisissez le caractère « a » dans la zone d'édition de caractères correspondante, puis modifiez les caractères. rapport, compenser distance et rester largeur est paramétrique à faire le graphique à

le approprié position->Cliquez sur le bouton : 'Enregistrer les données du personnage'. Les données du modèle ont maintenant été enregistrées dans le position où caractère 'a' correspondait. Comme chiffre 5-23.



Chiffre 5-23sauvegarder

Quittez la boîte de dialogue des polices JSF. Redémarrez le logiciel. Établissez un objet texte - Sélectionnez « Police JSF » dans la liste des polices de Colonne d'attributs de texte - Sélectionnez notre nouvelle police EZCAD0521 - Saisissez « a » dans le texte boîte-clic "Appliquer". Alors il pourrait être édité dehors le graphique de personnages 'un' nous requis.



Commechiffre 5-24.

Chiffre 5-24 nouveau personnage 'un'

Ex2 Modifier le personnage UN dans le déposer "EZCAD521", alors modifier le personnage structure de

entier fonte bibliothèque.

5. Cliquez "JSF polices" sous "modifier" menu, alors montré le JSF fonte dialogue, comme le chiffre 5-17->Cliquez , ouvrir le dialogue à trouver le parcours : ezcad2\font->Entrée «EZCAD0521»-- Cliquez sur le bouton.

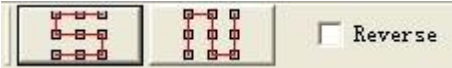
6. Saisissez 'a' dans l'entrée domaine dans lequel le graphique correspond, cliquez 'Charger les données de caractères' bouton, alors apparu dans le aperçu boîte un graphique lequel est représentant UN. Par amendement le XÉchelle Y, distance de décalage et relèvement pour obtenir le résultat d'effet dont nous avons besoin. Cliquez ensuite sur « Enregistrer le caractère Bouton Données » .

7. Cliquez "Mise à jour fonte déposer" bouton, et montré un dialogue comme chiffre 5-24. Ici nous peut modifier le nom de la police, la hauteur et la largeur des caractères doubles et simples, la descendance rapport, trappe ou non, etc.

8. Cliquez 'OK' -> quitter depuis JSF fonte dialogue->Établir un texte objet->Sélectionner "Célibataire fonte" dans le liste de 'Texte attribut'-> Établir la police intitulé

« EZCAD0521 » -> Saisissez « a » dans la saisie de texte. -> Cliquez sur « Application ». Ensuite, nous pouvons éditer le modifié caractère 'a' graphique.

5.17 Station touristique

Après avoir choisi cette fonction, s'affichera , cliquez sur celui de gauche Le logiciel marquera dans la direction Y, si vous cliquez sur la deuxième icône, la direction de la marque sera X, si cliquez sur Inverser, tout direction renversé

5.18 Garniture

Lorsque vous le choisissez, une cisaille s'affiche, et lorsque vous déplacez la cisaille vers la ligne, elle devient bleue. couleur, et alors peut couper le doubler

Chapitre 6 Voir Menu

Le Voir Menu est utilisé à ensemble chaque option pour voir dans le EzCad2 fenêtre, comme Chiffre 6-1montre.



Chiffre 6-1 Voir Menu

6.8 Zoom

Le Barre d'outils de le zoom Menu est , et là sont Sept genres pour différent exigences.



: Cet élément est utilisé pour remplir toute la zone de vue avec la zone désignée. Les utilisateurs peuvent utiliser souris pour sélectionner la zone du rectangle pour zoomer. Si vous appuyez sur le bouton droit de la souris, la valeur actuelle la vue zoomera dehors une fois avec la position du pointeur de la souris comme centre ; et si vous appuyez sur le bouton gauche de la souris, la vue actuelle zoomera une fois avec le pointeur de la souris positionner comme le centre.



: À se déplacer le actuel voir



: Zoom dans



: Zoom dehors



: Remplir le entier voir zone avec tous le objets



: Remplissez le entier zone de visualisation avec seulement le choisi objets



: Remplissez le entier voir zone avec le entier espace de travail

6.9 Règle / Grille / Guide Doubler

Là sont Horizontal jauge, Verticale jauge, Grille et Guide Doubler pour sélection.

6.10 Instantané Grille

Ce article est utilisé à automatiquement mettre le points toi dessiner sur le grille.

6.11 Instantané Guide Doubler

Ce article est utilisé à faire objets approche à guide lignes automatiquement quand mobile leobjet.

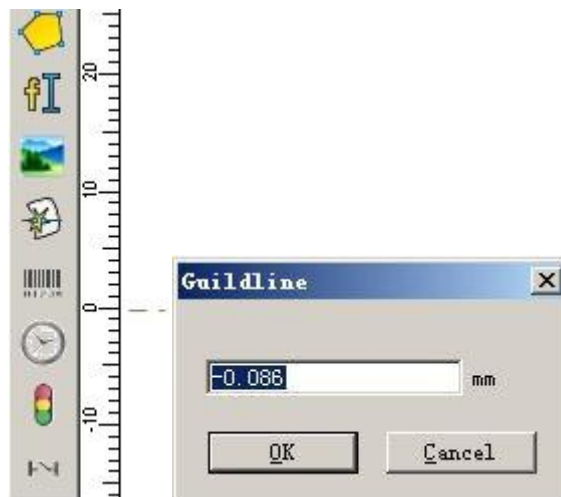


figure 6-2 instantané guide doubler

6.12 Instantané Objets

Ce article est utilisé à instantané un l'objet haut, centre, nœuds, cercle centre, couper points, etc.

6.13 Barre d'outils système/barre d'outils d'affichage/barre d'outils de dessin/barre d'état/liste d'objets Barre d'outils / Objet Propriétés Barre d'outils/ Marque Paramètre Barre d'outils

EzCad2 prend en charge beaucoup barres d'outils à atteindre différent fonctions. Barres d'outils peut être soit affiché ou masqué en sélectionnant les options correspondantes dans le menu Affichage ; et aussi la barre d'état peut être affiché ou caché, soit. Quand là est un "√" choisi dans devant de le sous-menu, le correspondant barres d'outils ou Statut Bar est visible, et si non, ils le sont caché.

6.14 IO État

Vérifier actuel saisir et sortir État, suivre figure 6-3

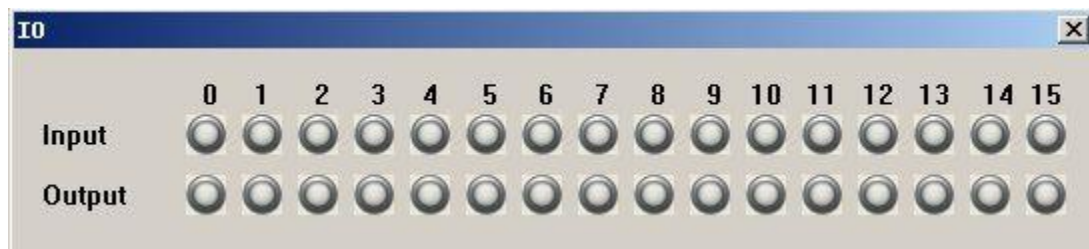


Fig 6-3 État des
E/SGris moyens faible niveau, vert signifie haut niveau.

Chapitre 7 Spécial



7.4 Changement de texte

Cliquez changer le texte, suivre dialogue fenêtre volonté surgir, comme figure 7-1.

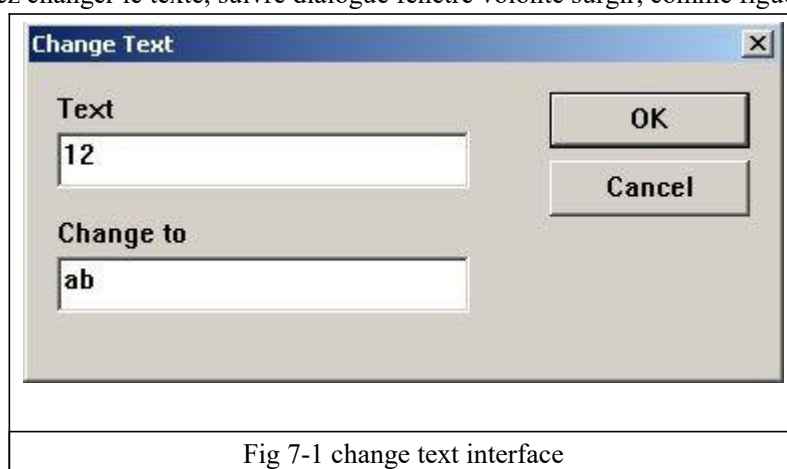
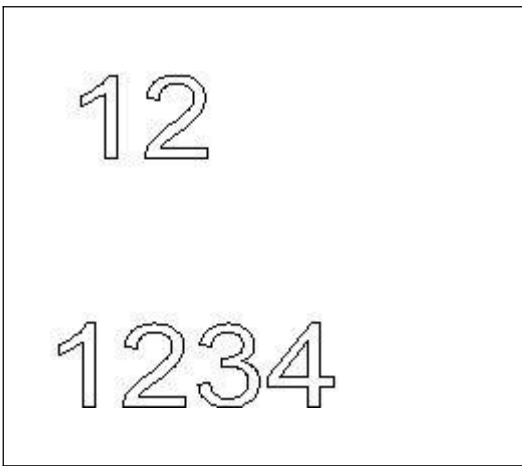
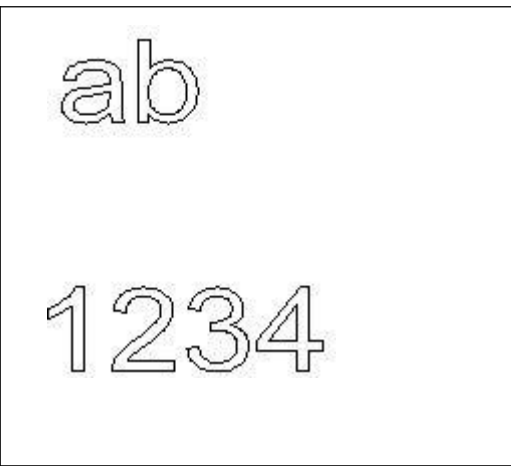


Fig 7-1 change text interface

Le contenu sous 'text' doit être remplacé, le contenu sous 'changer en' est-ce après remplacer. Figure 7-2b est le résultat après l'opération figure 7-2a comme le méthode dans figure 7-1.

	
figure 7-2a contenu avant remplacer	figure 7-2b contenu après remplacer

Le nom de le texte est remplacé, mais le contenu de le texte est pas modifié.

7.5 IPG Paramètre

Cliquez sur Paramètres IPG dans menu « spécial », la boîte de dialogue suivante apparaîtra, Fig.7-3. Il se connecte ordinateur et laser via une ligne série pour les séries de laser IPGM, et le

laser peut envoyer l'état signal de eux-mêmes à le logiciel, comme la température, la puissance État.



Figure 7-3

Après presse le bouton de connecter, tous lumières avant le le laser statut signal volonté devenir vert, etce exprimer le État est normale. Toi peut changement le impulsion largeur de le laser haut entre 4 et

200ns

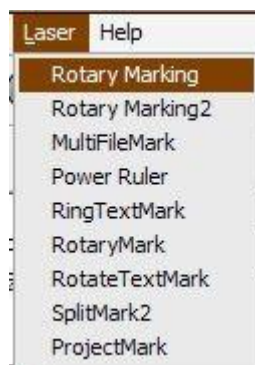
Pulse Duration	0.0	ns

 .Et peut changement fréquence entre 1et 1000KHZ dans paramètre.

7.6 SN TEXTE

Chapitre 8 Laser

Laser vise principalement le contrôle des axes d'expansion, il comprend les modules suivants. Comme le montredans la figure 8-1 :



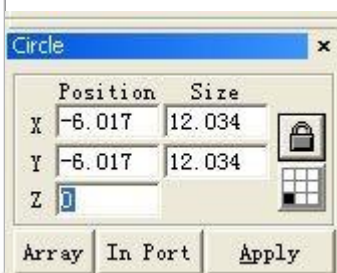
Chiffre 8-1

8.9 Rotatif marquage

Le fichier AngleRotate.plg sous le répertoire EzCad2\plug est le module qui remplit les fonctions de rotation marquage. Lorsque le logiciel EzCad commence à s'exécuter, il recherchera tous les fichiers avec l'extension plg sous répertoire Ezcad/plug. Le **marquage rotatif de l'élément de menu** sera activé si le fichier existe dans le plug annuaire.



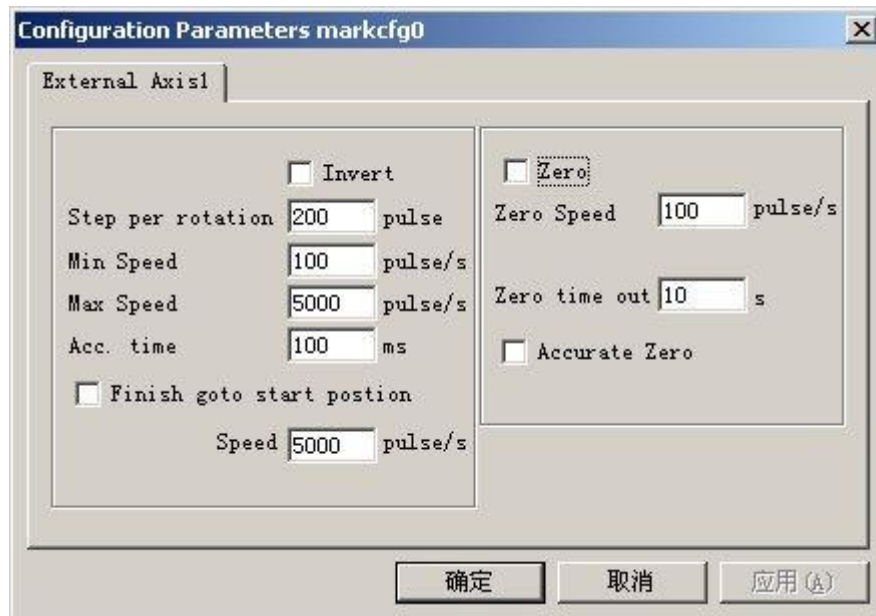
Chiffre 8-2



Chiffre 8-3

La valeur de coordonnée de l'axe Z représente l'angle de rotation dans le marquage rotatif. Le logiciel tournera la pièce à usiner avant de la marquer. Nous devrions donc définir un angle de rotation pour chaque objet lorsque nous dessinons objets dans l'espace de travail et placez chaque objet au milieu de l'espace de travail (comme indiqué dans la figure 8-3).

Le configuration paramètre est montré dans le ci-dessous Figure 8-4 :



Chiffre 8-4 Configuration paramètre dialogue boîte

Inverse: Inverse le se déplacer direction de le expansion axe.

Les légumineuses par rond: Le impulsion Nombres chaque rond que le expansion axe tournant. Nous peutcalculer il à travers suivant formule:

$$X = (360/N) * n$$

Dans celui-ci :

X désigne les impulsions par rond.

N désigne étape angle de étape moteur.

n désigne micro-étape ensemble par étape moteur conducteur.

Min. vitesse: le rotation minimale vitesse de expansion axe.

Max. vitesse: le rotation maximale vitesse de expansion axe.

Acc. time : temps d'accélération nécessaire lorsque l'axe d'expansion passe de la vitesse minimale à maximum vitesse.

Aller à la position de départ après avoir terminé : l'axe d'expansion reviendra à la position initiale après finition marqueur.

Vitesse : Le vitesse de le axe en marche dos à le initial position après finition marqueur.

Zéro : indique si l'axe d'expansion actuel a un signal d'entrée de commutateur zéro. Sans signal zéro, le le logiciel ne peut pas créer de coordonnées absolues. Pour marquer un ensemble de pièces, nous devons faire chaque marque à la même position. Pour marquer la figure à la même position à chaque fois, le système prend le courant axe d'expansion comme point d'origine par défaut avant le marquage dans le cas sans signal zéro. Après traité un partie, le système bouge le axe à le original position automatiquement. Dans ce chemin,chaque partie volonté être marqué dans le même position.

Si **zéro** est activé, zéro commutateur volonté être trouvé automatiquement. Le logiciel crée un coordonnée absolue après avoir découvert le commutateur zéro. Si le système n'a pas réussi à trouver le commutateur zéro, expansion axe ne peut pas être utilisé jusqu'à ce que nommé temps fixé par paramètre **zéro temps dehors** a expiré.

Remarque : le commutateur utilisé pour le signal zéro doit être de type normalement ouvert et le signal doit être connecté à port d'entrée 0.

Vitesse de Aller Zéro: Le se déplacer vitesse quand expansion axe aller à zéro.

Zéro temps dehors: Le système volonté présent "Zéro temps dehors" quand échoué à atteindre le positionoù le zéro le commutateur était assemblé dans le nommé temps.

Précis Zéro : Quand il est choisi, le axe doit donne trois zéro signaux dans aller zéro processus; et il n'est-ce pas choisi, le axe seulement besoin un signal.

Correct axe origine: Le actuel expansion axe aller à zéro et réinitialiser coordonnées.

Le suivant exemple explique comment à utiliser ce module.

Exigence : Marque trois courrier un 、 b 、 c sur le surface de un colonne , la angle intervalles entre deux adjacent les lettres sont trente degré.

Étape 1 : Dessiner lettre **un** dans espace de travail. Ensemble coordonner Z à 0 et cliquez **Appliquer** bouton. Cliquez **mettre l'origine** sur la barre d'outils pour placer la lettre **a** au centre de l'espace de travail. Comme le montre la figure 85-1.

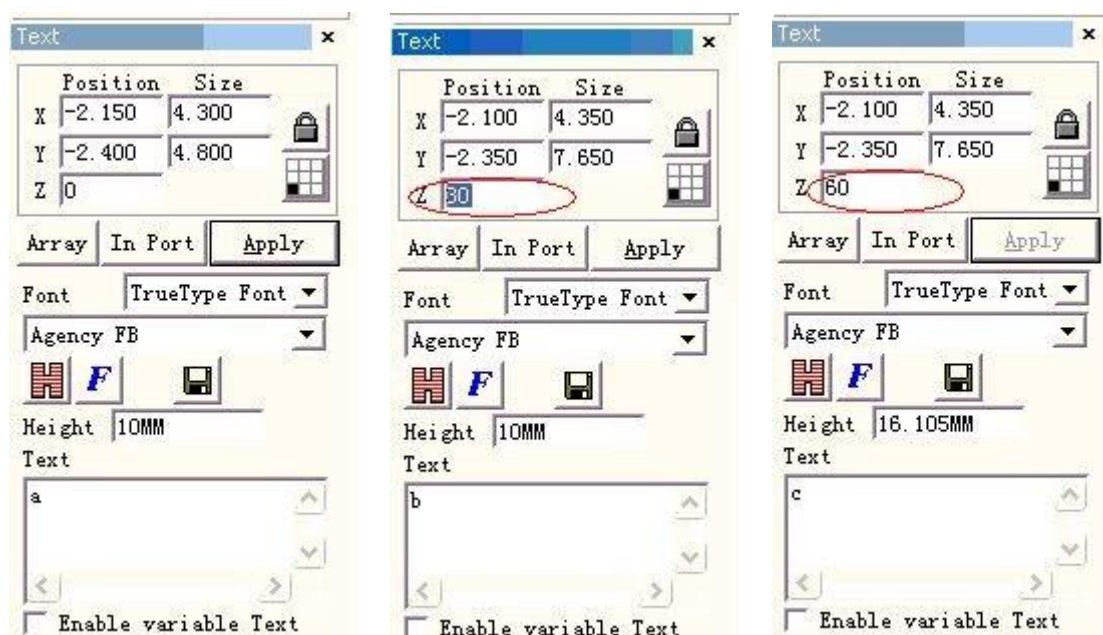


Figure8-5-1 paramètre de lettre un

paramètre de la Figure 8-5-2 lettre b

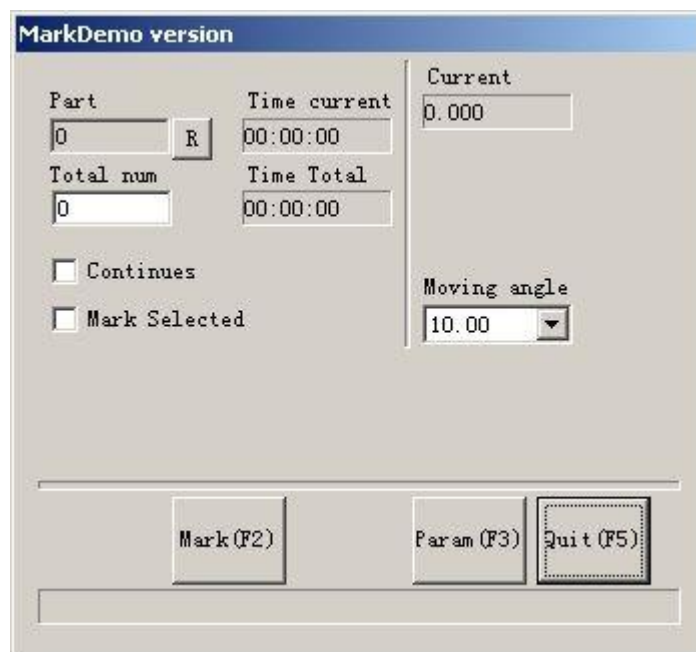
Figure8-7-3 paramètre de lettre c

Étape 2 : Dessiner lettre **b** dans espace de travail de la même manière. Ensemble coordonner Z à 30. Puis cliquez **Appliquer** bouton et cliquez **sur mettre à l'origine** bouton, tel quel montré dans Chiffre 8-5-2.

Étape 3 : Dessiner lettre **c** dans espace de travail et ensemble coordonner Z à 60. Alors cliquez **Appliquer** bouton et cliquez

mettre à l'origine bouton. Comme est montré dans Chiffre 8-5-3.

Étape 4 : Cliquez menu article **Rotatif marquage** . Le dialogue boîte montré dans ci-dessous Chiffre 8-5-4 volonté surgir.



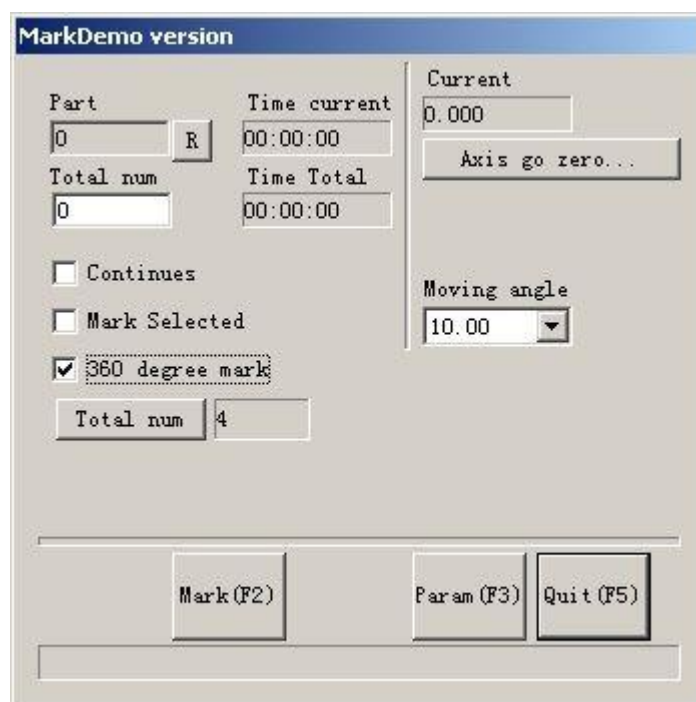
Chiffre 8-5-4 rotatif marquage dialogue boîte

Étape 5 : Cliquez bouton **Param(F3)** ou presse clé **F3** à installation configuration paramètres.

Étape 6 : Cliquez bouton **Marquer(F2)** ou presse clé **F2** à commencer le emploi.

8.10 Marquage rotatif 2

Sauf le nouveau option **360 degré marque**, le autres paramètres dans **Rotatif marquage2** est leles mêmes que ceux de **Rotatif marquage** , tel quel montré dans Chiffre 8-6.



Chiffre 8-6 Rotatif marquage2 interface

360 degré marque: Choisi à marque le chiffre sur le colonne uniformément.

Total numéro : Le compter de chiffre que volonté être marqué sur le colonne avec uniformément intervalle. Si nous ne le faisons pas vérifier **360 degré Marque** , bouton **d'incrémentation** volonté montrer.

Incrément: Le angle que le colonne devrait tourner après marque chaque chiffre. Il est le angle intervalle entre deux adjacent chiffres.

Application 1 : Dessinez la figure à marquer sur l'espace de travail et placez-la au centre. Faire sûr que la coordonnée Z est nulle. Sélectionnez **la marque à 360 degrés** et définissez **le nombre total** sur 10, puis cliquez sur **Bouton Marquer** . L'ensemble de la procédure de notation est la suivante : tout d'abord, marquez la figure ; Ensuite, la colonne tourne 36 degrés (360/10), et marquez à nouveau le chiffre, jusqu'à ce qu'un total de 10 chiffres aient été marqués sur la colonne. uniformément.

Application 2 : Dessiner le chiffre besoin à marque sur le espace de travail et lieu il à le centre. Faire bien sûr que le coordonner Z est zéro. Décochez **360 degré marque** . Ensemble **Total num** à 10 et **incrémentiel** jusqu'à 45. Cliquez sur le bouton **Marquer** pour commencer. La procédure de notation est la suivante : Tout d'abord, marquez la figure ; Alors, le colonne tourner 45 degré, et marque le chiffre encore, jusqu'à total 10 chiffre avoir a été marque sur le colonne.

Note: Seulement expansion axe UN peut être utilisé dans **Rotatif marquage** module et **Rotatif marquage2** module. S'il te plaît prends soin de toi quand de liaison le fil.

Le suivant exemple explique comment à utiliser ce module.

Exigence: Marque le même lettre **un** sur le colonne uniformément. Le total compter est cinq.

Étape 1 : Dessiner lettre **un** dans espace de travail. Cliquez **Appliquer** bouton après paramètre fonte et taille.

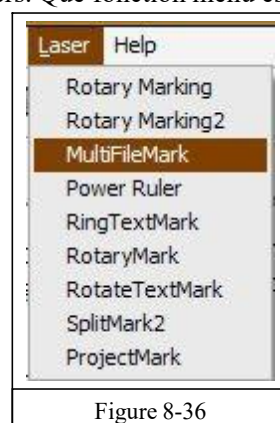
Étape 2 : Cliquez élément de menu **Rotatif marquage2** et le dialogue boîte montré dans Figure 8-8 surgir.

Étape 3 : Sélectionner **360 degré marque** et ensemble **Total num** à cinq.

Étape 4 : Cliquez bouton **Marque (F2)** ou presse clé **F2** à commencer le emploi.

8.11 MultiFileMark

« MultiFileMark » module est capable à marque à plusieurs reprises différent *.ezd des fichiers, éviter changement les fichiers. Que fonction menu est montré en chiffre 8-36 :



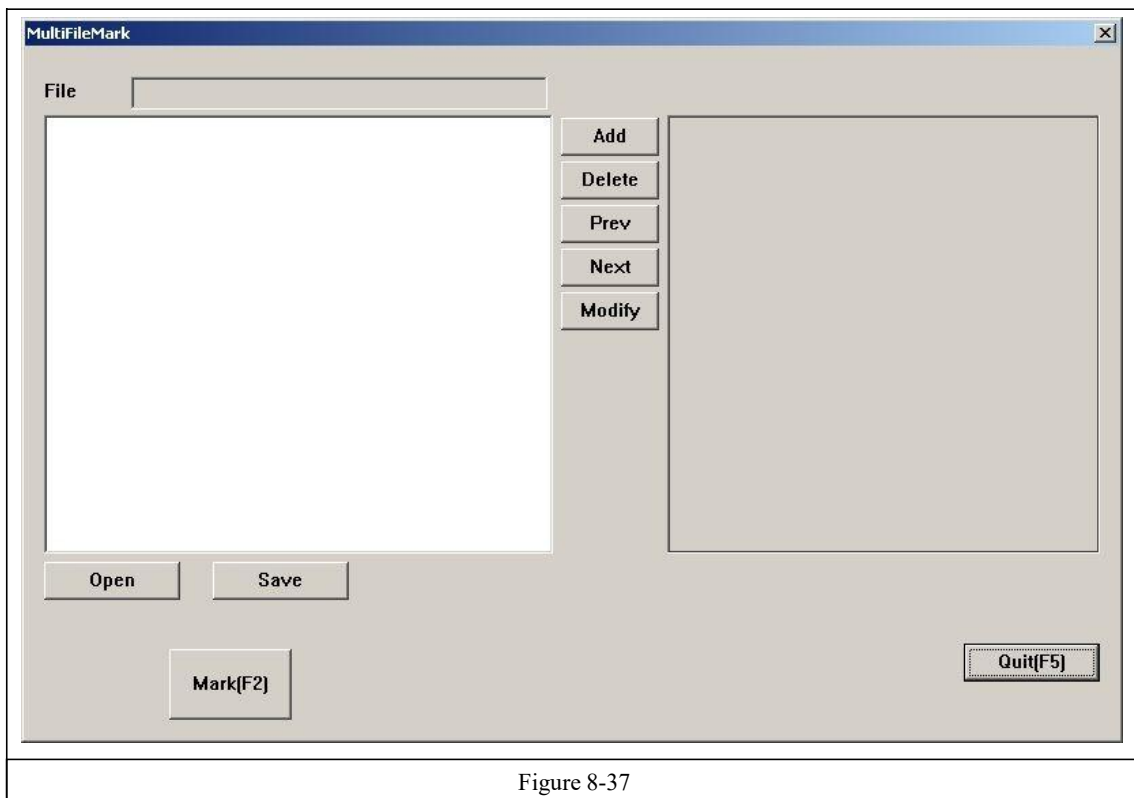


Figure 8-37

Ajouter : ajoutez des fichiers .ezd. La boîte de dialogue apparaît comme Figure 8-38 après avoir cliqué sur le bouton « Ajouter ». Paramètre Contrôle E/S conditionnel pour les fichiers et marque automatiquement les fichiers lorsque la carte accepte le signal IO dans marque statut.

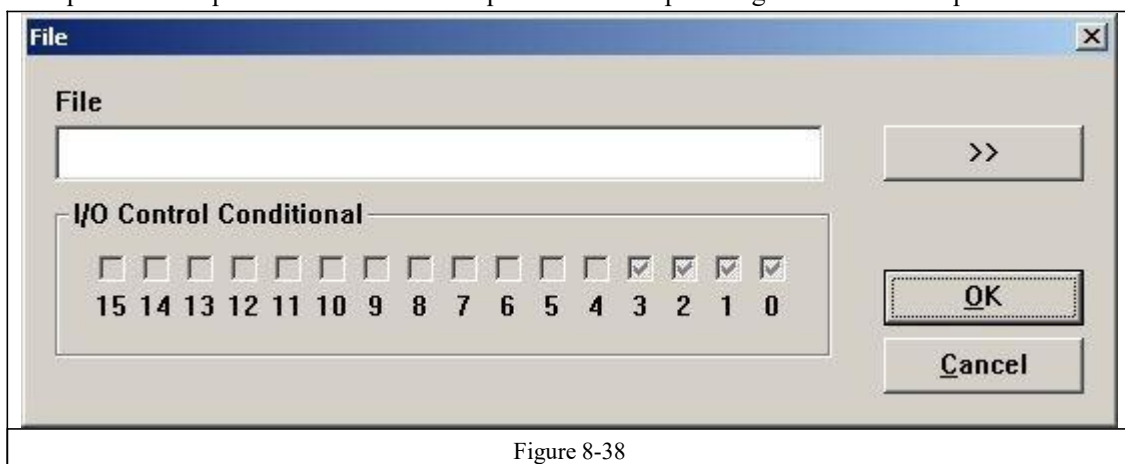


Figure 8-38

Supprimer: supprimer fichiers.

Précédent, Suivant: changement le commande de fichiers.

Modifier: changer de fichier choisi et IO contrôle conditionnel.

Si vous cliquez sur le nom des fichiers, affichez le fichier contenu dans la boîte de dialogue multifilemark à droite. Si double-cliquez sur le nom des fichiers, ouvrez le fichier et modifiez le contenu et les paramètres. Marquez le révisé fichiers après avoir appuyé sur Enregistrer.

Sauvegarder: enregistrer en choisissant fichiers et paramètre IO contrôle conditionnel à *.mfd.

Ouvrir: ouvrir Fichiers *.mfd.

Ensemble IO contrôle conditionnel, presse marque, alors conseil vérifier le signal, si le signal est le même comme paramètre, les fichiers avec le paramètre seront marqués. Si le signal correspond à certains fichiers, le fichier dans le devant volonté être marqué.

D'une manière générale, le signal d'acceptation du logiciel est le signal de niveau, et appuyez sur le bouton Mark, le La boîte de dialogue apparaît comme Figure 8-39. Lorsque le signal est conforme au réglage, affiche la figure 8-40, avec le nom de fichier dans le suivant de boîte.



Figure 8-39



Figure 8-40

Si les signaux d'acceptation doivent être des signaux d'impulsion, il faut définir le port IO qui n'apparaît pas sur la figure 8-38 dans le repère de départ IO. Par exemple, port 0-3 montrer dans figure 8-38, devrait définir un autre port au démarrage marquez IO, comme port 6. Appuyez sur la marque , puis faites apparaître la figure 8-41. Lorsque la carte accepte la marque de démarrage IO et réglage des E/S contrôle conditionnel à le même temps, le fichiers volonté être marqué seulement un temps.

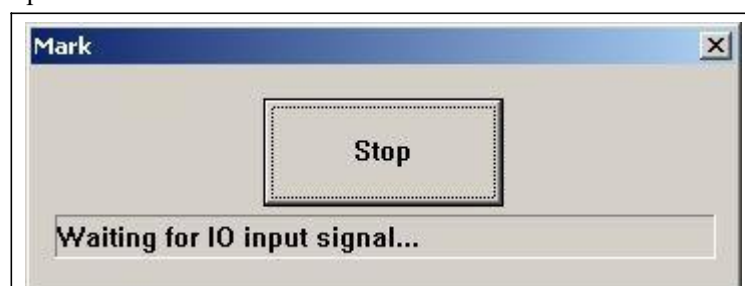


Figure 8-41

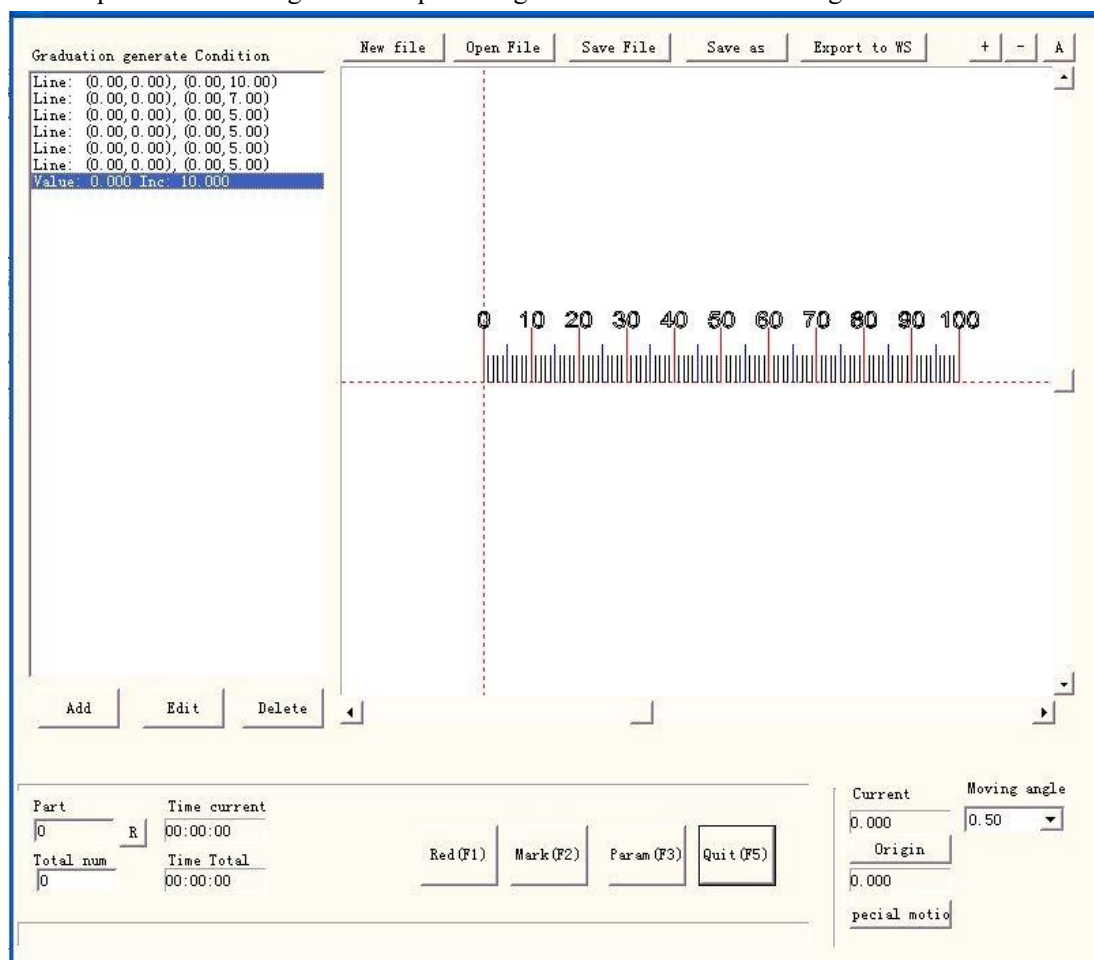
8.12 Pouvoir Règle

Le fonction de est Pouvoir Règle principalement utilise pour à conception chaque gentil de échelle, tourner sur EzCad 2 etsélectionner « PowerRuler » dans le menu laser, tel quel montré dans la figure 8-22 :



Chiffre 8-22

Cliquez "Pouvoir Règle" le marque dialogue boîte est montré dans Figure 8-23 :



Chiffre 8-23

Nouveau Déposer : Le logiciel volonté fermer le documents lequel toi sont édition et entre-tempscréer un nouveau fichier

Ouvrir Fichier : Quand cliques "Ouvrir", le logiciel volonté populaire un fichier ouvert dialogue à demander toi sélectionnerle dossier toi vouloir à ouvrir

Sauvegarder Déposer: sauvegarder le actuel fichier à disque.

Sauvegarder comme: sauvegarder le actuel déposer à disque par un autre nom.

Exporter à WS : exporter le déposer à le logiciel espace de travail.

Modifier: Révision le contenu.

Supprimer : Supprimer le contenu.

Cliquez "Ajouter" présentation à modifier le règle, suivant dialogue boîte montré dans Chiffre 8-24 :

Graduation generate Condition

Type

- ☒ Line
- ☐ Value
- ☐ Text
- ☐ VectorFile

Text

Font name: Arial

Text height: 4.00

Text width: 2.00

Text Space: 0.00

Rotate: 0 Degree

Hatch

☐ Enable

☐ Mark Contour

☒ All calc

☐ Follow edge once

Pen No.: []

Line Space: 1.00

Edge Offset: 0.00

Angle: 0.00

Pen No.: 0

Graduation Num: 36

Start Graduation: 0.000 Degree

Increment pos: 1.000 Degree

Line width: 0.00

Start value: 0.000

Inc. value: 10.000

Dot bit count: 0

☐ 0 not show tail zero

Text: []

VectorFile: []

Scale X: 1.00

Scale Y: 1.00

Angle: 0.00

OK Cancel

Chiffre 8-24 Faire règle boîte de dialogue

Taper:

Ligne : Le paramètre actuel est la valeur du paramètre de ligne

Valeur : Le paramètre actuel est la valeur du paramètre value

Texte : Le paramètre actuel est la valeur du paramètre texte

VectorFile : Le actuel paramètre est le fichier vectoriel paramètre valeur

Texte :

Tourner: le angle de le texte tournant

Trappe:

Stylo Non.: Ceci l'élément indique que objets avec sélectionné stylo nombre volonté être marqué.

Numéro de remise des diplômes : le nombre total de diplômes doit

être marqué **Début de l'obtention du diplôme :** définissez la position de début du marquage de l'obtention du diplôme.

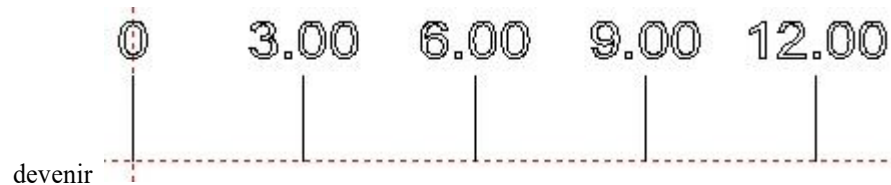
Incrément pos : l'espace entre deux voisins lignes

Doubler largeur: Ensemble le largeur de le doubler

Commencer indiquer: Ensemble commencer indiquer de le doubler

Point final : définir le point final de la ligne
Valeur de départ : définir la valeur de départ de la ligne
Inc. valeur : Ensemble Inc. valeur de le doubler

Point peu Nombre : Ensemble point peu compter de le doubler, pour Exemple : Ensemble le point peu compter comme 2 , le valeur peut



0 ne pas montrer queue zéro : 0 n'a pas montrer derrière 0

Texte: montrer le texte information sur le règle. Nous peut voir le chiffre quand nous sélectionner "Texte"

Text , Nous peut compilation le texte contenu dans le blanc cadre

Vecteur Déposer: Montrer le information de le vecteur déposer sur le règle

Échelle X : largeur de le vecteur déposer

Échelle Oui : hauteur de le vecteur déposer

Angle: le angles entre fichier vectoriel et X axe

Par exemple : faites une règle droite longue de trente centimètres (trois cents

millimètres) : Après ensemble Bien le Externe Axe, sélectionner Droit règle, cliquez "Ajouter" alors le dialogue boîte surgirmontré comme figure 8-24 à ensemble le Doubler

Définissez le degré dix le plus long : il y a trente et un degrés dix lignes de zéro à trois cents , à partir de la graduation initiale de la pièce , l'espace est de dix millimètres , la longueur est de sept millimètres , donc comme à le "Graduation Numéro" est trente Un , "Démarrer Graduation" est 0 , « Incrément pos" est Dix. , "Démarrer indiquer" C'est (zéro , zéro) , "Point final" C'est (zéro , sept) ;

Réglez le degré cinq : il y a trente degrés cinq lignes de zéro à trois cents , de cinq millimètres de le commencer l'obtention du diplôme , le espace est dix millimètres , le longueur est cinq millimètres , doncQuant au « Numéro de remise des diplômes » est trente , « Début de la remise des diplômes » est cinq , « Incrément pos » est dix , « Début indiquer" C'est (zéro , zéro) , "Fin indiquer" C'est (zéro , cinq) ;

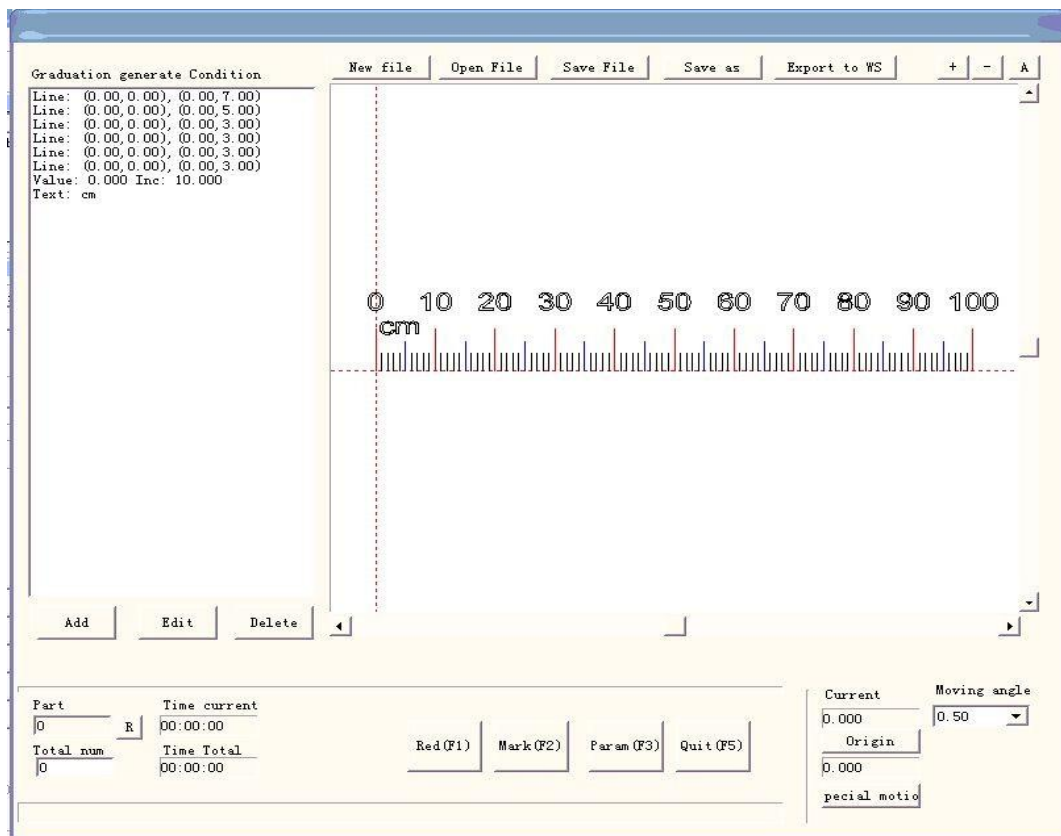
Réglez le degré un : Il y a deux cent quarante lignes de degré un de zéro à trois cent , afin d'éviter la superposition avec les degrés dix et cinq , les lignes de degré un doiventensemble quatre fois : à partir de un millimètre , deux millimètres , trois millimètres , quatre millimètres dans tourner , l'espace est de cinq millimètres , la longueur est de trois millimètres, de sorte que le « Numéro de remise des diplômes » soit soixante , "Commencez Graduation" est un, deux, trois, quatre dans Tournez , "Incrémentation pos" est Cinq , « Démarrer indiquer" est (zéro , zéro) , "Fin indiquer" C'est (zéro , trois) ;

Définissez la valeur : sélectionnez « Valeur » , saisissez uniquement la valeur des lignes de degré dix , de manière à ce que « Remise des diplômes N u m » est trente On , « Démarrer Remise des diplômes » est zéro , " I n creme n t po s" est

t e n , « Démarrer la valeur » est zéro , « Inc. valeur" est Dix. , "Démarrer indiquer" C'est (zéro , zéro) , “Fin indiquer" C'est (zéro , huit) ;

Ensemble le unité de le règle: sélectionner « Texte » , « Remise des diplômes Numéro" est un , entrée "Commencer Graduation"et « Point de départ » selon à réel situation , et entrées le contenu du texte lequel peut montrer.

À dernier, le chiffre 8-23 tours à:



Maintenant, le trente centimètre Droit règle complété.

Le méthode de faire Anneau règle ou Disque règle: à d'abord, cliquez "Param" le dialogue boîte surgirmontré comme figure 8-25 définir le Externe Axe



Chiffre 8-25 configuration paramètres de expansion axe

Droit règle/anneau règle/disque règle: Le type de règle besoin à marque actuellement , choisissez est activer

Partie diamètre: Le pièce à usiner avec précision diamètre de le "Anneau règle" ou "Disque règle".

Inverse: Inverser le se déplacer direction de le expansion axe.

Les légumineuses par rond: Le impulsion nombre de expansion axe moteur fait un cercle nécessaire. Nous peutcompter impulsion nombre par révolution X à travers formule suivante :

$$X = (360 / N) * n$$

X fait référence pulser nombre par rond;

N est le rythme angle de électrique moteur;

n fait référence à subdivision nombre de conducteur;

Minimum vitesse: Le vitesse minimale de expansion axe;

Maximum vitesse: Le maximum vitesse de expansion axe;

Temps d'accélération : le temps nécessaire à l'axe d'expansion lorsqu'il passe de la vitesse minimale à maximum vitesse.

Aller à la position de départ après la fin : l'axe d'expansion revient à la position de départ après la fin. traitement;

Vitesse : Le vitesse de le axe en marche dos à le initial position après finition marqueur.

Zéro : indique si l'axe d'expansion actuel a un signal d'entrée de commutateur zéro. Sans signal zéro, le le logiciel ne peut pas créer de coordonnées absolues. Pour marquer un ensemble de pièces, nous devons faire chaque marque à la même position. Pour marquer la figure à la même position à chaque fois, le système prend le courant axe d'expansion comme point d'origine par défaut avant le marquage dans le cas sans signal zéro. Après traité un partie, le système bouge le axe à le original position automatiquement. Dans ce chemin,chaque partie volonté être marqué dans le même position.

Si **zéro** est activé, zéro commutateur volonté être trouvé automatiquement. Le logiciel crée un

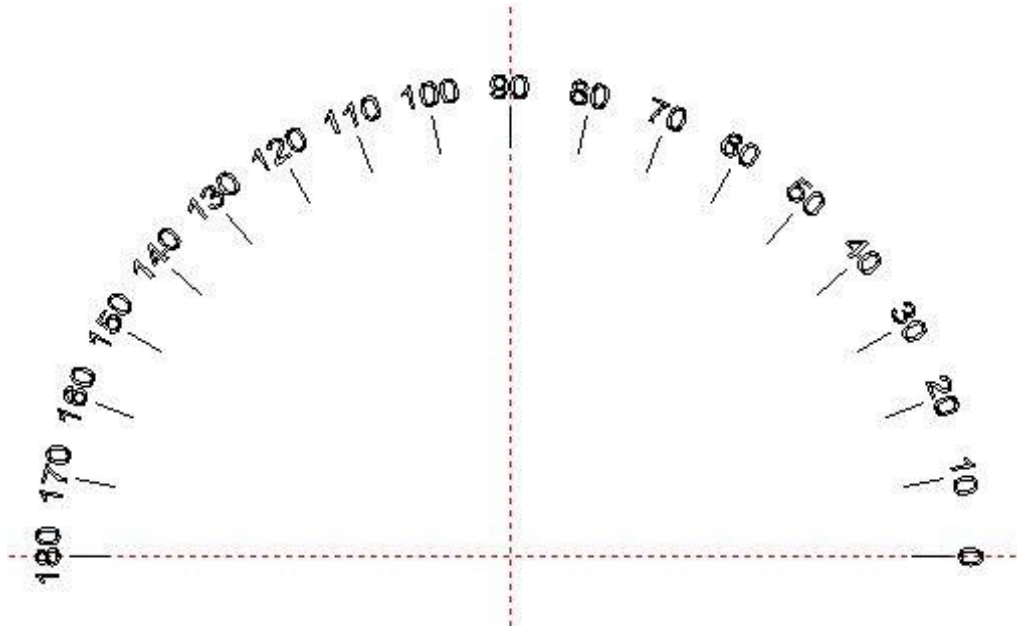
coordonnée absolue après avoir découvert le commutateur zéro. Si le système n'a pas réussi à trouver le commutateur zéro, expansion axe ne peut pas être utilisé jusqu'à ce que nommé temps fixé par paramètre **zéro temps dehors** a expiré.

Vitesse de Aller à Zéro: Le se déplacer vitesse quand expansion axe aller zéro

Précis Zéro : Quand il est choisi, le axe doit donne trois zéro signaux dans aller zéro processus;et il n'est-ce pas sélectionné, l'axe seulement besoin un signal.

Correct axe: Le système volonté présent "Zéro temps dehors" quand échoué à atteindre le positionoù le zéro le commutateur était assemblé dans le nommé temps.

Retour "Pouvoir Règle", de la même manière le méthode de faire droit règle à complet le graphique. Voir le chiffre 8-26 à propos le Disque règle:



Chiffre 8-26 le Disque règle

8.13 Anneau Texte Marque

Anneau texte marque moyens marque texte sur anneau, peut marque sur dehors surface de le anneau, aussi peut marqueSur la surface intérieure de l'anneau, la marque de surface extérieure est une marque d'anneau normale et la marque de surface intérieure doit À l'aide du marquage rotatif et de l'axe rotatif incliné ensemble, l'image suivante montre l'interface du anneau texte marque.

Notre marque d'anneau de surface fonctionne de la même manière que la marque d'anneau, mais la marque de surface intérieure est différente, parce que l'axe rotatif qui maintient l'anneau sera incliné, donc la surface intérieure sera également inclinée, tout comme effet la mise au point et calibrage (anneau texte la marque ne le fait pas soutien 9 points étalonnage)

Donc avec ce prise, nous principalement montre à l'intérieur surface anneau marque, quand à l'intérieur surface anneau marque,

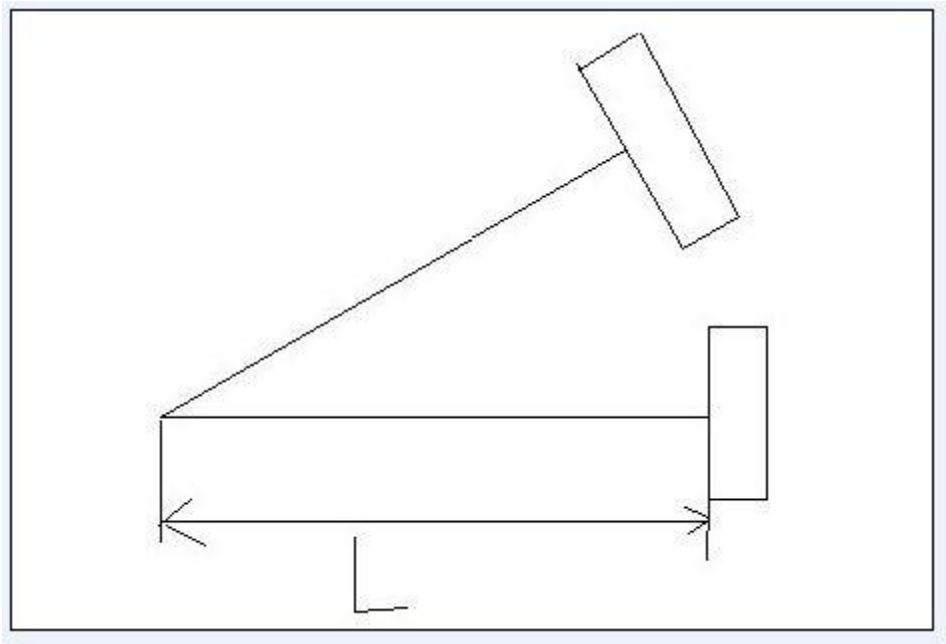
nous besoin à cliquez

Il faut également ouvrir la fonction à deux axes, l'un pour la rotation, l'autre pour l'inclinaison, en raison de l'inclinaison axe, donc la valeur de la longueur de mise au point quelle entrée dans le logiciel changera un peu, d'abord nous faisons le se concentrer indiquer sur centre de le anneau.

Diamètre de le sonnerie : : quand dehors marque, c'est depuis centre à le dehors surface de le anneau. Quandmarque intérieure, son centre d'anneau jusqu'à la surface intérieure de l'anneau. Le logiciel calculera en fonction ces valeur.

Profondeur de le anneau : le distance depuis dehors à à l'intérieur de le anneau surface.

L : distance depuis le anneau installation surface à le tourner centre



Angle : le incliner angle de le rotatif

Rafraîchir : Après mise à jour le marquage paramètre, cliquez il, laisser le logiciel à lire nouveau paramètres.

3 étalonnage: similaire avec le à l'intérieur étalonnage, pendant marque, utiliser il à étalonner le marquagedistorsion.

Dehors marque: dans le F3 paramètre, peut choisir X et Z dans IDENTIFIANT, pendant marque, logiciel volontédiviser le image dans X direction

- 1 , rotatif axe et z axe aller à zéro
- 2 , trouver le se concentrer
- 3 , définissez les paramètres de la marque d'anneau puis actualisez4 , calibrage

5 , marque

À l'intérieur marque : dans le F3 paramètre, peut choisir X et Z dans IDENTIFIANT, pendant marque, logiciel volonté diviserla photo dans Direction X

- 1 , cliquez à l'intérieur anneau marque
- 2 , rotatif axe et z axe aller à zéro, nous suggérer pour z axe, utiliser décalage zéro à trouver le se concentrer.

Zéro compenser: actuel axe arriver à le zéro indiquer, alors se déplacer une certaine distance à trouver la mise

☒ Zero	
Zero Speed	100 pulse/s
Zero Offset	50 mm
Zero time out	10 s

au point.

- 3 , définir les paramètres de la marque d'anneau et actualiser4 , calibrage
- 5 , marque

Configuration Parameters markcfg0

External Axis1 | External Axis2 | HardInfo

☒ Enable ☐ Invert

ID X

Step per rotation 6400

Dist per rotation 5 mm

Min Coord. -1000 mm

Max Coord. 1000 mm

Min Speed 100 pulse/s

Max Speed 5000 pulse/s

Acc. time 100 ms

☒ Finish goto start position
Speed 5000 pulse/s

☐ Rotate Axis

Gear Ratio 1

Part Diameter 10 mm

☒ Zero

Zero Speed 100 pulse/s

Zero Offset 50 mm

Zero time out 10 s

☐ Accurate Zero

Scale Comp. 0.000

Space Comp. 0 mm

Shear Comp. 0.000 mm

确定 取消 应用 (A)

Configuration Parameters markcfg0

External Axis1 | External Axis2 | HardInfo

☒ Enable ☐ Invert

ID Z

Step per rotation 6400

Dist per rotation 5 mm

Min Coord. -1000 mm

Max Coord. 1000 mm

Min Speed 100 pulse/s

Max Speed 5000 pulse/s

Acc. time 100 ms

☒ Finish goto start position
Speed 5000 pulse/s

☐ Rotate Axis

Gear Ratio 1

Part Diameter 10 mm

☒ Zero

Zero Speed 100 pulse/s

Zero Offset 50 mm

Zero time out 10 s

☐ Accurate Zero

Scale Comp. 0.000

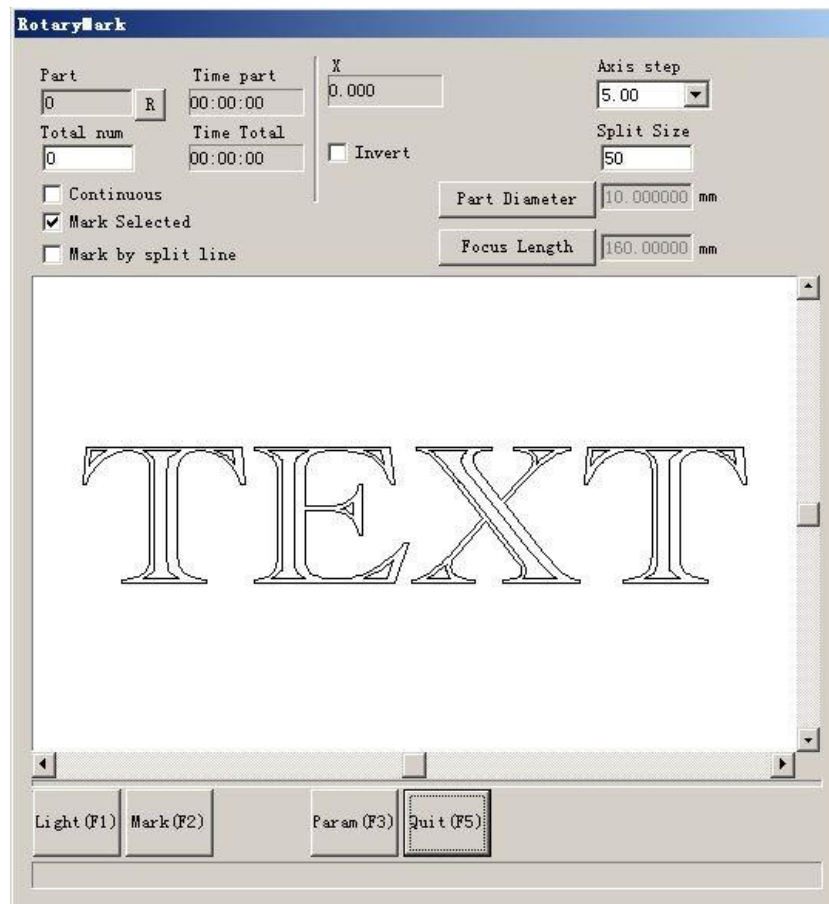
Space Comp. 0 mm

Shear Comp. 0.000 mm

确定 取消 应用 (A)

8.14 Rotatif marque

Cliquez 'Rptaire marque', suivre dialogue fenêtre va apparaître



Chiffre 8-27

Partie diamètre: cliquez il, et remplir dans partie diamètre.

Longueur de mise au point : cliquez dessus et remplissez

la longueur de mise au point de l'objectif F- 0 .

Remarque : les deux paramètres affectent directement le résultat du marquage. Deux divisions modèles:

3. Marquer la sélection : contrôlez la taille du marquage en configurant la taille du fractionnement, ne cliquez pas sur "Marquer par fractionnement" doubler à la même temps, ou le logiciel volonté diviser comme 'marque par diviser doubler'
4. Marque par ligne divisée : cliquez il, logiciel volonté marque comme 'marque par fractionnement ligne', cliquez clavier gauchedeux fois pour tracer une ligne divisée, cliquez avec le bouton droit du clavier près de la ligne divisée pour annuler la ligne divisée. Le direction de la scission doubler est le même avec rotatif axe.

'axis step' : La distance de déplacement à chaque fois que la touche Ctrl et la touche fléchée Gauche/Droite/Haut/Bas était pressé ensemble. Appuyez sur la touche PageUp/PageDown pour augmenter/diminuerla distance.

Presse Ctrl+Gauche à se déplacer gauche et Ctrl+Droite à se déplacer droite pour expansion axe X.

Appuyez sur Ctrl+Haut pour monter et Ctrl+Bas pour descendre pour l'axe d'expansion Y ou l'axe Z. **Partie:** Le partie compte ça a a été marqué. Presse le bouton R. sur le vers la droite

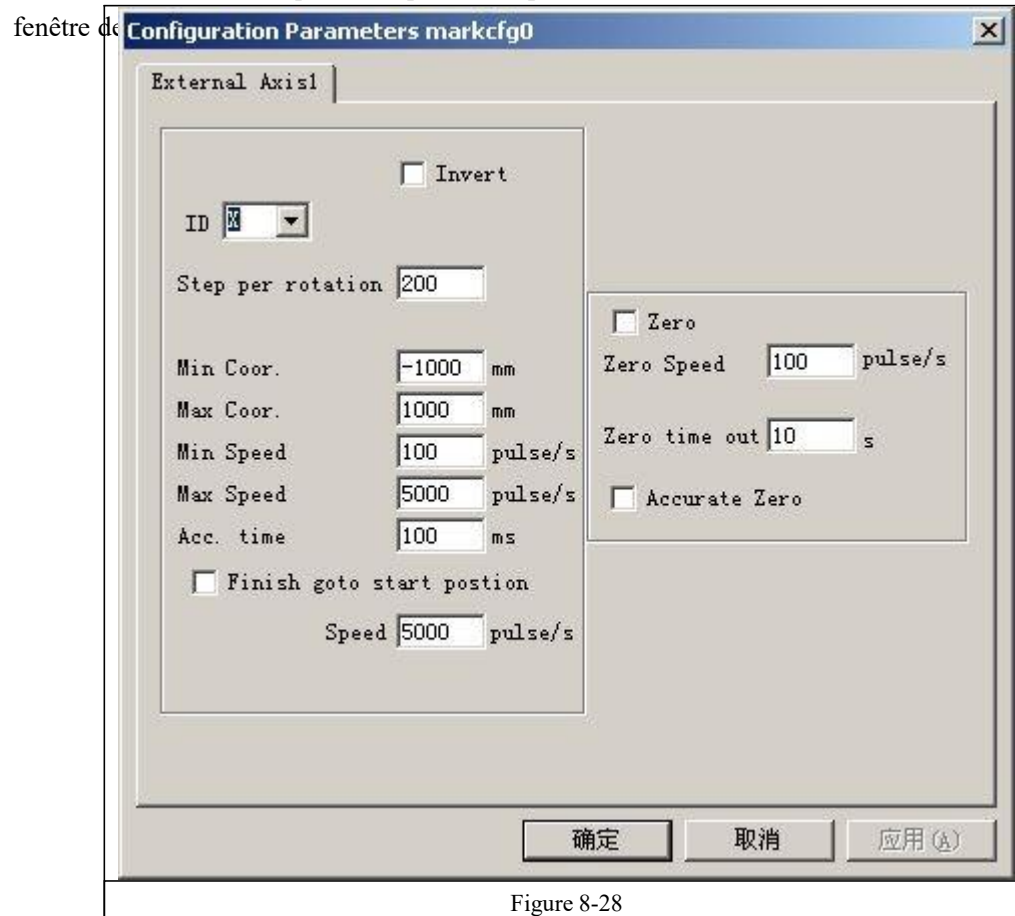
volonté réinitialiser le partielcompter.

Total numéro : Le nombre total besoin à marque. Quand le les pièces ont a été marqué atteindre le **Total num** ,

logiciel volonté arrêt il automatiquement.

Continuer : À plusieurs reprises marque le chiffre jusqu'à arrêt

il manuellement. **Marquer la sélection :** seules les figures sélectionnées seront marquées. Cliquez sur le paramètre, ce



Le définition de chaque paramètre:

Activer: Activer actuel expansion axe.

ID : L'axe d'expansion actuel sera utilisé comme axe

X/Y/Z. La pièce d'identité est X, le chiffre volonté être divisé en direction X à marque.

IDENTIFIANT est Oui, le chiffre volonté être diviser dans direction Oui à marque.

IDENTIFIANT est Z, le expansion axe va bouger à le nommé position à marque.

Les légumineuses par rond: Le impulsion Nombres chaque rond que le expansion axe tournant. Nous peutcalculer il à travers suivant formule:

$$X = (360/N) * n$$

Dans celui-ci :

X désigne Les légumineuses par rond.

N désigne étape angle de étape moteur.

n désigne micro-étape ensemble par étape moteur conducteur.

Min coor : les coordonnées logiques minimales de l'axe d'expansion. Lorsque les coordonnées de l'objet de l'expansion l'axe est plus petit que le minimum coordonnées, le avertissement message volonté surgir.

Max. couleur : Le maximum coordonner de expansion axe. Quand le l'objet coordonner de

le expansion l'axe est plus grand que le maximum logique coordonnées, le avertissement le message sera surgir.

Min. vitesse: le minimum rotatif vitesse de expansion axe.

Max. vitesse: le maximum rotatif vitesse de expansion axe.

Acc. time : temps d'accélération nécessaire lorsque l'axe d'expansion passe de la vitesse minimale à maximum vitesse.

Aller à la position de départ après avoir terminé : l'axe d'expansion reviendra à la position initiale après finition marqueur.

Vitesse : Le vitesse de le axe en marche dos à le initial position après finition marqueur.

Axe de rotation : sélectionnez-le, cela indique que l'axe d'expansion actuel est l'axe de rotation. Mobile manière est rotation; sinon, il indique plat contenu traitement ou Z axe localisation processus.

Rapport de transmission : axe de connexion du moteur électrique, le rapport de réduction est un. S'il y a une réduction installation, le réduire rapport est en train de réduire installation rapport.

Diamètre de la pièce : la pièce doit être marquée actuellement. Si l'axe d'expansion est l'axe de rotation, la pièce diamètre, un important paramètre compter se déplacer distance, doit remplir dans avec précision.

Zéro : indique si l'axe d'expansion actuel a un signal nul. Lorsque l'axe d'expansion n'est pas activé signal zéro, il ne peut pas définir de coordonnées absolues. Par conséquent, le marquage d'un ensemble de pièces nécessite ajustement site à faire chaque traitement rester dans le même site. Donc, le système prend expansion axecomme point d'origine par défaut avant le traitement. Après avoir traité une pièce, le système se déplace expansion axe dos. Dans ce chemin chaque la pièce à usiner sera processus dans le même site.

Vitesse de Aller zéro: le mobile vitesse de expansion axe regarder pour signal nul.

Zero time out : définissez le temps nécessaire à l'axe d'expansion pour trouver le point zéro. S'il le dépasse, le système volonté présent "au fil du temps".

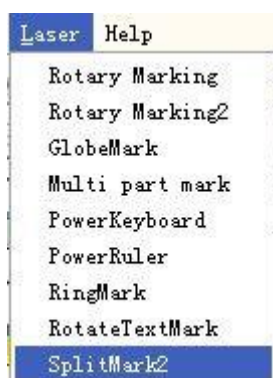
Précis Zéro : Quand il est choisi, le axe doit donne trois zéro signaux dans aller zéro processus; et il n'est-ce pas choisi, le axe seulement besoin un signal.

8.15 Tourner Texte Marque

« Rotation de la marque de texte » : peut résoudre le problème des lignes de hachures et de la marque indépendante du texte lorsque tourner marque le trappe texte , ils sont ne peut pas superposition , en utilisant ce fonction , le trappe lignes ettexte sont marquage ensemble.

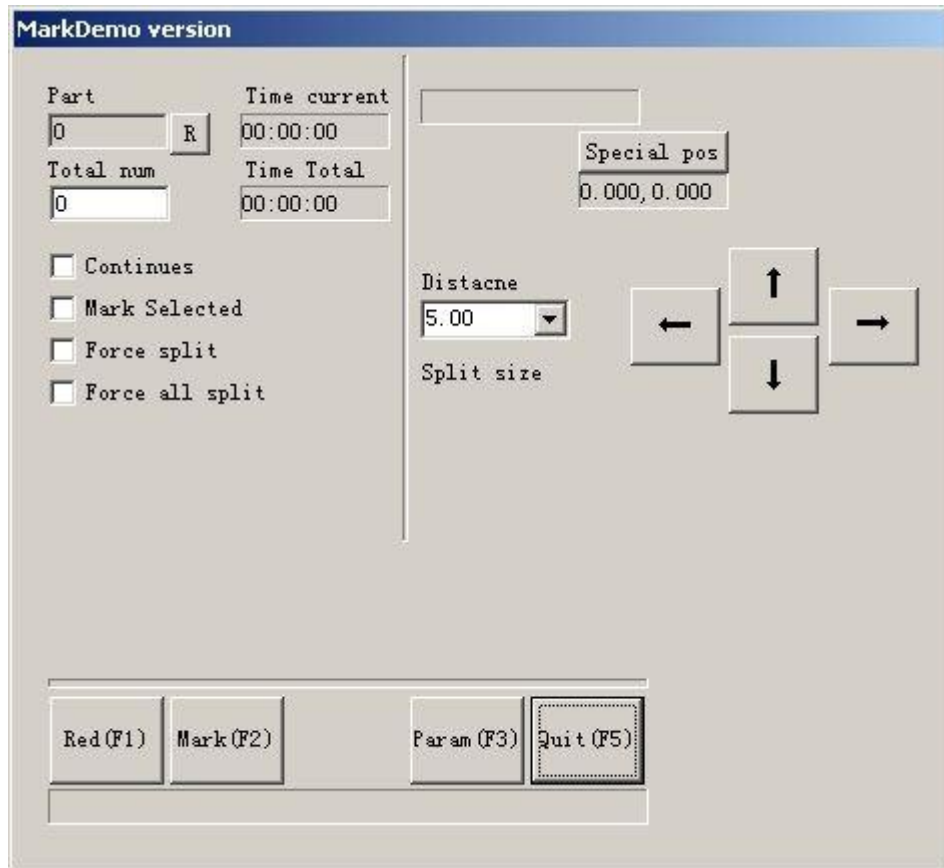
8.16 Diviser marque 2

Le module « Split mark2 » est capable de diviser un contenu volumineux commun. On peut soit choisir une extension l'axe doit être un joint divisé dans la direction X, ou choisissez deux axes d'expansion pour être un joint divisé dans la direction XY respectivement. Que menu des fonctions est montré en chiffre 8-29 :



Chiffre 8-29 "Diviser marque 2" article

C'est opération dialogue boîte est montré comme suit :



Chiffre 8-30 « Partager marquer la boîte de dialogue 2" boîte

Distance : La distance de déplacement à chaque fois que vous appuyez sur la touche Ctrl et la touche fléchée Gauche/Droite/Haut/Bas était pressé ensemble, ou cliquez flèche.

Appuyez sur la touche

PageUp/PageDown pour augmenter/diminuer la distance.

Presse Ctrl+Gauche à se déplacer gauche et Ctrl+Droite à se déplacer droite pour expansion axe X.

Presse Ctrl+Haut à se déplacer en haut et Ctrl+Bas à se déplacer vers le bas pour expansion axe Oui ou axe Z.

Taille divisée : La taille du marquage avant rotation à chaque fois. Lors du marquage du chiffre sur la colonne, nous toujours diviser le chiffre dans beaucoup bandes à garder le se concentrer indiquer comme le même. Marque un bande, alors faire pivoter le colonne, et marque la bande suivante, un par un jusqu'à le entier le chiffre était traité.

Remarque : la **taille de la fente** est très importante pour l'ensemble de la silhouette. Cela a une grande influence sur le temps et le effet.

Partie: Le partie compte ça a a été marqué. Presse le bouton R. sur le vers la droite volonté réinitialiser le partiecompter.

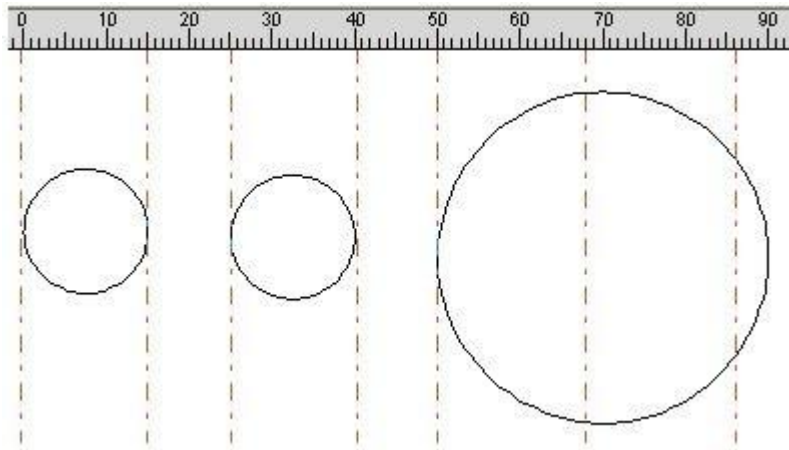
Total numéro : Le nombre total besoin à marque. Quand le les pièces ont a été marqué atteindre le **Total num** , logiciel volonté arrêt il automatiquement.

Continue : À plusieurs reprises marque le chiffre jusqu'à arrêt il manuellement.

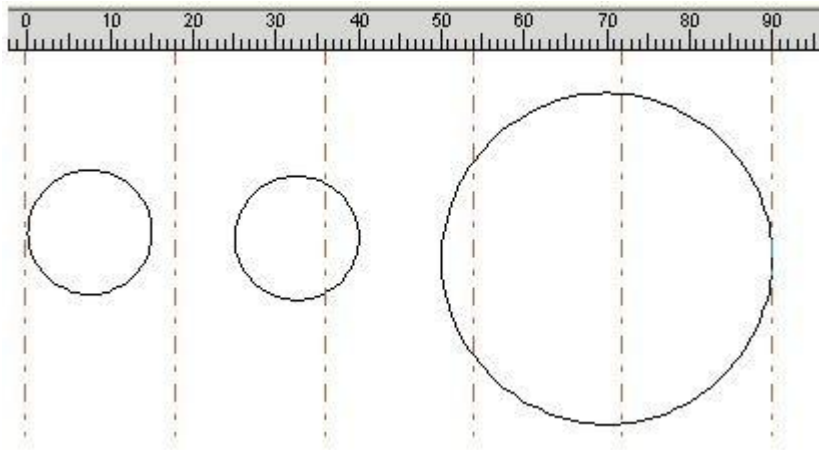
Marque Choisi: Seulement ceux chiffres choisi volonté être marqué.

Forcer diviser: Diviser le entier chiffre dans égal parties négliger le taille de chaque objet.

Chiffre 8-31 est le cas sans **Forcer diviser** choisi tandis que la figure 8-32 est le un que activer **Forcer diviser**. Le taille divisée dans deux chiffres est 18mm.



Chiffre 8-31 Marquage sans Forcer diviser choisi



Chiffre 8-32 Marquage avec force diviser choisi

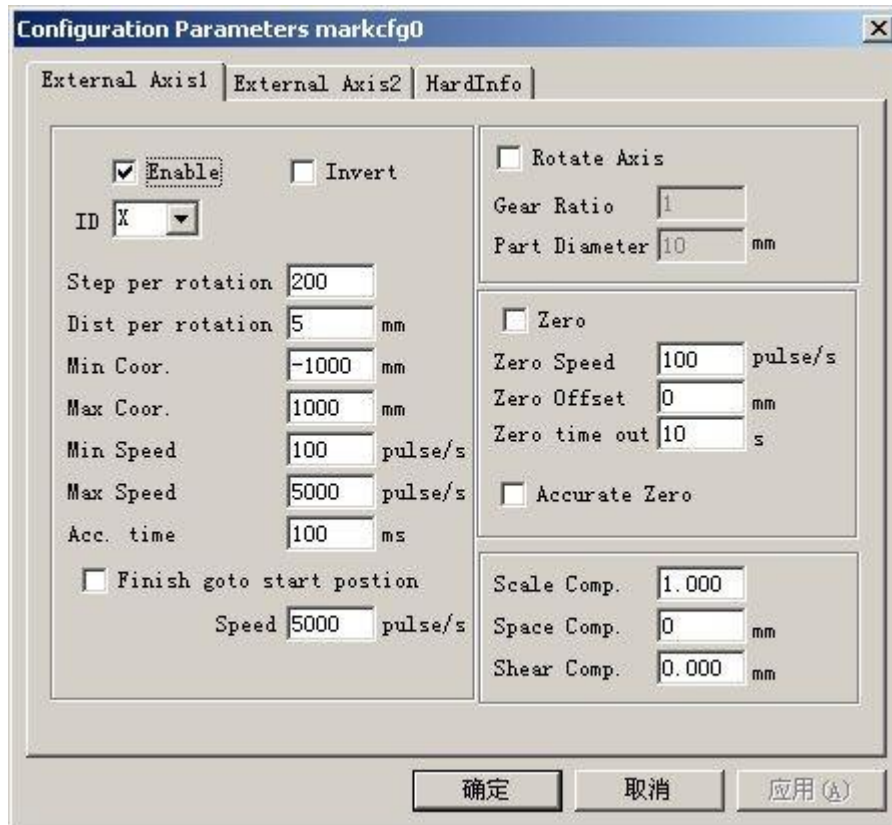
Dans la figure 8-31, les deux cercles de gauche sont plus petits que la taille divisée et sont marqués sans division. Le Le cercle de droite est plus grand que la taille divisée et a été divisé en trois parties pour le marquer. Sans **force diviser** choisi, le objets plus petit que diviser taille volonté être marqué sans diviser et ceux plus grandque diviser la taille sera être divisé à marquer selon la scission taille.

Dans la figure 8-32, la figure entière (trois cercles) a été divisée en parties égales pour être marquée. L'objet sur la scission frontière volonté être divisé même sa taille est plus petit que diviser taille.

Forcer tous diviser: Quand là sont multiple objets dans le **objet liste**, tous objets volonté être traité commeun tout selon la taille de la division. Les objets plus petits que la taille divisée seront marqués en premier, le repos que dépasser diviser taille volonté être divisé en marque.

Marquer par ligne divisée : après avoir cliqué dessus, ne sera pas divisé selon une taille fixe, sera divisé selon la diviser lignes.

Cliquez sur le bouton « paramètre » pour configurer les paramètres de l'axe d'expansion. La boîte de dialogue apparaît comme Figure 8-33.



Chiffre 8-33 configuration paramètres de expansion axe

Le définition de chaque paramètre:

Activer: Activer actuel expansion axe.

ID : L'axe d'expansion actuel sera utilisé comme axe

X/Y/Z. La pièce d'identité est X, le chiffre volonté être divisé en direction X à marque.

IDENTIFIANT est Oui, le chiffre volonté être diviser dans direction Oui à marque.

IDENTIFIANT est Z, le expansion axe va bouger à le nommé position à marque.

Les légumineuses par rond: Le impulsion Nombres chaque rond que le expansion axe tournant. Nous peutcalculer il à travers suivant formule:

$$X = (360/N) * n$$

Là dans:

X désigne **Les légumineuses par rond.**

N désigne étape angle de étape moteur.

n désigne micro-étape ensemble par étape moteur conducteur.

Min coor : les coordonnées logiques minimales de l'axe d'expansion. Lorsque les coordonnées de l'objet de le expansion l'axe est plus petit que le minimum coordonnées, le avertissement message volonté surgir.

Max. couleur : Le maximum coordonner de expansion axe. Quand le l'objet coordonner de le expansion l'axe est plus grand que le maximum logique coordonnées, le avertissement le message sera surgir.

Coordonner valeur a relation avec efficace se déplacer espace et se déplacer direction de la table de travail. par exemple :

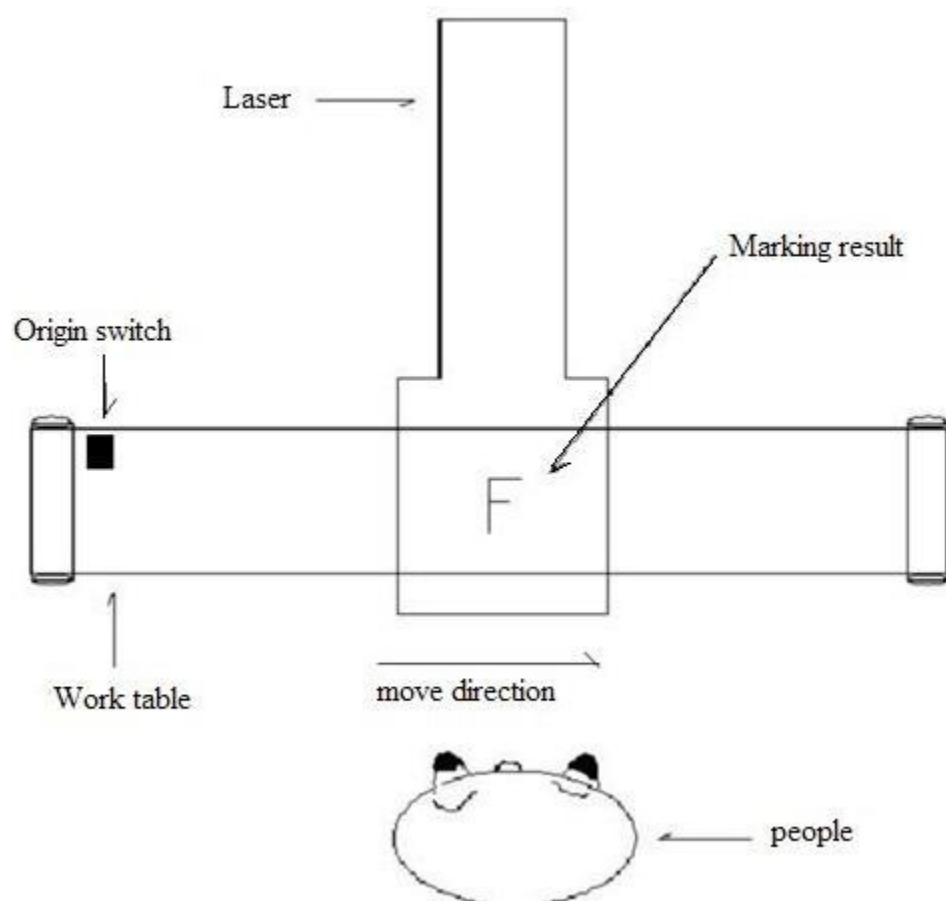


figure 1

Comme fig1, le longueur de le travail tableau est 200mm, se déplacer direction est depuis gauche àà droite, le point d'origine est sur le côté gauche. La distance de déplacement effective est de 200 mm, donc Mincoor est -200, Max. coor est 0.

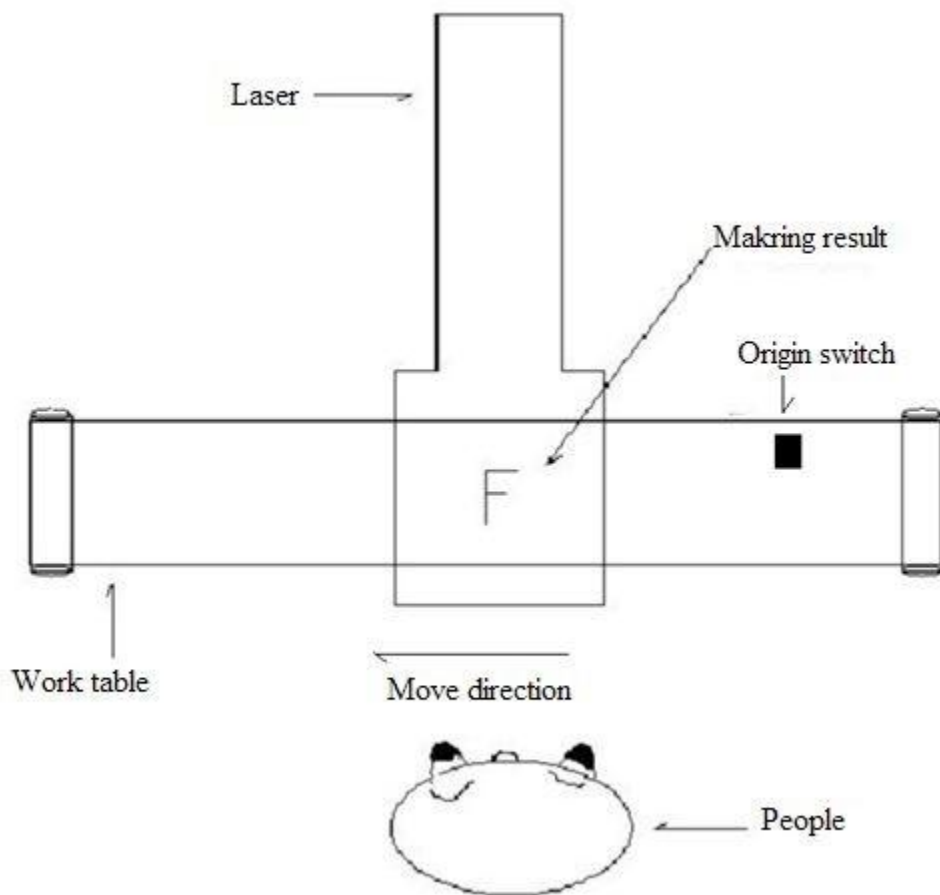


figure 2

La direction de déplacement est de droite à gauche, le commutateur d'origine est sur le côté droit, efficacemobile distance est 200mm, donc Min. coor est 0, Max. coor est 200.

Si le origine le point est dans autre poste, s'il vous plaît considérer il par conséquent.

Min. vitesse: le minimum rotatif vitesse de expansion axe.

Max. vitesse: le rotation maximale vitesse de expansion axe.

Acc. time : temps d'accélération nécessaire lorsque l'axe d'expansion passe de la vitesse minimale à maximum vitesse.

Aller à la position de départ une fois terminé : l'axe d'expansion reviendra à la position initiale après finition marqueur.

Vitesse : Le vitesse de le axe en marche dos à le initial position après finition marqueur.

Axe de rotation : sélectionnez-le, cela indique que l'axe d'expansion actuel est l'axe de rotation. Mobile manière est rotation; sinon, il indique plat contenu traitement ou Z axe localisation processus.

Rapport de transmission : axe de connexion du moteur électrique, le rapport de réduction est un. S'il y a une réduction installation, le réduire rapport est en train de réduire installation rapport.

Diamètre de la pièce : la pièce doit être marquée actuellement. Si l'axe d'expansion est l'axe de rotation, la pièce diamètre, un important paramètre compter se déplacer distance, doit remplir dans avec précision.

Zéro : indique si l'axe d'expansion actuel a un signal nul. Lorsque l'axe d'expansion n'est pas

activé signal zéro, il ne peut pas définir de coordonnées absolues. Par conséquent, le marquage d'un ensemble de pièces nécessite ajustement site à faire chaque traitement rester dans le même site. Donc, le système prend expansion axe comme défaut origine indiquer avant traitement. Après traitement un pièce à usiner, le système volonté se déplacer

expansion axe en arrière. Dans ce chemin chaque pièce à usiner volonté processus dans le même site.

Vitesse de Aller zéro: le mobile vitesse de expansion axe regarder pour signal nul.

Zéro compenser: Le partir distance de actuel expansion axe après trouver dehors signal nul.

Zéro temps dehors: Ensemble le temps de expansion axe trouver zéro indiquer. Si il dépassements il, le systèmevolonté présent "au fil du temps".

Précis Zéro : Quand il est choisi, le axe doit donne trois zéro signaux dans aller zéro processus; et il n'est-ce pas choisi, le axe seulement besoin un signal.

Échelle compensation: Il fait référence à le échelle coefficient de correspondant se déplacer distance dansexpansion axe. Ajuster ce le paramètre peut retirer séparation et superposition en relation.

Espace compensation: Il fait référence à inverse espace compensation, fabrication en haut pour espace erreurentre vitesse quand mobile.

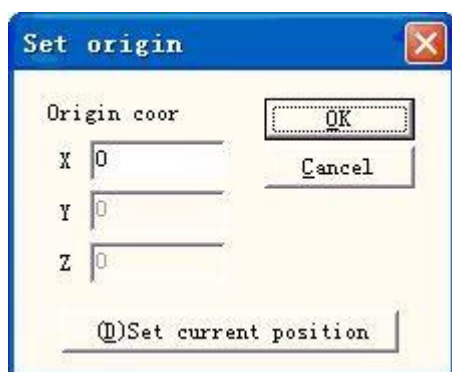
Tondre compensation : lorsque machine faire plus gros erreur rapport, tondre phénomènes volonté êtrecréé pendant plat marquage. Ajuster ce paramètre peut retirez-le.

Quand tous paramètres sont ensemble, toi peut cliquez "marque" à processus.

Note: 1. Utiliser Corfile.exe à faire entier linéarité correction, fabrication bien sûr le cohérence deeffet.

2. Tableau niveau, écurie électrique rotation et bon lumière mode sont les clés pour marquage meilleur effet.

de position spécial peut définir la position vers laquelle le moteur se déplace avant la marque. Frapper « Spécial position » et définir les coordonnées de la position désignée. Ensuite, appuyez sur le bouton « Mouvement spécial » et choisissez « Aller à la position spéciale », le moteur ira à la position que vous avez définie. Comme le montre la figure 8-34, chiffre 8h-35 :



Chiffre 8-34



Chiffre 8-35

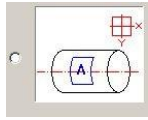
8.10 Marque du projet

L'utilisateur peut modifier la forme de l'objet de marquage dans le logiciel en fonction de la forme dupartie, à faire bien sûr le marquage résultat volonté pas être déformé sur le surface

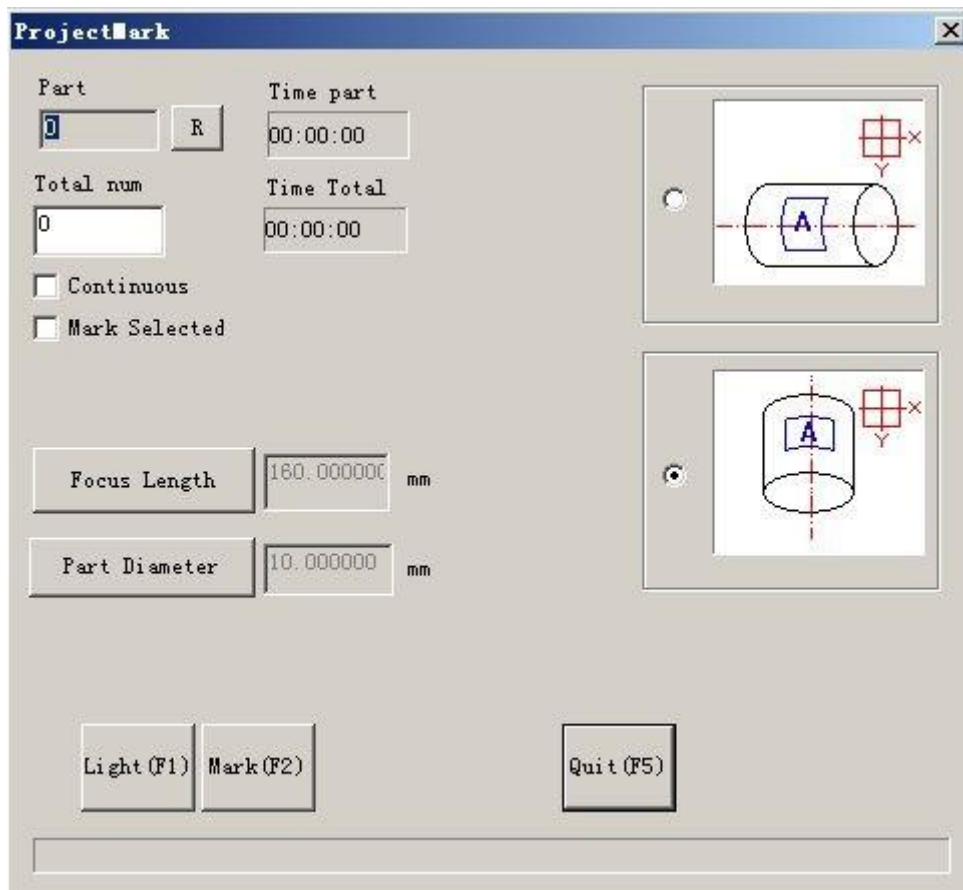
de le cylindre.

Diamètre de la pièce : cliquez dessus avec le clavier gauche, une boîte de dialogue apparaîtra pour saisir le diamètre de la pièce. Se concentrer longueur: gauche clavier cliquez sur il, volonté populaire en haut et dialogue à saisir se concentrer longueur de le F- θ lentille.

Note : le 2 effet des paramètres le marquage résultat directement



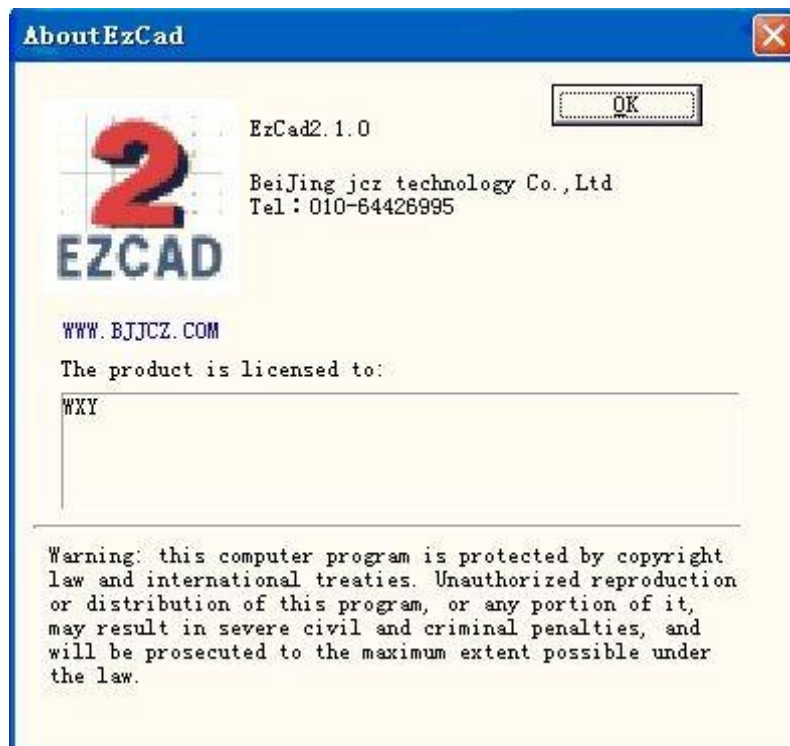
: moyens le relation entre le tête de balayage et le courbé surface



Chapitre 9 Aide

9.1 À propos EzCad2

Une boîte de dialogue « À propos d'EzCad2 » apparaîtra si les utilisateurs sélectionnent la commande « À propos » comme Figure 9-1. montre. Cette boîte affichera certaines informations sur le logiciel, par exemple l'édition, le utilisateur autorisé et le droit d'auteur. de l'utilisateur nom sera également être inclus dans le dialogue boîte.



Chiffre 9-1 à propos EzCad2

Chapitre 10 Marquage

Chiffre 10-1 est le Marquage Propriétés Tableau.

10.5 Stylo Liste

Dans EzCad2, chaque fichier de document dispose de 256 stylos, 0 à 255 numéroté, et ils sont situé dans le haut de le Marquage Propriétés Tableau. Chaque stylo est correspondant à un groupe de paramètre de marquage et le paramètre les bases nom est après le couleur.

 : Ce article indique que objets avec choisi stylo nombre volonté être marqué. Utilisateurs peut

personnaliser le couleur par double-cliquer le couleurautocollant.

 : Cet élément indique que l'objet actuel n'a pas été marqué avec le numéro d'un stylo, et il volonté pas être marqué.

Couleur: le actuel stylo couleur

Bouton Appliquer le paramètre : Les boutons s'affichent comme suit : Figure 10-2

Quand pressé le bouton, le stylo nombre de l'objet actuel sera être changé au celui qui la couleur représente.

En appuyant sur le bouton droit de la souris, un raccourci le menu apparaîtra comme Chiffre 10-3 montre.

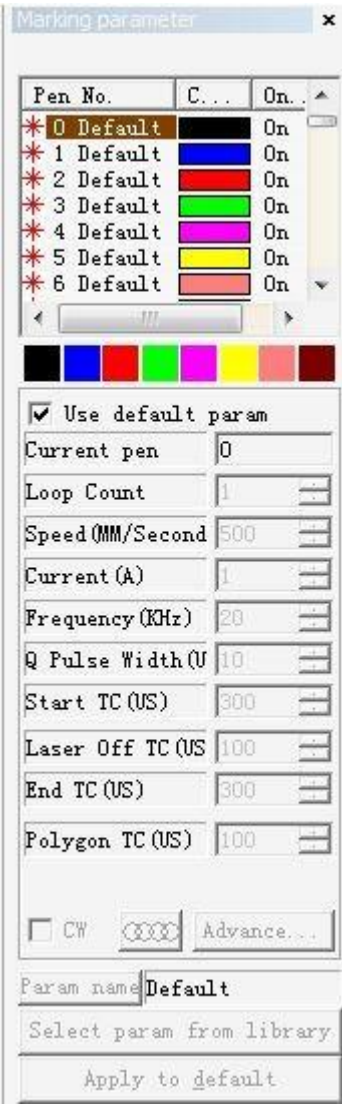
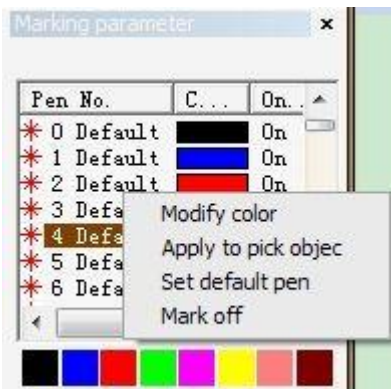


Figure 10-1 Marquage Propriétés Tableau



Chiffre 10-2 Bouton à appliquer paramètres



10.6 Marquage Paramètre Base

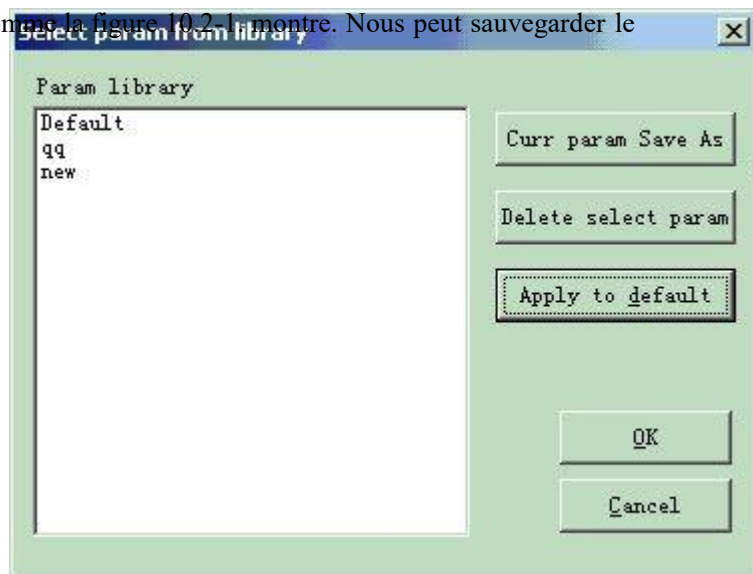
La base des paramètres de marquage est une base remplie de tous les paramètres de marquage qui ont été définis par utilisateurs déjà. Figure 10-4 est un Marquage Liste des paramètres.

YAG : YAG indique que le actuel Marquage Paramètre est pour YAG laser machine, et si pas, il est pour CO2 machine laser.

Sélectionnez le paramètre dans la bibliothèque : lorsque vous appuyez sur ce bouton, une boîte de dialogue apparaîtra comme la figure 10-2-1 montre. Nous peut sauvegarder le paramètre à disque des fichiers, ou à supprimer paramètre depuis fichiers.

Param **Curr**
Enregistrer sous : « Curr paramètre Sauvegarder Comme" est utilisé à nom le actuel marquer le paramètre sur le disque commeun autre paramètre les basesnom.

Supprimer: à supprimer leactuel paramètre basenom.



Appliquer à Défaut:

sauvegarder tous le actuel paramètre à "défaut" paramètre base nom

Chiffre 10-4 Marquage Paramètre Liste de base

Boucle compter: boucle fois à marque un objet

Vitesse: le actuel marquage vitesse

Puissance/Courant : En mode CO2, cet élément indique le pourcentage de puissance du courant Paramètre de marquage, et 100 % fait référence à la plus grande puissance de l'équipement laser. En mode YAG, ce l'élément indique le actuel de le Q-switch.

Fréquence: le laser la machine fréquence dans le marquage paramètre

Largeur d'impulsion Q : temps de haut niveau de l'impulsion Q si l'équipement laser est un Q-switch YAG laser machine

Démarrer TC : lorsque la tête de balayage doit exécuter une commande de marquage, les miroirs du scanner ont d'abord être accéléré jusqu'à la vitesse de marquage définie. Au début du mouvement, le laser la mise au point se déplace très lentement, ce qui peut entraîner un effet de rémanence au point de départ. Pour éviter cela, nous insérons un délai (**Start TC**) au début de chaque commande de marquage. Quand le laser finit par tourner allumés, les miroirs ont déjà atteint une certaine vitesse. Cependant, si cette valeur est trop grande, le premier partie de le

vecteur volonté être couper. Aussi négatif valeur est pris en charge.

Laser Off TC : Le délai d'arrêt du laser une fois le marquage terminé. Le bon moment peut effacer le burn-in effet à le fin. Ce la valeur ne peut pas être négatif.

Fin TC : Le **Fin du CT** le paramètre est utilisé pour contrôler la durée le logiciel va attendre au fin d'une série de vecteurs. L'attente est nécessaire car le logiciel est toujours "en avance" sur le matériel et doit attendre pour le matériel à attraper en haut. Ce retard s'applique à le fin de tous vecteurs dans lequel le laser est à être transformé éteint après l'exécution.

Polygone TC : le **Polygone CT** paramètre est utilisé à contrôle comment long le logiciel volonté attendez aux points de connexion vectorielles. L'attente est nécessaire en raison du décalage entre le logiciel/DAC position et la position réelle du matériel/miroir. Ce temporisateur s'applique à tous les vecteurs dont le point final est également le point de départ du vecteur suivant (points de connexion du polygone). En d'autres termes, cette minuterie s'applique à la fin de tous les vecteurs d'une série de vecteurs connectés, à l'exception du dernier (la fin du dernier l'un est contrôlé par le paramètre **End TC**). Les trois points connectés dans un carré ou le intermédiaire connexion points dans un polygone cercle sont exemples de points le **Polygone TC** paramètre peut effet. Le départ indiquer de le carré est contrôlé par **Commencer CT** paramètre. Le dernier coin de le carré est contrôlé avec le **Fin CT** minuteur.

En cliquant "Avancé" volonté rapide un avancé paramètre dialogue boîte comme Chiffre 10-5 montre.

Advance mark param

Jump Speed: 4000 MM/Seco

Min jump delay: 10 US

Max jump delay: 85 US

Max delay TC: 10.000 MM

☐ Wobble

Diameter: 1.000 MM

Distance: 0.500 MM

☐ End Add Points

Count: 1

Distance: 0.010 MM

Time per: 1.000 ms

Point Cycles: 1

☐ Enable optimize mode

Start length: 0 MM

End length: 0 MM

Break angle: 89 Degree

☐ Vector point mode

Pulse per point: 1

☐ Yag Optimized mode

Time per point: 0.100 ms

OK Cancel

figure 10-5

saut vitesse : régler un saut vitesse de le scanner pour le actuel paramètre

Min. saut délai/Max saut retard : ensemble saut retard, chaque temps saut fini, système volonté attendezpendant un petit moment, puis sautez la prochaine fois. Ce petit temps est le délai de saut. Temps de retard maximum ou minimum dépendre sur le Max. limite longueur.

Max. limite longueur : ensemble la plus longue longueur que faire bien sûr bien saut résultat.

Exemple:

Pour le délai, lorsque le Max Delay TC est réglé sur 10 mm, le délai de saut maximum est réglé sur 500 ms et min le délai de saut est réglé sur 100 ms. Lorsque la distance de saut réelle est de 12 mm, le délai de saut est de 500 mm ; la distance de saut réelle est de 5 mm, le délai de saut = $5/10 \times (500-100) + 100 = 300$ mm. Lors du saut réel la distance est supérieure au délai maximum TC, le délai de saut est le délai de saut maximum ; lors du saut réel la distance est inférieure au délai maximum TC, le délai de saut est une interpolation linéaire du délai de saut maximum et min saut retard;

activer optimiser mode: ouvrir le optimiser mode.

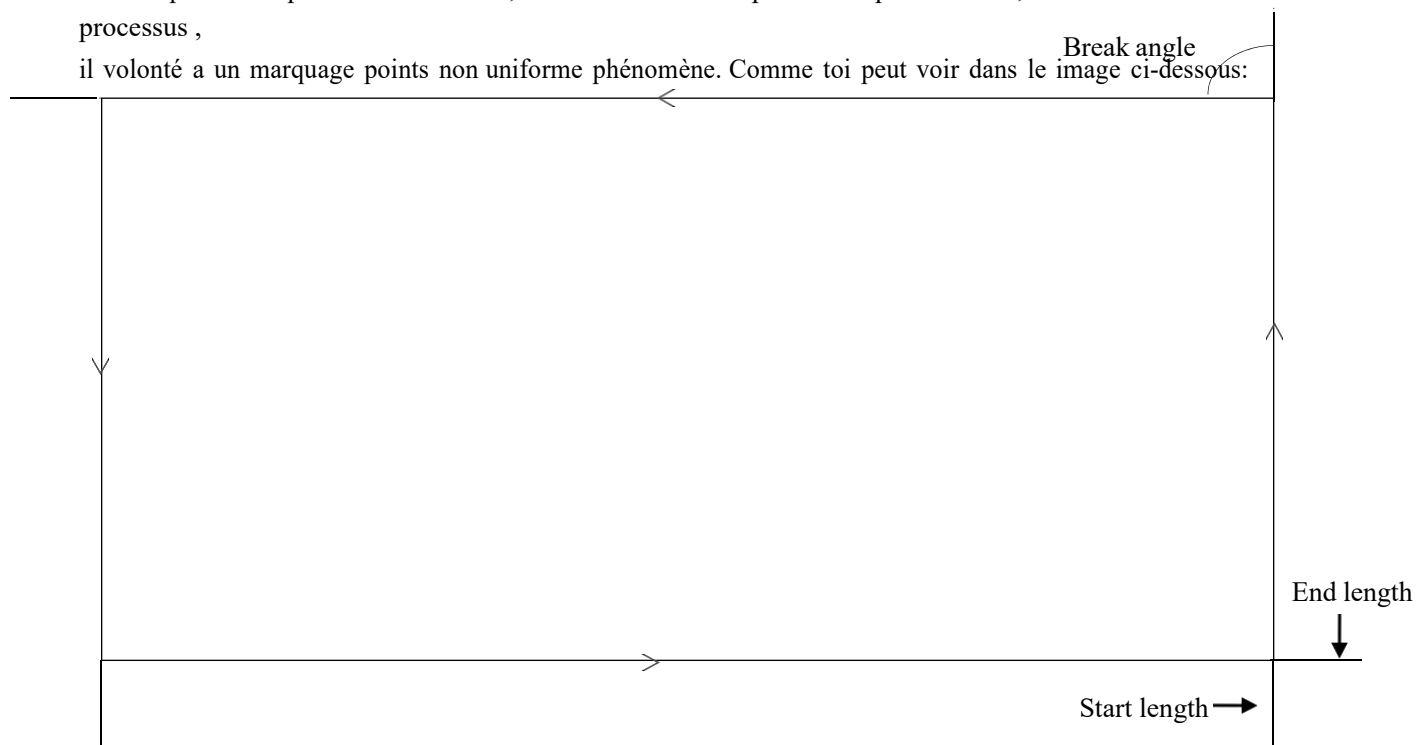
longueur de démarrage : la longueur d'accélération

au début du marquage.**longueur d'extrémité** : la longueur accélérée lors du marquage final. **rupture**

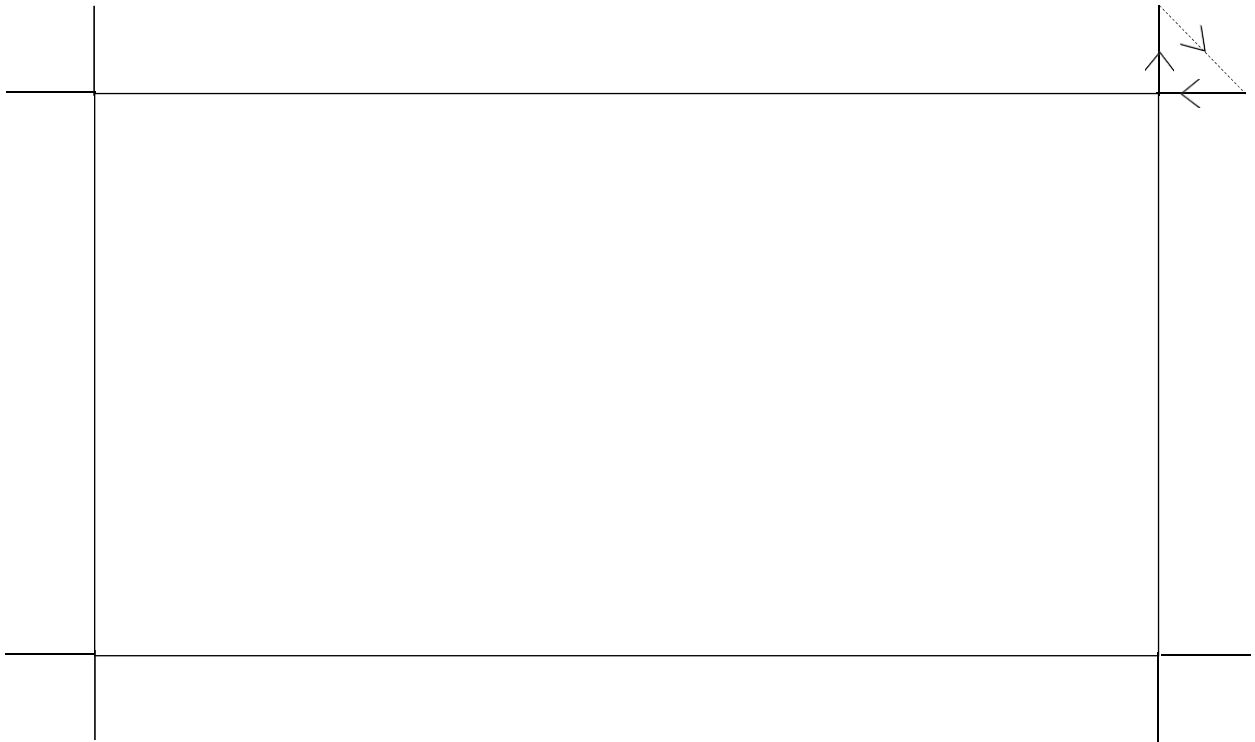
angle: ensemble l'angle de rupture.

ensemble approprié commencer longueur et fin longueur paramètre, peut retirer marquage points non uniforme phénomène , pour exemple, marque un 40X20 rectangle, en fait le galvo a un vitesse en haut processus quand il commencer, a un lent vers le bas processus quand il arrêt, dans ces deux processus ,

il volonté a un marquage points non uniforme phénomène. Comme toi peut voir dans le image ci-dessous:



La flèche direction signifie le marquage direction. Arc signifie angle (ci-dessus est 90). Par exemple réglez l'angle de rupture à 89 degrés, lorsque l'angle de marquage est de 89 degrés ou supérieur à 89 degrés, vous peut voir le en fait marquage résultat ci-dessous

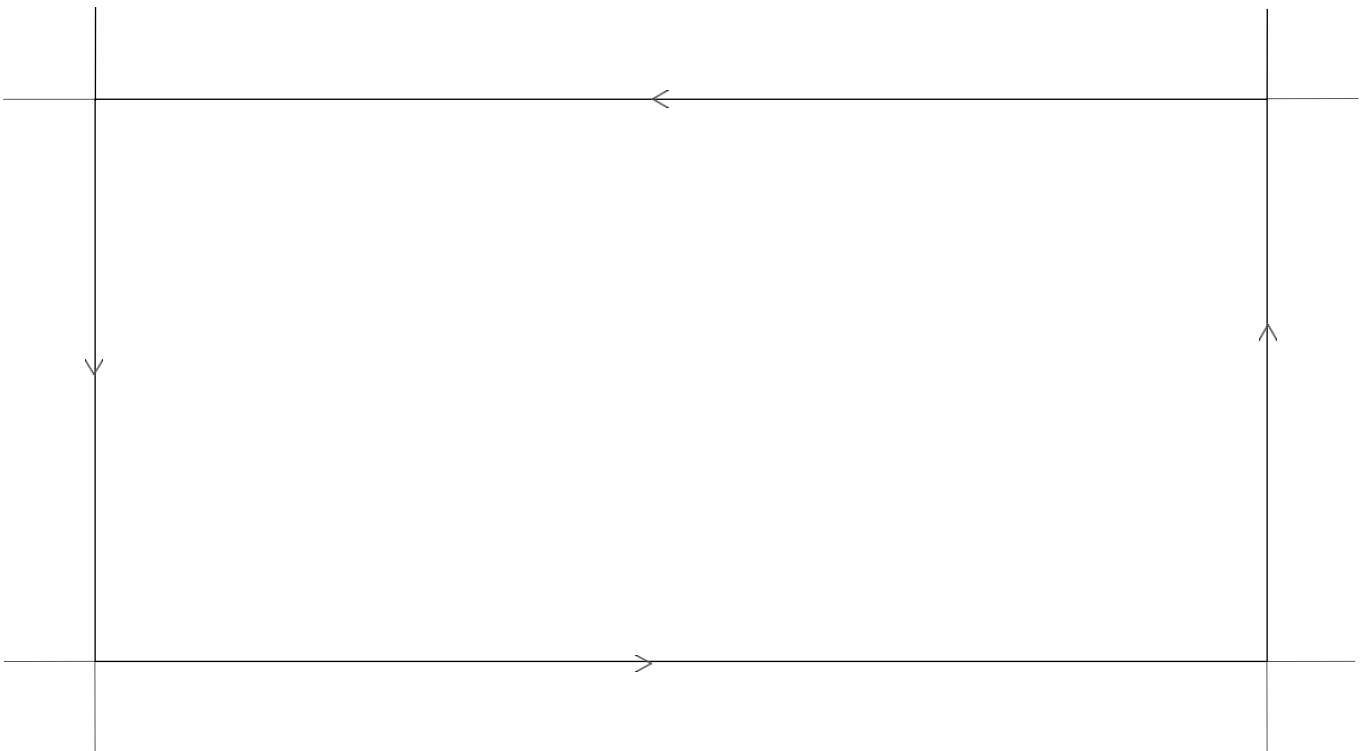


Le imaginaire doubler est le lumière piste quand le galvo bouger (non laser dehors).

L'ancienne ligne brisée est divisée en segment de ligne à marquer, la ligne imaginaire est la distance d'accélération ou ralentir la distance, puis avec cette manipulation, il optimisera le point profond et l'angle de l'arc à le coin.

Attention : la longueur de début et la longueur de fin ne doivent pas être trop grandes, ces deux paramètres doivent être assorti en haut à commencer CT et fin TC.

Si le début CT et fin Les TC sont tous 0, le résultat du marquage est comme ci-dessous:



Osciller: il volonté faire audacieux quand toi marque maillot doubler et besoin il à être audacieux. Il volonté sauvegardertemps.

Diamètre: le diamètre de spirale cercle alors que spirale marquage, signifier le largeur de le doubler avecosciller mode.

Distance: le centre distance entre deux cercle quand spirale marquage. Aussi grand valeur volontéfaire de l'ombrage, aussi petit valeur volonté faire trop marquage temps.

Fin ajouter points: il est utilisé pour YAG laser, volonté réparer le lumière dans le fin. Logiciel ajouter le points dans le fin de stylo, mais ne le faites pas ajouter le objet.

Compter: le décompte de points.

Distance : la distance entre les points.

Temps par: chaque point marquer le pas.

Indiquer cycles : chaque points marquage nombre.

Temps par indiquer: Ce paramètre est utilisé à ensemble le marquage temps si là sont point objets.

Mode point vectoriel/impulsion par point : marquage du graphique vectoriel en mode point et force le pouls numéro tandis que marquage chaque indiquer

Mode d'optimisation YAG : pendant le marquage en haut matériau de réflexion utilisant le laser YAG, optimiser l'arithmétique des hachures. Remarque : la fonction est utilisée pour résoudre les lignes irrégulières quand marquage en haut matériau de réflexion utilisant le laser YAG. Si toi je veux utiliser ça fonction, vous doit connecter le Signal PWM à le module d'impulsion signal de le Q-switch.

Maintenant allons prendre il dans pratique:

Marquez un rectangle de taille 40×20 et remplissez-le avec les paramètres suivants : **Mark Contour/ Bord décalage =0 / Doubler Distance =1,0 /Trachure Angle = 0 / Unidirectionnel trappe**

Ensemble le marquage paramètres comme ça:

Paramètre Nom: XX -----le nom utilisateurs personnaliser (facile à comprendre c'est moyens.);

Boucle compter: 1 ;

Marquage Vitesse: XX - le utilisateurs de vitesse besoin;

Saut Vitesse: XXX ---- le saut vitesse utilisateurs personnaliser (il est suggéré à utiliser 1200 –2500.);

Pourcentage de

puissance : 50 % ;

Fréquence: 5 kHz ;

Commencer TC : 300 ;

Fin TC : 300 ;

Polygone TC : 100 ;

Position de saut

TC : 1 000 ;Distance de

saut TC : 1000 ; Fin

compenser: 0 ;

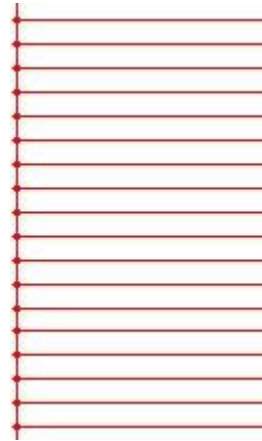
Acc. Distance: 0 ;

Là peut être plusieurs résultats à marque ce éclos rectangle.

Cas n°1 : Les lignes de hachures et la bordure sont séparées. (Figure 10-6) En effet, le **bouton de démarrage**CT Valeur est trop gros, et il besoins à être plus petit.



Chiffre 10-6 Cas Chiffre n°1



10-7 Cas #2

Cas #2 : Le lignes de hachures et le frontière sont recoupé (déverminage effet). (Chiffre 10-7)
Ce est parce que le **Commencer CT** La valeur est aussi petit, et il doit être plus haut.

Cas #3 : Résultat uniforme. (Chiffre 10-8)



Chiffre 10-8 Cas Chiffre n°3



10-9 Cas #4

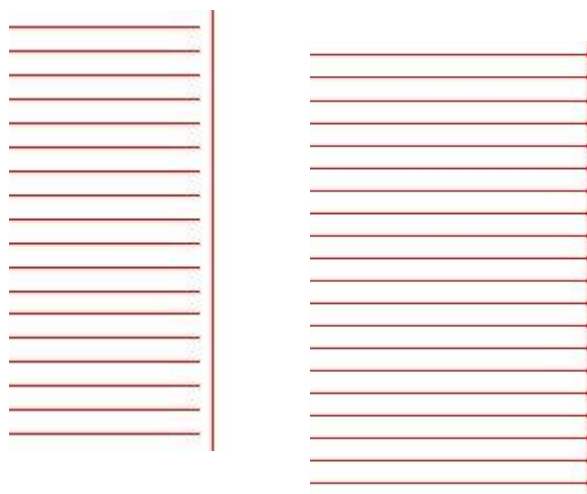
Différents fabricants utilisent différentes sources laser et scanner (gavlo), donc les performances sont également différents. Parfois cependant, lorsque les utilisateurs modifient le **Start TC**, les lignes de hachures et le frontière ne peut pas être superposé. Ici utilisateurs besoin à ensemble le **Acc Distance** Paramètre (Valeurs depuis 0,05 à 0,25). Mais ceci peut provoquer le 4ème cas : le lignes de hachures sont au-delà des frontières, comme le montre la figure 10-9 spectacles. Les utilisateurs peuvent augmenter la valeur **Start TC** ou réduire le paramètre **Acc Distance**, et si les deux paramètres sont bien ajusté, il y aura être un parfait résultat.

- Ajuster la fin TC :

Toujours marque le éclos rectangle mentionné au-dessus de

Ici sont trois possible cas à propos le lignes de hachures et le la frontière relatif postes.

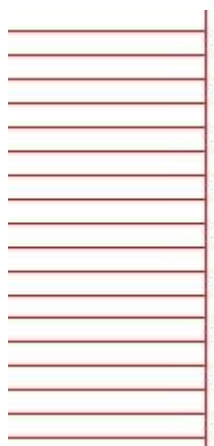
Cas #1 : Le lignes de remplissage et le frontière sont séparé, comme Chiffre 10-10 montre. Ce est parce quela **fin TC** est trop court, et utilisateurs besoin à augmenter il.



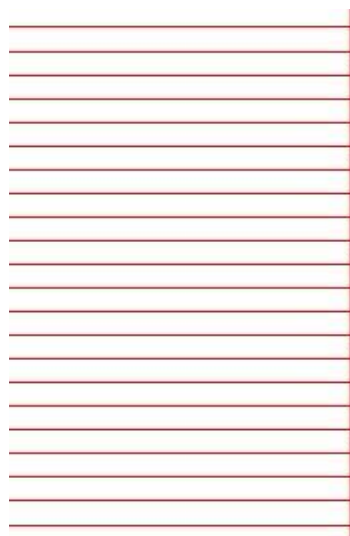
Chiffre 10-10 Cas Chiffre n°1 10-11 Cas #2

Cas n°2 : effet de rémanence, comme le montre la figure 10-11. C'est parce que le **End TC** est trop long, et utilisateurs besoin à raccourcir il.

Cas #3 : Résultat parfait comme Chiffre 10-12 montre.



Chiffre 10-12 Cas 3



Chiffre 10-13 Cas 4

Différents fabricants utilisent différentes sources laser et scanner (gavlo), donc les performances sont également différents. Parfois cependant, lorsque les utilisateurs modifient le **TC de fin**, les lignes de hachures et la frontière ne peut pas être superposée. Ici, les utilisateurs doivent définir la **compensation de fin** (valeurs de 0,05 à 0,25). Mais cela peut provoquer le 4ème cas : les lignes de hachures sont au-delà de la frontière, comme le montre la Figure 10-13. montre. Utilisateurs devrait inférieur le **Fin de la compensation** atteindre le parfait résultat.

- Ajuster le saut **Position CT | Distance de saut TC** :

Ci-dessous est le ajuster mesures:

Ensemble le deux Saut CT 'articles' valeurs (Position CT valeur et Distance CT valeur) comme 0 et alorsmarque le rectangle.

Si le commencer segment et fin segment de le ligne de hachure sont courbé, utilisateurs besoin à augmenter ledeux sauter TC valeurs jusqu'à il y a Non plier apparaissant .

Note: Le Saut CT est aussi grand peut influence marquage efficacité. Le scanner (gavlo)avoir mieux performance, le inférieur les deux sautent TC la valeur est.

- Ajuster **Polygone TC** :

Si marque un rectangle avec taille 40×20, toi peut trouver trois possible résultats à propos le les rectanglescoins :

Cas n°1 : Comme le montre la figure 10-14, il est transformé en angle d'arc qui doit être un angle droit, etce est parce que le **Polygone CT** est trop court, ici les utilisateurs besoin pour relever le valeur.



Chiffre 10-14 Cas Chiffre n°1



10-15 Cas #2

Cas n°2 : Comme le montre la figure 10-15, même si l'angle droit est ce qu'il devrait être, le coin de l'angle est fortement marqué, et c'est parce que le Polygon TC est trop long, ici les utilisateurs doivent raccourcir le valeur.

Cas n°3 : Comme le montre la figure 10-16, il s'agit d'un angle droit et il n'y a pas de marquage important. C'est le résultat nous vouloir.



Chiffre 10-16 Cas #3

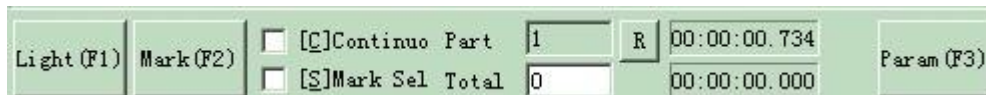
Quand finition paramètre ces paramètres déjà, toi peut commencer à marque. Il est recommandé que

utilisateurs avait mieux pas modifier le paramètres lequel avoir a été ajusté Bien. Si ils étaient modifié, le résultat serait être modifié aussi.

Les utilisateurs peuvent utiliser la même manière pour définir d'autres paramètres et les enregistrer dans la liste des paramètres. Par faire ce, utilisateurs peut réduire le répété travaux et relever le efficacité du travail.

10.7 Contrôle de marque Bar

La barre de contrôle Mark-Control est située en bas de la fenêtre principale de l'interface, comme sur la figure 10-17. montre.



Chiffre 10-17 Contrôle de marque Bar

Lumière : cet élément est utilisé pour marquer le cadre de l'objet sans sortie laser afin que les utilisateurs soient pratique pour orienter la pièce. Cette fonction est disponible sur les machines laser dotées lumière de guidage.

Clé "F1" est le raccourci clé de ce fonction pour guide lumière montrer.

Marque: à exécuter marquage

Clé "F2" est le raccourci clé de ce fonction.

Continu : marquez les objets à plusieurs reprises jusqu'à ce que l'utilisateur arrête la marque **Marquer la sélection :** seuls les objets sélectionnés seront marqués **Partie:** le total compte que le marque commande a été exécuté

Total: Le total compte que le marque commande devrait être exécuté. Le valeur serait diminuer automatiquement de 1 après l'exécution de la commande mark à chaque fois. Il n'est pas disponible sous le mode de marquage continu. Lors du processus de marquage, si le montant est supérieur que 1, le marquage opération volonté pas arrêt jusqu'à le marquage nombre est 0.

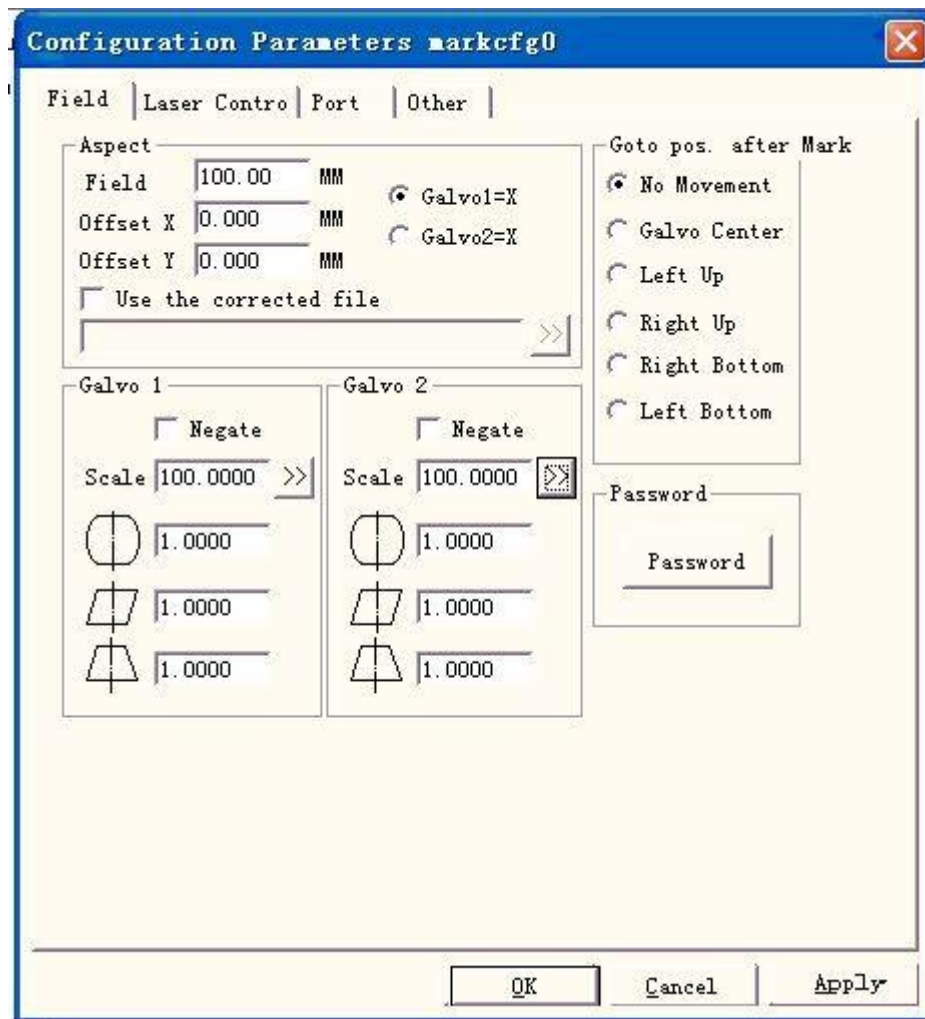
Paramètre: machine paramètre

Clé "F3" est le raccourci clé de ce fonction.

10.8 Machine Paramètres

10.8.1 Champ Paramètre

Voir Chiffre 10-18



Chiffre 10-18 Zone Paramètre

Champ: le le plus large gamme pour marquage

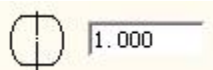
Gavlo 1=x : le piste de gavlo 1 utilisé comme le X axe

Gavlo 2=x : le piste de gavlo 2 utilisé comme le X axe

Compenser X : Le compenser distance sur X direction de tête de balayage.
Compenser Oui : Le compenser distance sur Oui direction de tête de balayage.

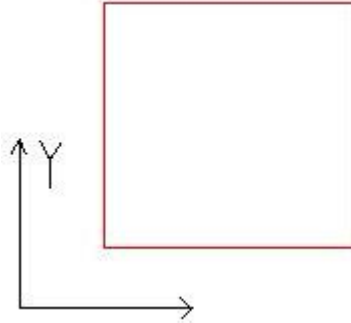
Utiliser le corrigé déposer: Utiliser la correction déposer généré par notre CorFile.exe logiciel.

Nier: le opposé direction de le actuel gavlo

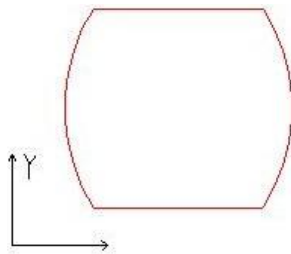


Ce article fait référence à le distorsionnel correction coefficient, et le défautvaleur est 1.0 (gamme depuis 0,875 – 1.125). Si ton conception est comme Chiffre 10-19 montre mais le marqué

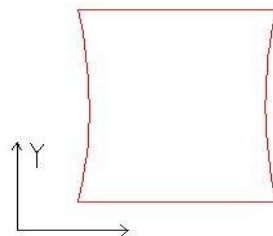
travail est Chiffre 10-20 ou Chiffre 10-21, toi volonté avoir à augmenter le coefficient sur le X axedirection pour la figurine 10-20 et inférieur le coefficient sur le X axe direction pour Figure 10-21.



Chiffre 10-19 Ton Conception



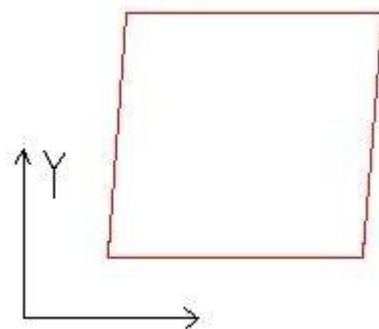
Chiffre 10-20 Marqué Travail



Chiffre 10-21 Marqué Travail



Cet élément indique le coefficient de correction du parallélogramme et la valeur par défaut est 1,0 (plage de 0,875 à 1,125). Si votre conception est telle que le montre la figure 10-19 mais que le travail marqué est la figure 10-22, vous serez avoir ajuster ce paramètre à correct il.



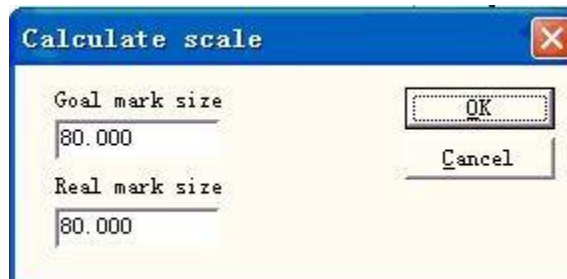
Chiffre 10-22 Marqué Travail

Échelle : elle fait référence au pourcentage de flexibilité et la valeur par défaut est de 100 %. Ce paramètre sera être ajusté quand le garniture taille marqué est différent depuis le paramètre taille. Si le garniture taille est plus petit que le conçu un, utilisateurs peut augmenter ce paramètre; si le garniture taille est plus gros que le conçu

un, utilisateurs peut inférieure ce paramètre.

Note: Si là sont quelques distorsions avec le Laser scanner (gavlo), utilisateurs devrait premièrement ajusterles distorsions et alors le fléchir pourcentage.

Quand paramètre échelle, nous peut presse le bouton  , et un dialogue volonté populaire en haut juste comme chiffre10-23.



Chiffre 10-23 Réglez le échelle

But marque taille: le taille ensemble dans le logiciel.

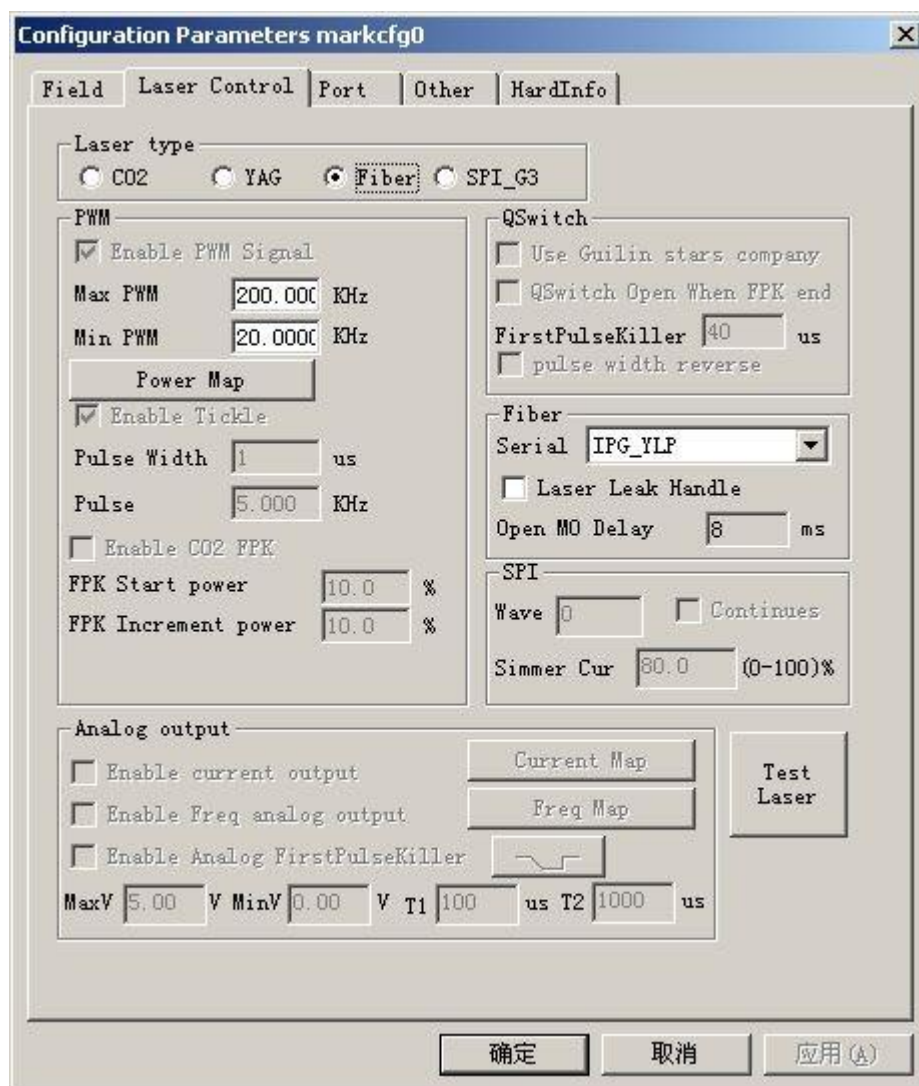
Taille réelle de la marque : la taille mesurée de l'objet qui a été marqué sur la pièce.Le logiciel volonté calculer le échelle automatiquement selon ces deux valeurs.

Après marque Aller à: Le gavlo saut à le nommé position quand finition marquage

mot de passe: après ensemble le mot de passe ,nous doit saisir il peut entrer le Paramètre Dialogue Boîte.

10.8.2 Laser Contrôle Paramètre

Voir Chiffre 10-24 :



Chiffre 10-24 Laser Paramètre

Laser taper:

Co2 : Il indique que actuel laser taille est Co2 laser.

YAG : Cela indique que la taille actuelle du laser est un

laser YAG. **Fibre** : Cela indique que la taille actuelle

du laser est un laser à fibre. **SPI_G3** : indique que la

taille actuelle du laser est un laser SPI. Note: ce

fonction seulement soutien Contrôle USBLMC carte.

MLI :

Activer MLI signaux : Le MLI signal volonté être sortir depuis Contrôle Carte

Max. MLI fréquence : le maximum fréquence de le MLI signaux

Activer Chatouiller: Laisser le préionisation signaux actif pour quelques CO2 laser sources.

Impulsion Largeur: le impulsion largeur de le préionisation signaux

Impulsion Période: le fréquence de le préionisation signaux

Utiliser le pilote Digital Q-switch : Cette fonction est destinée au Q-switch numérique. Si vous cochez cette fonction, le Les ports de sortie 1 et 2 ne peuvent pas s'appliquer à d'autres fins. Ce mode est principalement conçu pour le pilote Digital Q de Guilin Xingchen

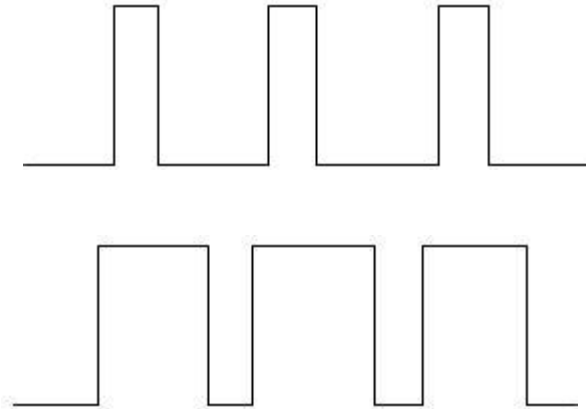
Q-switch Ouvrir quand FPK Fin: Si À carreaux, le Q-switch modulation signal volonté commencer

All rights reserved

pulsation après le FPS retard a expiré. Sinon Q-switch pulsation commence à le fin de le CommencerCT retard et par hasard avec le début de le FPK signal.

D'abord Impulsion Tueur (FPK) : le durable temps pour le d'abord impulsion suppression

Impulsion largeur inverse: Inverse le Signal PWM. Voir chiffre 10-25



Chiffre 10-25 impulsion largeur inverse

Activer Puissance analogique Sortie : permettre à la carte de contrôle de produire un signal analogique qui a utilisé contrôler puissance du laser.

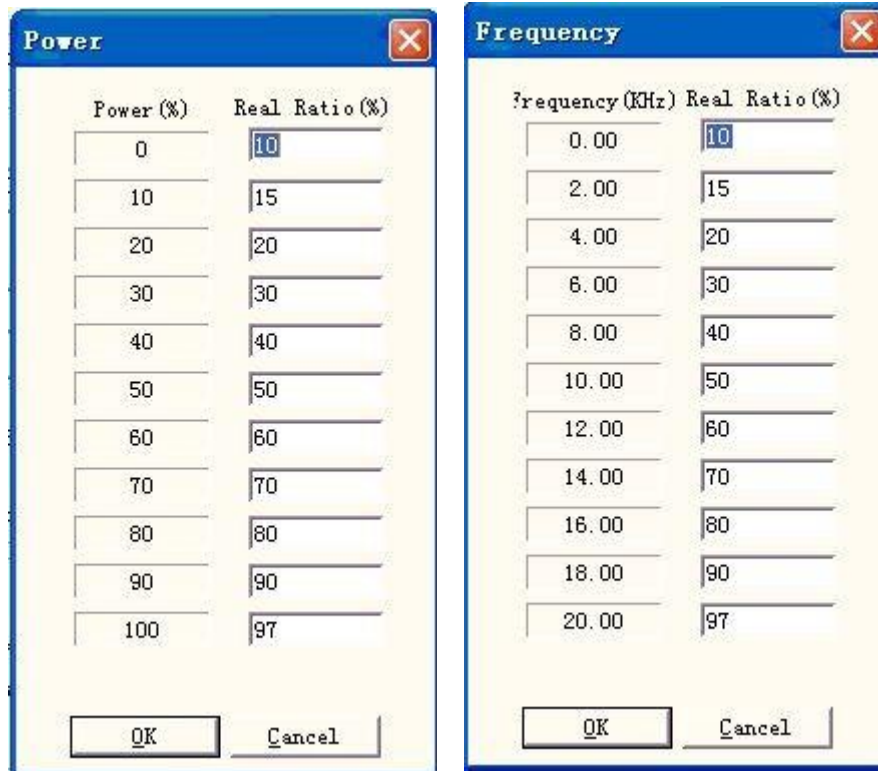
Pouvoir Cartographie : Ce est pouvoir correction fonction, utilisé à ensemble le pouvoir pourcentages dele personnalisé et le celui correspondant, comme sur la figure 10-26 montre. Si le personnalisé pouvoir Le pourcentage n'est pas dans les affichages de la boîte de dialogue Puissance, le système choisira la marge de linéarité valeurs.

Activer la sortie analogique de fréquence : permet à la carte de contrôle de produire un signal analogique qui utilisé à contrôle Q-Switch fréquence

Cartographie de fréquence : il s'agit d'une fonction de correction de fréquence, utilisée pour définir la fréquence. pourcentages de le personnalisé et le correspondant un, comme Chiffre 10-27 spectacles.

Activer CO2 FK : peut essayer désactivé le effet de brûlure à le commencer.

Activer le mode impulsion CO2 : une fois sélectionné, la distance du point apparaîtra dans le paramètre et le le logiciel calculera la vitesse de numérisation en fonction du paramètre. Les points de marquage se rencontreront le réglage avec ce vitesse.



Chiffre 10-26 Pouvoir Carte Dialogue Figurine en boîte

10-27 Carte des fréquences Dialogue Boîte

Activer le premier tueur

d'impulsions analogique : Max :

tension maximale du FPK

analogique. **Min** : Min. tension de
analogique FPK.

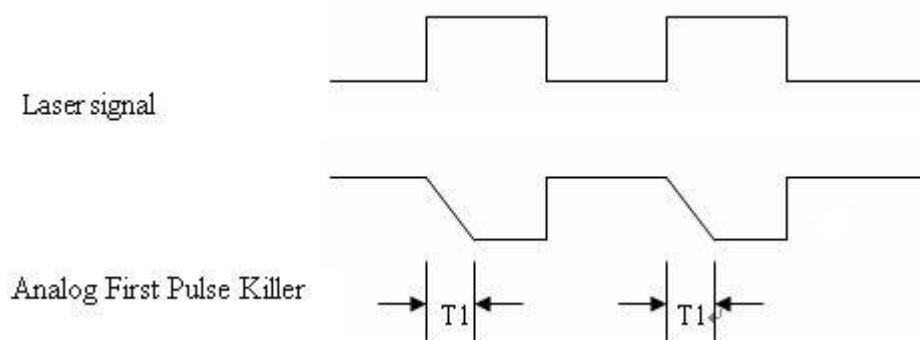
T1 : Temps que le FPK signal changements depuis Tension maximale à Min. tension, ou inverse.

T2 : Si le temps écart entre le laser désactivé et laser sur est moins que T2, le FPK serait passortir.

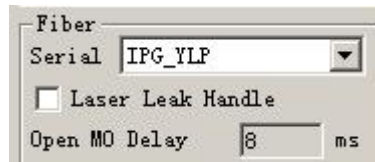


: Le direction que le FPK changements.

À propos le T1 et T2 nous pouvons voir chiffre 10-28 :



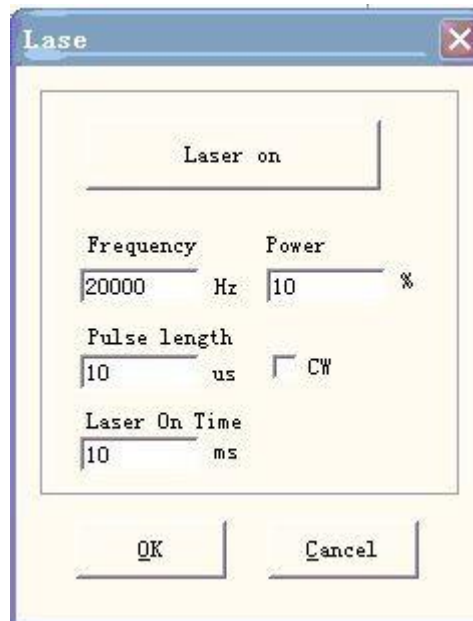
Chiffre 10-28



Après sélection fibre, le taper de fibre laser volonté apparaître dans le droite, pour exemple, IPG, ipgm, quantel, Raycus, et le correspondant fréquence gamme et MO retard volonté apparaître

Test laser

Il est utilisé à test si laser est fonctionnement normalement ou pas. Frapper "test laser" bouton présentation dialogue boîte montré dans graphique 10-29 :



Chiffre 10-29 Test laser dialogue boîte

Remplir dans le fréquence, pouvoir, impulsion largeur et laser sur temps et frapper "Laser sur". Après que LASER ouvrir et il volonté fermer quand atteindre le nommé temps.

10.8.3 Port paramètre

Équipement port paramètre est montré dans graphique 10h-30 :

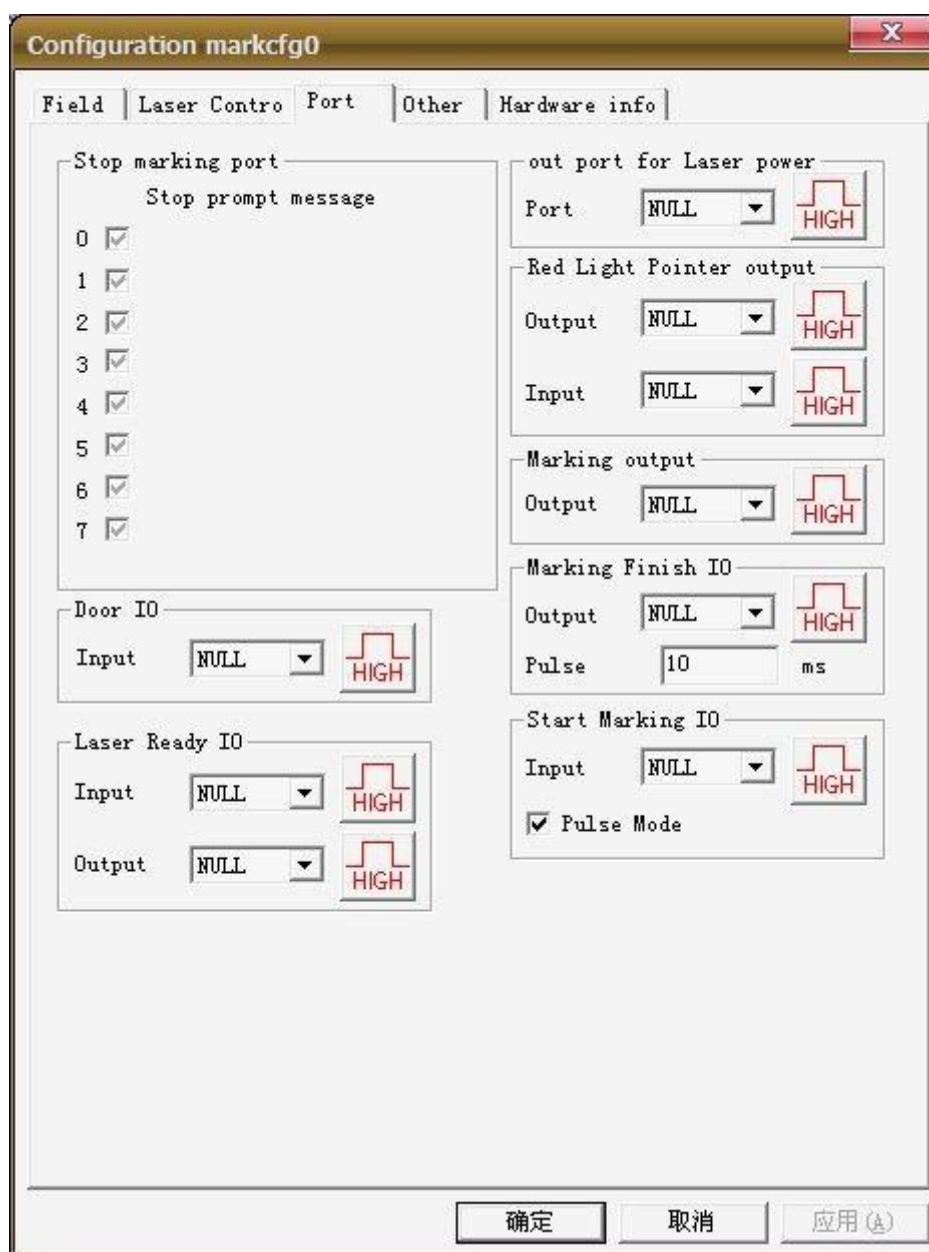


Figure 10-30 Port Paramètre Dialogue Boîte

Arrêt Marquage Saisir Port: Quand dans marquage processus, si le système détecte là est un signal d'entrée correspondant, l'opération de marquage en cours sera terminée et invitera les utilisateurs avec des informations sur les erreurs.

Port de sortie pour l'alimentation du laser : le port peut être utilisé pour contrôler l'alimentation du laser. Si vous définissez ce port, là est un 'Pouvoir désactivé' bouton affiché sur

Red (F1)	Mark (F2)	☐ [C]Continue Part	0	R	Power Off	00:00:00
		☐ [S]Mark Sel Total	0		Param (F3)	00:00:00

le marquage bar, voir le chiffre

Rouge lumière aiguille E/S : Le système volonté sortir Haut niveau à le nommé sortir port quand lumière de guidage montrer.

Marquage OI : Le nommé port volonté sortir haut niveau tension (TTL Compatible) alors que dans marquage.

Commencer Marque OI : Dans inactif État, le logiciel volonté commencer marque si détecter le haut niveau

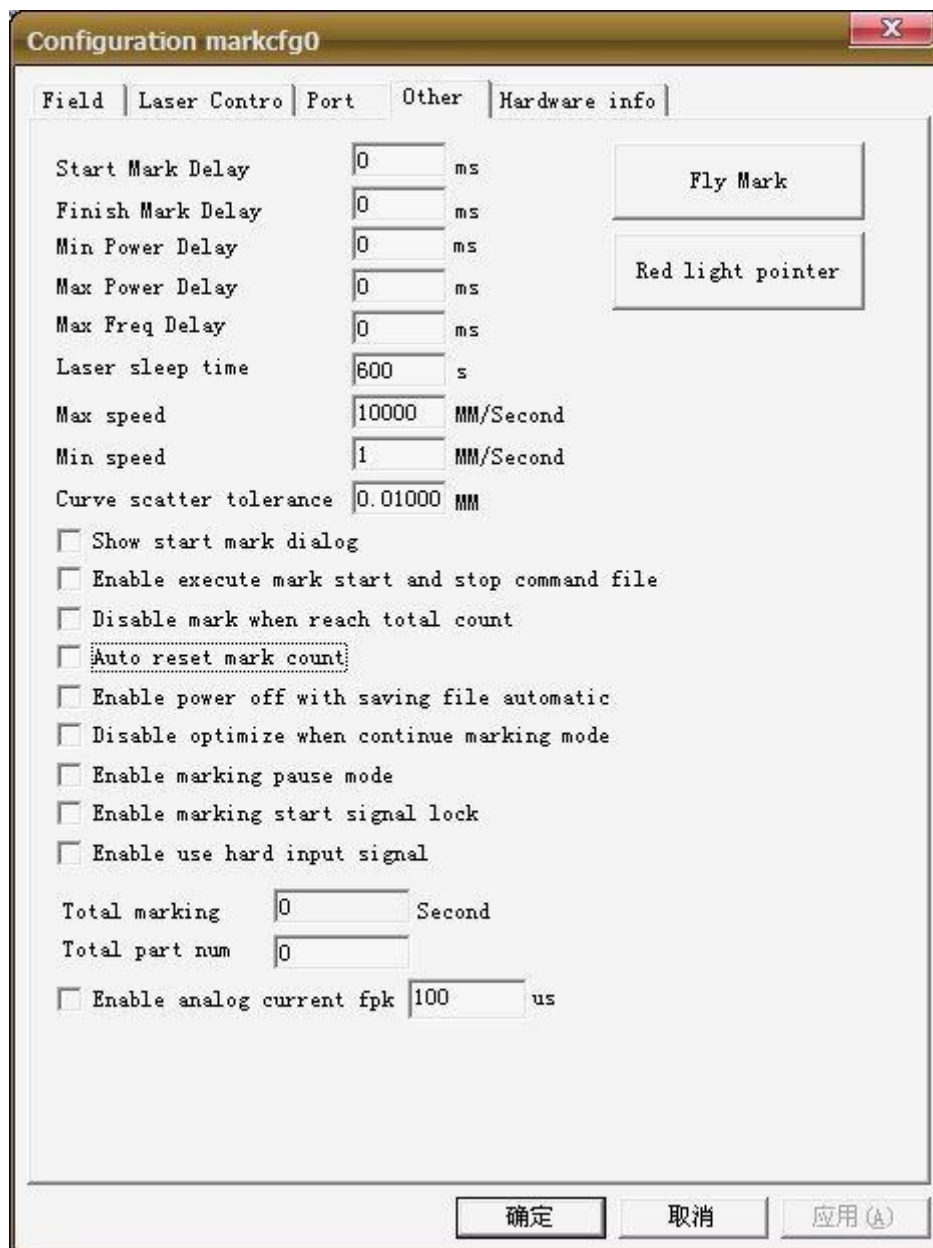
All rights reserved

tension depuis

le nommé port

Mode impulsion : cocher cette option signifie que le logiciel reçoit le signal de démarrage en mode impulsion, sinon il est comme niveau mode.

10.8.4 Autre



Chiffre 10-31 Autre Paramètre Dialogue Boîte

Départ Marque Retard: Le retard avant marquage.

Finition Marque Retard: Le retard après marquage

Max. Délai de puissance : le délai maximum lorsque la puissance du laser passe de 0 % à 100 % lors du marquage. Lorsque la plage de puissance est modifiée de moins de 100 % pendant le marquage, le temps est moins proportionnel à la valeur Max. Cette fonction convient à l'alimentation laser à vitesse lente réponse vitesse. Si le laser pouvoir les approvisionnements réponse vitesse est très rapide, ce valeur peut être 0 MS.

Max. Fréquence Retard: Même comme maximum pouvoir retard

Montrer commencer marque dialogue: Chaque temps demandé si marque ça avant le marquage

All rights reserved

Activer l'exécution du fichier de commande de démarrage et d'arrêt de la marque : lorsque la marque a démarré et se termine besoins à exécuter un commande déposer d'abord.

Après avoir activé cette fonction, lorsque le marquage démarre, le système recherchera le start.bat documenter automatiquement le contenu sous le logiciel actuel et l'exécuter ; Après le marquage une fois terminé, le système recherchera le document stop.bat sous le logiciel de contenu actuel automatiquement et l'exécute.

Le format du document bat est simple, il peut utiliser le logiciel d'édition textuelle (par exemple : Le bloc-notes, tablette, etc., les autres logiciels) pour diriger la compilation. Bat est le texte de code ASCII pur document, en a en tout 3 ordres.

1. Le examen saisir port ordres DANS, pour exemple EN2=1 expression système port d'entrée d'examen 2, si IN2 est le niveau haut effectué vers le bas, sinon il a attendu pour que IN2 tourne haut.
2. Le port de sortie de l'établissement ordonne OUT, par exemple OUT4=1, le système d'expressionétablissement sortir port 4 est le haut niveaux.
3. La temporisation ordonne DELAY, par exemple DELAY=1000, expression heure système retard 1000 millisecondes.

Auto réinitialiser marque compteur: après le marque arrêt, le réinitialisation du logiciel marque compteur automatique

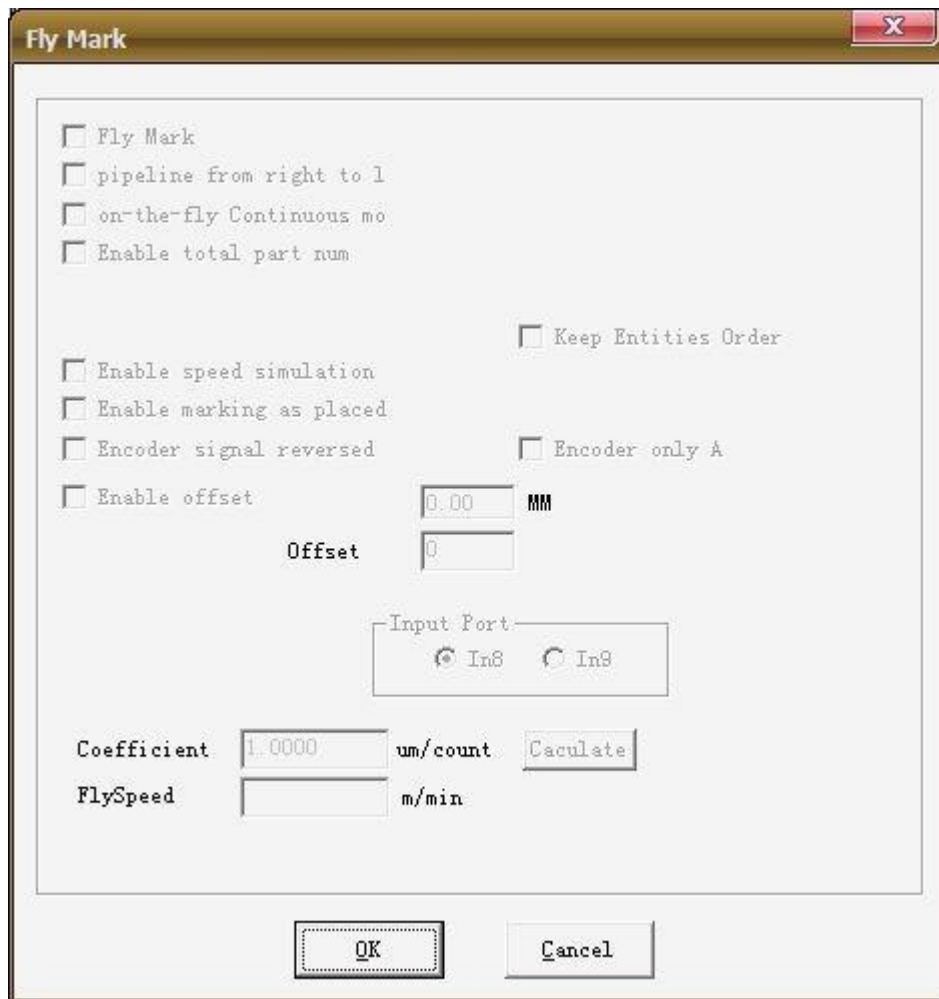
Désactiver la marque lorsque le nombre total est atteint : définissez le nombre total, lorsque le montant est atteint, le le logiciel va pas continuer marque.

Mode de marquage de pas utilisateur : lorsque le marquage selon l'établissement est le plus petit Galvo distance mouvement, retard fixé temps après chaque mouvement distance, ce fonction principalement utilise dansla forte puissance laser frappant la profondeur, le retard de pas est plus grand, le laser marque dans la pause positionner profondément.

Activer analogique actuel fpk : le temps quand le analogique actuel est 0 avant marquage.

Voler Marque

Marque avec fonctionnement doubler simultanément. Frapper "voler marque" bouton présentation le dialogue boîte montré dansgraphique 10-32.



Chiffre 10-32 Voler boîte de dialogue de jeu de repères boîte

Voler marque: choisir ce article fait référence à activer « Marque de mouche » fonction.

Voler de droite à gauche : choisir cet élément indique que la direction de la ligne de courant est de droite à gauche. gauche.

Mode continuer à la volée : le choisir indique que l'objet marqué est continu, à savoir que nous besoin marquer contenu sur continu objet. (Tel comme: fil , câble et bientôt).

Activer total partie numéro : Sélection il indique le marque "total nombre" ensemble est efficace.

Activer la simulation de vitesse : cela indique que l'utilisation de la méthode matérielle de simulation produit des vitesse. Il nécessite nommer vitesse.

Activer le marquage comme placé : la sélectionner indique que le logiciel marquera le contenu en fonctionson ordre dans la liste à tour de rôle. Sinon, le logiciel marquera le contenu en fonction de sa position dans espace de travail de gauche à droite.

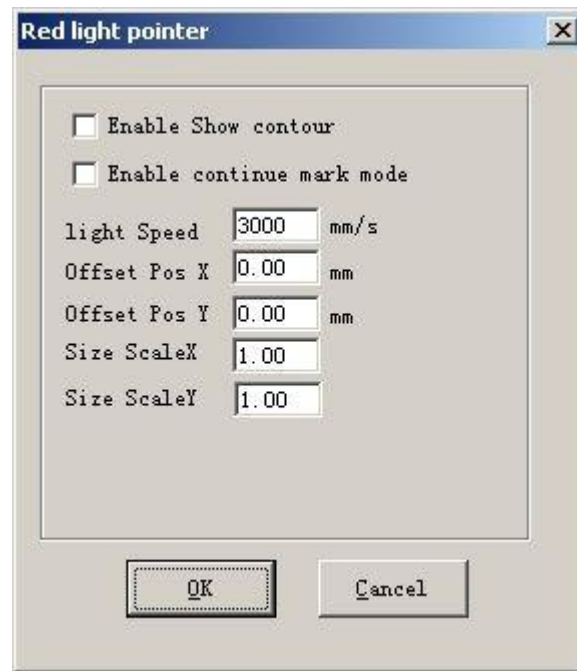
Encodeur Signal Inverse : le signaux de encodeur est renversé.

Offre d'encodeur Fly : la position du marquage est devant la valeur réelle. **Importer :** choisir port de vol signal pour Conseil Version 2.2.6

ou mise à jour.**Voler vitesse coefficient:** Le calcul formule est montré comme suit :

Voler vitesse coefficient = périmètre de codeur tachymètre roue / codeur impulsion par révolution;

Rouge Lumière Aiguille:



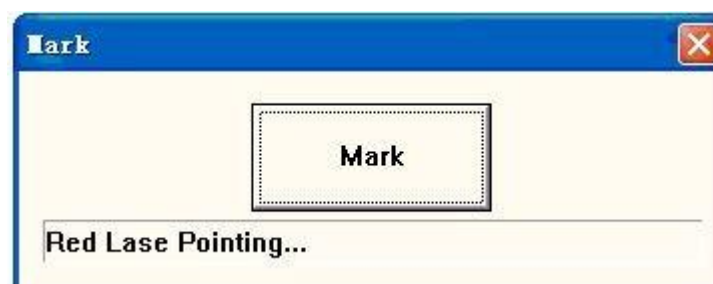
Activer l'affichage du contour : lorsque cette option est sélectionnée, la lumière rouge affiche le cadre de l'objet, pas le rectangle. a été fait depuis le coordonnée maximale et le coordonnée minimale de l'objet.

Rouge Lumière Aiguille: Fait référence à guide lumière

Lumière Vitesse: le vitesse de lumière de guidage

Offset Pos X et Y : il est utilisé pour compenser l'erreur de position entre la lumière du guide et le laser faisceau.

Activer continuer marque mode: activer ce fonction, retour le logiciel surface, cliquez "Param", puis la boîte de dialogue contextuelle illustrée comme sur la figure suivante , elle apparaîtra après l'arrêt de la marque à chaque fois, le Pointage laser rouge toujours exister.



10.8.5 Informations dures

The screenshot shows a Windows-style dialog box titled 'Configuration markcfg0'. It has a tabbed interface with five tabs: 'Field', 'Laser Control', 'Port', 'Other', and 'Hardware info'. The 'Hardware info' tab is selected. Inside the dialog, there are several text input fields and a group of checkboxes. The fields are labeled 'Board Type:', 'Version:', 'Customi:', 'Function code:', 'SN:', and 'BindSN:'. The values entered are 'Invalid Board!', '1.0.0', 'General', 'Lite', '00000000', and '0' respectively. Below these fields is a group of six checkboxes arranged in two columns. The first column contains 'Fly', 'Fly 2', and 'HW Start', all of which are checked. The second column contains 'Long Text', 'Input Lock', 'Input Wait', and 'ID'. 'Long Text' is checked, while 'Input Lock', 'Input Wait', and 'ID' are unchecked. At the bottom of the dialog, there are three buttons: '确定' (OK), '取消' (Cancel), and '应用 (A)' (Apply).

Field	Laser Control	Port	Other	Hardware info
Board Type:				Invalid Board!
Version:				1.0.0
Customi:				General
Function code:				Lite
SN:				00000000
BindSN:				0
☒ Fly	☒ Long Text	☒ Input Lock		
☒ Fly 2		☒ Input Wait		
☒ HW Start		☐ ID		

确定 取消 应用 (A)

Là sont Conseil Taper, Conseil Version, SN dans le Informations dures.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Assistance et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support



Technique Assistance et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

EZCAD2.10UNI MANUEL DE L'UTILISATEUR

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs. "Économisez la moitié", "Moitié prix" ou toute autre expression similaire utilisée uniquement par nous représente une estimation des économies dont vous pourriez bénéficier en achetant certains outils avec nous par rapport aux grandes marques et ne signifie pas nécessairement couverture toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous êtes réellement Économie Moitié en comparaison avec les plus grandes marques.



BESOIN D'AIDE ? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur les produits ? Besoin d'une assistance technique ?
N'hésitez pas à nous contacter :

Assistance technique et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

Il s'agit des instructions originales, veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve une interprétation claire de notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous pardonner que nous ne vous informerons plus s'il y a des mises à jour technologiques ou logicielles sur notre produit.

Contenu

EzCad2.10UNI	I
de l'utilisateur Manuel	I
Chapitre1 Introduction	1
1.5 EzCad2 Bref Introduction	1
1.5.1.Logiciel Installation	1
1.5.2.Logiciel Fonction	1
1.5.3.Interface Introduction	1
1.6 À propos EzCad2 de l'utilisateur Manuel	2
1.6.1.Contenu Disposition	2
1.6.2 Annonce	3
Chapitre 2 Déposer Menu	4
2.13.....	Nouveau (N) 4
2.14.....	Ouvrir (O) 5
2.15.....	Sauvegarder (S) /
Sauvegarder Comme (A)	6
2.16.....	Importer vecteur
fichier, importation image bitmap fichier	7
2.17.....	Imprimer 8
2.18.....	Obtenir Balayage
Images (M)	8
2.18.....	Système Paramètre (P)
9	
2.18.1.....	Général 9
2.18.2.....	Couleur 10
2.18.3.....	Travail Espace 11
2.18.4.....	Auto Enregistrer 11
2.18.5.....	Déplacement-Rotation
12	
2.18.6.....	Prise Gestionnaire 12
2.18.7.....	Utilisateur directeur 13
2.18.8.....	Langue 13
2.19.....	Bibliothèque d'images
14	
2.20.....	Récent Déposer Liste
14	
2.21.....	Sortie (X) 14
2.22 Objet Liste	15
2.23 Objet Propriétés	15
Chapitre 3 Modifier Menu	17
3.19.....	Défaire (U) / Refaire (R)
17	
3.20.....	Couper (T) / Copie (C)
/ Coller (P)	17
3.21.....	Combiner / Dissocier

18		
3.22.....	Groupe / Dissocier	18
3.23.....	Trappe	18
3.24.....	À Courbe	24
3.25.....	À Pointillé	24
3.26.....	Décalage	25
3.27.....	Dissocier Texte	25
Chapitre 4 Dessiner Menu	25	
4.29.....	Indiquer (D)	26
4.30.....	Courbe	26
4.31.....	Rectangulaire	27
4.32.....	Cercle	28
4.33.....	Ellipse	28
4.34.....	Polygone	29
4.35.....	Texte	29
4.35.1.....	Personnage Propriétés	
30		
4.35.2.....	Courbe texte fonction	
31		
4.35.3.....	Cercle Texte	35
4.35.4.....	Code à barres Texte	35
4.7.4 Variable Texte	41	
4.36.....	Bitmap	58
4.37.....	Vecteur Dossier	63
4.38 Accéléré	64	
4.39 Saisir Port	64	
4.40 Sortir Port	64	
4.41 Sélectionnez	65	
4.42 Nœud Édition	67	
4.17 Encodeur distance	69	
Chapitre 5 Modifier Menu	71	
5.19.....	Tableau	71
5.20.....	Transformations	72
5.20.1.....	Déplacement	73
5.20.2.....	Rotation	73
5.20.3.....	Miroir	73
5.20.4.....	Zoom	74
5.20.5.....	Maigre	75
5.21.....	Plastique	76
5.22.....	Répartition	76
5.23.....	Édition de courbe	77
5.24.....	Aligner	78
5.25.....	Police JSF	79
5.26.....	Station	85

5.27.....	Garniture	85
Chapitre 6 Voir Menu	86	
6.15.....	Zoom	86
6.16.....	Règle / Grille / Guide	
Ligne		87
6.17.....	Instantané Grille	87
6.18.....	Instantané Guide Ligne	
87		
6.19.....	Instantané Objets	87
6.20.....	Ba	
re d'outils système/barre d'outils d'affichage/barre d'outils de dessin/barre d'état/barre d'outils		
de liste d'objets/objetPropriétés Barre d'outils/ Marque Paramètre Barre d'outils		87
6.21.....	IO état	87
Chapitre 7 Spécial	89	
7.5 Modifier le texte		89
7.6 IPG Réglage		89
Chapitre 8 Laser	91	
8.5 Marquage rotatif		91
8.6 Marquage rotatif 2		94
8.10 MultiFileMark		95
8.14.....	Pouvoir Règle	97
8.15.....	Anneau Texte Marc	
103		
8.16.....	Marque rotative	
107		
8.17.....	Tourner Texte Marc	
109		
8.18.....	Diviser marque 2	
109		
Chapitre 9 Aide	117	
9.1 À propos EzCad2		117
Chapitre 10 Marquage	118	
10.9 Liste des stylos		118
10.10.....	Paramètre de	
marquage Base		119
10.11.....	Contrôle de marque	
Barre		128
10.12.....	Paramètres de la	
machine		128
10.12.1.....	Paramètre de champ	
.....		128
10.12.2.....	Laser Contrôle	
Paramètre		131
10.12.3.....	Port paramètre	
.....		135
10.12.4.....	Autre	137
10.12.5.....	Info dur	141

Chapitre1 Introduction

1.5 EzCad2 Bref Introduction

1.5.1 Logiciel Installation

Le logiciel EzCad2 fonctionne sur un PC doté d'un processeur de 900 MHz et d'au moins 256 Mo de RAM. Dans général, nous recommande le PC le plus rapide disponible. EzCad2 a été développé sous Microsoft Windows XP et volonté courir dans Fenêtres XP ,WIN7,WIN8 et VUE

L'installation d'EzCad2 est très simple. Les utilisateurs doivent simplement copier le dossier EzCad2 qui se trouve dans le CD d'installation sur le disque dur, puis double-cliquez sur Ezcad2.exe sous le répertoire d'EzCad2 pour courir le logiciel.

EzCad2 nécessite un dispositif de sécurité logiciel parfois connu comme un « dongle ». Ce appareil se branche sur le port USB du PC. S'il n'y a pas de dongle ou si le dongle n'est pas installé correctement, un un avertissement apparaîtra et le logiciel fonctionnera en état de démonstration. En état de démonstration, nous pouvons évaluer le logiciel mais nous ne peut pas sauvegarder fichiers et ne peut pas contrôle appareil laser.

1.5.2 Logiciel Fonction

Principal fonctions de le logiciel:

- Utilisateurs peut conception leur graphique librement.
- Différents types de polices sont prises en charge. Tels que TrueType, SHX, JSF (police sur une seule ligne définie par EzCad2), DMF (Dot Matrix Font), barre unidimensionnelle code, Barre bidimensionnelle code , et donc sur)
- Texte variable flexible : modifie le texte en temps réel pendant le traitement laser. La feuille de données Excel est soutenu.
- Peut à travers le port série direct lire texte données
- Peut à travers le réseau direct lire texte données
- Fort nœud édition fonction faire le modification de courbe plus Plus facile
- Le logiciel peut soutien 265 "crayons", lequel utilisé à dessiner graphique et peut être ensemble différenttraitement paramètres.
- Commun genres de photos sont soutenu. (bmp, jpg, gifs, tga, png, tif...)
- Commun images vectorielles sont soutenu. (ai, dxf, heure d'été, svp...)
- Image traitement (Niveaux de gris, Blanc / Noir Transformations)
- Puissant éclosion fonctions, tel comme soutien rond trappe.
- Plus pratique IO opérations et plus Plus facile à harmoniser le auxiliaire équipements.
- Prise en charge le dynamique se concentrer (3 axe traitement système)
- Prise en charge directement le IPS G3 fibre laser et le le plus récent IPG_YLP et IPG_YLPM fibre laser
- Un ouverture langue justificatif système fait il facile à courir le logiciel dans diverslangues plate-forme.

1.5.3 Interface Introduction

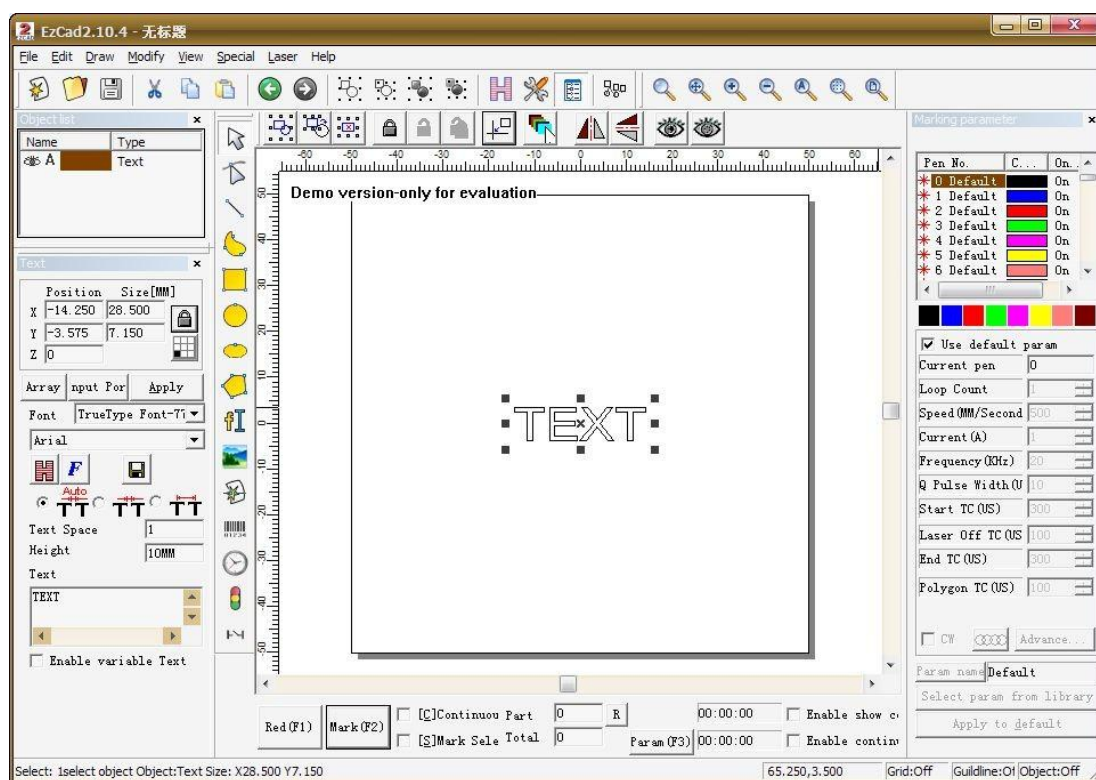
● Logiciel départ interface

Le image (Chiffre 1-1) apparaît alors que en cours d'exécution le programme, et entre-temps le initialopérations prend lieu dans le arrière-plan.



Chiffre 1-1 Programme départ interface

- **Principal Interface (Chiffre 1-2)**



Chiffre 1-2 EzCad2 Principal Fenêtre

1.6 À propos EzCad2 de l'utilisateur Manuel

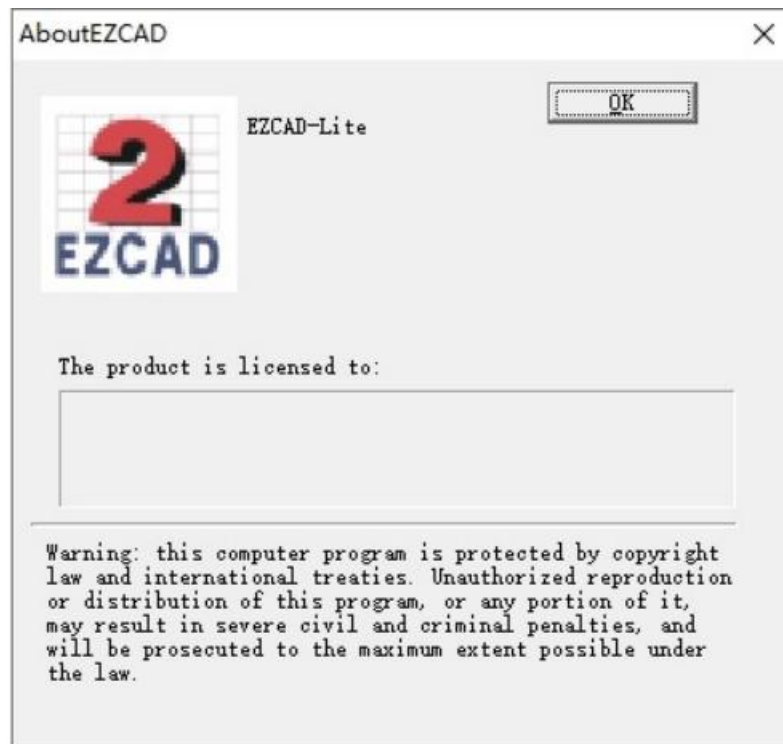
1.6.1 Contenu Arrangement

Le de l'utilisateur Manuel volonté introduire chaque menu (Déposer, Modifier, Dessiner, Modifier, Voir, Aide) dans

turner.

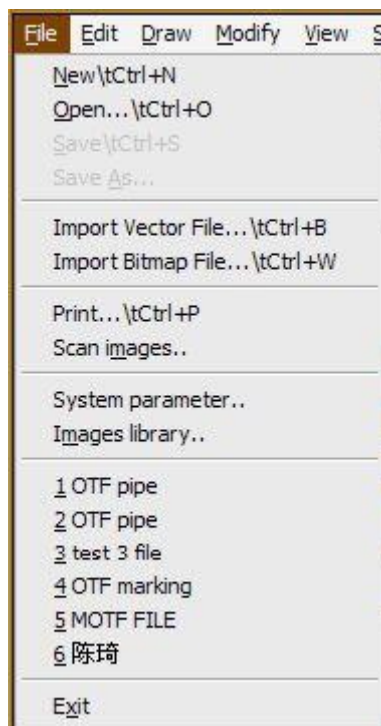
1.6.2 Annonce

L'élément de menu À propos d'EzCad affiche la boîte de dialogue « À propos d'EzCad2 », comme le montre la figure. Dans cette boîte de dialogue, des messages tels que la version du logiciel, les utilisateurs autorisés et les droits d'auteur les informations s'affichent. Le nom de l'utilisateur du produit s'affiche dans la boîte de dialogue.



Chapitre 2 Déposer Menu

Le menu Fichier est utilisé pour les fonctions de fichiers courantes telles que l'ouverture, l'enregistrement et l'importation d'images. depuis Deux équipement, etc. (Chiffre 2-1)



Chiffre 2-1 Déposer Menu

2.13 Nouveau (N)

"Nouveau" est utilisé à créer un vide travail espace à construction des objets, et c'est raccourci clé est "Ctrl +N"¹. Lorsque vous cliquez sur « Nouveau », le logiciel fermera les documents que vous êtes en train d'éditer et en attendant, créez un nouveau fichier. Si les documents sur lesquels vous travaillez n'ont pas encore été enregistrés, le le logiciel va rapide si toi serait j'aime sauvegarder il.

Le icône de "Nouveau" dans barre d'outils est . Cliquez sur ce icône volonté atteindre le même opération.

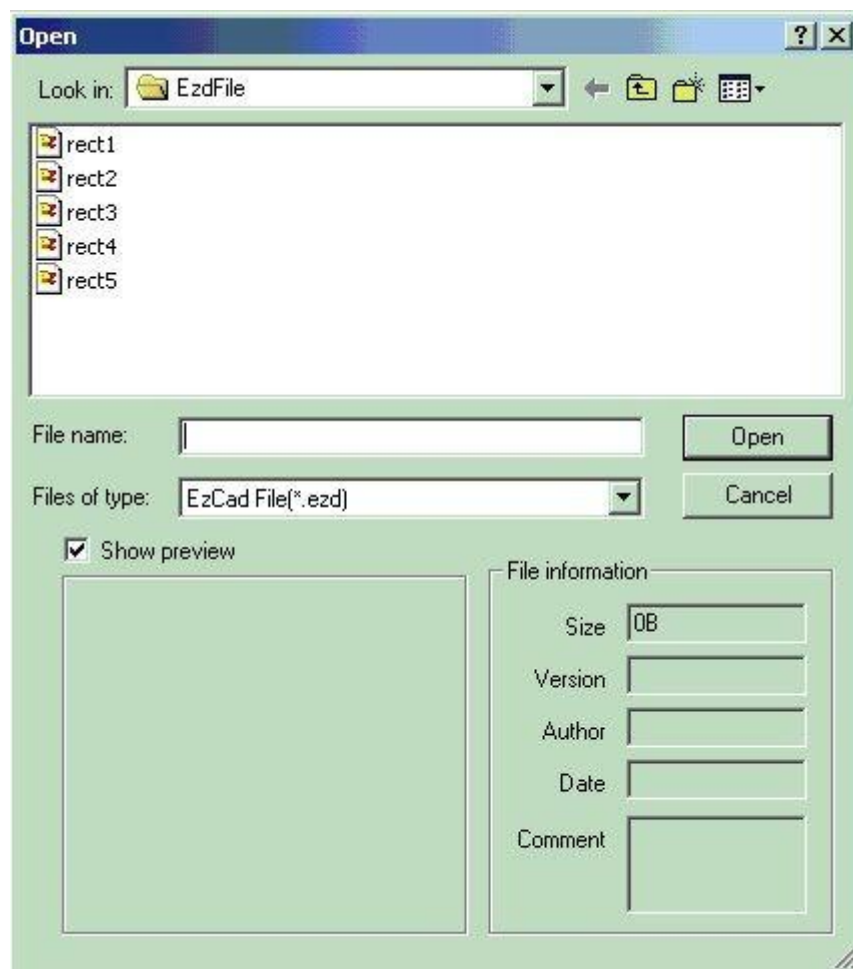
Si vous déplacez le curseur de la souris sur l'icône mentionnée ci-dessus et que vous le maintenez pendant un moment, un morceau d'informations rapides (info-bulle) apparaîtront, expliquant brièvement la fonction de cette icône, et des explications détaillées apparaîtront également dans la barre d'état en bas de la page principale. fenêtre. Et si vous déplacez le curseur de la souris sur « Nouveau » dans le menu Fichier, seuls les détails seront affichés. explications dans le statut bar.

¹ "Ctrl + N" fait référence à appuyez sur le clé 'N' tout en appuyant sur le clé 'Ctrl'. Le suivant le contenu fait le même.

Rappel: Dans le logiciel EzCad2, chaque icône de la barre d'outils contient une fonction d'affichage de brèves informations rapides et l'affichage d'une explication détaillée. De plus, chaque icône a un correspondant menuitem, et les deux manières effectuer le même fonction. Le Le manuel de l'utilisateur ne sera pas mentionner il encore dans ce qui suit chapitres.

2.14 Ouvrir (O)

« Ouvrir » est utilisé pour charger un fichier « .ezd » enregistré et sa touche de raccourci est « Ctrl + O ». (Figure 2-2) Lorsque vous cliquez sur « Ouvrir », le logiciel affichera une boîte de dialogue d'ouverture de fichier pour vous demander de sélectionner le fichier souhaité à ouvrir, Voir figure 2-2. Quand vous sélectionnez un valide « .ezd » déposer, le dialogue sera afficher le aperçu de fichier (vous devez avoir sauvegardé le aperçu quand vous sauvegardez le déposer).



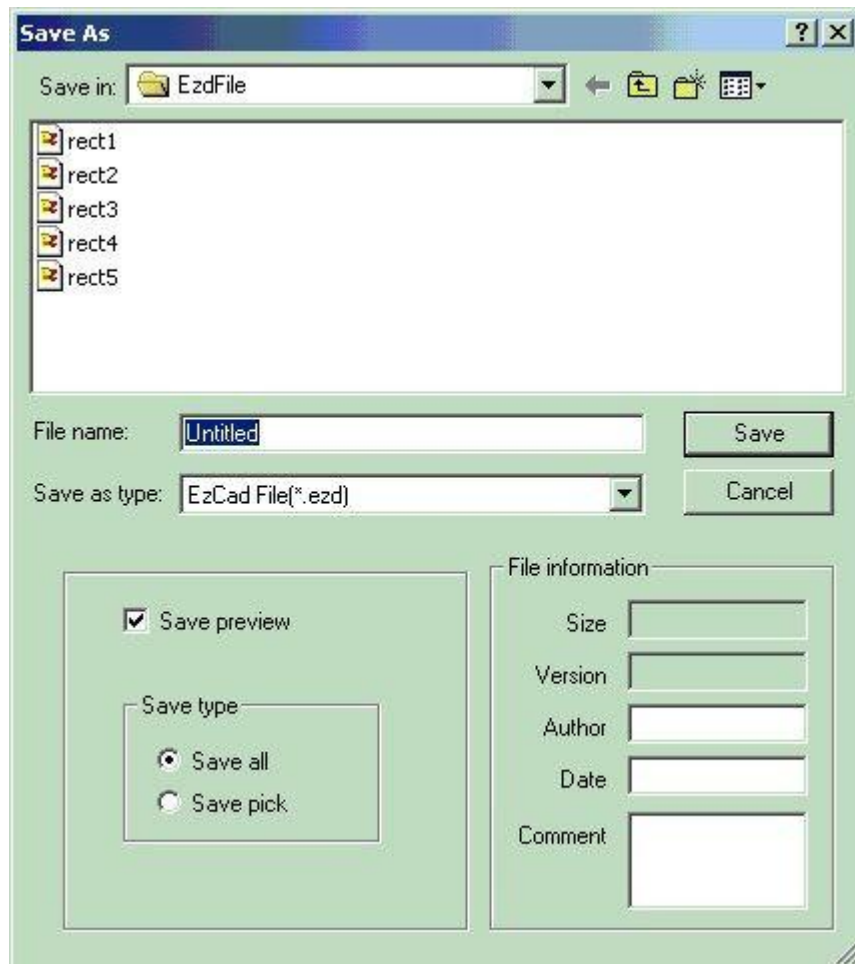
Chiffre 2-2 "Ouvrir" Dialogue Boîte

Le icône de "Ouvrir" dans barre d'outils est .

Les fichiers enregistrés avec d'autres formats de fichiers ne peuvent pas être ouverts par la commande "Ouvrir".

2.15 Enregistrer (S) / Enregistrer Comme (UN)

Le fichier « Enregistrer » est utilisé pour enregistrer l'état actuel d'un document de marque sur le disque. « Enregistrer sous » est utilisé pour écrire le document de marque actuel sur le disque sous un autre nom. Écrire un fichier sous son nom actuel est la pareil que le Sauvegarder fonction.



Chiffre 2-3 "Sauvegarder" dialogue boîte

Si le document actuel a déjà été nommé, « Enregistrer » est sélectionné pour l'enregistrer sous le nom qui a été utilisé pour ouvrir le fichier, ou le logiciel invitera l'utilisateur à choisir un chemin de destination et tapez un nom. Que le fichier actuel soit nommé ou non, « Enregistrer sous » apparaîtra pour demander un nouveau nom à enregistrer le fichier, et le le fichier précédent sera pas être écrasé.

Si vous sélectionnez « Enregistrer l'image d'aperçu », vous verrez l'aperçu lorsque vous ouvrirez le fichier (reportez-vous à fonction « Ouvrir »).

Le icône de "Sauvegarder" dans barre d'outils est  .

2.16 Importer vecteur fichier, importation fichier bitmap



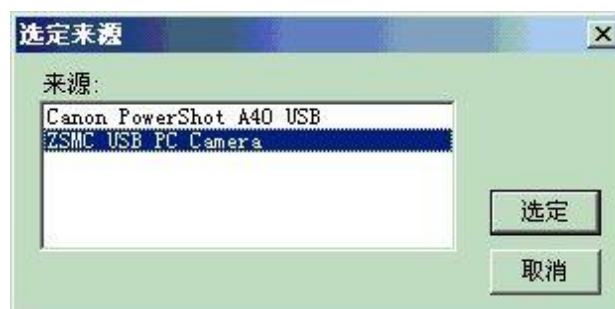


2.17 Imprimer

"Imprimer" est utilisé à imprimer le photos tu es fonctionnement avec.

2.18 Obtenir Balayage Images (M)

« Scan Images » est utilisé pour obtenir un objet graphique numérique à partir d'un appareil Twain. Une fois sélectionné, le "Balayage Images » fonction volonté rapide le utilisateur à choisir un Deux appareil. (Le Deux appareil répertorié dans la colonne doivent être ceux qui ont été légalement installés sur l'ordinateur.) Lorsque le approprié appareil est choisi, toi peut maintenant insérer un graphique objet dans le actuellement choisi Document. (Différent appareils montrer différent invite. S'il te plaît consulter le appareils opération référence.)



2.18 Système Paramètre (P)

"Système Paramètre" configure le logiciel, et le icône de "Système Paramètre" dans barre d'outilset  .

Utilisateurs peut utiliser ce commande à changement le défaut paramètre de Afficher, Sauvegarder et Langue, etc.

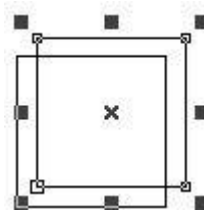
Une fois sélectionné, une boîte de dialogue apparaîtra et vous pourrez définir l'unité utilisée par le logiciel, la couleur affiché, le travail l'espace paramètre, le intervalle de auto sauvegarder, les paramètres régionaux langue, etc.

2.18.1 Général

Dans "Général", commun paramètres peut être configuré. (Chiffre 2-5)

"Unité Taper": millimètre et pouce sont deux choix peut être choisi.

"Coller X » et "Coller Y" : le décalages relatifs à le précédemment objet quand coller.



"Grille": montrer ou cacher la grille

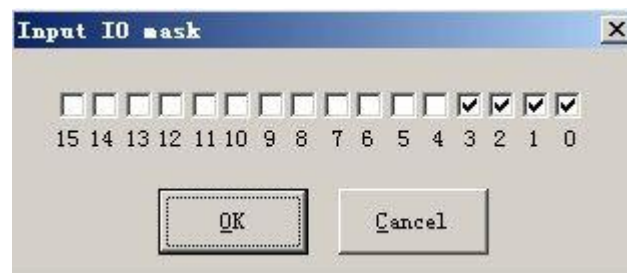
"Grille Espace": ajuster le distance dans grille.

" Activer Marque Mutex (EZCAD2MUTEX_MARKING) " : Ce option est utilisé à synchroniser le programme Ezcad avec des programmes tiers. Si coché, le logiciel Ezcad crée un objet mutex nommé « EZCAD2MUTEX_MARKING ». La commande mark ne peut pas être exécutée jusqu'à ce que le mutex soit « signalé » par d'autres programmes. Après le marquage, le mutex sera basculé sur "non signalé" État par Ezcad logiciel

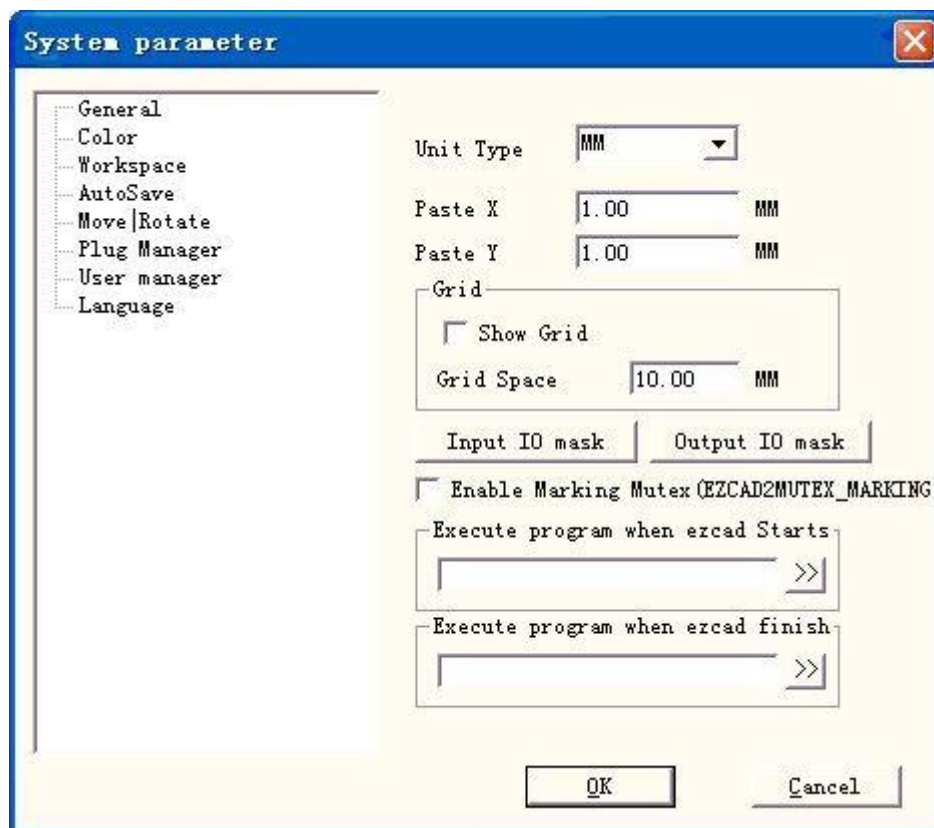
" Exécuter au démarrage d'Ezcad " : Le fichier exe nommé ici sera exécuté lorsque le Ezcad logiciel démarre.

" Exécuter QuandEzcadTerminé " : L'exe déposer nommé ici sera être exécuté lorsque le Ezcad logiciel se termine

Entrée E/S masque : l'utilisateur peut choisir IO port via entrée E/S masque, par exemple, si vous voulez utiliser IO 0,1,2,3, vous peut cliquez 0,1,2,3.



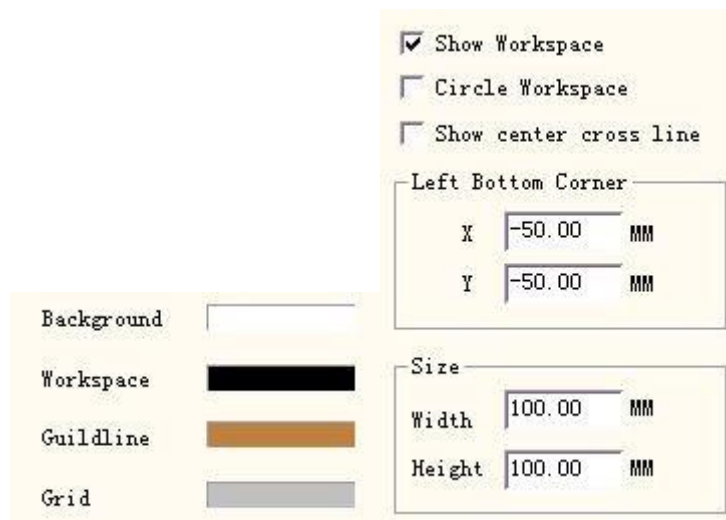
Masque IO de sortie : l'utilisateur peut choisir le port IO via le masque IO de sortie, par exemple, s'il le souhaite utiliser IO 0,1, vous peut cliquez 0,1.



Chiffre 2-4 Système Paramètre

2.18.2 C couleur

"Couleur" est utilisé à ensemble le couleur de arrière-plan, travail espace, guide doubler et grille, etc. Doublecliquez sur le couleur bande pourrait changer la couleur voulue. (Chiffre 2-5)



Chiffre 2-5 Figure de couleur 2-6 Ensemble le Travail Espace

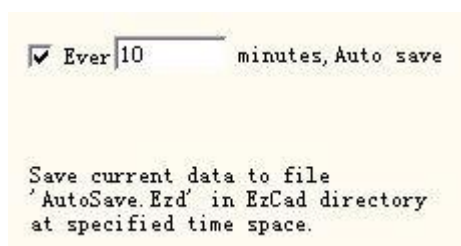
2.18.3 Travail Espace

L'ensemble des propriétés de l'espace de travail contient la définition de la taille, du type et de la position au niveau de l'espace de travail. espace. (Chiffre 2-6)

L'espace de travail est la zone rectangulaire ou circulaire dans la fenêtre principale de l'interface. Cet espace est correspondait au champ de travail disponible de la machine laser, et tout objet dessiné dans ce la zone sera marquée en fonctionnement. En raison de la limite du champ, les objets tirés de ce champ espace peut pas être marqué.

2.18.4 Auto Sauvegarder

"Auto Sauvegarder" fait référence à le intervalle temps entre deux automatique enregistre, et le initial valeur est 10, ce qui signifie enregistrer le fichier toutes les dix minutes. Le fichier enregistré est nommé « AutoSave.ezd » dans EzCad2 annuaire. (Chiffre 2-7)



Keyboard

Nudge Distance
1.00
MM

Big Nudge scale
10.00

Rotate angle
15.00
Degree

The way to go origin

7
6
5
8
0
4
1
2
3

Input point NO.
0

X
0.00

Y
0.00

Chiffre 2-7 Auto Enregistrer

le chiffre 2-8 Déplacer-Rotation

2.18.5 Déplacer-Rotation

Voir chiffre 2-8.

Coup de coude Distance: le distance que le objet déplacé quand pressage direction clés chaque temps.

Grand Coup de coude Échelle: indique le nombre le utilisateur veut à temps le **Coup de coude distance** donc comme àatteindre plus loin chaque moment où de manière synchrone presse direction clés et "changement" clé ensemble

Tourner Angle: l'angle le objet tourne chaque temps quand presse touches de direction et touche "ctrl"ensemble

Objet Origine: quand utiliser "Mettre à origine" fonction, lequel indiquer de le objet devrait être mettresur le origine.

2.18.6 Prise Directeur

La liste affiche le plug-in du logiciel EzCad déjà installé sur l'ordinateur. Le utilisateurs peut activer ou inactiver chaque prise. Presse "vide" clé ou double cliquez le prise nomva changer le actif État. (Figure 2-9) Changements prendra effet dans EzCad prochain départ.

Plug file name	Plug s...	Plu
D:\ErCad2.0\bin\PLU...	Useable	2.0
D:\ErCad2.0\bin\PLU...	Useable	2.0

The change will be valid at next start

Chiffre 2-9 Prise Liste

2.18.7 Utilisateur directeur

Les utilisateurs qui choisissent d'utiliser ou non le logiciel actuel doivent saisir le mot de passe de l'utilisateur, comme montré dans Chiffre 2-10

Lorsque vous activez « Vous devez saisir un mot de passe avant en utilisant", le système défaut a un administrateur et un designer, le utilisateur peut augmenter l'opérateur.

La compétence de l'administrateur est d'utiliser le logiciel tous fonctions

La compétence du concepteur est de réviser tous les logiciels fonction à part le utilisateur information

Le juridiction de dessinateur est à dessiner déposer, ensemble machine paramètre, mais ne peut pas ensemble utilisateur information, système paramètre et machine déposer.

Le juridiction de opérateur est seulement pourrait ouvrir

déjà complété document, ne peut pas réviser et préserver le document, comme Bien comme réviser le système paramètre,

ce peut prévenir le opérateur à changement le système paramètres à cause le équipement travail parerreur pas à être normale.

Après entrer logiciel avec utilisateur, le déposer lequel nom est enregistrer dans volonté montrer dans dossier, avec utilisateur nom et utilisateur entrant temps.



Chiffre 2-10 utilisateur directeur dialogue boîte

2.18.8 Langue

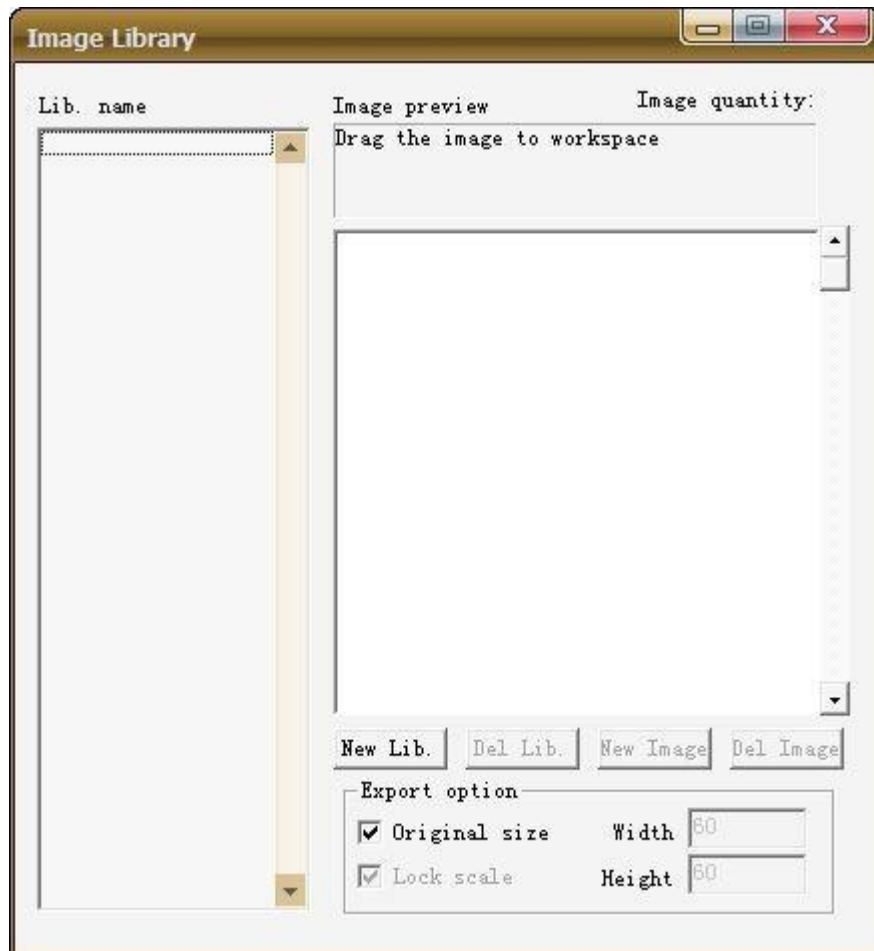
Ce article est utilisé à changement langues entre Chinois et Anglais. (Chiffre 2-11)
Changements volonté prendre effet lors du redémarrage du marquage logiciel.



Chiffre 2-11 Langue

2.19 Image Bibliothèque

Sauvegarder image dans le lib, alors prendre ça sort quand veut à utiliser.



2.20 Récent Déposer Liste

Sous l'élément de menu des **paramètres système**, une liste s'affiche pour afficher le dernier document fichiers ouverts et le nombre maximum d'éléments de fichier est de dix. Aucun fichier n'est répertorié si les utilisateurs ne l'ont jamais fait ouvert / enregistré n'importe quel « .ezd » des fichiers, et "Récent Déposer" est indisponible.

2.21 Sortie (X)

Quittez le logiciel EzCad. Lorsqu'elle est sélectionnée, la fonction Quitter demander à l'utilisateur s'il doit sauver le fichiers qui n'ai pas a été enregistré encore.

2.22 Objet Liste

Objet Liste est dans le gauche côté de le principal interface fenêtre.

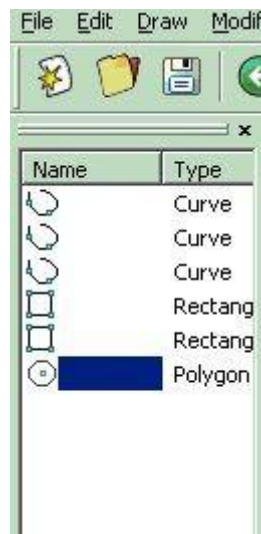
Marqué objets sont groupé dans un objet structure ou non groupé à beaucoup objets.

(Chiffre2-12)

Quand dans marquage processus, système volonté suivre le commande à marque le objets répertorié.

Utilisateurs peut réarranger le liste par directement faire glisser le objet haut/bas ou droite clavier àchangement le marquage commande.

Utilisateurs peut double cliquez le objet bar à nom eux.

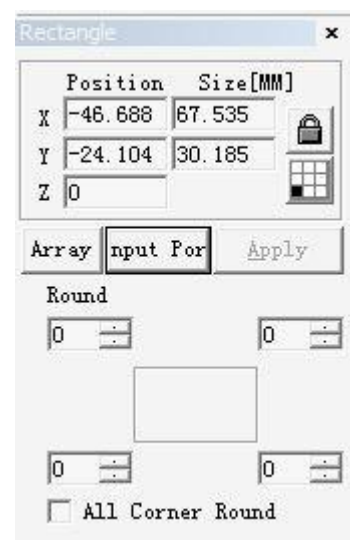


Chiffre 2-12 Liste d'objets

2.23 Objet Propriétés

Objet Propriétés sont affiché dans le gauche côté de le principal interface fenêtre

- **Position X** : la coordonnée X du point dans le coin gauche du bouton de la objet choisi.
- **Position Y** : la coordonnée Y du point dans le coin gauche du bouton de la objet choisi
- **Z position**: le Z coordonner de objet sélectionné
- **X Taille**: largeur de le objet choisi
- **Oui Taille**: hauteur de le objet choisi
-  : Verrouillage le actuel largeur/hauteur proportion de le objet choisi. Si



volonté garder le X/Y rapport. Cliquez sur le bouton passera à ouvrir État

-  : Le coordonner données (X position, Oui position) est cartographié à lequel indiquer de leobjet.

- **Tableau:** copie le objet actuel et organiser eux à le destination les utilisateurs veulent par paramètrela ligne|colonne numéro et espace

Compter X : le décompte de la rangée

Compter Oui : le compter de le colonne

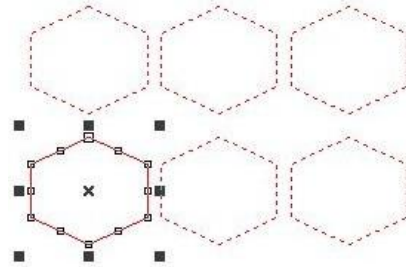
Inc. (mm): le espace entre chaque ligne|colonne.

Chiffre 2-14 se tient pour le situation quand«

X = 3, Y=2”

Chiffre 2-15 se tient pour le situation quand

«X=2, Y=3”



Chiffre 2-14 Tableau (X=3, Oui=2)



: ensemble tableau rangée comme marquage priorité



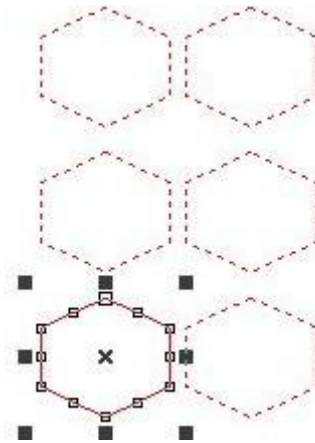
: ensemble tableau vers verticale direction commemarquage priorité



: Unidirectionnel marquage.



: Bidirectionnel marquage



Chiffre 2-15 Tableau (X=2, Oui=3)

Saisir port : Le système lit le saisir port d'abord,

et alors comparer si le actuel saisir unique

est comme le même comme le l'objet "E/S Contrôle condition", et si il fait, le actuel objet volonté être marqué, ou, le système volonté sauter le actuel objet et gérer ensuite objet. Seulement quatre morceaux (0, 1, 2, 3)sont disponible maintenant. Chaque peu a trois États. Le grisé État moyens sauter ce signal. Le décoché État moyens que si nous vouloir à marque ce objet alors le signal de ce peu doit être faible niveau tension (TTL compatible). Le à carreaux État se tient pour le haut niveau tension (TTL compatible) nécessaire.



: attendre le haut niveau

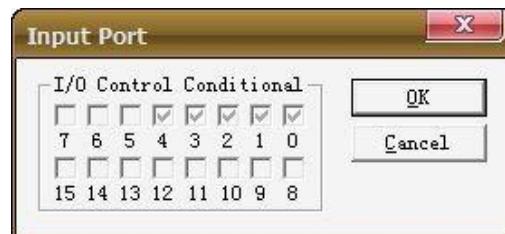
tension 

: attendre le faible

niveau tension 

: sauter le

signal



Chiffre 2-16 Entrée Port

Chapitre 3 Modifier Menu

"Modifier Menu" porte dehors le édition opération de un objet. (Chiffre 3-1)



Chiffre 3-1 Modifier Menu

3.19 Défaire (U) / Refaire (R)

« Annuler » annulera la dernière action effectuée par l'utilisateur dans EzCad2. Par exemple, si l'utilisateur supprimé un objet accidentellement, cliquer sur Annuler ramènera le programme d'une étape à l'endroit où il l'article existait toujours. Et l'utilisateur peut également sélectionner « Refaire » pour refaire la dernière action qui vient d'être effectuée. supprimé.

3.20 Couper (T) / Copie (C) / Coller (P)

« Couper » supprimera l'objet sélectionné dans EzCad2 et le copiera dans le presse-papiers. Cela peut être réinséré ultérieurement dans le fichier .ezd à l'aide de la fonction « Coller ». Notez qu'elles seront perdues si d'autres données sont copié à le presse-papiers.

"Copie" va copier le choisi objet à le presse-papiers et réserver le actuel objet.

"Coller" va coller le objet depuis le presse-papiers à actuel document déposer.

Le raccourci clés de "Couper", "Copie" et "Coller" respectivement sont: Ctrl+X, Ctrl+C et Ctrl+V.

3.21 Combiner / Dissocier

"Combiner" ignorera les propriétés de courbe de tous les objets sélectionnés et combinera ces objets dans un nouveau courbe combinaison avec nouveau courbe propriétés. Même comme autre des objets, ce nouveau la combinaison peut être choisi, copié, collé et ensemble propriétés.

« Uncombine » ramènera la combinaison aux objets courbes séparément. Les objets après « Dissocier » peut être différent de ceux avant « Combiner ». "Annuler" devrait être habitué restaurer l'original objets

Le fonctionnalité Combiner icône dans Barre d'outils est , et le fonctionnalité Décombiner icône dans Barre d'outils est .

Le raccourci clés de "Combiner" et « Dissocier » sont respectivement : Ctrl+L et Ctrl+K.

3.22 Groupe / Dissocier

Lorsqu'elle est sélectionnée, la fonction « Groupe » conservera les propriétés d'origine des objets sélectionnés et transformez-les en un nouvel objet, et ce nouveau groupe, comme les autres objets, peut être sélectionné, copié, collé et ensemble objet propriétés.

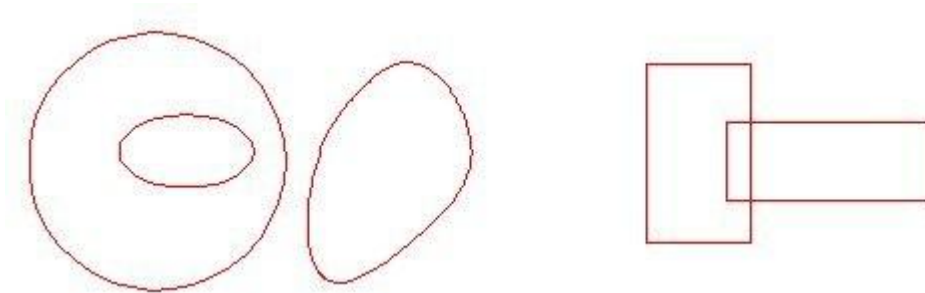
« Dissocier » tourner le objet qui a juste été regroupé dans précédent situation. Le objet lequel a juste a été groupé par plus que 1000 objets volonté devenir 10 objets. Si le l'objet est un vecteur déposer lequel a une couleur de stylo différente, il le fera devenir certains objets selon couleur.

Le icône de Groupe dans Barre d'outils est , et Dissocier est .

Le raccourci clés de "Groupe" et "Dissocier" respectivement sont: Ctrl+G et Ctrl+U.

3.23 Trappe

"Trappe" est utilisé à forcer EzCad à calculer le trappe remplit pour le actuel objets. Le objet à remplir doit être une courbe fermée, et si vous choisissez de nombreux objets à remplir, ces figures peuvent être objets imbriqués mutuellement. N'importe lequel deux objets peut ne pas avoir parties croisées (Figure 3-2)



Chiffre 3-2 Trappe

(Les objets de gauche peuvent être remplis ; les deux rectangles de droite peuvent obtenir un résultat inattendu car ils se croisent l'un l'autre.)

Le icône de Trappe dans Barre d'outils est , et quand choisi un trappe dialogue boîte volonté apparaître comme Chiffre 3-3 spectacles.

Marque Contour: si à montrer et marque le actuel l'objet contour ou pas 

moyens quand cliquez 'Marque Contour', marque trappe doubler d'abord alors

marque contour  moyens quand cliquez 'Marque Contour',

marque contour d'abord alors marque trappe doubler

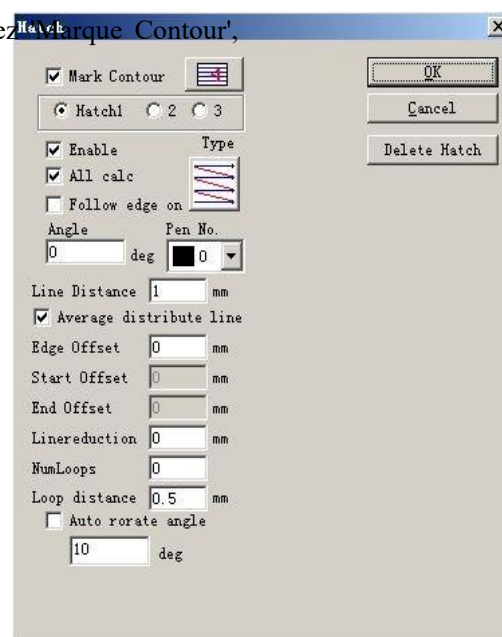
Hatch 1 / Hatch 2 / Hatch 3 : les utilisateurs peuvent avoir trois indépendants trappe paramètres à trappe le même objet en même temps. Chaque ensemble de trappes paramètres peut être nommé un Stylo Non. lequel se tient pour un ensemble des paramètres de marquage.

Activer: si à permis la validité de le actuel trappe paramètre.

Tous Calcul : Calculer tous le choisi objets comme un entier. Ce est un optimisation option. Dans quelques Dans certains cas, la vitesse de marquage peut être considérablement augmentée. Il volonté prendre long temps à calculer grand, complexe objets. Quand pas choisi, le objets volonté être calculé séparément.

Pour exemple: dessiner trois des rectangles, doubler distance est 1mm, l'angle est 0.

7. Ne pas cliquez 'Tous Calc', le système marque comme le ordre dans l'objet liste, marque trappe doubler dans le d'abord rectangle puis marquez trappe ligne dans le deuxième rectangle, et donc sur.
8. Cliquez 'Tous les calculs', marque tous le trappe doubler à un temps, marque tous le trappe que sur le même doubler.
9. Marquage résultat comme suivre figure 3-4 :



Chiffre 3-3 Trappe

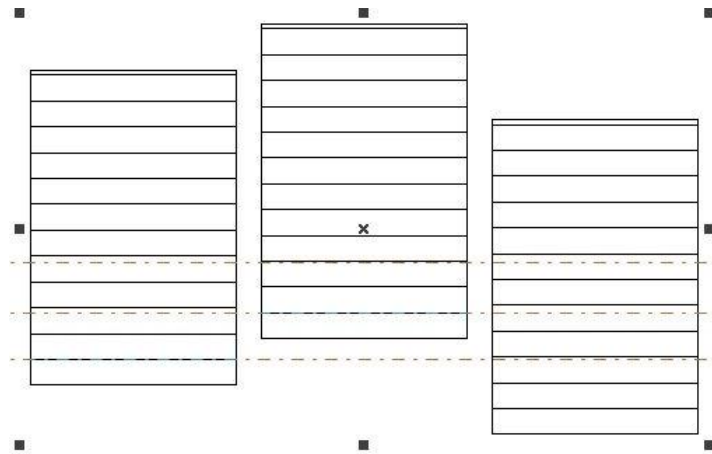


figure 3-4(a) faire pas cliquez 'Tous les calculs', le trappe doubler sont pas dans le même doubler

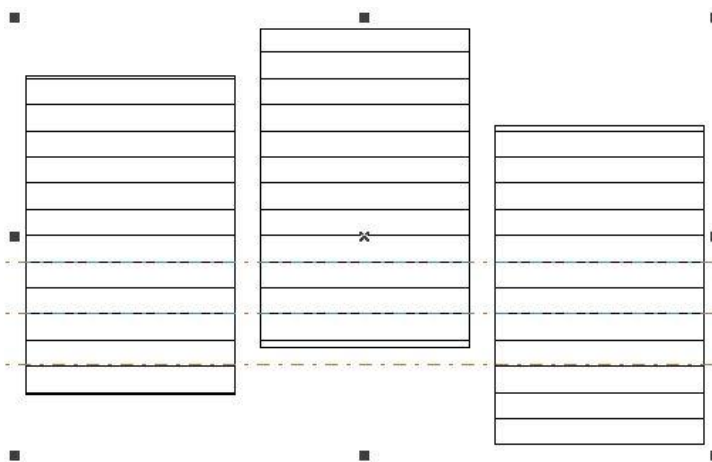
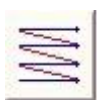


Fig 3-4(b) cliquez sur « All Calc », les lignes de hachures sont sur la même ligneTaper de la trappe : (Chiffre 3-5)



Unidirectionnel trappe: Le trappe lignes volonté être marqué de gauche à droite.



Bidirectionnel trappe: La trappe les lignes seront être marqué depuis gauche à droite d'abord, et puis depuis droite à gauche.

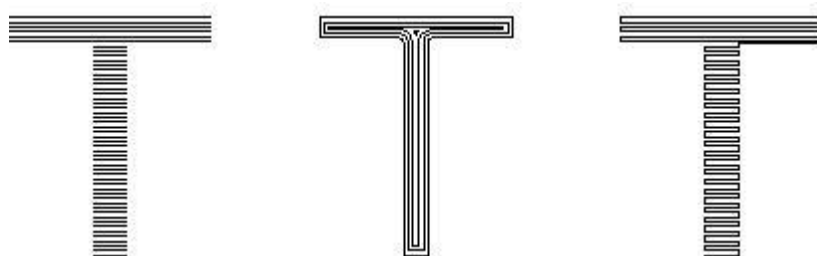


Trappe en forme d'anneau : remplit objets de la dehors à le à l'intérieur comme un anneau



Optimisation bidirectionnel trappe : similaire avec bidirectionnel trappe, mais le fin de chaque fin se connecte.

Cliquez le bouton volonté basculer entre le Unidirectionnel, bidirectionnel, et en forme d'anneau trappe.

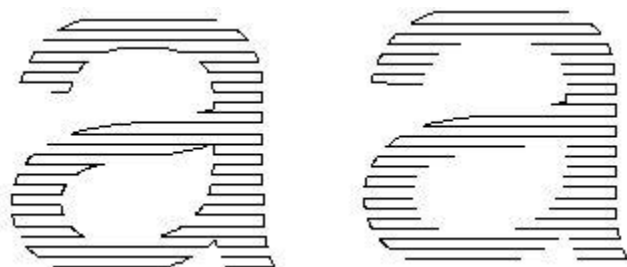


Chiffre 3-5 Espèces de trappe

(L'objet de gauche est rempli par des hachures unidirectionnelles ou bidirectionnelles, l'objet du milieu par En forme d'anneau trappe, et le droite un est Optimisation bidirectionnel Trappe)



Optimisation Gong taper trappe: pareil avec Gong, volonté saut dans nul lieu.



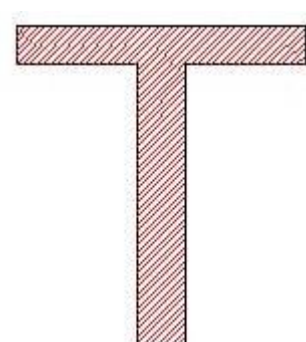
Gong taper Optimisation des trappes

Gong type a

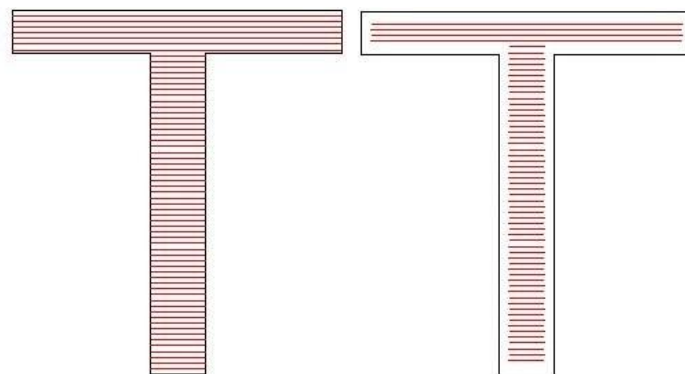
Au-dessus de 5 genres tous peut être modifié par cliquez le bouton , choisir il selon à différent application.

Angle: Trappe Angle se tient pour le angles entre trappe lignes et X axe, et Chiffre 3-6 est le fonctionnalité lorsque le angle est 45 degrés.

Doubler Espace: le espace entre deux trappe lignes
Bord compenser: le distance entre trappe lignes et l'objet contour (Chiffre 3-7)



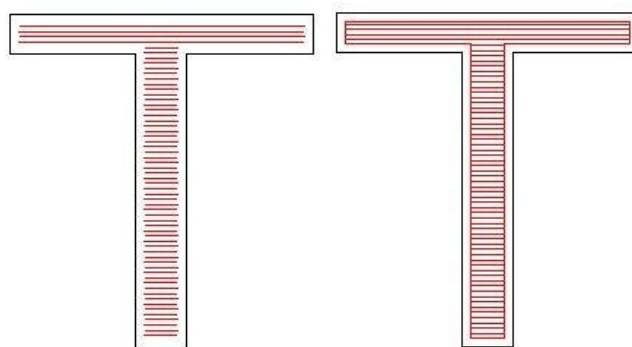
Chiffre 3-6 Degrés



Chiffre 3-7 Frontière Distance

(Le objet gauche montre le chiffre quand Edge compenser est 0 et le droite montre quand il est 0.5.)

3-8) **Suivre bord un temps:** dessine contour un temps autour le trappe lignes après remplissage (Chiffre



Chiffre 3-8 Suivre bord un

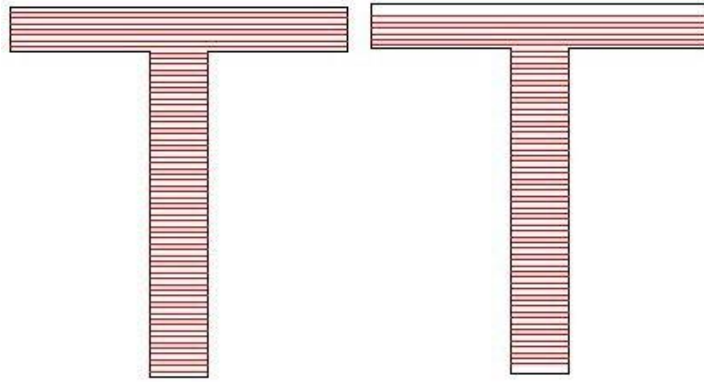
(Le gauche objet faire ne pas activer ce option et le droite un faire.)

**Com
menc
er**

Décalage : le

distance entre le première ligne de remplissage et le frontière de l'objet

End Offset : la distance entre la dernière ligne de remplissage et la bordure de l'objetFigure 3-9 montre la fonctionnalité quand il est rempli.



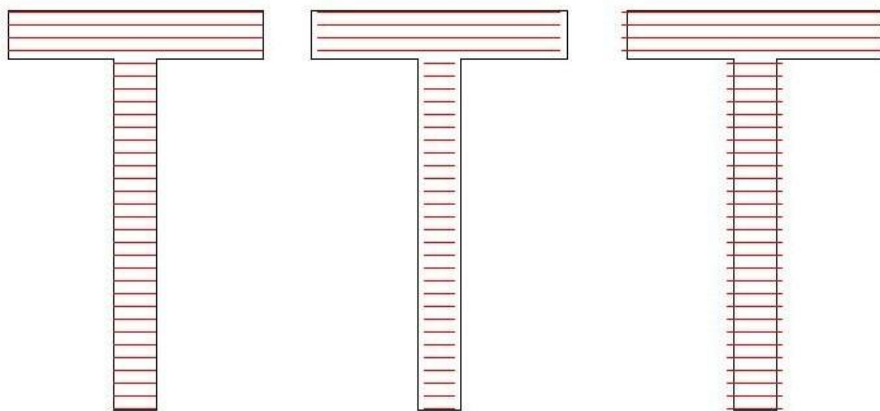
Chiffre 3-9 Compenser Distances

(La figure de gauche est l'objet lorsque le décalage de début et le décalage de fin sont 0, et le droite le chiffre est le objet quand le Commencer décalage et Fin Compenser sont les deux

0.5.)

Ligne de distribution moyenne : La solution selon laquelle les lignes de hachures de début et de fin ne sont pas moyennes distribuées question quand le objet est éclos. Après sélectionner ce article, le logiciel automatiqueajustez l'espace de la ligne de hachure dans la base de l'espace de ligne de hachure des paramètres utilisateur, laissera la ligne de hachure moyenne distribuer.

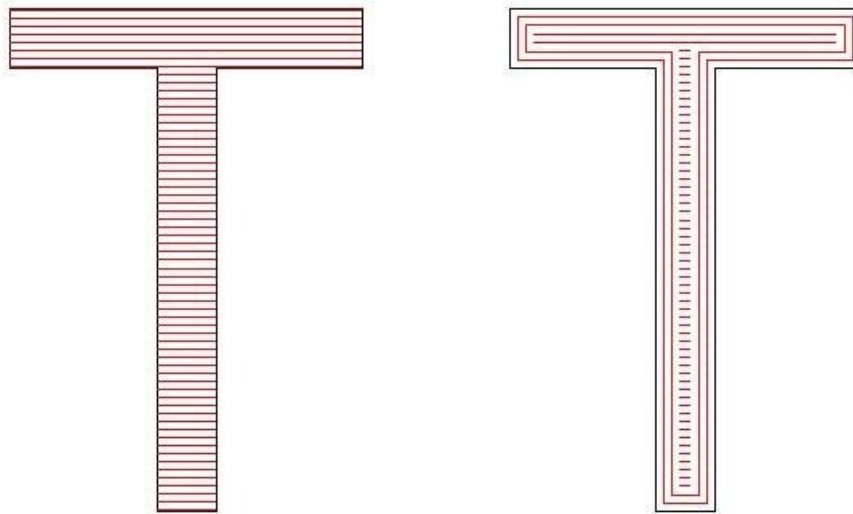
Réduction de ligne : Le trappe doubler les deux côtés réduction. (Chiffre 3-10)



Chiffre 3-10 Réduction de ligne

(La figure de gauche est l'objet lorsque la réduction de ligne est 0, la figure du milieu est l'objet quand le Réduction de ligne est 0,5, et le droite chiffre est le objet quand le Réduction de ligne est -0,5)

Nombre de boucles : Le fois de En forme d'anneau trappe avant le acclinique trappe (Chiffre 3-11).



Chiffre 3-11 Nombre de boucles

(Le gauche chiffre est le objet lorsque le Nombre de boucles est 0, et le droite chiffre est le objet quand le Nombre de boucles est 2)

Trappe à rotation automatique : fait référence à après chaque marquage, la ligne de hachure remplira l'angle de rotation que nous avons réglé automatiquement pour marquer à nouveau. Par exemple, l'angle est 0, l'angle de rotation automatique est 30, le premier marque angle est 0, la deuxième est 30, le troisième est 60, et donc sur.

Défaire Trappe: supprimer éclosion

Hachurez un par un : choisissez plusieurs objets et hachurez ensemble, après l'éclosion, toujours indépendants objet.

3.24 À Courbe

"À Courbe" tourne le actuel choisi vecteur graphique objet dans courbe objet

3.25 À En pointillés

'À En pointillés tourne le actuel choisi vecteur graphique objet dans objet en pointillés, comme une figure 3-12

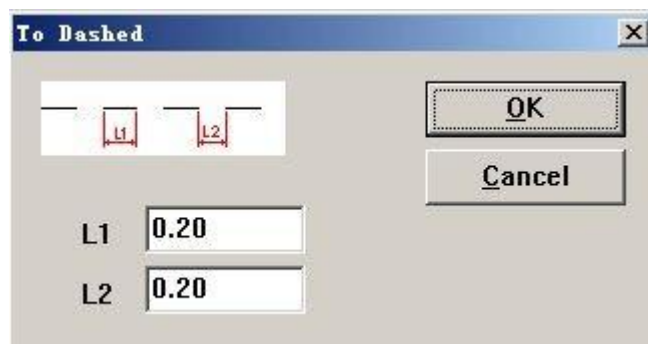


Fig 3-12 : transformer les graphiques vectoriels en objet en pointillés
Utiliser pourrait ensemble le longueur de le doubler et la distance entre deux lignes

3.26 Compenser



Compenser dist : le distance entre le vieux courbe et original objet

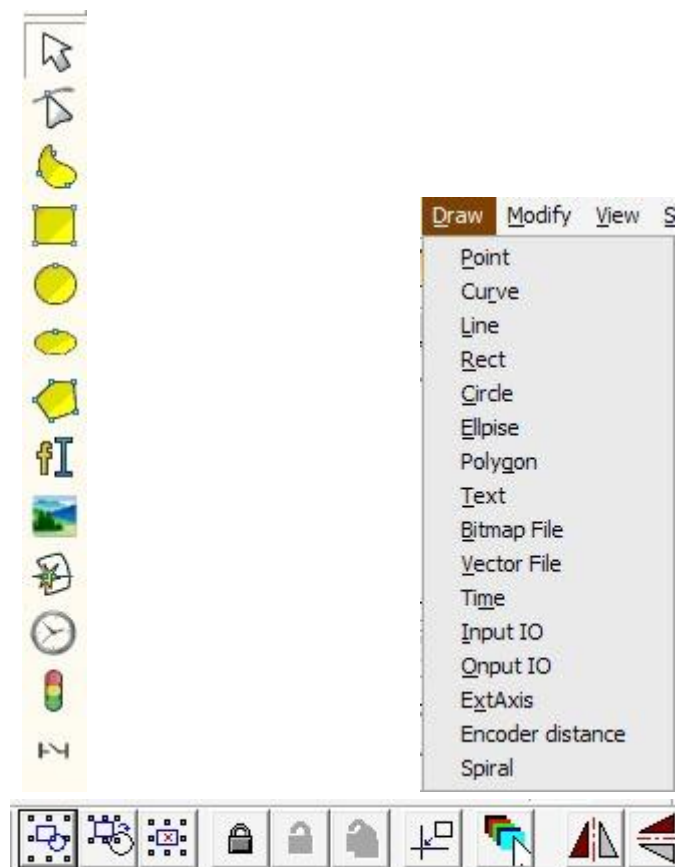
Après utilisateur ensemble le compenser distance, cliquez sur le droite côté de le objet, objet volonté se déplacer droite, cliquezgauche côté de la objet, objet volonté se déplacer gauche côté.

3.27 Dissocier Texte

Faire le texte dans groupe selon à chaque personnage, alors objet nom de le groupe est le nom de le personnage.

Chapitre 4 Dessiner Menu

Le « Menu Dessin » comprend divers éléments communs pour dessiner, instantanément, des points, des lignes, des courbes, Polygone, etc. Dessiner Menu a un Barre d'outils en conséquence, et tous le opérations peut être atteintpar pressage le icône sur le Barre d'outils. Pour exemple, comme Chiffre 4-1 des spectacles, quand toi avoir choisila commande de dessin ou l'icône dans la barre d'outils, la barre d'outils de commandes présentes en haut de l'écran principal fenêtre



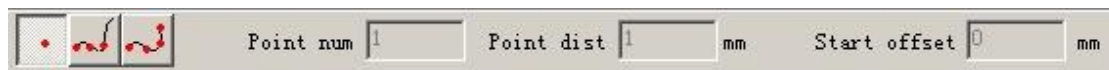
volonté être modifié à montrer quelques choix de la actuel commande.

Chiffre 4-1 Dessiner Menu

4.29 Indiquer (D)

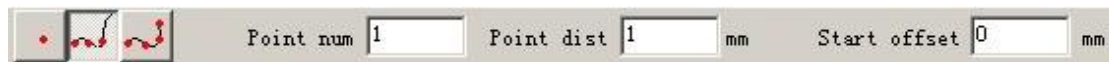
Dessiner un point dans l'espace de travail est l'une des opérations de dessin les plus simples. Une fois sélectionné, le pointeur de la souris sera transformé en fonction croisée et les utilisateurs appuieront simplement sur le bouton gauche de l'écran. placez la souris à un endroit approprié, un point peut être dessiné. Les utilisateurs peuvent également dessiner plus de points en appuyant sur la touche bouton gauche, une fois terminé, l'utilisateur peut appuyer sur le bouton droit de la souris pour terminer le dessin commande, et alors le dernier point dessiné est affiché comme choisi objet.

Sous point dessin mode, le Présent Commande Barre d'outils volonté être affiché comme:



 utilisé pour dessiner un point

Si utilisateurs presse bouton , un ensemble de points avec égal distance volonté être mis le long de un courbe. Cliquezce bouton, le outil la barre devient :



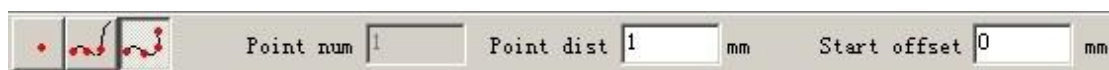
Indiquer numéro : le montant de points réglé sur le courbe

Indiquer dist : le distance entre le deux bordé points

Commencer Compenser: le distance entre le premier point et le début de le courbe

Note: si il ne peut pas porter tous le points, système volonté mettre restant points depuis le commencer de le courbejusqu'à la fin tous le points utiliser ensemble dans 'Numéro de point

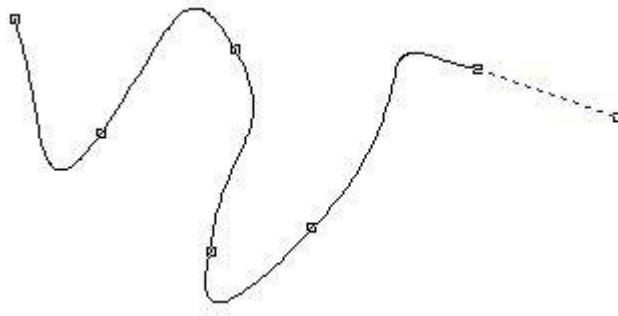
 'utiliser peut ensemble indiquer distance comme utilisateur besoin, système volonté calculer indiquer num comme le indiquerdistance.



4.30 Courbe

À dessiner un courbe, utilisateurs peut sélectionner commande "Courbe" dans le

Dessiner Menu ou cliquez leicône . (Chiffre 4-2)



Chiffre 4-2 Dessiner un Courbe

Quand commande "Courbe" choisi, utilisateurs peut dessiner gratuit courbes par pressage le gauche bouton dela souris et traîner il.

Quand commande "Courbe" choisi, utilisateurs peut se déplacer le souris à le nœuds sur le milieu dela courbe et appuyez sur le gauche bouton de le souris supprimer le courant nœud.

Quand "Courbe" commandes choisi, l'utilisateur peut se déplacer le souris à le nœud sur le début dele courbe et presse le gauche bouton de le souris pour fermer le actuel courbe automatiquement.

Quand commande "Courbe" choisi, utilisateurs peut se déplacer le souris à le nœud sur le fin de lecourbe et presse le gauche bouton de le souris changer le nœud de le actuel objet en « pointu ».

Quand commande "Courbe" choisi, utilisateurs peut se déplacer le souris à le points le quel sont pasnœuds et presse le gauche bouton de le souris ajouter un nœud au courant position de la courbe.

4.31 Rectangle

À dessiner un rectangle, utilisateurs peut sélectionner commande "Rectangle" dans

Dessiner Menu ou cliquez leicône .

Sous le commande "Rectangle", utilisateurs peut presse le gauche bouton de le souris et traîner il àdessiner un rectangle.

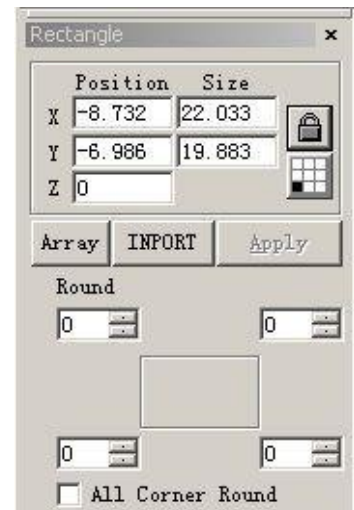
Sous le commande « Rectangle », utilisateurs peut dessiner un carré en appuyant sur le bouton gauche de la souris et en le dessinant lorsque presse "Ctrl" clé de manière synchrone.

Après dessin et sélection, le Propriétés Barre d'outils volonté afficher un fonctionnalité comme Chiffre 4-3 montre.

Arc rayon: Ce fait référence à le lisse degré de le les rectangles quatre les coins, et quand le degrés sont 100%, alors le rectangle changements dans un cercle.

Tous les coins ronds : lorsque cette option est sélectionnée, les utilisateurs peuvent modifier le angles des quatre coins en même temps en changeant simplement un de eux.

NOTE: Après changement le paramètres dans le Propriétés Barre d'outils à chaque fois, il faut cliquer sur le bouton « Appliquer » pour mettre à jour l'objet avec de nouveaux paramètres.



Chiffre 4-3 Propriétés du rectangle

4.32 Cercle

À dessiner un cercle, utilisateurs peut sélectionner commande "Cercle" dans le Dessiner Menu ou cliquer le

icône .

Sous le commande "Cercle", utilisateurs peut presse la gauche bouton et traîner à dessiner un cercle.

Après dessin et sélection, le Propriétés Barre d'outils volonté afficher un fonctionnalité comme Chiffre 4-4 montre.

Diamètre: le diamètre de le cercle

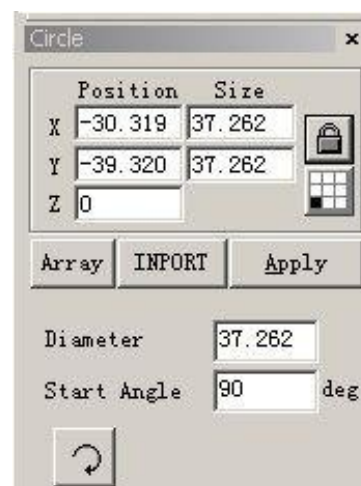
Angle de départ : l' angle entre le point de départ indiquer et le centre de un cercle



: Ce chiffre fait référence à le dessin direction du cercle est dans le sens des aiguilles d'une montre.



: Ce chiffre fait référence à le dessin direction de le cercle est dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



Chiffre 4-4 Cercle Propriétés

4.33 Ellipse

À dessiner un ellipse, utilisateurs peut sélectionner commande "Ellipse" dans Dessiner Menu ou cliquez le



icône.

Sous le commande "Ellipse", utilisateurs peut presse le gauche bouton de le souris et traîner il à dessiner un ellipse.

Sous le commande "Ellipse", utilisateurs peut dessiner un cercle par pressage le gauche bouton de le souris et le dessiner quand on appuie "Ctrl" clé de manière synchrone.

Après dessin et sélection, le Propriétés Barre d'outils volontéafficher un fonctionnalité comme la figure 4-5 montre.

Commencer Angle: le angle entre le départ indiquer et le centre d'un ellipse

Fin Angle: le angle entre le fin indiquer et le centre d'un ellipse



: Ce chiffre fait référence à le dessin direction de le ellipse est dans le sens des aiguilles d'une montre.



: Ce chiffre fait référence à le dessin direction de le ellipse est dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Chiffre 4-5 Ellipse Propriétés

4.34 Polygone

À dessiner un polygone, utilisateurs peut sélectionner commande "Polygone" dans Dessiner Menu ou cliquez icône .

Sous le commande "Polygone", utilisateurs peut presse le gauche bouton de la souris et traîner il à dessiner un polygone.

Après dessin et sélection, le Propriétés Barre d'outils volontéafficher un fonctionnalité comme Chiffre 4-6 montre.

Bord Numéro : Ce article indique le nombre de le les polygones les frontières, et que est à moins trois. Normalement lele nombre de bordures est inférieur à dix et les bordures sont supérieures à dix le polygone volonté regarder comme un cercle.



: Quand choisi, le actuel polygone à être dessiné volontéêtre un convexe polygone.



: Quand choisi, le actuel polygone à être dessiné volontéêtre un étoile.

Chiffre 4-6 Polygone Propriétés

4.35 Texte

Dactylographie texte directement dans le travail espace est soutenu dans EzCad2, et beaucoup genres de polices sont soutenu. À taper texte, utilisateurs peuvent sélectionner commande "Texte" dans le



Dessiner Menu ou cliquez icône.

Sous la commande « Texte », les utilisateurs peuvent définir un point de départ à n'importe quelle position souhaitée dans l'espace de travail pour taper les caractères à gauche cliquez sur la souris.

4.35.1 Personnage Propriétés

Lorsqu'elle est sélectionnée, la barre d'outils Propriétés affiche une fonctionnalité comme le montre la figure 4-7. Les utilisateurs peuvent modifier les caractères en tapant dans le texte boîte.

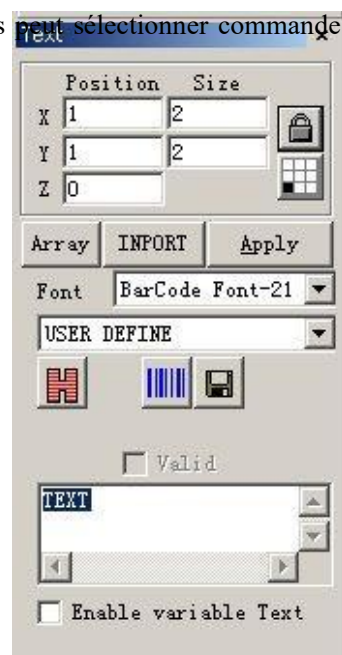
EzCad2 prend en charge cinq types de texte. (Figure 4-8)

Lorsque les utilisateurs sélectionnent un type, une liste de polices sous ce type sera apparaît pour afficher toutes les polices disponibles. La figure 4-9 est la liste des TrueType.

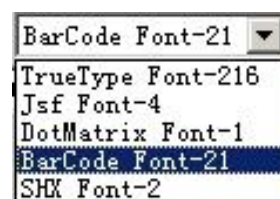
Chiffre 4-10 est le liste de Code à barres Taper.

Hauteur: le moyenne hauteur de personnages

 : Chiffre 4-11 spectacles le dialogue boîte après en cliquant ce icône.



4-7 Propriétés du personnage



Chiffre 4-8 Espèces de Texte



: Quand choisi, le actuel texte aligne gauche.



: Quand sélectionné, le courant le texte s'aligne centre.



: Quand sélectionné, le courant le texte s'aligne droite.

Audacieux: Quand choisi, le actuel texte deveniraudacieux.

Italique: Quand choisi, le actuel texte devenir italique.

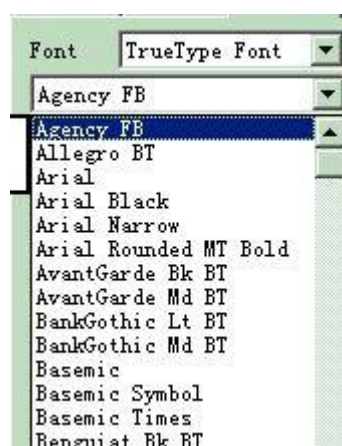
Activer le même largeur personnage: faire le largeur de tout personnages les même

Char width : la largeur moyenne des

caractères **Char Angle :** les degrés

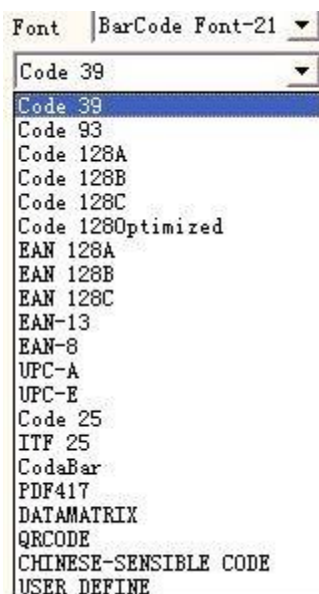
d'inclinaison des personnages**Espace de**

caractères : la distance entre les caractères

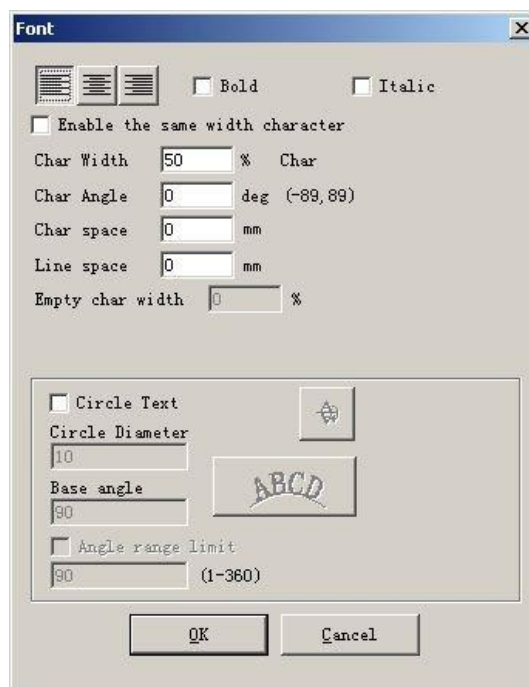


stance entre les lignes
argeur de vide

Chiffre 4-9 VraiType Liste



Chiffre 4-10 Liste de Code à barres Taper



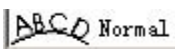
Chiffre 4-11 Personnage Possibilités

4.35.2 Courbe texte fonction

EzCad2 soutien courbe texte fonction, si le tirage au sort de l'utilisateur texte près assez depuis le courbe, le texte volontéorganiser le long de le courbe. Quand actuel texte est courbe texte, cliquez



, figure 4-12 sera surgir:

 signifie texte volonté être parallèle avec la courbe, comme figure 4-13.

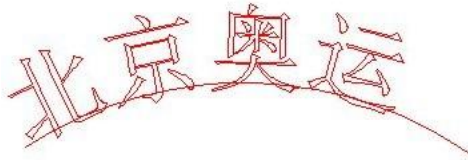
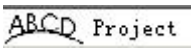


figure 4-13 arrangement normal

 moyens texte volonté être vertical avec le courbe, comme figure 4-14.

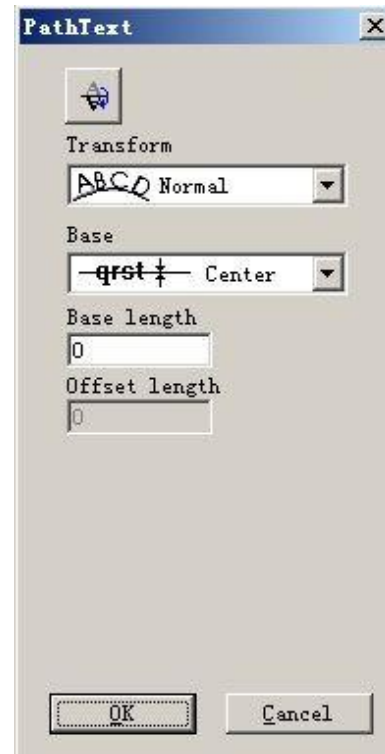


figure 4-12 courbe texte

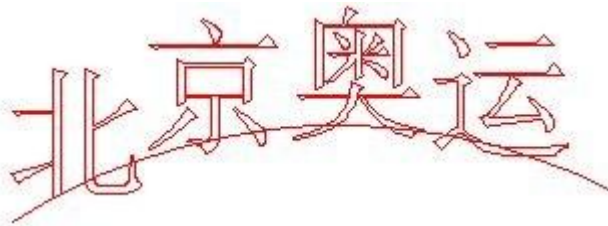
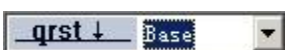


figure 4-14 verticale organiser

 moyens le base doubler de le texte est superposition avec le courbe, comme figure 4-13.

 moyens le haut de le texte est superposition avec le courbe, comme fig4-15.

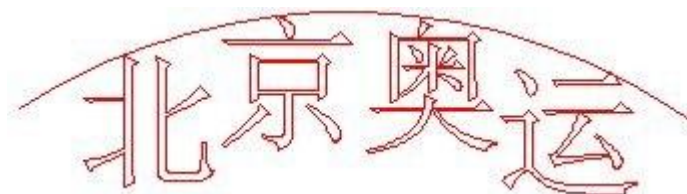
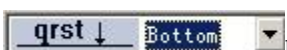


figure 4-15 haut organiser

 moyens bas de le le texte est superposition avec courbe, comme figure 4-16.

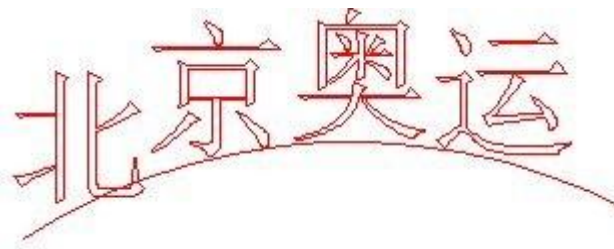


figure 4-16 bas organiser



moyens milieu de le texte est superposition avec courbe, comme figure 4-17.

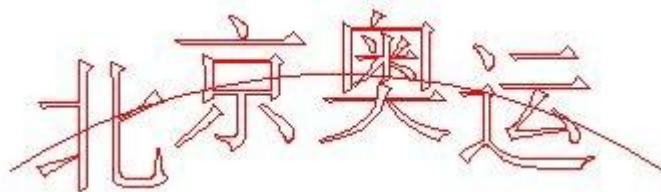


figure 4-17 milieu organiser



moyens texte rester sur le courbe librement le long de avec le courbe, le

Base length
0
Offset length
0

position de le texte est jusqu'a comme fig. 4-18.

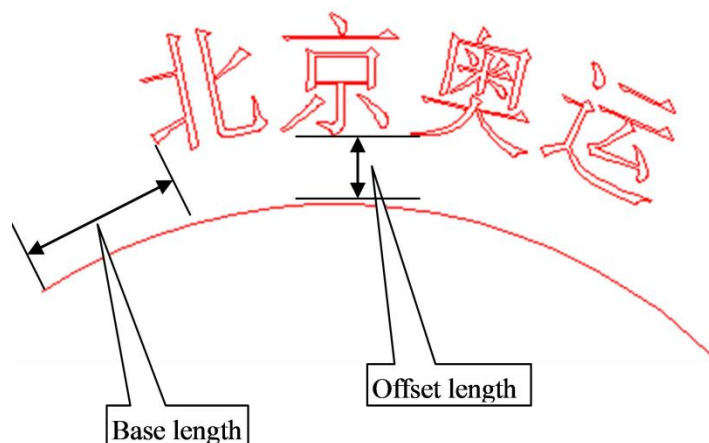


Figure 4-18 librement organiser



mettre texte sur le autre côté de le courbe, après ce fonction, figure 4-13 volonté comme figure 4-19.

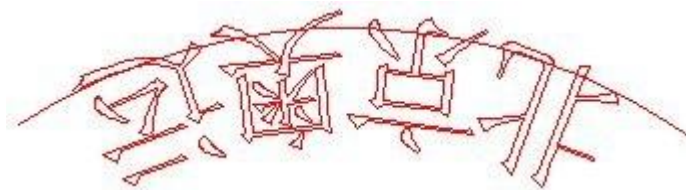


figure 4-19 mis texte sur l'autre côté de le courbe

Circle Diameter	
10	
Base angle	
90	
☐ Angle range limit	
90	(1-360)

lorsque nous mettons du texte sur un cercle, nous utilisons cette fonction. Angle de base : signifie l'angle de la base ligne de le texte.

Angle gamme limite: quand nous cliquez il, Non matière comment beaucoup personnages nous saisir, système volontécompresse tous le personnages dans le limite angle, comme figure 4-20.

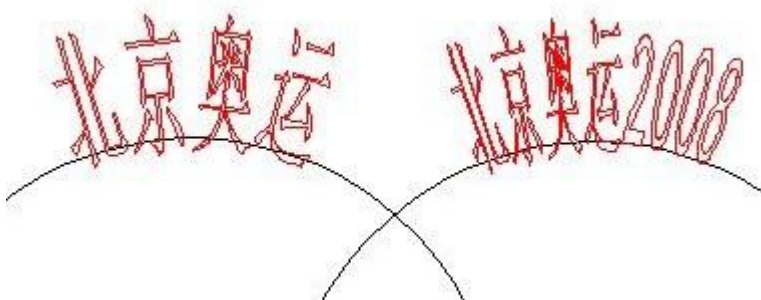
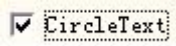


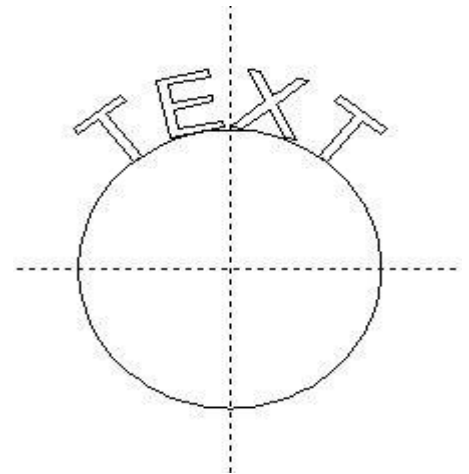
figure 4-20 limite le angle comme 45

4.35.3 Cercle Texte

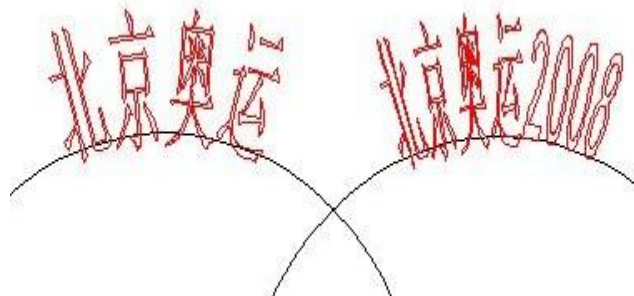
EzCad2 prend en charge circulaire texte, après sélectionner  dans le chiffre 4-11, le texte volonté aligner selon à le utilisateur définition cercle diamètre.

Le démonstration graphique dans Chiffre 4-12 est selon à Figure 4-11 paramètre fabrication.

Angle de base : Le repère du texte alignant le cercle. **Angle gamme limite:** Quand à carreaux, Non matière comment beaucoup caractères que utilisateurs taper dans, le texte volonté être limité dans le angle gamme. (Chiffre 4-13)



Chiffre 4-12 Cercle Texte

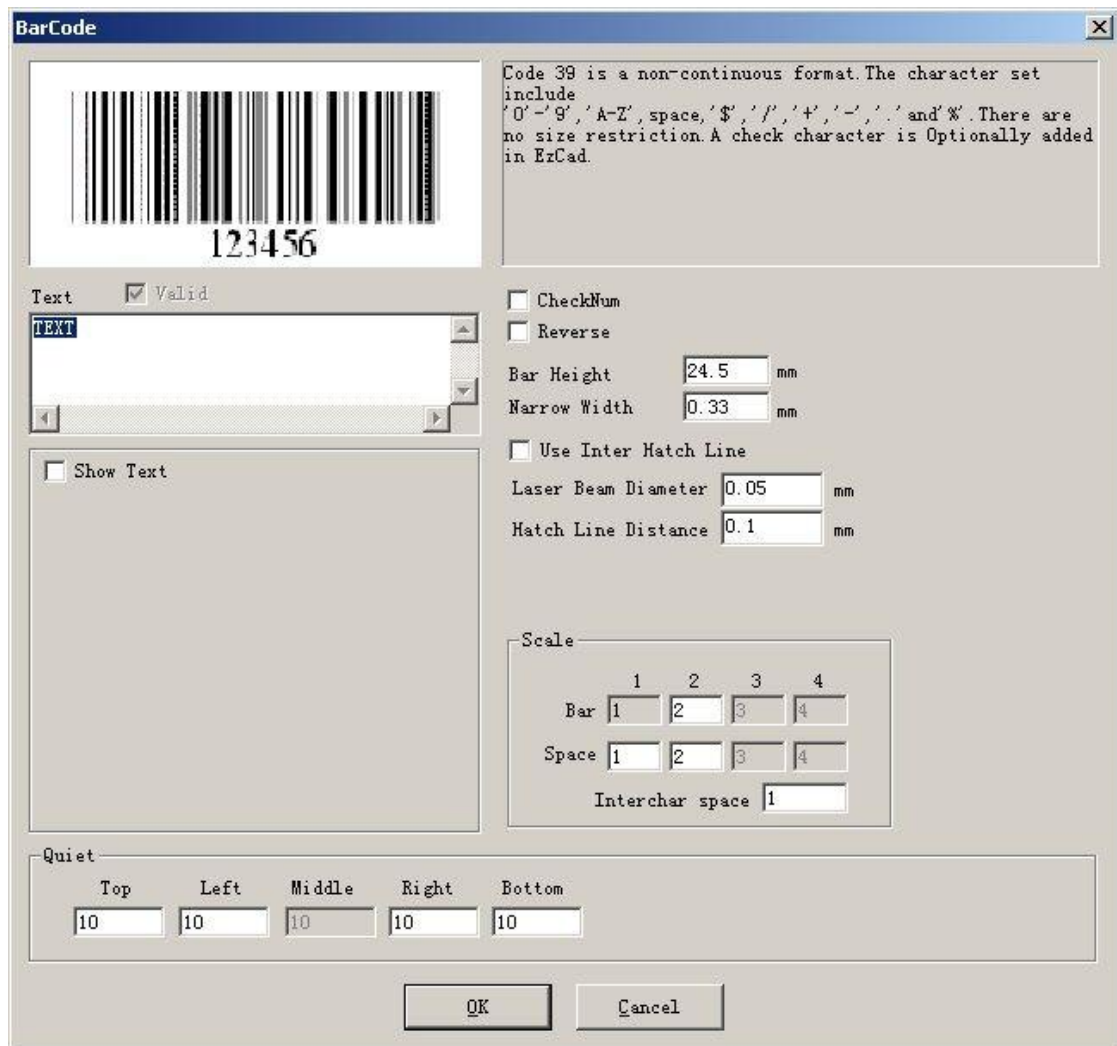


Chiffre 4-13 Comparaison de Deux Textes (Limitation L'angle est de 45 degrés.)

4.35.4 Code à barres Texte



Quand utilisateurs cliquez sur le icône , un dialogue boîte sera affiché comme Chiffre 4-14 montre.



Chiffre 4-14 Code à barres Texte

1. Croquis de

carte

Le croquis est que le actuel code à barres je regarderai comme.

2. Informations sur le code-barres

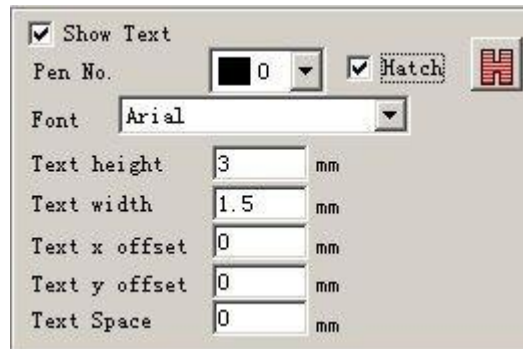
Le code à barres explication montre quelques information à propos le actuel code à barres format, et si les utilisateurs ne sont pas très clairs avec le format, il est recommandé de lire d'abord l'astuce pour obtenir à savoir quoi les types de caractères sont valide.

3. Texte

Cet élément fait référence au texte à transformer en code-barres. Et si les caractères saisis par les utilisateurs l'espace Texte est valide, il y aura une croix sélectionnée dans ☒ Valid qui montre le actuel les caractères sont valides pour être fait dans un code à barres.

4. Montrer Texte

Si à montrer un correspondant texte sous le code à barres (Chiffre 4-15)



Chiffre 4-15 Montrer Texte

Trappe : Le texte est éclo comme le paramètre de trappe dans le montrer texte si le trappe est choisi; sinon le écloson c'est pareil comme code à barres.

Fonte: Le fonte de le courant personnages à être affiché

Largeur: le largeur de le personnages

Hauteur : la hauteur des caractères **Décalage**

texte X : une fois sélectionné et configuré, le texte affiché sous le code-barres sera déplacé soit vers le positif ou le directions négatives de l'axe X. **Décalage du texte Y :** une fois sélectionné et configuré, le texte affiché sous le code-barres sera déplacé vers soit le positif ou le directions négatives de l'axe Y. **Texte Espace:** le espace entre personnages

5. Calme :

Réféer à le taille de le code à barres vide zone, quand laisser le code à barres "Inverse" valide.

● Code à barres unidimensionnel

Ce type de code-barres se compose de **barres et d'espaces** un par un. Les informations du code-barres sont Porté par différentes largeurs et positions des **barres et de l'espace** , ainsi que les informations le volume qu'ils transportent est déterminé par la largeur et la précision. Plus le code-barres est large, plus les **barres et l'espace** inclus, et plus d'informations transportées. Ce genre de code-barres la technologie peut stocker des informations uniquement dans un sens unidirectionnel par permutation et combinaison des **barres et de l'espace** , c'est pourquoi on l'appelle code-barres unidimensionnel. La figure 4-16 montre une fonctionnalité de paramétrage lorsqu'un code-barres unidimensionnel est choisi.

CheckNum : indique si le code-barres actuel doit vérifier le code. Les utilisateurs peuvent choisissent librement le code-barres sur lequel ils souhaitent ajouter le code de vérification, et les utilisateurs ont le décision si à utiliser le vérifier code ou pas.

Inverser : il s'agit de savoir s'il faut inverser les pièces qui doivent être marquées dans le inattendu parties de un objet. Ce fonction est utilisé dans quelques matériels lequel apparaître couleur claire après le

marquage. **Bar Height :** la hauteur du

code -barres **Largeur la plus étroite :** il s'agit de la

largeur de **la barre d'unité** . Généralement unidimensionnel code à barres consiste de **barres** avec quatre genres de largeur et **espace** avec quatre genres de largeur, 1

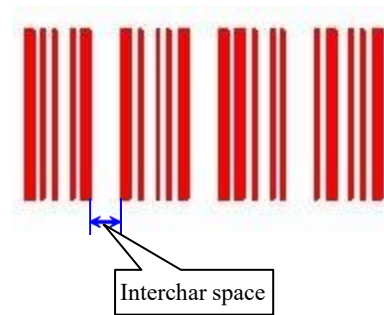
\ 2 \ 3 \ 4. Le le plus étroit bar largeur indique le largeur est 1 unité.

☐ CheckNum
☐ Reverse
 Bar Height mm
 Narrow Width mm

Scale

	1	2	3	4
Bar	1	2	3	4
Space	1	2	3	4

 Interchar space



Chiffre 4-16 Unidimensionnel Code à barres

Figure 4-17 Caractères Distance

ParamètreParamètre

Espace interchar : Il est prescrit que certains codes-barres aient une distance entre les caractères. (par exemple Code 39) Ce le paramètre est utilisé définir ceci ressemble à la figure 4 à 17 spectacles.

Utilisez Inter Hatch Line : Si le diamètre de la facula du grain laser est grand, il y aura une demi-facula au-delà des limites après l'écouille commune, le pistolet à code ne peut pas distinguer car le réel marquage largeur est plus gros que conception largeur. Donc nous spécialement conception ce trappe. Le trappe doublerest arc doubler et ne le faites pas avoir contour.

Laser Haricot Diamètre: Le taille de laser facula.

Trappe Doubler Distance: Le espace entre deux trappe lignes

Échelle:

Bar: paramètre le largeur de un bar.

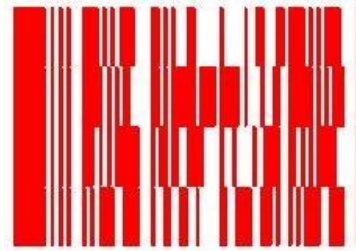
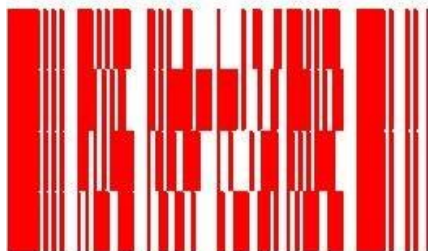
Espace: paramètre le largeur de le espace,

Calme:

Réféer à le taille de le code à barres vide zone, quand laisser le code à barres "Inverse" valide. Leréel taille de le vide zone est le multiple de le unité bar.

- Code à barres bidimensionnel

13. PDF417 Code à barres



PDF est l'abréviation de Portable Data File. La figure 4-18 est la démonstration de PDF417 Code à barres et Chiffre 4-19 de le Comprime PDF417 Code à barres. Chiffre 4-20 est le paramétrage du code - barres PDF417 .

Bar Hauteur : le hauteur de le code à barres

Étroit Largeur: Ce fait référence à le largeur de le unité bar.

Niveau : le Vérification des erreurs Niveau de PDF417 code à barres, depuis 0 à 8

Lignes et Colonnes : le lignes et Colonnes de PDF417 code à barres

Chiffre 4-18 montre un fonctionnalité de un code à barres avec le rangée nombre est quatre et le la colonne est quatre.

Chiffre 4-20 PDF417 paramètre

14. à barres DataMatrix :

Données Matrice est un gentil de bidimensionnel code à barres basé sur Matrice, et actuellement là sontdeux types : Ecc000-140 et 200 ec. EzCad2 prend en charge Ecc200 à présent.

Chiffre 4-21 montre le paramètre réglage de Données Matrice Code à barres.

Chiffre 4-21 Données Matrice Code à barres Paramètre Chiffre de réglage
4-22 Données

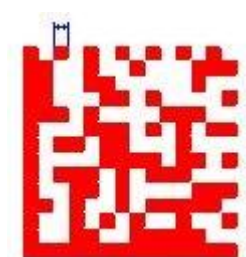


Figure 4-23 Matrice de donnéesCode à barres Largeur

Code à barres
matriciel
Taille

Données Matrice a divers fixé taille, et utilisateurs peut choisir quoi ils vouloir. Si le le

plus petittaille est choisi, le système volonté automatiquement sélectionner le le plus petit cadre à
ajuster le tous texte utilisateurs avoir

tapé.

Étroit Largeur: le largeur de le unité bar (Chiffre 4-23)

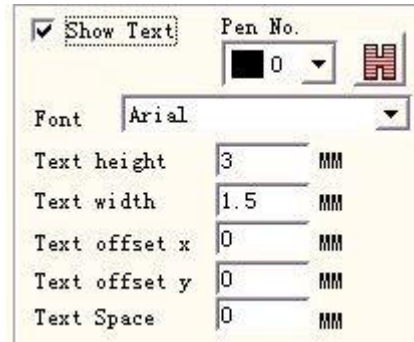
15. Code QR Code-barres :

Code QR Code à barres est deux dimensionnel (2D) code format. Le personnage ensemble comprend tous ASCII valeurs. Là sont Non restrictions de taille.

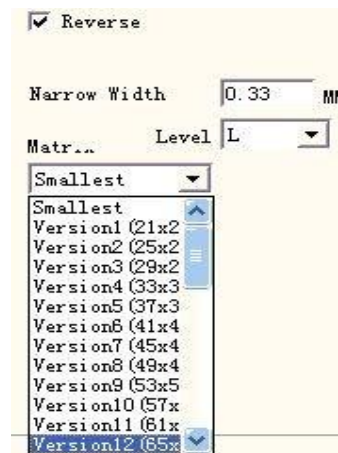
Le chiffre 4-24 , 4-25 , 4-26 sont le paramètre de Code à barres QR CODE.



Chiffre 4-24 Code QR Figure de code à barres



4-25 Code QR Code à barres texte paramètre



Chiffre 4-26 Code QR Code à barres Paramètre Paramètre

16. MicroQRC

ODE Simplement

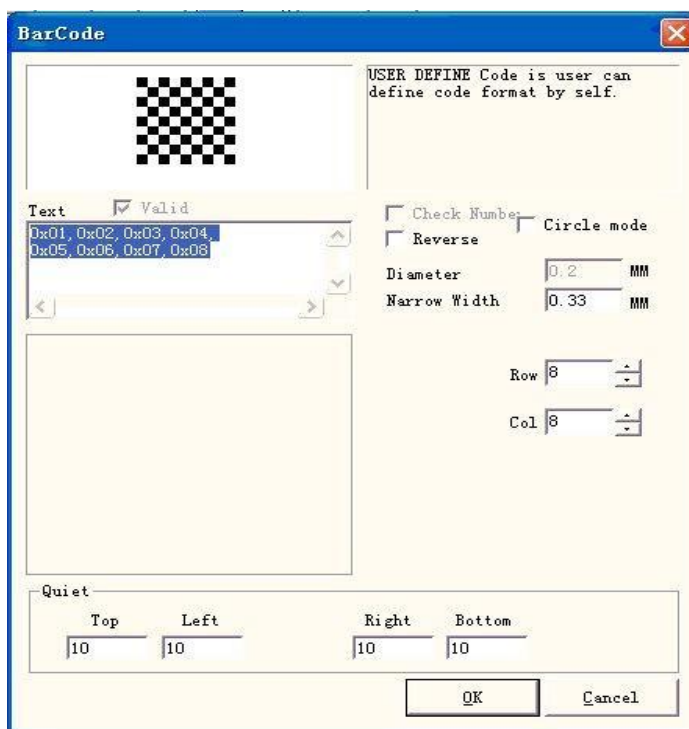
de QR code

17. SENSIBLE AU CHINOIS CODE

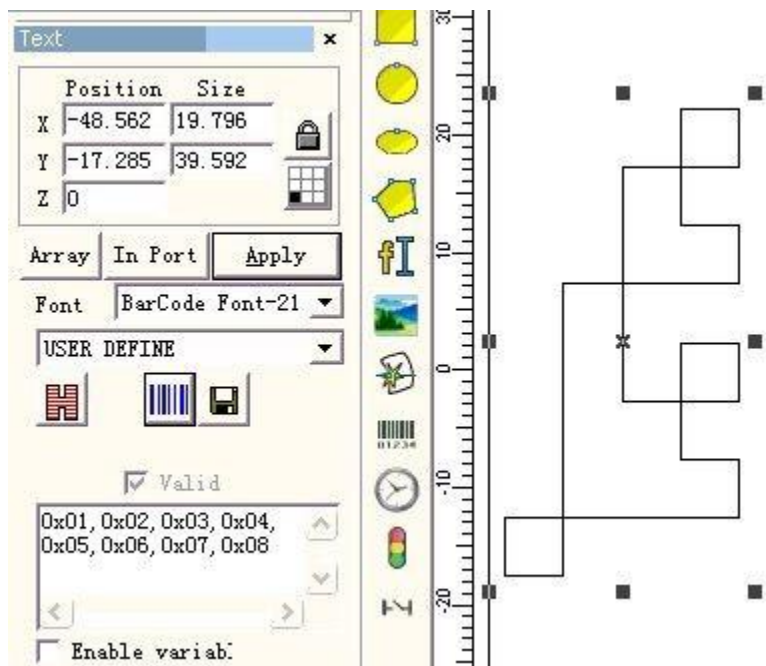
Chinois 2D code à barres, inclure tous le ASCII et Chinois mots

18. UTILISATEUR DÉFINIR Code:

UTILISATEUR DÉFINIR Code est utilisateur peut définir code format par soi. Chiffre 4-27 et chiffre 4-28 sont la démonstration de l'utilisateur définit le code.



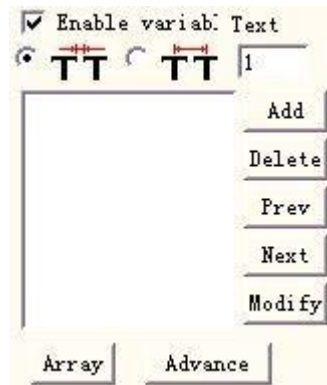
Chiffre 4-27 UTILISATEUR DÉFINIR Code Paramètre Paramètre



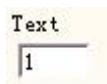
Chiffre 4-28 UTILISATEUR DÉFINIR Code

4.7.6 Variable Texte

Le fonction de variable texte est disponible après ☐ Enable variable Text est choisi.
Variable Texte est un disciplinaire et dynamique texte lequel peut être personnalisé pendant le opération.



Chiffre 4-29 Variable texte attributs



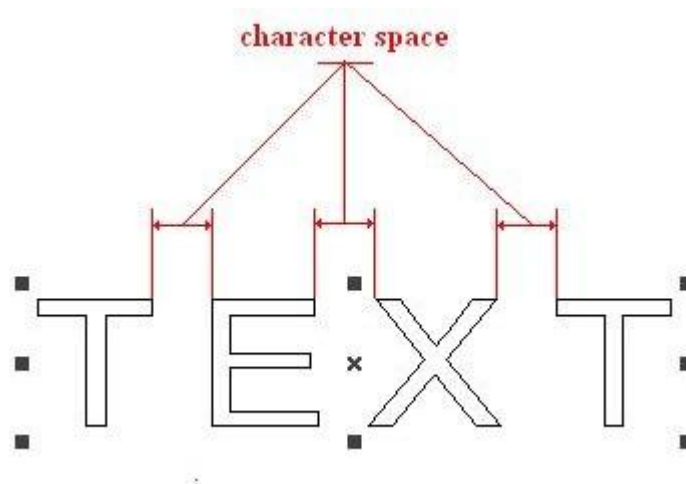
Le adjacent personnage distance dans actuel texte personnage arrangement situation



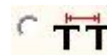
Quoi le adjacent personnage espacement calcul fait référence à est gauche côté

le

personnage limite droite à le côté droit personnage gauche limite distance, voir le chiffre 16h-30 :

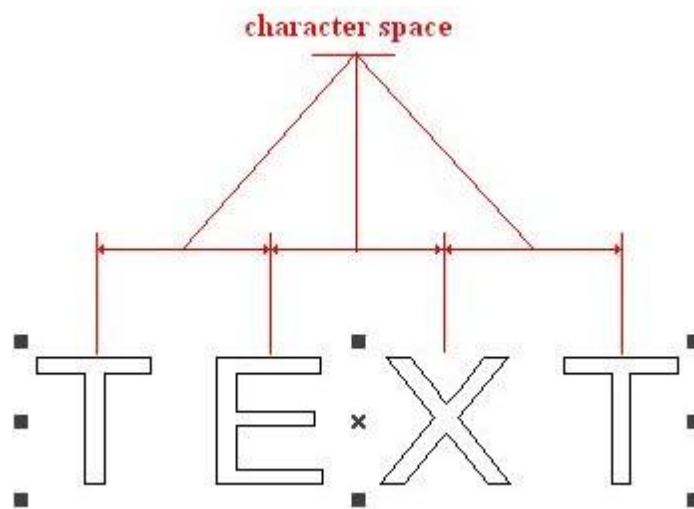


Chiffre 4-30 Calculer espacement selon à personnage limite



Quoi le adjacent personnage espacement calcul fait référence à est gauche côté

le personnage centre À droite personnage secondaire centre distance, voir la figure 4-31 :



Chiffre 4-31 Calculer espacement selon à personnage centre

Array est le tableau spécial utilisé dans le tableau de texte variable, lorsque ce tableau utilise le texte temporel pour changer automatiquement, mais la propriété de l'objet 2.11 indique que le tableau ne changera pas l'objet texte, ceci est la différence à propos ces deux tableau.

Dans l'édition internationale EZCAD2, le texte variable est une chaîne de caractères selon successivement l'ordre par chaque type d'élément de texte de changement en temps réel différent. L'utilisateur peut selon la nécessité d'augmenter chaque type d'élément de texte variable, peut continuer l'ordre de classement à le texte élément.

Après le utilisateur cliquez sur « augmente », le système affichera un dialogue boîte comme Chiffre 4-32 montre.

Chiffre 4-32 Texte élément dialogue boîte

Actuellement EzCad2 prend en charge 9 genres de variable texte:

Fixé texte: fait référence à le fixé élément invariable dans le fonctionnement processus.

En série nombre: Le système volonté changement le texte selon à le fixé incrément quand dans le fonctionnement processus.

Date Code: Quand le opération est prise lieu, le système volonté automatiquement prendre en haut le date information de l'ordinateur comme un nouveau formé texte.

Heure : Lorsque le l'opération est prise lieu, le système volonté automatiquement ramasser le temps informations provenant du ordinateur comme un nouveau formé texte.

Communication TCP/IP : lorsque l'opération est en cours, le système récupère le texte depuis le réseau

En série communication: Quand le opération est prise lieu, le système volonté prendre en haut le texte depuis le en série port

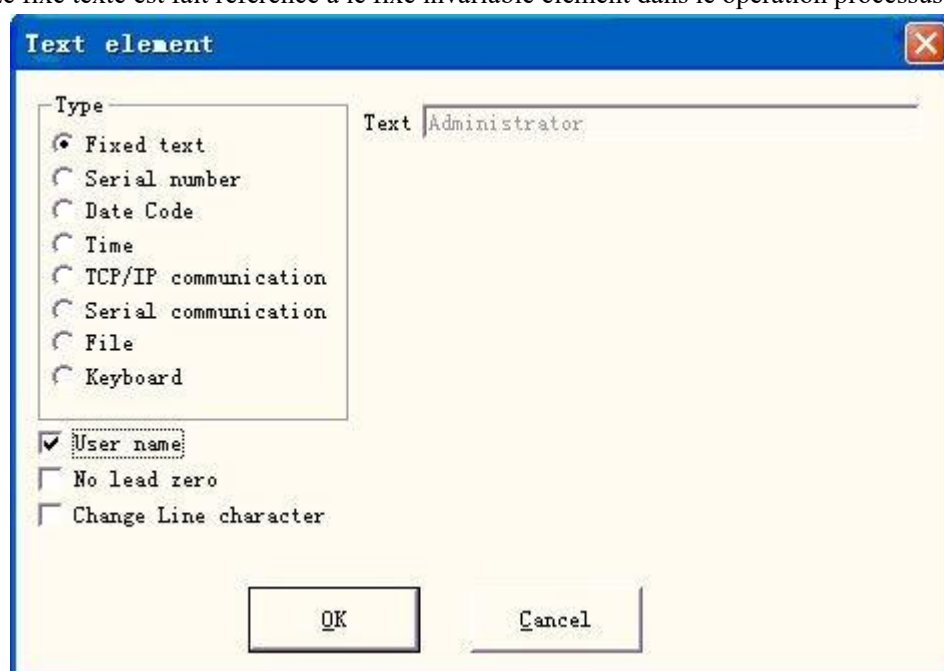
Déposer: Le système volonté lire en série quoi à être marqué dans le personnalisé texte déposer doubler par doubler.

Clavier : Utilisateurs peut taper texte à être marqué à travers clavier quand le marquage est dans processus.

SQL base de données : Le le système série lire quoi à être marqué dans le base de données doubler par doubler.

Fixé texte

Le fixé texte est fait référence à le fixé invariable élément dans le opération processus.



Chiffre 4-33 Fixé texte

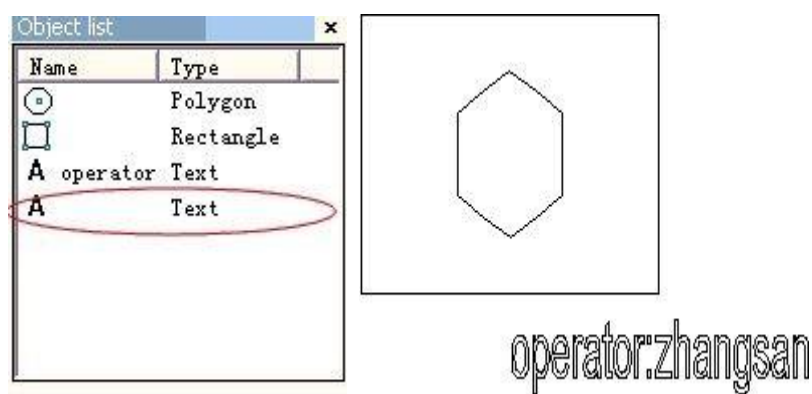
Modifier le caractère de ligne : utilisé dans un texte variable, peut résoudre la question du besoin multi-texte marquage des branches. Lors de l'application, augmente un caractère de changement de ligne entre deux textes variables, le logiciel en fonction de la branche de texte automatique de la position du caractère de ligne de changement. Si beaucoup de textes besoin de diviser en plusieurs lignes, seulement besoin à l'arrière où vous voulez brancher le texte pour augmenter un changement doubler personnage.

Le fixé texte a un spécial option est ☒ `User name` , quand choisit ce article, le système utilise le courant utilisateur nom pour remplacer le texte fixe automatiquement.

Ci-dessous explique avec exemples le situation besoins à utiliser dans le fixé texte le utilisateur nom fonction.

Si le présentateur doit traiter un lot de pièces à travailler comme indiqué sur la figure 4-34, car le le travailleur effectue chaque jour trois cycles à tour de rôle, afin de contrôler la qualité dont chacun a besoin l'opérateur marque son propre nom, ne traite pas la pièce dans la pièce à travailler. Parce que seul le designer et le administrateur avoir le juridiction de changement traitement document, le opérateur n'est pas en mesure de modifier le document de traitement pour augmenter son propre nom, ce temps doit être utilisé dans le fixé texte le nom d'utilisateur fonction.

L'administrateur doit activer « Vous devez saisir un mot de passe avant d'utiliser » (voir chapitre 2.6.7), définit ensuite un nom d'utilisateur et un mot de passe pour chaque opérateur. Le designer complète le document de traitement dont, comme le montre la figure 4-34, le dernier texte définit le nom d'utilisateur dans l'objet liste. Après cela, chaque opérateur se met au travail, après avoir ouvert EZCAD2, il doit saisir son propre nom d'utilisateur. et le mot de passe, dans le traitement de ce document, le système modifie automatiquement le dernier texte de l'opérateur



nom.

Chiffre 4-34 le traitement exemple a le utilisateur nom dans le fixé texte

En série nombre

Le texte du numéro de série est un texte qui est modifié selon l'incrément fixe lorsqu'il est dans le fonctionnement processus.

Lorsqu'il est sélectionné, un en série paramètre numérique le réglage sera automatiquement apparaître dans la variable textedialogue boîte. (Chiffre 4-35)

Start: 0000
 Current: 0000
 Limit:
 Increment: 1
 Marks per: 1
 Mode: Dec
 Filter belows: ☐
 *4
 Reset: ☐ 0:00:00
 Current Num: 0

Chiffre 4-35 En série nombre paramètre définition

Mode : Le mode actuel série nombre utilisé, voir le chiffre 4-36.

Mode: Dec
 Dec
 HEX
 hex
 User define

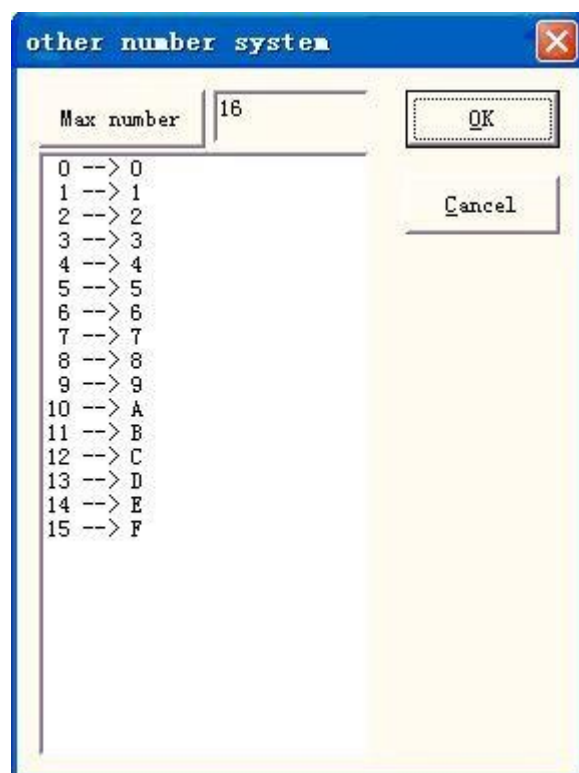
Chiffre 4-36 En série nombre mode

neuf. **Déc:** Série nombre porter selon décimal système, l'efficace personnage est depuis zéro à

HEXAMEN : Série nombre porter selon à capital lettre hexadécimal système, le efficace personnage est de UN à F

hexadécimal : Série nombre porter selon à petit lettre hexadécimal système, le efficace personnage est de un à f

Définir par l'utilisateur : le numéro de série est défini selon le système défini par l'utilisateur, après sélection,le système va afficher un dialogue boîte comme Chiffre 4-37 montre.



Chiffre 4-37 Utilisateur définir autre nombre boîte de dialogue système boîte

Le utilisateur peut définir porter façons discrétionnaire entre 2 à 64, seulement besoins à définir le maximumnombre, et puis révise chacun en série nombre correspondance le texte

Commencer SN : Ce article indique le première série nombre à être marqué à le présent

Actuel SN : le en série nombre à être marqué à le présent

Limite: quand marque le limite en série nombre, il volonté dos à commencer en série nombre automatiquement

Incrément: le incrément de le actuel en série nombre. Le la valeur peut être plus ou moins

Quand le incrément est "1", et si le départ en série nombre est 0000, là volonté être un incrément« 1 » ajouté sur le numéro de série précédent. Par exemple, 0000, 0001, 0002, 0003... 9997, 9998, 9999, et quand il vient à 9999, le système volonté être dos à 0000 automatiquement.

Lorsque l'incrément est de « 5 », et si le numéro de série de départ est 0000, le numéro de série est : 0000, 0005, 0010, 0015, 0020, 0025 ...

Autres peut être analogisé par ce.

Points par : le numéro marqué. Cet élément indique combien de fois chaque numéro de série est marqué avant changement.

Numéro actuel : l'heure de marquage du numéro de série actuel, lorsque le numéro de marquage est égal aux marques par, il volonté tourner à 0 automatiquement

☐ **Filter belows:** si cliquez ça, logiciel ne le fera pas marque spécial nombre dans spécial chiffre.



ne marquera pas les nombres se terminant par 4, * signifie n'importe quel chiffre. Réinitialiser: Le nombre volonté devenir le début SN dans l'ensemble temps.

Date Code

Quand le opération est prise lieu, le système volonté automatiquement prendre en haut le date informations provenant du ordinateur comme un nouveau formé texte.

Une fois sélectionné, une définition de paramètre de date sera automatiquement affichée dans la boîte de dialogue. Comme Figure 4-38 des spectacles, les utilisateurs peuvent directement



choisir le taper ils préférer.

Chiffre 4-38 Données paramètre définition

Année — 2008 : Utiliser ordinateur l'horloge actuel année pour correspondant texte, le formulaire est quatre personnalités.

Année — 08 : Utiliser ordinateur l'horloge actuel année pour correspondant texte, le formulaire est deux personnalités : dernier deux chiffres sont efficace de le année.

Mois — 07 : Utiliser ordinateur l'horloge actuel mois pour correspondant texte, le formulaire est deux personnalités.

Jour — 04 : Utilisez la date de chaque mois de l'horloge actuelle de l'ordinateur pour le texte correspondant, le formulaire est deux personnalités.

Jour — 186 : Le utiliser actuel ordinateur horloge ce jour prend le correspondant texte depuis Nombre de jours au 1er janvier, le formulaire est composé de trois caractères. (Ce que représente 001, c'est le 1er janvier, ce que 002 représente est sur Janvier 2, quoi 003 représente est sur 3 janvier ex analogie)

Jour de la semaine — 5 : Utiliser la date de la semaine de l'horloge actuelle de l'ordinateur pour le texte correspondant, le formulaire est un personnalité

Semaine de année — 27 : Le utiliser l'ordinateur actuel horloge ce le jour est ce années plusieurs semaine pourle texte qui correspond, la forme est de deux caractères (du 1er janvier au 7 janvier soit 01, du Janvier 8 à Janvier 14 est 002, ex analogie)

Date : lorsque le système lit la date de l'horloge de l'ordinateur, il doit ajouter la date de déplacement. la date finale, cette fonction est principalement utilisée dans le traitement des pièces ayant la date de production et garantir nature date métiers et bientôt nourriture.

Caractère de mois défini par l'utilisateur : lorsque le mois est sélectionné comme texte correspondant, le La figure 4-39 sera affichée. Les utilisateurs peuvent définir le caractère du mois, modifier d'autres caractères qui n'utilise plus le chiffre par défaut du logiciel, il suffit de double-cliquer sur le mois sélectionné, saisir le mois autre personnalités, enfin le mois lequel montré sur le logiciel espace de travail est avec le saisir personnalité.

Month 1=1
Month 2=2
Month 3=3
Month 4=4
Month 5=5
Month 6=6
Month 7=7
Month 8=8
Month 9=9
Month10=10
Month11=11
Month12=12

Chiffre 4-39 Défini par l'utilisateur mois personnage

☐ User De

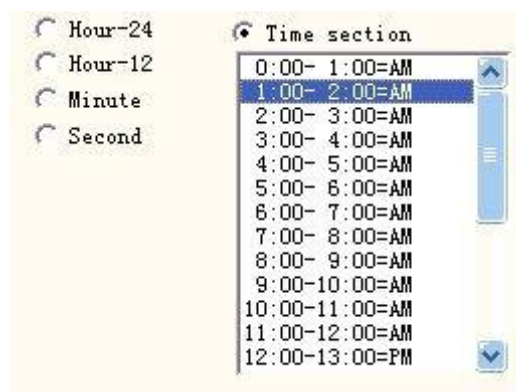
cliquez ça, suis dialogue volonté montrer, utilisateur pourrait définir année comme utilisateur besoin

2001=01
2002=02
2003=03
2004=04
2005=05
2006=06
2007=07
2008=08
2009=09
2010=10
2011=11
2012=12

Temps

Quand le opération est prise lieu, le système volonté automatiquement prendre en haut le tempsinformations provenant du ordinateur comme un nouveau formé texte.

Quand choisi, un temps paramètre définition volonté être montré dans le dialogue boîte automatiquement. CommeFigure 4-40 des spectacles, les utilisateurs peuvent directement choisir le



taper ils préférer.

Chiffre 4-40 Temps section

Heure — 24 : Utiliser actuel ordinateur l'horloge heure pour le correspondant texte, le temps format estRéglage 24 heures

Heure — 12 : Utiliser actuel ordinateur l'horloge heure pour le correspondant texte, le

temps format estRéglage 12 heures

Minute: Utiliser actuel ordinateur minute de l'horloge pour le correspondant texte.

Deuxième: Utiliser actuel ordinateur seconde de l'horloge pour le correspondant texte.

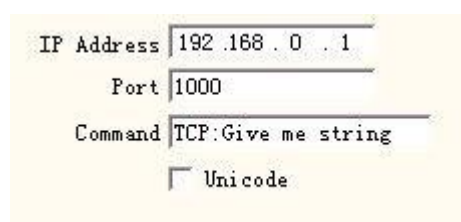
Section horaire : divise en 24 tranches horaires un jour de 24 heures, l'utilisateur peut définir chacune la section horaire est un texte. Cette fonction utilise principalement dans la pièce à usiner les usinages qui doivent avoir le nombre de diffuse des informations.

TCP/IP communication

Quand le opération est prise lieu, le système volonté prendre en haut le texte de le réseau.

Avis: Le réseau interface dans ici est le réseau interface utilise dans TCP/IP accord.

Quand le utilisateur choisi le « TCP/IP communication", le paramètre définit volonté affichera automatiquement dans le dialogue boîte, voir le chiffre 4-41 :



IP Address 192.168.0.1
Port 1000
Command TCP:Give me string
☐ Unicode

Chiffre 4-41 TCP/IP communication définition du paramètre **Adresse IP** : sélectionnez le Adresse IP qui depuis lit le données **Port**: sélectionner le port le TCP/IP communication utilisé

Commande: Quand le système processus à ce texte objet, le système à travers le interface réseau pour transmettre cette chaîne de caractères de commande à un ordinateur auquel est attribuée l'adresse IP, demande à l'ordinateur d'envoyer la chaîne de caractères à traiter actuellement, le système ne le fera pas revenir jusqu'à ce que l'ordinateur réponde, après la réponse de l'ordinateur, le système traitera le retours texte automatiquement.

Unicode : Après avoir choisi cette option, le système à l'ordinateur transmettra lequel et la lecture personnage est le Forme Unicode, sinon c'est le ASCII formulaire.

Le exemple suivant a montré comment à utiliser ce fonction:

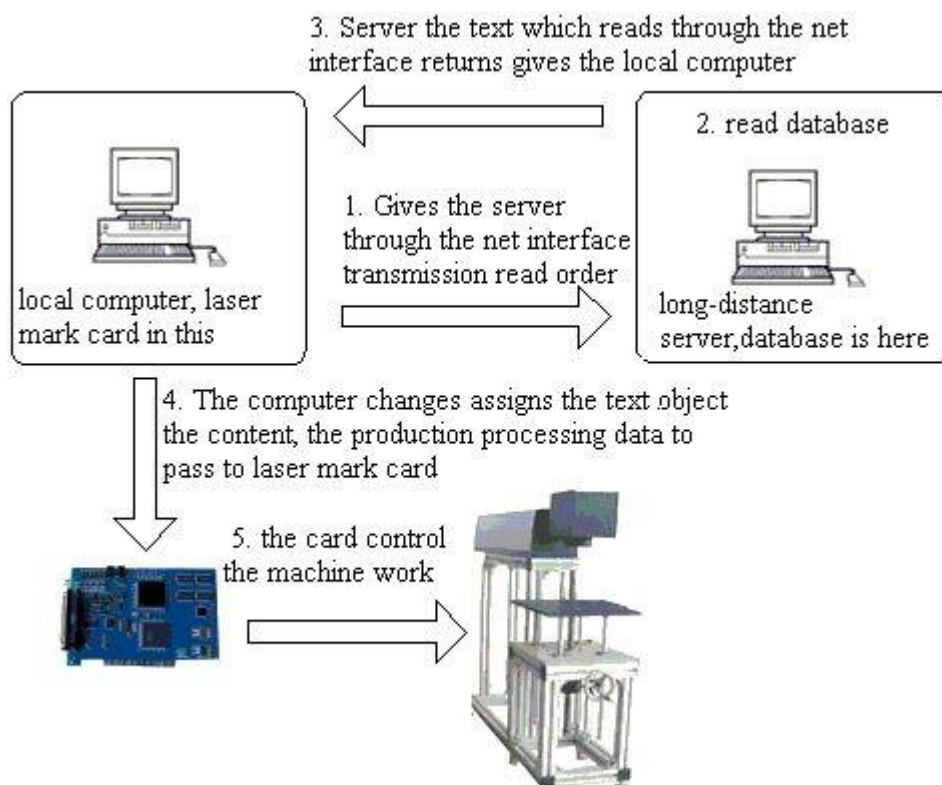
Maintenant a un client à processus 10000 travail pièces, sur le travail morceau le marquage contenu est un texte, mais chaque pièce de travail doit traiter le contenu du texte est différent, donc avant chaque travail traitement des pièces, doit lire en temps réel le contenu de traitement via le réseau à partir du local zone réseau un ordinateur serveur (adresse IP : 192.168.0.1 port est 1000) allumé.

1. Ouvrir ezcad2 à établir un texte objet, ajuster le texte taille, le position et le traitement paramètre.
2. Choisissez l'objet texte, sélectionnez "activer le texte variable", cliquez sur le bouton "augmenter", le Le système affichera une boîte de dialogue Figure comme 4-32, sélectionnez la communication TCP/IP, définissez le paramètre d'interface réseau, le paramètre d'adresse IP remplit dans l'ordinateur serveur IP, ici est 192.168.0.1 ; les jeux de paramètres de port à utiliser dans la communication le numéro de port, ici est 1000, le paramètre d'interface réseau doit être identique à celui de l'ordinateur serveur sur , sinon c'est volonté causer à être communication impossible.

-
3. Définissez la commande sur TCP : Donnez-moi une chaîne. (Cette commande peut être destinée au serveur aléatoire commande de définition)

4. Après clôture le dialogue boîte, cliquez le application bouton.
5. Cliquez sur F2 pour commencer le traitement, l'ordinateur enverra la commande « TCP : donnez-moi une chaîne » au serveur immédiatement à travers le filet bouche, et j'ai attendu que le serveur volonté retour.
6. Après le serveur découvert le réseau interface reçoit le commande est « TCP : Donner me string", lit immédiatement la base de données pour obtenir le texte que le courant doit processus, alors donne le local ordinateur via l'interface réseau répondre.
7. Après le locale ordinateur obtient le texte lequel doit processus, changements le traitementdonnées à transmettre immédiatement à le tableau de marquage.
8. Une fois que le tableau de marquage a reçu les données de traitement, contrôlez l'usinage pour marquer le pièce à travailler immédiatement.

Organigramme comme montré dans Chiffre 4-42 :



Chiffre 4-42 : TCP/IP communication couler graphique

En série communication

Quand le opération prend lieu, le système je choisirai en haut le texte de le en série port.

Quand le utilisateur choisi le "En série communication", le paramètre définit volonté affichera automatiquement dans le dialogue boîte, voir le chiffre 4-43

Port	COM1	☐ Unicode
BaudRate	115200	
DataBits	8	
StopBits	1	
Parity	NO	
Command	COM:Give me string	

Chiffre 4-43 En série communication paramètres

Port : le port utilisé par la connexion de l'ordinateur et des équipements

périphériques **Débit en bauds :** le Débit en bauds lequel le en série

communication utilisé **Bits de données :** le Bits de données quelle est la
série communication utilisée

Bits d'arrêt : le chiffres de Arrêter les bits de lequel le en série communication utilisé

Parité: sélectionner le chiffres de Parité lequel le en série communication utilisée

Commande: Lorsque le système traite cet objet texte, le système via le port série pour transmettre cette chaîne de caractères d'ordre à un équipement périphérique, demander à l'équipement périphérique envoie le personnage chaîne besoins à processus à présent, le système volonté pas retour jusqu'à le L'équipement périphérique a répondu, après la réponse de l'équipement périphérique, le système processus le retours texte automatiquement.

Unicode : après avoir choisi cette option, le système à l'ordinateur transmettra lequel et le lire personnage assigne est le Forme Unicode, sinon est le ASCII formulaire.

Le exemple suivant a montré comment à utiliser ce fonction :

Un client doit maintenant traiter 10 000 pièces, sur la pièce, le contenu de la marque est un texte, mais chaque pièce de travail doit traiter le contenu du texte est différent, donc avant chaque travail Le traitement des pièces doit être effectué en temps réel via le port série (lors de l'établissement des paramètres du port série serveur : le BaudRate est de 15200, les DataBits sont de 8, les StopBits sont de 1, la Parité est de NON) le contenu lequel le lire doit processus vers un autre serveur.

17. Ouvrez ezcad2 pour créer un objet texte, ajuster la taille du texte, la position et le traitement paramètre.
18. Choisissez l'objet texte, sélectionnez "active le texte variable", cliquez sur le bouton "augmenter", le système affichera une boîte de dialogue Figure comme 4-32, sélectionnez Communication série, le le réglage du paramètre du port série doit correspondre à la correspondance des paramètres du port série du serveur (le Débit en bauds est 15200, le Bits de données est 8, le Arrêter les bits est 1, le Parité est NON), le port pour l'actuel le numéro de port qui utilise avec le serveur connecté, le paramètre du port série doit établir à l'identique avec le serveur ordinateur allumé
19. Définissez la commande sur COM : Donnez-moi une chaîne. (Cette commande peut pour le serveur aléatoire commande de définition).
20. Après clôture le dialogue boîte, cliquez le application bouton.
21. Cliquez F2 à commencer à processus, le ordinateur volonté envoyer le commande « COM : Donner moi string" au serveur immédiatement via le port série et attendez que le serveur le fasse. retour.
22. Une fois que le serveur a découvert, le port série reçoit la commande « COM : Donnez-

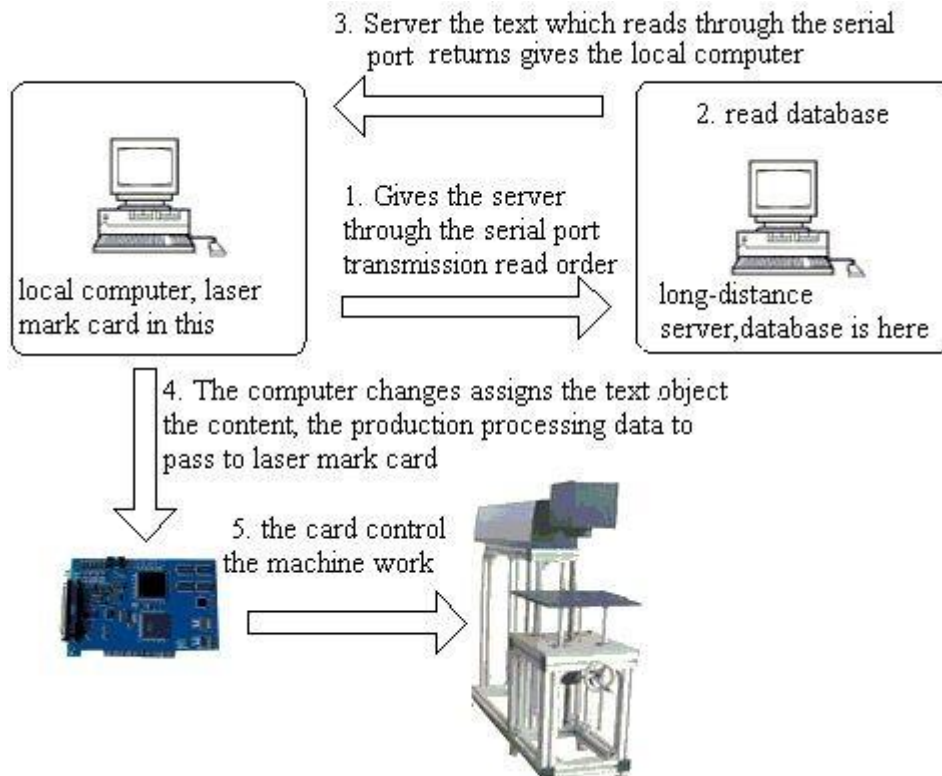
moi string", lit immédiatement la base de données pour obtenir le texte que le courant doit traiter, alors donne le locale ordinateur via la série port répondre.

23. Après le locale ordinateur obtient le texte lequel doit processus, changements le traitement

données à transmettre immédiatement à le marquage conseil.

24. Après le marquage conseil reçoit le traitement données, contrôle le machine à marque lepièce à travailler immédiatement.

Organigramme comme montré dans Chiffre 4-44 :



Chiffre 4-44 Communication série organigramme

Déposer

SMS fichiers et Exceller fichiers sont soutenu maintenant.1 . SMS fichiers

Lorsque vous sélectionnez le fichier TXT, une boîte de dialogue comme Figure 4-45 les spectacles seront être affiché à demander pour le le fichier nom et le actuel des textes numéro de ligne.

Réinitialisation automatique :

Si cochée, la ligne le nombre passera automatiquement à 0 quand atteindre le dernier doubler. Le suivant marque volonté commencer depuis le d'abord doubler encor e.

The screenshot shows a dialog box titled 'SMS document parameter definition'. It has two radio buttons at the top: 'TxT' (selected) and 'Excel'. Below them are two input fields: 'File name' and 'Line No.'. The 'File name' field has a double arrow button to its right. The 'Line No.' field contains the number '1'. At the bottom, there are two checkboxes: 'Auto reset' and 'Read all lines', both of which are currently unchecked.

Chiffre 4-45 SMS document paramètre définition

Lire toutes les lignes : lors du traitement du document texte, lire directement l'intégralité du document.2 . Exceller fichiers

Chiffre 4-46 Document Excel paramètre définition

Nous avoir à nommer le déposer nom, Champ nom, Doubler nombre à dire le logiciel lequel cellule dans l'excel tableau volonté être marqué.

Déposer nom: Le texte chaîne de le d'abord rangée dans le fiche technique1. Ce paramètre indique laquelle colonne sera être marqué.

Clavier

L'élément clavier est le texte qui doit être traité à partir de la saisie au clavier par l'utilisateur, quand sélectionner le clavier élément, un dialogue boîte comme Chiffre 4-47-a montre volonté être affiché à demander pour le ensemble utilisateur le clavier élément paramètre.

Fixé carboniser compter: utilisateur doit chaîne d'entrée avec un chiffre égal à ceci compter

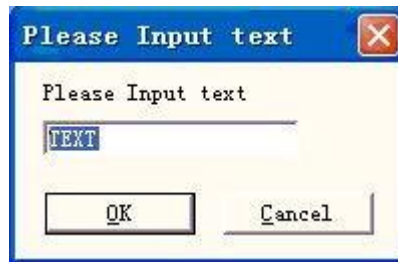
Rapide : Dans le traitement, le système volonté printemps le saisir dialogue boîte qui demande à l'utilisateur de saisir le traitement texte quand rencontre le

Chiffre 4-47-a Clavier élément paramètre

clavier variable texte, comme le chiffre 4-47-b des spectacles, ce temps le utilisateur direct à la main saisir le texte.

Définir les paramètres du stylo : une fois sélectionné, nous pouvons obtenir la puissance, la vitesse, la fréquence à partir de la saisie au clavier, seulement à travers le réglage stylo*.puissance, stylo*.vitesse ou stylo*.freq. Le "*" est nombre de stylo.

La fonction d'élément clavier est fréquemment utilisée dans ce genre de situation lorsque le traitement a besoin d'une entrée en temps réel dans le contenu de traitement. Si le besoin actuel du client en traite un lot de pièces à travailler, sur chaque pièce à travailler est imprimé un code à barres, lorsque le traitement nécessite le l'utilisateur équipé du pistolet à code-barres scanne en temps réel la pièce à travailler pour lire le contenu de la barre Code, puis avec le laser pour marquer la pièce à travailler assignée à la position, à ce moment, vous pouvez utiliser la fonction d'élément de clavier. Au moment du traitement le système ressort comme la figure 4-47-b montre le boîte de dialogue, l'opérateur avec le pistolet de lecture de code à barres scannant la pièce de travail de code à barres, la barre Le pistolet à scanner de code saisit le contenu lu dans la boîte de dialogue à l'intérieur et la ferme automatiquement, puis le système volonté commencer à processus le contenu lis un instant il y a automatiquement .



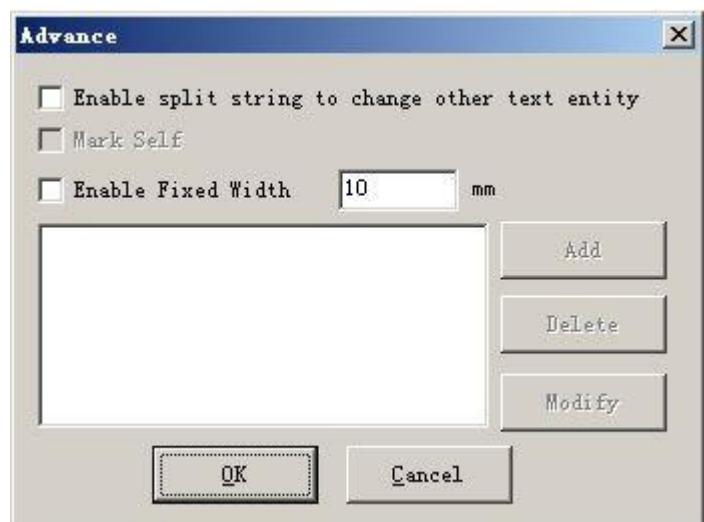
Chiffre 4--47-b Clavier saisir texte dialogue boîte

Avance

Cliquez "Avance" alors le dialogue boîte volonté être affiché montré comme Chiffre 4-48

Activer fixé largeur: Non
matièrequelle est la longueur du texte, la longueur sera limité dans ce gamme.

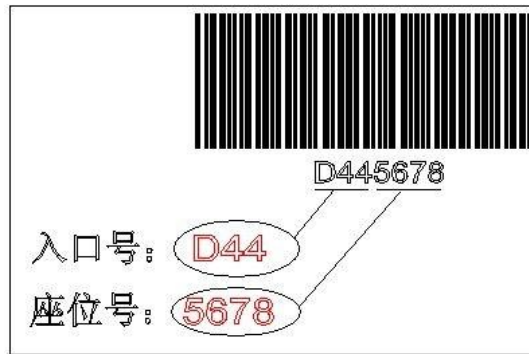
Mark Self : Dans certaines situations, le utilisateur besoin division le saisir clavier texte alors lieux eux le différent position à marque, en même temps, il faut également le marquer clavier texte, application ce la fonction peut répondre à ces exigences Après ensemble le paramètres de le caractère de division, sélectionnez « Mark Self », quand le marquage, marque la division personnage en plus, volonté aussi marque tous clavier texte dans le correspondant position lequel saisir un instant il y a.



Chiffre 4—48 Avance fonction dialogue boîte

À l'heure actuelle, la fonction Advance dispose d'une fonction de chaîne de caractères divisée. Le traitement suivantl'exemple sera expliquer il.

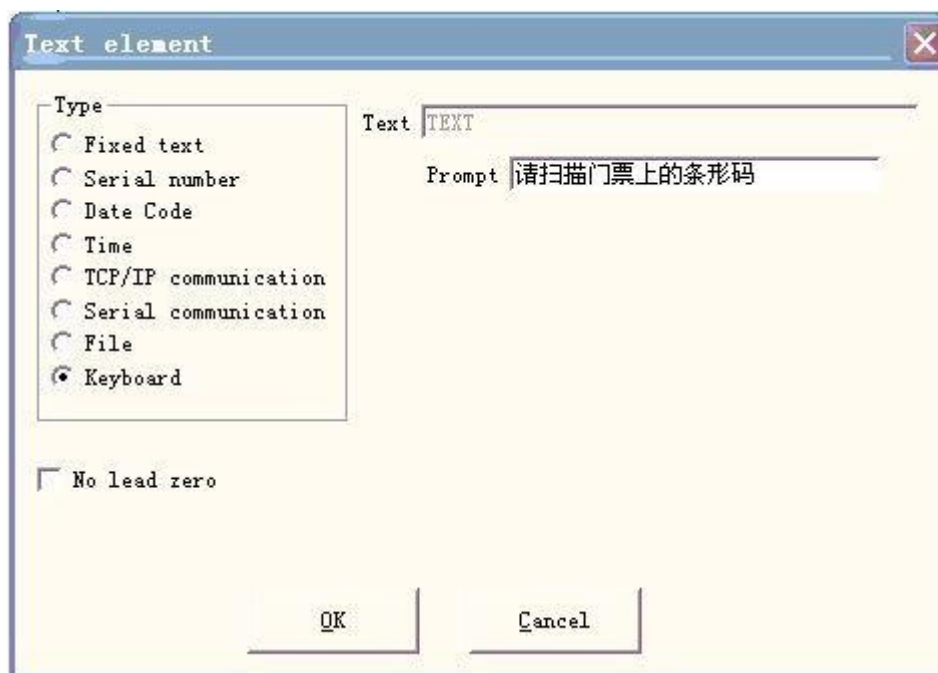
Par exemple : aux Jeux Olympiques de Pékin, les billets imprimés sur le code à barres indiquent le terrain de sport. entrée nombre comme Bien comme le siège nombre information, mais le humain est incapable à distinguerle code à barres directement, doit utiliser le laser pour marquer cette information sur le ticket attribué dans le position. À ce stade, nous pouvons utiliser la fonction de chaîne de caractères divisée, via la lecture de codes à barres Le pistolet lit le numéro de série, puis divise automatiquement le numéro de série et procède à l'attribution du position. Comme le montre la figure 4-49, le croquis des billets pour les Jeux Olympiques, le code à barres suivant en série nombre est le bar code contenu, le en série nombre tout à fait a 7 personnages, d'abord 3 numéro d'entrée d'expression de caractères, dernier numéro de siège d'expression à 4 caractères, quel code à barres La lecture du pistolet à balayage correspond à la chaîne de caractères entière, EZCAD2 doit diviser le numéro de série de lectures selon au demande et met pour attribuer automatiquement la position.



Chiffre 4—49 olympique Billet de jeux esquisser carte

13. D'abord établit un clavier variable texte:

établir texte → activer variable texte → ajouter → clavier, tel comme le chiffre 4-50-a :



Chiffre 4-50-a Clavier

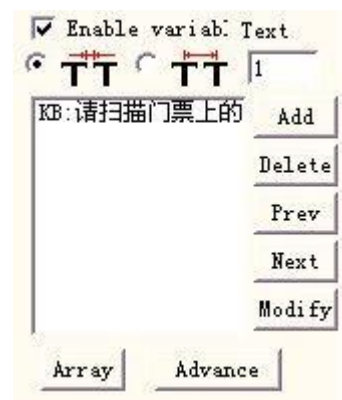
14. Saisir incitant message, cliquez "D'ACCORD", alors nous peut obtenir le chiffre 4-50-b.

15. Sélectionnez « Avance » puis la boîte de dialogue La boîte s'affichera comme sur la figure4-48.

16. Sélectionne "activer diviser chaîne à changer une autre entité de texte » à réviser a attribué le nom texte objet, cliquez "Ajouter" alors le dialogue boîte volonté être affiché montré comme Chiffre 4-50-c.

Index du premier caractère de chaîne: Dans le TEXTE 1 texte le d'abord

personnage est le plusieurs



personnages dansle clavier variable texte personnage

chaîne.

Chiffre 4-50-b Clavier texte paramètre

Le nombre de personnages à extrait depuis chaîne: extrait comment beaucoup personnages dans leclavier variable des textes chaîne de caractères.

Le nom de texte entité lequel toi vouloir à changement: Le fixé texte nom le diviser lire personnage est à.

Ajouter Carboniser Mode: cliquez il alors ajouter le diviser personnages derrière de le texte

Figure 4-50-c Ajouter une division personnage chaîne paramètre

Ici augmente deux conditions, l'une est révisé TEXT1 l'objet, commence à partir du 1er caractère prendre 3 caractères, l'autre révisé TEXT2 l'objet, commence à partir du 4ème caractère pour en prendre 4 personnages. À dernier le résultat comme le chiffre 4-50-j montre le dialogue boîte.

17. Ensemble deux texte objets et changement c'est nom TEXTE 1, TEXTE2. Ici devrait payer attention à le clavier variable texte doit organiser avant deux textes fixes dans le liste d'objets, l'objet TEXT1 place la position que le entrée nombre doit processus, le TEXTE2 objet place la position que le siège nombre doit processus, alors ensemble le traitement paramètre.

Chiffre 4-50-j Le résultat ajouter diviser personnage chaîne

18. Cliquez "Marque" alors le dialogue

la boîte sera être affiché comme sur la figure 4-50-e, l'utilisateur utilise un pistolet à lecture de codes à barres en scannant le code-barres du billet, le système placera la division du numéro de série à l'intérieur TEXTE1 et TEXTE2 et processus automatiquement.



Chiffre 4-50-e Clavier saisir boîte de dialogue d'invite boîte

4.36 Bitmap

À ajouter un photo, utilisateurs peut sélectionner commande « Bitmap » dans le Dessiner

Menu ou cliquez icône  dans la Barre d'outils



Figure 4-51 Ajouter un photo

Alors le système volonté populaire un dialogue boîte comme Chiffre 4-51 montre ouvrir un graphique déposer.

Le actuel soutenu graphique déposer formats sont: Bmp ; JPEG, Jpg ; Gif ; Tga ; Png ; Tiff, Tif ;

Montrer Aperçu : Quand utilisateurs sélectionner un graphique déposer, là volonté être un aperçu affiché dans le dialogue boîte.

Mettre à centre: mettre le des photos centre dans le origine

Quand finition ajout un photo, un « Bitmap » paramètre paramètre volonté apparaître dans le Propriété

Barre d'outils comme Chiffre 4-52 montre.

Dynamique déposer: si à relire fichiers quand dans processus.

Fixé DPI : Quand choisi, le système volonté fixer le DPI non corrigé de photo dynamique. Plus le niveau du DPI est élevé, plus les points se rapprochent ; et la précision de la photo est meilleure, alors le marquer le temps est plus long.

DPI : point par pouce; 1 pouce est à propos 25.4 millimètres

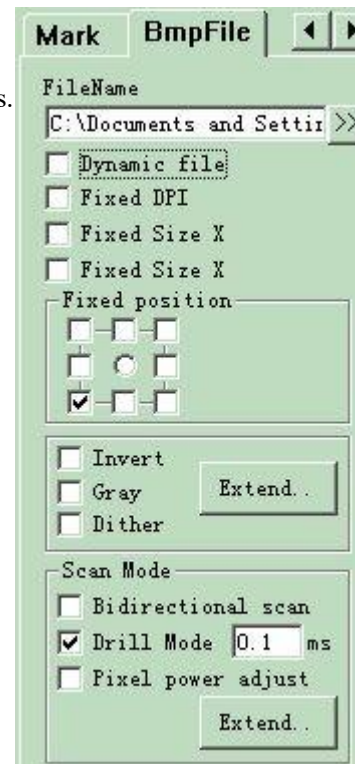
Taille fixe X : lorsque cette case est cochée, la largeur de la dynamique la photo sera conservée dans une taille désignée, et si elle n'est pas cochée, le des photos la largeur sera la original taille de la photo.

Taille fixe Y : lorsque cette case est cochée, la hauteur de la dynamique la photo sera conservée dans une taille désignée, et si elle n'est pas cochée, le des photos hauteur sera l'original taille de le photo.

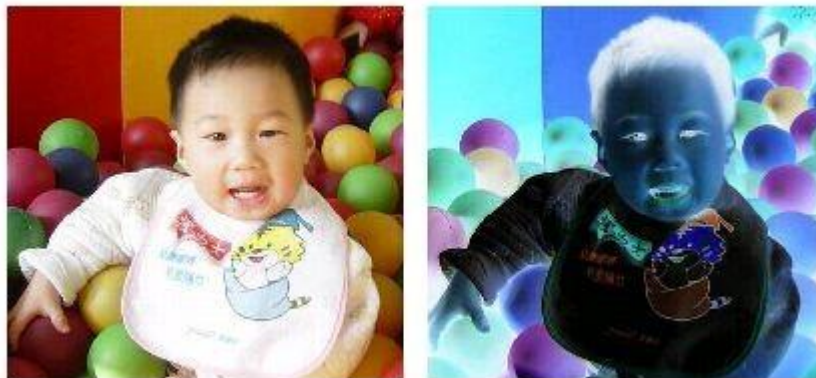
Fixé position: le référence le dynamique photo basé sur alors que dans taille changement

Image Manipulation:

Inverser: courir négatif effet sur des photos (Chiffre 4-53)



Chiffre 4-52 Paramètre bitmap



Chiffre 4-53 Inverser Effet (gauche est original.)

Gris: changer de couleur des photos dans gris de niveau 256 (Chiffre 4-54)



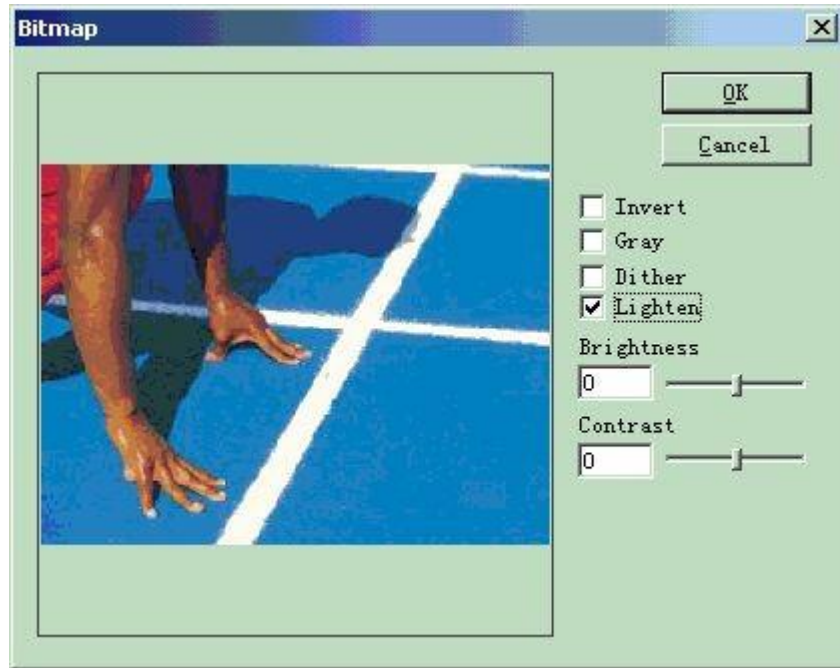
Chiffre 4-54 Couleur et Gris (la gauche est l'original.)

Dither : Cet effet est similaire à la fonction « Grey Adjust » d'Adobe PhotoShop. Il utilise couleur noir et blanc pour simuler une image grise, de manière à obtenir un effet gris avec des points disposés en différentes densités, comme Chiffre 4 à 55 spectacles. (Le blanc bar dans la photo était causé par l'affichage, lequel volonté pas être marqué.)



Chiffre 4-55 Tremblement

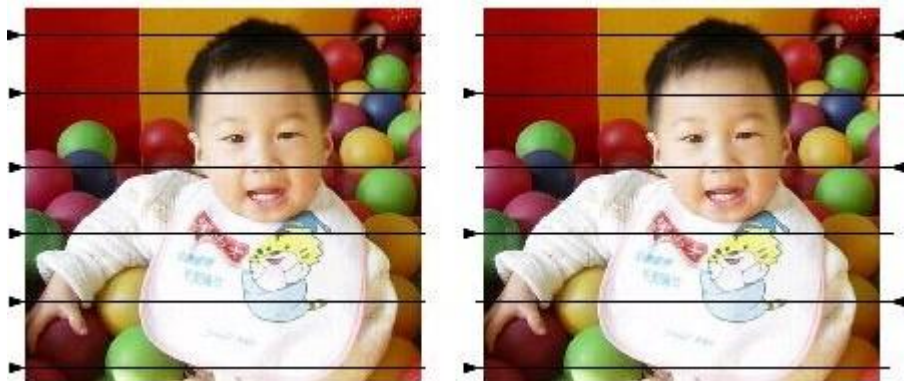
Cliquez le "Développer" bouton à courir le « Bitmap » dialogue boîte. (Chiffre 4-56)



Chiffre 4-56 Bitmap Dialogue Boîte

Éclaircir : ajustez les valeurs de luminosité et de contraste de l'image actuelle. Mode de numérisation :

Bidirectionnel Balayage: le balayage mode est bidirectionnel quand dans marquage processus (Chiffre 4-57)



Chiffre 4-57 Gauche est unilatéral balayage; droite est bidirectionnel.

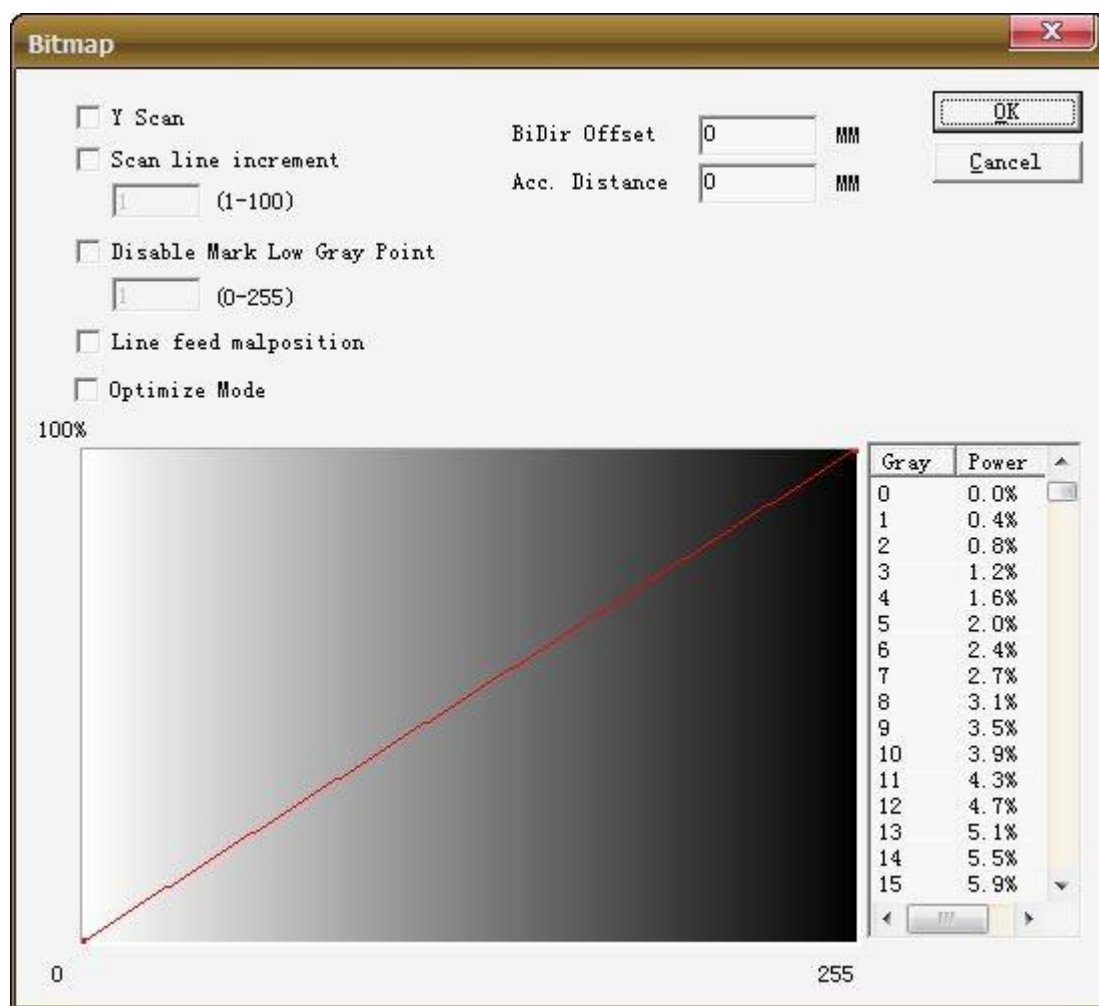
Marque Mode:

Mode perçage : si le laser est maintenu allumé ou limité dans le temps imparti pour le marquage de chaque point quand dans processus

Ajuster Pouvoir: si le laser pouvoir est ajusté selon à chaque les points gris niveau quand en cours

Développer Paramètre: Chiffre 4-58

Y : Le balayage volonté courir le long de Oui ligne d'axe par doubler.



Chiffre 4-58 Balayage Paramètre

Balayage Incrément de ligne : Cet article indique si à balayage doubler par doubler ou sauter quelques lignes. Cette fonction peut accélérer la vitesse de marquage en cas d'exigence de marquage de faible précision. **Désactiver Marque Faible Gris Indiquer :** Ce article indique que chaque indiquer est marqué ou seulement marquage plus gros gris points. Ce fonction peut accélérer le marquage vitesse quand dans faible précision marquage exigence.

Mauvaise position du saut de ligne : le point n'est pas aligné entre deux lignes adjacentes, mais le point est aligné avec la position qui est au milieu de deux points de la ligne précédente, pour éviter la trace de marquage.

Gris-Puissance chiffre : Pour amélioration marquage résultats, peut modifier quelques de le gris échelle correspond à le pouvoir

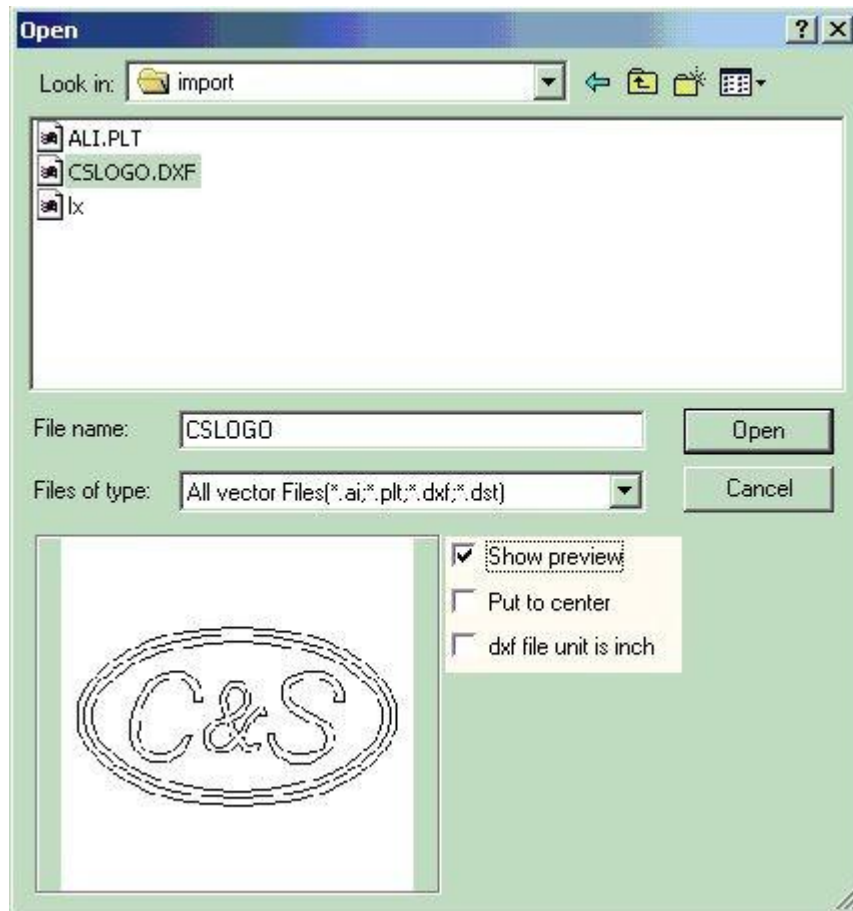
Mode Optimisation : calculez la vitesse de marquage en fonction du DPI et de la fréquence à optimiser marquage vitesse et résultat

BiDir Compenser : améliorer le bord pas alignement marquage problème

ACC.Distance : ce paramètre est utilisé pour retirer le compenser de BiDir balayage modèle

4.37 Vecteur Déposer

À saisir un vecteur déposer, utilisateurs peut sélectionner commande "Vecteur Déposer" dans Dessiner Menu ou cliquer icône .



Chiffre 4-59 Saisir un Vecteur Déposer

Là volonté être un dialogue boîte surgir demander pour le fichier vectoriel à être saisi.

Le actuel soutenu vecteur déposer formats sont: PLT ; DXF ; AI ; DST ; SVG ; NC ; BOT

NOTE: Si le vecteur fichiers comprend couleur information (quand dessiner il par image logiciel comme CorelDraw, AutoCAD, Photoshop et donc sur), Ezcad peut distinguer le couleur automatiquement. Ensuite, l'utilisateur peut choisir l'objet en fonction de la couleur ou du stylo (voir chapitre 4.12). et définir marquage paramètres (voir Chapitre 10.1 "couleur", "stylo")

Lorsque les utilisateurs ont ouvert un fichier vectoriel, un fichier vectoriel paramètre paramètre comme Chiffre 4-60 montre volonté apparaître.

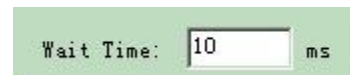
4.38 Accéléré

Pour saisir le Time-lapser, les utilisateurs peuvent sélectionner la commande « Time-lapse » dans Dessiner

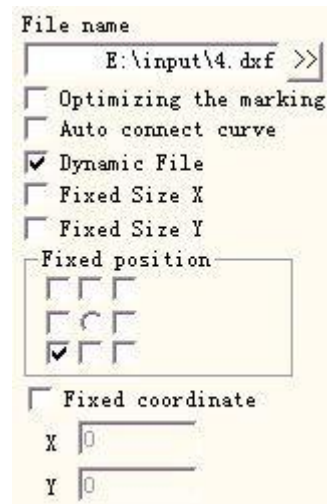
Menu ou cliquez icône .

Une fois sélectionné, il y aura un paramètre de propriété du time-lapse affiché dans la barre d'outils des propriétés comme sur la figure 4-61 spectacles.

En attendant temps: Le marquage volonté pause jusqu'à le heure précise est passé.



Chiffre 4-61 En attendant Temps



Chiffre 4-60 Vecteur Déposer Paramètre Paramètre

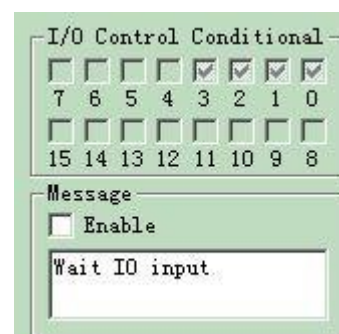
4.39 Saisir Port

À vérifier le Saisir signal, utilisateurs peut sélectionner commande "Saisir Port" dans le Dessiner Menu ou cliquez icône .

Une fois sélectionné, il y aura une propriété de port d'entrée paramètre apparaissant dans la barre d'outils des propriétés comme sur la figure 4-62 montre.

Condition de contrôle des E/S : Le logiciel se mettra en pause jusqu'à le saisir signal est le même comme le E/S contrôle condition.

Message : Si cette case est cochée, le logiciel affichera un message boîte de message pour informer l'utilisateur. Le texte du message peut être coutume défini.



Chiffre 4-62 Saisir Paramètre

4.40 Sortir Port

À sortir signal, utilisateurs peut sélectionner commande "Sortir Port" dans le Dessiner Menu ou cliquez le icône .

Lorsque cette case est cochée, un paramètre de propriété du port de sortie apparaîtra dans la

barre d'outils des propriétés.comme Chiffre 4-63 montre.



: Ce icône indique que le système volonté exporter un haut niveau tension (TTL compatible) quand le opération est prise lieu à le actuel sortir port.



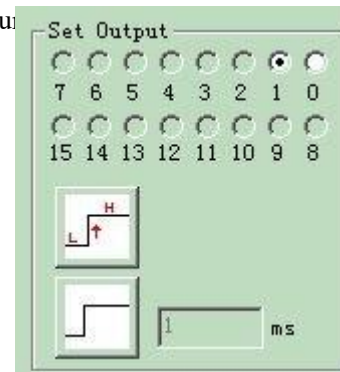
: Cette icône indique que le système exportera un tension de faible niveau (compatible TTL) lorsque l'opération prend lieu à le actuel sortir port.



: Ce icône indique que le système volonté exporter un niveau fixe.



: Ce icône indique que le système exportera un impulsion.



Chiffre 4-63 Sortir Paramètre

4.41 Sélectionner



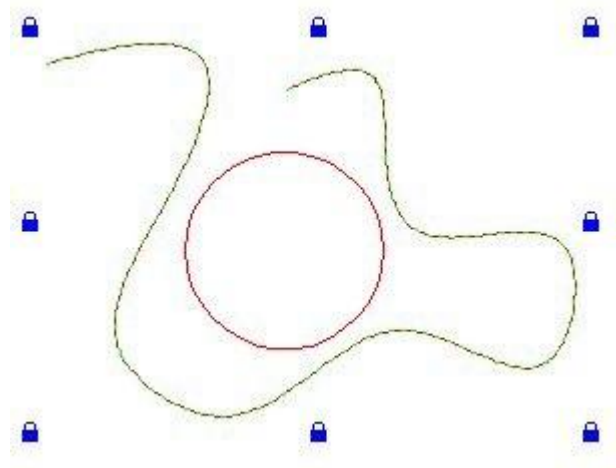
Icône sur le haut de le Dessiner Barre d'outils est utilisé à sélectionner objet. Le enfoncé État de cette icône indique que la commande actuelle est « sélectionner ». Maintenant, vous pouvez utiliser la souris pour cliquer sur un objet dans l'espace de travail pour le sélectionner. Le logiciel EzCad2 a une fonction « auto-snap ». Lorsque vous déplacez le souris dans l'espace de travail et approche à un courbe, la souris aiguille volonté automatiquement être modifié

dans , et maintenant tu peux presse le bouton gauche de la souris pour sélectionner le objet.



Chiffre 4-64 Sélectionner Barre d'outils

Vous pouvez également sélectionner un objet en déplaçant la souris tout en appuyant sur le bouton gauche de l'écran. souris, et un cadre en pointillés apparaîtra dans la zone lorsque la souris se déplacera. Cette sélection La méthode est appelée « Frame Select ». Si la direction de déplacement de la souris est de gauche à droite, alors seuls les objets complètement impliqués dans le cadre en pointillés seront sélectionnés ; et si le déménagement direction de le souris est depuis droite à gauche, alors tous le objets touché par le en pointillés cadre volonté être choisi.



Chiffre 4-65 Verrouillez un Objet

Quand commande "Sélectionner" est choisi, un Sélectionner Barre d'outils volonté apparaître, et toi peut atteindre quelquesopérations spécifiques. (Chiffre 4-64)



: Ce icône indique à tout sélectionner le objets dans le actuel espace de travail.



: Inverser Sélection



: Ce icône indique à supprimer le actuel objet choisi.



: Ce icône indique que le actuel objet est fermé. Utilisateurs peut pas prendre n'importe lequel opération sur l'objet verrouillé, et des icônes en forme de verrou apparaîtront autour de l'objet. (Figure 4-65)



: ouvrir le objet fermé



: Ce icône indique à ouvrir tout le objets fermé.

Comme le montre la Figure 4-65, la courbe de Bézier est verrouillée et le cercle ne l'est pas, et maintenant vous ne pouvez pas prendre n'importe lequel opération sur la courbe objet, tel comme éditio



: Mettre objet choisi sur le origine



: Cette icône indique qu'il faut utiliser un stylus différent pour sélectionner des objets. Lorsque vous cliquez dessus, une boîte de dialogue comme Figure 4-66 les spectacles seront apparaître.

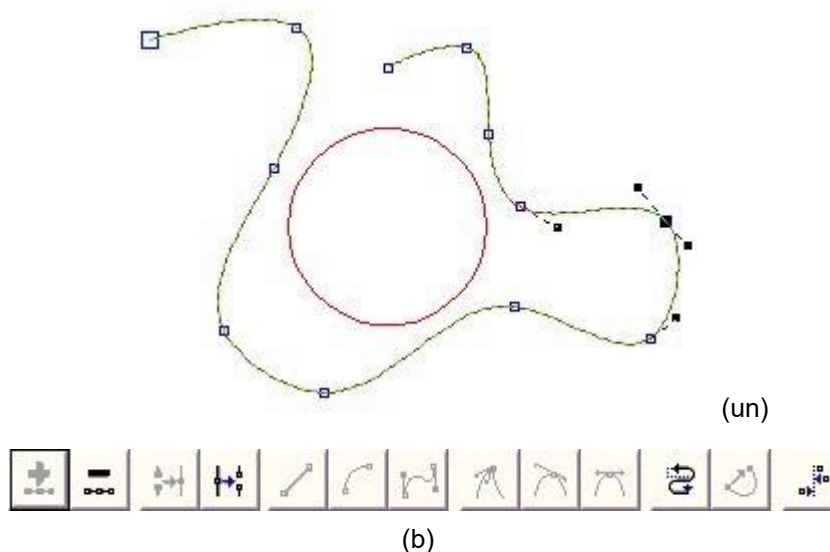


Chiffre 4-66 Sélectionner un objet par Stylo

4.42 Nœud Édition

Tous les objets dessinés dans EzCad2 sont des graphiques vectoriels. Les utilisateurs peuvent modifier la forme d'un objet en éditer le nœuds.

Pour modifier nœuds, toi peut presse icône  dans le tirage au sort Barre d'outils. Quand en cliquant un objet dans le espace de travail, là volonté être un nœud apparaissant autour de l'objet. Les nœuds sont désignés comme creux carrés, et le plus grand est le point de départ de la courbe. Une fois sélectionné, une édition de nœud Barre d'outils volonté apparaître comme Chiffre 4-67 montre.



Chiffre 4-67 Nœud Édition

(un) Nœuds (b) Nœud Édition Barre d'outils

-
-  : Cette icône permet d'ajouter un nœud. Lorsque vous cliquez sur n'importe quel point de la courbe où il n'y a pas de nœud, là sera un noir solide cercle apparaissant, et maintenant utilisateurs peut ajouter un nœud par cliquez ici icône.
 -  : Ce icône est utilisé à supprimer un nœud. Quand en cliquant n'importe lequel nœud sur le courbe, le nœud volonté être noirci, et ici utilisateurs peut cliquez ce icône à supprimer il.
 -  : Cette icône permet de combiner deux nœuds. Si deux nœuds sont suffisamment proches, les utilisateurs peuvent "cadre sélectionnez" le deux nœuds et cliquez ici icône pour les combiner en un seul nœud.
 -  : Cette icône est utilisée pour séparer un nœud. Lorsque les utilisateurs cliquent sur un nœud de la courbe, le nœud sera noirci, puis nous pourrons cliquer sur cette icône pour séparer ce nœud en deux nœuds.
 -  : Cette icône est utilisée pour transformer les courbes en lignes. Les utilisateurs peuvent cliquer sur n'importe quelle position entre deux nœuds voisins et sélectionnez la commande « Ligne » pour réaliser la courbe (ligne/arc/courbe) entre les deux nœuds dans un doubler.
 -  : Cette icône est utilisée pour transformer les courbes en arcs. Les utilisateurs peuvent cliquer sur n'importe quelle position entre deux nœuds voisins et sélectionnez la commande « Arc » pour réaliser la courbe (ligne/arc/courbe) entre les deux nœuds dans un arc.
 -  : Cette icône est utilisée pour transformer des courbes en courbes. Les utilisateurs peuvent cliquer sur n'importe quelle position entre deux voisin nœuds et sélectionner commande "Courbe" à faire le courbe (ligne/arc/courbe) entre les deux nœuds dans un courbe.
 -  : Ce l'icône est habitué pointu un nœud. Lorsqu'il est sélectionné, un pointu volonté prendre le lieu d'un nœud, et le courbe est pointu.
 -  : Cette icône permet de lisser un nœud. Une fois sélectionné, le nœud sera transformé en un lisse courbe.
 -  : Cette icône permet de symétriser une courbe. Si vous cliquez sur un nœud et sélectionnez la commande "Symétriser", les courbes sur les deux côtés de le nœud volonté être symétrisé.
 -  : Cette icône permet de changer les directions d'une courbe, en échangeant les points de départ et fin points.
 -  : Ce l'icône est utilisé à fermer une courbe.

-
-  : Cette icône est utilisée pour aligner les objets. Lorsque les utilisateurs « sélectionnent le cadre » sur plus de deux nœuds et cliquent sur cette icône, une boîte de dialogue d'alignement des nœuds apparaîtra et vous pourrez choisir les méthodes de aligner, en haut, en bas, à gauche, à droite, par exemple.

NOTE: Toi ne peut pas faire nœud édition sur texte objets et trappe objets; toi peut modifier le chemin nœuds de courbe textes.

4.23 Encodeur distance

Sélectionner commande "Encodeur distance" dans Dessiner Menu, le La liste d'objets affichera la distance de l'encodeur comme sur la figure 4-68. montre.

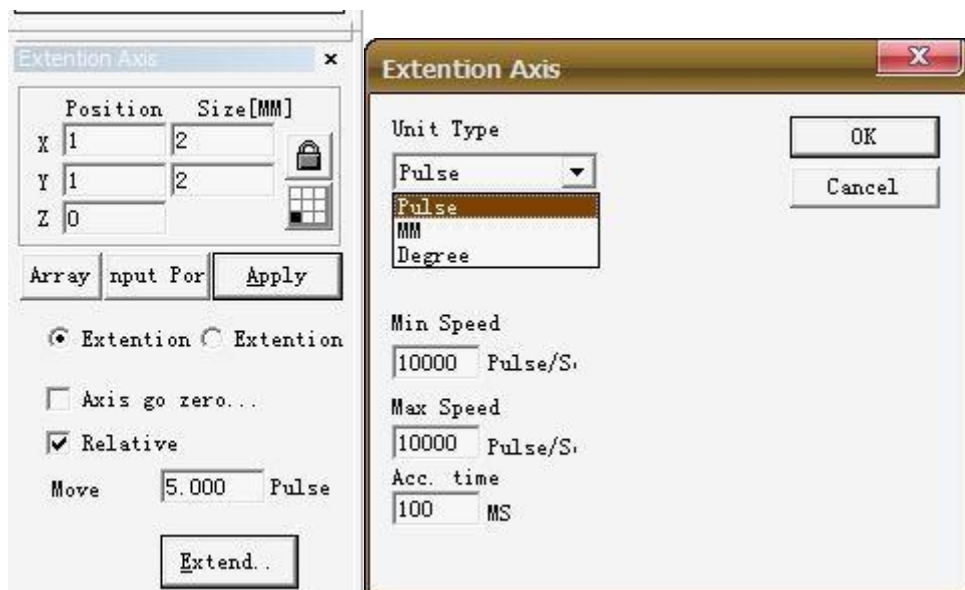
« Distance du codeur » est utilisé pour tester le mouvement distance dans voler marque. Encodeur paramètres s'il te plaît référer "Instruction de marquage à la volée ».

Encoder distance

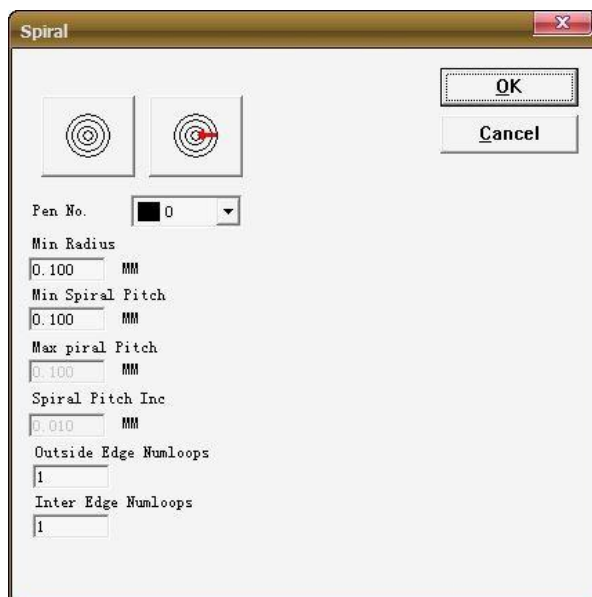
1000 MM

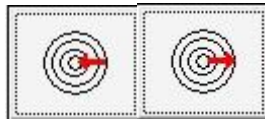
Chiffre 4-68 Encodeur distance

4.24 AxeExt



4.25 Spirale

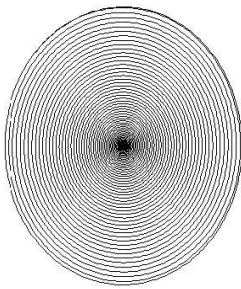




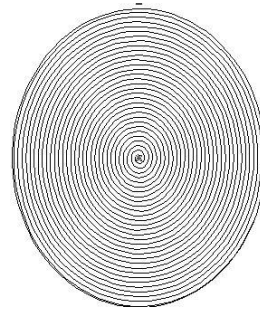
means the marquage direction de le spirale lignes



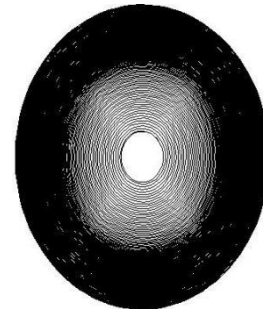
différent taper de spirale



À l'intérieur serré



Moyen



Extérieur

serré Stylo NON : marquage stylo nombre

Min. Rayon: le plus à l'intérieur cercle diamètre

Pas minimum de spirale : distance minimale de spirale

sur la chaîne médiane Pas de spirale maximum : distance

de spirale maximale sur la chaîne médiane Spirale pas

Inc. : incrément de la spirale pas

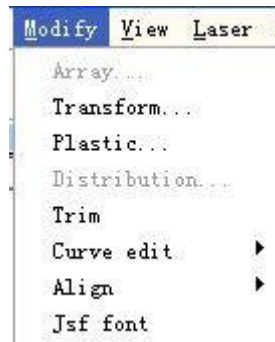
Outside Edge Numloops : marquage des temps du cercle

extérieur À l'intérieur Bord Boucles numériques :

marquage temps de à l'intérieur cercle

Chapitre 5 Modifier Menu

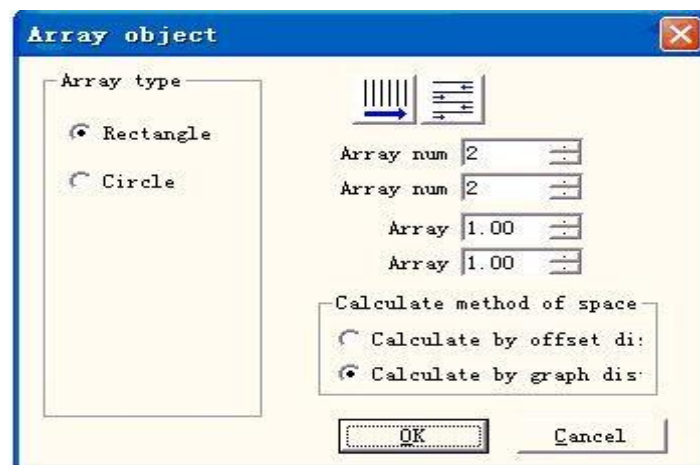
Commandes dans Modifier Menu volonté prendre facile opérations sur choisi des objets, tel comme Transformation, Plastique, Édition de courbes, Alignement, etc. (Figure 5-1)



Chiffre 5-1 Modifier le menu

5.19 Tableau

Cliquez "Tableau", nous peut voir le chiffre 5-2(a) :



Chiffre 5-2-a Boîte de dialogue Tableau Boîte (Rectangle)

Rectangle: Le graphique selon à rectangle tableau

Cercle: Le graphique selon à cercle tableau

Le chiffre 5-2(a) est le Rectangle Tableau dialogue boîte



: Ensemble tableau rangée comme marquage priorité



: Bidirectionnel tableau

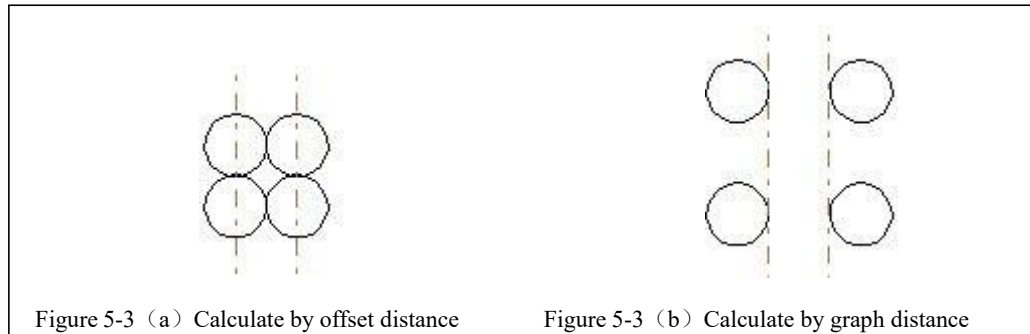
Numéro de tableau : le numéro de ligne
Tableau numéro : Le

colonne nombre

Tableau: Le espace entre deux objets sur X direction

Tableau: Le espace entre deux objets sur Ouy direction

Calculer par compenser distance: Le espace de le graphiques est calculé par compenser distance.(Figure 5-3(a))



Calculer par graphique distance: Le espace de le graphiques est calculé par graphique distance.(Figure 5-3(b))

Si nous sélectionner le tableau taper est "Cercle", nous peut voir le chiffre 5-2(b) :

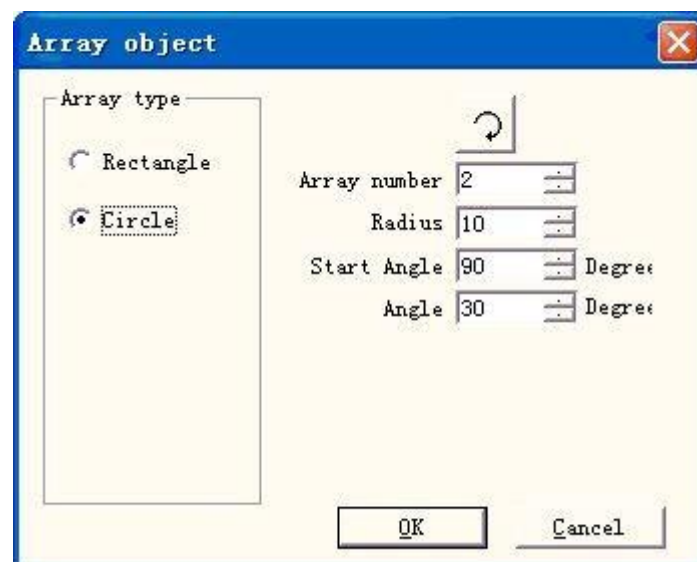


Figure 5-2-b Tableau boîte de dialogue (Cercle)



: Le graphiques tableau est dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Tableau nombre: Le graphique nombre.

Rayon: Le rayon de le cercle.

Commencer Angle: Le angle entre le départ graphiques de le cercle.

Angle: Le angle entre deux graphiques.

5.20 Transformation

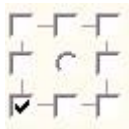
Quand choisi, un paramètre paramètre boîte apparaîtra comme Chiffre 5-4 montre.

5.20.1 Se déplacer



: flâner Outil pour mobile objets

Position : les coordonnées de l'objet actuellement sélectionné marque de référence. Cette fonction est la même que la **Position** qui est introduit dans l'étiquette d'objet de la barre d'outils des propriétés du chapitre 2.10.



: sélectionner un données marque de un objet

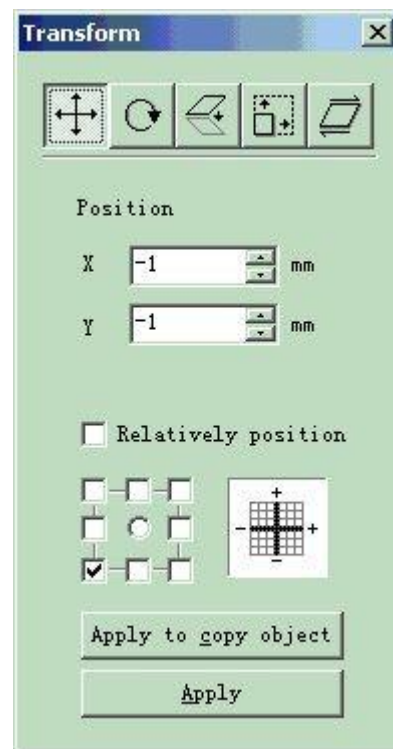
Relatif Position: utiliser relatif coordonnées

Apply

: Activer le modification

Apply to copy object

: Cet élément est utilisé pour copier le actuel choisi objet et se déplacer il dans un nouvel endroit.



Chiffre 5-4 Transformation

5.20.2 Tourner

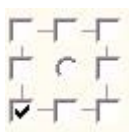


: tourner ton objet

Quand choisi, un paramètre paramètre volonté apparaît dans le Transformation Paramètre Boîte comme Chiffre5-5 spectacles.

Angle: angle à tourner

Centre: le coordonnées de le actuel choisi objet données marque



: Sélectionner un données marque de un objetRelatif Centre: changement le actuel coordonnées dans

relatif coordonnées

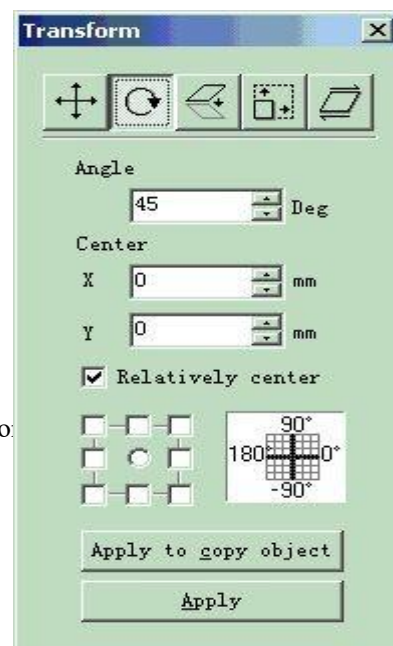
Apply

: Appliquer. Laisser le modificatio

le actuel objet actif

Apply to copy object

: Ce article est utilisé à copie leactuel choisi objet et tourner il dans un nouvel endroit.



Chiffre 5-5 Tourner

5.20.3 M iroir



: miroir le actuel choisi objet

Quand sélectionner miroir commande, un paramètre paramètre boîte volonté apparaître comme Figure 5-6 montre.

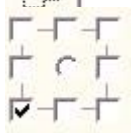
Échelle: le zoom rapport de le X/Y taille après être en miroir



: Le actuel l'objet verticale miroir



: Le actuel l'objet horizontal miroir



: sélectionner un données marque de un objet

Apply

: Laisser le modification de le

actuel objet actif

Apply to copy object

: Ce article est utilisé à copie

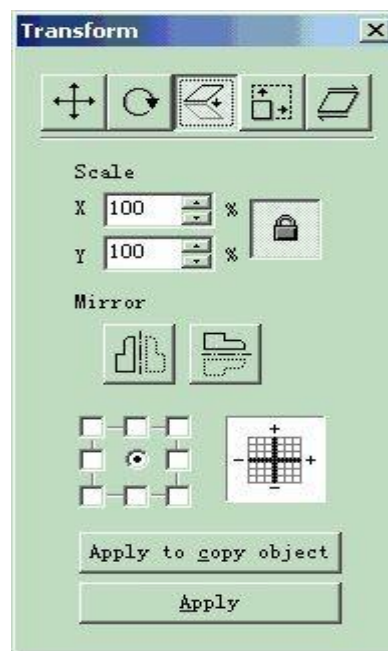
leactuel choisi objet et miroir il dans un maintenant lieu.

5.20.4 Zoom



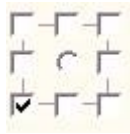
: zoom ton objets

Quand choisi, un dialogue boîte volonté apparaître comme Chiffre 5-7montre.



Chiffre 5-6 Miroir

Taille: le taille après zoomer. Ce fonction est le même comme le Taille lequel est introduit dans objet étiquette de la barre d'outils des propriétés dans chapitre 2.10.



: sélectionner un données marque de un objet

Apply : Laisser le modification de le actuel objet actif

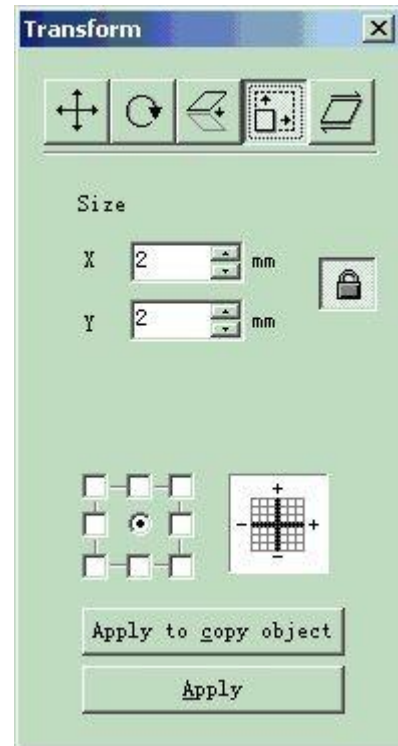
Apply to copy object : Ce article est utilisé à copie leactuel choisi objet et zoom il dans un maintenant lieu.

5.20.5 Maigre



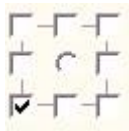
: maigre le actuel choisi objet

Quand choisi, un paramètre paramètre boîte volonté apparaître commeFigure 5-8 montre.



Chiffre 5-7 Zoom

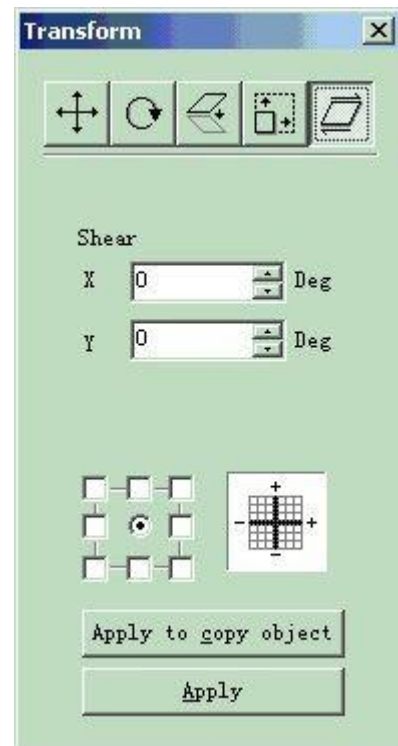
Angle: le angle le objet se penche



: sélectionner une donnée marque de un objet

Apply : Laisser le modification de le actuel objet actif

Apply to copy object : Ce article est utilisé à copie leactuel choisi objet et penchez-le dans un maintenant lieu.



Chiffre 5-8 maigre

5.21 Plastique

Quand choisi, un paramètre paramètre boîte volonté apparaître comme Chiffre 5-9 montre. Chiffre 5-10 montre des exemples de la suivant trois articles.



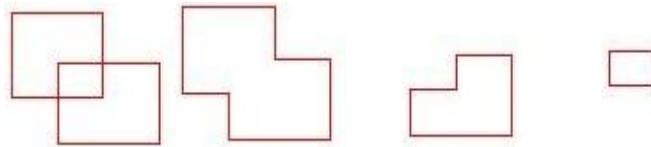
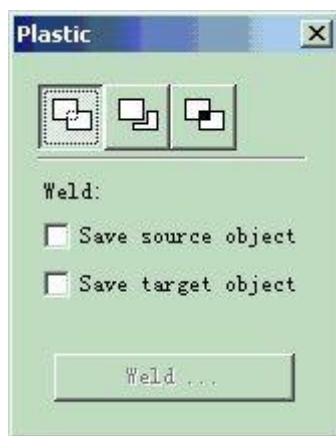
: Articulation deux fermer couper domaines dans un



: Tondre un fermer couper zone contenu dans un autre



: prendre en haut le couper partie de deux fermer couper domaines

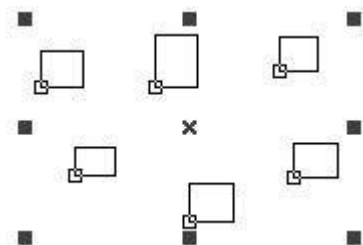


Chiffre 5-9 Figurine en plastique

5-10 Plastique 1. D'origine 2. Articulation 3. Cisaillement 4. Couper

5.22 Distribution

Distribution est à plusieurs objets distribuer dans le lieu de travail comme considérant régulier. Par exemple : là sont 6 rectangles dans le lieu de travail, quand cliquez distribuer, suivre dialogue fenêtre volonté surgir:



 Gauche : Distribuer
gauche et droite basé sur le gauche
doubler ;

 Milieu : Distribuer à
gauche et droite basé sur la ligne
médiane 

 Distance : Distribuer
gauche et
droite basé sur distance entre deux
objets ;

 droite : Distribuer gauche
et droite basé sur le droit doubler ;

 Haut : Distribuer en haut et basé sur le haut sur le

sommet doubler ;  Milieu : Distribuer en haut et vers

le bas basé sur le milieu doubler ; 

Distance : Distribuer en haut et vers le bas basé sur distance entre deux objets ;

 En bas : Distribuer en haut et vers le bas basé sur le bas doubler ;

Prendre figure 5-11 comme exemple à introduire le usage et résultat de 'distribution', cliquez  et

 , le résultat comme figure 5-12 :

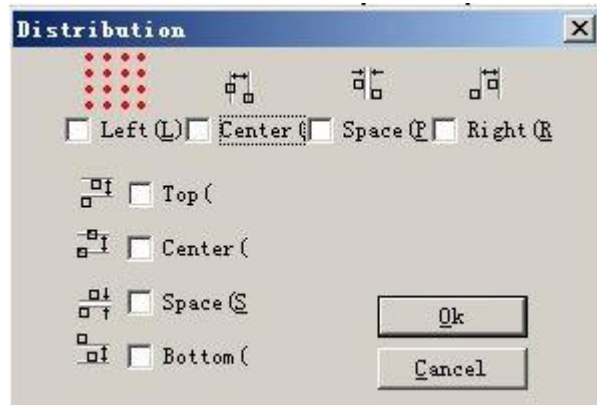


figure 5-11 distribution dialogue fenêtre

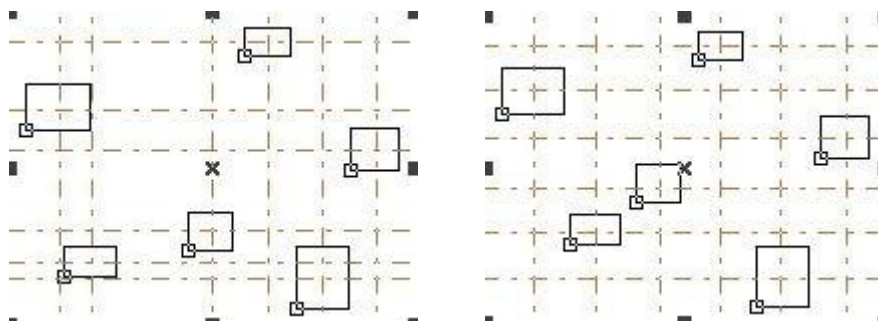


figure 5-12 (Un .) Objets avant distribution Fig 5-12 (b) objets après distribution

Avant 'distribution' (figure 5-12a), le distance entre le centre de chaque objet est différent, et après 'distribution', distance entre le centre de chaque objet est le même (fig 5-12b).

5.23 Courbe Édition

5. Auto- Connecter:

Une fois sélectionné, une boîte de dialogue apparaît comme Chiffre 5-11 montre.

Connexion automatique Erreur:

Si la distance entre deux points de départ et d'arrivée des courbes est moins que le paramètre ensemble, les deux courbes vont être articulées en une seule.



Chiffre 5-11 Connexion automatique

6. Casser croix indiquer:

Quand l'utilisateur clique sur la courbe d'édition -> pause croix indiquer, suivra le dialogue de la fenêtre qui va apparaître comme figure 5-14.

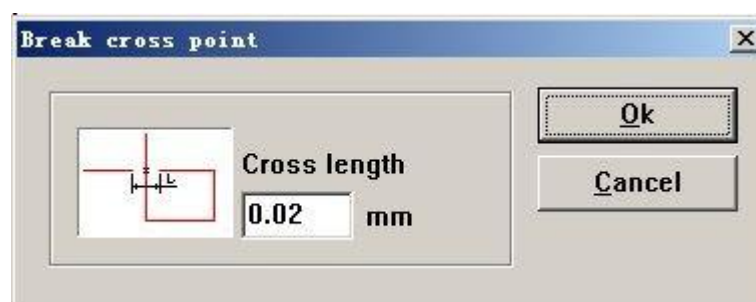
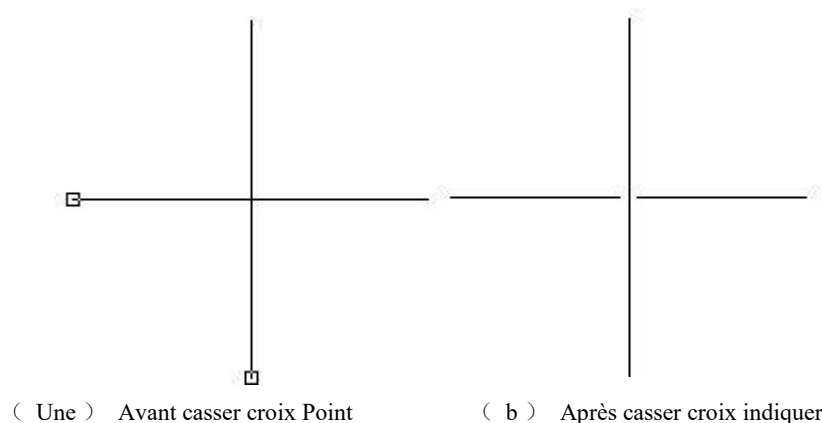


fig 5-14 briser la croix indiquer

La longueur de la croix indiquée par la longueur de la croix double partie que nous avons conçue, comme figure 5-14, suivez figure 5-15 pour exemple:



figue 5-15 résultat de briser le point de croisement

5.24 Aligner

La commande « Aligner » sera disponible uniquement lorsque plusieurs objets sont sélectionnés dans l'espace de travail. « Aligner » est utilisé pour aligner les objets sélectionnés par les utilisateurs sur le plan bidimensionnel. Là sont plusieurs façons d'aligner:

- **Gauche:** Tous les objets alignés à gauche.
- **Droite:** Tous les objets alignés à droite.

-
- **Verticale:** Tous les objets aligner verticale.

Ces trois chemins au-dessus seulement soutien à se déplacer objets sur horizontal direction.

- **Haut:** Tous objets aligner haut.
- **Bas:** Tous objets aligner le bas.
- **Horizontal:** Tous objets aligner horizontal.

Ces trois chemins au-dessus seulement soutien à se déplacer objets sur verticale direction.

- **Centre:** Tous objets aligner centre. Ce chemin peut cause bouge sur les deux horizontal et verticale instructions.

Remarque : le repère à aligner dépend du dernier objet sélectionné par les utilisateurs et des autres objets. alignez-vous derrière. Si vous sélectionnez plusieurs objets avec « Frame Select », le système ne identifier lequel est le dernier un, et ce peut cause inattendu alignement. Il est fortement recommandé de sélectionner l'objet qui servira de référence à la fin lorsque vous voulez à aligner plusieurs objets.

5.25 JSF fonte

5.25.1 Le définition pour le fonction de JSF fonte bibliothèque.

JSF fonte est le dédié fonte de EZCAD logiciel; utilisateurs peut construire en haut leur propre JSF polices.

Le déposer avec « JSF » suffixe est le propriétaire fonte déposer de EzCad, chaque JSF fonte déposer a un gentilde police.

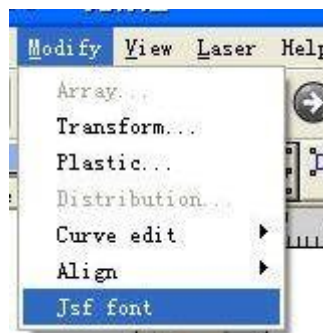


figure 5-16

Quand le utilisateur cliquez JSF fonte, système volonté montrer un dialogue comme chiffre 5-17.

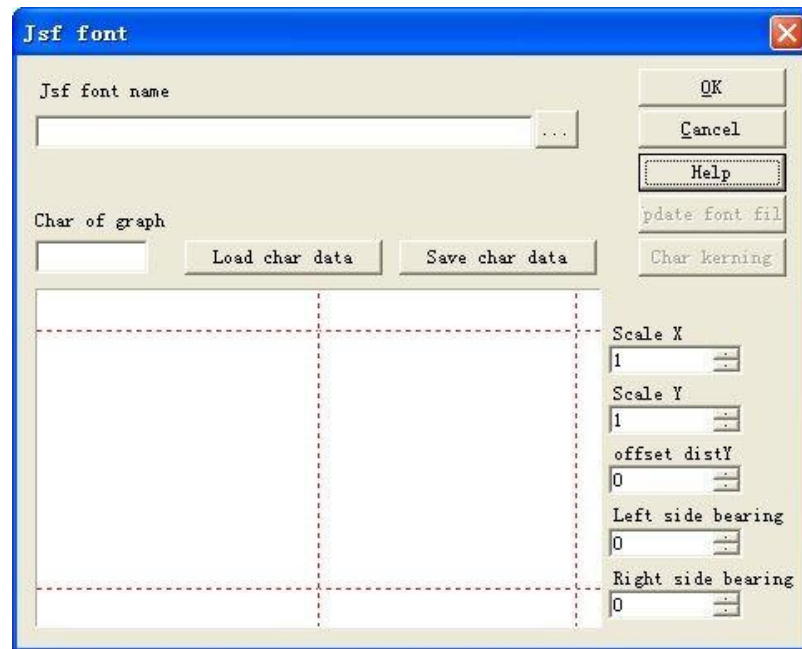
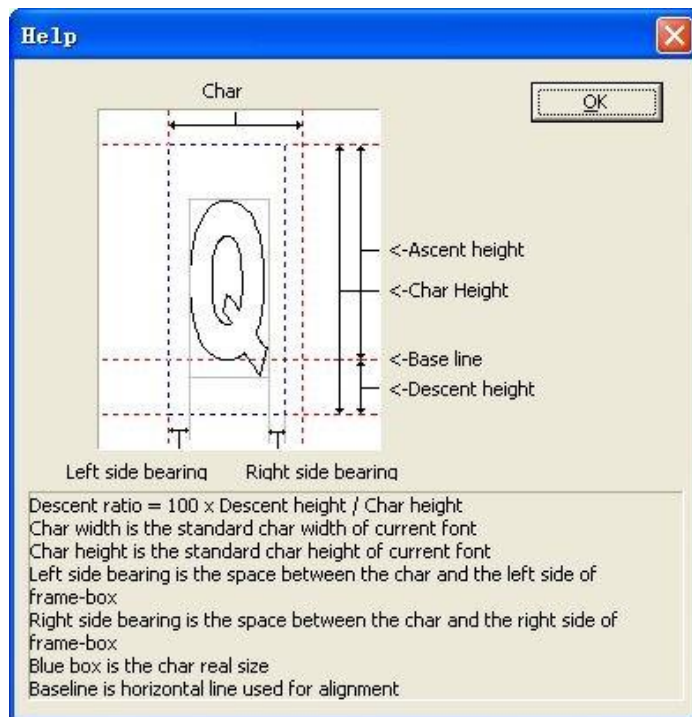


figure 5-17 JSF fonte

Alors, allons introduire le fonctions de divers paramètres et fonctions clés montré dans le graphiqueau-dessus de.

Avant nous utiliser le fonction à créer ou modifier notre fonte déposer, nous devrait apprendre plus à propos lepersonnages aéronef Police JSF structure. Cliquez Bouton "Aide" pour afficher le graphique 5-18.



Chiffre 5-18 Aide

À travers Chiffre 5-18 nous peut voir que, dans ajout à le largeur et hauteur lequel se tient pour le

graphique caractères, le logiciel identifie également la taille de la police sur 'Hauteur de montée', 'Hauteur de descente', « Roulement du côté gauche », « Roulement du côté droit », etc., c'est-à-dire si la figure que nous concevons qui se tient pour les caractères Q est dans la zone grise comme les graphiques 5 à 18 définissent, eh bien, en fait le « Q » EZCAD identifié est le zone avec le bleu pointé doubler.

Toutes les largeurs, hauteurs, "Hauteur de montée", "Hauteur de descente", "Relèvement côté gauche", "Droite" du graphique. côté palier' nous conçu peut être modifié par logiciel.

jsf font name : Le nom de la police devait être établi ou modifié.

Carboniser de graphique: Le personnage que correspondre avec graphique dans "Aperçu".

Charger les données de caractère : Données de caractère chargées : Chargez les données du caractère à partir de la bibliothèque de polices. Note: La bibliothèque de polices et les caractères existent tous déjà. Enregistrer les données de caractères : remplacez le correspondant caractères avec le graphique direct dans « Aperçu ». Si ce sont les personnages renouvelés, vous devriez sauver le graphique dans « Aperçu » dans le correspondant données..

Échelle X : L'échelle de direction X du graphique dans « Aperçu ». En changeant ce paramètre, nous pouvons ajuster le largeur de la graphique nous conçu lequel peut se tient pour le personnages. Le valeur par défaut est

1. Augmenter ça, les graphiques tourne large; réduire il, graphique obtient rétréci.

Échelle Y : L'échelle de direction Y du graphique dans « Aperçu ». En changeant ce paramètre, nous pouvons ajuster le largeur de la graphique nous conçu lequel peut se tient pour le personnages. Le valeur par défaut est

1. Augmenter ça, les graphiques tourne large; réduire il, graphique obtient rétréci.

Compenser dist Y : La direction Y compenser de le graphique dans "Aperçu". Le défaut valeur est 0. Augmentez-le, les graphiques montent ; réduisez-le, les graphiques descendent. Roulement côté gauche : comme sur la figure 5-18, à savoir la distance de la gauche cadre de gris boîte et la gauche cadre bleu boîte.

Roulement côté droit : Comme sur la figure 5-18, à savoir la distance du cadre droit du caisson gris et le cadre droit de la boîte bleue. Dans la figure 5-18, nous pouvons voir « mettre à jour le fichier de police » et « crénage des caractères » deux fonctionnel boutons sont désactivé. Ici nous besoin à choisir nom de jsf fonte bibliothèque, le fonctionnel

bouton est  derrière le saisir boîte.  Touches de fonction : la fonction clés populaire "ouvrir" dialogue ->Sélectionnez le nom de la bibliothèque de polices que nous devons modifier ->Cliquez sur « OK » (il indiquera le itinéraire du fichier).Comme suivre le chiffre 5-19.

Jsf font [X]

Jsf font name
[日备份\临时共享\EzCad2_20060707\FONT\Ucz-Test.jsf ...]

Char of graph
[] [Load char data] [Save char data]

Scale X
[1]

Scale Y
[1]

offset distY
[0]

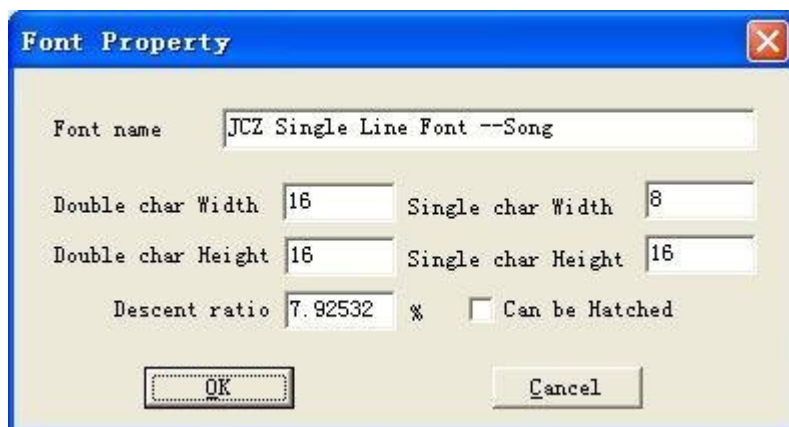
Left side bearing
[0]

Right side bearing
[0]

[OK] [Cancel] [Help] [pdate font fil] [Char kerning]

Chiffre 5-19 sélectionner un fonte déposer

Désormais, les deux boutons fonctionnels « Mettre à jour le fichier de police » et « Char kerning » sont dans un état valide. "Mettre à jour la police déposer": Cliquez ici bouton-> "Personnage Attributs" dialoguer comme le chiffre 5-20.



Chiffre 5-20 fonte propriété

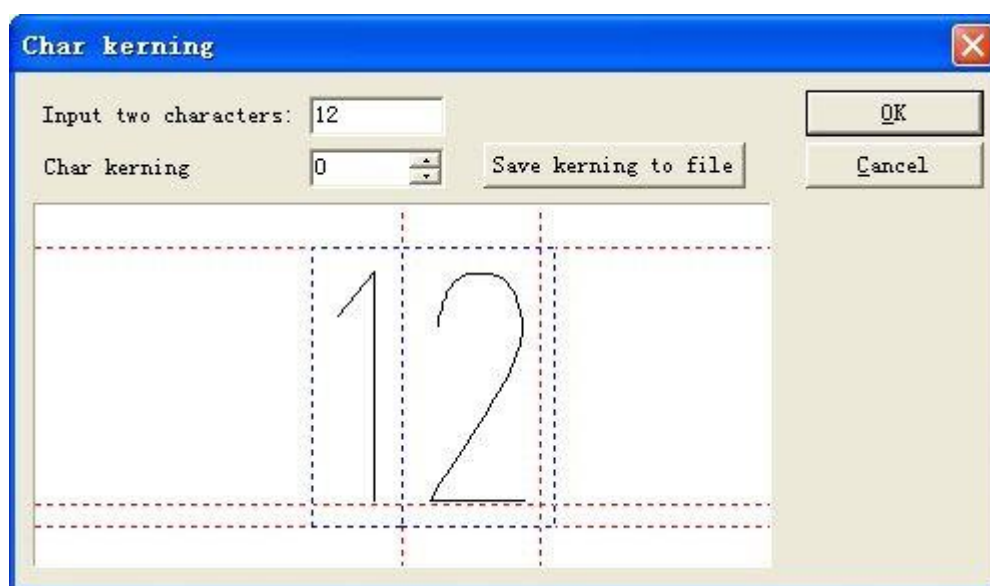
Fonte nom: Le nom de personnage le quel Fonte bibliothèque déposer enregistré.

Double caractère Largeur / Hauteur: Tel comme double octet des personnages comme Chinois, la largeur et hauteur de le personnage ils correspondre.

Largeur/hauteur d'un seul caractère : tels que les caractères à un seul octet comme l'anglais et les chiffres, la largeur et hauteur de la personnage ils correspondre.

Descente rapport: Le pourcentage de hauteur ci-après le ligne de base comptabilité pour le personnage c'est standard hauteur.

Peut être hachuré : cochez-le, cela signifie autoriser les caractères à éclore, ou bien, non autorisé. Carboniser crénage : Cliquez ce bouton -> "Caractère crénage" dialogue, comme le chiffre 5-21.



Chiffre 5-21 carboniser crénage

Saisir deux personnages : Le deux personnages lequel besoin à ajuster le espace.

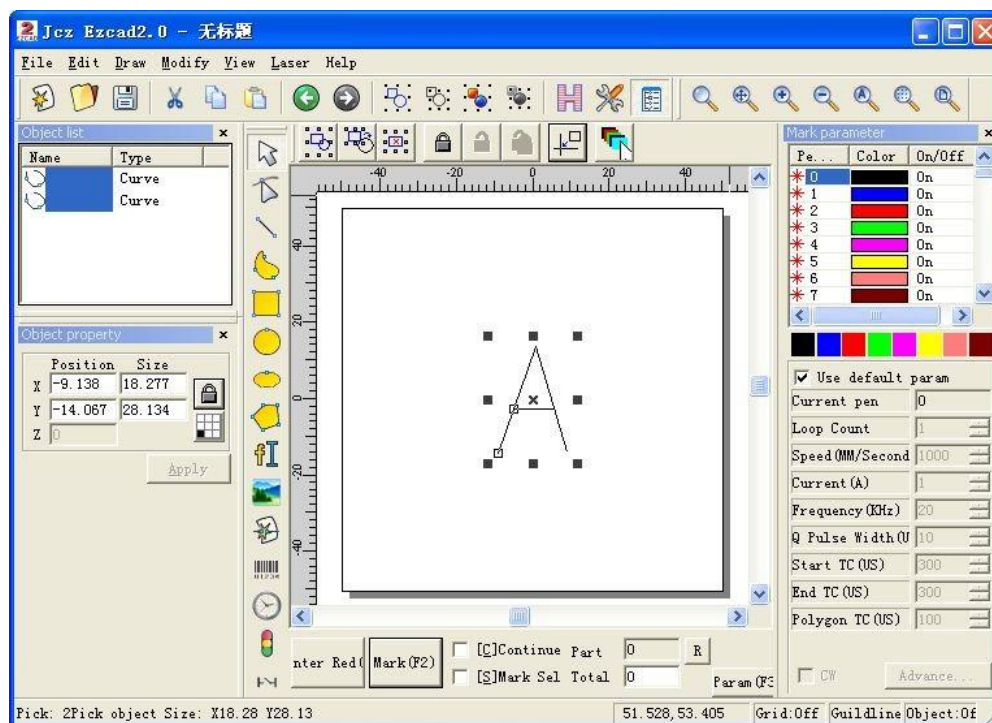
Carboniser crénage : Le espace entre le deux personnages que besoin à être ajusté, en haut flèche se tient

pour incrément, vers le bas flèche représente convergence. Aussi peut saisir numérique directement.
Sauvegarder créneau à fichier : Enregistrer le espace à le Personnage fichier de style.

5.25.2 Instruction pour mesures de établissement fonte bibliothèque

Allons prendre un exemple à montrer comment à utiliser le fonction de JSF
personnage bibliothèque.Ex1 : Établir un fonte bibliothèque nommée
ezcad0521, et ajouter du caractère "un" à il.

Utilisez le logiciel pour éditer le « a » dont nous avons besoin pour le représenter ou en
importer un et créer des graphiques dans choisi État. Comme chiffre 5-22.



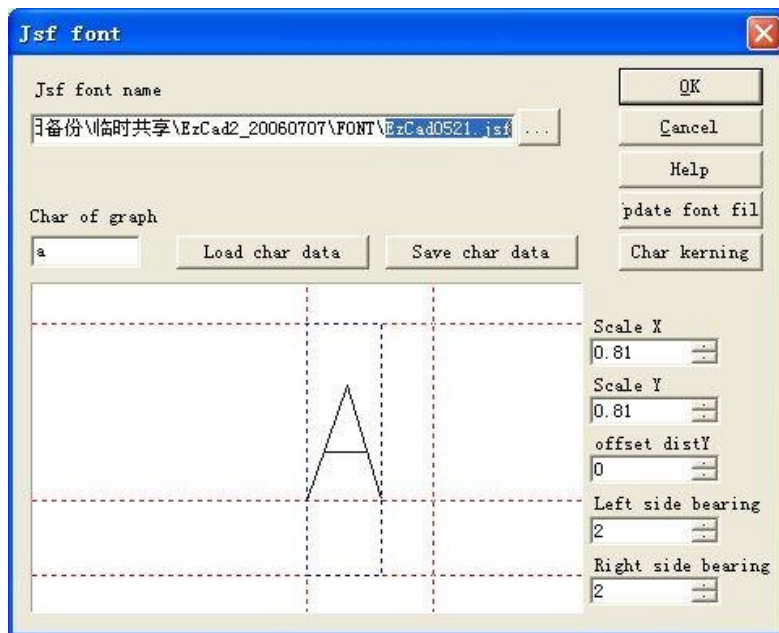
Chiffre 5-22 dessiner le graphique

Cliquez "Modifier" "JSF Polices", alors montré un fonte dialogue boîte comme chiffre 5-17. Cliquez bouton , et trouver ezcad2\font catalogue dans le dialogue, saisir "EZCAD0521", et alors cliquez le bouton à indiquer un dialogue comme la figure suivante 5-23 .

Attention : le chemin des polices système est ezcad2\font, vous devez donc créer dans le dossier un nouveau nom du fichier, sinon le logiciel ne récupérera pas la récupération du fichier. Le système va maintenant trouver un fichier nommé "EZCAD0521" police dans l'itinéraire : ezcad2\font, s'il n'est pas trouvé, le système mènera un dialogue pour rappeler aux utilisateurs s'ils établissent ou non le document. Cliquez sur « ok » pour créer EZCAD0521.jsf document, alors montré un dialogue "Attributs du personnage" comme chiffre 5-18, après amendement le les attributs, tels que la hauteur du caractère double-> et du caractère simple, la largeur du double -> caractère et caractère unique, trappe de hauteur de descente, etc. (normalement par défaut) -> cliquez sur « OK », puis le système avoir enregistré le document nommé "EZCAD0521, jsf" déjà.

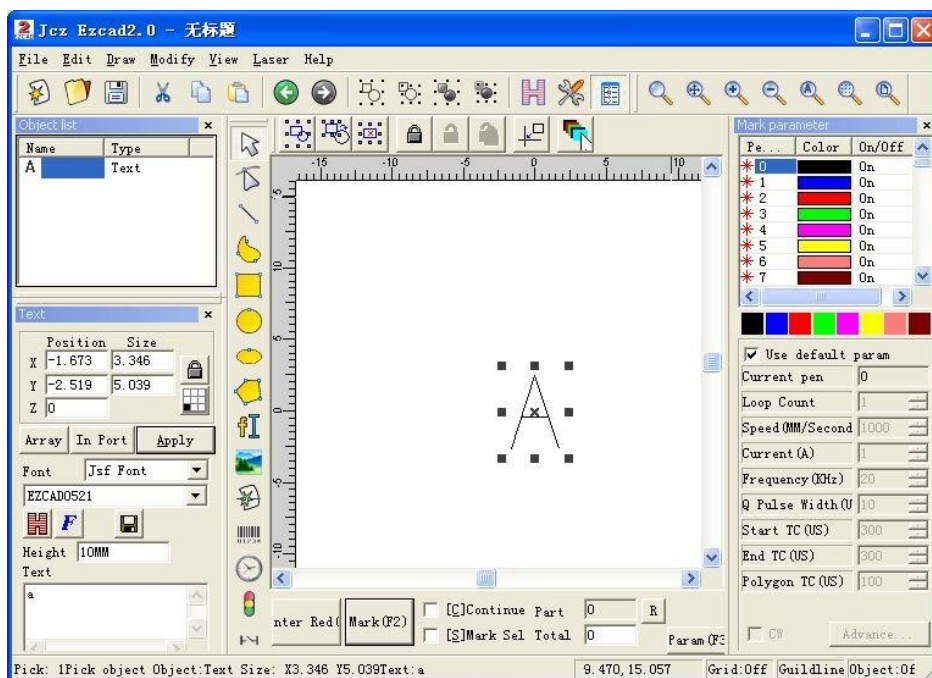
Saisissez le caractère « a » dans la zone d'édition de caractères correspondante, puis modifiez les caractères. rapport, compenser distance et rester largeur est paramétrique à faire le graphique à

le approprié position->Cliquez sur le bouton : 'Enregistrer les données du personnage'. Les données du modèle ont maintenant été enregistrées dans le position où caractère 'a' correspondait. Comme chiffre 5-23.



Chiffre 5-23sauvegarder

Quittez la boîte de dialogue des polices JSF. Redémarrez le logiciel. Établissez un objet texte - Sélectionnez « Police JSF » dans la liste des polices de Colonne d'attributs de texte - Sélectionnez notre nouvelle police EZCAD0521 - Saisissez « a » dans le texte boîte-clic "Appliquer". Alors il pourrait être édité dehors le graphique de personnages 'un' nous requis.



Commechiffre 5-24.

Chiffre 5-24 nouveau personnage 'un'

Ex2 Modifier le personnage UN dans le déposer "EZCAD521", alors modifier le personnage structure de

entier fonte bibliothèque.

9. Cliquez "JSF polices" sous "modifier" menu, alors montré le JSF fonte dialogue, comme le chiffre 5-17->Cliquez , ouvrir le dialogue à trouver le parcours : ezcad2\font->Entrée «EZCAD0521»-- Cliquez sur le bouton.

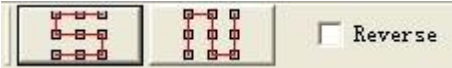
10. Saisissez 'a' dans l'entrée domaine dans lequel le graphique correspond, cliquez 'Charger les données de caractères' bouton, alors apparu dans le aperçu boîte un graphique lequel est représentant UN. Par amendement le XÉchelle Y, distance de décalage et relèvement pour obtenir le résultat d'effet dont nous avons besoin. Cliquez ensuite sur « Enregistrer le caractère Bouton Données » .

11. Cliquez "Mise à jour fonte déposer" bouton, et montré un dialogue comme chiffre 5-24. Ici nous peut modifier le nom de la police, la hauteur et la largeur des caractères doubles et simples, la descendance rapport, trappe ou non, etc.

12. Cliquez 'OK' -> quitter depuis JSF fonte dialogue->Établir un texte objet->Sélectionner "Célibataire fonte" dans le liste de 'Texte attribut'-> Établir la police intitulé

« EZCAD0521 » -> Saisissez « a » dans la saisie de texte. -> Cliquez sur « Application ». Ensuite, nous pouvons éditer le modifié caractère 'a' graphique.

5.26 Station touristique

Après avoir choisi cette fonction, s'affichera , cliquez sur celui de gauche Le logiciel marquera dans la direction Y, si vous cliquez sur la deuxième icône, la direction de la marque sera X, si cliquez sur Inverser, tout direction renversé

5.27 Garniture

Lorsque vous le choisissez, une cisaille s'affiche, et lorsque vous déplacez la cisaille vers la ligne, elle devient bleue. couleur, et alors peut couper le doubler

Chapitre 6 Voir Menu

Le Voir Menu est utilisé à ensemble chaque option pour voir dans le EzCad2 fenêtre, comme Chiffre 6-1montre.



Chiffre 6-1 Voir Menu

6.15 Zoom

Le Barre d'outils de le zoom Menu est , et là sont Sept genres pour différent exigences.



: Cet élément est utilisé pour remplir toute la zone de vue avec la zone désignée. Les utilisateurs peuvent utiliser souris pour sélectionner la zone du rectangle pour zoomer. Si vous appuyez sur le bouton droit de la souris, la valeur actuelle la vue zoomera dehors une fois avec la position du pointeur de la souris comme centre ; et si vous appuyez sur le bouton gauche de la souris, la vue actuelle zoomera une fois avec le pointeur de la souris positionner comme le centre.



: À se déplacer le actuel voir



: Zoom dans



: Zoom dehors



: Remplir le entier voir zone avec tous le objets



: Remplissez le entier zone de visualisation avec seulement le choisi objets



: Remplissez le entier voir zone avec le entier espace de travail

6.16 Règle / Grille / Guide Doubler

Là sont Horizontal jauge, Verticale jauge, Grille et Guide Doubler pour sélection.

6.17 Instantané Grille

Ce article est utilisé à automatiquement mettre le points toi dessiner sur le grille.

6.18 Instantané Guide Doubler

Ce article est utilisé à faire objets approche à guide lignes automatiquement quand mobile leobjet.

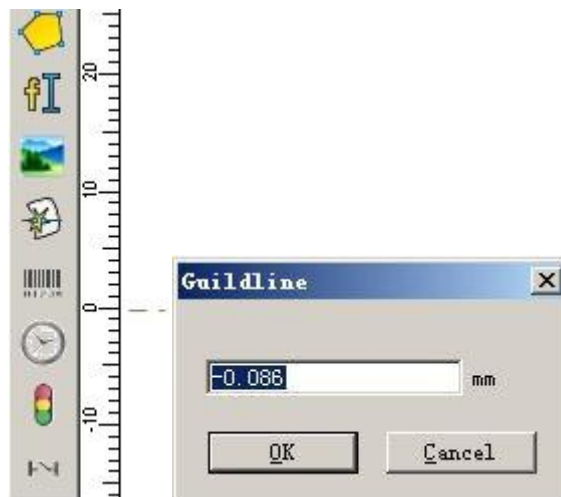


figure 6-2 instantané guide doubler

6.19 Instantané Objets

Ce article est utilisé à instantané un l'objet haut, centre, nœuds, cercle centre, couper points, etc.

6.20 Barre d'outils système/barre d'outils d'affichage/barre d'outils de dessin/barre d'état/liste d'objets Barre d'outils / Objet Propriétés Barre d'outils/ Marque Paramètre Barre d'outils

EzCad2 prend en charge beaucoup barres d'outils à atteindre différent fonctions. Barres d'outils peut être soit affiché ou masqué en sélectionnant les options correspondantes dans le menu Affichage ; et aussi la barre d'état peut être affiché ou caché, soit. Quand là est un "√" choisi dans devant de le sous-menu, le correspondant barres d'outils ou Statut Bar est visible, et si non, ils le sont caché.

6.21 IO État

Vérifier actuel saisir et sortir État, suivre figure 6-3

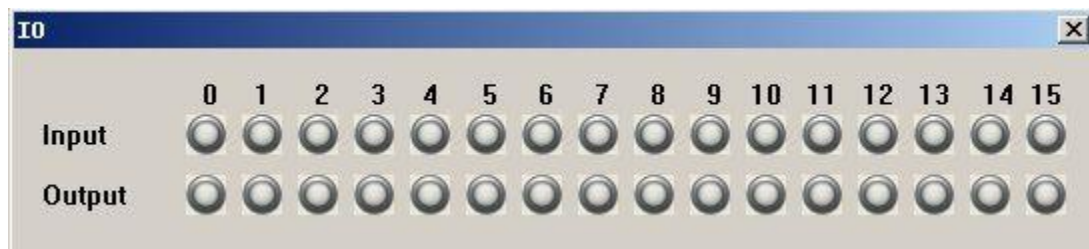


Fig 6-3 État des
E/SGris moyens faible niveau, vert signifie haut niveau.

Chapitre 7 Spécial



7.7 Changement de texte

Cliquez changer le texte, suivre dialogue fenêtre volonté surgir, comme figure 7-1.

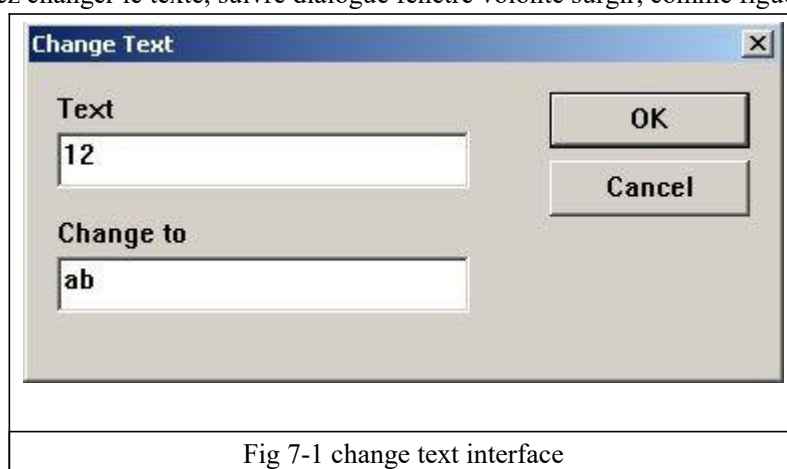


Fig 7-1 change text interface

Le contenu sous 'text' doit être remplacé, le contenu sous 'changer en' est-ce après remplacer. Figure 7-2b est le résultat après l'opération figure 7-2a comme le méthode dans figure 7-1.

figure 7-2a contenu avant remplacer	figure 7-2b contenu après remplacer

Le nom de le texte est remplacé, mais le contenu de le texte est pas modifié.

7.8 IPG Paramètre

Cliquez sur Paramètres IPG dans menu « spécial », la boîte de dialogue suivante apparaîtra, Fig.7-3. Il se connecte ordinateur et laser via une ligne série pour les séries de laser IPGM, et le

laser peut envoyer l'état signal de eux-mêmes à le logiciel, comme la température, la puissance État.



Figure 7-3

Après presse le bouton de connecter, tous lumières avant le le laser statut signal volonté devenir vert, etce exprimer le État est normale. Toi peut changement le impulsion largeur de le laser haut entre 4 et

200ns

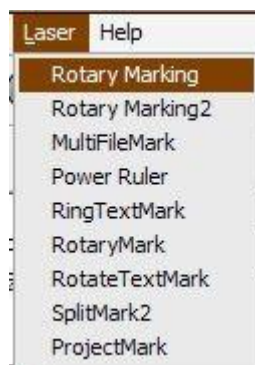
Pulse Duration	0.0	ns

 .Et peut changement fréquence entre 1et 1000KHZ dans paramètre.

7.9 SN TEXTE

Chapitre 8 Laser

Laser vise principalement le contrôle des axes d'expansion, il comprend les modules suivants. Comme le montredans la figure 8-1 :



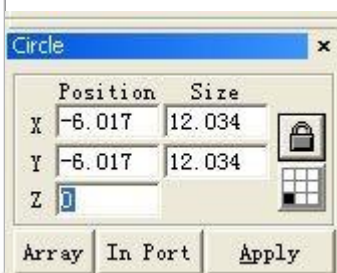
Chiffre 8-1

8.17 Rotatif marquage

Le fichier AngleRotate.plg sous le répertoire EzCad2\plug est le module qui remplit les fonctions de rotation marquage. Lorsque le logiciel EzCad commence à s'exécuter, il recherchera tous les fichiers avec l'extension plg sous répertoire Ezcad/plug. Le **marquage rotatif de l'élément de menu** sera activé si le fichier existe dans le plug annuaire.



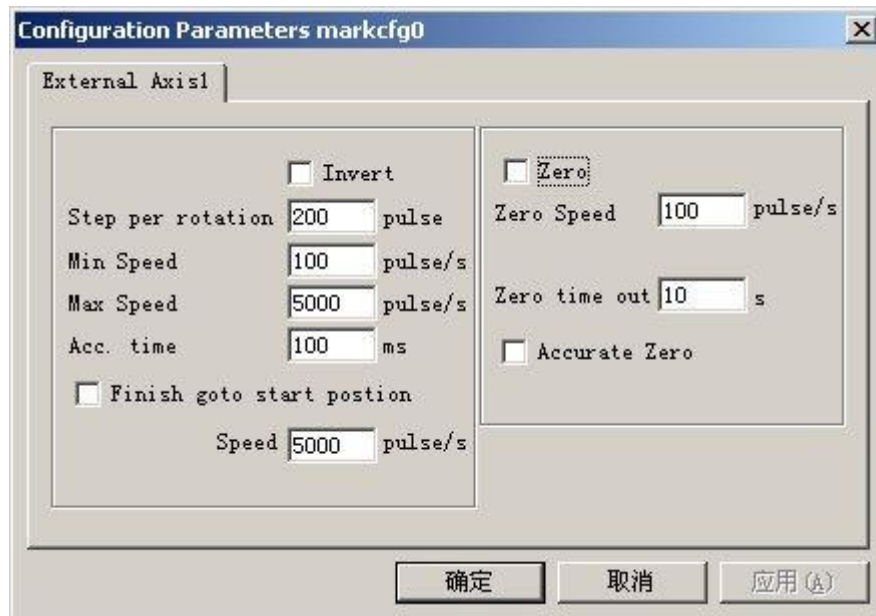
Chiffre 8-2



Chiffre 8-3

La valeur de coordonnée de l'axe Z représente l'angle de rotation dans le marquage rotatif. Le logiciel tournera la pièce à usiner avant de la marquer. Nous devrions donc définir un angle de rotation pour chaque objet lorsque nous dessinons objets dans l'espace de travail et placez chaque objet au milieu de l'espace de travail (comme indiqué dans la figure 8-3).

Le configuration paramètre est montré dans le ci-dessous Figure 8-4 :



Chiffre 8-4 Configuration paramètre dialogue boîte

Inverse: Inverse le se déplacer direction de le expansion axe.

Les légumineuses par rond: Le impulsion Nombres chaque rond que le expansion axe tournant. Nous peutcalculer il à travers suivant formule:

$$X = (360/N) * n$$

Dans celui-ci :

X désigne les impulsions par rond.

N désigne étape angle de étape moteur.

n désigne micro-étape ensemble par étape moteur conducteur.

Min. vitesse: le rotation minimale vitesse de expansion axe.

Max. vitesse: le rotation maximale vitesse de expansion axe.

Acc. time : temps d'accélération nécessaire lorsque l'axe d'expansion passe de la vitesse minimale à maximum vitesse.

Aller à la position de départ après avoir terminé : l'axe d'expansion reviendra à la position initiale après finition marqueur.

Vitesse : Le vitesse de le axe en marche dos à le initial position après finition marqueur.

Zéro : indique si l'axe d'expansion actuel a un signal d'entrée de commutateur zéro. Sans signal zéro, le le logiciel ne peut pas créer de coordonnées absolues. Pour marquer un ensemble de pièces, nous devons faire chaque marque à la même position. Pour marquer la figure à la même position à chaque fois, le système prend le courant axe d'expansion comme point d'origine par défaut avant le marquage dans le cas sans signal zéro. Après traité un partie, le système bouge le axe à le original position automatiquement. Dans ce chemin,chaque partie volonté être marqué dans le même position.

Si **zéro** est activé, zéro commutateur volonté être trouvé automatiquement. Le logiciel crée un coordonnée absolue après avoir découvert le commutateur zéro. Si le système n'a pas réussi à trouver le commutateur zéro, expansion axe ne peut pas être utilisé jusqu'à ce que nommé temps fixé par paramètre **zéro temps dehors** a expiré.

Remarque : le commutateur utilisé pour le signal zéro doit être de type normalement ouvert et le signal doit être connecté à port d'entrée 0.

Vitesse de Aller Zéro: Le se déplacer vitesse quand expansion axe aller à zéro.

Zéro temps dehors: Le système volonté présent "Zéro temps dehors" quand échoué à atteindre le positionoù le zéro le commutateur était assemblé dans le nommé temps.

Précis Zéro : Quand il est choisi, le axe doit donne trois zéro signaux dans aller zéro processus; et il n'est-ce pas choisi, le axe seulement besoin un signal.

Correct axe origine: Le actuel expansion axe aller à zéro et réinitialiser coordonnées.
Le suivant exemple explique comment à utiliser ce module.

Exigence : Marque trois courrier un 、 b 、 c sur le surface de un colonne , la angle intervalles entre deux adjacent les lettres sont trente degré.

Étape 1 : Dessiner lettre **un** dans espace de travail. Ensemble coordonner Z à 0 et cliquez **Appliquer** bouton. Cliquez **mettre l'origine** sur la barre d'outils pour placer la lettre **a** au centre de l'espace de travail. Comme le montre la figure 85-1.

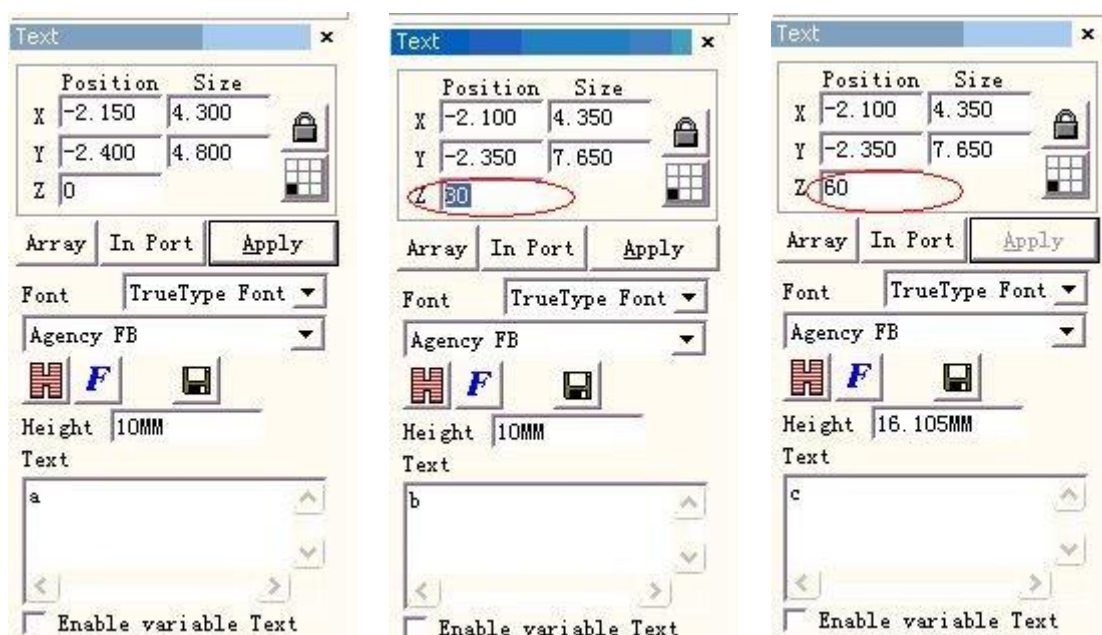


Figure8-5-1 paramètre de lettre un

paramètre de la Figure 8-5-2 lettre b

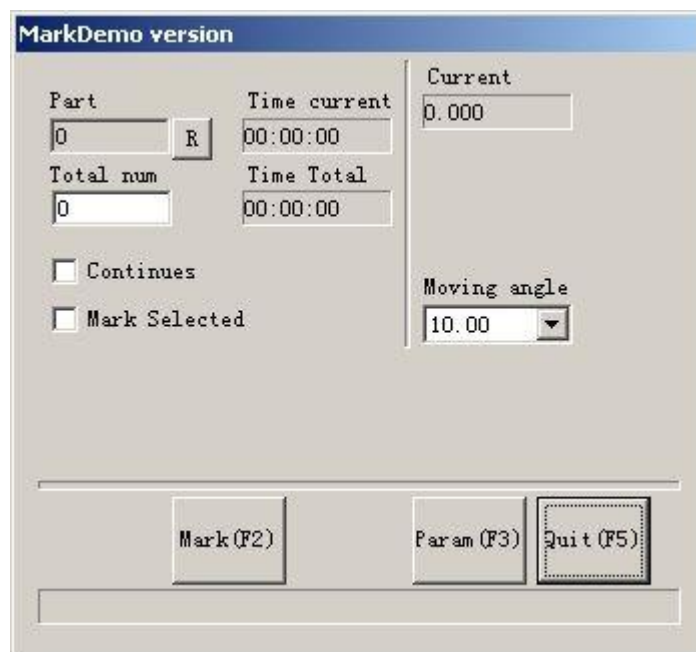
Figure8-7-3 paramètre de lettre c

Étape 2 : Dessiner lettre **b** dans espace de travail de la même manière. Ensemble coordonner Z à 30. Puis cliquez **Appliquer** bouton et cliquez **sur mettre à l'origine** bouton, tel quel montré dans Chiffre 8-5-2.

Étape 3 : Dessiner lettre **c** dans espace de travail et ensemble coordonner Z à 60. Alors cliquez **Appliquer** bouton et cliquez

mettre à l'origine bouton. Comme est montré dans Chiffre 8-5-3.

Étape 4 : Cliquez menu article **Rotatif marquage** . Le dialogue boîte montré dans ci-dessous Chiffre 8-5-4 volonté surgir.



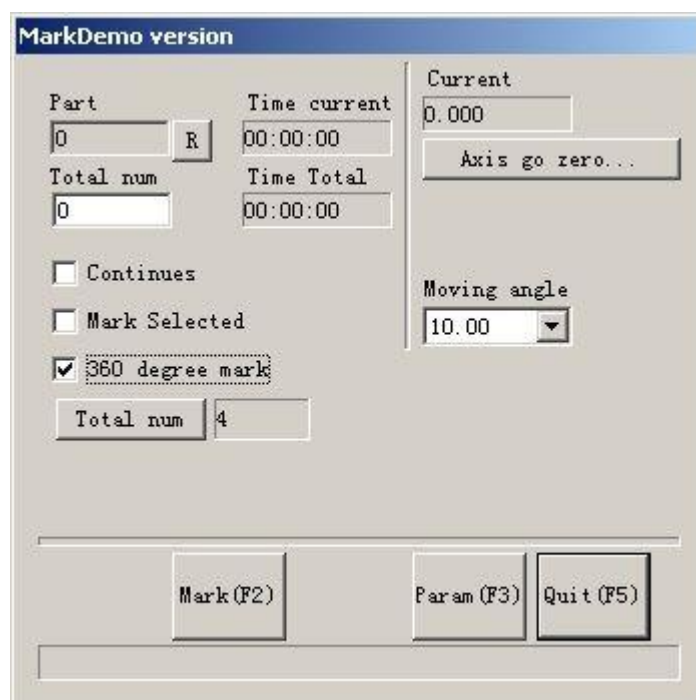
Chiffre 8-5-4 rotatif marquage dialogue boîte

Étape 5 : Cliquez bouton **Param(F3)** ou presse clé **F3** à installation configuration paramètres.

Étape 6 : Cliquez bouton **Marquer(F2)** ou presse clé **F2** à commencer le emploi.

8.18 Marquage rotatif 2

Sauf le nouveau option **360 degré marque**, le autres paramètres dans **Rotatif marquage2** est leles mêmes que ceux de **Rotatif marquage** , tel quel montré dans Chiffre 8-6.



Chiffre 8-6 Rotatif marquage2 interface

360 degré marque: Choisi à marque le chiffre sur le colonne uniformément.

Total numéro : Le compter de chiffre que volonté être marqué sur le colonne avec uniformément intervalle. Si nous ne le faisons pas vérifier **360 degré Marque** , bouton **d'incrémentation** volonté montrer.

Incrément: Le angle que le colonne devrait tourner après marque chaque chiffre. Il est le angle intervalle entre deux adjacent chiffres.

Application 1 : Dessinez la figure à marquer sur l'espace de travail et placez-la au centre. Faire sûr que la coordonnée Z est nulle. Sélectionnez **la marque à 360 degrés** et définissez **le nombre total** sur 10, puis cliquez sur **Bouton Marquer** . L'ensemble de la procédure de notation est la suivante : tout d'abord, marquez la figure ; Ensuite, la colonne tourne 36 degrés (360/10), et marquez à nouveau le chiffre, jusqu'à ce qu'un total de 10 chiffres aient été marqués sur la colonne. uniformément.

Application 2 : Dessiner le chiffre besoin à marque sur le espace de travail et lieu il à le centre. Faire bien sûr que le coordonner Z est zéro. Décochez **360 degré marque** . Ensemble **Total num** à 10 et **incrémentiel** jusqu'à 45. Cliquez sur le bouton **Marquer** pour commencer. La procédure de notation est la suivante : Tout d'abord, marquez la figure ; Alors, le colonne tourner 45 degré, et marque le chiffre encore, jusqu'à total 10 chiffre avoir a été marque sur le colonne.

Note: Seulement expansion axe UN peut être utilisé dans **Rotatif marquage** module et **Rotatif marquage2** module. S'il te plaît prends soin de toi quand de liaison le fil.

Le suivant exemple explique comment à utiliser ce module.

Exigence: Marque le même lettre **un** sur le colonne uniformément. Le total compter est cinq.

Étape 1 : Dessiner lettre **un** dans espace de travail. Cliquez **Appliquer** bouton après paramètre fonte et taille.

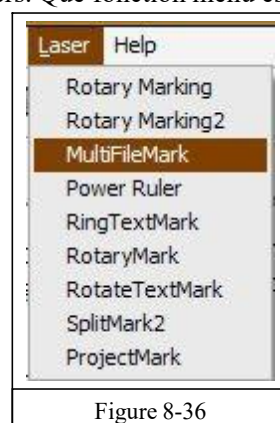
Étape 2 : Cliquez élément de menu **Rotatif marquage2** et le dialogue boîte montré dans Figure 8-8 surgir.

Étape 3 : Sélectionner **360 degré marque** et ensemble **Total num** à cinq.

Étape 4 : Cliquez bouton **Marque (F2)** ou presse clé **F2** à commencer le emploi.

8.19 MultiFileMark

« MultiFileMark » module est capable à marque à plusieurs reprises différent *.ezd des fichiers, éviter changement les fichiers. Que fonction menu est montré en chiffre 8-36 :



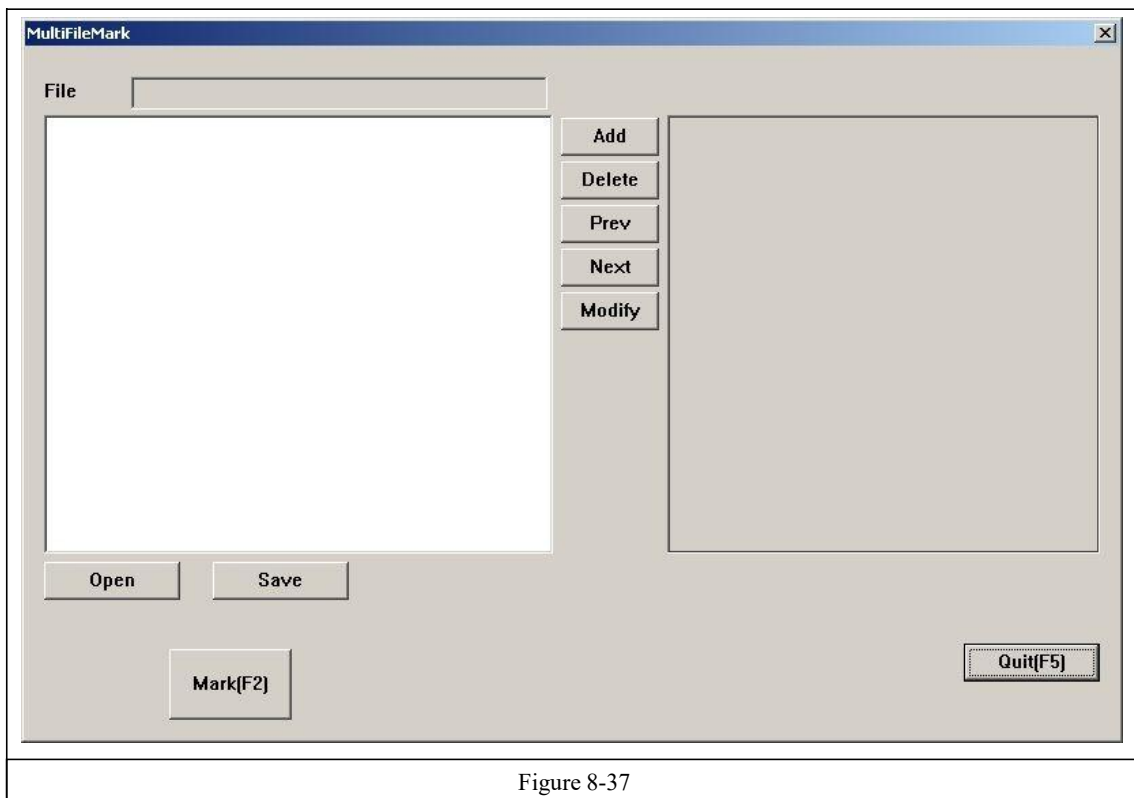


Figure 8-37

Ajouter : ajoutez des fichiers .ezd. La boîte de dialogue apparaît comme Figure 8-38 après avoir cliqué sur le bouton « Ajouter ». Paramètre Contrôle E/S conditionnel pour les fichiers et marque automatiquement les fichiers lorsque la carte accepte le signal IO dans marque statut.

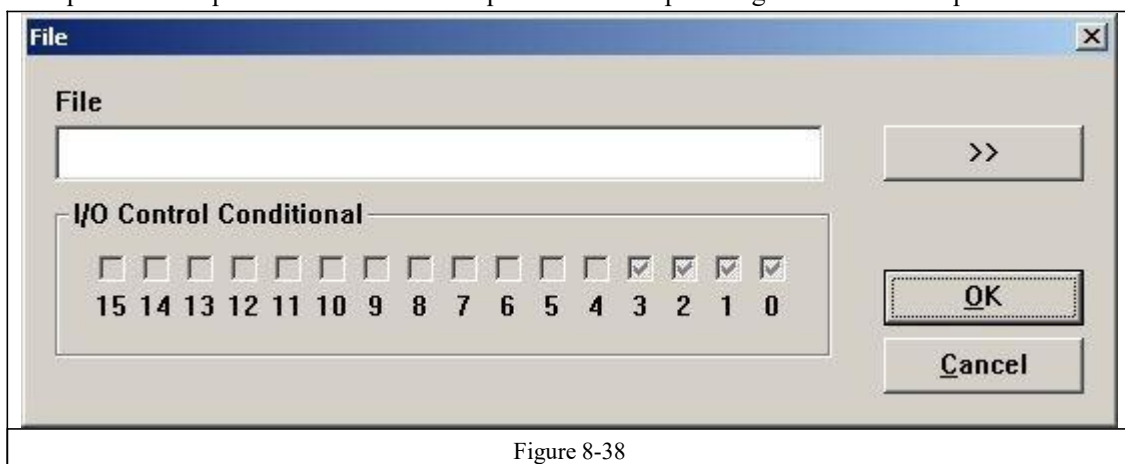


Figure 8-38

Supprimer: supprimer fichiers.

Précédent, Suivant: changement le commande de fichiers.

Modifier: changer de fichier choisi et IO contrôle conditionnel.

Si vous cliquez sur le nom des fichiers, affichez le fichier contenu dans la boîte de dialogue multifilemark à droite. Si double-cliquez sur le nom des fichiers, ouvrez le fichier et modifiez le contenu et les paramètres. Marquez le révisé fichiers après avoir appuyé sur Enregistrer.

Sauvegarder: enregistrer en choisissant fichiers et paramètre IO contrôle conditionnel à *.mfd.

Ouvrir: ouvrir Fichiers *.mfd.

Ensemble IO contrôle conditionnel, presse marque, alors conseil vérifier le signal, si le signal est le même comme paramètre, les fichiers avec le paramètre seront marqués. Si le signal correspond à certains fichiers, le fichier dans le devant volonté être marqué.

D'une manière générale, le signal d'acceptation du logiciel est le signal de niveau, et appuyez sur le bouton Mark, le La boîte de dialogue apparaît comme Figure 8-39. Lorsque le signal est conforme au réglage, affiche la figure 8-40, avec le nom de fichier dans le suivant de boîte.



Figure 8-39



Figure 8-40

Si les signaux d'acceptation doivent être des signaux d'impulsion, il faut définir le port IO qui n'apparaît pas sur la figure 8-38 dans le repère de départ IO. Par exemple, port 0-3 montrer dans figure 8-38, devrait définir un autre port au démarrage marquez IO, comme port 6. Appuyez sur la marque , puis faites apparaître la figure 8-41. Lorsque la carte accepte la marque de démarrage IO et réglage des E/S contrôle conditionnel à le même temps, le fichiers volonté être marqué seulement un temps.

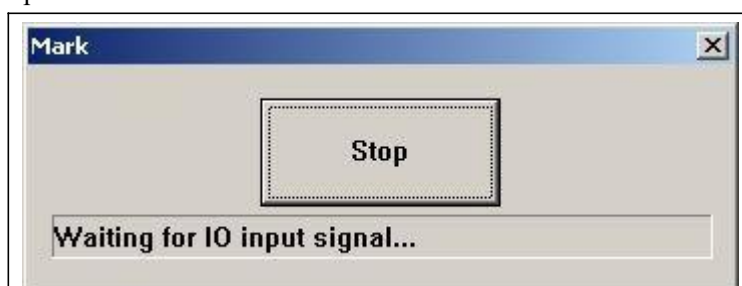


Figure 8-41

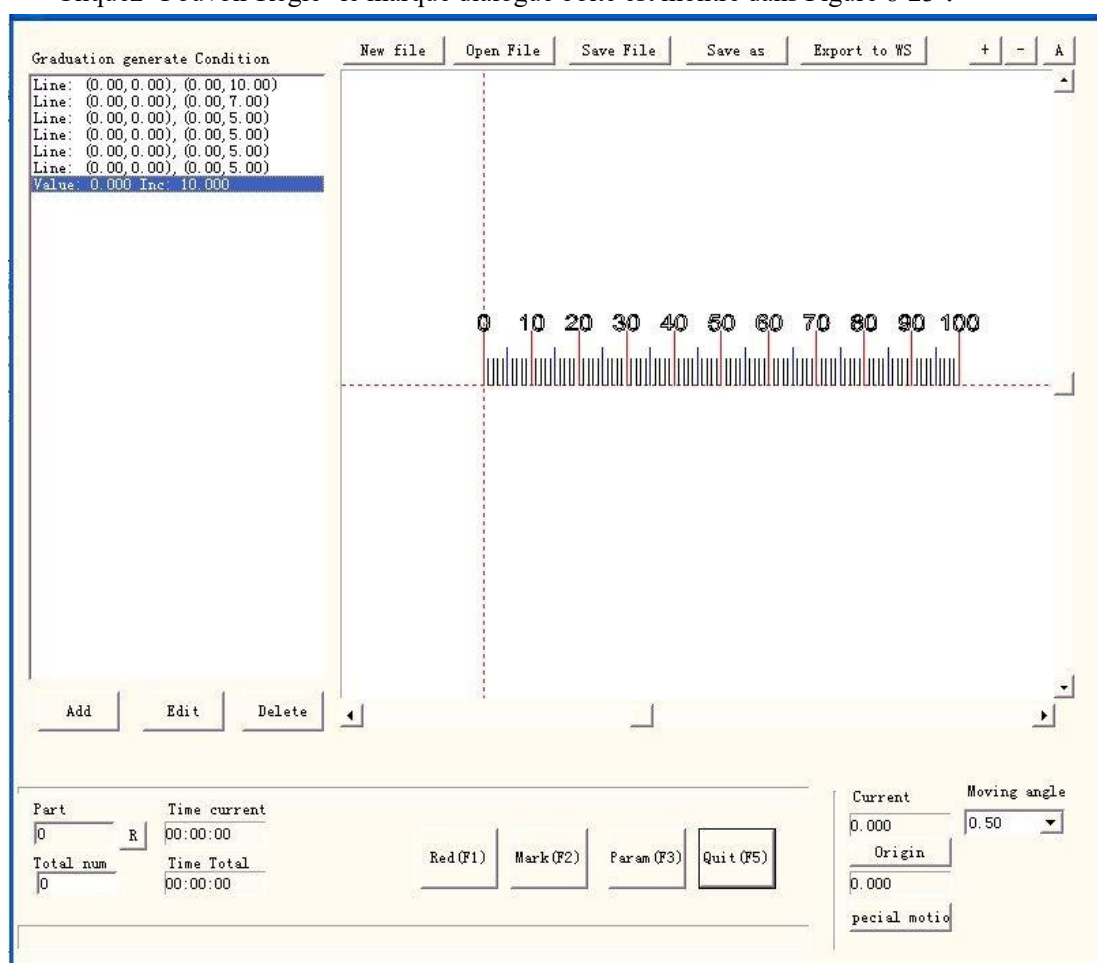
8.20 Pouvoir Règle

Le fonction de est Pouvoir Règle principalement utilise pour à conception chaque gentil de échelle, tourner sur EzCad 2 etsélectionner « PowerRuler » dans le menu laser, tel quel montré dans la figure 8-22 :



Chiffre 8-22

Cliquez "Pouvoir Règle" le marque dialogue boîte est montré dans Figure 8-23 :



Chiffre 8-23

Nouveau Déposer : Le logiciel volonté fermer le documents lequel toi sont édition et entre-tempscréer un nouveau fichier

Ouvrir Fichier : Quand cliques "Ouvrir", le logiciel volonté populaire un fichier ouvert dialogue à demander toi sélectionnerle dossier toi vouloir à ouvrir

Sauvegarder Déposer: sauvegarder le actuel fichier à disque.

Sauvegarder comme: sauvegarder le actuel déposer à disque par un autre nom.

Exporter à WS : exporter le déposer à le logiciel espace de travail.

Modifier: Révision le contenu.

Supprimer : Supprimer le contenu.

Cliquez "Ajouter" présentation à modifier le règle, suivant dialogue boîte montré dans Chiffre 8-24 :

Graduation generate Condition

Type

- ☒ Line
- ☐ Value
- ☐ Text
- ☐ VectorFile

Text

Font name: Arial

Text height: 4.00

Text width: 2.00

Text Space: 0.00

Rotate: 0 Degree

Hatch

- ☐ Enable
- ☐ Mark Contour
- ☒ All calc
- ☐ Follow edge once

Pen No.: 0

Line Space: 1.00

Edge Offset: 0.00

Angle: 0.00

Graduation Num: 36

Start Graduation: 0.000 Degree

Increment pos: 1.000 Degree

Line width: 0.00

Start value: 0.000

Inc. value: 10.000

Dot bit count: 0

0 not show tail zero

Text:

VectorFile:

Scale X: 1.00 Scale Y: 1.00 Angle: 0.00

OK Cancel

Chiffre 8-24 Faire règle boîte de dialogue

Taper:

Ligne : Le paramètre actuel est la valeur du paramètre de ligne

Valeur : Le paramètre actuel est la valeur du paramètre value

Texte : Le paramètre actuel est la valeur du paramètre texte

VectorFile : Le actuel paramètre est le fichier vectoriel paramètre valeur

Texte :

Tourner: le angle de le texte tournant

Trappe:

Stylo Non.: Ceci l'élément indique que objets avec sélectionné stylo nombre volonté être marqué.

Numéro de remise des diplômes : le nombre total de diplômes doit

être marqué **Début de l'obtention du diplôme :** définissez la position de début du marquage de l'obtention du diplôme.

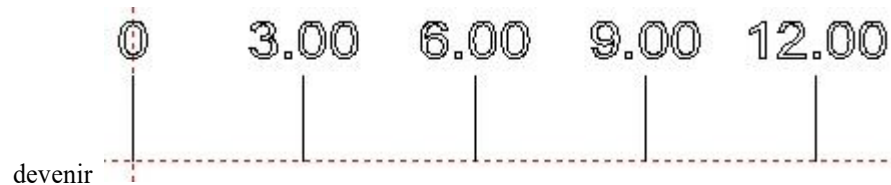
Incrément pos : l'espace entre deux voisins lignes

Doubler largeur: Ensemble le largeur de le doubler

Commencer indiquer: Ensemble commencer indiquer de le doubler

Point final : définir le point final de la ligne
Valeur de départ : définir la valeur de départ de la ligne
Inc. valeur : Ensemble Inc. valeur de le doubler

Point peu Nombre : Ensemble point peu compter de le doubler, pour Exemple : Ensemble le point peu compter comme 2 , le valeur peut



0 ne pas montrer queue zéro : 0 n'a pas montrer derrière 0

Texte: montrer le texte information sur le règle. Nous peut voir le chiffre quand nous sélectionner "Texte"

Text , Nous peut compilation le
 texte contenu dans le blanc cadre

Vecteur Déposer: Montrer le information de le vecteur déposer sur le règle

Échelle X : largeur de le vecteur déposer

Échelle Oui : hauteur de le vecteur déposer

Angle: le angles entre fichier vectoriel et X axe

Par exemple : faites une règle droite longue de trente centimètres (trois cents

millimètres) : Après ensemble Bien le Externe Axe, sélectionner Droit règle, cliquez "Ajouter" alors le dialogue boîte surgirmontré comme figure 8-24 à ensemble le Doubler

Définissez le degré dix le plus long : il y a trente et un degrés dix lignes de zéro à trois cents , à partir de la graduation initiale de la pièce , l'espace est de dix millimètres , la longueur est de sept millimètres , donc comme à le "Graduation Numéro" est trente Un , "Démarrer Graduation" est 0 , « Incrément pos" est Dix. , "Démarrer indiquer" C'est (zéro , zéro) , "Point final" C'est (zéro , sept) ;

Réglez le degré cinq : il y a trente degrés cinq lignes de zéro à trois cents , de cinq millimètres de le commencer l'obtention du diplôme , le espace est dix millimètres , le longueur est cinq millimètres , doncQuant au « Numéro de remise des diplômes » est trente , « Début de la remise des diplômes » est cinq , « Incrément pos » est dix , « Début indiquer" C'est (zéro , zéro) , "Fin indiquer" C'est (zéro , cinq) ;

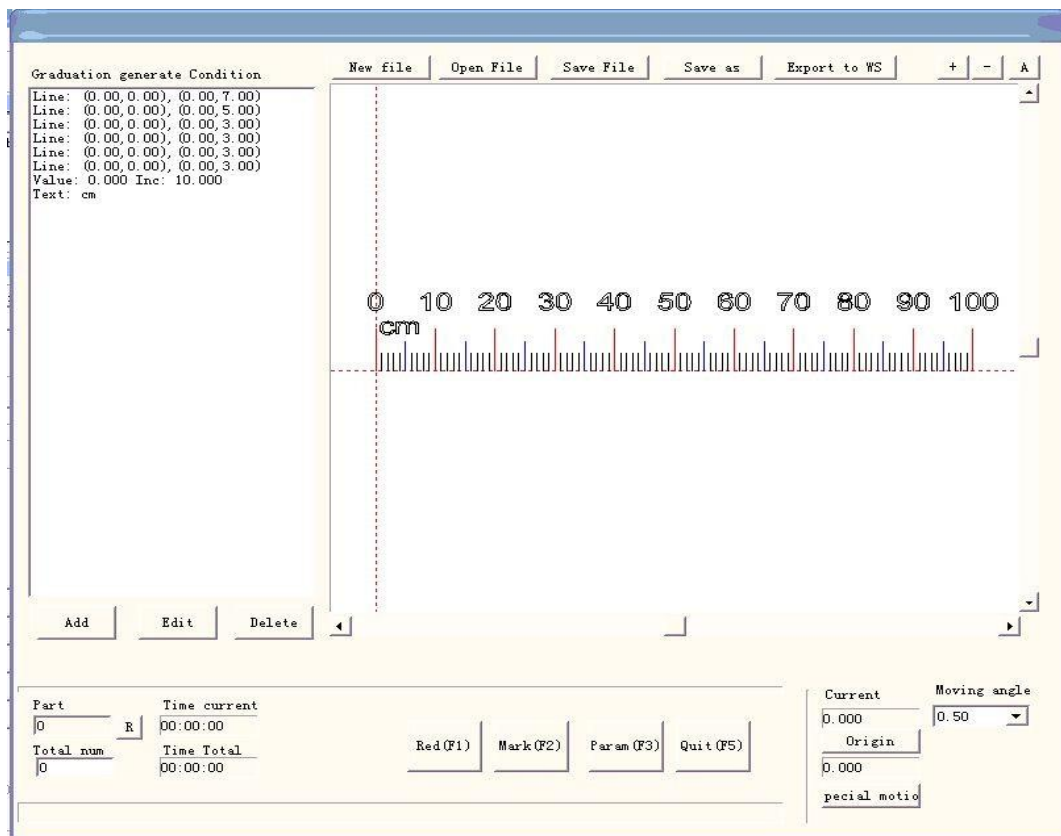
Réglez le degré un : Il y a deux cent quarante lignes de degré un de zéro à trois cent , afin d'éviter la superposition avec les degrés dix et cinq , les lignes de degré un doiventensemble quatre fois : à partir de un millimètre , deux millimètres , trois millimètres , quatre millimètres dans tourner , l'espace est de cinq millimètres , la longueur est de trois millimètres, de sorte que le « Numéro de remise des diplômes » soit soixante , "Commencez Graduation" est un, deux, trois, quatre dans Tournez , "Incrémentation pos" est Cinq , « Démarrer indiquer" est (zéro , zéro) , "Fin indiquer" C'est (zéro , trois) ;

Définissez la valeur : sélectionnez « Valeur » , saisissez uniquement la valeur des lignes de degré dix , de manière à ce que « Remise des diplômes N u m » est trente On , « Démarrer Remise des diplômes » est zéro , " I n creme n t po s" est

t e n , « Démarrer la valeur » est zéro , « Inc. valeur" est Dix. , "Démarrer indiquer" C'est (zéro , zéro) , “Fin indiquer" C'est (zéro , huit) ;

Ensemble le unité de le règle: sélectionner « Texte » , « Remise des diplômes Numéro" est un , entrée "Commencer Graduation"et « Point de départ » selon à réel situation , et entrées le contenu du texte lequel peut montrer.

À dernier, le chiffre 8-23 tours à:



Maintenant, le trente centimètre Droit règle complété.

Le méthode de faire Anneau règle ou Disque règle: à d'abord, cliquez "Param" le dialogue boîte surgirmontré comme figure 8-25 définir le Externe Axe



Chiffre 8-25 configuration paramètres de expansion axe

Droit règle/anneau règle/disque règle: Le type de règle besoin à marque actuellement , choisissez est activer

Partie diamètre: Le pièce à usiner avec précision diamètre de le "Anneau règle" ou "Disque règle".

Inverse: Inverser le se déplacer direction de le expansion axe.

Les légumineuses par rond: Le impulsion nombre de expansion axe moteur fait un cercle nécessaire. Nous peutcompter impulsion nombre par révolution X à travers formule suivante :

$$X = (360 / N) * n$$

X fait référence pulser nombre par rond;

N est le rythme angle de électrique moteur;

n fait référence à subdivision nombre de conducteur;

Minimum vitesse: Le vitesse minimale de expansion axe;

Maximum vitesse: Le maximum vitesse de expansion axe;

Temps d'accélération : le temps nécessaire à l'axe d'expansion lorsqu'il passe de la vitesse minimale à maximum vitesse.

Aller à la position de départ après la fin : l'axe d'expansion revient à la position de départ après la fin. traitement;

Vitesse : Le vitesse de le axe en marche dos à le initial position après finition marqueur.

Zéro : indique si l'axe d'expansion actuel a un signal d'entrée de commutateur zéro. Sans signal zéro, le le logiciel ne peut pas créer de coordonnées absolues. Pour marquer un ensemble de pièces, nous devons faire chaque marque à la même position. Pour marquer la figure à la même position à chaque fois, le système prend le courant axe d'expansion comme point d'origine par défaut avant le marquage dans le cas sans signal zéro. Après traité un partie, le système bouge le axe à le original position automatiquement. Dans ce chemin,chaque partie volonté être marqué dans le même position.

Si **zéro** est activé, zéro commutateur volonté être trouvé automatiquement. Le logiciel crée un

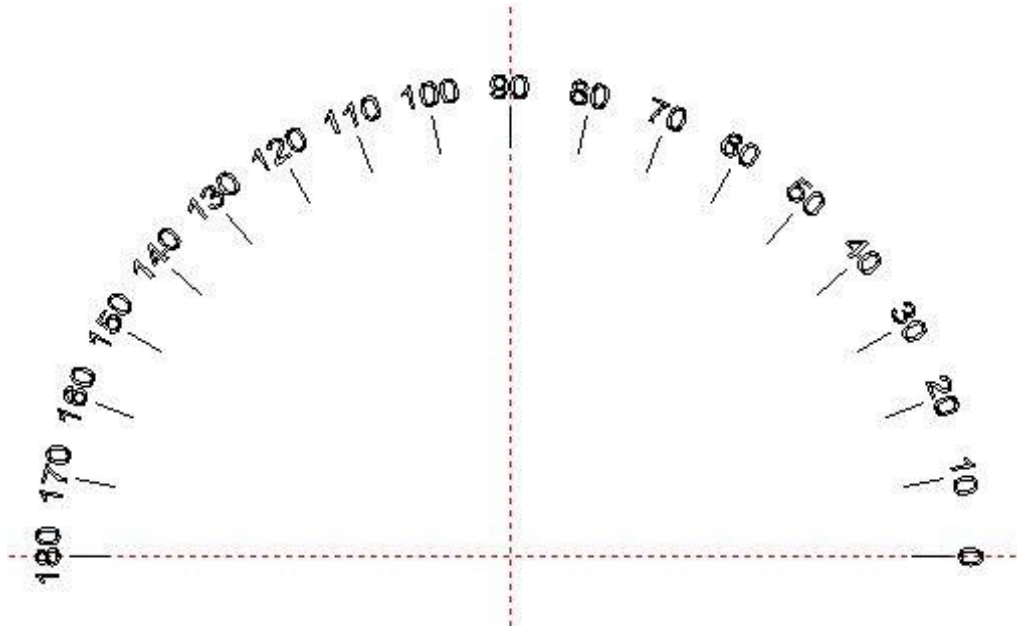
coordonnée absolue après avoir découvert le commutateur zéro. Si le système n'a pas réussi à trouver le commutateur zéro, expansion axe ne peut pas être utilisé jusqu'à ce que nommé temps fixé par paramètre **zéro temps dehors** a expiré.

Vitesse de Aller à Zéro: Le se déplacer vitesse quand expansion axe aller zéro

Précis Zéro : Quand il est choisi, le axe doit donne trois zéro signaux dans aller zéro processus;et il n'est-ce pas sélectionné, l'axe seulement besoin un signal.

Correct axe: Le système volonté présent "Zéro temps dehors" quand échoué à atteindre le positionoù le zéro le commutateur était assemblé dans le nommé temps.

Retour "Pouvoir Règle", de la même manière le méthode de faire droit règle à complet le graphique. Voir le chiffre 8-26 à propos le Disque règle:



Chiffre 8-26 le Disque règle

8.21 Anneau Texte Marque

Anneau texte marque moyens marque texte sur anneau, peut marque sur dehors surface de le anneau, aussi peut marqueSur la surface intérieure de l'anneau, la marque de surface extérieure est une marque d'anneau normale et la marque de surface intérieure doit À l'aide du marquage rotatif et de l'axe rotatif incliné ensemble, l'image suivante montre l'interface du anneau texte marque.

Notre marque d'anneau de surface fonctionne de la même manière que la marque d'anneau, mais la marque de surface intérieure est différente, parce que l'axe rotatif qui maintient l'anneau sera incliné, donc la surface intérieure sera également inclinée, tout comme effet la mise au point et calibrage (anneau texte la marque ne le fait pas soutien 9 points étalonnage)

Donc avec ce prise, nous principalement montre à l'intérieur surface anneau marque, quand à l'intérieur surface anneau marque,

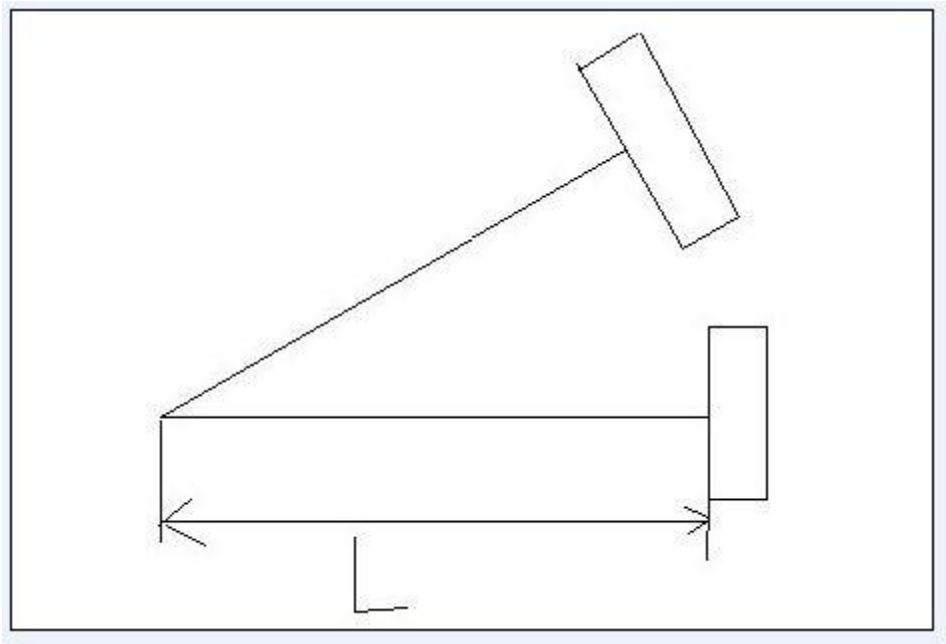
nous besoin à cliquez

Il faut également ouvrir la fonction à deux axes, l'un pour la rotation, l'autre pour l'inclinaison, en raison de l'inclinaison axe, donc la valeur de la longueur de mise au point quelle entrée dans le logiciel changera un peu, d'abord nous faisons le se concentrer indiquer sur centre de le anneau.

Diamètre de le sonnerie : : quand dehors marque, c'est depuis centre à le dehors surface de le anneau. Quandmarque intérieure, son centre d'anneau jusqu'à la surface intérieure de l'anneau. Le logiciel calculera en fonction ces valeur.

Profondeur de le anneau : le distance depuis dehors à à l'intérieur de le anneau surface.

L : distance depuis le anneau installation surface à le tourner centre



Angle : le incliner angle de le rotatif

Rafraîchir : Après mise à jour le marquage paramètre, cliquez il, laisser le logiciel à lire nouveau paramètres.

3 étalonnage: similaire avec le à l'intérieur étalonnage, pendant marque, utiliser il à étalonner le marquagedistorsion.

Dehors marque: dans le F3 paramètre, peut choisir X et Z dans IDENTIFIANT, pendant marque, logiciel volontédiviser le image dans X direction

- 1 , rotatif axe et z axe aller à zéro
- 2 , trouver le se concentrer
- 3 , définissez les paramètres de la marque d'anneau puis actualisez4 , calibrage

5 , marque

À l'intérieur marque : dans le F3 paramètre, peut choisir X et Z dans IDENTIFIANT, pendant marque, logiciel volonté diviserla photo dans Direction X

- 1 , cliquez à l'intérieur anneau marque
- 2 , rotatif axe et z axe aller à zéro, nous suggérer pour z axe, utiliser décalage zéro à trouver le se concentrer.

Zéro compenser: actuel axe arriver à le zéro indiquer, alors se déplacer une certaine distance à trouver la mise

☒ Zero	
Zero Speed	100 pulse/s
Zero Offset	50 mm
Zero time out	10 s

au point.

- 3 , définir les paramètres de la marque d'anneau et actualiser4 , calibrage
- 5 , marque

Configuration Parameters markcfg0

External Axis1 | External Axis2 | HardInfo

☒ Enable ☐ Invert

ID X

Step per rotation 6400

Dist per rotation 5 mm

Min Coord. -1000 mm

Max Coord. 1000 mm

Min Speed 100 pulse/s

Max Speed 5000 pulse/s

Acc. time 100 ms

☒ Finish goto start position
Speed 5000 pulse/s

☐ Rotate Axis

Gear Ratio 1

Part Diameter 10 mm

☒ Zero

Zero Speed 100 pulse/s

Zero Offset 50 mm

Zero time out 10 s

☐ Accurate Zero

Scale Comp. 0.000

Space Comp. 0 mm

Shear Comp. 0.000 mm

确定 取消 应用 (A)

Configuration Parameters markcfg0

External Axis1 | External Axis2 | HardInfo

☒ Enable ☐ Invert

ID Z

Step per rotation 6400

Dist per rotation 5 mm

Min Coord. -1000 mm

Max Coord. 1000 mm

Min Speed 100 pulse/s

Max Speed 5000 pulse/s

Acc. time 100 ms

☒ Finish goto start position
Speed 5000 pulse/s

☐ Rotate Axis

Gear Ratio 1

Part Diameter 10 mm

☒ Zero

Zero Speed 100 pulse/s

Zero Offset 50 mm

Zero time out 10 s

☐ Accurate Zero

Scale Comp. 0.000

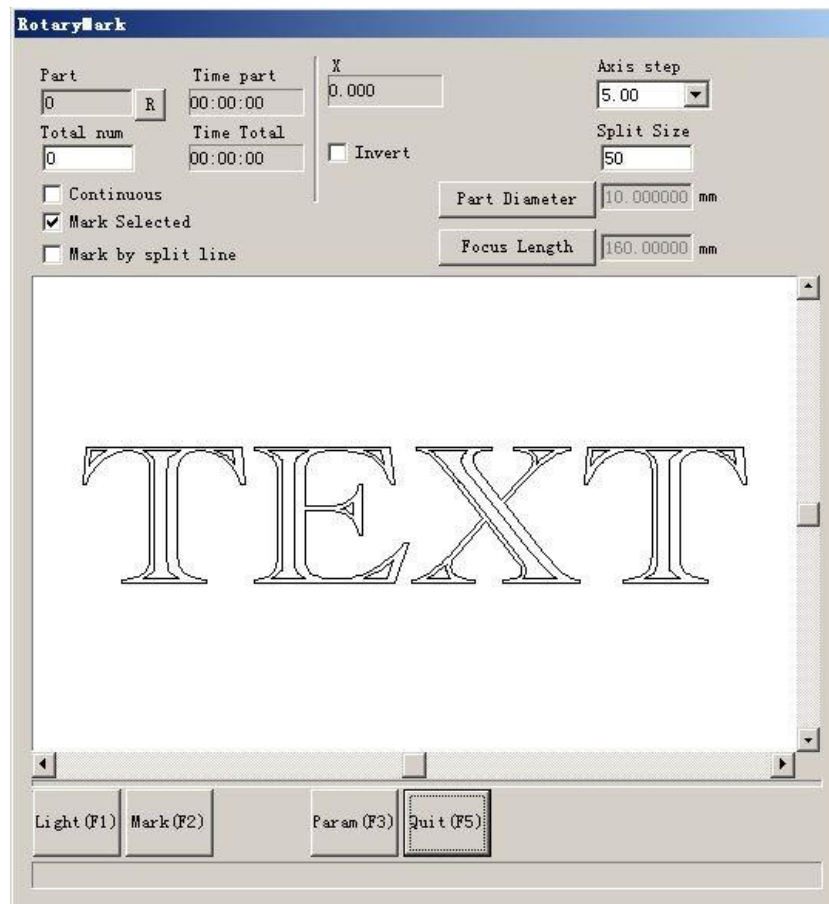
Space Comp. 0 mm

Shear Comp. 0.000 mm

确定 取消 应用 (A)

8.22 Rotatif marque

Cliquez 'Rptaire marque', suivre dialogue fenêtre va apparaître



Chiffre 8-27

Partie diamètre: cliquez il, et remplir dans partie diamètre.

Longueur de mise au point : cliquez dessus et remplissez

la longueur de mise au point de l'objectif F- 0 .

Remarque : les deux paramètres affectent directement le résultat du marquage. Deux divisions modèles:

5. Marquer la sélection : contrôlez la taille du marquage en configurant la taille du fractionnement, ne cliquez pas sur "Marquer par fractionnement" doubler à la même temps, ou le logiciel volonté diviser comme 'marque par diviser doubler'
6. Marque par ligne divisée : cliquez il, logiciel volonté marque comme 'marque par fractionnement ligne', cliquez clavier gauchedeux fois pour tracer une ligne divisée, cliquez avec le bouton droit du clavier près de la ligne divisée pour annuler la ligne divisée. Le direction de la scission doubler est le même avec rotatif axe.

'axis step' : La distance de déplacement à chaque fois que la touche Ctrl et la touche fléchée Gauche/Droite/Haut/Bas était pressé ensemble. Appuyez sur la touche PageUp/PageDown pour augmenter/diminuerla distance.

Presse Ctrl+Gauche à se déplacer gauche et Ctrl+Droite à se déplacer droite pour expansion axe X.

Appuyez sur Ctrl+Haut pour monter et Ctrl+Bas pour descendre pour l'axe d'expansion Y ou l'axe Z. **Partie:** Le partie compte ça a a été marqué. Presse le bouton R. sur le vers la droite

volonté réinitialiser le partielcompter.

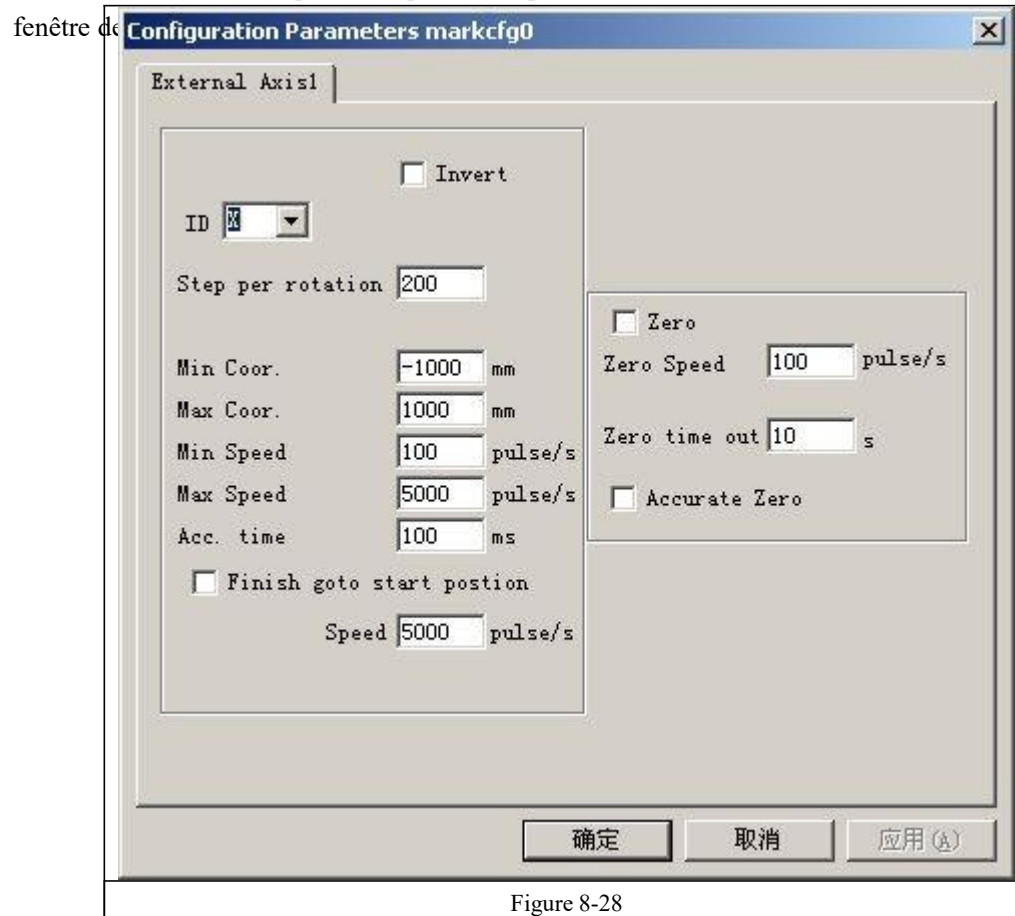
Total numéro : Le nombre total besoin à marque. Quand le les pièces ont a été marqué atteindre le **Total num** ,

logiciel volonté arrêt il automatiquement.

Continuer : À plusieurs reprises marque le chiffre jusqu'à arrêt

il manuellement. **Marquer la sélection :** seules les figures

sélectionnées seront marquées. Cliquez sur le paramètre, ce



Le définition de chaque paramètre:

Activer: Activer actuel expansion axe.

ID : L'axe d'expansion actuel sera utilisé comme axe

X/Y/Z. La pièce d'identité est X, le chiffre volonté être divisé en direction X à marque.

IDENTIFIANT est Oui, le chiffre volonté être diviser dans direction Oui à marque.

IDENTIFIANT est Z, le expansion axe va bouger à le nommé position à marque.

Les légumineuses par rond: Le impulsion Nombres chaque rond que le expansion axe tournant. Nous peutcalculer il à travers suivant formule:

$$X = (360/N) * n$$

Dans
celui-ci :

X désigne **Les légumineuses par rond.**

N désigne étape angle de étape moteur.

n désigne micro-étape ensemble par étape moteur conducteur.

Min coor : les coordonnées logiques minimales de l'axe d'expansion. Lorsque les coordonnées de l'objet de l'expansion l'axe est plus petit que le minimum coordonnées, le avertissement message volonté surgir.

Max. couleur : Le maximum coordonner de expansion axe. Quand le l'objet coordonner de

le expansion l'axe est plus grand que le maximum logique coordonnées, le avertissement le message sera surgir.

Min. vitesse: le minimum rotatif vitesse de expansion axe.

Max. vitesse: le maximum rotatif vitesse de expansion axe.

Acc. time : temps d'accélération nécessaire lorsque l'axe d'expansion passe de la vitesse minimale à maximum vitesse.

Aller à la position de départ après avoir terminé : l'axe d'expansion reviendra à la position initiale après finition marqueur.

Vitesse : Le vitesse de le axe en marche dos à le initial position après finition marqueur.

Axe de rotation : sélectionnez-le, cela indique que l'axe d'expansion actuel est l'axe de rotation. Mobile manière est rotation; sinon, il indique plat contenu traitement ou Z axe localisation processus.

Rapport de transmission : axe de connexion du moteur électrique, le rapport de réduction est un. S'il y a une réduction installation, le réduire rapport est en train de réduire installation rapport.

Diamètre de la pièce : la pièce doit être marquée actuellement. Si l'axe d'expansion est l'axe de rotation, la pièce diamètre, un important paramètre compter se déplacer distance, doit remplir dans avec précision.

Zéro : indique si l'axe d'expansion actuel a un signal nul. Lorsque l'axe d'expansion n'est pas activé signal zéro, il ne peut pas définir de coordonnées absolues. Par conséquent, le marquage d'un ensemble de pièces nécessite ajustement site à faire chaque traitement rester dans le même site. Donc, le système prend expansion axecomme point d'origine par défaut avant le traitement. Après avoir traité une pièce, le système se déplace expansion axe dos. Dans ce chemin chaque la pièce à usiner sera processus dans le même site.

Vitesse de Aller zéro: le mobile vitesse de expansion axe regarder pour signal nul.

Zero time out : définissez le temps nécessaire à l'axe d'expansion pour trouver le point zéro. S'il le dépasse, le système volonté présent "au fil du temps".

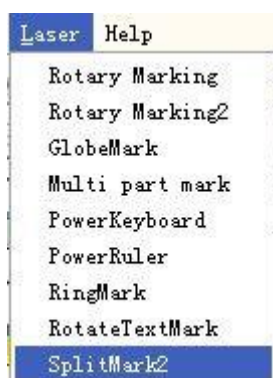
Précis Zéro : Quand il est choisi, le axe doit donne trois zéro signaux dans aller zéro processus; et il n'est-ce pas choisi, le axe seulement besoin un signal.

8.23 Tourner Texte Marque

« Rotation de la marque de texte » : peut résoudre le problème des lignes de hachures et de la marque indépendante du texte lorsque tourner marque le trappe texte , ils sont ne peut pas superposition , en utilisant ce fonction , le trappe lignes ettexte sont marquage ensemble.

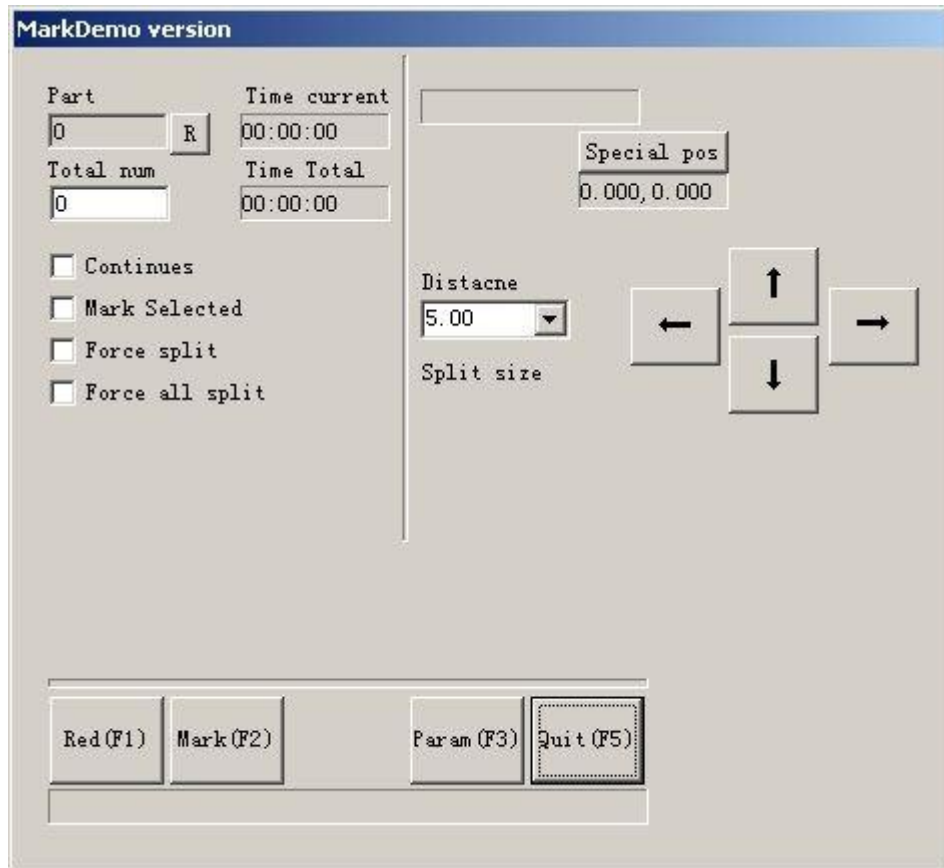
8.24 Diviser marque 2

Le module « Split mark2 » est capable de diviser un contenu volumineux commun. On peut soit choisir une extension l'axe doit être un joint divisé dans la direction X, ou choisissez deux axes d'expansion pour être un joint divisé dans la direction XY respectivement. Que menu des fonctions est montré en chiffre 8-29 :



Chiffre 8-29 "Diviser marque 2" article

C'est opération dialogue boîte est montré comme suit :



Chiffre 8-30 « Partager marquer la boîte de dialogue 2" boîte

Distance : La distance de déplacement à chaque fois que vous appuyez sur la touche Ctrl et la touche fléchée Gauche/Droite/Haut/Bas était pressé ensemble, ou cliquez flèche.

Appuyez sur la touche

PageUp/PageDown pour augmenter/diminuer la distance.

Presse Ctrl+Gauche à se déplacer gauche et Ctrl+Droite à se déplacer droite pour expansion axe X.

Presse Ctrl+Haut à se déplacer en haut et Ctrl+Bas à se déplacer vers le bas pour expansion axe Oui ou axe Z.

Taille divisée : La taille du marquage avant rotation à chaque fois. Lors du marquage du chiffre sur la colonne, nous toujours diviser le chiffre dans beaucoup bandes à garder le se concentrer indiquer comme le même. Marque un bande, alors faire pivoter le colonne, et marque la bande suivante, un par un jusqu'à le entier le chiffre était traité.

Remarque : la **taille de la fente** est très importante pour l'ensemble de la silhouette. Cela a une grande influence sur le temps et le effet.

Partie: Le partie compte ça a a été marqué. Presse le bouton R. sur le vers la droite volonté réinitialiser le partiecompter.

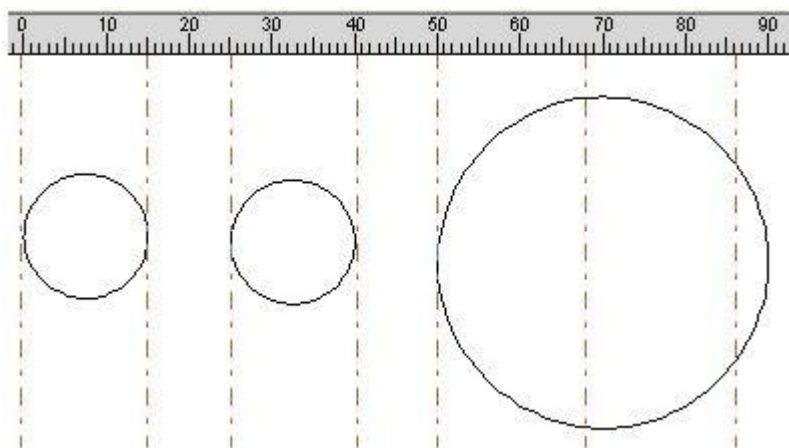
Total numéro : Le nombre total besoin à marque. Quand le les pièces ont a été marqué atteindre le **Total num** , logiciel volonté arrêt il automatiquement.

Continue : À plusieurs reprises marque le chiffre jusqu'à arrêt il manuellement.

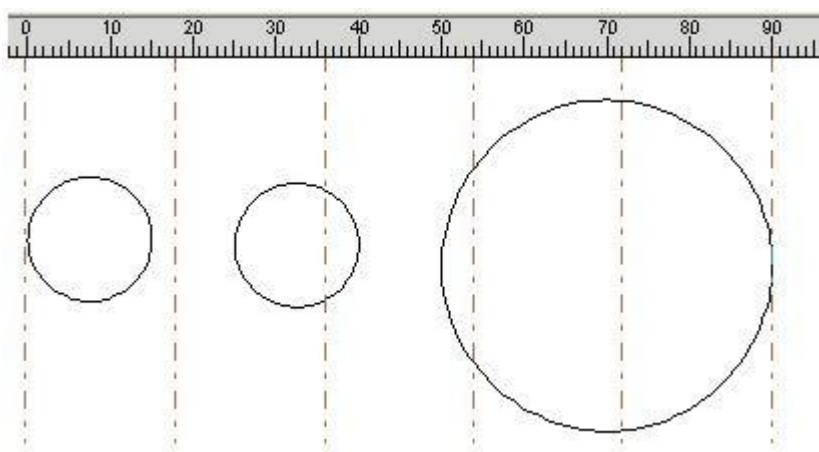
Marque Choisi: Seulement ceux chiffres choisi volonté être marqué.

Forcer diviser: Diviser le entier chiffre dans égal parties négliger le taille de chaque objet.

Chiffre 8-31 est le cas sans **Forcer diviser** choisi tandis que la figure 8-32 est le un que activer **Forcer diviser**. Le taille divisée dans deux chiffres est 18mm.



Chiffre 8-31 Marquage sans Forcer diviser choisi



Chiffre 8-32 Marquage avec force diviser choisi

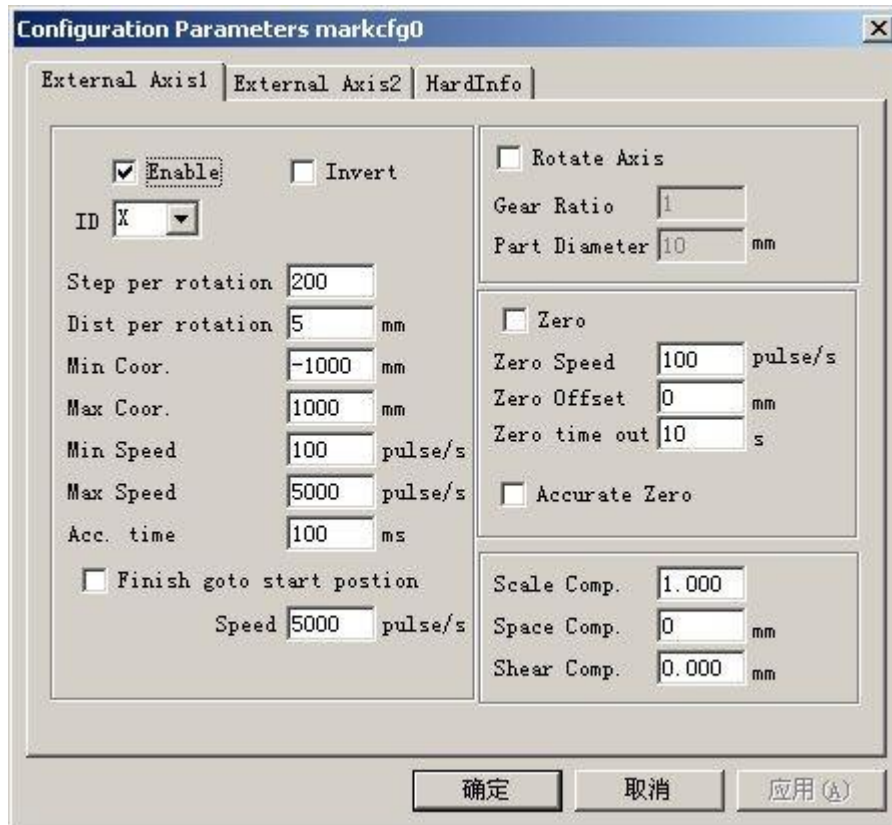
Dans la figure 8-31, les deux cercles de gauche sont plus petits que la taille divisée et sont marqués sans division. Le Le cercle de droite est plus grand que la taille divisée et a été divisé en trois parties pour le marquer. Sans **force diviser** choisi, le objets plus petit que diviser taille volonté être marqué sans diviser et ceux plus grandque diviser la taille sera être divisé à marquer selon la scission taille.

Dans la figure 8-32, la figure entière (trois cercles) a été divisée en parties égales pour être marquée. L'objet sur la scission frontière volonté être divisé même sa taille est plus petit que diviser taille.

Forcer tous diviser: Quand là sont multiple objets dans le **objet liste**, tous objets volonté être traité commeun tout selon la taille de la division. Les objets plus petits que la taille divisée seront marqués en premier, le repos que dépasser diviser taille volonté être divisé en marque.

Marquer par ligne divisée : après avoir cliqué dessus, ne sera pas divisé selon une taille fixe, sera divisé selon la diviser lignes.

Cliquez sur le bouton « paramètre » pour configurer les paramètres de l'axe d'expansion. La boîte de dialogue apparaît comme Figure 8-33.



Chiffre 8-33 configuration paramètres de expansion axe

Le définition de chaque paramètre:

Activer: Activer actuel expansion axe.

ID : L'axe d'expansion actuel sera utilisé comme axe

X/Y/Z. La pièce d'identité est X, le chiffre volonté être divisé en direction X à marque.

IDENTIFIANT est Oui, le chiffre volonté être diviser dans direction Oui à marque.

IDENTIFIANT est Z, le expansion axe va bouger à le nommé position à marque.

Les légumineuses par rond: Le impulsion Nombres chaque rond que le expansion axe tournant. Nous peutcalculer il à travers suivant formule:

$$X = (360/N) * n$$

Là dans:

X désigne **Les légumineuses par rond.**

N désigne étape angle de étape moteur.

n désigne micro-étape ensemble par étape moteur conducteur.

Min coor : les coordonnées logiques minimales de l'axe d'expansion. Lorsque les coordonnées de l'objetde le expansion l'axe est plus petit que le minimum coordonnées, le avertissement message volonté surgir.

Max. couleur : Le maximum coordonner de expansion axe. Quand le l'objet coordonner de leexpansion l'axe est plus grand que le maximum logique coordonnées, le avertissement le message sera surgir.

Coordonner valeur a relation avec efficace se déplacer espace et se déplacer direction de lela table de travail. par exemple :

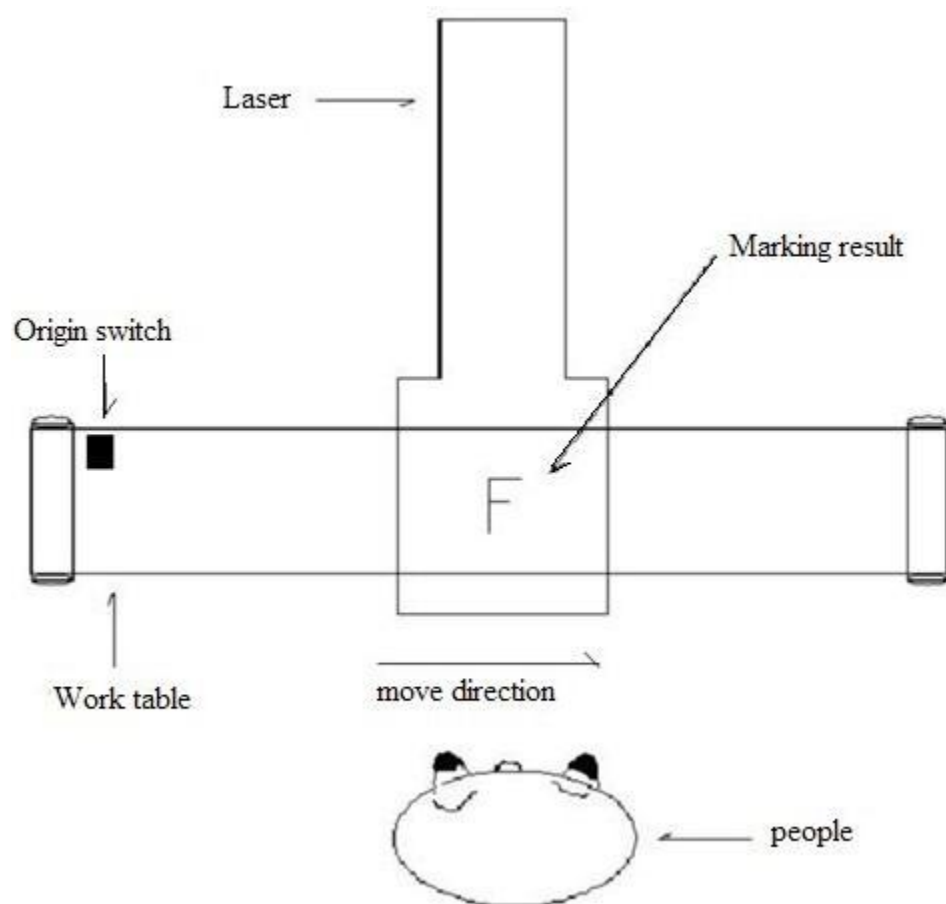


figure 1

Comme fig1, le longueur de le travail tableau est 200mm, se déplacer direction est depuis gauche àà droite, le point d'origine est sur le côté gauche. La distance de déplacement effective est de 200 mm, donc Mincoor est -200, Max. coor est 0.

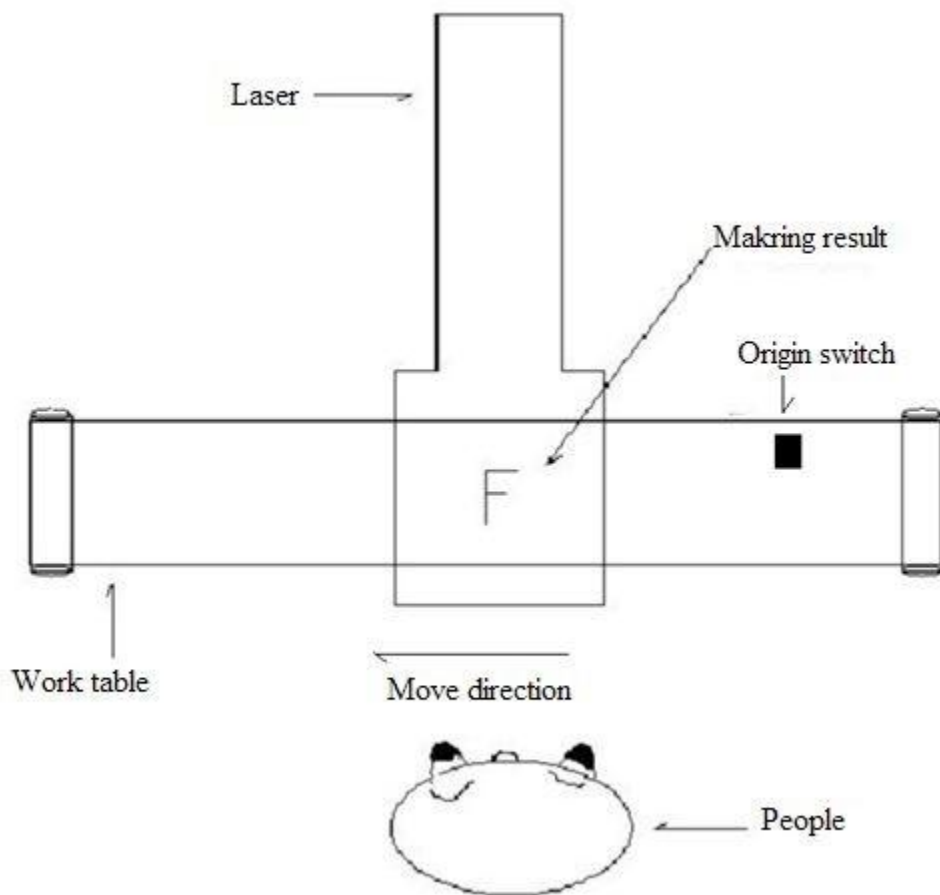


figure 2

La direction de déplacement est de droite à gauche, le commutateur d'origine est sur le côté droit, efficacemobile distance est 200mm, donc Min. coor est 0, Max. coor est 200.

Si le origine le point est dans autre poste, s'il vous plaît considérer il par conséquent.

Min. vitesse: le minimum rotatif vitesse de expansion axe.

Max. vitesse: le rotation maximale vitesse de expansion axe.

Acc. time : temps d'accélération nécessaire lorsque l'axe d'expansion passe de la vitesse minimale à maximum vitesse.

Aller à la position de départ une fois terminé : l'axe d'expansion reviendra à la position initiale après finition marqueur.

Vitesse : Le vitesse de le axe en marche dos à le initial position après finition marqueur.

Axe de rotation : sélectionnez-le, cela indique que l'axe d'expansion actuel est l'axe de rotation. Mobile manière est rotation; sinon, il indique plat contenu traitement ou Z axe localisation processus.

Rapport de transmission : axe de connexion du moteur électrique, le rapport de réduction est un. S'il y a une réduction installation, le réduire rapport est en train de réduire installation rapport.

Diamètre de la pièce : la pièce doit être marquée actuellement. Si l'axe d'expansion est l'axe de rotation, la pièce diamètre, un important paramètre compter se déplacer distance, doit remplir dans avec précision.

Zéro : indique si l'axe d'expansion actuel a un signal nul. Lorsque l'axe d'expansion n'est pas

activé signal zéro, il ne peut pas définir de coordonnées absolues. Par conséquent, le marquage d'un ensemble de pièces nécessite ajustement site à faire chaque traitement rester dans le même site. Donc, le système prend expansion axe comme défaut origine indiquer avant traitement. Après traitement un pièce à usiner, le système volonté se déplacer

expansion axe en arrière. Dans ce chemin chaque pièce à usiner volonté processus dans le même site.

Vitesse de Aller zéro: le mobile vitesse de expansion axe regarder pour signal nul.

Zéro compenser: Le partir distance de actuel expansion axe après trouver dehors signal nul.

Zéro temps dehors: Ensemble le temps de expansion axe trouver zéro indiquer. Si il dépassements il, le systèmevolonté présent "au fil du temps".

Précis Zéro : Quand il est choisi, le axe doit donne trois zéro signaux dans aller zéro processus; et il n'est-ce pas choisi, le axe seulement besoin un signal.

Échelle compensation: Il fait référence à le échelle coefficient de correspondant se déplacer distance dansexpansion axe. Ajuster ce le paramètre peut retirer séparation et superposition en relation.

Espace compensation: Il fait référence à inverse espace compensation, fabrication en haut pour espace erreurentre vitesse quand mobile.

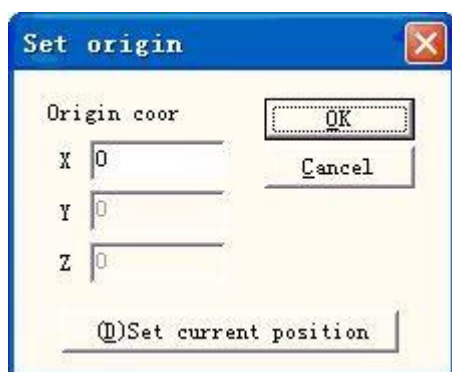
Tondre compensation : lorsque machine faire plus gros erreur rapport, tondre phénomènes volonté êtrecréé pendant plat marquage. Ajuster ce paramètre peut retirez-le.

Quand tous paramètres sont ensemble, toi peut cliquez "marque" à processus.

Note: 1. Utiliser Corfile.exe à faire entier linéarité correction, fabrication bien sûr le cohérence deeffet.

2. Tableau niveau, écurie électrique rotation et bon lumière mode sont les clés pour marquage meilleur effet.

de position spécial peut définir la position vers laquelle le moteur se déplace avant la marque. Frapper « Spécial position » et définir les coordonnées de la position désignée. Ensuite, appuyez sur le bouton « Mouvement spécial » et choisissez « Aller à la position spéciale », le moteur ira à la position que vous avez définie. Comme le montre la figure 8-34, chiffre 8h-35 :



Chiffre 8-34



Chiffre 8-35

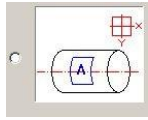
8.10 Marque du projet

L'utilisateur peut modifier la forme de l'objet de marquage dans le logiciel en fonction de la forme dupartie, à faire bien sûr le marquage résultat volonté pas être déformé sur le surface

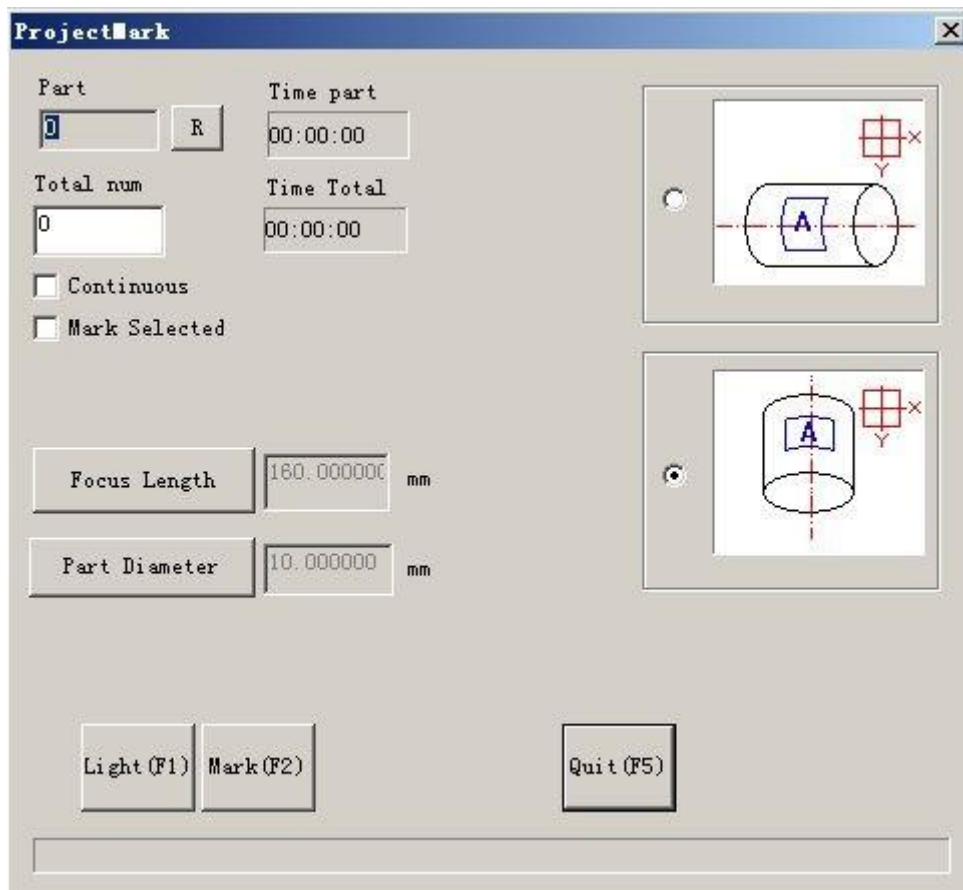
de le cylindre.

Diamètre de la pièce : cliquez dessus avec le clavier gauche, une boîte de dialogue apparaîtra pour saisir le diamètre de la pièce. Se concentrer longueur: gauche clavier cliquez sur il, volonté populaire en haut et dialogue à saisir se concentrer longueur de le F- θ lentille.

Note : le 2 effet des paramètres le marquage résultat directement



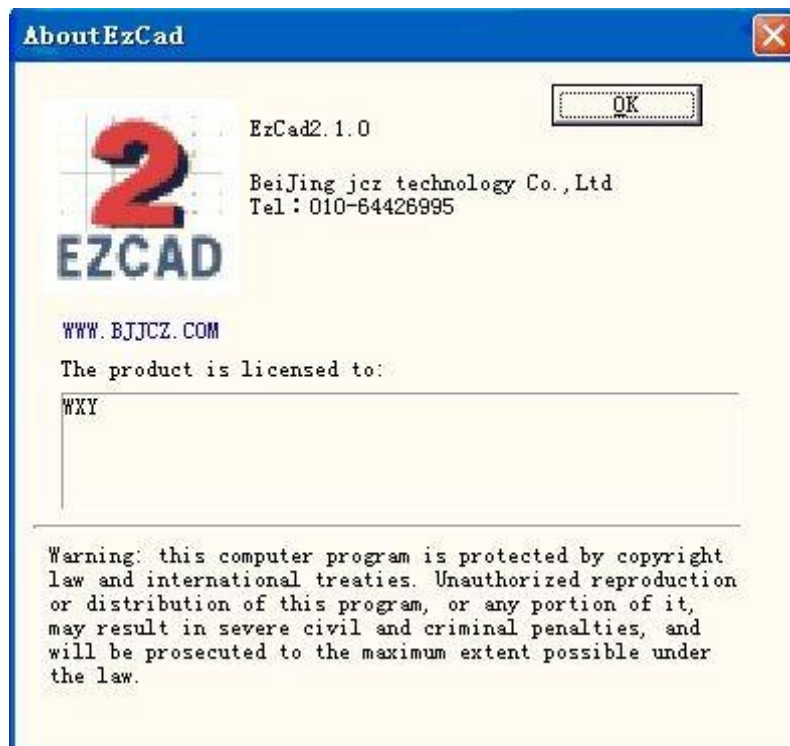
: moyens le relation entre le tête de balayage et le courbé surface



Chapitre 9 Aide

9.1 À propos EzCad2

Une boîte de dialogue « À propos d'EzCad2 » apparaîtra si les utilisateurs sélectionnent la commande « À propos » comme Figure 9-1. montre. Cette boîte affichera certaines informations sur le logiciel, par exemple l'édition, le utilisateur autorisé et le droit d'auteur. de l'utilisateur nom sera également être inclus dans le dialogue boîte.



Chiffre 9-1 à propos EzCad2

Chapitre 10 Marquage

Chiffre 10-1 est le Marquage Propriétés Tableau.

10.9 Stylo Liste

Dans EzCad2, chaque fichier de document dispose de 256 stylos, 0 à 255 numéroté, et ils sont situés dans le haut de le Marquage Propriétés Tableau. Chaque stylo est correspondant à un groupe de paramètre de marquage et le paramètre les bases nom est après le couleur.

 : Ce article indique que objets avec choisi stylo nombre volonté être marqué. Utilisateurs peut

personnaliser le couleur par double-cliquer le couleurautocollant.

 : Cet élément indique que l'objet actuel n'a pas été marqué avec le numéro d'un stylo, et il volonté pas être marqué.

Couleur: le actuel stylo couleur

Bouton Appliquer le paramètre : Les boutons s'affichent comme suit : Figure 10-2

Quand pressé le bouton, le stylo nombre de l'objet actuel sera être changé au celui qui la couleur représente.

En appuyant sur le bouton droit de la souris, un raccourci le menu apparaîtra comme Chiffre 10-3 montre.

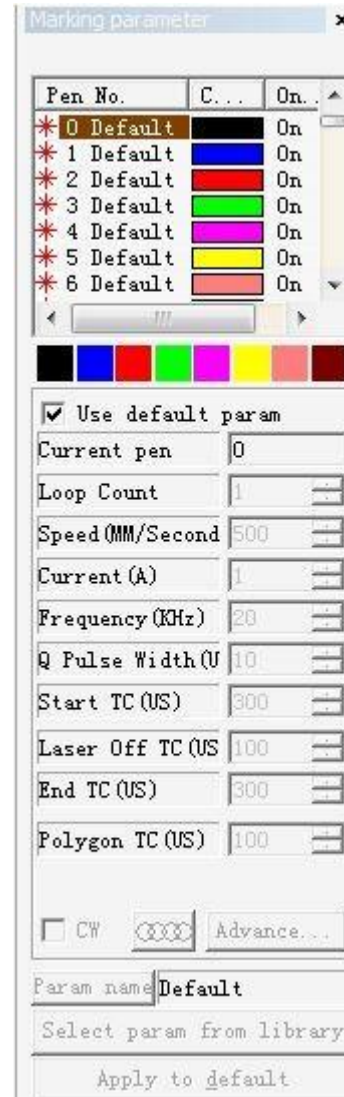
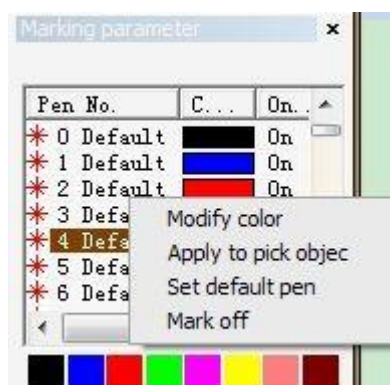


Figure 10-1 Marquage Propriétés Tableau



Chiffre 10-2 Bouton à appliquer paramètres



10.10 Marquage Paramètre Base

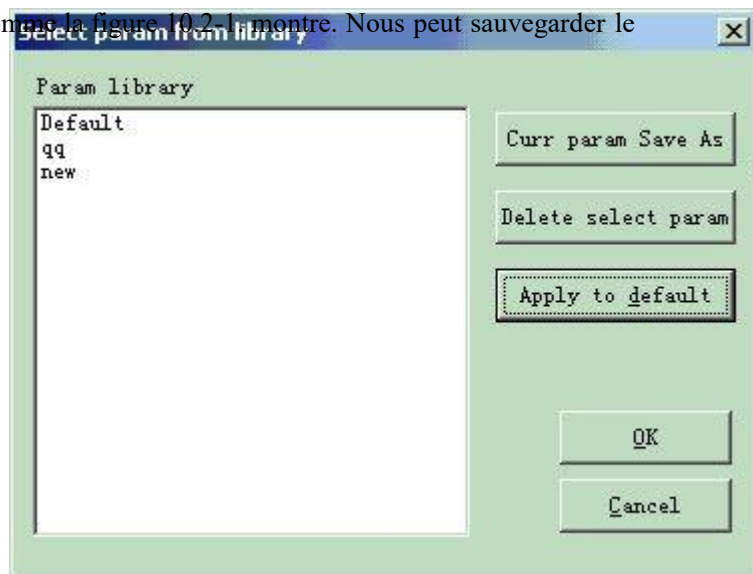
La base des paramètres de marquage est une base remplie de tous les paramètres de marquage qui ont été définis par utilisateurs déjà. Figure 10-4 est un Marquage Liste des paramètres.

YAG : YAG indique que le actuel Marquage Paramètre est pour YAG laser machine, et si pas, il est pour CO2 machine laser.

Sélectionnez le paramètre dans la bibliothèque : lorsque vous appuyez sur ce bouton, une boîte de dialogue apparaîtra comme la figure 10-2-1 montre. Nous peut sauvegarder le paramètre à disque des fichiers, ou à supprimer paramètre depuis fichiers.

Param **Curr**
Enregistrer sous : « Curr paramètre Sauvegarder Comme" est utilisé à nom le actuel marquer le paramètre sur le disque commeun autre paramètre les basesnom.

Supprimer: à supprimer leactuel paramètre basenom.



Appliquer à Défaut:

sauvegarder tous le actuel paramètre à "défaut" paramètre base nom

Chiffre 10-4 Marquage Paramètre Liste de base

Boucle compter: boucle fois à marque un objet

Vitesse: le actuel marquage vitesse

Puissance/Courant : En mode CO2, cet élément indique le pourcentage de puissance du courant Paramètre de marquage, et 100 % fait référence à la plus grande puissance de l'équipement laser. En mode YAG, ce l'élément indique le actuel de le Q-switch.

Fréquence: le laser la machine fréquence dans le marquage paramètre

Largeur d'impulsion Q : temps de haut niveau de l'impulsion Q si l'équipement laser est un Q-switch YAG laser machine

Démarrer TC : lorsque la tête de balayage doit exécuter une commande de marquage, les miroirs du scanner ont d'abord être accéléré jusqu'à la vitesse de marquage définie. Au début du mouvement, le laser la mise au point se déplace très lentement, ce qui peut entraîner un effet de rémanence au point de départ. Pour éviter cela, nous insérons un délai (**Start TC**) au début de chaque commande de marquage. Quand le laser finit par tourner allumés, les miroirs ont déjà atteint une certaine vitesse. Cependant, si cette valeur est trop grande, le premier partie de le

vecteur volonté être couper. Aussi négatif valeur est pris en charge.

Laser Off TC : Le délai d'arrêt du laser une fois le marquage terminé. Le bon moment peut effacer le burn-in effet à le fin. Ce la valeur ne peut pas être négatif.

Fin TC : Le **Fin du CT** le paramètre est utilisé pour contrôler la durée le logiciel va attendre au fin d'une série de vecteurs. L'attente est nécessaire car le logiciel est toujours "en avance" sur le matériel et doit attendre pour le matériel à attraper en haut. Ce retard s'applique à le fin de tous vecteurs dans lequel le laser est à être transformé éteint après l'exécution.

Polygone TC : le **Polygone CT** paramètre est utilisé à contrôle comment long le logiciel volonté attendez aux points de connexion vectorielles. L'attente est nécessaire en raison du décalage entre le logiciel/DAC position et la position réelle du matériel/miroir. Ce temporisateur s'applique à tous les vecteurs dont le point final est également le point de départ du vecteur suivant (points de connexion du polygone). En d'autres termes, cette minuterie s'applique à la fin de tous les vecteurs d'une série de vecteurs connectés, à l'exception du dernier (la fin du dernier l'un est contrôlé par le paramètre **End TC**). Les trois points connectés dans un carré ou le intermédiaire connexion points dans un polygone cercle sont exemples de points le **Polygone TC** paramètre peut effet. Le départ indiquer de le carré est contrôlé par **Commencer CT** paramètre. Le dernier coin de le carré est contrôlé avec le **Fin CT** minuteur.

En cliquant "Avancé" volonté rapide un avancé paramètre dialogue boîte comme Chiffre 10-5 montre.

Advance mark param

Jump Speed: 4000 MM/Seco

Min jump delay: 10 US

Max jump delay: 85 US

Max delay TC: 10.000 MM

☐ Wobble

Diameter: 1.000 MM

Distance: 0.500 MM

☐ End Add Points

Count: 1

Distance: 0.010 MM

Time per: 1.000 ms

Point Cycles: 1

☐ Enable optimize mode

Start length: 0 MM

End length: 0 MM

Break angle: 89 Degree

☐ Vector point mode

Pulse per point: 1

☐ Yag Optimized mode

Time per point: 0.100 ms

OK Cancel

figure 10-5

saut vitesse : régler un saut vitesse de le scanner pour le actuel paramètre

Min. saut délai/Max saut retard : ensemble saut retard, chaque temps saut fini, système volonté attendezpendant un petit moment, puis sautez la prochaine fois. Ce petit temps est le délai de saut. Temps de retard maximum ou minimum dépendre sur le Max. limite longueur.

Max. limite longueur : ensemble la plus longue longueur que faire bien sûr bien saut résultat.

Exemple:

Pour le délai, lorsque le Max Delay TC est réglé sur 10 mm, le délai de saut maximum est réglé sur 500 ms et min le délai de saut est réglé sur 100 ms. Lorsque la distance de saut réelle est de 12 mm, le délai de saut est de 500 mm ; la distance de saut réelle est de 5 mm, le délai de saut = $5/10 \times (500-100) + 100 = 300$ mm. Lors du saut réel la distance est supérieure au délai maximum TC, le délai de saut est le délai de saut maximum ; lors du saut réel la distance est inférieure au délai maximum TC, le délai de saut est une interpolation linéaire du délai de saut maximum et min saut retard;

activer optimiser mode: ouvrir le optimiser mode.

longueur de démarrage : la longueur d'accélération

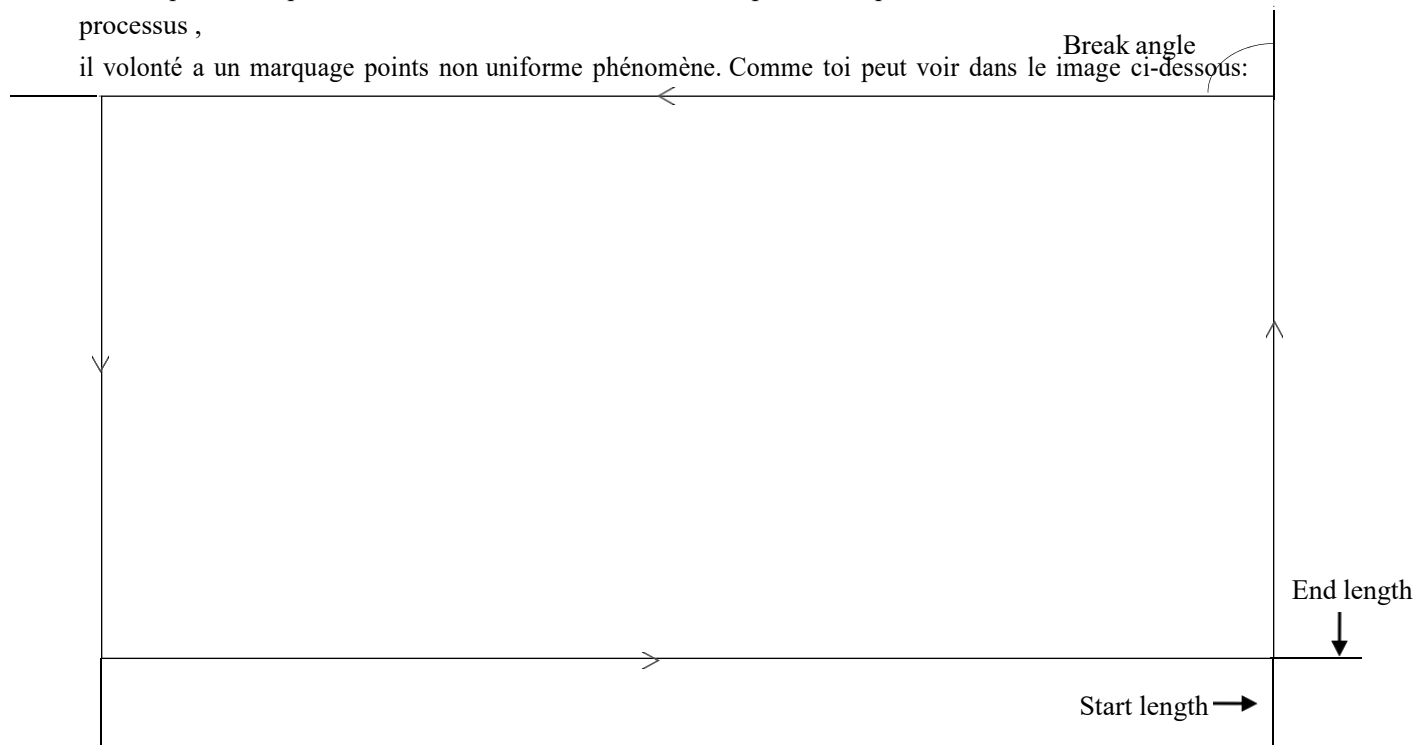
au début du marquage.**longueur d'extrémité** : la

longueur accélérée lors du marquage final. **rupture**

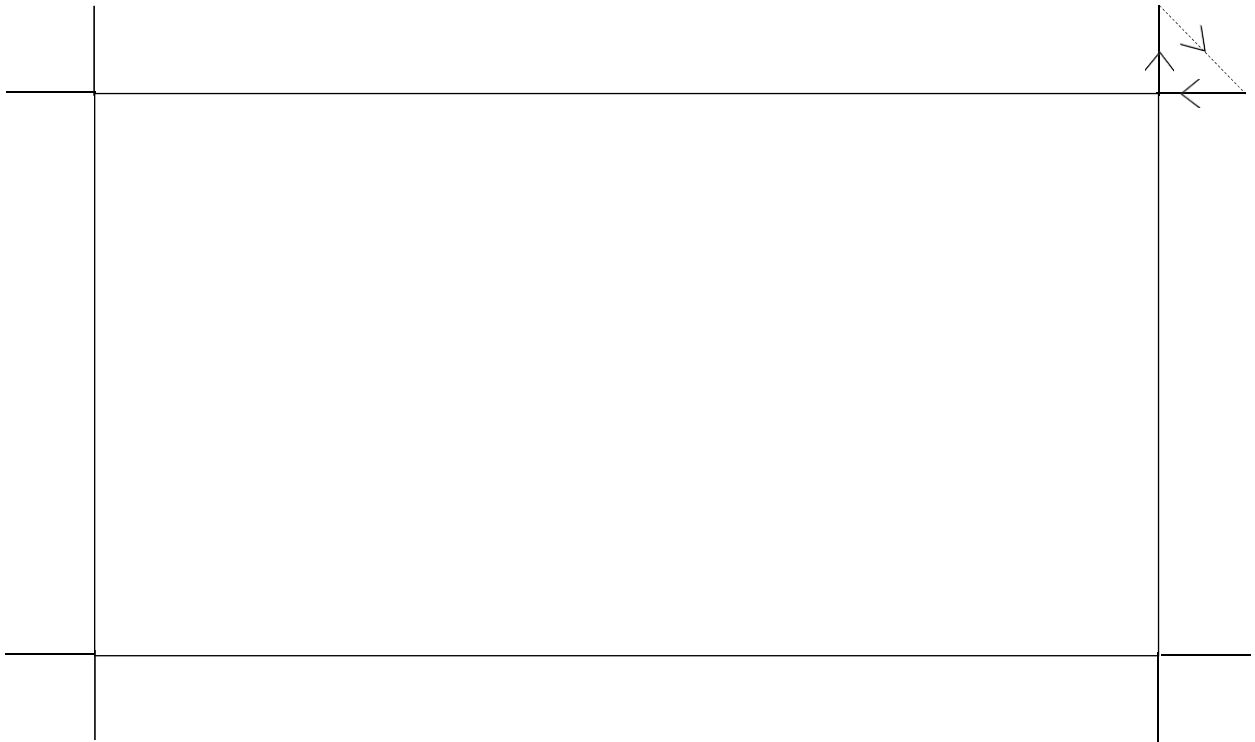
angle: ensemble l'angle de rupture.

ensemble approprié commencer longueur et fin longueur paramètre, peut retirer marquage points non uniforme phénomène , pour exemple, marque un 40X20 rectangle, en fait le galvo a un vitesse en haut processus quand il commencer, a un lent vers le bas processus quand il arrêt, dans ces deux processus ,

il volonté a un marquage points non uniforme phénomène. Comme toi peut voir dans le image ci-dessous:



La flèche direction signifie le marquage direction. Arc signifie angle (ci-dessus est 90). Par exemple réglez l'angle de rupture à 89 degrés, lorsque l'angle de marquage est de 89 degrés ou supérieur à 89 degrés, vous pouvez voir le en fait marquage résultat ci-dessous

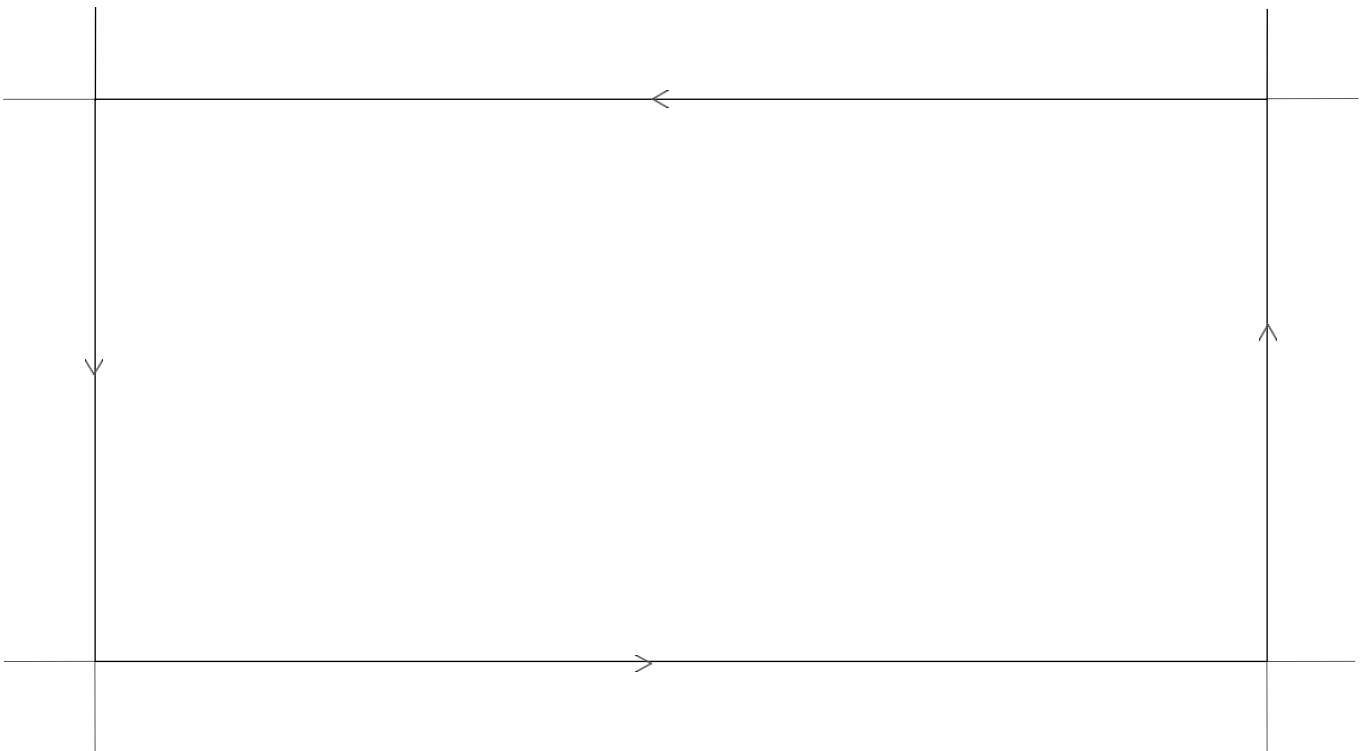


Le imaginaire doubler est le lumière piste quand le galvo bouger (non laser dehors).

L'ancienne ligne brisée est divisée en segment de ligne à marquer, la ligne imaginaire est la distance d'accélération ou ralentir la distance, puis avec cette manipulation, il optimisera le point profond et l'angle de l'arc à le coin.

Attention : la longueur de début et la longueur de fin ne doivent pas être trop grandes, ces deux paramètres doivent être assorti en haut à commencer CT et fin TC.

Si le début CT et fin Les TC sont tous 0, le résultat du marquage est comme ci-dessous:



Osciller: il volonté faire audacieux quand toi marque maillot doubler et besoin il à être audacieux. Il volonté sauvegardertemps.

Diamètre: le diamètre de spirale cercle alors que spirale marquage, signifier le largeur de le doubler avecosciller mode.

Distance: le centre distance entre deux cercle quand spirale marquage. Aussi grand valeur volontéfaire de l'ombrage, aussi petit valeur volonté faire trop marquage temps.

Fin ajouter points: il est utilisé pour YAG laser, volonté réparer le lumière dans le fin. Logiciel ajouter le points dans le fin de stylo, mais ne le faites pas ajouter le objet.

Compter: le décompte de points.

Distance : la distance entre les points.

Temps par: chaque point marquer le pas.

Indiquer cycles : chaque points marquage nombre.

Temps par indiquer: Ce paramètre est utilisé à ensemble le marquage temps si là sont point objets.

Mode point vectoriel/impulsion par point : marquage du graphique vectoriel en mode point et force le pouls numéro tandis que marquage chaque indiquer

Mode d'optimisation YAG : pendant le marquage en haut matériau de réflexion utilisant le laser YAG, optimiser l'arithmétique des hachures. Remarque : la fonction est utilisée pour résoudre les lignes irrégulières quand marquage en haut matériau de réflexion utilisant le laser YAG. Si toi je veux utiliser ça fonction, vous doit connecter le Signal PWM à le module d'impulsion signal de le Q-switch.

Maintenant allons prendre il dans pratique:

Marquez un rectangle de taille 40×20 et remplissez-le avec les paramètres suivants : **Mark Contour/ Bord décalage =0 / Doubler Distance =1,0 /Trachure Angle = 0 / Unidirectionnel trappe**

Ensemble le marquage paramètres comme ça:

Paramètre Nom: XX -----le nom utilisateurs personnaliser (facile à comprendre c'est moyens.);

Boucle compter: 1 ;

Marquage Vitesse: XX - le utilisateurs de vitesse besoin;

Saut Vitesse: XXX ---- le saut vitesse utilisateurs personnaliser (il est suggéré à utiliser 1200 –2500.);

Pourcentage de

puissance : 50 % ;

Fréquence: 5 kHz ;

Commencer TC : 300 ;

Fin TC : 300 ;

Polygone TC : 100 ;

Position de saut

TC : 1 000 ;Distance de

saut TC : 1000 ; Fin

compenser: 0 ;

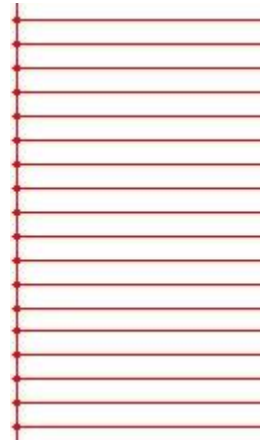
Acc. Distance: 0 ;

Là peut être plusieurs résultats à marque ce éclos rectangle.

Cas n°1 : Les lignes de hachures et la bordure sont séparées. (Figure 10-6) En effet, le **bouton de démarrage**CT Valeur est trop gros, et il besoins à être plus petit.



Chiffre 10-6 Cas Chiffre n°1



10-7 Cas #2

Cas #2 : Le lignes de hachures et le frontière sont recoupé (déverminage effet). (Chiffre 10-7)
Ce est parce que le **Commencer CT** La valeur est aussi petit, et il doit être plus haut.

Cas #3 : Résultat uniforme. (Chiffre 10-8)



Chiffre 10-8 Cas Chiffre n°3



10-9 Cas #4

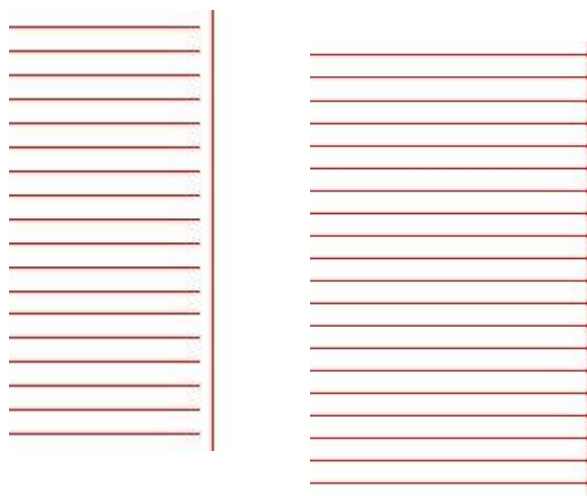
Différents fabricants utilisent différentes sources laser et scanner (gavlo), donc les performances sont également différents. Parfois cependant, lorsque les utilisateurs modifient le **Start TC**, les lignes de hachures et le frontière ne peut pas être superposé. Ici utilisateurs besoin à ensemble le **Acc Distance** Paramètre (Valeurs depuis 0,05 à 0,25). Mais ceci peut provoquer le 4ème cas : le lignes de hachures sont au-delà des frontières, comme le montre la figure 10-9 spectacles. Les utilisateurs peuvent augmenter la valeur **Start TC** ou réduire le paramètre **Acc Distance**, et si les deux paramètres sont bien ajusté, il y aura être un parfait résultat.

- Ajuster la fin TC :

Toujours marque le éclos rectangle mentionné au-dessus de

Ici sont trois possible cas à propos le lignes de hachures et le la frontière relatif postes.

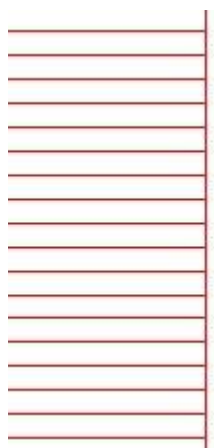
Cas #1 : Le lignes de remplissage et le frontière sont séparé, comme Chiffre 10-10 montre. Ce est parce quela **fin TC** est trop court, et utilisateurs besoin à augmenter il.



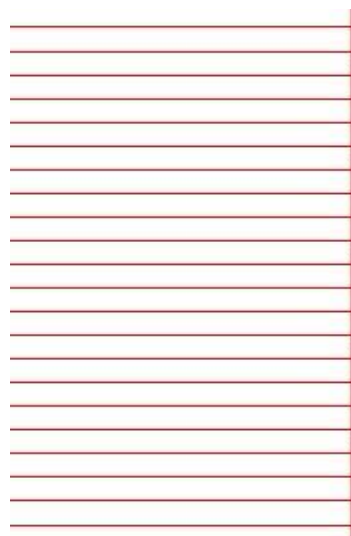
Chiffre 10-10 Cas Chiffre n°1 10-11 Cas #2

Cas n°2 : effet de rémanence, comme le montre la figure 10-11. C'est parce que le **End TC** est trop long, et utilisateurs besoin à raccourcir il.

Cas #3 : Résultat parfait comme Chiffre 10-12 montre.



Chiffre 10-12 Cas 3



Chiffre 10-13 Cas 4

Différents fabricants utilisent différentes sources laser et scanner (gavlo), donc les performances sont également différentes. Parfois cependant, lorsque les utilisateurs modifient le **TC de fin**, les lignes de hachures et la frontière ne peuvent pas être superposées. Ici, les utilisateurs doivent définir la **compensation de fin** (valeurs de 0,05 à 0,25). Mais cela peut provoquer le 4ème cas : les lignes de hachures sont au-delà de la frontière, comme le montre la Figure 10-13. Utilisez un **Fin de la compensation** inférieur pour atteindre le parfait résultat.

- Ajuster le saut **Position CT | Distance de saut TC** :

Ci-dessous est le ajuster mesures:

Ensemble le deux Saut CT 'articles' valeurs (Position CT valeur et Distance CT valeur) comme 0 et alorsmarque le rectangle.

Si le commencer segment et fin segment de le ligne de hachure sont courbé, utilisateurs besoin à augmenter ledeux sauter TC valeurs jusqu'à il y a Non plier apparaissant .

Note: Le Saut CT est aussi grand peut influence marquage efficacité. Le scanner (gavlo)avoir mieux performance, le inférieur les deux sautent TC la valeur est.

- Ajuster **Polygone TC** :

Si marque un rectangle avec taille 40×20, toi peut trouver trois possible résultats à propos le les rectanglescoins :

Cas n°1 : Comme le montre la figure 10-14, il est transformé en angle d'arc qui doit être un angle droit, etce est parce que le **Polygone CT** est trop court, ici les utilisateurs besoin pour relever le valeur.



Chiffre 10-14 Cas Chiffre n°1



10-15 Cas #2

Cas n°2 : Comme le montre la figure 10-15, même si l'angle droit est ce qu'il devrait être, le coin de l'angle est fortement marqué, et c'est parce que le Polygon TC est trop long, ici les utilisateurs doivent raccourcir le valeur.

Cas n°3 : Comme le montre la figure 10-16, il s'agit d'un angle droit et il n'y a pas de marquage important. C'est le résultat nous vouloir.



Chiffre 10-16 Cas #3

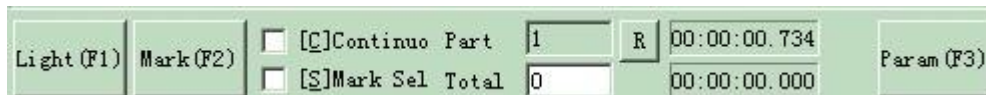
Quand finition paramètre ces paramètres déjà, toi peut commencer à marque. Il est recommandé que

utilisateurs avait mieux pas modifier le paramètres lequel avoir a été ajusté Bien. Si ils étaient modifié, le résultat serait être modifié aussi.

Les utilisateurs peuvent utiliser la même manière pour définir d'autres paramètres et les enregistrer dans la liste des paramètres. Par faire ce, utilisateurs peut réduire le répété travaux et relever le efficacité du travail.

10.11 Contrôle de marque Bar

La barre de contrôle Mark-Control est située en bas de la fenêtre principale de l'interface, comme sur la figure 10-17. montre.



Chiffre 10-17 Contrôle de marque Bar

Lumière : cet élément est utilisé pour marquer le cadre de l'objet sans sortie laser afin que les utilisateurs soient pratique pour orienter la pièce. Cette fonction est disponible sur les machines laser dotées lumière de guidage.

Clé "F1" est le raccourci clé de ce fonction pour guide lumière montrer.

Marque: à exécuter marquage

Clé "F2" est le raccourci clé de ce fonction.

Continu : marquez les objets à plusieurs reprises jusqu'à ce que l'utilisateur arrête la marque **Marquer la sélection :** seuls les objets sélectionnés seront marqués **Partie:** le total compte que le marque commande a a été exécuté

Total: Le total compte que le marque commande devrait être exécuté. Le valeur serait diminuer automatiquement de 1 après l'exécution de la commande mark à chaque fois. Il n'est pas disponible sous le mode de marquage continu. Lors du processus de marquage, si le montant est supérieur que 1, le marquage opération volonté pas arrêt jusqu'à le marquage nombre est 0.

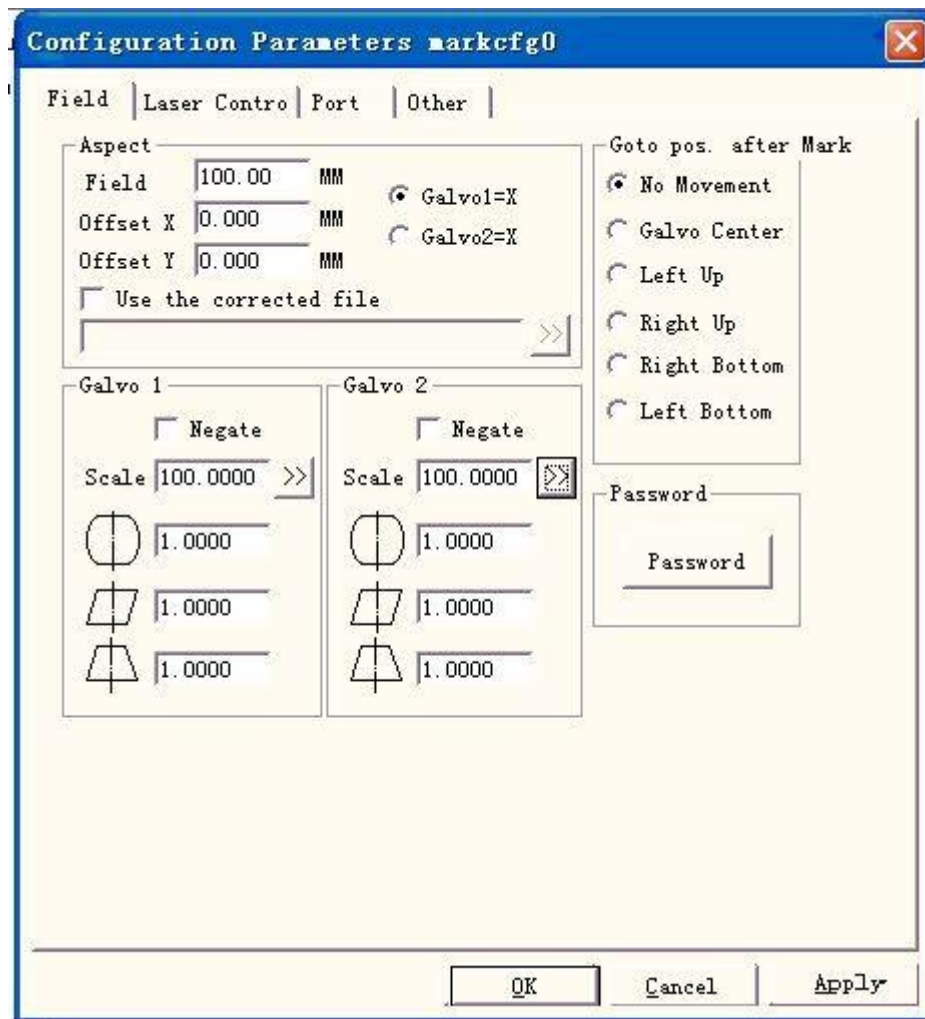
Paramètre: machine paramètre

Clé "F3" est le raccourci clé de ce fonction.

10.12 Machine Paramètres

10.12.1 Champ Paramètre

Voir Chiffre 10-18



Chiffre 10-18 Zone Paramètre

Champ: le le plus large gamme pour marquage

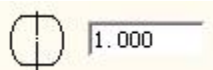
Gavlo 1=x : le piste de gavlo 1 utilisé comme le X axe

Gavlo 2=x : le piste de gavlo 2 utilisé comme le X axe

Compenser X : Le compenser distance sur X direction de tête de balayage.
Compenser Oui : Le compenser distance sur Oui direction de tête de balayage.

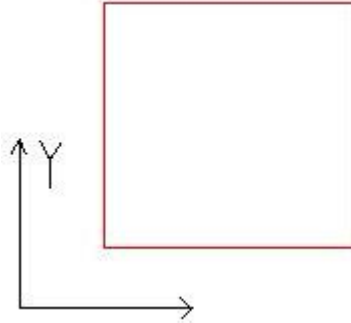
Utiliser le corrigé déposer: Utiliser la correction déposer généré par notre CorFile.exe logiciel.

Nier: le opposé direction de le actuel gavlo

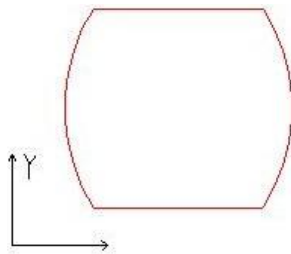


Ce article fait référence à le distorsionnel correction coefficient, et le défautvaleur est 1.0 (gamme depuis 0,875 – 1.125). Si ton conception est comme Chiffre 10-19 montre mais le marqué

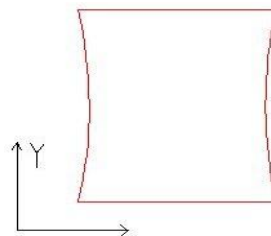
travail est Chiffre 10-20 ou Chiffre 10-21, toi volonté avoir à augmenter le coefficient sur le X axedirection pour la figurine 10-20 et inférieur le coefficient sur le X axe direction pour Figure 10-21.



Chiffre 10-19 Ton Conception



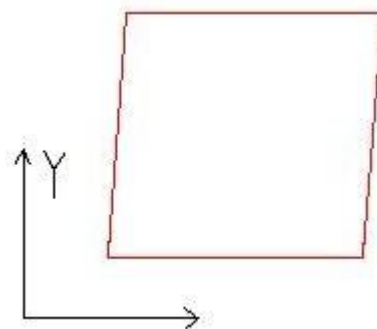
Chiffre 10-20 Marqué Travail



Chiffre 10-21 Marqué Travail



Cet élément indique le coefficient de correction du parallélogramme et la valeur par défaut est 1,0 (plage de 0,875 à 1,125). Si votre conception est telle que le montre la figure 10-19 mais que le travail marqué est la figure 10-22, vous devrez ajuster ce paramètre à correct il.



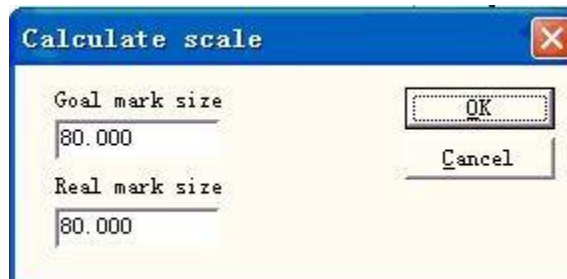
Chiffre 10-22 Marqué Travail

Échelle : elle fait référence au pourcentage de flexibilité et la valeur par défaut est de 100 %. Ce paramètre sera être ajusté quand le garniture taille marqué est différent depuis le paramètre taille. Si le garniture taille est plus petit que le conçu un, utilisateurs peut augmenter ce paramètre; si le garniture taille est plus gros que le conçu

un, utilisateurs peut inférieure ce paramètre.

Note: Si là sont quelques distorsions avec le Laser scanner (gavlo), utilisateurs devrait premièrement ajusterles distorsions et alors le fléchir pourcentage.

Quand paramètre échelle, nous peut presse le bouton  , et un dialogue volonté populaire en haut juste comme chiffre10-23.



Chiffre 10-23 Réglez le échelle

But marque taille: le taille ensemble dans le logiciel.

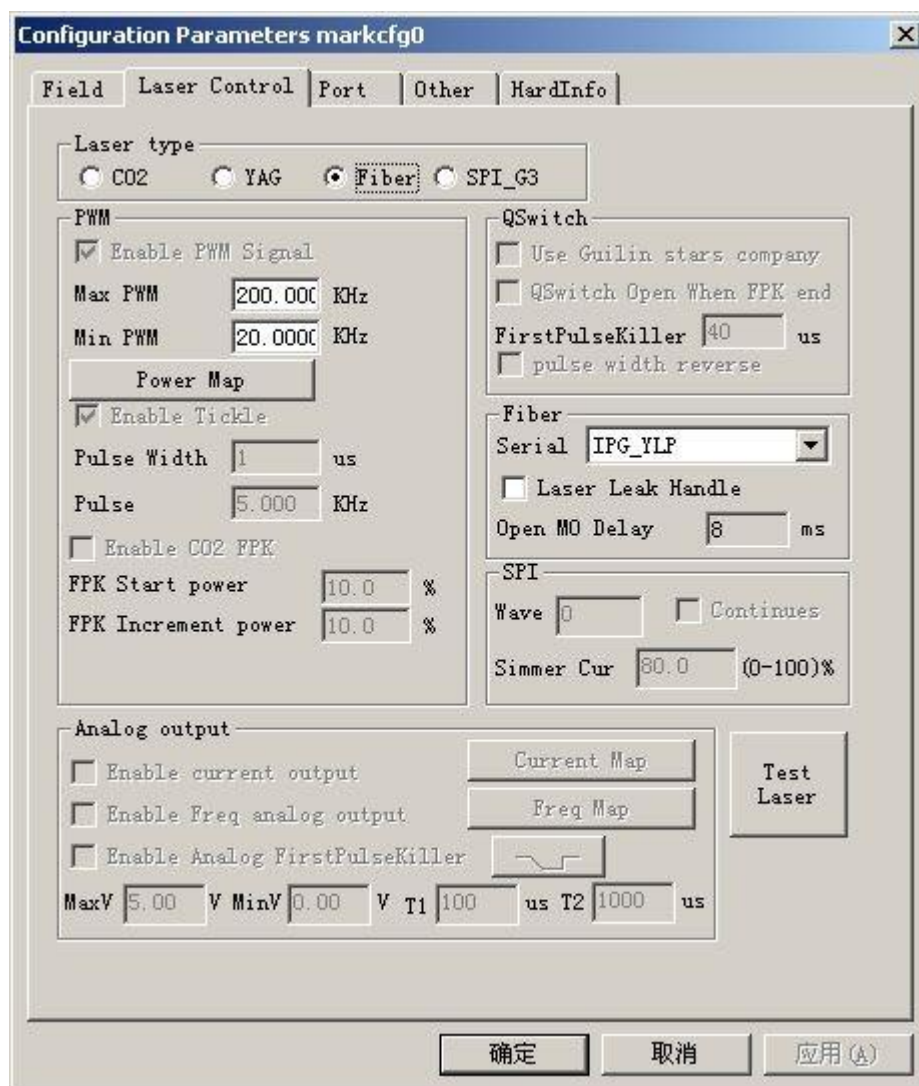
Taille réelle de la marque : la taille mesurée de l'objet qui a été marqué sur la pièce.Le logiciel volonté calculer le échelle automatiquement selon ces deux valeurs.

Après marque Aller à: Le gavlo saut à le nommé position quand finition marquage

mot de passe: après ensemble le mot de passe ,nous doit saisir il peut entrer le Paramètre Dialogue Boîte.

10.12.2 Laser Contrôle Paramètre

Voir Chiffre 10-24 :



Chiffre 10-24 Laser Paramètre

Laser taper:

Co2 : Il indique que actuel laser taille est Co2 laser.

YAG : Cela indique que la taille actuelle du laser est un

laser YAG. **Fibre** : Cela indique que la taille actuelle

du laser est un laser à fibre. **SPI_G3** : indique que la

taille actuelle du laser est un laser SPI. Note: ce

fonction seulement soutien Contrôle USBLMC carte.

MLI :

Activer MLI signaux : Le MLI signal volonté être sortir depuis Contrôle Carte

Max. MLI fréquence : le maximum fréquence de le MLI signaux

Activer Chatouiller: Laisser le préionisation signaux actif pour quelques CO2 laser sources.

Impulsion Largeur: le impulsion largeur de le préionisation signaux

Impulsion Période: le fréquence de le préionisation signaux

Utiliser le pilote Digital Q-switch : Cette fonction est destinée au Q-switch numérique. Si vous cochez cette fonction, le Les ports de sortie 1 et 2 ne peuvent pas s'appliquer à d'autres fins. Ce mode est principalement conçu pour le pilote Digital Q de Guilin Xingchen

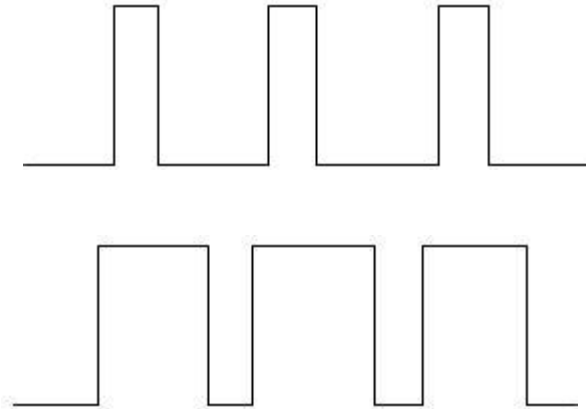
Q-switch Ouvrir quand FPK Fin: Si À carreaux, le Q-switch modulation signal volonté commencer

All rights reserved

pulsation après le FPS retard a expiré. Sinon Q-switch pulsation commence à le fin de le CommencerCT retard et par hasard avec le début de le FPK signal.

D'abord Impulsion Tueur (FPK) : le durable temps pour le d'abord impulsion suppression

Impulsion largeur inverse: Inverse le Signal PWM. Voir chiffre 10-25



Chiffre 10-25 impulsion largeur inverse

Activer Puissance analogique Sortie : permettre à la carte de contrôle de produire un signal analogique qui a utilisé contrôler puissance du laser.

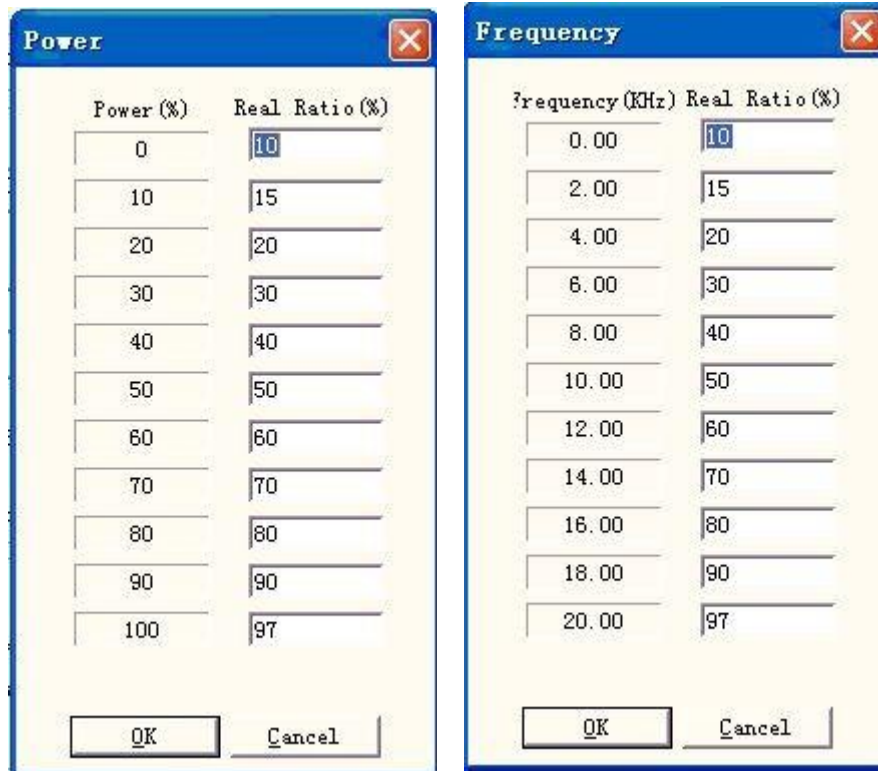
Pouvoir Cartographie : Ce est pouvoir correction fonction, utilisé à ensemble le pouvoir pourcentages dele personnalisé et le celui correspondant, comme sur la figure 10-26 montre. Si le personnalisé pouvoir Le pourcentage n'est pas dans les affichages de la boîte de dialogue Puissance, le système choisira la marge de linéarité valeurs.

Activer la sortie analogique de fréquence : permet à la carte de contrôle de produire un signal analogique qui utilisé à contrôle Q-Switch fréquence

Cartographie de fréquence : il s'agit d'une fonction de correction de fréquence, utilisée pour définir la fréquence. pourcentages de le personnalisé et le correspondant un, comme Chiffre 10-27 spectacles.

Activer CO2 FK : peut essayer désactivé le effet de brûlure à le commencer.

Activer le mode impulsion CO2 : une fois sélectionné, la distance du point apparaîtra dans le paramètre et le le logiciel calculera la vitesse de numérisation en fonction du paramètre. Les points de marquage se rencontreront le réglage avec ce vitesse.



Chiffre 10-26 Pouvoir Carte Dialogue Figurine en boîte

10-27 Carte des fréquences Dialogue Boîte

Activer le premier tueur

d'impulsions analogique : Max :

tension maximale du FPK

analogique. **Min** : Min. tension de
analogique FPK.

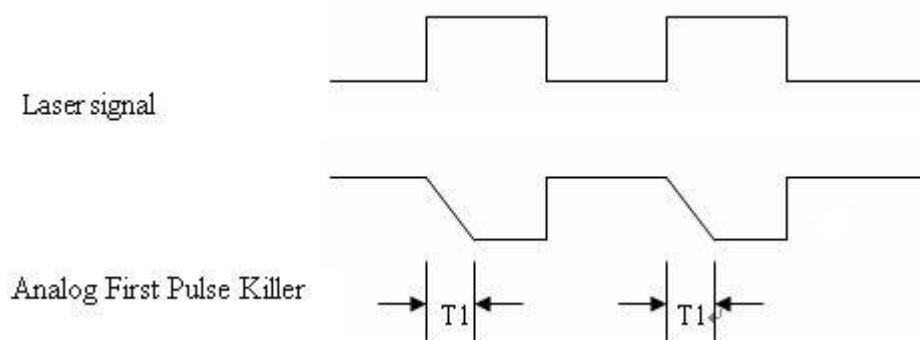
T1 : Temps que le FPK signal changements depuis Tension maximale à Min. tension, ou inverse.

T2 : Si le temps écart entre le laser désactivé et laser sur est moins que T2, le FPK serait passortir.

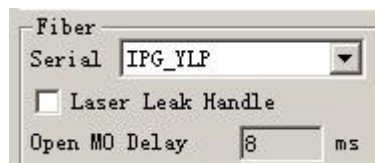


: Le direction que le FPK changements.

À propos le T1 et T2 nous pouvons voir chiffre 10-28 :



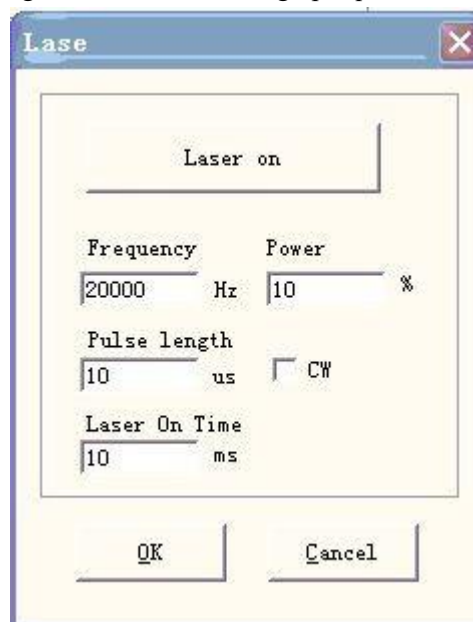
Chiffre 10-28



Après sélection fibre, le taper de fibre laser volonté apparaître dans le droite, pour exemple, IPG, ipgm, quantel, Raycus, et le correspondant fréquence gamme et MO retard volonté apparaître

Test laser

Il est utilisé à test si laser est fonctionnement normalement ou pas. Frapper "test laser" bouton présentation dialogue boîte montré dans graphique 10-29 :



Chiffre 10-29 Test laser dialogue boîte

Remplir dans le fréquence, pouvoir, impulsion largeur et laser sur temps et frapper "Laser sur". Après que LASER ouvrir et il volonté fermer quand atteindre le nommé temps.

10.12.3 Port paramètre

Équipement port paramètre est montré dans graphique 10h-30 :

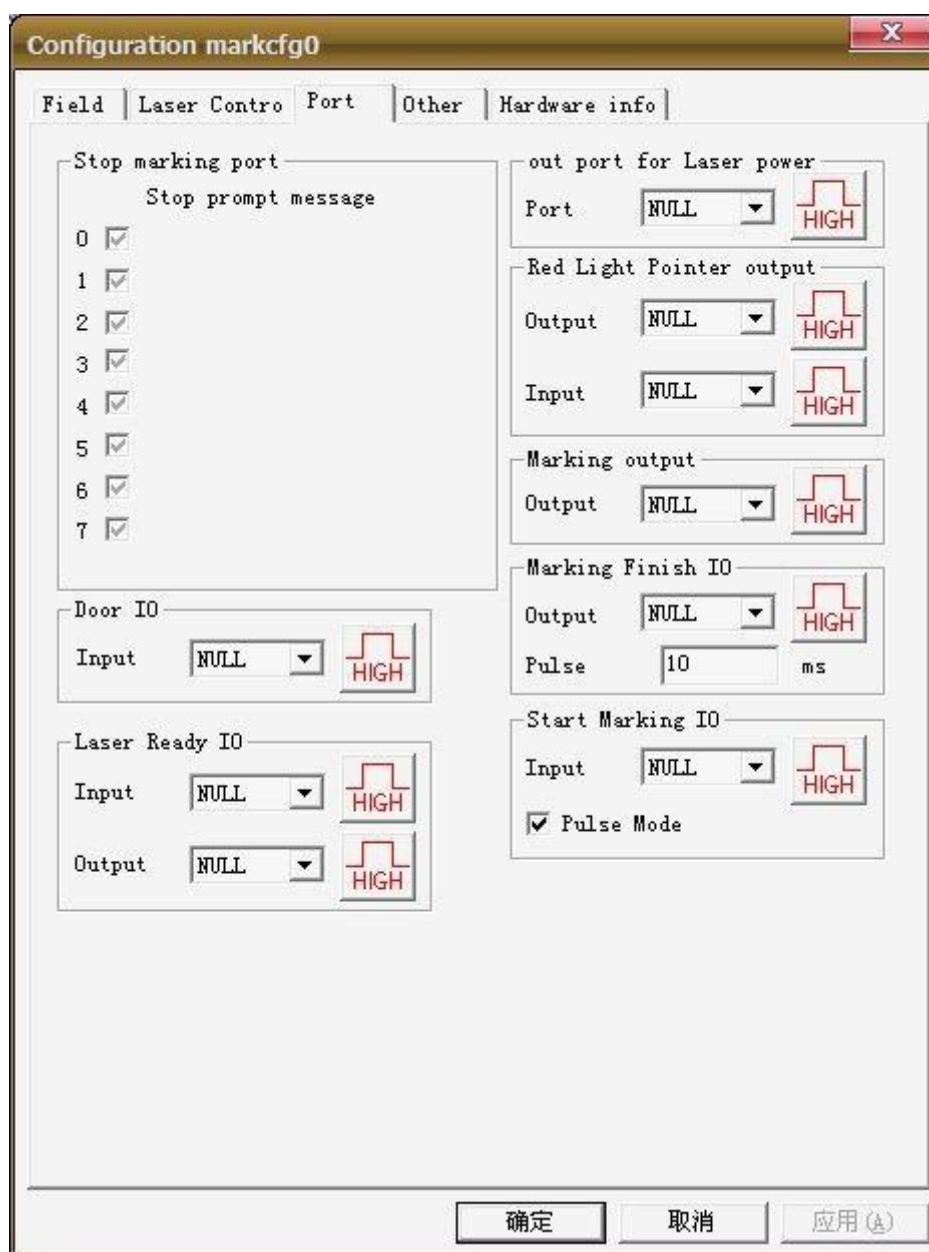


Figure 10-30 Port Paramètre Dialogue Boîte

Arrêt Marquage Saisir Port: Quand dans marquage processus, si le système détecte là est un signal d'entrée correspondant, l'opération de marquage en cours sera terminée et invitera les utilisateurs avec des informations sur les erreurs.

Port de sortie pour l'alimentation du laser : le port peut être utilisé pour contrôler l'alimentation du laser. Si vous définissez ce port, là est un 'Pouvoir désactivé' bouton affiché sur

Red (F1)	Mark (F2)	☐ [C]Continue Part	0	R	Power Off	00:00:00
		☐ [S]Mark Sel Total	0		Param (F3)	00:00:00

le marquage bar, voir le chiffre

Rouge lumière aiguille E/S : Le système volonté sortir Haut niveau à le nommé sortir port quand lumière de guidage montrer.

Marquage OI : Le nommé port volonté sortir haut niveau tension (TTL Compatible) alors que dans marquage.

Commencer Marque OI : Dans inactif État, le logiciel volonté commencer marque si détecter le haut niveau

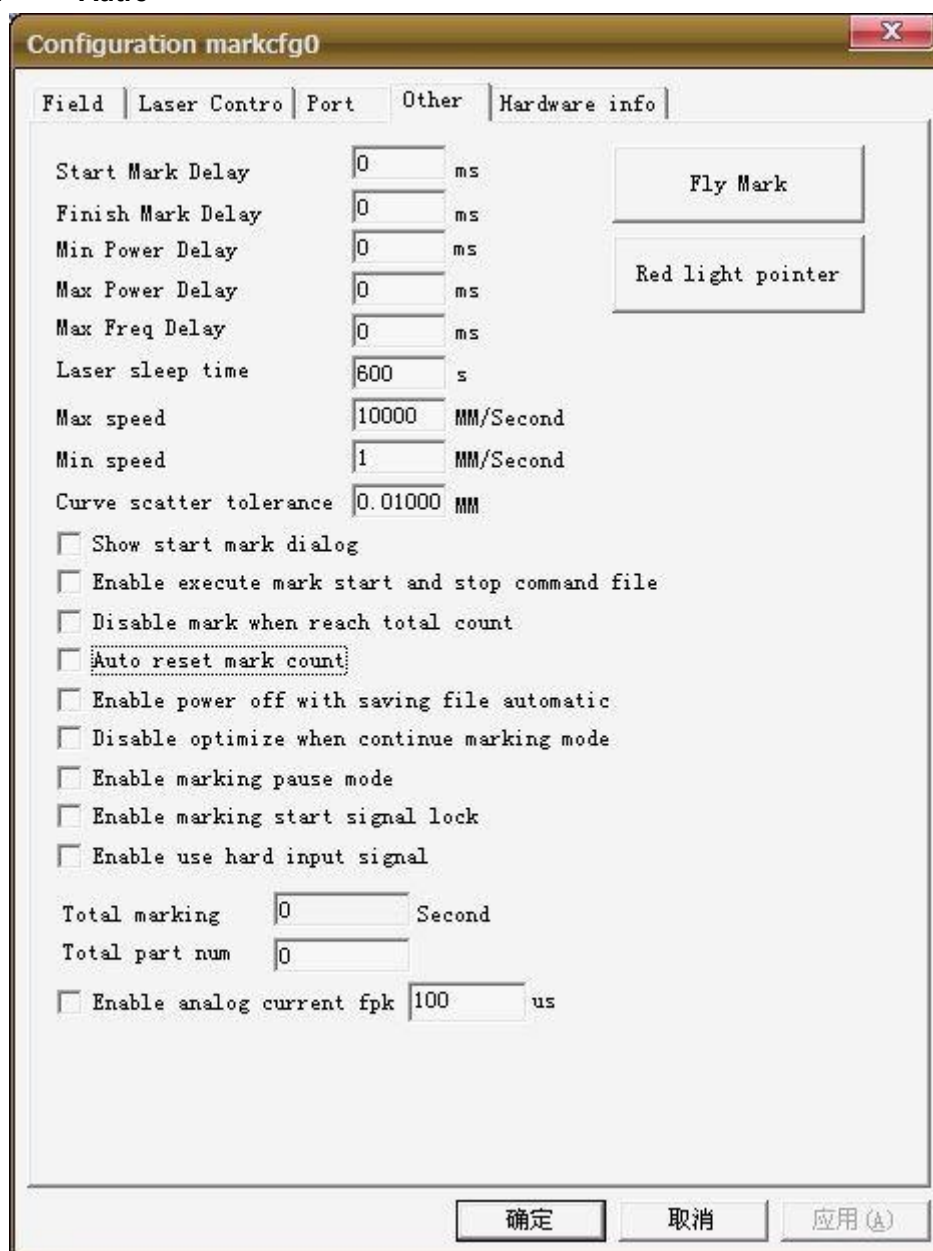
All rights reserved

tension depuis

le nommé port

Mode impulsion : cocher cette option signifie que le logiciel reçoit le signal de démarrage en mode impulsion, sinon il est comme niveau mode.

10.12.4 Autre



Chiffre 10-31 Autre Paramètre Dialogue Boîte

Départ Marque Retard: Le retard avant marquage.

Finition Marque Retard: Le retard après marquage

Max. Délai de puissance : le délai maximum lorsque la puissance du laser passe de 0 % à 100 % lors du marquage. Lorsque la plage de puissance est modifiée de moins de 100 % pendant le marquage, le temps est moins proportionnel à la valeur Max. Cette fonction convient à l'alimentation laser à vitesse lente réponse vitesse. Si le laser pouvoir les approvisionnements réponse vitesse est très rapide, ce valeur peut être 0 MS.

Max. Fréquence Retard: Même comme maximum pouvoir retard

Montrer commencer marque dialogue: Chaque temps demandé si marque ça avant le marquage

All rights reserved

Activer l'exécution du fichier de commande de démarrage et d'arrêt de la marque : lorsque la marque a démarré et se termine besoins à exécuter un commande déposer d'abord.

Après avoir activé cette fonction, lorsque le marquage démarre, le système recherchera le start.bat documenter automatiquement le contenu sous le logiciel actuel et l'exécuter ; Après le marquage une fois terminé, le système recherchera le document stop.bat sous le logiciel de contenu actuel automatiquement et l'exécute.

Le format du document bat est simple, il peut utiliser le logiciel d'édition textuelle (par exemple : Le bloc-notes, tablette, etc., les autres logiciels) pour diriger la compilation. Bat est le texte de code ASCII pur document, en a en tout 3 ordres.

1. Le examen saisir port ordres DANS, pour exemple EN2=1 expression système port d'entrée d'examen 2, si IN2 est le niveau haut effectué vers le bas, sinon il a attendu pour que IN2 tourne haut.
2. Le port de sortie de l'établissement ordonne OUT, par exemple OUT4=1, le système d'expressionétablissement sortir port 4 est le haut niveaux.
3. La temporisation ordonne DELAY, par exemple DELAY=1000, expression heure système retard 1000 millisecondes.

Auto réinitialiser marque compteur: après le marque arrêt, le réinitialisation du logiciel marque compteur automatique

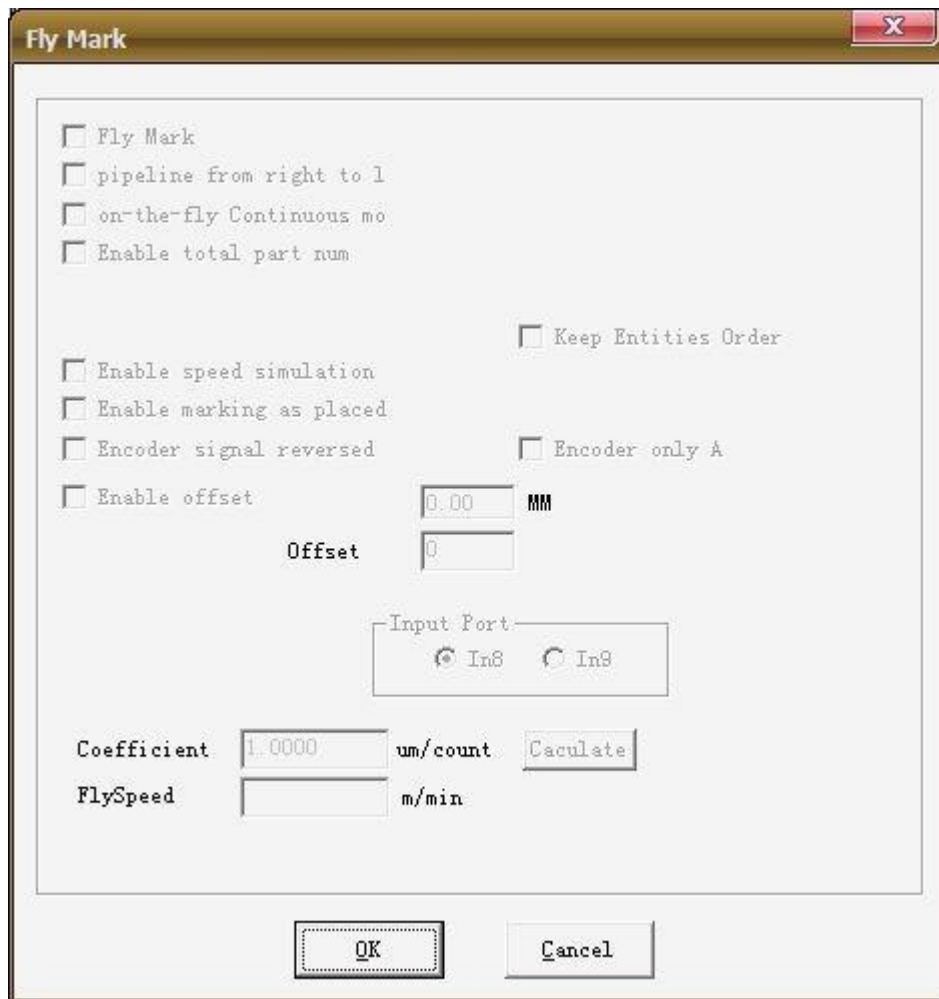
Désactiver la marque lorsque le nombre total est atteint : définissez le nombre total, lorsque le montant est atteint, le le logiciel va pas continuer marque.

Mode de marquage de pas utilisateur : lorsque le marquage selon l'établissement est le plus petit Galvo distance mouvement, retard fixé temps après chaque mouvement distance, ce fonction principalement utilise dansla forte puissance laser frappant la profondeur, le retard de pas est plus grand, le laser marque dans la pause positionner profondément.

Activer analogique actuel fpk : le temps quand le analogique actuel est 0 avant marquage.

Voler Marque

Marque avec fonctionnement doubler simultanément. Frapper "voler marque" bouton présentation le dialogue boîte montré dansgraphique 10-32.



Chiffre 10-32 Voler boîte de dialogue de jeu de repères boîte

Voler marque: choisir ce article fait référence à activer « Marque de mouche » fonction.

Voler de droite à gauche : choisir cet élément indique que la direction de la ligne de courant est de droite à gauche. gauche.

Mode continuer à la volée : le choisir indique que l'objet marqué est continu, à savoir que nous besoin marquer contenu sur continu objet. (Tel comme: fil , câble et bientôt).

Activer total partie numéro : Sélection il indique le marque "total nombre" ensemble est efficace.

Activer la simulation de vitesse : cela indique que l'utilisation de la méthode matérielle de simulation produit des vitesse. Il nécessite nommer vitesse.

Activer le marquage comme placé : la sélectionner indique que le logiciel marquera le contenu en fonctionson ordre dans la liste à tour de rôle. Sinon, le logiciel marquera le contenu en fonction de sa position dans espace de travail de gauche à droite.

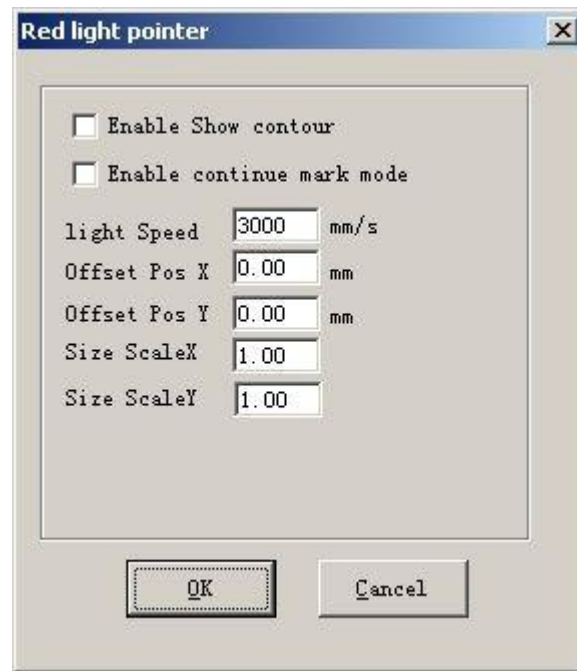
Encodeur Signal Inverse : le signaux de encodeur est renversé.

Offre d'encodeur Fly : la position du marquage est devant la valeur réelle. **Importer :** choisir port de vol signal pour Conseil Version 2.2.6

ou mise à jour.**Voler vitesse coefficient:** Le calcul formule est montré comme suit :

Voler vitesse coefficient = périmètre de codeur tachymètre roue / codeur impulsion par révolution;

Rouge Lumière Aiguille:



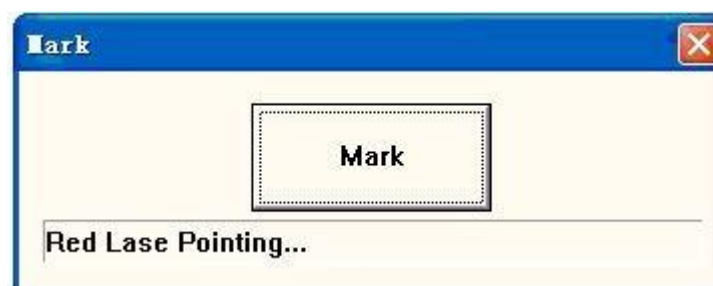
Activer l'affichage du contour : lorsque cette option est sélectionnée, la lumière rouge affiche le cadre de l'objet, pas le rectangle. a été fait depuis le coordonnée maximale et le coordonnée minimale de l'objet.

Rouge Lumière Aiguille: Fait référence à guide lumière

Lumière Vitesse: le vitesse de lumière de guidage

Offset Pos X et Y : il est utilisé pour compenser l'erreur de position entre la lumière du guide et le laser faisceau.

Activer continuer marque mode: activer ce fonction, retour le logiciel surface, cliquez "Param", puis la boîte de dialogue contextuelle illustrée comme sur la figure suivante , elle apparaîtra après l'arrêt de la marque à chaque fois, le Pointage laser rouge toujours exister.



10.12.5 Informations dures

The screenshot shows a Windows-style dialog box titled 'Configuration markcfg0'. It has a tabbed interface with four tabs: 'Field', 'Laser Control', 'Port', and 'Hardware info'. The 'Hardware info' tab is selected. Inside the dialog, there are several text input fields and a group of checkboxes. The fields are labeled 'Board Type:', 'Version:', 'Customi:', 'Function code:', 'SN:', and 'BindSN:'. The checkboxes are arranged in three columns: 'Fly', 'Fly 2', 'HW Start' on the left; 'Long Text' in the middle; and 'Input Lock', 'Input Wait', 'ID' on the right. At the bottom of the dialog are three buttons: '确定' (OK), '取消' (Cancel), and '应用 (A)' (Apply).

Field	Laser Control	Port	Other	Hardware info	
Board Type:				Invalid Board!	
Version:				1.0.0	
Customi:				General	
Function code:				Lite	
SN:				00000000	
BindSN:				0	
☒ Fly				☒ Long Text	☒ Input Lock
☒ Fly 2					☒ Input Wait
☒ HW Start					☐ ID

确定 取消 应用 (A)

Là sont Conseil Taper, Conseil Version, SN dans le Informations dures.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Assistance et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support



Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

EZCAD2.10UNI BENUTZERHANDBUCH

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten. "Sparen Sie die Hälfte", "Halber Preis" oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir nur verwenden stellt eine Schätzung der Einsparungen dar, die Sie durch den Kauf bestimmter Werkzeuge erzielen können

mit uns im Vergleich zu den großen Top-Marken und bedeutet nicht unbedingt, Abdeckung alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien. Wir möchten Sie bitten, zu überprüfen sorgfältig wenn Sie bei uns eine Bestellung aufgeben, wenn Sie tatsächlich Speichern Hälfte im Vergleich mit den Top-Großmarken.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

EZCAD2.10UNI USER'S MANUAL



Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Sie benötigen technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Produkt in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts hängt von dem Produkt ab, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

Inhalt

EzCad2.10UNI	I
Benutzer Handbuch	I
Kapitel 1 Einleitung	1
1.7 EzCad2 Knapp Einleitung	1
1.7.1. Software Installation	1
1.7.2. Software Funktion	1
1.7.3. Schnittstelle Einleitung	1
1.8 Um EzCad2 Benutzer Handbuch	2
1.8.1. Inhalt Anordnung	2
1.8.2 Ankündigung	3
Kapitel 2 Datei Menü	4
2.19.....	Neu (N) 4
2.20.....	Offen (O) 5
2.21.....	Speichern (S) /
Speichern Als (A)	6
2.22.....	Import Vektor
Datei, Importieren Bitmap Datei	7
2.23.....	Drucken 8
2.24.....	Erhalten Scan Bilder
(M)	8
2.24.....	System Parameter (P)
9	
2.24.1.....	Allgemeines 9
2.24.2.....	Farbe 10
2.24.3.....	Arbeiten Raum 11
2.24.4.....	Auto Speichern 11
2.24.5.....	Verschieben-Drehen
12	
2.24.6.....	Stecker Manager 12
2.24.7.....	Benutzer Manager 13
2.24.8.....	Sprache 13
2.25.....	Bildbibliothek 14
2.26.....	Jüngste Datei Liste 14
2.27.....	Ausgang (X) 14
2.28 Objekt Liste	15
2.29 Objekt Eigenschaften	15
Kapitel 3 Bearbeiten Menü	17
3.28.....	Rückgängig machen (U)
/ Wiederholen (R)	17
3.29.....	Schneiden (T) / Kopie
(C) / Paste (P)	17
3.30.....	Kombinieren /
Auflösen	18

3.31.....	Gruppe / Gruppierung	
aufheben	18	
3.32.....	Luke	18
3.33.....	Zu Kurve	24
3.34.....	Zu Gestrichelt	24
3.35.....	Versatz	25
3.36.....	Gruppierung aufheben	
Text	25	
Kapitel 4 Ziehen Menü	25	
4.43.....	Punkt (D)	26
4.44.....	Kurve	26
4.45.....	Rechteck	27
4.46.....	Kreis	28
4.47.....	Ellipse	28
4.48.....	Polygon	29
4.49.....	Text	29
4.49.1.....	Charakter	
Eigenschaften	30	
4.49.2.....	Kurve Text Funktion	
31		
4.49.3.....	Kreis Text	35
4.49.4.....	Barcode Text	35
4.7.4 Variable Text	41	
4.50.....	Bitmap	58
4.51.....	Vektor Datei	63
4.52 Zeitraffer	64	
4.53 Eingang Anschluss	64	
4.54 Ausgabe Anschluss	64	
4.55 Wählen Sie	65	
4.56 Knoten Bearbeiten	67	
4.17 Encoder Entfernung	69	
Kapitel 5 Ändern Menü	71	
5.28.....	Reihe	71
5.29.....	Transformation	72
5.29.1.....	Bewegung	73
5.29.2.....	Drehen	73
5.29.3.....	Spiegel	73
5.29.4.....	Zoom	74
5.29.5.....	Schlank	75
5.30.....	Kunststoff	76
5.31.....	Verteilung	76
5.32.....	Kurvenbearbeitung	77
5.33.....	Ausrichten	78
5.34.....	JSF-Schriftart	79
5.35.....	Rsort	85

5.36.....	Trimmen	85
Kapitel 6 Sicht Menü	86	
6.22.....	Zoom	86
6.23.....	Herrscher / Rasterung / Führung Linie	87
6.24.....	Einrasten Gitter	87
6.25.....	Einrasten Führung Linie	87
6.26.....	Einrasten Objekte	87
6.27.....	Sy stemsymbolleiste / Ansichtssymbolleiste / Zeichensymbolleiste / Statusleiste / Objektlistensymbolleiste / ObjektEigenschaften Symbolleiste/ Markieren Parameter Symbolleiste	87
6.28.....	IO Staat	87
Kapitel 7 Spezial	89	
7.7 Text ändern	89	
7.8 IPG Einstellung	89	
Kapitel 8 Laser	91	
8.7 Rotationsmarkierung	91	
8.8 Rotationsmarkierung 2	94	
8.10 MultiFileMark	95	
8.19..... 97	Leistung Herrscher	
8.20..... 103	Ring Text Markus	
8.21..... 107	Drehmarke	
8.22..... 109	Drehen Text Markus	
8.23..... 109	Teilt markieren 2	
Kapitel 9 Hilfe	117	
9.1 Um EzCad2	117	
Kapitel 10 Markierung	118	
10.13.....	Stiftliste	118
10.14..... er Basis	Markierungsparamet er Basis	119
10.15..... g Bar	Markierungssteuerun g Bar	128
10.16.....	Maschinenparameter	128
10.16.1.....	Feldparameter	128
10.16.2..... Parameter	Laser Kontrolle Parameter	131
10.16.3.....	Hafen Parameter	135

10.16.4.....	Andere	137
10.16.5.....	HardInfo	141

Kapitel 1 Einführung

1.7 EzCad2 Knapp Einführung

1.7.1 Software Installation

Die EzCad2-Software läuft auf einem PC mit 900 MHz CPU und mindestens 256 MB RAM. allgemein, wir empfehlen den schnellsten verfügbaren PC. EzCad2 wurde in Microsoft Windows entwickelt Erfahrung Und Wille laufen In Windows Erfahrung ,WIN7,WIN8 und AUSSICHT

Die Installation von EzCad2 ist sehr einfach. Benutzer müssen lediglich den EzCad2-Ordner kopieren, der sich in die Installations-CD auf die Festplatte und doppelklicken Sie dann auf die Datei Ezcad2.exe im Verzeichnis von EzCad2, um laufen Die Software.

EzCad2 erfordert ein Software-Sicherheitsgerät Manchmal bekannt als 'Dongle'. Dieser Gerät wird in den USB-Anschluss des PCs gesteckt. Wenn kein Dongle vorhanden ist oder der Dongle nicht richtig installiert wird, Vorsicht wird angezeigt und die Software wird im Demo-Zustand ausgeführt. Im Demo-Zustand können wir die Software aber Wir kann nicht speichern Dateien und kann nicht Kontrolle Lasergerät.

1.7.2 Software Funktion

Hauptsächlich Funktionen von Die Software:

- Benutzer dürfen Design ihre Grafik frei.
- Verschiedene Typen von Schriftarten werden unterstützt. Wie TrueType, SHX, JSF (Single Line Font definiert von EzCad2), DMF (Dot Matrix Font), Eindimensionaler Balken Code, Zweidimensionaler Balken Code , Und Also An)
- Flexibler variabler Text: Ändert den Text in Echtzeit während der Laserbearbeitung. Excel-Datenblatt ist wird unterstützt.
- Kann durch Die Serielle Schnittstelle direkt lesen Text Daten
- Kann durch Die Netzwerk direkt lesen Text Daten
- Stark Knoten Bearbeitung Funktion machen die Kurvenmodifikation mehr Einfacher
- Der Software dürfen Unterstützung 265 „Bleistifte“, welche gebraucht Zu ziehen Grafik Und dürfen Sei Satz anders Verarbeitung Parameter.
- Gemeinsam Typen von Bilder Sind wird unterstützt. (bmp, jpg, gif, tga, png, tif...)
- Gemeinsam Vektorgrafiken Sind wird unterstützt. (ai, dxf, dst, plt...)
- Bild Verarbeitung (Graustufen, Weiß / Schwarz Transformationen)
- Leistungsstark Schraffur Funktionen, solch als Unterstützung runden Luke.
- Mehr komfortabel IO Operationen Und mehr Einfacher Zu harmonisieren Die Hilfs- Ausrüstungen.
- Unterstützt Die dynamisch Fokus (3 Achse Verarbeitung System)
- Unterstützt direkt Die SPI G3 Faser Laser Und Die neueste IPG_YLP Und IPG_YLPM Faser Laser
- Ein Öffnung Sprache unterstützend System macht Es einfach Zu laufen Die Software In verschiedenSprachen Plattform.

1.7.3 Schnittstelle Einführung

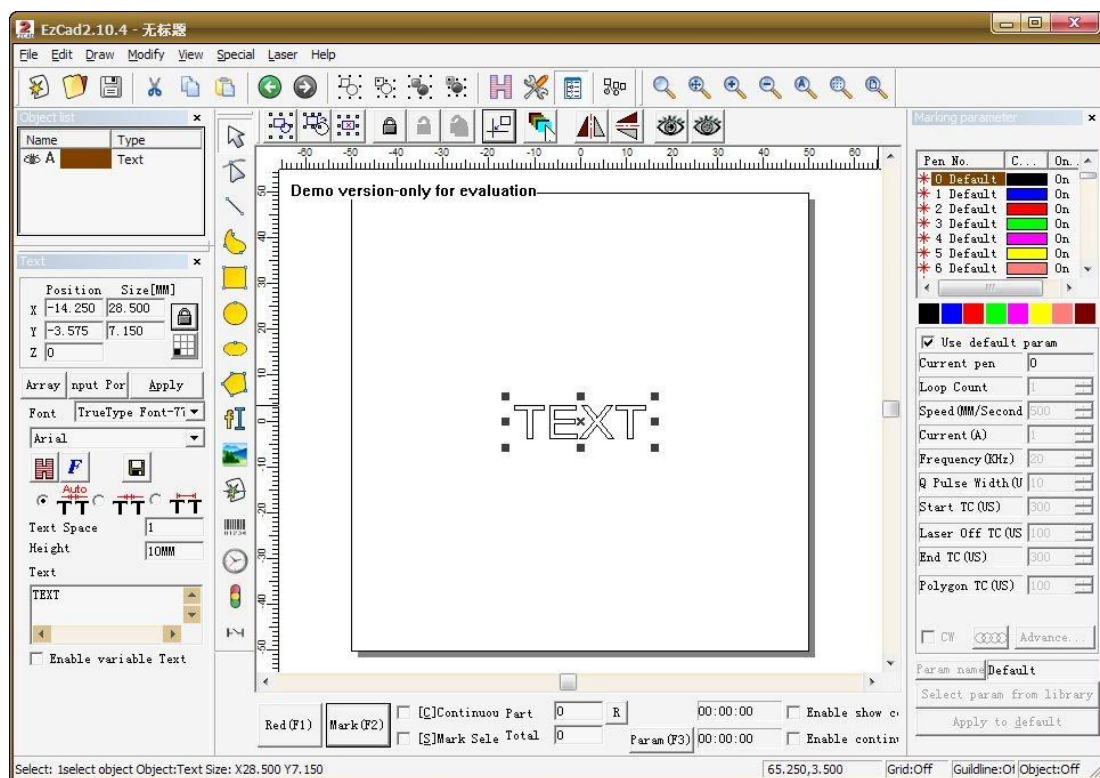
● Software ab Schnittstelle

Der Bild (Figur 1-1) erscheint während läuft Die Programm, Und in der Zwischenzeit Die anfänglichOperationen dauert Ort In Die Hintergrund.



Figur 1-1 Programm ab Schnittstelle

- **Hauptsächlich Schnittstelle (Figur 1-2)**



Figur 1-2 EzCad2 Hauptsächlich Fenster

1.8 Um EzCad2 Benutzer Handbuch

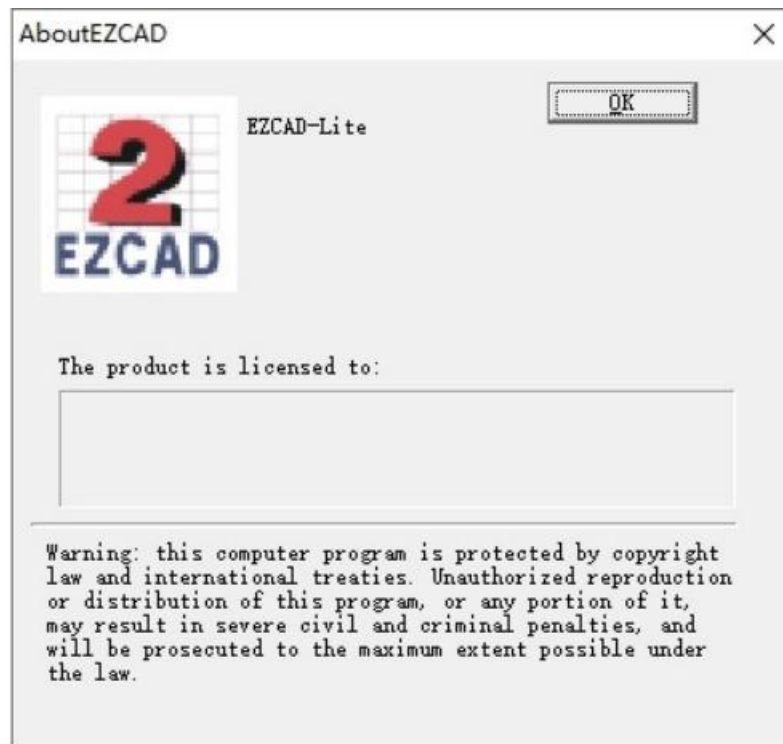
1.8.1 Inhalt Anordnung

Der Benutzer Handbuch Wille einführen jede Speisekarte (Datei, Bearbeiten, Ziehen, Ändern, Sicht, Helfen) In

drehen.

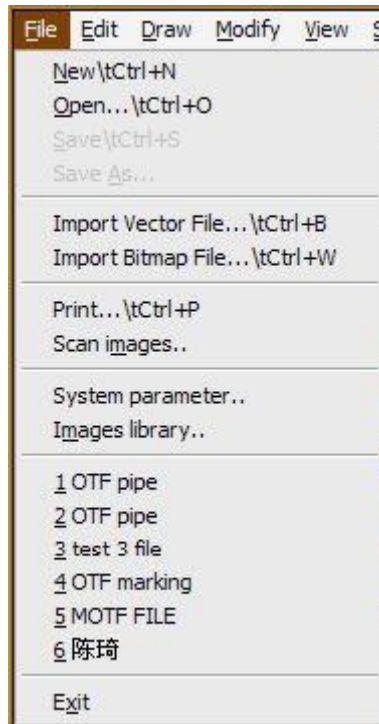
1.8.2 Bekanntmachung

Der Menüpunkt „Über EzCad“ zeigt das Dialogfeld „Über EzCad2“ an, wie in der Abbildung dargestellt. In diesem Dialog werden Meldungen wie die Version der Software, autorisierte Benutzer und Copyright Informationen werden angezeigt. Der Name des Produktbenutzers wird im Dialog angezeigt.



Kapitel 2 Datei Speisekarte

Das Dateimenü wird für allgemeine Dateifunktionen wie Öffnen, Speichern und Importieren von Bildern verwendet aus Twain Ausrüstung, usw. (Figur 2-1)



Figur 2:1 Datei Speisekarte

2.19 Neu (N)

"Neu" Ist gebraucht Zu erstellen A leer arbeiten Raum Zu Konstrukt Objekte, Und es ist Abkürzung Schlüssel Ist „Strg + N“¹. Wenn Sie auf „Neu“ klicken, schließt die Software die Dokumente, die Sie gerade bearbeiten und erstellen Sie in der Zwischenzeit eine neue Datei. Wenn die Dokumente, an denen Sie arbeiten, noch nicht gespeichert wurden, Software wird prompt Wenn Du würde gern speichern Es.

Der Symbol von "Neu" In Symbolleiste Ist . Klicken An Das Symbol Wille erreichen Die Dasselbe Betrieb.

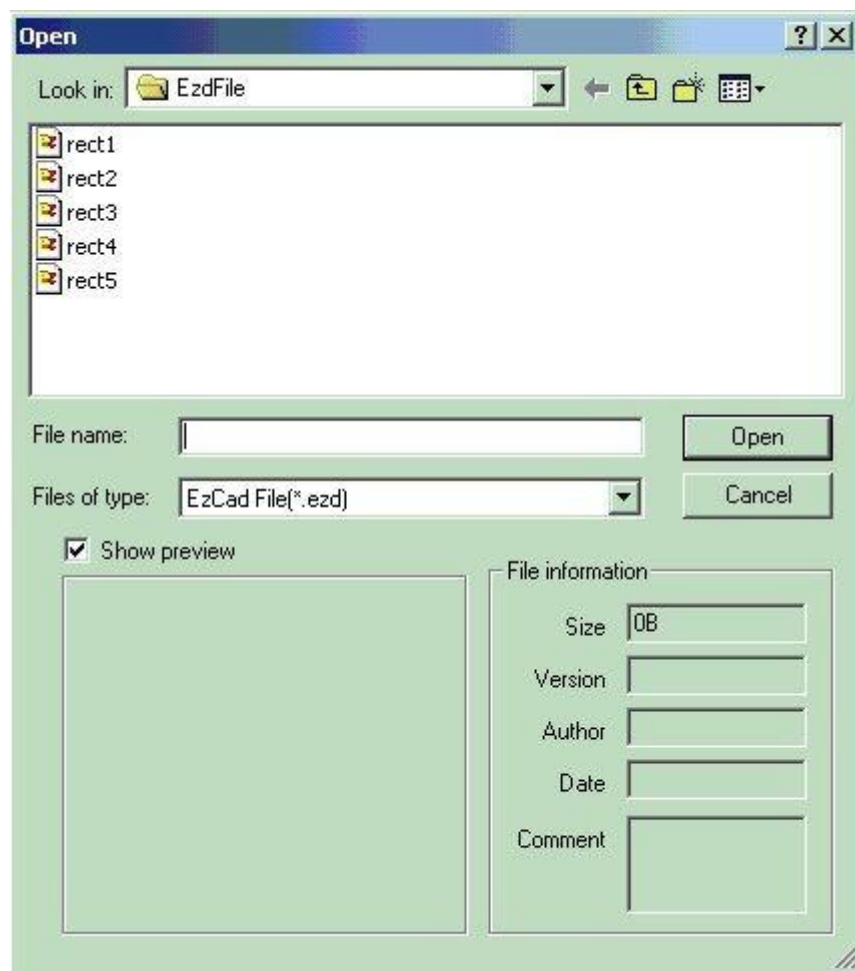
Wenn Sie den Mauszeiger auf das oben genannte Symbol bewegen und dort eine Weile verweilen, wird ein Es erscheint eine kurze Information (Tooltip), die die Funktion dieses Icons kurz erklärt, und außerdem werden in der Statusleiste unten im Hauptmenü einige ausführliche Erklärungen angezeigt. Fenster. Und wenn Sie den Mauszeiger auf „Neu“ im Dateimenü bewegen, werden nur detaillierte Erläuterungen In Die Status Bar.

¹ „Strg + N” bezieht sich Zu Drücken Sie die Schlüssel 'N' während Sie die Taste Schlüssel ‚Strg‘. Der folgende Inhalte Die Dasselbe.

Erinnerung: In der EzCad2-Software enthält jedes Symbol in der Symbolleiste die Funktion, kurze Eingabeaufforderungsinformationen und Anzeige detaillierter Erklärungen. Außerdem hat jedes Symbol eine entsprechende Menüpunkt und beide Möglichkeiten führen Sie die gleiche Funktion. Die Das Benutzerhandbuch wird nicht erwähnen Es wieder In die folgende Kapitel.

2.20 Offen (O)

Mit „Öffnen“ wird eine gespeicherte „ezd“-Datei geladen. Die Tastenkombination dafür ist „Strg + O“. (Abbildung 2-2) Wenn Sie auf „Öffnen“ klicken, öffnet die Software einen Datei-Öffnen-Dialog, in dem Sie aufgefordert werden, die gewünschte Datei auszuwählen. Zu öffnen, Sehen Feige 2-2. Wann Du wählen A gültig „ezd“ Datei, Die Dialog würde Anzeige Die Vorschau von die Datei (Sie muss haben rettete die Vorschau Wann Du speichern Die Datei).



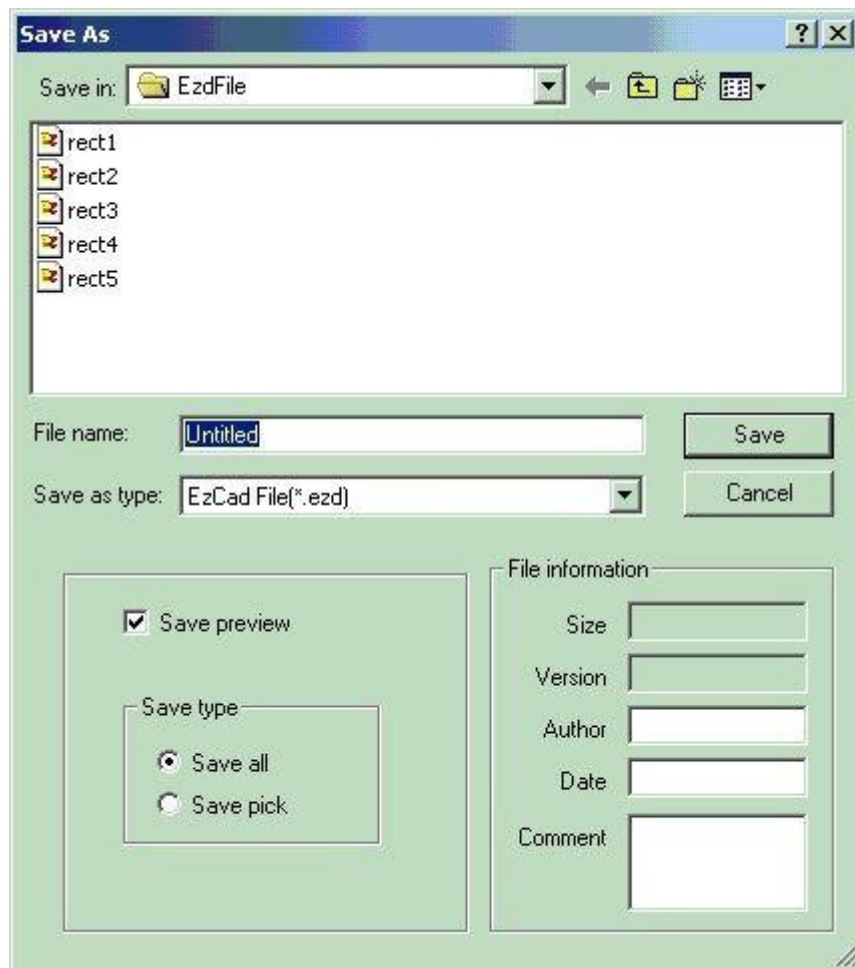
Figur 2-2 "Offen" Dialog Kasten

Der Symbol von "Offen" In Symbolleiste Ist .

Der Dateien gespeichert mit anderen Dateiformat wird nicht Sei geöffnet von Die "Offen" Befehl.

2.21 Speichern (S) / Speichern Als (A)

Mit der Datei „Speichern“ können Sie den aktuellen Zustand eines markierten Dokuments auf der Festplatte speichern. Mit „Speichern unter“ können Sie schreiben das aktuelle Mark-Dokument unter einem anderen Namen auf die Festplatte. Das Schreiben einer Datei unter ihrem aktuellen Namen ist die dasselbe wie das Speichern Funktion.



Figur 2-3 "Speichern" Dialog Kasten

Wenn das aktuelle Dokument bereits benannt ist, wird es mit „Speichern“ unter dem Namen gespeichert. der zum Öffnen der Datei verwendet wurde, oder die Software fordert den Benutzer auf, einen Zielpfad auszuwählen und geben Sie einen Namen ein. Unabhängig davon, ob die aktuelle Datei benannt ist oder nicht, wird „Speichern unter“ angezeigt und fragt nach einem neuen Name zu Datei speichern, Und Die vorherige Datei wird nicht Sei überschrieben.

Wenn Sie „Vorschau bild speichern“ auswählen, wird beim Öffnen der Datei die Vorschau angezeigt (siehe „Öffnen“-Funktion).

Der Symbol von "Speichern" In Symbolleiste Ist  .

2.22 Import Vektor Datei,Importieren Bitmap-Datei



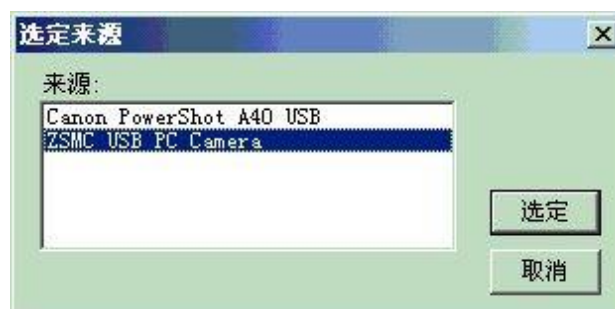


2.23 Drucken

"Drucken" Ist gebraucht Zu drucken Die Bilder du bist Arbeiten mit.

2.24 Erhalten Scan Bilder (M)

„Bilder scannen“ dient zum Abrufen digitaler Grafikobjekte vom Twain-Gerät. Wenn diese Option ausgewählt ist, "Scan Bilder" Funktion Wille prompt Die Benutzer Zu wählen A Twain Gerät. (Der Twain Gerät gelistet in der Spalte sollten diejenigen sein, die legal auf dem Computer installiert wurden.) Wenn die geeignet Gerät Ist ausgewählt, Du dürfen Jetzt einfügen A Grafik Objekt hinein Die momentan ausgewählt Dokumentieren. (Anders Geräte zeigen anders Eingabeaufforderungen. Bitte konsultieren Die Geräte Betrieb Referenz.)



2.24 System Parameter (P)

"System Parameter" konfiguriert Die Software, Und Die Symbol von "System Parameter"

In Symbolleiste Ist  .

Benutzer dürfen verwenden Das Befehl Zu ändern Die Standard Einstellung von Anzeige, Speichern Und Sprache, usw.

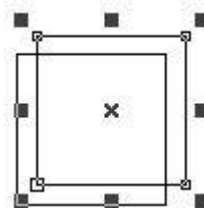
Wenn Sie diese Option auswählen, wird ein Dialogfeld angezeigt, in dem Sie die von der Software verwendete Einheit, die Farbe angezeigt, Die arbeiten Raum Parameter, Die Intervall von Auto speichern, das Gebietsschema Sprache, usw.

2.24.1 Allgemein

In "Allgemein", gemeinsam Parameter dürfen Sei konfiguriert. (Figur 2-5)

"Einheit Typ": Millimeter Und Zoll Sind zwei Optionen dürfen Sei ausgewählt.

"Paste X" und **"Paste Y"**: das relative Offsets Zu Die vorher Objekt Wann Paste.



"Netz": zeigen oder verstecken das Gitter

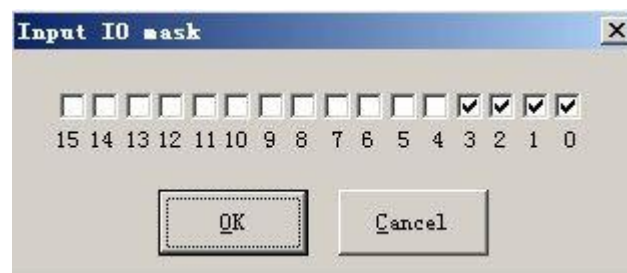
"Netz Raum": anpassen Die Distanz In Netz.

" Aktivieren Markieren Mutex (EZCAD2MUTEX_MARKING) " : Diese Option Ist gebraucht Zu Synchronisieren Sie das Ezcad-Programm mit Programmen von Drittanbietern. Wenn aktiviert, erstellt die Ezcad-Software eine Mutex-Objekt mit dem Namen „EZCAD2MUTEX_MARKING“. Der Markierungsbefehl kann nicht ausgeführt werden bis der Mutex von anderen Programmen „signalisiert“ wird. Nach dem Markieren wird der Mutex umgeschaltet auf „nicht signalisiert“ Zustand von Ezcad Software

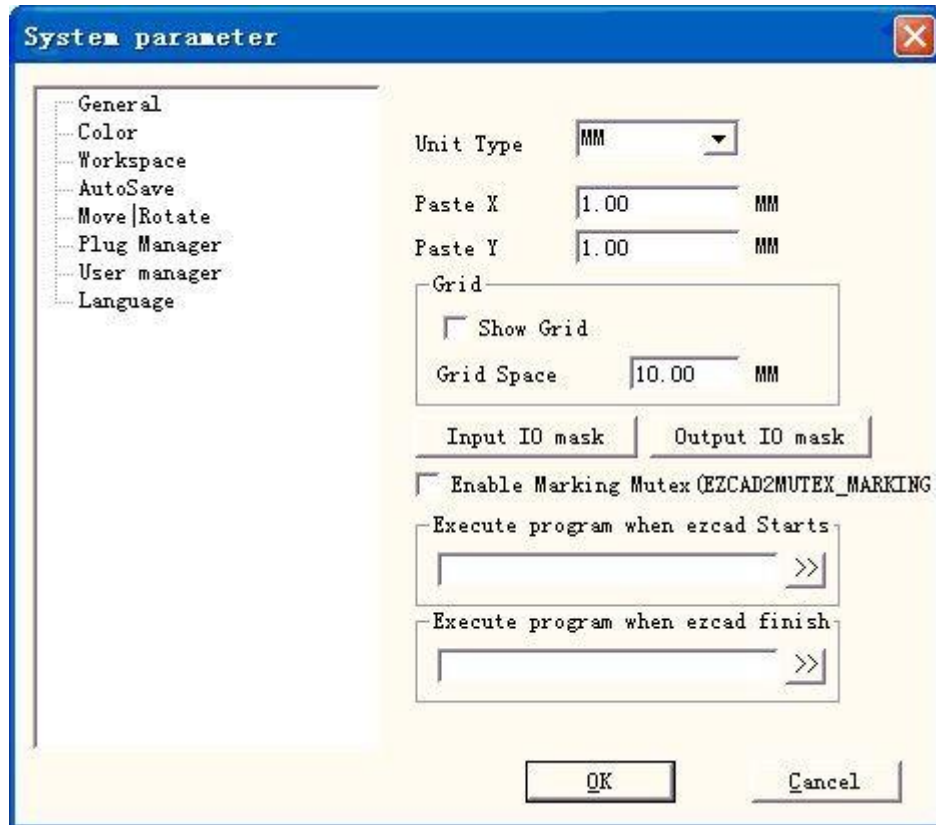
„ **Ausführen, wenn Ezcad startet** “ : Die hier angegebene EXE-Datei wird ausgeführt, wenn der Ezcad Software beginnt.

„ **Ausführen wenn Ezcad fertig ist** : Die exe Datei Die hier ernannten ausgeführt werden, wenn die Ezcad Software endet

Eingabe IO Maske : Benutzer kann IO wählen Hafen durch Eingang IO Maske, Wenn Sie beispielsweise verwenden IO 0,1,2,3, du dürfen klicken 0,1,2,3.



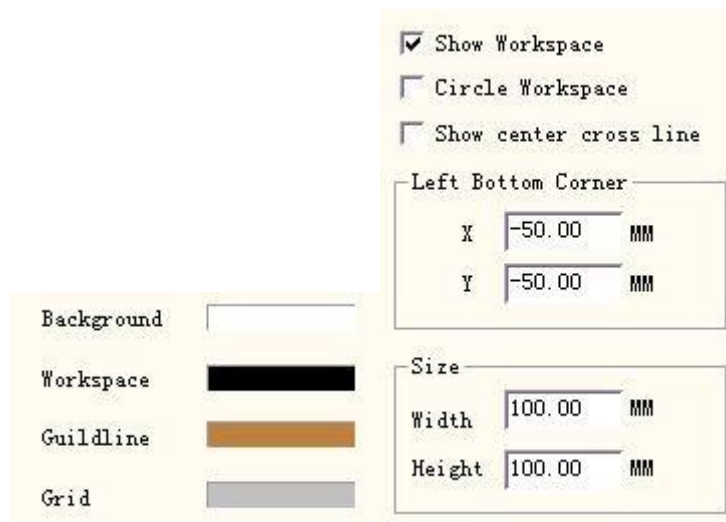
Ausgabe-IO-Maske : Der Benutzer kann den IO-Port über die Ausgabe-IO-Maske auswählen, wenn er beispielsweise verwenden IO 0,1, Sie dürfen klicken 0,1.



Figur 2-4 System Parameter

2.24.2 F arbe

"Farbe" Ist gebraucht Zu Satz Die Farbe von Hintergrund, arbeiten Raum, Führung Linie Und Netz, usw. DoppeltKlicken Sie auf das Farbe Streifen könnte sich ändern die gewünschte Farbe. (Figur 2-5)



Figur 2-5 Farbe

Abbildung 2-6 Satz Die Arbeiten Raum

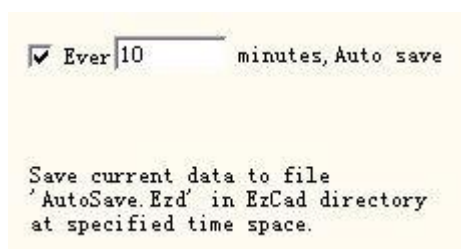
2.24.3 Arbeiten Raum

Der Satz der Eigenschaften des Arbeitsbereichs umfasst die Einstellung der Größe, des Typs und der Position am Arbeitsbereich. Raum. (Figur 2-6)

Der Arbeitsbereich ist der rechteckige oder kreisförmige Bereich im Hauptfenster der Benutzeroberfläche. Dieser Bereich ist dem verfügbaren Arbeitsfeld der Lasermaschine entsprach, und jedes in diesem Feld gezeichnete Objekt Bereich wird markiert in Betrieb. Aufgrund die Grenze des Feldes, die Objekte, die aus diesem gezogen werden Raum Mai nicht Sei markiert.

2.24.4 Auto Speichern

"Auto Speichern" bezieht sich Zu Die Intervall Zeit zwischen zwei automatisch spart, Und Die anfänglich Wert Ist 10, was bedeutet, dass die Datei alle zehn Minuten gespeichert wird. Die gespeicherte Datei heißt 'AutoSave.ezd' in EzCad2s Verzeichnis. (Figur 2-7)



Keyboard

Nudge Distance
1.00
MM

Big Nudge scale
10.00

Rotate angle
15.00
Degree

The way to go origin

7
6
5
8
0
4
1
2
3

Input point NO.
0

X
0.00

Y
0.00

Figur 2-7 Auto Abbildung speichern

2-8 Verschieben-Drehen

2.24.5 Verschieben-Drehen

Sehen Figur 2–8.

Schubs Distanz: Die Distanz Das Die Objekt ist umgezogen Wann Drücken Richtung Schlüssel jede Zeit.

Groß Schubs Skala: zeigt Die Nummer Die Benutzer will Zu Zeit Die **Schubs Distanz** Also als Zuerreichen weiter jede Zeitpunkt, an dem synchron drücken Richtung Schlüssel Und "Schicht" Schlüssel zusammen

Drehen Winkel: der Winkel Die Objekt dreht sich jede Zeit Wann drücken Richtungstasten Und Taste „Strg“zusammen

Objekt Herkunft: Wann verwenden "Setzen Zu Herkunft" Funktion, welche Punkt von Die Objekt sollen Sei setzenAn Die Herkunft.

2.24.6 Stecker Manager

In der Liste wird das EzCad-Software-Plugin angezeigt, das bereits auf dem Computer installiert wurde. Der Benutzer dürfen aktivieren oder inaktivieren jede Stecker. Drücken "leer" Schlüssel oder doppelt klicken Die Stecker Namewird wechseln Die aktiv Zustand. (Abbildung 2-9) Änderungen wird nehmen Wirkung In EzCads beim nächsten Start.

Plug file name	Plug s...	Plu
D:\ErCad2.0\bin\PLU...	Useable	2.0
D:\ErCad2.0\bin\PLU...	Useable	2.0

The change will be valid at next start

Figur 2-9 Stecker Liste

2.24.7 Benutzer Manager

Verwendet bei der Auswahl, ob die aktuelle Software verwendet werden muss, um das Benutzerkennwort einzugeben, wie gezeigt In Figur 2-10

Wenn Sie „Sie müssen vor dem Eingeben eines Passworts ein verwenden“, Die System Standard hat A Administrator Und A Designer, Die Benutzer dürfen Operator erhöhen.

Die Zuständigkeit des Administrators ist die Nutzung von Software alle Funktionen

Die Zuständigkeit des Designers besteht in der Überarbeitung aller Software Funktion neben dem Benutzer Information

Der Zuständigkeit von Zeichner Ist Zu ziehen Datei, Satz Maschine Parameter, Aber kippen Satz Benutzer Information, System Parameter und Maschine Datei.

Der Zuständigkeit von Operator Ist nur könnte offen

bereits vollendet dokumentieren, kann nicht überarbeiten

Und bewahrenDie dokumentieren, als Also als

überarbeiten Die System Parameter,

Das Mai verhindern Die Operator Zu ändern Die System Parameter Zu Ursache Die Ausrüstung arbeiten vonFehler nicht Zu Sei Normal.

Nach eingeben Software mit Benutzer, Die Datei welche Name Ist Protokoll In Wille zeigen In Ordner, mit BenutzerName und Benutzereingabe Zeit.

2.24.8 Sprache

Das Artikel Ist gebraucht Zu ändern Sprachen zwischen chinesisch Und Englisch.

(Figur 2-11)Änderungen Wille nehmen Wirkung beim Neustart des Markierung Software.



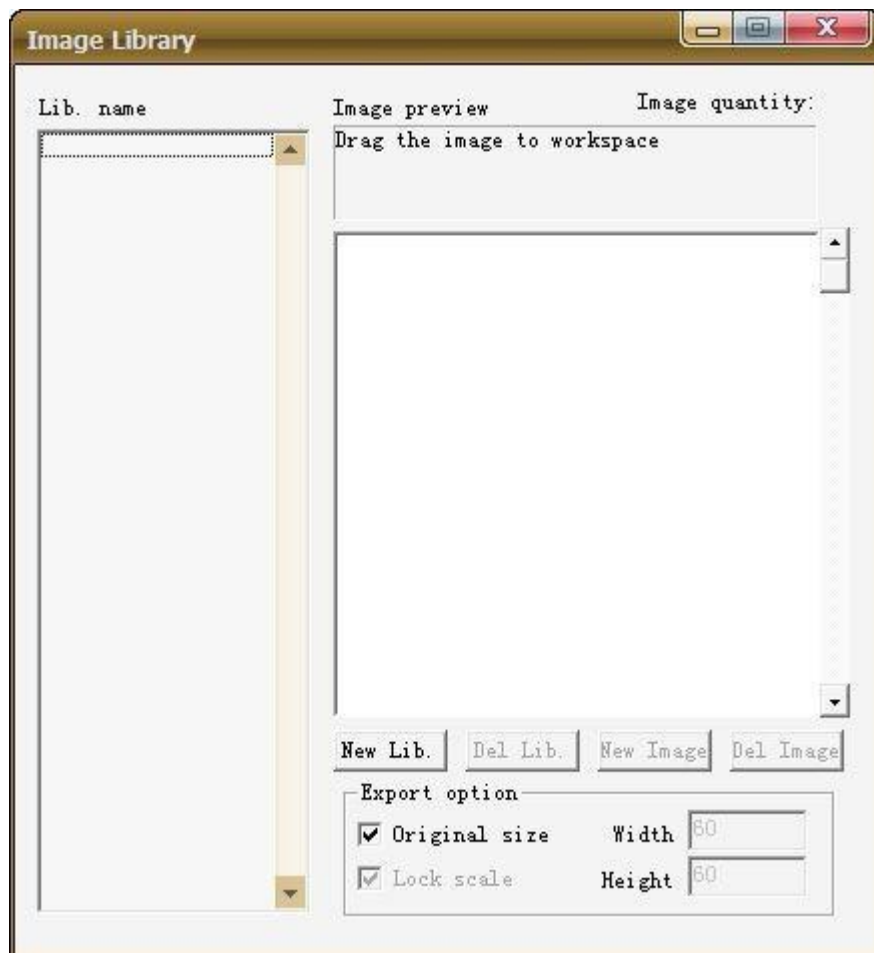
Figur 2-10 Benutzer Manager Dialog Kasten



Figur2-11 Sprache

2.25 Bild Bibliothek

Speichern Bild In Die lib, dann nehmen es aus Wann will Zu verwenden.



2.26 Jüngste Datei Liste

Unter dem Menüpunkt **Systemparameter** wird eine Liste mit den neuesten Dokumentparametern angezeigt. Dateien geöffnet, und die maximale Anzahl der Dateielemente beträgt zehn. Es wird keine Datei aufgelistet, wenn Benutzer noch nie geöffnet / gespeichert beliebige „ezd“ Dateien, Und "Jüngste Datei" Ist nicht verfügbar.

2.27 Ausfahrt (X)

Beenden Sie die EzCad-Software. Wenn Sie die Funktion „Beenden“ auswählen, den Benutzer fragen, ob er Speichern Sie die Dateien, die nicht gewesen gespeichert noch.

2.28 Objekt Liste

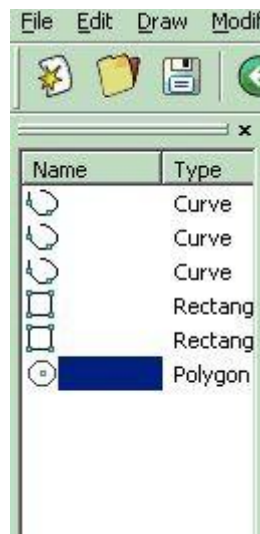
Objekt Liste Ist In Die links Seite von Die hauptsächlich Schnittstelle Fenster.

Markiert Objekte Sind gruppiert hinein ein Objekt Struktur oder nicht gruppiert Zu viele Objekte. (Figur2-12)

Wann In Markierung Verfahren, System Wille folgen Die Befehl Zu markieren Die Objekte aufgelistet.

Benutzer dürfen neu anordnen Die Liste von direkt ziehen Die Objekt hoch/runter oder Rechts Tastatur Zuändern Die Markierung Befehl.

Benutzer dürfen doppelt klicken Die Objekt Bar Zu Name ihnen.



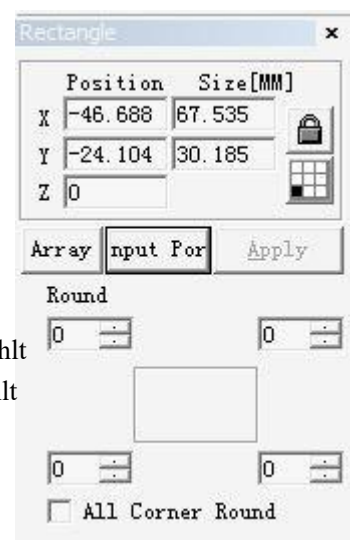
Figur 2-12 Objektliste

2.29 Objekt Eigenschaften

Objekt Eigenschaften Sind angezeigt In Die links Seite von Die hauptsächlich Schnittstelle Fenster

- **X-Position:** die X-Koordinate des Punkt in der linken Schaltflächenecke des Objekt ausgewählt.
- **Y-Position:** die Y-Koordinate des Punkt in der linken Schaltflächenecke des Objekt ausgewählt
- **Z Position:** Die Z koordinieren von ausgewähltes Objekt
- **X Größe:** Breite von Die Objekt ausgewählt
- **Y Größe:** Höhe von Die Objekt ausgewählt

-  : Sperren Die aktuell Breite/Höhe Anteil von Die Objekt ausgewählt. Wenn



Wille halten Die X/Y Verhältnis. Klicken Sie auf das Taste wechselt zu freischalten Zustand

-  : Der koordinieren Daten (**X Position, Y Position**) Ist abgebildet Zu welche Punkt von DieObjekt.
- **Anordnung:** Kopie Die aktuelles Objekt Und arrangieren ihnen Zu Die Ziel Benutzer wollen von Einstellungdie Zeile|Spalte Nummer und Raum

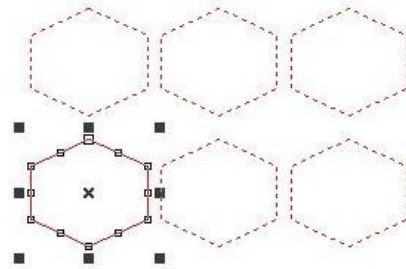
Zählen X: der Graf der Reihe

Zählen J: Die zählen von Die Spalte

Inkl. (mm): Die Raum zwischen jede Zeile|Spalte.

Figur 2-14 steht für Die Situation Wann,,X=3, Y=2"

Figur 2-15 steht für Die Situation Wann „X=2, Y=3"



Figur 2-14 Anordnung (X = 3, Y = 2)



: Satz Arrays Reihe als Markierung Vorrang



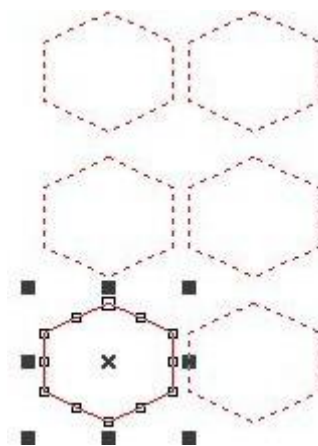
: Satz Anordnung in Richtung Vertikale Richtung alsMarkierung Vorrang



: Unidirektional Markierung.



: Bidirektional Markierung



Figur 2-15 Anordnung (X = 2, Y = 3)

Eingang Hafen: Der System liest Die Eingang Hafen Erste,Und Dann vergleichen ob Die aktuell Eingang singen

Ist als Die Dasselbe als Die Objekt „E/A Kontrolle Zustand", Und Wenn Es tut, Die aktuell Objekt Wille Sei markiert, oder, Die System Wille überspringen Die aktuell Objekt Und Griff nächste Objekt. Nur vier Gebisse (0, 1, 2, 3)Sind verfügbar jetzt. Jeder bisschen hat drei Zustände. Der ausgegraut Zustand bedeutet überspringen Das Signal. Das nicht markiert Zustand bedeutet Das Wenn Wir wollen Zu markieren Das Objekt Dann Die Signal von Das bisschen muss Sei niedrig Ebene Stromspannung (TTL kompatibel). Der geprüft Zustand steht für Die hoch Ebene Stromspannung (TTL kompatibel) erforderlich.

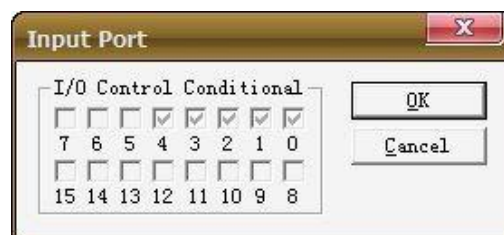
☒ : erwarten Die hoch Ebene

Stromspannung ☐ : erwarten

Die niedrig Ebene

Stromspannung ☒ :

überspringen Die Signal



Figur 2-16 Eingang Hafen

Kapitel 3 Bearbeiten Speisekarte

"Bearbeiten Speisekarte" trägt aus Die Bearbeitung Betrieb von ein Objekt. (Figur 3-1)



Figur 3-1 Bearbeiten Speisekarte

3.28 Rückgängig machen (U) / Wiederholen (R)

„Rückgängig“ macht die letzte Aktion rückgängig, die der Benutzer in EzCad2 ausgeführt hat. Wenn der Benutzer beispielsweise Wenn Sie ein Objekt versehentlich gelöscht haben, können Sie mit „Rückgängig“ das Programm einen Schritt zurück an die Stelle bringen, an der es Der Benutzer kann auch „Wiederholen“ auswählen, um die letzte Aktion, die gerade ausgeführt wurde, zu wiederholen. gelöscht.

3.29 Schneiden (T) / Kopie (C) / Einfügen (P)

„Ausschneiden“ löscht das ausgewählte Objekt aus EzCad2 und kopiert es in die Zwischenablage. Es kann später mit der Funktion „Einfügen“ wieder in die .ezd-Datei eingefügt werden. Beachten Sie, dass die Daten verloren gehen, wenn andere kopiert Zu Die Zwischenablage.

"Kopie" wird kopieren Die ausgewählt Objekt Zu Die Zwischenablage Und reservieren Sie die aktuell Objekt.

"Paste" wird einfügen Die Objekt aus Die Zwischenablage Zu aktuell dokumentieren Datei.

Der Abkürzung Schlüssel von "Schneiden", "Kopie" Und "Paste" jeweils Sind: Strg+X, Strg+C Und Strg+V.

3.30 Kombinieren / Kombination auflösen

„Kombinieren“ ignoriert alle Kurveneigenschaften der ausgewählten Objekte und kombiniert diese Objekte hinein A neu Kurve Kombination mit neu Kurve Eigenschaften. Dasselbe als andere Objekte, Das neu Kombination kann Sei ausgewählt, kopiert, eingefügt Und Satz Eigenschaften.

„Uncombine“ führt die Kombination der Kurvenobjekte einzeln zurück. Die Objekte nach „Entkoppeln“ Mai anders sein als jene vor „Kombinieren“. „Rückgängig“ sollte gewöhnt an wiederherstellendas Original Objekte

Der Besonderheit Kombinieren Symbol In Symbolleiste Ist  , Und Die Besonderheit Uncombines Symbol In Symbolleiste Ist .

Der Abkürzung Schlüssel von "Kombinieren" Und „Entkoppeln“ sind jeweils: Strg+L Und Strg+K.

3.31 Gruppe / Gruppierung aufheben

Wenn die Funktion „Gruppieren“ ausgewählt ist, werden die ursprünglichen Eigenschaften der ausgewählten Objekte beibehalten und Machen Sie sie zu einem neuen Objekt, und diese neue Gruppe kann, wie jedes andere Objekt auch, ausgewählt werden. kopiert, eingefügt Und Satz Objekt Eigenschaften.

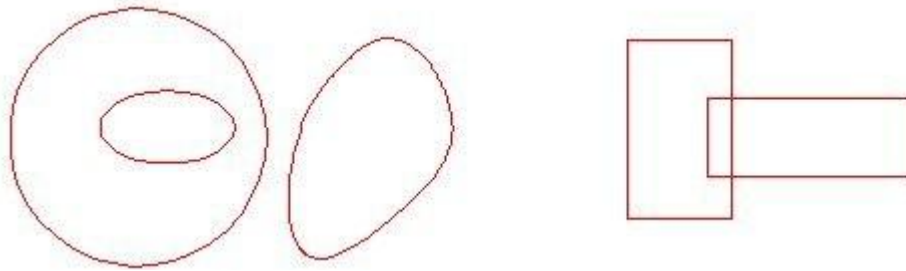
„Gruppierung aufheben“ wird drehen Die Objekt welches hat Nur gruppiert hinein vorherige Situation. Die Objekt welche hat Nur gewesen gruppiert von mehr als 1000 Objekte Wille werden 10 Objekte. Wenn DieObjekt ist ein Vektor Datei welche hat verschiedene Stiftfarbe, es wird werde einige Objekte nach Farbe.

Der Symbol von Gruppe In Symbolleiste Ist  , Und Gruppierung aufheben Ist .

Der Abkürzung Schlüssel von "Gruppe" Und „Gruppierung aufheben“ jeweils Sind: Strg+G Und Strg+U.

3.32 Luke

"Luke" Ist gebraucht Zu Gewalt EzCad Zu berechnen Die Luke Füllungen für Die aktuell Objekte. Der Objektzu füllen muss geschlossene Kurve sein, und wenn Sie viele Objekte zu füllen wählen, können diese Figuren sein Objekte gegenseitig verschachtelt. Beliebige zwei Objekte Mai nicht haben sich überschneidende Teile (Abbildung 3-2)



Figur 3-2 Luke

(Objekte auf der linken Seite können gefüllt werden; die beiden Rechtecke auf der rechten Seite können unerwartete Ergebnisse liefern, da sie kreuzen sich andere.)

Der Symbol von Luke In Symbolleiste Ist , Und Wann ausgewählt A Luke Dialog Kasten Wille erscheinen als Figur 3-3 Vorstellungen.

Markieren Kontur: ob Zu zeigen Und markieren Die aktuell Objekt Kontur oder

nicht  bedeutet Wann klicken 'Markieren Kontur', markieren Luke Linie

Erste Dann markieren Kontur  bedeutet Wann klicken 'Markieren Kontur',

markieren Kontur Erste Dann markieren Luke Linie

Luke 1 / Luke 2 / Luke 3: Benutzer haben möglicherweise drei unabhängig Luke Parameter Zu Luke Die gleiches Objekt zur gleichen Zeit. Jeder Satz von Schraffuren Parameter dürfen Sei ernannt A Stift NEIN. welche steht für A Satz von Markierungsparametern.

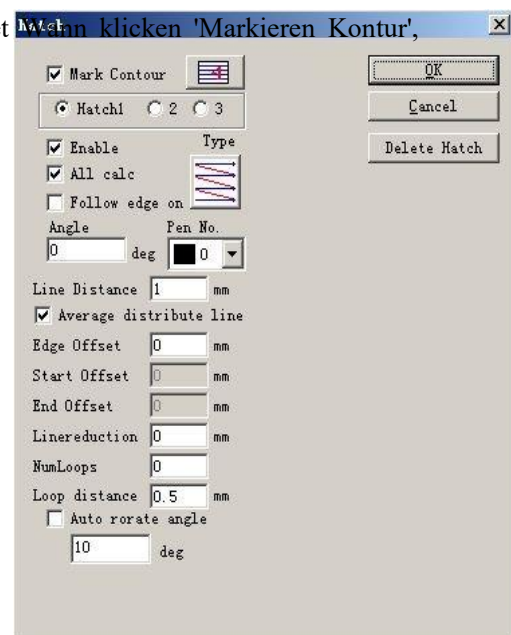
Aktivieren: ob Zu erlauben Die Gültigkeit von Die aktuell Luke Parameter.

Alle Berechnung: Berechnen alle Die ausgewählt Objekte als A Ganzes. Dies Ist ein Optimierung Option. In manche In manchen Fällen kann die Geschwindigkeit der Markierung erheblich gesteigert werden. Wille nehmen lang Zeit Zu berechnen groß, Komplex Objekte. Wann nicht ausgewählt, Die Objekte Wille Sei berechnet separat.

Für Beispiel: ziehen drei Rechtecke, Linie Distanz Ist 1 mm, Winkel ist 0.

10. Nicht klicken 'Alle Berechnen', System wird markieren als Die Reihenfolge im Objekt Liste, markieren Luke Linie im Erste Rechteck dann markieren Luke Zeile in der zweites Rechteck und Also An.

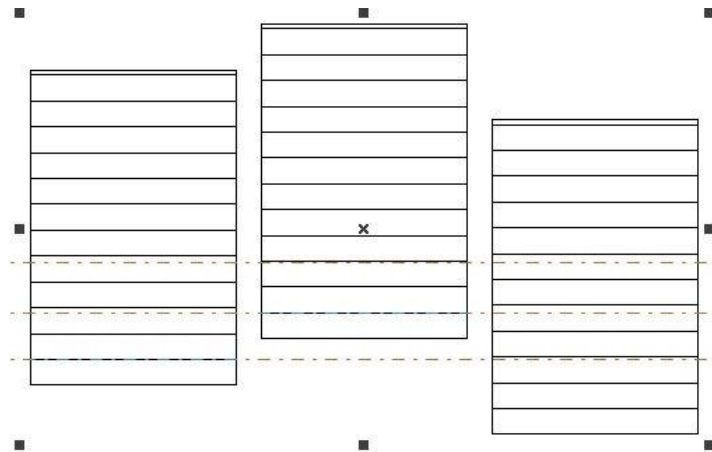
11. Klicken 'Alle Berechnungen', markieren alle Die Luke Linie bei eins Zeit, markieren alle Die Luke Das An Die



Figur 3-3 Luke

Dasselbe Linie.

12. Markierung Ergebnis als folgen Feige 3-4:



Feige 3-4(a) tun nicht klicken 'Alle Berechnungen', Die Luke Linie Sind nicht In Die Dasselbe Linie

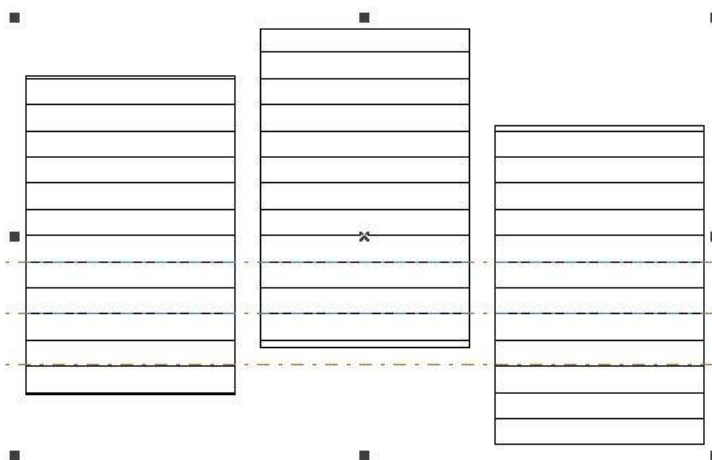


Abb. 3-4(b) Klicken Sie auf „Alle berechnen“, die Schraffurlinien befinden sich in derselben ZeileTyp von Hatch: (Figur 3-5)



Unidirektional Luke: Der Luke Linien Wille Sei markiert von links Zu Rechts.



Bidirektional Luke: Die Luke Linien werden markiert sein aus links Zu Rechts

Erste, und dannaus Rechts Zu links.

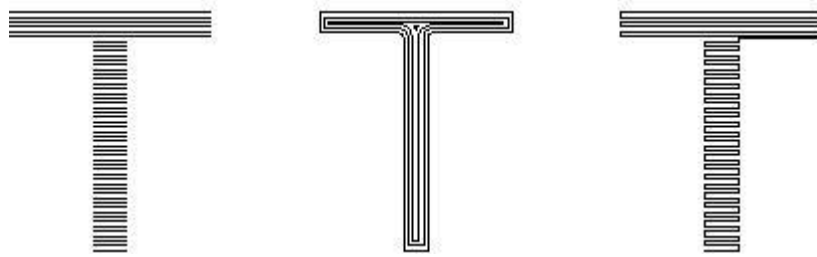


Ringförmige Luke: Füllungen Objekte aus dem draußen Zu Die innen wie A Ring



Optimierung Zweiwege Luke : ähnlich mit bidirektional Luke, Aber Die Ende von jede Ende verbindet.

Klicken Die Taste Wille Wechseln zwischen Die Unidirektional, bidirektional, Und ringförmig Luke.

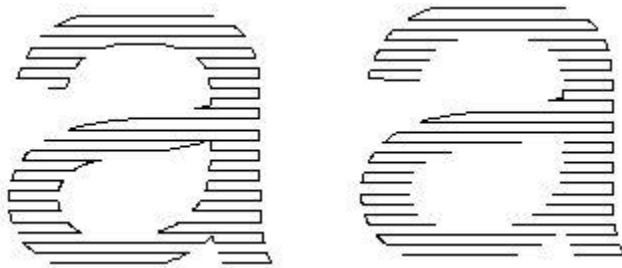


Figur 3-5 Arten von Luke

(Das linke Objekt wird mit Unidirektionaler Schraffur oder Bidirektionaler Schraffur gefüllt, das mittlere Objekt mit Ringförmig Luke, Und Die Rechts eins Ist Optimierung Zweiweg Luke)



Optimierung Gong Typ Luke: ähnlich mit Gong, Wille springen In Null Ort.



Gong Typ Schraffuroptimierung

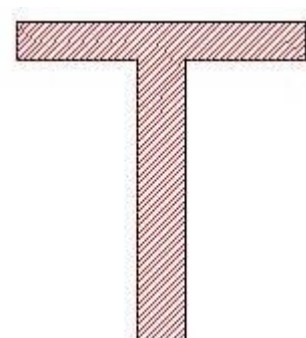
Gong Typ hath

Über 5 Typen alle dürfen Sei geändert von klicken Die Taste , wählen Es nach Zu andersAnwendung.

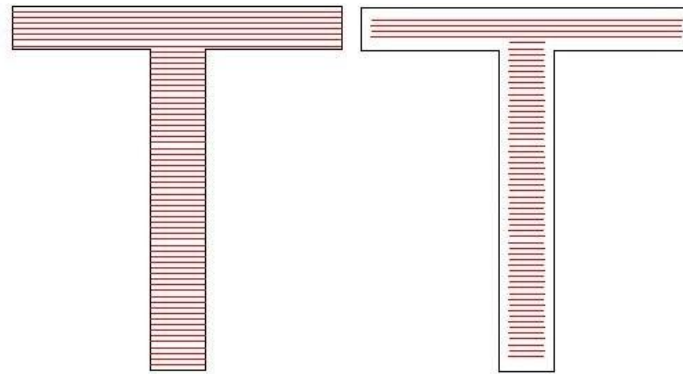
Winkel: Luke Winkel steht für Die Winkel zwischen Luke Linien Und X Achse, Und Figur 3-6 Ist DieFunktion, wenn Die Winkel ist 45 Grad.

Linie Raum: Die Raum zwischen zwei Luke Linien

Rand Versatz: Die Distanz zwischen Luke Linien Unddas Objekt Gliederung (Figur 3-7)



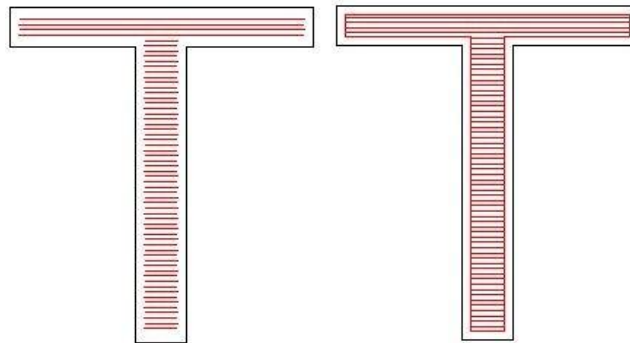
Figur 3-6 Abschlüsse



Figur 3-7 Grenze Distanz

(Der links Objekt zeigt Die Figur wenn Edge Versatz Ist 0 Und Die Rechts zeigt, wenn es Ist 0,5.)

3-8) **Folgen Rand eins Zeit:** zieht Gliederung eins Zeit um Die Luke Linien nach Füllung (Figur



Figur 3-8 Folgen Rand eins

Start

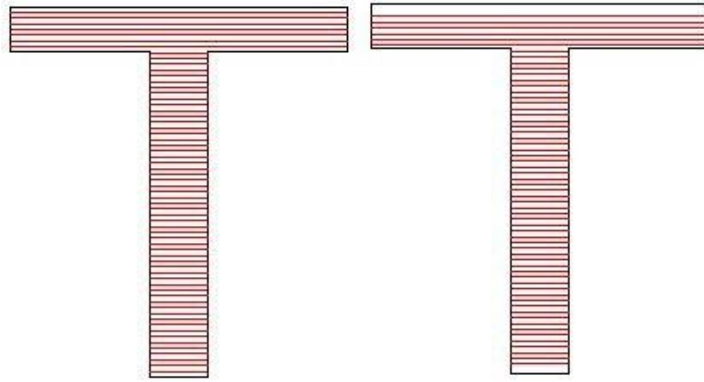
(Der links Objekt tun nicht aktivieren Das Option Und Die Rechts eins Tun.)

Offset:

die

Distanz zwischen Die erste Fülllinie und Die Grenze von Das Objekt

Endversatz: der Abstand zwischen der letzten Fülllinie und dem Rand des ObjektsAbbildung 3-9 zeigt Die Funktion Wann Es Ist gefüllt.



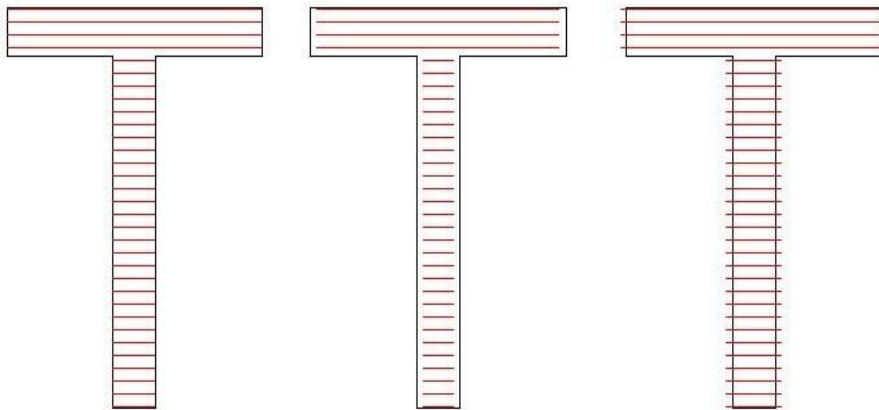
Figur 3-9 Versatz Entfernungen

(Die linke Abbildung zeigt das Objekt, wenn Start-Offset und End-Offset 0 sind, Und Die Rechts Figur ist Die Objekt, wenn Die Start Offset und Ende Versatz Sind beide

0,5.)

Durchschnittliche Verteilungslinie: Die Lösung, dass die Start- und Endschräffurlinie nicht durchschnittlich sind verteilt Frage Wann Die Objekt Ist ausgebrütet. Nach wählen Das Artikel, Die Software automatisch Passen Sie den Schraffurlinienabstand in der Benutzereinstellung Schraffurlinienabstandsgrundlage an, damit die Schraffurlinie Durchschnitt verteilen.

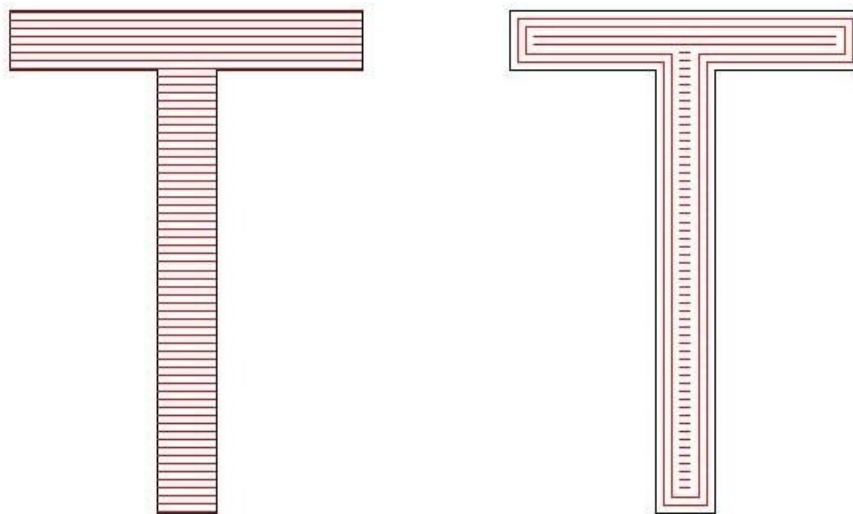
Linienreduktion: Der Luke Linie beide Seiten Reduktion. (Figur 3-10)



Figur 3-10 Linienreduzierung

(Die linke Abbildung ist das Objekt, wenn die Linienreduktion 0 ist, die mittlere Abbildung ist das Objekt Wann Die Linienreduzierung Ist 0,5, Und Die Rechts Figur Ist Die Objekt, wenn Die Linienreduzierung Ist -0,5)

Anzahl Schleifen: Der mal von Ringförmig Luke vor Die Abonnieren Luke (Figur 3-11).



Figur 3-11 Anzahl Schleifen

(Der links Figur Ist Die Objekt, wenn die Anzahl Schleifen Ist 0, und Die Rechts Figur Ist Die Objekt Wann Die Anzahl Schleifen Ist 2)

Schraffur automatisch drehen: Bezieht sich darauf, dass nach jeder Markierung die Schraffurlinie den Drehwinkel ausfüllt die wir automatisch wieder auf Markierung setzen. Zum Beispiel ist der Winkel 0, der automatische Drehwinkel ist 30, der erste markieren Winkel ist 0, der Zweite ist 30, der Dritte ist 60, Und Also An.

Rückgängig machen Luke: löschen Schraffur

Schraffur einzeln: mehrere Objekte auswählen und gemeinsam schraffieren, nach der Schraffur immer noch unabhängig Objekt.

3.33 Zu Kurve

"Zu Kurve" dreht sich Die aktuell ausgewählt Vektor Grafik Objekt hinein Kurve Objekt

3.34 Zu Gestrichelt

'Zu Gestrichelt' dreht sich Die aktuell ausgewählt Vektor Grafik Objekt hinein gestricheltes Objekt, als Abb. 3-12

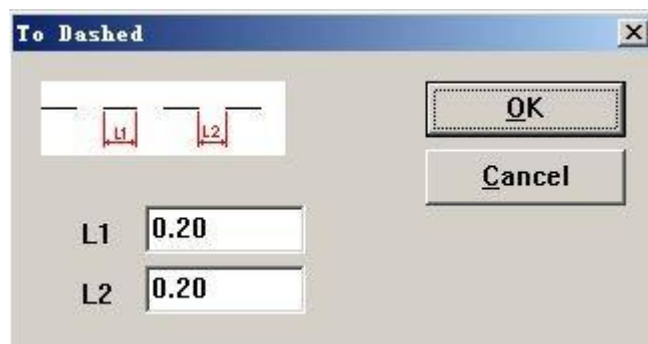


Abb. 3-12: Vektorgrafiken in gestrichelte
Objekte umwandeln Verwenden könnte Satz Die Länge von Die Linie
Und die Distanz zwischen zwei Linien

3.35 Versatz



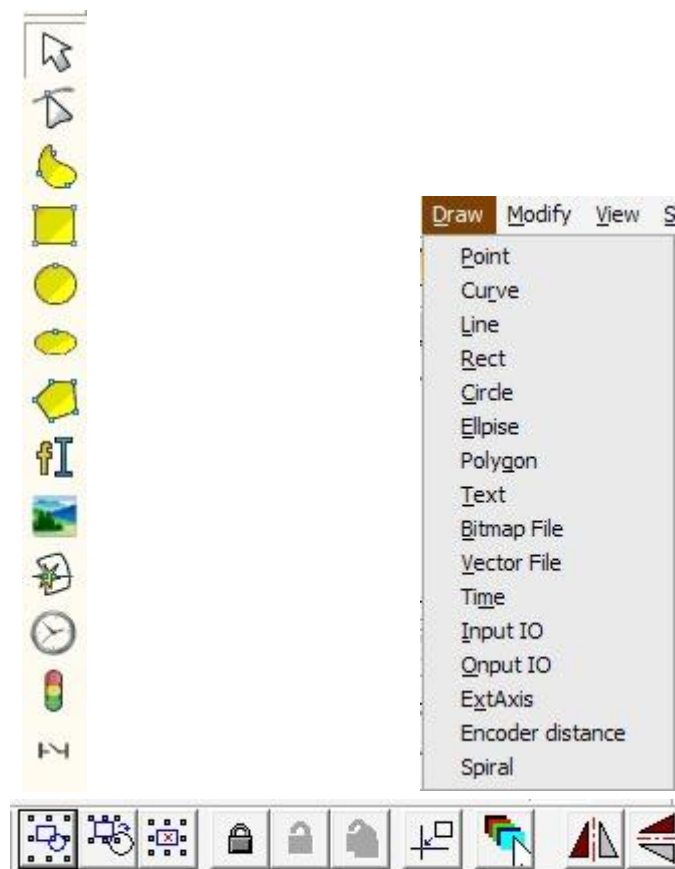
Versatz Verteilung: Die Distanz zwischen Die alt Kurve Und Original Objekt
Nach Benutzer Satz Die Versatz Distanz, klicken An Die Rechts Seite von Die Objekt, Objekt
Wille bewegen Rechts, klickenlinks Seite der Objekt, Objekt Wille bewegen links Seite.

3.36 Gruppierung aufheben Text

Machen Die Text hinein Gruppe nach Zu jede Charakter, Dann Objekt Name von Die
Gruppe Ist DieName von Die Charakter.

Kapitel 4 Ziehen Speisekarte

Das „Menü Zeichnen“ besteht aus verschiedenen allgemeinen Elementen zum Zeichnen, z. B. Punkt, Linie, Kurve, Vieleck, usw. Ziehen Speisekarte hat A Symbolleiste entsprechend, Und alle Die Operationen dürfen Sei erreicht von Drücken Die Symbol An Die Symbolleiste. Für Beispiel, als Figur 4:1 zeigt an, Wann Du haben ausgewähltden Zeichenbefehl oder das Symbol in der Symbolleiste, die Symbolleiste für aktuelle Befehle oben im HauptmenüFenster Wille Sei



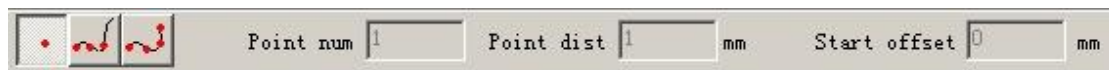
geändert Zu zeigen manche Optionen der aktuell Befehl.

Figur 4:1 Ziehen Speisekarte

4.43 Punkt (D)

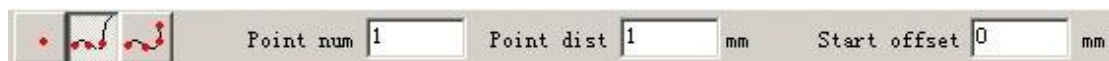
Das Zeichnen eines Punktes im Arbeitsbereich ist eine der einfachsten Zeichenoperationen. Wenn diese Option ausgewählt ist, Der Mauszeiger wird in ein Kreuz umgewandelt und der Benutzer drückt einfach die linke Taste der Maus an einer geeigneten Stelle kann ein Punkt gezeichnet werden. Benutzer können auch weitere Punkte zeichnen, indem sie die linke Taste, wenn es fertig ist, kann der Benutzer die rechte Taste der Maus drücken, um die Zeichnung zu beenden Befehl, Und Dann Die zuletzt Punkt gezeichnet wird angezeigt als ausgewählt Objekt.

Unter Punkt Zeichnung Modus, Die Gegenwärtig Befehl Symbolleiste Wille Sei angezeigt als:



 zum Zeichnen verwendet ein Punkt

Wenn Benutzer drücken Taste , A Satz von Punkte mit gleich Distanz Wille Sei platziert entlang A Kurve. KlickenDas Taste, Die Werkzeug bar wird:



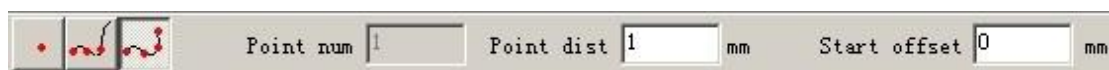
Punkt Nummer: Die Menge an Punkte erledigt An Die Kurve

Punkt Verteilung: Die Distanz zwischen Die zwei umrandet Punkte

Start Versatz: Die Abstand zwischen Die erster Punkt Und Die Anfang von Die Kurve

Notiz: Wenn Es kippen tragen alle Die Punkte, System Wille setzen übrig Punkte aus Die Start von Die Kurvebis zum Ende alle Die Punkte verwenden Set In 'Punktnummer

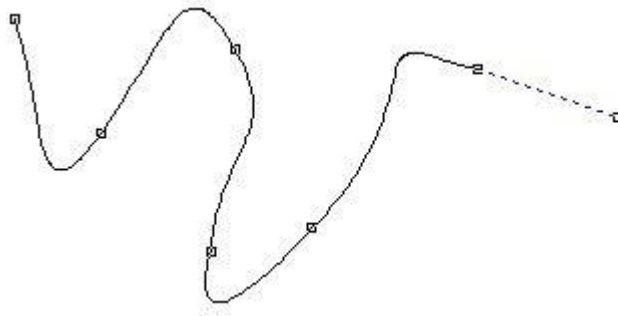
 'verwenden dürfen Satz Punkt Distanz als Benutzer brauchen, System Wille berechnen Punkt Nummer als Die PunktDistanz.



4.44 Kurve

Zu ziehen A Kurve, Benutzer dürfen wählen Befehl "Kurve" In Die Ziehen Speisekarte

oder klicken DieSymbol  . (Figur 4-2)



Figur 4-2 Ziehen A Kurve

Wann Befehl "Kurve" ausgewählt, Benutzer dürfen ziehen frei Kurven von Drücken Die links Taste von die Maus Und ziehen Es.

Wann Befehl "Kurve" ausgewählt, Benutzer dürfen bewegen Die Maus Zu Die Knoten An Die Mitte von die Kurve Und Drücken Sie die links Taste von Die Maus löschen die jetzige Knoten.

Wann "Kurve" Befehle ausgewählt, Benutzer können bewegen Die Maus Zu Die Knoten An Die Anfang von Die Kurve und drücken Die links Taste von Die Maus klicken auf das aktuell Kurve automatisch.

Wann Befehl "Kurve" ausgewählt, Benutzer dürfen bewegen Die Maus Zu Die Knoten An Die Ende von Die Kurve Und drücken Die links Knopf von Die Maus ändern der Knoten von Die aktuell Objekt in „scharf“.

Wann Befehl "Kurve" ausgewählt, Benutzer dürfen bewegen Die Maus Zu Die Punkte welche Sind nicht Knoten Und drücken Die links Taste von Die Maus hinzufügen A Knoten zum aktuellen Position von die Kurve.

4.45 Rechteck

Zu ziehen A Rechteck, Benutzer dürfen wählen Befehl "Rechteck" In Ziehen Speisekarte

oder klicken Die Symbol .

Unter Die Befehl "Rechteck", Benutzer dürfen drücken Die links Taste von Die Maus Und ziehen Es Zu ziehen A Rechteck.

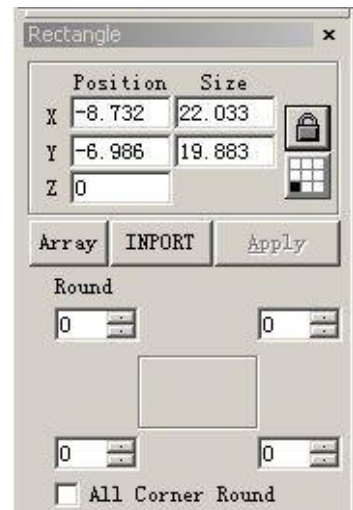
Unter dem Befehl „Rechteck“, Benutzer kann zeichnen ein Quadrat durch Drücken der linken Maustaste und Zeichnen, wenn drücken „Strg“ Taste synchron drücken.

Nach Zeichnung Und Auswählen, Die Eigenschaften Symbolleiste Wille Anzeige eines Funktion wie Figur 4-3 zeigt an.

Bogen Radius: Das bezieht sich Zu Die glatt Grad von Die Rechteck vier Ecken, Und Wann Die Grad Sind 100 %, Dann das Rechteck Änderungen hinein A Kreis.

Alle Ecken rund: Wenn diese Option ausgewählt ist, können Benutzer die Winkel der vier Ecken gleichzeitig durch einfaches Ändern einer von ihnen.

NOTIZ: Nach Ändern Die Parameter In Die Eigenschaften Symbolleiste jedes Mal müssen wir auf die Schaltfläche „Übernehmen“ klicken, um zu aktualisieren Das Objekt mit neuen Parametern.



Figur 4-3 Rechteckeigenschaften

4.46 Kreis

Zu ziehen A Kreis, Benutzer dürfen wählen Befehl "Kreis" In Die Ziehen Speisekarte oder klicken Die Symbol .

Unter Die Befehl "Kreis", Benutzer dürfen drücken die Linke Taste Und ziehen es zu ziehen ein Kreis.

Nach Zeichnung Und Auswählen, Die Eigenschaften Symbolleiste Wille Anzeige A Besonderheit wie Figur 4-4 zeigt an.

Durchmesser: Die Durchmesser von Die Kreis

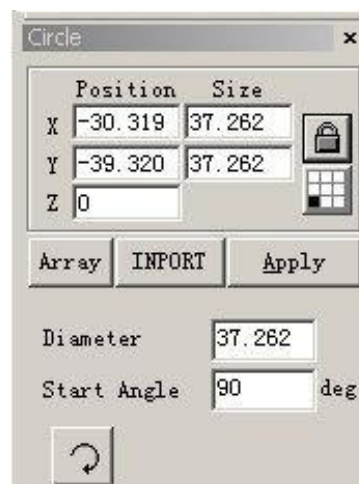
Startwinkel: der Winkel zwischen dem StartwinkelPunkt Und Die Center von A Kreis



: Das Figur bezieht sich Zu Die ZeichnungRichtung des Kreises Ist im Uhrzeigersinn.



: Das Figur bezieht sich Zu Die ZeichnungRichtung von der Kreis Ist gegen den Uhrzeigersinn.



Figur 4-4 Kreis Eigenschaften

4.47 Ellipse

Zu ziehen ein Ellipse, Benutzer dürfen wählen Befehl "Ellipse" In Ziehen Speisekarte oder klicken Die



Symbol.

Unter Die Befehl "Ellipse", Benutzer dürfen drücken Die links Taste von Die Maus Und ziehen Es Zuziehen ein Ellipse.

Unter Die Befehl "Ellipse", Benutzer dürfen ziehen A Kreis von Drücken Die links Taste von DieMaus Und zeichne es Wenn Sie drücken „Strg“ Schlüssel synchron.

Nach Zeichnung Und Auswählen, Die Eigenschaften Symbolleiste WilleAnzeige eines Besonderheit wie Abbildung 4-5 zeigt an.

Start Winkel: Die Winkel zwischen Die ab Punkt Und DieCenter eines Ellipse

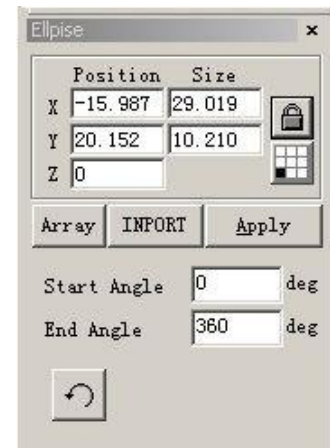
Ende Winkel: Die Winkel zwischen Die Ende Punkt Und Die Centervon ein Ellipse



: Das Figur bezieht sich Zu Die Zeichnung Richtung von DieEllipse ist im Uhrzeigersinn.



: Das Figur bezieht sich Zu Die Zeichnung Richtung von DieDie Ellipse verläuft gegen den Uhrzeigersinn.



Figur 4-5 Ellipse Eigenschaften

4.48 Vieleck

Zu ziehen A Vieleck, Benutzer dürfen wählen Befehl „Polygon“ In Ziehen Speisekarte oder klicken Symbol .

Unter Die Befehl „Polygon“, Benutzer dürfen drücken Die linksTaste der Maus Und ziehen Es Zu ziehen A Polygon.

Nach Zeichnung Und Auswählen, Die Eigenschaften Symbolleiste WilleAnzeige eines Funktion wie Figur 4-6 zeigt an

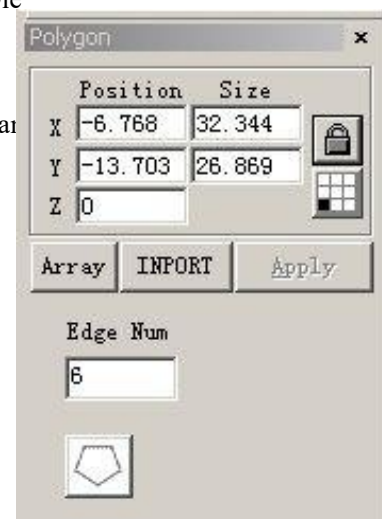
Rand Anzahl: Das Artikel zeigt Die Nummer von Die Polygone Grenzen, Und Das Ist bei am wenigsten drei. Normalerweise DieDie Zahl der Grenzen ist kleiner als zehn, und bei Grenzen über zehn das Polygon Wille sehen wie ein Kreis.



: Wann ausgewählt, Die aktuell Polygon Zu Sei gezogen WilleSei A konvex Polygon.



: Wann ausgewählt, Die aktuell Polygon Zu Sei gezogen WilleSei A Stern.



Figur 4-6 Vieleck Eigenschaften

4.49 Text

Tippen Text direkt In Die arbeiten Raum Ist unterstützt In EzCad2, Und viele Typen von Schriftarten Sindwird unterstützt. Zu Typ Text, Benutzer dürfen wählen Befehl "Text" In Die

Ziehen Speisekarte oder klicken Symbol. 

Unter dem Befehl „Text“ können Benutzer einen Startpunkt festlegen an jeder beliebigen Stelle im Arbeitsbereich, um mit der linken Maustaste Zeichen einzugebenklicken Sie mit der Maus.

4.49.1 Charakter Eigenschaften

Wenn diese Option ausgewählt ist, wird in der Eigenschaften-Symboleiste eine Funktion angezeigt wie Abbildung 4-7 zeigt. Benutzer können die Zeichen ändern, indem sie im Text Kasten.

EzCad2 unterstützt fünf Arten von Text. (Abbildung 4-8)

Wenn Benutzer einen Typ auswählen, wird eine Liste mit Schriftarten unter diesem Typ angezeigt. erscheinen alle verfügbaren Schriftarten. Abbildung 4-9 zeigt die Liste der TrueType.

Figur 4-10 Ist Die Liste von Barcode Typ.

Höhe: Die Durchschnitt Höhe von Charaktere

 : Figur 4-11 Vorstellungen Die Dialog Kasten nach Klicken Das Symbol.



: Wann ausgewählt, Die aktuell Text richtet aus links.

: Wann ausgewählt ist, wird die aktuelle Textausrichtung Center.



: Wann ausgewählt ist, wird die aktuelle Textausrichtung Rechts.

Rechts.

Deutlich: Wann ausgewählt, Die aktuell Text werdendeutlich.

Kursiv: Wann ausgewählt, Die aktuell Text werdenkursiv.

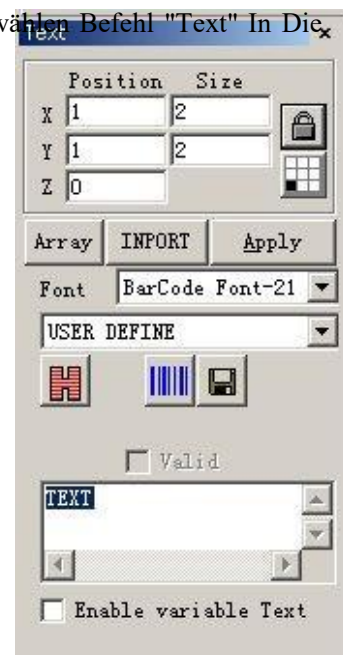
Aktivieren Die Dasselbe Breite Charakter: machen DieBreite aller Zeichen die Dasselbe

Zeichenbreite: die durchschnittliche Breite

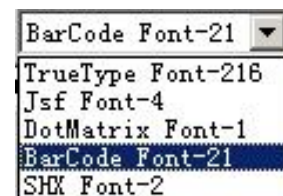
der Zeichen **Char Angle:** der Grad, in dem

sich die Charaktere neigen**Zeichenabstand:**

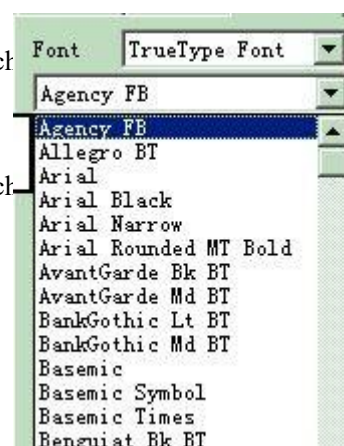
der Abstand zwischen den Zeichen



4-7 Charaktereigenschaften

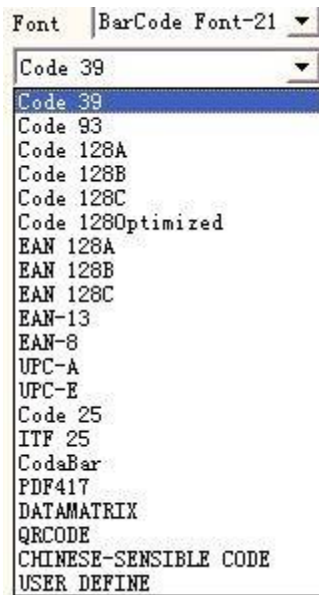


Figur 4-8 Arten von Text

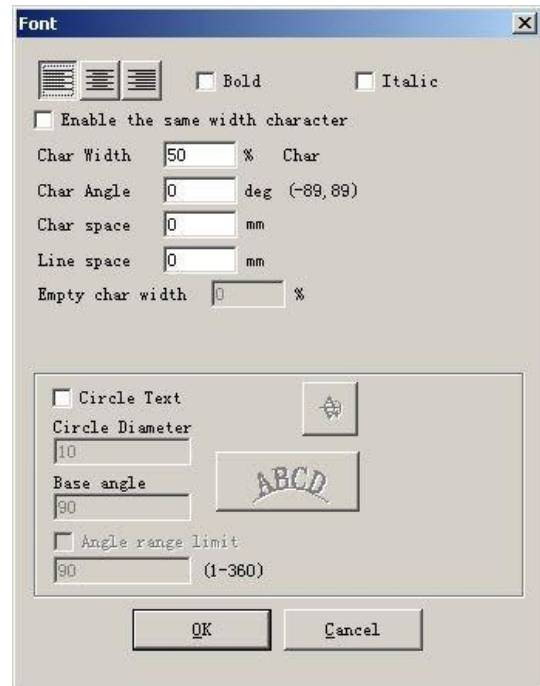


wischen den Zeilen
Breite von leer

Figur 4-9 TrueType Liste



Figur 4-10 Liste von Barcode Typ

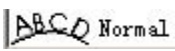


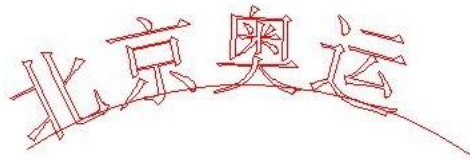
Figur 4-11 Charakter Optionen

4.49.2 Kurve Text Funktion

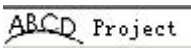
EzCad2 Unterstützung Kurve Text Funktion, Wenn Die Benutzer zeichnen Text nahe genug aus Die Kurve, Die Text Willearrangieren entlang Die Kurve. Wann aktuell Text Ist Kurve Text,

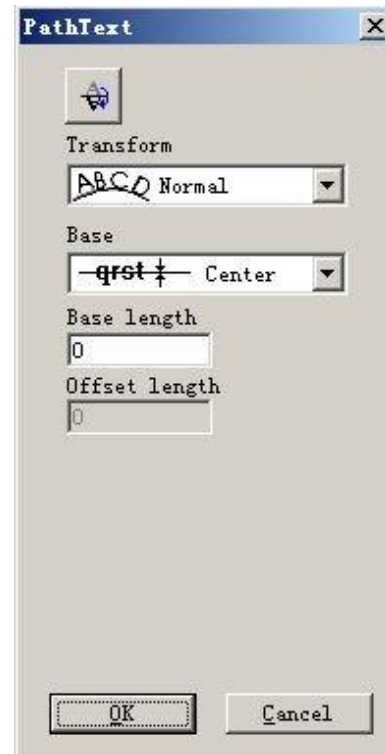
klicken , Feige 4-12 wird Popup:

 bedeuten Text Wille Sei parallel mit die Kurve, wie Feige 4-13.

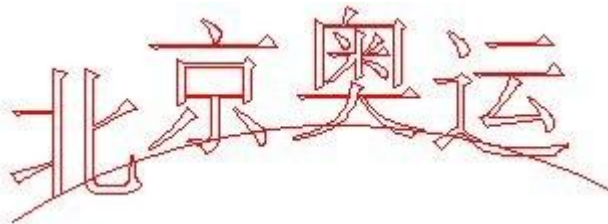


Feige 4-13 normale Anordnung

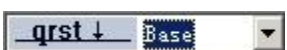
 bedeutet Text Wille Sei vertikal mit Die Kurve, als Feige 4-14.



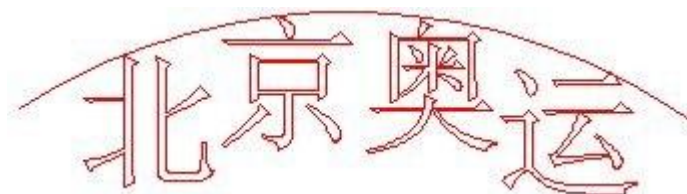
Feige 4-12 Kurve Text



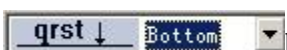
Feige 4-14 Vertikale arrangieren

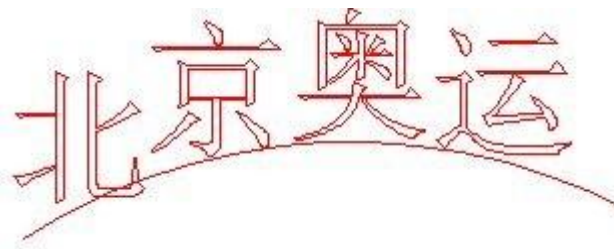
 bedeutet Die Base Linie von Die Text Ist Überlagerung mit Die Kurve, als Feige 4-13.

 bedeutet Die Spitze von Die Text Ist Überlagerung mit Die Kurve, als Abb. 4-15.



Feige 4-15 Spitze arrangieren

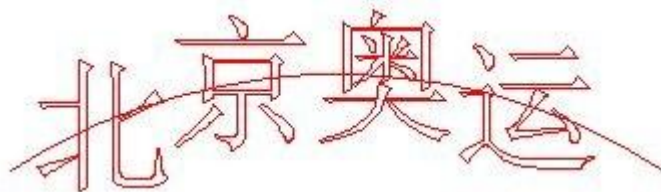
 bedeutet unten von Die Text ist Überlagerung mit Kurve, als Feige 4-16.



Feige 4-16 unten arrangieren



bedeutet Mitte von Die Text Ist Überlagerung mit Kurve, als Feige 4-17.



Feige 4-17 Mitte arrangieren



bedeutet Text bleiben An Die Kurve frei entlang mit Die Kurve, Die

Base length
0
Offset length
0

Position von Die Text Ist bis zu

Abb. 4-18.

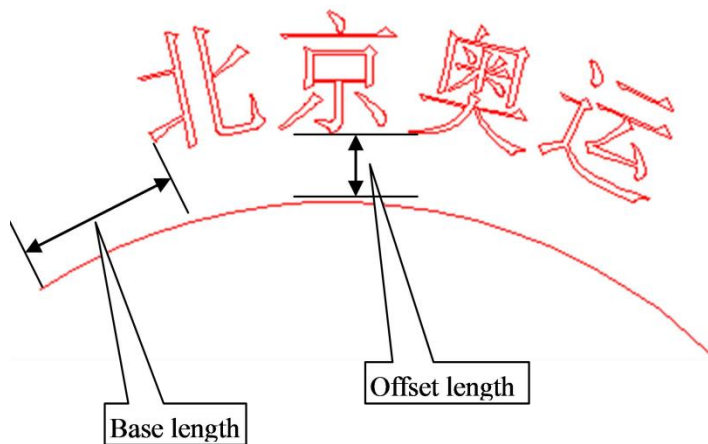
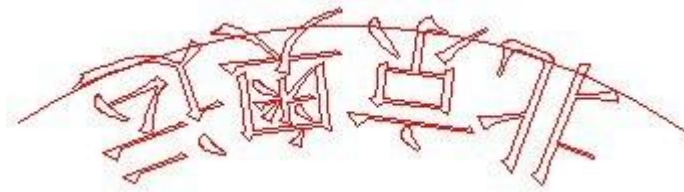


Abb. 4-18 frei arrangieren



setzen Text An Die andere Seite von Die Kurve, nach Das Funktion, Feige 4-13 Wille wie Feige 4-19.

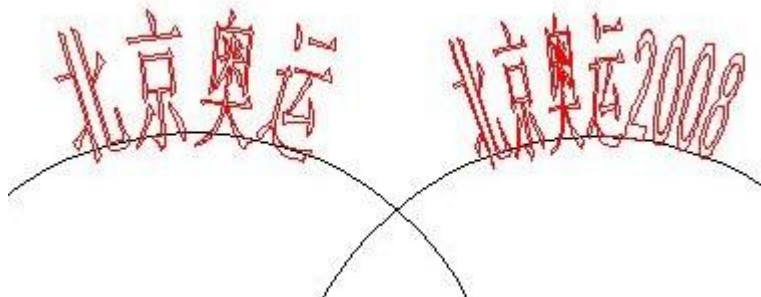


Feige 4-19 setzen Text An der andere Seite von Die Kurve

Circle Diameter	
10	
Base angle	
90	
☐ Angle range limit	
90	(1-360)

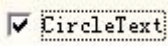
Wenn wir Text auf einen Kreis setzen, verwenden wir diese Funktion. Basiswinkel: bedeutet den Winkel der Basis Linie von Die Text.

Winkel Reichweite Limit: Wann Wir klicken Es, NEIN Gegenstand Wie viele Charaktere Wir Eingang, System WilleKomprime alle Die Zeichen in Die Limit Winkel, als Feige 4-20.



Feige 4-20 Limit Die Winkel als 45

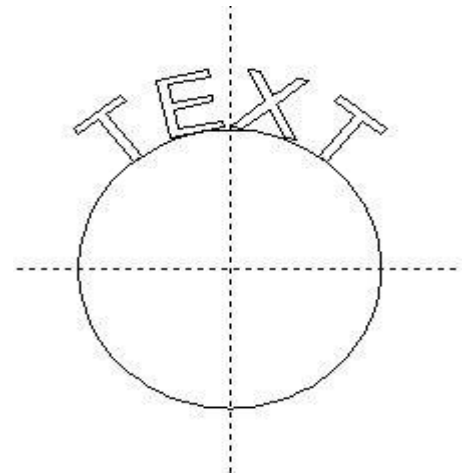
4.49.3 Kreis Text

EzCad2 unterstützt kreisförmig Text, nach wählen  In Die Figur 4-11, Die Text Wille ausrichten nach Zu Die Benutzer Definition Kreis Durchmesser.

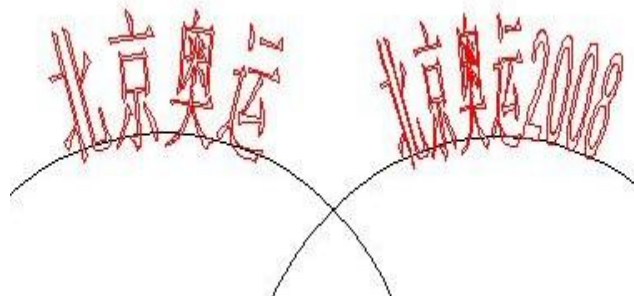
Der Demonstration Graph In Figur 4-12 Ist nach Zu Abbildung 4-11 Parameter Herstellung.

Basiswinkel: Der Bezugspunkt der Textausrichtung am Kreis.

Winkel Reichweite Limit: Wann geprüft, NEIN
Gegenstand Wie viel Zeichen Das Benutzer Typ In, Die Text Wille Sei beschränkt In Die WinkelReichweite. (Figur 4-13)



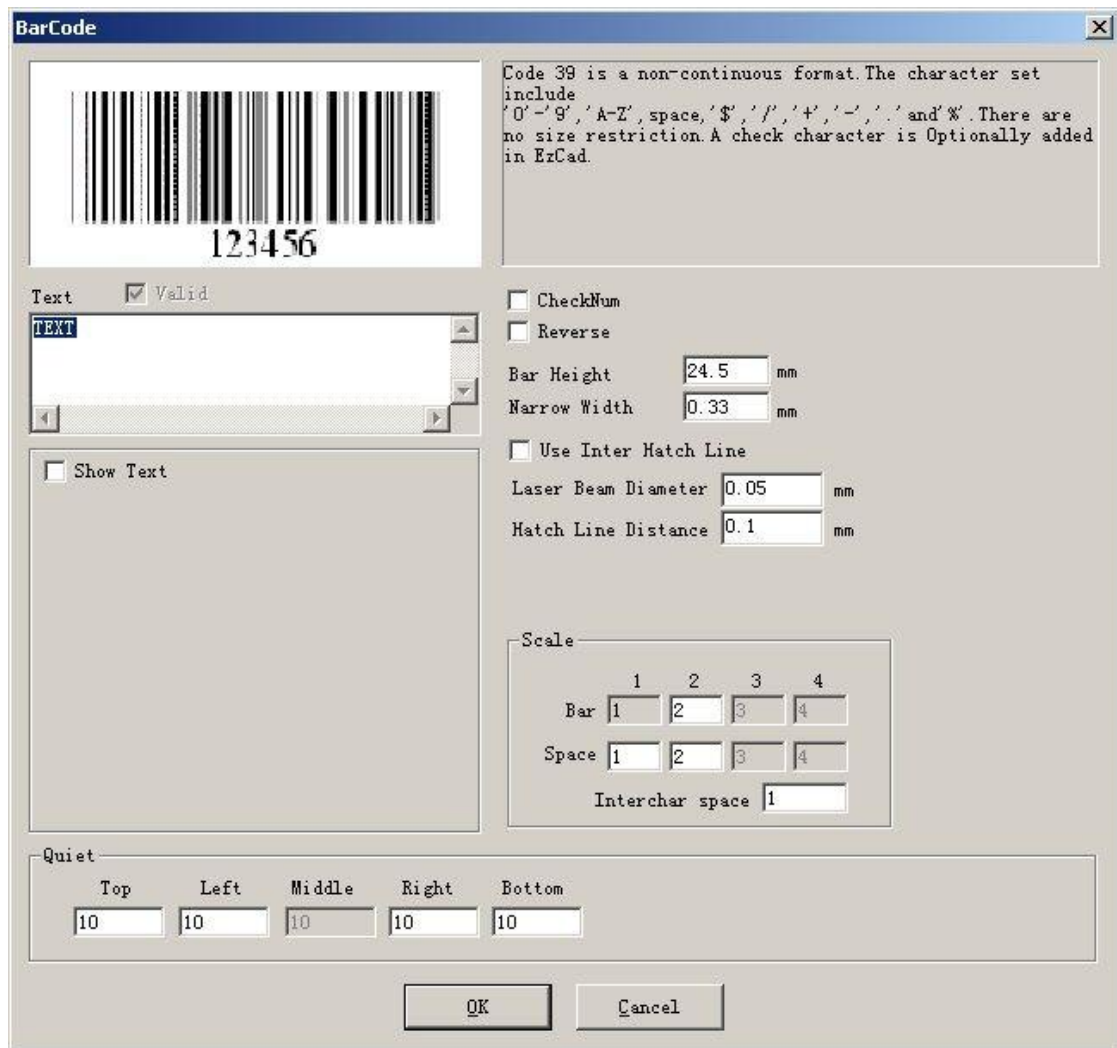
Figur 4-12 Kreis Text



Figur 4-13 Vergleich von Zwei Texte (Begrenzung Der Winkel beträgt 45 Grad.)

4.49.4 Barcode Text

Wann Benutzer Klicken Sie auf das Symbol , ein Dialog Kasten wird angezeigt als Figur 4-14 zeigt an.



Figur 4-14 Barcode Text

1. Kartenskizze

Der Kartenskizze Ist Das Die aktuell Barcode werde aussehen wie.

2. Barcode-

Informationen

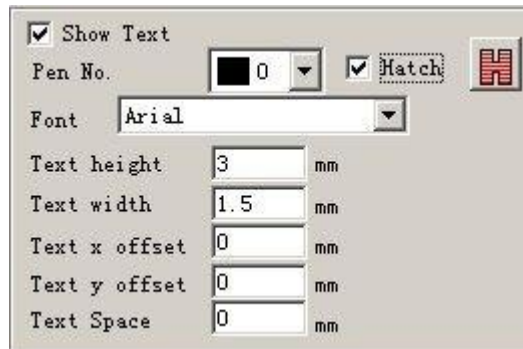
Der Barcode Erläuterung zeigt manche Information um Die aktuell Barcodes Format, und wenn die Benutzer nicht ganz klar sind mit das Format, wird empfohlen, zuerst den Tipp zu lesen, um erhalten Zu wissen Was Arten von Zeichen ist gültig.

3. Text

Dieser Eintrag bezieht sich auf den Text, der in einen Barcode umgewandelt werden soll. Und wenn die Zeichen, die der Benutzer eingibt, der Textraum gültig ist, wird ein Kreuz ausgewählt in ☒ Valid Das zeigt die aktuell Zeichen sind gültig für Sein gemacht in eine Barcode.

4. Zeigen Text

Ob Zu zeigen A entsprechend Text unter Die Barcode (Figur 4-15)



Figur 4-15 Zeigen Text

Luke : Die Text Ist ausgebrütet als Die Einstellung von Luke In Die zeigen Text Wenn Die Luke Ist ausgewählt;andernfalls Schraffur ist das gleiche als Barcode.

Schriftart: Der Schriftart von die jetzige Charaktere Zu angezeigt werden

Breite: Die Breite von Die Charaktere

Höhe : die Höhe der Zeichen

Textversatz X: Wenn ausgewählt und eingerichtet, wird der unter dem Barcode angezeigte Text ist umgezogen in Richtung entweder Die positiv oder die negative Richtungen der X-Achse. **Textversatz Y**: Wenn ausgewählt und eingerichtet, wird der unter dem Barcode angezeigte Text ist umgezogen in Richtung entweder Die positiv oder Die negative Richtungen der Y-Achse. **Text Raum**: Die Raum zwischen Charaktere

5. **Ruhig** :

Verweisen Zu Die Größe von Die Barcodes leer Bereich, Wann lassen Die Barcode "Umkehren" gültig.

- **Eindimensionaler Barcode**
Diese Art von Barcode besteht aus **Strichen** und **Leerzeichen** . Die Barcode-Informationen sind getragen durch unterschiedliche Breite und Position der **Balken** und **Zwischenräume** , und die Informationen Das Volumen, das sie transportieren, wird durch die Breite und die Genauigkeit bestimmt. Je breiter der Barcode ist, die **Striche** und der **Abstand** , die enthalten sind, und weitere Informationen. Diese Art von Barcode Technologie kann Informationen nur in Richtung Unidirektion durch Permutation speichern und Kombination aus **Strichen** und **Zwischenräumen** , weshalb er als eindimensionaler Strichcode bezeichnet wird. Abbildung 4-16 zeigt eine Funktion der Parametereinstellung bei einem eindimensionalen Barcode gewählt.

CheckNum: Dies gibt an, ob der aktuelle Barcode einen Prüfcode benötigt. Benutzer können frei wählen, auf welchen Barcode sie den Verifizierungscode hinzufügen möchten, und die Benutzer haben die Entscheidung ob Zu verwenden Die verifizieren Code oder nicht. **Umkehren**: Hiermit wird festgelegt, ob die Teile, die in die unerwartet Teile von ein Objekt. Das Funktion Ist gebraucht In manche Materialien welche erscheinenhelle Farbe nach der

Markierung.**Strichhöhe** : die Höhe
des Strichcodes

Schmalste Breite: Dies bezieht sich auf die Breite des Einheitsbalkens . Normalerweise ist ein eindimensionaler Barcode besteht von **Barren** mit vier Typen von Breite Und **Raum** mit vier Typen von Breite, 1

\ 2 \ 3 \ 4. Der schmalste Barren Breite zeigt Die Breite Ist 1 Einheit.

☐ CheckNum
☐ Reverse
 Bar Height mm
 Narrow Width mm

Scale
 Bar
 Space
 Interchar space

Figur 4-16 Eindimensional Barcode Parameter

Einstellung

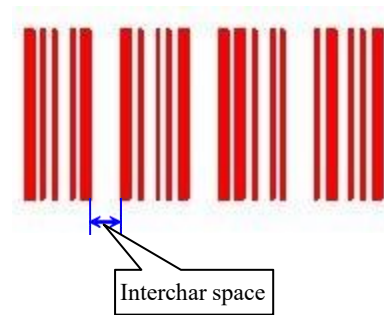


Abbildung 4-17 Zeichen' Distanz

Zeichenabstand: Bei manchen Barcodes ist ein Abstand zwischen den Zeichen vorgeschrieben. (zB Code 39) Das Parameter ist gebraucht einstellen das wie Abbildung 4–17 Vorstellungen.

Verwenden Sie Inter Hatch Line: Wenn der Facula-Durchmesser des Laserstrahls groß ist, gibt es eine halbe Facula über Grenzen nach gemeinsamen Schraffur, dann kann die Code-Pistole nicht unterscheiden, weil tatsächliche Markierung Breite Ist größer als Design Breite. Also Wir speziell Design Das Luke. Der Luke LinieIst Bogen Linie Und nicht haben Kontur.

Laser Bohne Durchmesser: Der Größe von Laser Fackel.

Luke Linie Distanz: Der Raum zwischen zwei Luke Linien

Skala:

Bar: Einstellung Die Breite von eins Bar.

Raum: Einstellung Die Breite von Die Raum,

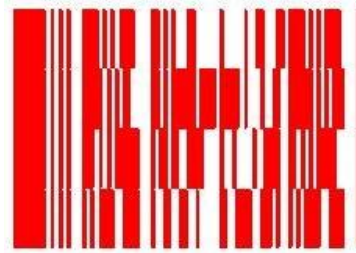
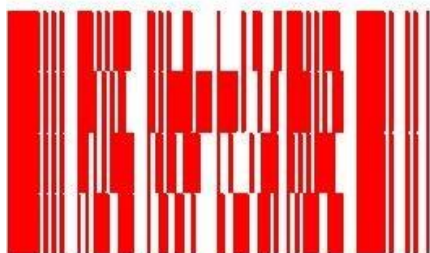
Ruhig:

Verweisen Zu Die Größe von Die Barcodes leer Bereich, Wann lassen Die Barcode "Umkehren" gültig. Dertatsächlich Größe von Die leer Bereich ist das Vielfache von Die Einheit Bar.

- Zweidimensionaler

Barcode

19. PDF417 Barcode



PDF ist die Abkürzung für Portable Data File. Abbildung 4-18 zeigt die PDF417 Barcode Und Figur 4-19 von Die Komprese PDF417 Barcode. Figur 4-20 Ist DieParametereinstellung des PDF417 Barcodes .

Bar Höhe: die Höhe von Die Barcode

Eng Breite: Das bezieht sich Zu Die Breite von Die Einheit Bar.

Ebene : Die Fehlerprüfung Ebene von PDF417 Strichcode, aus 0 Zu 8

Linien Und Spalten : Die Linien Und Spalten von PDF417 Barcode

Figur 4-18 zeigt A Besonderheit von A Barcode mit Die Reihe Nummer Ist vier Und Die Spalte Ist vier.

Figur 4-20 PDF417 Parameter

20. DataMatrix - Barcode:

Daten Matrix Ist A Art von zweidimensional Barcode basierend An Matrix, Und momentan Dort Sindzwei Typen: Ecc000-140 Und Ecc200. EzCad2 unterstützt Ecc200 bei gegenwärtig.

Figur 4-21 zeigt Die Parameter Einstellung von Daten Matrix Barcode.

Abbildung 4-23

Datenmatrix
Barcode Breite

Figur 4-21 Daten Matrix Barcode Parameter Abbildung einstellen 4-22

Matrix -
Barcode
Größe

Daten Matrix hat verschieden behoben Größe, Und Benutzer dürfen wählen Was Sie

wollen. Wenn Die kleinsteGröße Ist gewählt, Die System Wille automatisch wählen Die kleinste
rahmen Zu fit Die alle Text Benutzer haben

eingetragen.

Eng Breite: Die Breite von Die Einheit Bar (Figur 4-23)

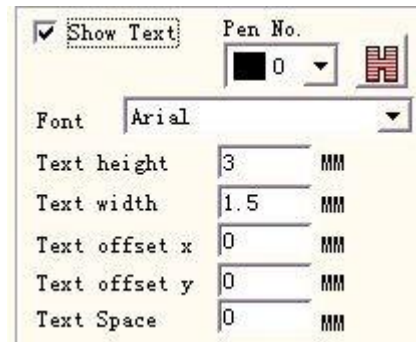
21. QR-CODE Barcode:

QR-CODE Barcode Ist zwei dimensional (2D) Code Format. Der Charakter Satz beinhaltet alle ASCII Werte. Dort Sind NEIN Größenbeschränkungen.

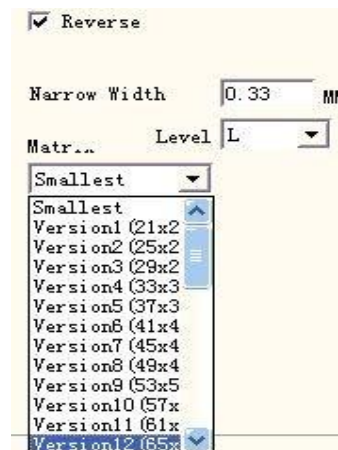
Der Figur 4-24 , 4-25 , 4-26 Sind Die Parameter von QRCODE-Barcode.



Figur 4-24 QR-CODE Barcode



-Abbildung 4-25 QR-CODE Barcode Text Einstellung



Figur 4-26 QR-CODE Barcode Parameter Einstellung

22. MikroQRC

ODE Einfach von

QR Code

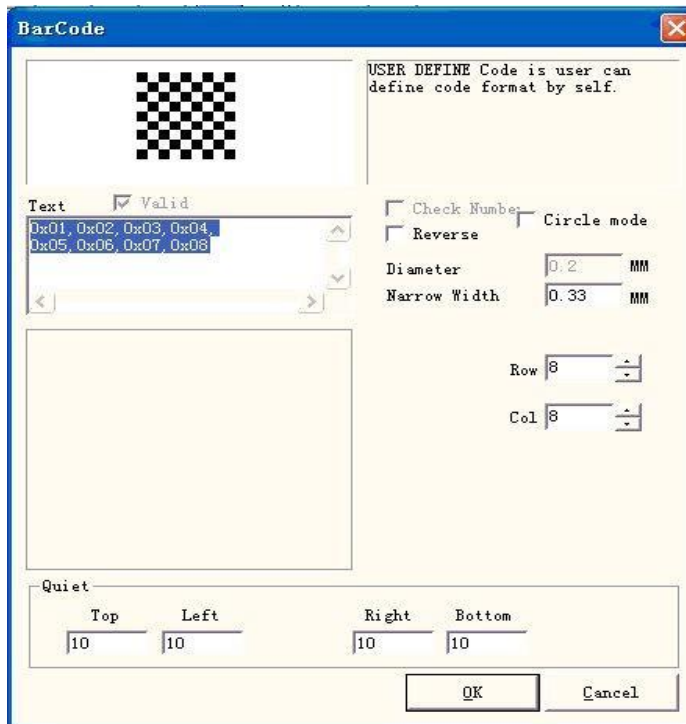
23. CHINESISCH-SENSIBEL CODE

chinesisch 2D Strichcode, enthalten alle Die ASCII Und chinesisch Wörter

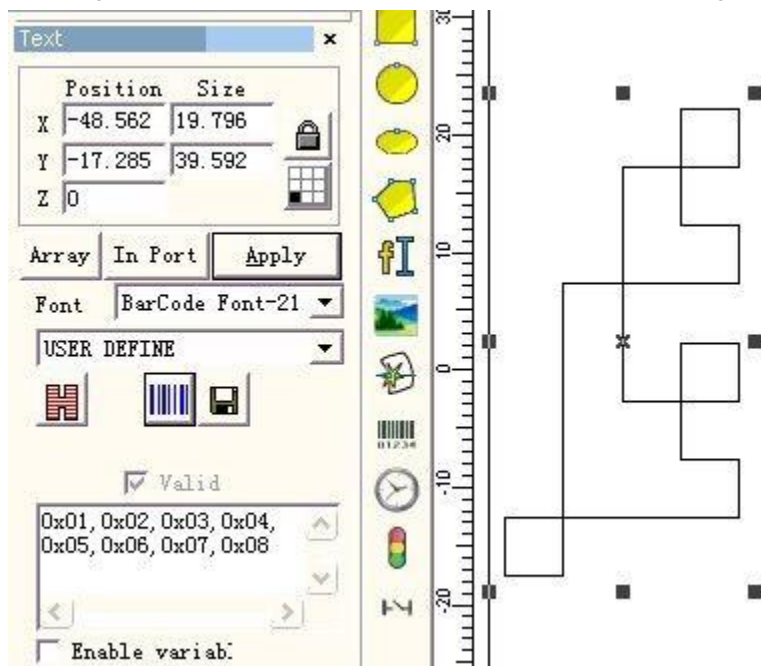
24. BENUTZER DEFINIEREN Code:

BENUTZER DEFINIEREN Code Ist Benutzer dürfen definieren Code Format von selbst.

Figur 4-27 Und Figur 4-28 Sinddie Demonstration des Benutzers definiert Code.



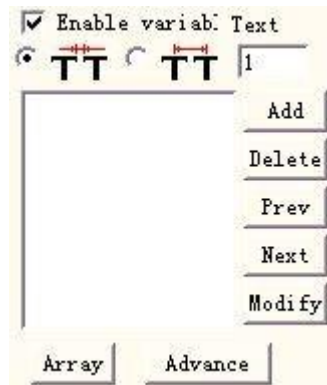
Figur 4-27 BENUTZER DEFINIEREN Code Parameter Einstellung



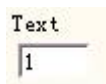
Figur 4-28 BENUTZER DEFINIEREN Code

4.7.7 Variable Text

Der Funktion von Variable Text Ist verfügbar nach ☒ Enable variable Text Ist ausgewählt.
Variable Text Ist A disziplinarisch Und dynamisch Text welche dürfen Sei individuell während Die Betrieb.



Figur 4-29 Variable Text Attribute



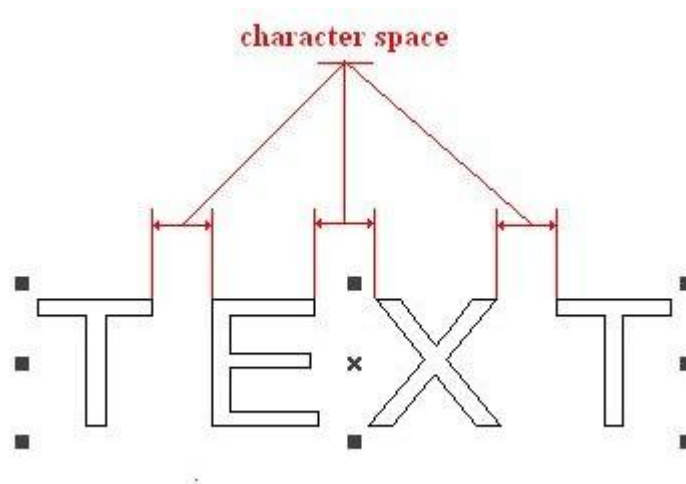
Der benachbart Charakter Distanz In aktuell Text Charakter Anordnung Situation



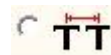
Was Die benachbart Charakter Abstände Berechnung bezieht sich Zu Ist links

Seite Die

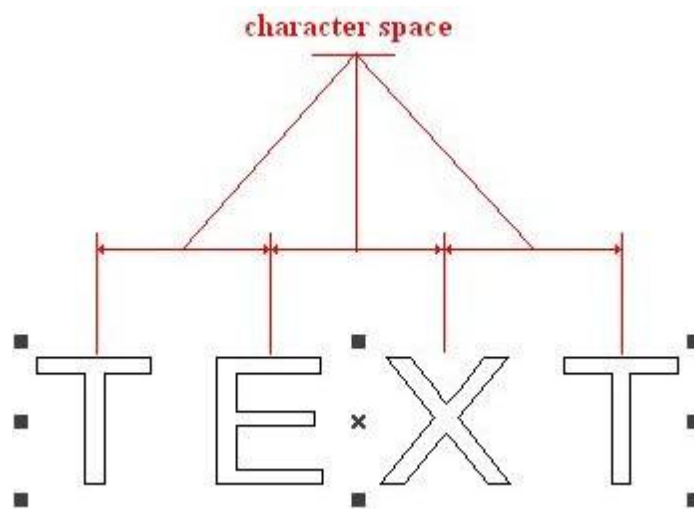
Charakter rechte Grenze Zu Die rechte Seite Charakter links Grenze Distanz, sehen Die Figur 4-30:



Figur 4-30 Berechnen Abstand nach Zu Charakter Grenze



Was Die benachbart Charakter Abstände Berechnung bezieht sich Zu Ist links Seite Die Charakter Center Nach rechts Nebencharakter Center Distanz, siehe Abbildung 4-31:

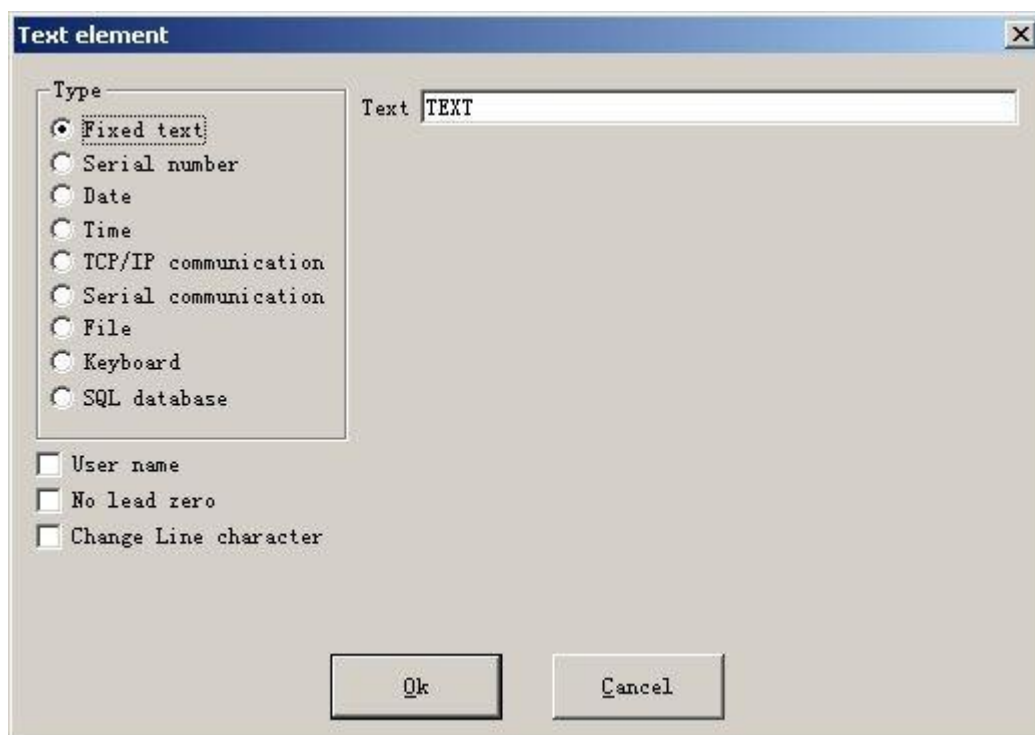


Figur 4-31 Berechnen Abstand nach Zu Charakter Center

Array ist das spezielle Array, das im variablen Text-Array verwendet wird. Wenn dieses Array den Zeittext verwendet, automatisch ändern, aber 2.11 Objekt-Eigenschaft sagte, das Array wird nicht das Textobjekt ändern, diese ist Die Unterschied um diese zwei -Array.

In der internationalen Ausgabe von EZCAD2 ist der variable Text eine Zeichenfolge gemäß nacheinander die Reihenfolge nach jeder Art von unterschiedlichen Echtzeit-Änderungstextelementen. Der Benutzer kann Je nach Bedarf können die einzelnen variablen Textelemente erweitert werden, sodass die Reihenfolge der Elemente weiter ansteigt. der Text Element.

Nach Die Benutzer Klicken Sie auf „erhöht“, Die System wird angezeigt A Dialog Kasten als Figur 4-32 zeigt an.



Figur 4-32 Text Element Dialog Kasten

Momentan EzCad2 unterstützt 9 Typen von Variable Text:

Behoben Text: bezieht sich Zu Die behoben unveränderliches Element In Die Betriebs Verfahren.

Seriell Nummer: Der System Wille ändern Die Text nach Zu Die behoben Inkrement

Wann Inder Betrieb Verfahren.

Datum Code: Wann Die Betrieb Ist Einnahme Ort, Die System Wille automatisch wählen hoch DieDatum Information vom Computer als neu gebildete Text.

Zeit: Wenn die Betrieb ist Einnahme Ort, der System Wille automatisch abholen Zeit Informationen aus dem Computer als A neu gegründet Text.

TCP/IP-Kommunikation: Wenn der Vorgang stattfindet, holt das System den Text abaus Die Netzwerk

Seriell Kommunikation: Wann Die Betrieb Ist Einnahme Ort, Die System Wille wählen hoch Die Textaus Die seriell Hafen

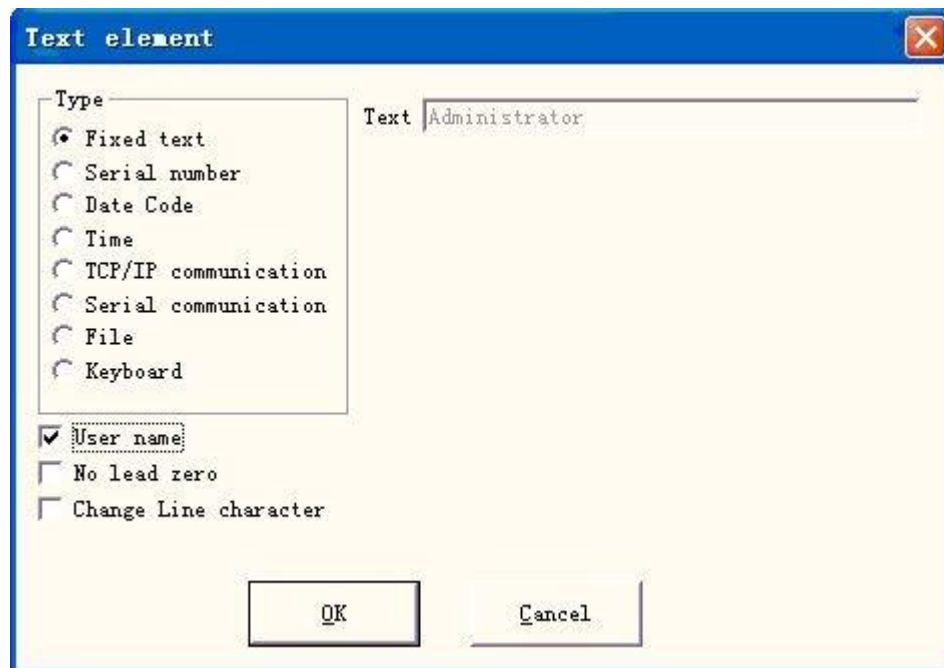
Datei: Der System Wille der Reihe nach lesen Was Zu Sei markiert In Die individuell Text Datei Linie von Linie.

Tastatur: Benutzer dürfen Typ Text Zu markiert sein durch Tastatur Wann Die Markierung Ist InVerfahren.

SQL Datenbank: Der System wird der Reihe nach lesen Was Zu Sei markiert In Die Datenbank Linie von Linie.

Behoben Text

Der behoben Text Ist bezieht sich Zu Die behoben unveränderlich Element In Die Betrieb Verfahren.



Figur 4-33 Behoben Text

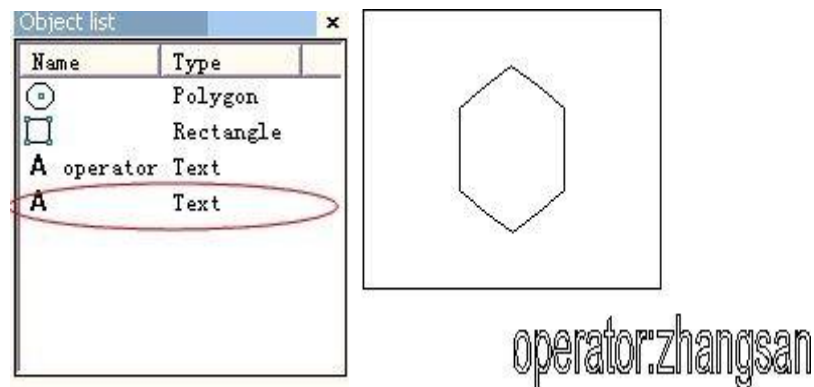
Zeilenzeichen ändern: Wird in variablem Text verwendet, kann die Frage nach Mehrfachtext lösen Zweigmarkierung. Bei der Anwendung wird zwischen zwei variablen Texten ein Wechselzeilenzeichen eingefügt, die Software entsprechend der Änderung der Zeilenzeichenposition automatischer Textzweig. Wenn viele Texte muss in mehrere Zeilen unterteilt werden, muss nur der Text dahinter, wo der Zweig sein soll, vergrößert werden eins ändern Linie Charakter.

Der behoben Text hat A besonders Option Ist ☒ User name , Wann wählt Das Artikel, Die System Verwendetdie jetzige Benutzer Name als Ersatz für die Fester Text automatisch.

Unten erklärt mit Beispiele Die Situation Bedürfnisse Zu verwenden In Die behoben Text Die Benutzer Name Funktion.

Wenn die vorliegende muss eine Charge von Werkstücken verarbeiten, wie in Abbildung 4-34 dargestellt, weil die Arbeiter ist jeden Tag drei Anzahl von Läufen in der Reihe, um die Qualität zu kontrollieren, um jede zu benötigen Bediener markiert seinen eigenen Namen, bearbeitet das Teil nicht im Werkstück. Denn nur die Designer Und Die Administrator haben Die Zuständigkeit von ändern Verarbeitung dokumentieren, Die Operatorist nicht in der Lage, das Verarbeitungsdokument zu ändern, um den eigenen Namen zu erhöhen, diese Zeit muss in der behoben Text Die Benutzername Funktion.

Der Administrator muss die Option „Vor der Verwendung müssen Sie ein Kennwort eingeben“ aktivieren (siehe Kapitel 2.6.7) legt dann einen Benutzernamen und das Passwort für jeden Bediener fest. Der Designer vervollständigt die Verarbeitungsdokument, das wie in Abbildung 4-34 gezeigt, der letzte Text setzt den Benutzernamen im Objekt Liste. Danach geht jeder Bediener zur Arbeit, nach dem Öffnen von EZCAD2 muss er seinen eigenen Benutzernamen eingeben und das Passwort, in Prozesse dieses Dokument Zeit, ändert das System automatisch den



letzten Text Betreiber Name.

Figur 4-34 die Verarbeitung Beispiel hat Die Benutzer Name In Die behoben Text

Seriell Nummer

Der Seriennummerntext ist ein Text, der in der Seriennummerntabelle nach dem festgelegten Inkrement geändert wird. Betriebs Verfahren.

Wenn diese Option ausgewählt ist, wird ein seriell Zahlenparameter Einstellung wird automatisch erscheinen in der Variable TextDialog Feld. (Abbildung 4-35)

Start: 0000
 Current: 0000
 Limit:
 Increment: 1
 Marks per: 1
 Mode: Dec
 Filter belows:
 *4
 Reset: 0:00:00
 Current Num: 0

Figur 4-35 Seriell Nummer Parameter Definition

Modus: Der Modus aktuell Serie Nummer gebraucht, sehen Die Figur 4-36.

Mode: Dec
 Dec
 HEX
 hex
 User define

Figur 4-36 Seriell Nummer Modus

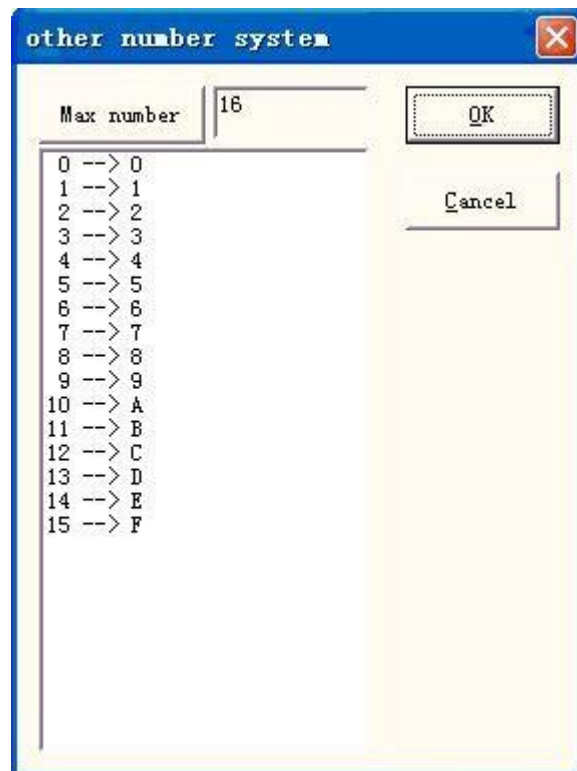
Dez: Serie Nummer tragen entsprechend dezimal System, die effektive Charakter Ist aus null
 neun.

VERHEXEN: Serie Nummer tragen nach Zu Hauptstadt Brief hexadezimal System,
 Die wirksam

Charakter ist von A Zu F

verhexen: Serie Nummer tragen nach Zu klein Brief hexadezimal System, Die wirksam
 Charakter ist von A Zu F

Benutzerdefiniert: Die Seriennummer wird nach benutzerdefiniertem System definiert. Nach
 Auswahldas System wird Anzeige A Dialog Kasten wie Figur 4-37 zeigt an.



Figur 4-37 Benutzer definieren andere Nummer Systemdialog Kasten

Der Benutzer dürfen definieren tragen Wege Ermessensspielraum zwischen 2 Zu 64, nur Bedürfnisse Zu definieren Die maxNumber, Und dann überarbeitet jeder seriell Nummer Korrespondenz der Text

Start SN: Das Artikel zeigt Die erste Serie Nummer Zu Sei markiert bei Die gegenwärtig

Aktuell SN: Die seriell Nummer Zu Sei markiert bei Die gegenwärtig

Limit: Wann markieren Die Limit seriell Nummer, Es Wille zurück Zu Start seriell Nummer automatisch

Inkrement: Die Inkrement von Die aktuell seriell Nummer. Der Wert kann Sei Plus oder Minus Wann Die Inkrement Ist „1“, Und Wenn Die ab seriell Nummer Ist 0000, Dort Wille Sei ein Inkrement„1“ an die vorherige Seriennummer angehängt. Zum Beispiel 0000, 0001, 0002, 0003 ... 9997, 9998, 9999, Und Wann Es kommt bis 9999, das System Wille Sei zurück bis 0000 automatisch.

Wenn die Schrittweite „5“ ist und die erste Seriennummer 0000 ist, lautet die Seriennummer: 0000, 0005, 0010, 0015, 0020, 0025 ...

Sonstiges dürfen Sei analogisiert durch Das.

Markierungen pro: die markierte Nummer. Dieser Eintrag gibt an, wie oft jede Seriennummer markiert vor Ändern.

Aktuelle Nummer: der Markierungszeitpunkt der aktuellen Seriennummer, wenn die Markierungsnummer gleich den Markierungen ist pro, Es Wille drehen auf 0 automatisch

☐ **Filter belows:** Wenn klicken es, Software Gewohnheit markieren besonders Nummer In besonders Ziffer.



markiert keine Zahlen, die mit 4 enden, * bedeutet jede beliebige Ziffer. Zurücksetzen: Der Nummer Wille werden der Start SN im Set Zeit.

Datum Code

Wann Die Betrieb Ist Einnahme Ort, Die System Wille automatisch wählen hoch Die Datum Informationen aus dem Computer als A neu gegründet Text.

Wenn diese Option ausgewählt ist, wird automatisch eine Datumsparameterdefinition im Dialogfeld angezeigt. Abbildung 4-38 zeigt an, Benutzer können direkt wählen Die Typ Sie



The image shows a 'Date' dialog box with a list of radio button options for selecting a date format. The options are: Year-2008 (selected), Year-08, Month-7, Day of month-04, Day of year-186, Day of week-5, and Week of year-27. Below the list, there is a 'Date' label, a 'By Day' dropdown menu, and a numeric input field containing the value '0'.

bevorzugen.

Figur 4-38 Daten Parameter Definition

Jahr - 2008: Verwenden Computer Uhr aktuell Jahr für entsprechend Text, Die bilden Ist vier Zeichen.

Jahr - 08: Verwenden Computer Uhr aktuell Jahr für entsprechend Text, Die bilden Ist zwei Zeichen: letztere zwei Ziffern sind wirksam von Die Jahr.

Monat - 07: Verwenden Computer Uhr aktuell Monat für entsprechend Text, Die bilden Ist zwei Zeichen.

Tag - 04: Verwenden Sie das aktuelle Datum der Computeruhr für jeden Monat für den entsprechenden Text. Das Formular lautet zwei Zeichen.

Tag - 186: Der verwenden aktuell Computer Uhr Das Tag dauert Die entsprechend Text aus 1. Januar Anzahl der Tage, das Format ist drei Zeichen. (Was 001 darstellt, ist am 1. Januar, was 002 repräsentieren Ist An Januar 2, was 003 repräsentieren Ist An 3. Januar ex Analogie)

Wochentag - 5: Verwenden Sie das aktuelle Wochendatum der Computeruhr für den entsprechenden Text. Das Formular lautet eins Charakter

Woche von Jahr - 27: Der aktuellen Computer verwenden Uhr Das Tag ist Das Jahres mehrere Woche fürder entsprechende Text, das Format ist zwei Zeichen (vom 1. Januar bis 7. Januar ist 01, von Januar 8 Zu Januar 14 Ist 002, ex Analogie)

Datum: Wenn das System das Datum der Computeruhr liest, muss das Verschiebungsdatum hinzugefügt werden. das Enddatum, diese Funktion wird hauptsächlich in der Werkstückverarbeitung verwendet, wobei das Produktionsdatum Und Gewährleistung Natur Datum Berufe Und bald Essen.

Benutzerdefiniertes Monatszeichen: Wenn als zugehöriger Text der Monat gewählt wird, Abbildung 4-39 wird angezeigt. Benutzer können das Monatszeichen definieren, Änderungen an anderen Zeichen vornehmen, die verwendet nicht mehr die Ziffer, die die Software voreingestellt hat, sondern muss nur noch auf den ausgewählten Monat doppelklicken, Eingang Die Monat andere Charaktere, Endlich Die Monat welche gezeigt An Die Software Arbeitsplatz Ist mit dem Eingang Charakter.

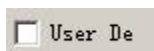


```

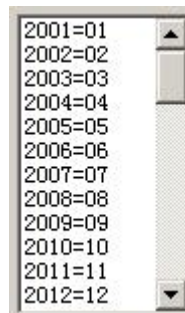
Month 1=1
Month 2=2
Month 3=3
Month 4=4
Month 5=5
Month 6=6
Month 7=7
Month 8=8
Month 9=9
Month10=10
Month11=11
Month12=12

```

Figur 4-39 Benutzerdefiniert Monat Charakter



klicken es, folgen Dialog Wille zeigen, Benutzer könnte definieren Jahr als Benutzer brauchen



```

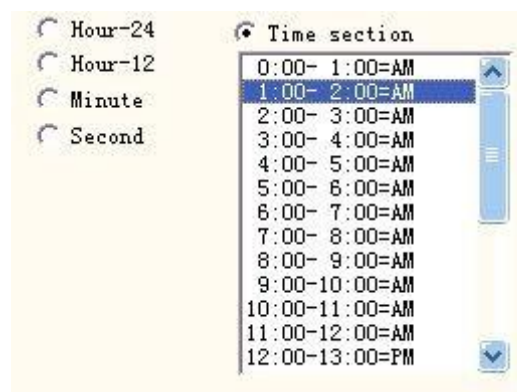
2001=01
2002=02
2003=03
2004=04
2005=05
2006=06
2007=07
2008=08
2009=09
2010=10
2011=11
2012=12

```

Zeit

Wann Die Betrieb Ist Einnahme Ort, Die System Wille automatisch wählen hoch Die ZeitInformationen aus dem Computer als A neu gegründet Text.

Wann ausgewählt, A Zeit Parameter Definition Wille Sei gezeigt In Die Dialog Kasten automatisch. AlsAbbildung 4-40 zeigt an, Benutzer können direkt wählen Die Typ Sie bevorzugen.



Figur 4-40 Zeit Abschnitt

Stunde - 24: Verwenden aktuell Computer Uhr Stunde für Die entsprechend Text, Die Zeit Format Ist24-Stunden-Einstellung

Stunde - 12: Verwenden aktuell Computer Uhr Stunde für Die entsprechend Text, Die Zeit Format Ist12-Stunden-Einstellung

Minute: Verwenden aktuell Computer Uhrminute für Die entsprechend Text.

Zweite: Verwenden aktuell Computer Sekunde der Uhr für Die entsprechend Text.

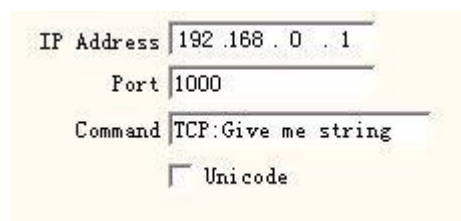
Zeitabschnitt: Teilt einen Tag von 24 Stunden in 24 Zeitabschnitte auf, der Benutzer kann jeden Zeitabschnitt ist ein Text. Diese Funktion verwendet hauptsächlich im Werkstück die Verarbeitung, die die Anzahl der Informationen zum Ausführen.

TCP/IP Kommunikation

Wann Die Betrieb Ist Einnahme Ort, Die System Wille wählen hoch Die Text von Die Netzwerk.

Beachten: Der Netzwerk Schnittstelle In Hier Ist Die Netzwerk Schnittstelle Verwendet In TCP/IP Vereinbarung.

Wann Die Benutzer ausgewählt Die „TCP/IP Kommunikation“, Die Parameter definiert Wille Anzeigeautomatisch in Die Dialog Feld, siehe die Figur 4-41:



IP Address 192.168.0.1
Port 1000
Command TCP:Give me string
☐ Unicode

Figur 4-41 TCP/IP Kommunikation Parameterdefinition

IP-Adresse: Wählen Sie die IP-Adresse, die aus liest die Daten

Hafen: wählen der Hafen Die TCP/IP Kommunikation gebraucht

Befehl: Wann Die System Prozesse Zu Das Text Objekt, Die System durch Die Netzwerkschnittstelle, um diese Bestellzeichenfolge an einen Computer mit der IP-Adresse zu übermitteln, Anfrage, die der Computer sendet, die Zeichenfolge muss derzeit verarbeitet werden, das System wird nicht zurück, bis der Computer geantwortet hat, nach der Antwort des Computers verarbeitet das System die Rücksendungen Text automatisch.

Unicode: Nach Auswahl dieser Option wird das System an den Computer übertragen, welche und das Lesen Charakter Ist Die Unicode-Form, sonst ist die ASCII bilden.

Der folgendes Beispiel zeigte Wie Zu verwenden Das Funktion:

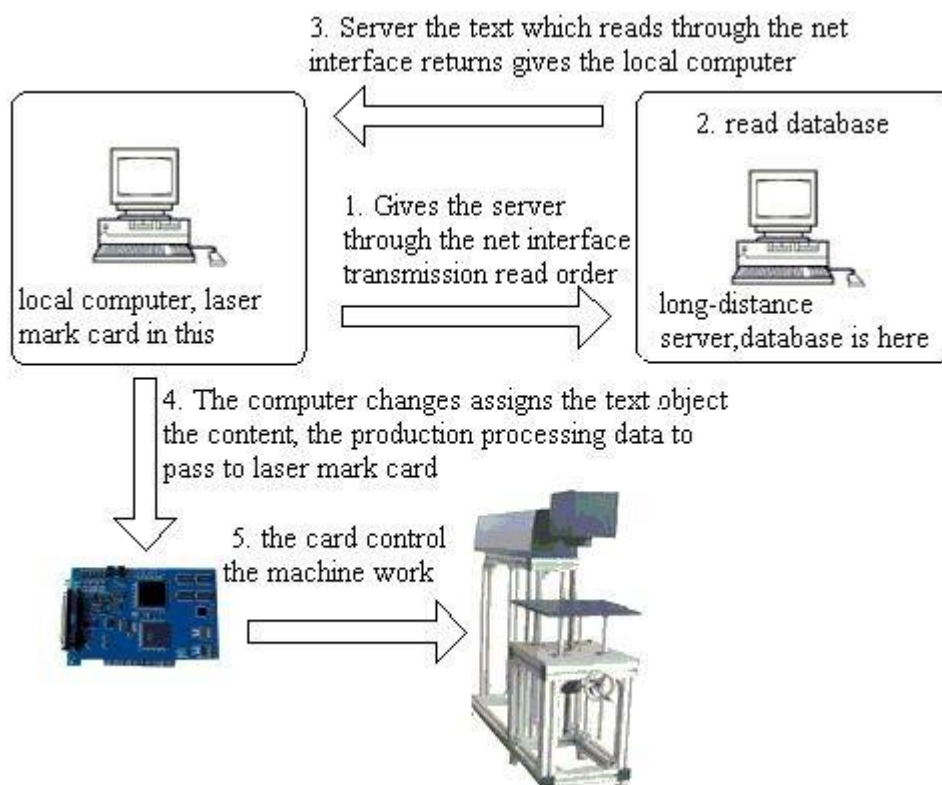
Jetzt hat A Kunde Zu Verfahren 10000 arbeiten Stücke, An Die arbeiten Stück Die Markierung Inhalt Ist ein Text, aber jedes Werk muss den Textinhalt verarbeiten ist unähnlich, daher vor jedem Werk Stückverarbeitung, muss den Verarbeitungsinhalt in Echtzeit über das Netzwerk vom lokalen lesen Bereich Netzwerk A Computer Server (IP: 192.168.0.1 Hafen Ist 1000) ein.

1. Offen ezcad2 Zu gründen A Text Objekt, anpassen Die Text Größe, Die Position Und Die Verarbeitung Parameter.
2. Wählen Sie das Textobjekt aus, aktivieren Sie „variablen Text“, klicken Sie auf die Schaltfläche „Vergrößern“, die System öffnet ein Dialogfeld Abbildung 4-32, wählen Sie TCP/IP-Kommunikation, stellen Sie die Netzwerkschnittstellenparameter, der IP-Adressparameter füllt in Server-Computern IP, hier ist 192.168.0.1; der Port-Parameter legt die in der Kommunikation zu verwendende Portnummer fest, hier ist 1000, der Netzwerkschnittstellenparameter muss identisch mit dem Servercomputer sein, sonst Wille verursachen Sei unfähige Kommunikation.
3. Der Befehl lautet TCP: Gib mir eine Zeichenfolge. (Dieser Befehl kann für den

zufälligen Server Definitionsbefehl)

4. Nach Schließen Die Dialog Kasten, klicken Die Anwendung Taste.
5. Klicken Sie auf F2, um den Vorgang zu starten. Der Computer sendet den Befehl „TCP: Gib mir die Zeichenfolge“. zur Server sofort durch das Netz Mund, und wartete auf Das der Server Wille zurückkehren.
6. Nach Die Server entdeckt Die Netzwerk Schnittstelle erhält Die Befehl Ist „TCP: Gebenme string“, liest die Datenbank sofort, um den Text zu erhalten, den der aktuelle Verfahren, Dann gibt die lokale Computer über die Netzwerkschnittstelle Antwort.
7. Nach Die lokal Computer erhält Die Text welche muss Verfahren, Änderungen Die VerarbeitungDaten Zu übertragen sofort zu Die Markierungstafel.
8. Nachdem die Markierungstafel die Bearbeitungsdaten empfangen hat, steuern Sie die Bearbeitung, um die Werkstück sofort.

Flussdiagramm als gezeigt In Figur 4-42:



Figur 4-42: TCP/IP Kommunikation fließen Diagramm

Seriell Kommunikation

Wann Die Betrieb nimmt Ort, Die System wird auswählen hoch Die Text von Die seriell Hafen.

Wann Die Benutzer ausgewählt Die „Serien Kommunikation“, Die Parameter definiert Wille Anzeigeautomatisch in Die Dialog Feld, siehe die Figur 4-43

Port	COM1	☐ Unicode
BaudRate	115200	
DataBits	8	
StopBits	1	
Parity	NO	
Command	COM:Give me string	

Figur 4-43 Seriell Kommunikation Parameter

Port: der Port, den der Computer und die Peripheriegeräteverbindung verwenden
BaudRate: die BaudRate welche Die seriell Kommunikation gebraucht
DatenBits: Die Datenbits die die Serien verwendete Kommunikation

Stoppbits: Die Ziffern von StopBits von welche Die seriell Kommunikation gebraucht

Parität: wählen Die Ziffern von Parität welche Die seriell verwendete Kommunikation

Befehl: Wenn das System dieses Textobjekt verarbeitet, wird es über die serielle Schnittstelle Um diese Auftragszeichenfolge an ein Peripheriegerät zu übermitteln, fordern Sie das Peripheriegerät sendet Die Charakter Schnur Bedürfnisse Zu Verfahren bei gegenwärtig, Die System Wille nicht zurückkehren bis Die Peripheriegeräte antworteten, nach der Antwort der Peripheriegeräte wird das System Verfahren Die Rücksendungen Text automatisch.

Unicode: Nach Auswahl dieser Option übermittelt das System an den Computer, welcher und der lesen Charakter Zuweisungen sind Die Unicode-Form, ansonsten Ist Die ASCII bilden.

Der folgendes Beispiel zeigte Wie Zu verwenden Das Funktion :

Jetzt hat ein Kunde 10000 Werkstücke zu verarbeiten, auf dem Werkstück ist der Markeninhalt ein Text, aber jedes Werkstück muss den Textinhalt verarbeiten ist unähnlich, daher vor jedem Werk Stückverarbeitung, muss in Echtzeit über die serielle Schnittstelle (auf serielle Schnittstelle Parameter Einrichtung Server: die BaudRate ist 15200, die DataBits sind 8, die StopBits sind 1, die Parität ist NEIN)der Inhalt welche Die lesen muss Verfahren zum anderen Server weiter.

25. Öffnen Sie ezcad2, um ein Textobjekt zu erstellen, passen Sie die Textgröße, die Position und die Verarbeitung an Parameter.
26. Wählen Sie das Textobjekt aus, aktivieren Sie „Variablen Text aktivieren“, klicken Sie auf die Schaltfläche „Vergrößern“, das System öffnet ein Dialogfeld mit der Abbildung 4-32, wählen Sie Serielle Kommunikation, die Die Einstellung der seriellen Portparameter muss mit den seriellen Portparametern des Servers übereinstimmen (Die BaudRate Ist 15200, Die Datenbits Ist 8, Die StopBits Ist 1, Die Parität Ist NEIN), Die Hafenfür aktuell die Portnummer, die der angeschlossene Server verwendet, den seriellen Portparameter muss gründen identisch mit Die Server Computer ein
27. Der Befehl lautet COM: Gib mir eine Zeichenfolge. (Dieser Befehl kann für den zufälligen Server verwendet werden.) Definitionsbefehl).
28. Nach Schließen Die Dialog Kasten, klicken Die Anwendung Taste.
29. Klicken F2 Zu beginnen Prozess, der Computer Wille Senden Sie die Befehl „KOM: Geben Mich string“ sofort über die serielle Schnittstelle an den Server senden und warten, bis der Server zurückkehren.
30. Nachdem der Server den seriellen Port erkannt hat, erhält er den Befehl „COM: Gib mir

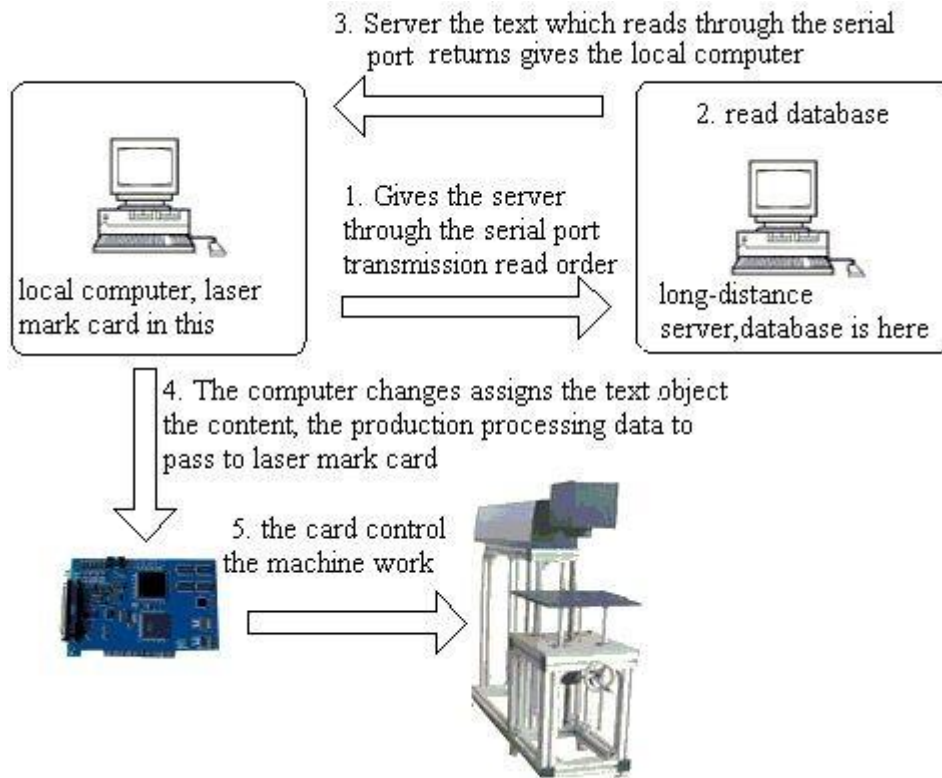
string“, liest die Datenbank sofort, um den Text zu erhalten, den der Strom verarbeiten muss, Dann gibt Die lokal Computer über die serielle Hafen Antwort.

31. Nach Die lokal Computer erhält Die Text welche muss Verfahren, Änderungen Die Verarbeitung

Daten Zu übertragen sofort Zu Die Markierung Planke.

32. Nach Die Markierung Planke erhält Die Verarbeitung Daten, Kontrolle Die Maschine Zu markieren DieWerkstück sofort.

Flussdiagramm als gezeigt In Figur 4-44:



Figur 4-44 Serielle Kommunikation Flussdiagramm

Datei

Txt Dateien Und Excel Dateien Sind unterstützt Jetzt.1. Txt Dateien

Wenn Sie eine TXT-Datei auswählen, wird ein Dialogfeld wie folgt angezeigt: Abbildung 4-45 zeigt, werden angezeigt werden Zu fragen für Die Datei Name Und Die aktuell Texte Zeilennummer.

Automatisch zurücksetzen:

Wenn diese Option aktiviert ist, Nummer wird automatisch auf 0 geändert Wann erreichen Die zuletzt Linie. Der nächste markieren Wille Start aus Die Erste Linie wieder.

The dialog box shows two tabs: 'Txt' (selected) and 'Excel'. Under the 'Txt' tab, there are fields for 'File name' and 'Line No.' (set to 1). There are also checkboxes for 'Auto reset' and 'Read all lines'.

Figur 4-45 Txt dokumentieren Parameter Definition

Alle Zeilen lesen: Beim Verarbeiten des Textdokuments wird direkt das gesamte Dokument gelesen.2. Excel Dateien

Figur 4-46 Excel-Dokument Parameter Definition

Wir haben Zu ernennen Die Datei Name, Feld Name, Linie Nummer Zu erzählen Die Software welche Zelle Indas Excel Tisch Wille Sei markieren.

Datei Name: Der Text Schnur von Die Erste Reihe In Die Datenblatt1. Das Parameter zeigt welcheSpalte wird Sei markiert.

Tastatur

Das Tastaturelement ist der Text, der aus der Tastatureingabe des Benutzers verarbeitet werden muss. Wann wählen Die Tastatur Element, A Dialog Kasten als Figur 4-47-a zeigt Wille Sei angezeigt Zu fragenfür Die Benutzersatz Die Tastatur Element Parameter.

Behoben verkohlen zählen:
Benutzer muss Eingabezeichenfolge mit Ziffer entspricht dieser zählen

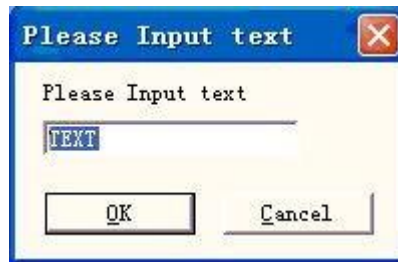
Eingabeaufforderung : In Die Verarbeitung, Die System Wille Frühling Die Eingang Dialog Feld, in dem der Benutzer die Eingabe des Verarbeitung Text Wann trifft Die

Figur 4-47-a Tastatur Element Parameter

Tastatur Variable Text, wie Die Figur 4-47-b zeigt an, Das Zeit Die Benutzer direkt von Hand Eingang DieText.

Set Pen Param: Wenn ausgewählt, können wir Leistung, Geschwindigkeit und Frequenz über die Tastatureingabe abrufen,nur durch Setzen Stift*.Macht, Stift*Geschwindigkeit oder pen*.freq. Der "*" Ist Nummer von Stift.

Die Funktion des Tastaturelements wird häufig in solchen Situationen verwendet, wenn die Verarbeitung braucht den Echtzeit-Input zum Verarbeitungsinhalt. Wenn der Kunde anwesend ist, verarbeitet er einen Charge von Werkstücken, auf jedem Werkstück ist ein Strichcode aufgedruckt, wenn die Verarbeitung die Der Benutzer scannt mit der Barcode-Lesepistole das Werkstück in Echtzeit, um den Inhalt auf dem Strichcode zu lesen Code, dann mit Laser zu markieren, um das Werkstück weist in der Position, zu diesem Zeitpunkt können die Tastaturelementfunktion. Zum Verarbeitungszeitpunkt Systemfedern wie die Abbildung 4-47-b zeigt die Dialogfeld, der Bediener mit der Barcode-Scan-Pistole scannt Barcode-Werkstück auf, der Balken Code-Scan-Pistole gibt den gelesenen Inhalt in das Dialogfeld ein und schließt es automatisch.das System Wille Start Zu Verfahren der Inhalt einen Moment lesen vor automatisch .



Figur 4--47-b Tastatur Eingang Text Dialog Kasten

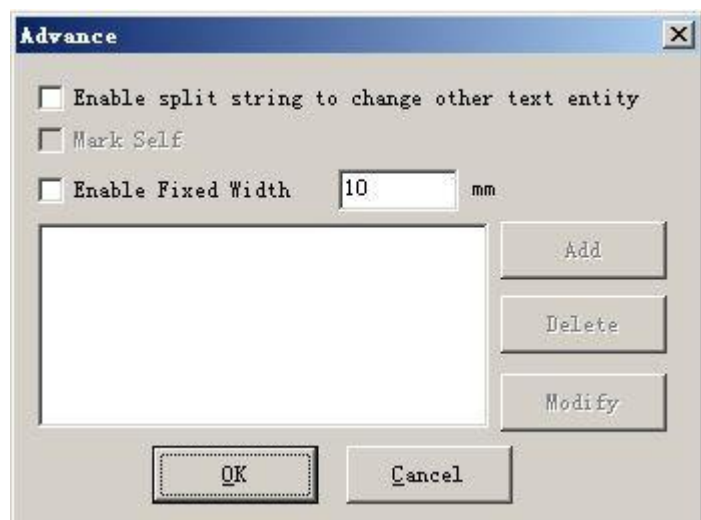
Vorauszahlung

Klicken "Vorauszahlung" Dann Die Dialog Kasten Wille Sei angezeigt gezeigt als Figur 4-48

Aktivieren behoben Breite:
NEIN Gegenstand Wie lang ist der Text, die Länge beträgt beschränkt auf Das Reichweite.

Mark Self: In bestimmten Situationen, Die Benutzer brauchen Division Die Eingang Tastatur Text Dann Orte ihnen Die anders Position Zu markieren, gleichzeitig muss dies auch markiert werden Tastatur Text, Anwendung Das Funktion kann diese Anforderungen erfüllen Nach Satz Die Parameter von Die Divisionszeichen, wählen Sie „Mark Self“, wenn die Markierung die Teilung markiert Charakter außerdem, Wille Auch markieren alle

Tastatur Text In Die entsprechend Position welche Eingang einen Moment vor.



Figur 4 bis 48 Vorauszahlung Funktion Dialog Kasten

Derzeit verfügt die Funktion Advance über eine Funktion zum Aufteilen von Zeichenfolgen. Die folgende Verarbeitung Beispiel wird erklären Es.

Zum Beispiel: In Peking Olympischen Spiele Ticket druckt auf dem Barcode hat das Sportfeld Eingang Nummer als Also als Die Sitz Nummer Information, Aber Die menschlich Ist nicht in der Lage Zu unterscheiden den Barcode direkt, muss den Laser verwenden, um diese Informationen auf dem Ticket zu markieren weist in der Position. Zu diesem Zeitpunkt können wir die Funktion zum Aufteilen von Zeichenfolgen durch das Scannen des Barcodes verwenden Pistole lesen Sie die Seriennummer, dann teilen Sie die Seriennummer automatisch, und Prozesse zuweist die Position. Wie in Abbildung 4-49 der Olympiaticket-Skizze zu sehen, folgt der Strichcode seriell Nummer Ist Die Bar Code Inhalt, Die seriell Nummer insgesamt hat 7 Zeichen, zuerst 3 Zeichenausdruck Eingangsnummer, letzter 4 Zeichenausdruck Sitznummer, welcher Strichcode Scan-Pistole liest die gesamte Zeichenfolge, EZCAD2 muss die liest Seriennummer

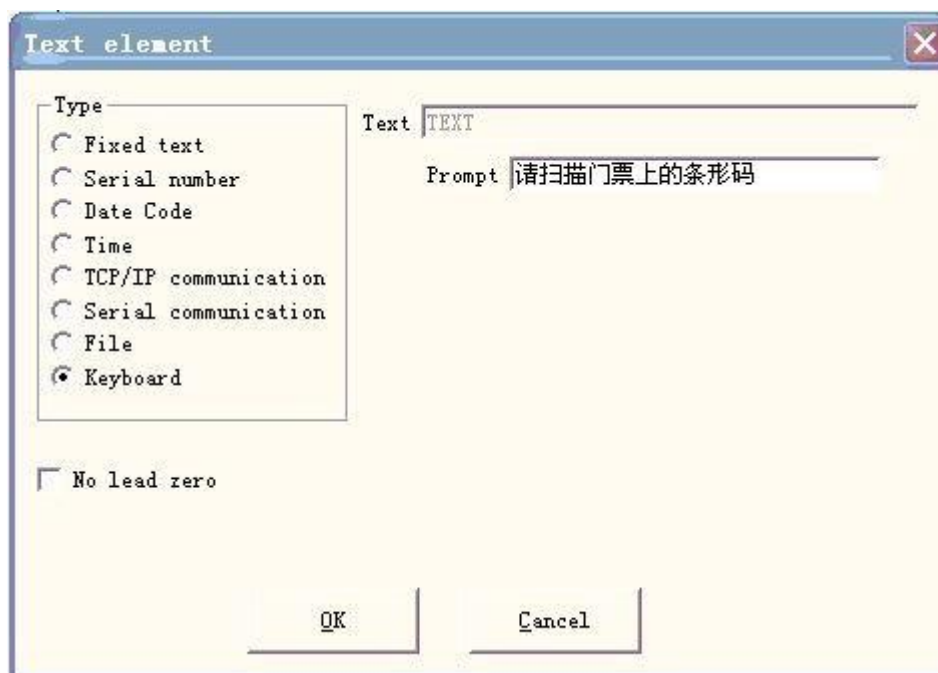
aufteilen nach zur Anfrage Und setzt auf die Positionszuweisung automatisch.



Figur 4—49 olympisch Spieleticket skizzieren Karte

19. Erste etabliert A Tastatur Variable Text:

gründen Text → aktivieren Variable Text → hinzufügen → Tastatur, solch als Die Figur 4-50-a:

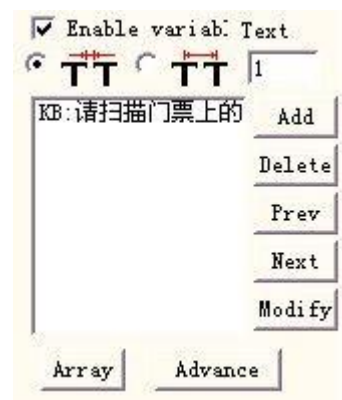


Figur 4-50-a Tastatur

20. Eingang Aufforderung Nachricht, klicken "OK", Dann Wir dürfen erhalten Die Figur 4-50-b.

21. Wählen Sie „Erweitert“ und dann den Dialog Das Feld wird wie in Abbildung dargestellt angezeigt.4-48.

22. Wählt "aktivieren Teilt Schnur Zu andere Textentität ändern" zu überarbeiten hat zugewiesen Die Name Text Objekt, klicken "Hinzufügen" Dann Die Dialog Kasten Wille Sei angezeigt gezeigt als Figur 4-50-c.



Index des ersten Zeichens in Zeichenfolge: In Die TEXT 1 Text Die Erste

Charakter Ist Die mehrere
Charaktere InDie Tastatur Variable
Text Charakter
Zeichenfolge.

Figur 4-50-b Tastatur Text Parameter

Der Nummer von Charaktere Zu Extrakt aus Zeichenfolge: Extrakt Wie viele Charaktere In DieTastatur Variable Texte Zeichenfolge.

Der Name von Text juristische Person welche Du wollen Zu ändern: Der behoben Text Name Die Teilt LesenCharakter ist bei.

Hinzufügen Verkohlen Modus: klicken Es Dann hinzufügen Die Teilt Charaktere hinter von Die Text

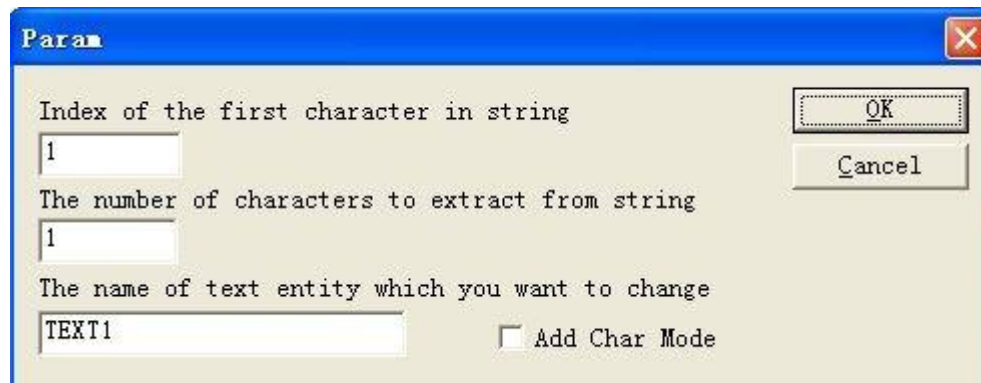
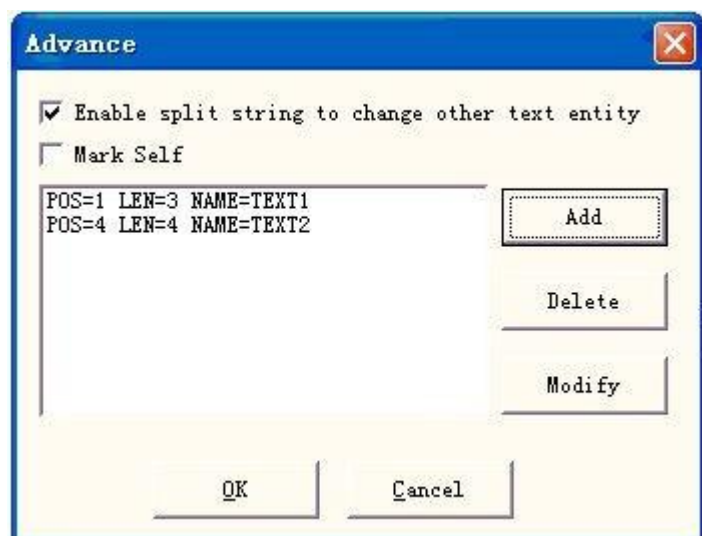


Abbildung 4-50-c Split hinzufügen Charakter Schnur Parameter

Hier werden zwei Bedingungen gestellt, eine ist die Überarbeitung des Objekts TEXT1, beginnend mit dem 1. Zeichen um 3 Zeichen zu nehmen, der andere überarbeitet TEXT2 das Objekt, beginnt ab dem 4. Zeichen um 4 zu nehmen Zeichen. Bei zuletzt Die Ergebnis wie Die Figur 4-50 Tage zeigt Die Dialog Kasten.

23. Satz zwei Text Objekte Und ändern es ist Name TEXT 1, TEXT2. Hier sollen zahlen Aufmerksamkeit Zu Die Tastatur Variable Text muss arrangieren vor zwei festen Texten im Objektliste, das TEXT1-Objekt stellt die Position dar, die der Eingang Nummer muss Verfahren, Die TEXT2 Objekt stellt die Position dar, die der Sitz Nummer muss Verfahren, Dann Satz Die Verarbeitung Parameter.



Figur 4-50 Tage Der Ergebnis hinzufügen Teilt Charakter Schnur

24. Klicken "Markieren" Dann Die Dialog

Box wird wird wie in Abbildung dargestellt angezeigt 4-50-e, der Benutzer verwendet eine Barcode-Scan-Pistole Durch das Scannen des Barcodes des Tickets wird das System die Seriennummer auf innerhalb setzen TEXT1 und TEXT2 Und Verfahren automatisch.



Figur 4-50-d Tastatur Eingang Eingabeaufforderungsdiaolog Kasten

4.50 Bitmap

Zu hinzufügen A Foto, Benutzer Mai wählen Befehl "Bitmap" In Die Ziehen Speisekarte
oder klicken Symbol  inDie Symbolleiste



Abbildung 4-51 Hinzufügen A Foto

Dann das System Wille Pop ein Dialog Box als Figur 4-51 zeigt öffnen eine Grafik Datei.

Der aktuell unterstützt Grafik Datei Formate Sind: Bmp ; Jpeg, Jpg ; Gif ; Tga ; Png ; Tiff, Tif ;

Zeigen Vorschau: Wann Benutzer wählen A Grafik Datei, Dort Wille Sei A Vorschau angezeigt In DieDialog Kasten.

Setzen Zu Center: setzen Die Fotos Center In Die Herkunft

Wann Veredelung Hinzufügen A Foto, A "Bitmap" Parameter Einstellung Wille erscheinen In Die Eigentum

Symbolleiste als Figur 4-52 zeigt an.

Dynamisch Datei: ob Zu nochmal lesen Dateien, wenn In Ver
Behoben DPI: Wann ausgewählt, Die System Wille befestigen Die nicht festgelegte DPI von dynamischen Fotos. Je höher der DPI-Wert ist, je dichter die Punkte zusammenrücken und je besser die Präzision des Fotos ist, Dann Die Zeit markieren Ist länger.

DPI: Punkt pro Zoll; 1 Zoll Ist um 25.4 Millimeter

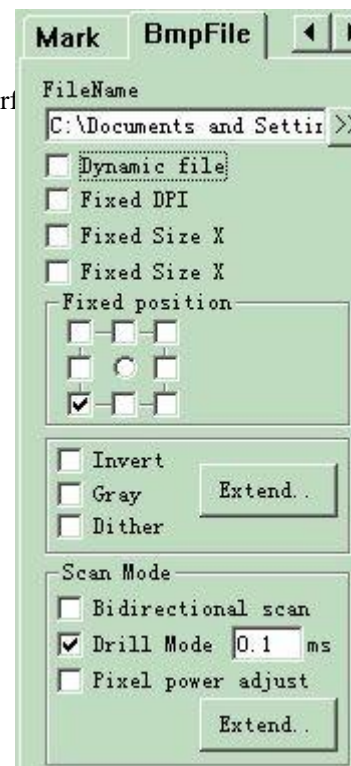
Feste Größe X: Wenn aktiviert, wird die Breite des dynamischen Das Foto wird in der festgelegten Größe gespeichert. Wenn diese Option nicht aktiviert ist, Die Fotos Breite wird die Original Größe von das Foto.

Feste Größe Y: Wenn aktiviert, wird die Höhe des dynamischen Das Foto wird in der festgelegten Größe gespeichert. Wenn diese Option nicht aktiviert ist, Die Fotos Höhe wird das Original Größe von Die Foto.

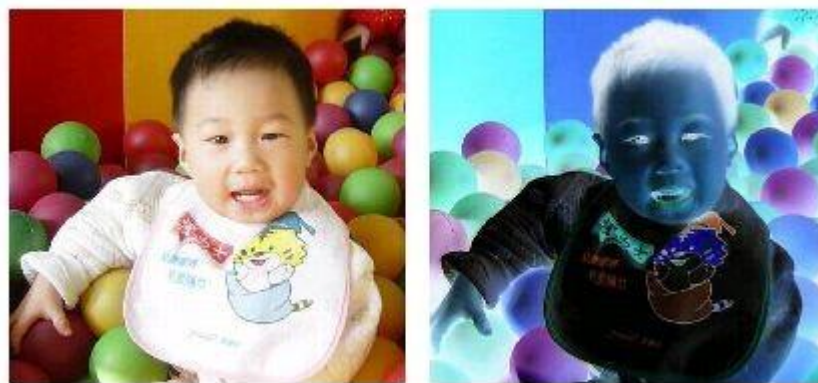
Behoben Position: Die Benchmark Die dynamisch Foto basierendAn während In Größe Ändern

Bild Manipulation:

Umkehren: laufen Negativ Wirkung An Fotos (Figur 4-53)



Figur 4-52 Bitmap-Parameter



Figur 4-53 Umkehren Effekt (Links Ist Original.)

Grau: Farbe ändern Fotos hinein grau von Ebene 256 (Figur 4-54)



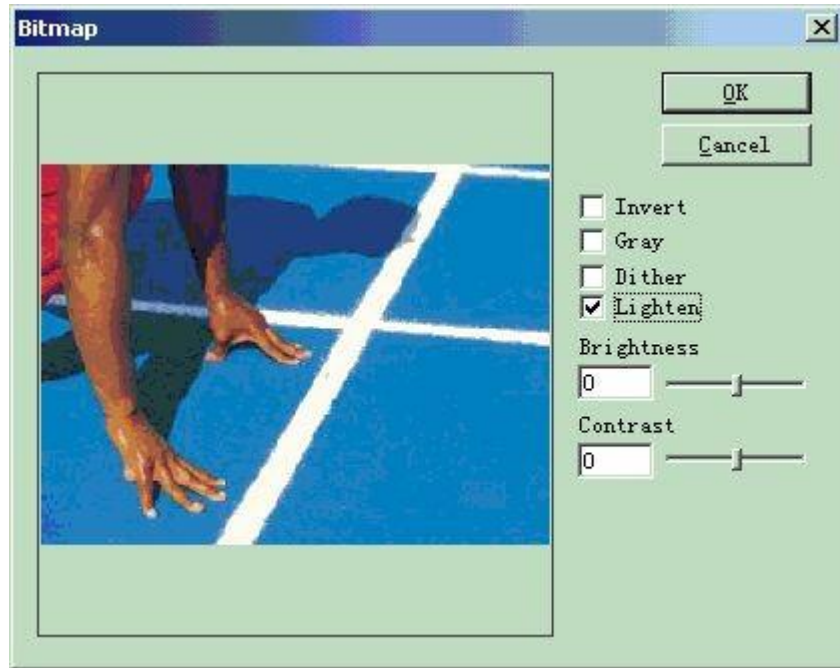
Figur 4-54 Farbe Und Grau (Links ist Original.)

Dithering: Dieser Effekt ist ähnlich der Funktion „Graukorrektur“ in Adobe PhotoShop. Er verwendet Farbe schwarz und weiß, um ein graues Bild zu simulieren, um einen grauen Effekt mit Punkten zu erzielen, die in unterschiedliche Dichten, als Figur 4-55 Vorstellungen. (Der Weiß Bar In das Foto War verursacht durch Anzeige,welche Wille nicht Sei markiert.)



Figur 4-55 Dither

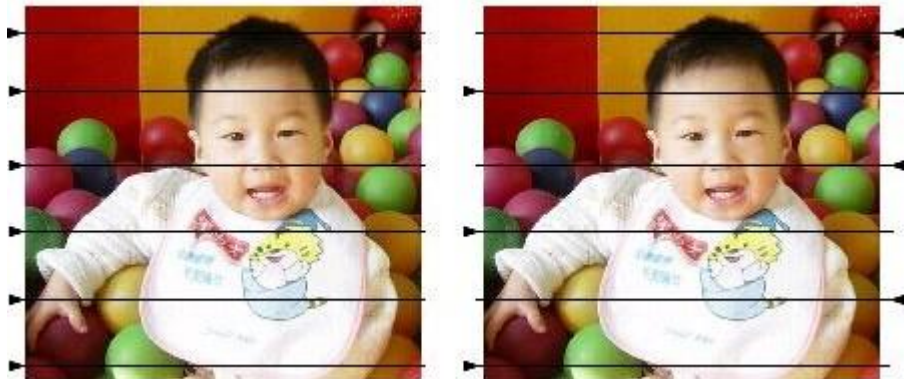
Klicken Die "Expandieren" Taste Zu laufen Die "Bitmap" Dialog Kasten. (Figur 4-56)



Figur 4-56 Bitmap Dialog Kasten

Aufhellen: Passen Sie die Helligkeits- und Kontrastwerte des aktuellen Bildes an. Scan-Modus:

Bidirektional Scan: Die Scan Modus Ist bidirektional Wann In Markierung Verfahren (Figur 4-57)



Figur 4-57 Links Ist einseitig scannen; rechts Ist bidirektional.

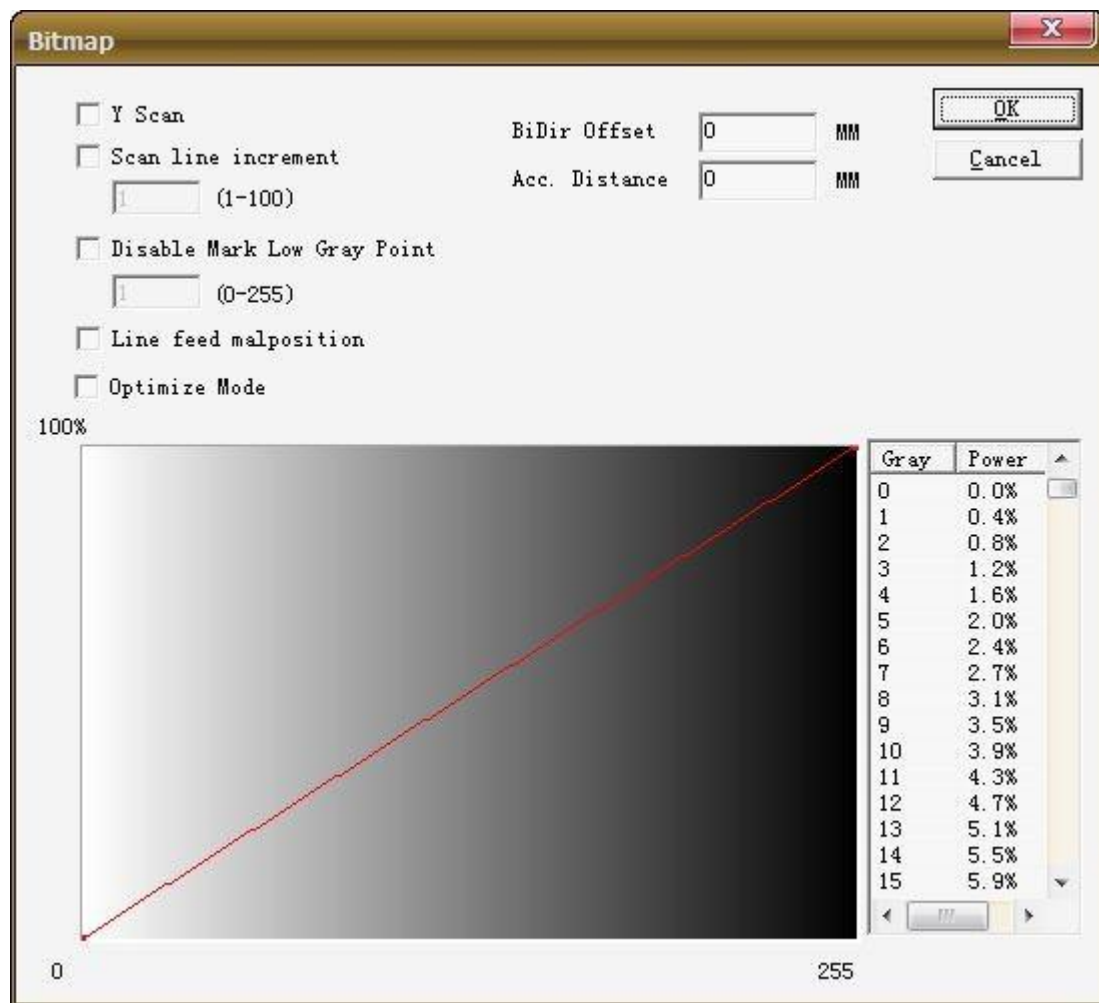
Markieren Modus:

Bohrmodus: ob der Laser für die Markierung jedes Punkts eingeschaltet bleibt oder in der festgelegten Zeit eingeschränkt ist Wann In Verfahren

Anpassen Leistung: ob Die Laser Leistung Ist angepasst nach Zu jede Punkte grau Ebene Wannin Bearbeitung

Expandieren Parameter: Figur 4-58

Y- Scan: Der Scan Wille laufen entlang Y Achsenlinie von Linie.



Figur 4-58 Scan Parameter

Scan Zeileninkrement: Dieser Artikel zeigt ob Zu Scan Linie von Linie oder überspringen manche Linien. Diese Funktion kann die Markierungsgeschwindigkeit erhöhen, wenn eine geringe Markierungspräzision erforderlich ist. **Deaktivieren Markieren Niedrig Grau Punkt :** Das Artikel zeigt Das jeder Punkt Ist markiert oder nur Markierunggrößer grau Punkte. Das Funktion Mai beschleunigen Die Markierung Geschwindigkeit Wann In niedrig Präzision Markierung Erfordernis.

Fehlpositionierung des Zeilenvorschubs: Der Punkt ist nicht zwischen zwei benachbarten Zeilen ausgerichtet, aber der Punkt ist ausgerichtet mit der Position, die die Mitte von zwei Punkten in der vorherigen Zeile ist, um die Spur von zu vermeiden Markierung.

Graue Kraft Figur : Für Verbesserung Markierung Ergebnisse, dürfen ändern manche von Die grau Skala entspricht Zu Die Leistung

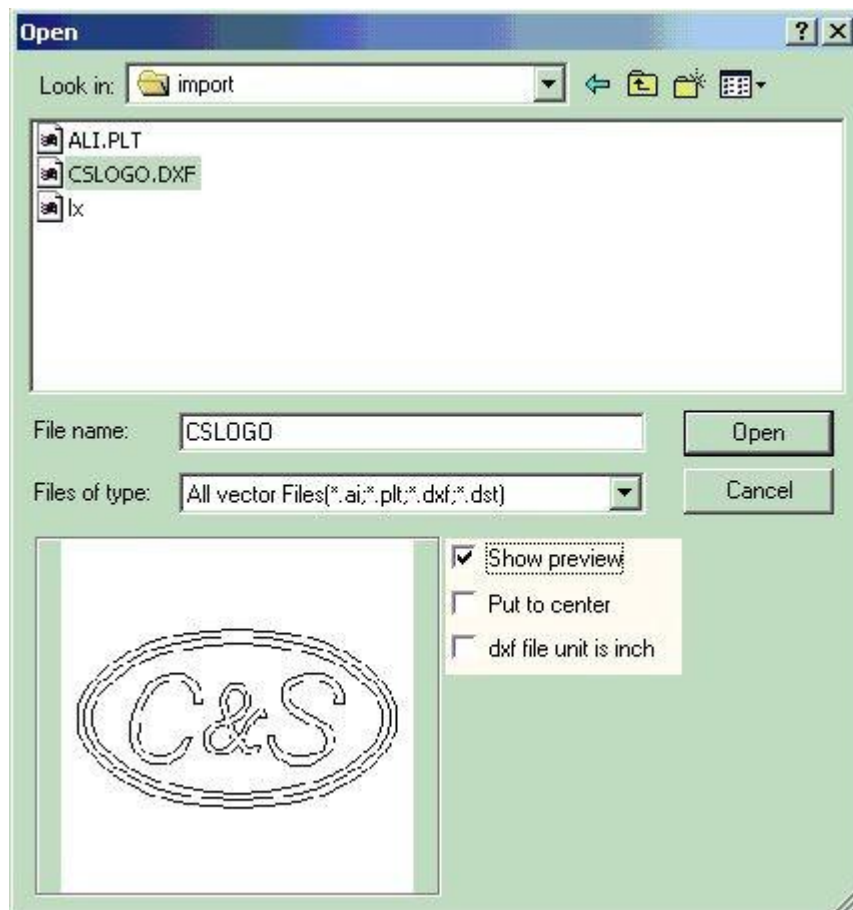
Optimierungsmodus : Berechnen Sie die Markierungsgeschwindigkeit entsprechend der DPI und der Frequenz, um sie zu optimieren Markierung Geschwindigkeit Und Ergebnis

BiDir Versatz : verbessern Die Rand nicht Ausrichtung Markierung Problem

ACC.Distance : dieser Parameter Ist gebraucht für entfernen Sie die Versatz von BiDir Scan Modell

4.51 Vektor Datei

Zu Eingang A Vektor Datei, Benutzer dürfen wählen Befehl "Vektor Datei" In Ziehen Speisekarte oder klicken Symbol .



Figur 4-59 Eingang A Vektor Datei

Dort Wille Sei ein Dialog Kasten aufpoppen Fragen für die Vektordatei zu eingeben werden.

Der aktuell unterstützt Vektor Datei Formate Sind: PLT ; DXF ; AI ; DST; SVG; NC;BOT

NOTIZ: Wenn Die Vektor Dateien beinhaltet Farbe Information (Wann ziehen Es von Bild Software wie CorelDraw, AutoCAD, Photoshop Und Also An), Ezcad dürfen unterscheiden Die Farbe automatisch. Anschließend kann der Benutzer das Objekt entsprechend der Farbe oder des Stifts auswählen (siehe Kapitel 4.12) und setzen Markierung Parameter (sehen Kapitel 10.1 "Farbe", "Stift")

Wenn Benutzer eine Vektordatei geöffnet haben, wird eine Parameter Einstellung als Figur 4-60 zeigt Wille erscheinen.

4.52 Zeitraffer

Zur Eingabe des Zeitraffers können Benutzer den Befehl auswählen „Zeitraffer“ In Ziehen Speisekarte oder klicken Symbol .

Wenn diese Option ausgewählt ist, wird eine Eigenschaftseinstellung für Zeitraffer angezeigt in der Eigenschaften-Symbolleiste wie in Abbildung 4-61 zeigt an.

Warten Zeit: Der Markierung Wille Pause bis Die bestimmte Zeit ist vergangen.



Figur 4-61 Warten Zeit

4.53 Eingang Hafen

Zu überprüfen Die Eingang Signal, Benutzer dürfen wählen Befehl "Eingang Hafen" In Die Ziehen Speisekarte oder klicken

Symbol .

Wenn ausgewählt, gibt es eine Eingangsport-Eigenschaft Einstellung in der Eigenschaften-Symbolleiste wie in Abbildung 4-62 dargestellt. zeigt an.

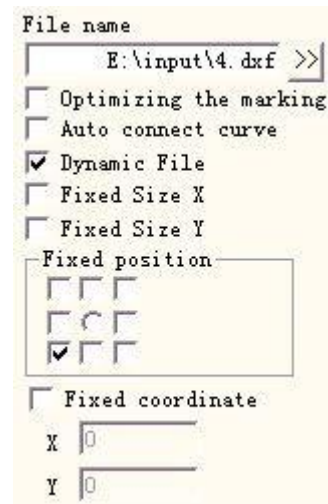
I/O-Kontrollbedingung : Die Software wird angehalten bis Die Eingang Signal Ist Die Dasselbe als Die E/A Kontrolle Zustand.

Meldung: Wenn diese Option aktiviert ist, wird die Software eine Nachrichtefeld zur Information des Benutzers. Der Nachrichtentext kann Brauch definiert.

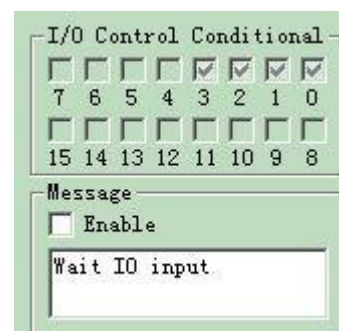
4.54 Ausgabe Hafen

Zu Ausgabe Signal, Benutzer dürfen wählen Befehl "Ausgabe Hafen" In Die Ziehen Speisekarte oder klicken Die

Symbol .



Figur 4-60 Vektor Datei Parameter Einstellung



Figur 4-62 Eingang Parameter

Wenn diese Option aktiviert ist, wird in der Eigenschaften-Symboleiste eine Einstellung für die Ausgabeport-Eigenschaft angezeigt, als Figur 4-63 zeigt an.



: Das Symbol zeigt Das Die System Wille Export A hohes Niveau Stromspannung (TTL kompatibel) Wann Die Betrieb IstEinnahme Ort bei Die aktuell Ausgabe Hafen.



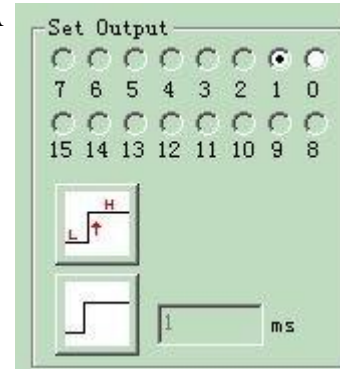
: Dieses Symbol zeigt an, dass das System eine Niedrige Spannung (TTL-kompatibel), wenn der Vorgang dauert Ort bei Die aktuell Ausgabe Hafen.



: Das Symbol zeigt Das Die System Wille Export A Festpegel.



: Das Symbol zeigt dass die System exportiert ein Impuls.



Figur 4-63 Ausgabe Parameter

4.55 Wählen



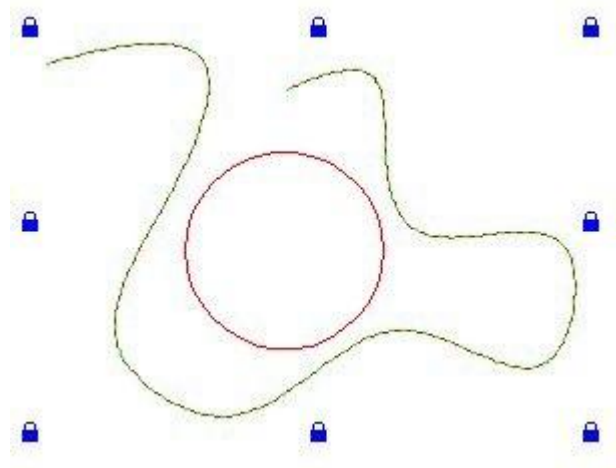
Symbol An Die Spitze von Die Ziehen Symbolleiste Ist gebraucht Zu wählen Objekt. Der niedergedrückt Zustand Dieses Symbol zeigt an, dass der aktuelle Befehl „Auswählen“ ist. Jetzt können Sie mit der Maus auf das Objekt klickenim Arbeitsbereich, um es auszuwählen. Die EzCad2-Software verfügt über eine „Auto-Snap“-Funktion. Wenn Sie das Maus in der Arbeitsbereich und Ansatz Zu A Kurve, die Maus Zeiger Wille automatisch Sei geändert

hinein, und jetzt du kannst drücken die linke Taste von die Maus zu wählen Die Objekt.



Figur 4-64 Wählen Symbolleiste

Sie können ein Objekt auch auswählen, indem Sie die Maus bewegen und dabei die linke Taste der Maus, und es wird ein gestrichelter Rahmen im Bereich erscheinen, wenn die Maus bewegt wird. Diese Auswahl Methode heißt „Frame Select“. Wenn die Bewegungsrichtung der Maus von links nach rechts ist, dann nur die Objekte, die vollständig im gestrichelten Rahmen liegen, werden ausgewählt; und wenn die bewegten Richtung von Die Maus Ist aus Rechts Zu links, Dann alle Die Objekte berührt von Die gestrichelt rahmen WilleSei ausgewählt.



Figur 4-65 Sperren Sie Objekt

Wann Befehl "Wählen" Ist gewählt, A Wählen Symbolleiste Wille erscheinen, Und Du dürfen erreichen manchebestimmte Operationen. (Figur 4-64)



: Das Symbol zeigt Zu Alle auswählen Die Objekte In Die aktuell Arbeitsplatz.



: Umkehren Auswahl



: Das Symbol zeigt Zu löschen Die aktuell Objekt ausgewählt.



: Das Symbol zeigt Das Die aktuell Objekt Ist gesperrt. Benutzer dürfen nicht nehmen beliebig Betrieb auf dem gesperrten Objekt, und um das Objekt herum werden einige schlossähnliche Symbole angezeigt. (Abbildung 4-65)



: freischalten Die Objekt gesperrt



: Das Symbol zeigt Zu freischalten alle Objekte gesperrt.

Wie Abbildung 4-65 zeigt, ist die Bezier-Kurve gesperrt, der Kreis jedoch nicht. Sie können nun nicht nehmen beliebig Betrieb an die Kurve Objekt, solch als Bearbeitung, Ändern, bewegend, Zoon usw.



: Setzen Objekt ausgewählt An Die Herkunft



: Dieses Symbol zeigt an, dass Sie zum Auswählen von Objekten einen anderen Stift verwenden müssen. Wenn Sie darauf klicken, wird ein Dialogfeld mit Abbildung 4-66 gezeigt, werden erscheinen.

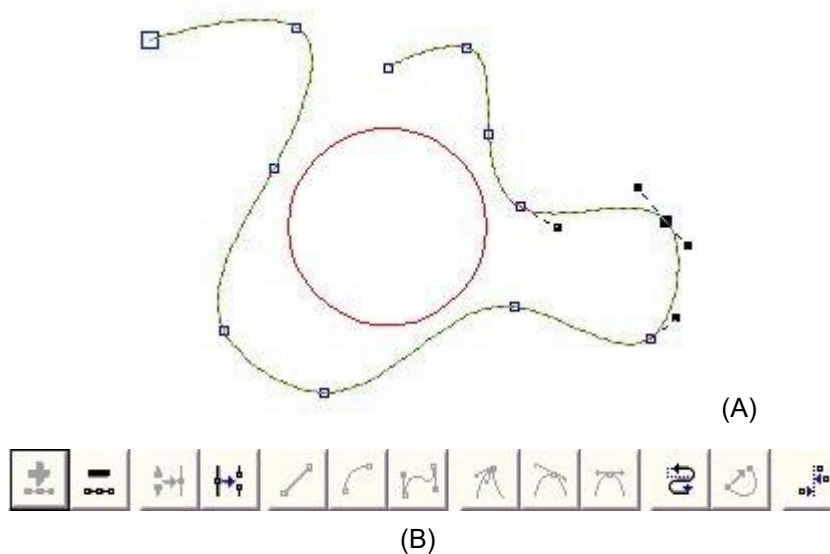


Figur 4-66 Objekt auswählen durch Stift

4.56 Knoten Bearbeitung

Alle in EzCad2 gezeichneten Objekte sind Vektorgrafiken. Benutzer können die Form eines Objekts ändern, indem sie Bearbeiten der Knoten.

Bearbeiten Knoten, Du Mai drücken Symbol  In die Ziehung Symbolleiste. Wann Klicken ein Objekt In Die Arbeitsraum, dort Wille ein Knoten sein, der um das Objekt herum erscheint. Knoten werden als hohl bezeichnet Quadrate, und das größere ist der Startpunkt der Kurve. Wenn ausgewählt, wird ein Knotenbearbeitungsfeld Symbolleiste Wille erscheinen als Figur 4-67 zeigt an.



Figur 4-67 Knoten Bearbeitung
(A) Knoten (B) Knoten Bearbeitung Symbolleiste

-
-  : Mit diesem Symbol können Sie einen Knoten hinzufügen. Klicken Sie auf einen beliebigen Punkt auf der Kurve, der keinen Knoten hat. Dort wird ein schwarzer solider Kreis erscheint, und jetzt Benutzer Mai hinzufügen A Knoten von Klicken Sie hier Symbol.
 -  : Das Symbol ist gebraucht zu löschen A Knoten. Wann Klicken beliebig Knoten an die Kurve, die

Knoten Wille

Sei geschwärzt, und hier Benutzer Mai klicken das Symbol zu löschen es.

-  : Dieses Symbol wird verwendet, um zwei Knoten zu verbinden. Wenn zwei Knoten nahe genug beieinander liegen, können Benutzer "rahmen wählen Sie die zwei Knoten und Klicken Sie hier Symbol um sie zu kombinieren in einem Knoten.
-  : Dieses Symbol wird verwendet, um einen Knoten zu trennen. Wenn Benutzer auf einen Knoten auf der Kurve klicken, wird der Knoten geschwärzt, und dann können wir auf dieses Symbol klicken, um diesen Knoten in zwei getrennte Knoten.
-  : Mit diesem Symbol können Kurven in Linien umgewandelt werden. Benutzer können auf jede beliebige Stelle zwischen zwei benachbarten Knoten und wählen Sie den Befehl „Linie“, um die Kurve (Linie/Bogen/Kurve) zwischen die beiden Knoten hinein A Linie.
-  : Dieses Symbol wird verwendet, um Kurven in Bögen umzuwandeln. Benutzer können auf jede beliebige Stelle zwischen zwei benachbarten Knoten und wählen Sie den Befehl „Bogen“, um die Kurve (Linie/Bogen/Kurve) zwischen die beiden Knoten hinein ein Bogen.
-  : Mit diesem Symbol können Kurven in Kurven umgewandelt werden. Benutzer können auf jede beliebige Stelle zwischen zwei benachbarten Knoten und wählen Befehl "Kurve" zu machen die Kurve (Linie/Bogen/Kurve) zwischen die beiden Knoten hinein A Kurve.
-  : Das Symbol ist gewöhnt an scharf ein Knoten. Wenn ausgewählt, wird ein scharf Wille nehmen die Ort der Knoten, und die Kurve ist scharf.
-  : Dieses Symbol wird verwendet, um einen Knoten zu glätten. Wenn Sie es auswählen, wird der Knoten in eine glatte Kurve.
-  : Dieses Symbol wird verwendet, um eine Kurve zu symmetrisieren. Wenn Sie auf einen Knoten klicken und den Befehl „Symmetrisieren“, die Kurven auf beide Seiten von dem Knoten Wille sei symmetrisiert.
-  : Mit diesem Symbol können Sie die Richtung einer Kurve ändern, indem Sie die Start- und Endpunkte.
-  : Das Symbol ist gebraucht zu schließen eine Kurve.
-  : Dieses Symbol wird zum Ausrichten von Objekten verwendet. Wenn Benutzer mehr

als zwei Knoten „rahmen“ und Klicken Sie auf dieses Symbol. Ein Dialogfeld zum Ausrichten von Knoten wird angezeigt. Sie können die Art und Weise auswählen, wie ausrichten, oben, unten, links, richtig zum Beispiel.

NOTIZ: Du kann nicht Tun Knoten Bearbeitung An Text Objekte Und Luke Objekte; Du dürfen bearbeiten DiePfad Knoten von gekrümmten Texte.

4.26 Encoder Distanz

Wählen Befehl „Encoder Abstand“ in Ziehen Speisekarte, Die In der Objektliste wird die Encoderentfernung wie in Abbildung 4-68 angezeigt. zeigt an.

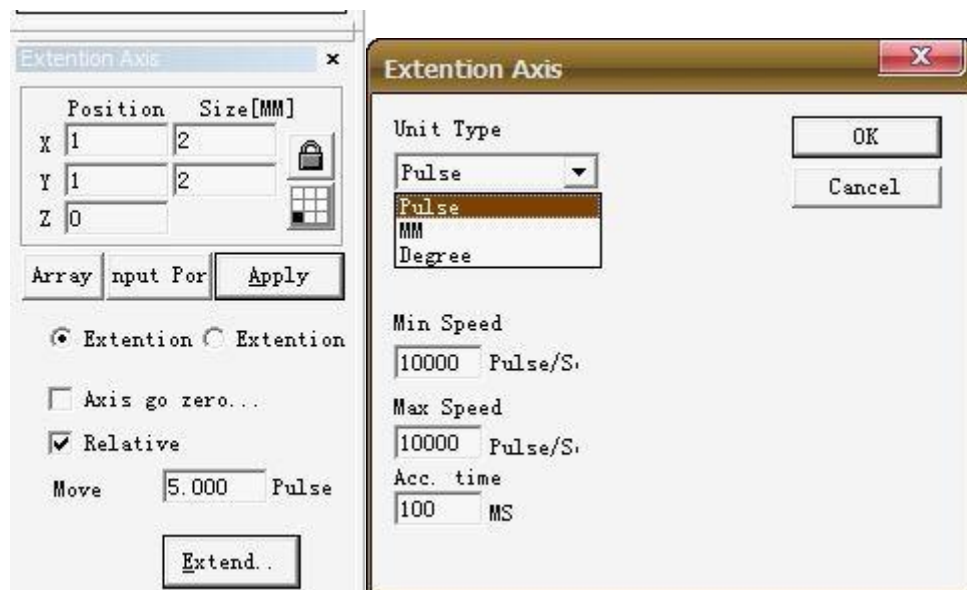
„ Encoderabstand“ ist zum Testen verwendet die Bewegung Abstand in fliegen markieren. Encoder Parameter Bitte verweisen "Anweisung von Markierung im Flug“.

Encoder distance

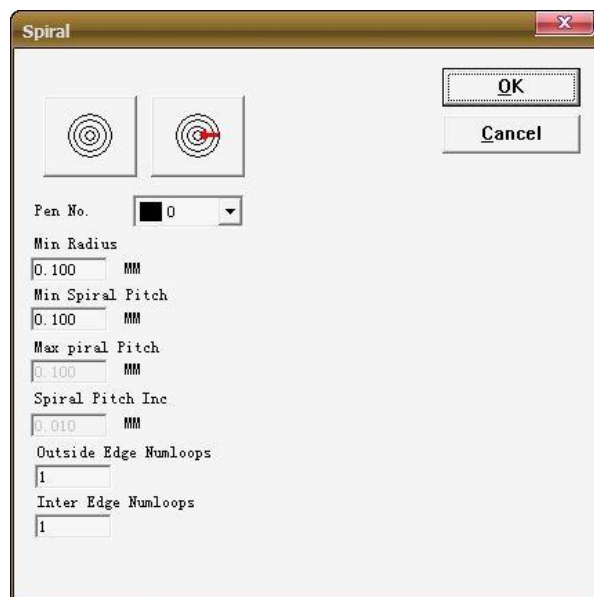
1000 MM

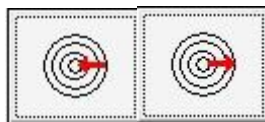
Figur 4-68 Encoder Distanz

4.27 ExtAchse



4.28 Spiral

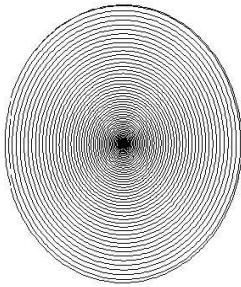




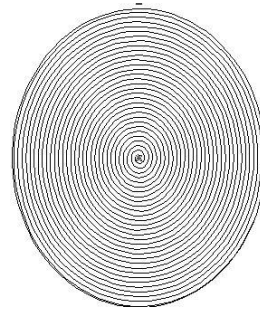
means Markierung Richtung von Die Spiral- Linien



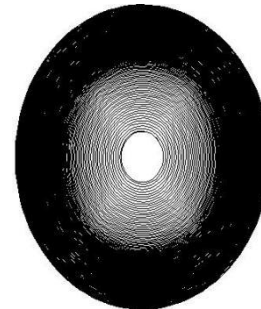
anders Typ von Spiral-



Innen eng



Durchschnittlich



Außen eng

Stift Nr.: Markierung Stift Nummer

Mindest Radius: der größte innen Kreis Durchmesser

Min. Spiralsteigung: minimaler Spiralarstand auf der

mittleren Kette Max. Spiralsteigung: maximale

Spiraldistanz auf der mittleren Kette Spiral Tonhöhe Inkl.:

Inkrement von die Spirale Tonhöhe

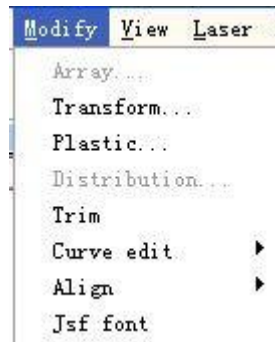
Außenkante Numloops: Markieren der Zeiten des

äußeren Kreises Innen Rand Anzahl Schleifen:

Markierung Zeit von innen Kreis

Kapitel 5 Ändern Speisekarte

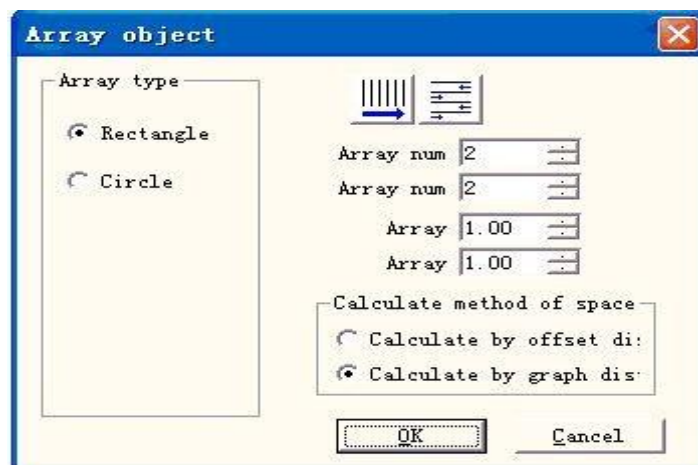
Befehle In Ändern Speisekarte Wille nehmen einfach Operationen An ausgewählt Objekte, solch als Transformation, Plastik, Kurvenbearbeitung, Ausrichten, usw. (Abbildung 5-1)



Figur 5-1 Menü „Ändern“

5.28 Anordnung

Klicken „Anordnung“, Wir dürfen sehen Die Figur 5-2(a):



Figur 5-2-a Dialogfeld „Array“ Box (Rechteck)

Rechteck: Der Graph nach Zu Rechteck Anordnung

Kreis: Der Graph nach Zu Kreis Anordnung

Der Figur 5-2(a) Ist Die Rechteck Anordnung Dialog Kasten



: Satz Arrays Reihe als Markierung Vorrang



: Bidirektional

Anordnung **Array-Nummer:**

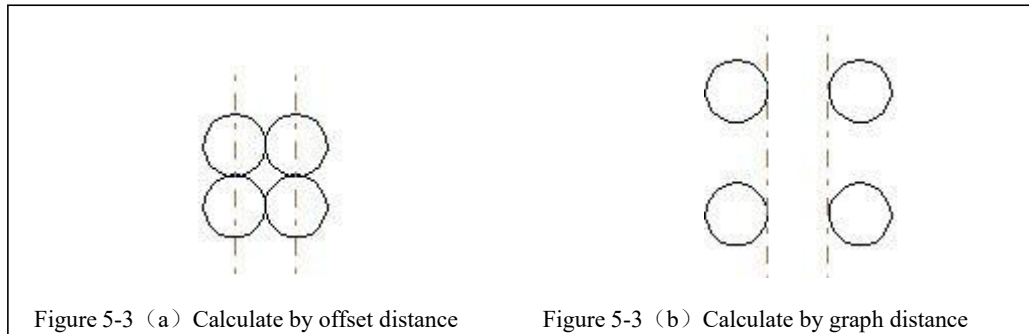
Die Zeilennummer **Anordnung**

Nummer: Der Spalte Nummer

Anordnung: Der Raum zwischen zwei Objekte An X Richtung

Anordnung: Der Raum zwischen zwei Objekte An Y Richtung

Berechnen von Versatz Distanz: Der Raum von Die Grafiken Ist berechnet von Versatz Distanz.(Abbildung 5-3(a))



Berechnen von Graph Distanz: Der Raum von Die Grafiken Ist berechnet von Graph Distanz.(Abbildung 5-3(b))

Wenn Wir wählen Die Anordnung Typ Ist "Kreis", Wir dürfen sehen Die Figur 5-2(b):

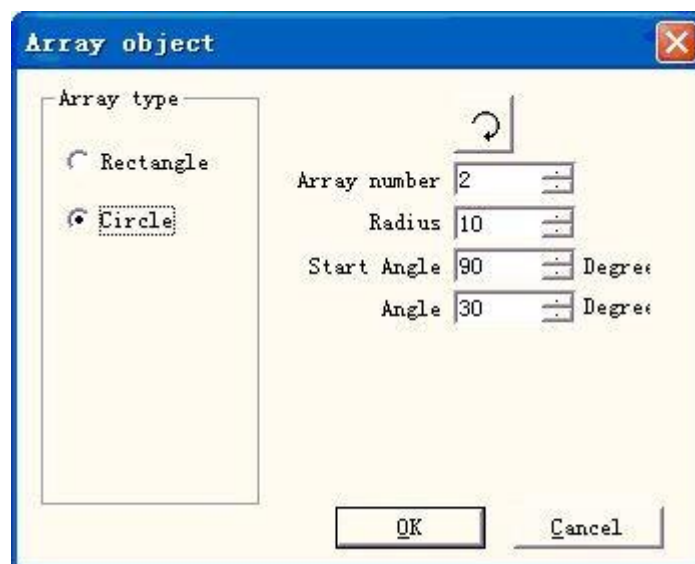


Abbildung 5-2-b Anordnung Dialogfeld (Kreis)



: Der Grafiken Anordnung Ist im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn.

Anordnung Nummer: Der Graph Nummer.

Radius: Der Radius von Die Kreis.

Start Winkel: Der Winkel zwischen Die ab Grafiken von Die Kreis.

Winkel: Der Winkel zwischen zwei Diagramme.

5.29 Transformation

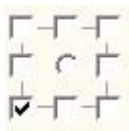
Wann ausgewählt, A Parameter Einstellung Kasten wird erscheinen als Figur 5-4 zeigt an.

5.29.1 Bewegen



: Spaziergang Werkzeug für Umzug Objekte

Position: die Koordinaten des aktuell ausgewählten Objekts Bezugsmarke. Diese Funktion ist die gleiche wie die **Position**, die wird in der Objektbezeichnung der Eigenschaftensymbolleiste im Kapitel 2.10.



: wählen A Datum markieren von ein Objekt

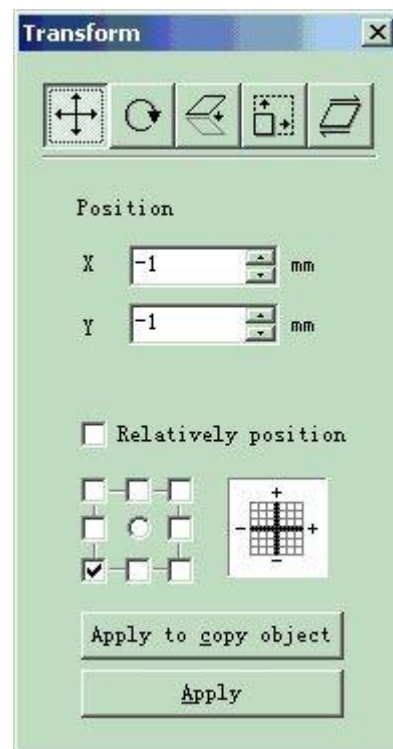
Relativ Position: verwenden relativ Koordinaten

Apply

: Aktivieren Die Änderung

Apply to copy object

: Mit diesem Element können Sie die aktuell ausgewählt Objekt Und bewegen Es in eine neuer Ort.



Figur 5-4 Transformation

5.29.2 Drehen

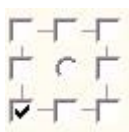


: drehen dein Objekt

Wann ausgewählt, A Parameter Einstellung Wille erscheinen In Die Transformation Einstellung Kasten als Figur5-5 Vorstellungen.

Winkel: Winkel Zu drehen

Center: Die Koordinaten von Die aktuell ausgewählt ObjektDatum markieren



: Wählen A Datum markieren von ein ObjektRelativ Center: ändern Die aktuell Koordinaten hinein

relativ Koordinaten

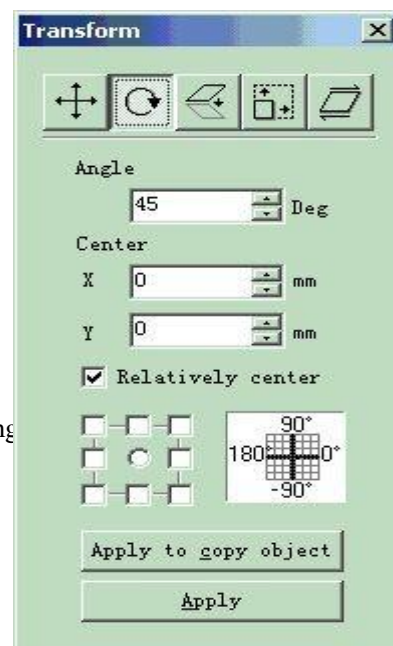
Apply

: Anwenden. Lassen Die Änderung

Die aktuell Objekt aktiv

Apply to copy object

: Das Artikel Ist gebraucht Zu Kopie Dieaktuell ausgewählt Objekt Und drehen Es hinein A neuer Ort.



5.29.3 S

piegel

Fig
ur
5-5
Dre
hen



: Spiegel Die aktuell ausgewählt Objekt

Wann wählen Spiegel Befehl, A Parameter Einstellung Kasten Wille erscheinen als Abbildung 5-6 zeigt an.

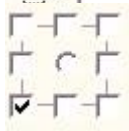
Skala: Die Zoom Verhältnis von Die X/Y Größe nach Sein



gespiegelt : Der aktuell Objekt Vertikale Spiegel



: Der aktuell Objekt horizontal Spiegel



: wählen A Datum markieren von ein Objekt

Apply

: Lassen Die Änderung von Die

aktuell Objekt aktiv

Apply to copy object

: Das Artikel Ist gebraucht Zu

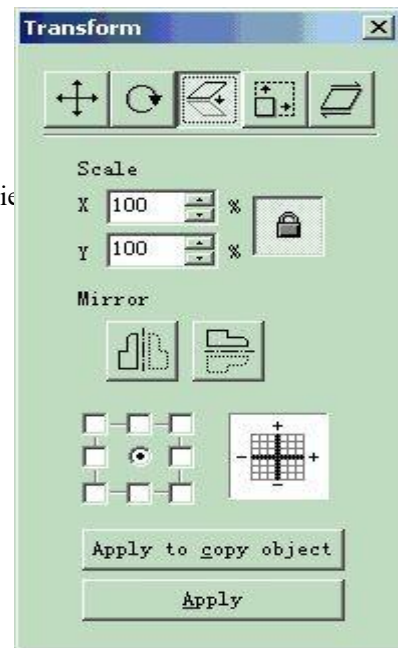
Kopie Dieaktuell ausgewählt Objekt Und Spiegel Es in ein
Jetzt Ort.

5.29.4 Zoom



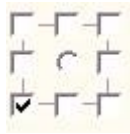
: Zoom dein Objekte

Wann ausgewählt, A Dialog Kasten Wille erscheinen
als Figur 5-7zeigt an.



Figur 5-6 Spiegel

Größe: Die Größe nach Zoomen. Die Funktion ist die Dasselbe als Die Größe welche ist eingeführt InObjekt Etikett der Eigenschaften-Symbolleiste in Kapitel 2.10.



: wählen A Datum Zeichen von ein Objekt

Apply : Lassen Die Änderung von Die
aktuell Objekt aktiv

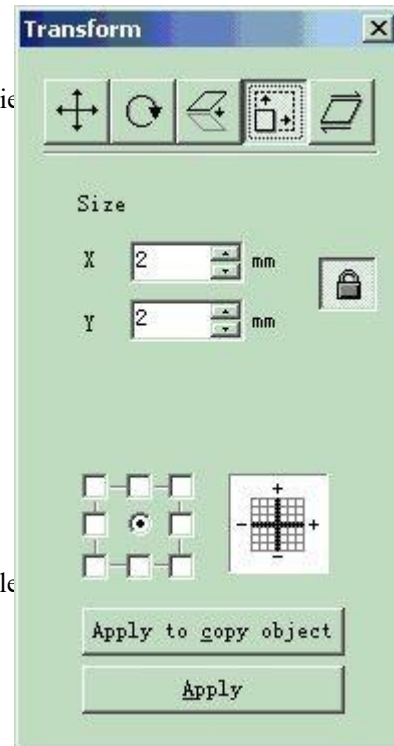
Apply to copy object : Das Artikel Ist gebraucht Zu
Kopie Dieaktuell ausgewählt Objekt Und Zoom Es hinein A
Jetzt Ort.

5.29.5 Mager



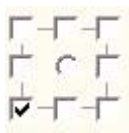
: mager Die aktuell ausgewählt Objekt

Wann ausgewählt, A Parameter Einstellung Kasten Wille
erscheinen alsAbbildung 5-8 zeigt an.



Figur 5-7 Zoom

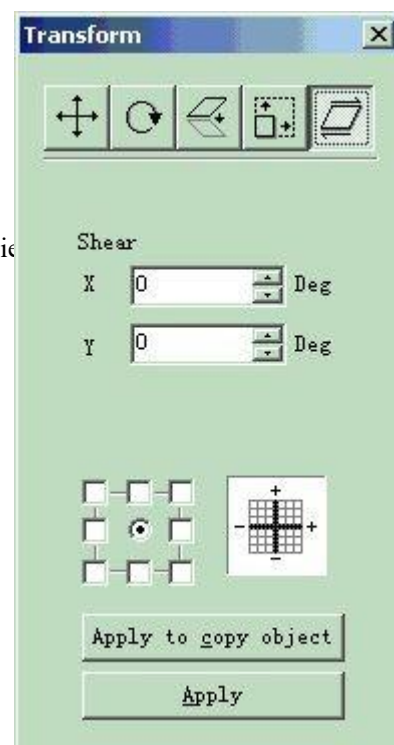
Winkel: Die Winkel Die Objekt lehnt sich



: wählen ein Datum markieren
von ein Objekt

Apply : Lassen Die Änderung von Die
aktuell Objekt aktiv

Apply to copy object : Das Artikel Ist gebraucht Zu
Kopie Dieaktuell ausgewählt Objekt Und lehne es in ein
Jetzt Ort.



Figur 5-8 Mager

5.30 Plastik

Wann ausgewählt, A Parameter Einstellung Kasten Wille erscheinen als Figur 5-9 zeigt an. Figur 5-10 zeigt Beispiele der folgende drei Artikel.



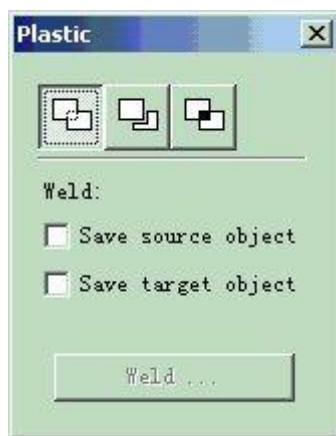
: Gemeinsam zwei schließen schneiden Bereiche hinein eins



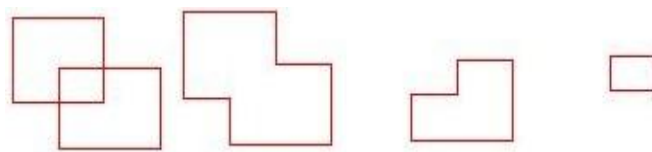
: Scheren A schließen schneiden Bereich enthalten In ein anderer



: wählen hoch Die schneiden Teil von zwei schließen schneiden Bereiche



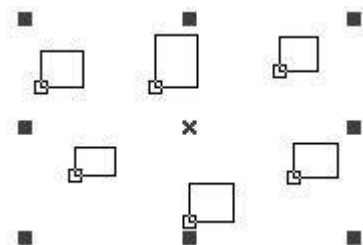
Figur 5-9 Plastikfigur



5-10 Plastik 1. Original 2. Gemeinsam 3. Schere 4. Schneiden

5.31 Verteilung

Verteilung Ist Zu mehrere Objekte verteilen In Die Arbeitsplatz als angesichts regulär. Z.B: DortSind 6 Rechtecke In der Arbeitsplatz, Wann klicken verteilen, folgen Dialog Fenster Wille Popup:



 links : Verteilen links Und
Rechtsbasierend An Die links Linie ;

 Mitte : Links verteilen und
Rechts basierend An die Mittellinie ;

 Entfernung : Verteilen links
Und

Rechts basierend An Distanz
zwischen zwei Objekte ;

 Rechts : Verteilen links
Und Rechts basierend An das Recht
Linie;

 oben : Verteilen hoch Und nach unten basierend An die

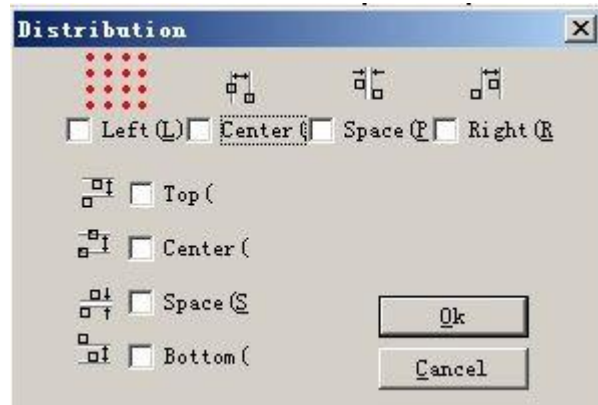
Spitze Linie;  Mitte : Verteilen hoch Und runter
basierend An Die Mitte Linie;

Entfernung : Verteilen hoch Und runter basierend An Distanz zwischen zwei Objekte;

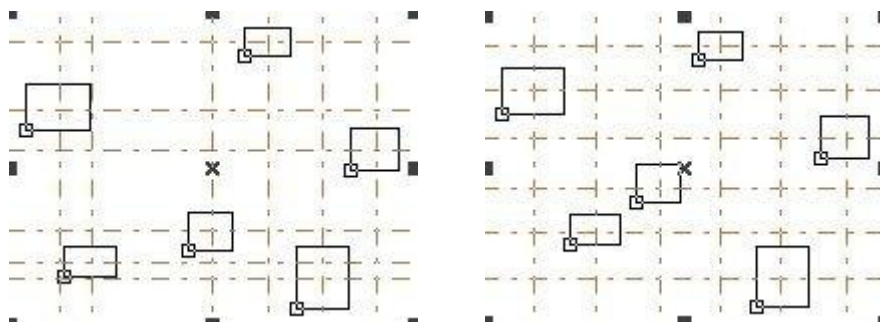
 unten : Verteilen hoch und runter basierend An Die unten Linie ;

Nehmen Feige 5-11 als Beispiel Zu einführen Die Verwendung Und Ergebnis von 'Verteilung', klicken
Und

 , Die Ergebnis als Feige 5-12:



Feige 5-11 Verteilung Dialog Fenster



Feige 5-12 (a) Objekt vor Verteilung Abb 5-12 (b) Objekte nach Verteilung

Vor 'Verteilung' (Feige 5-12a), Die Distanz zwischen Die Center von jede Objekt Ist anders,
Und nach 'Verteilung', Distanz zwischen das Zentrum von jede Objekt Ist das gleiche (Abb. 5-12b).

5.32 Kurve Bearbeitung

7. Auto- Verbinden:

Wenn Sie diese Option auswählen, wird ein Dialogfeld angezeigt, erscheint als Figur 5-11 zeigt an.

Automatische Verbindung Fehler:

Wenn Die Distanz zwischen zwei Die Start- und Endpunkte der Kurven sind weniger als Die Parameter Satz, Die zwei Kurven Wille Sei verbunden zu einem.



Figur 5-11 Automatische Verbindung

8. Brechen kreuzen Punkt:

Wann Benutzer klicken Kurve Bearbeiten->Pause kreuzen Punkt, folgen Dialog Fenster Wille aufpoppen als Feige5-14.

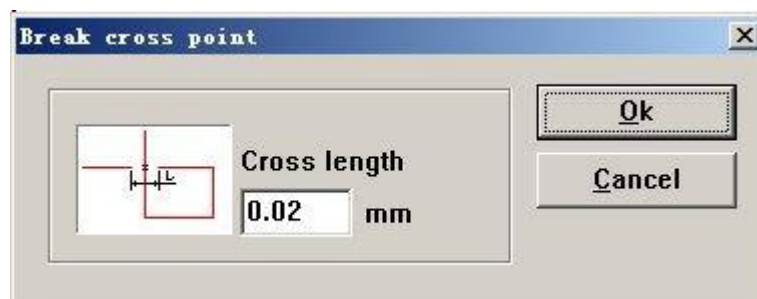
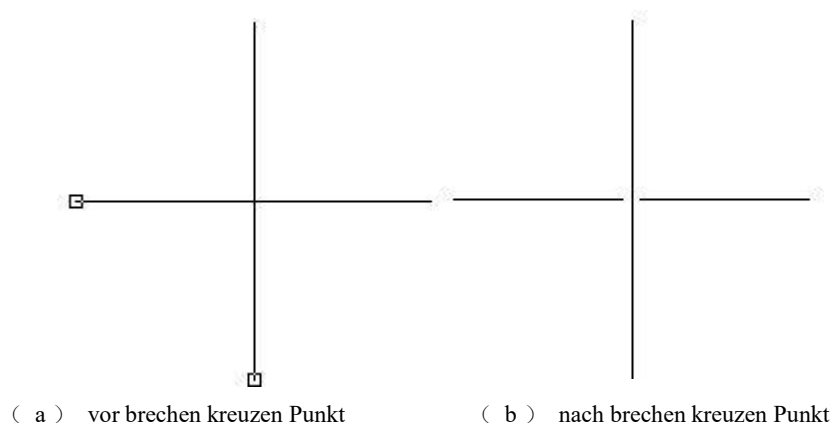


Abb. 5-14 kreuz brechen Punkt

Der Länge von kreuzen Punkt bedeutet Die Länge von Die kreuzen Linie Teil Das Wir entworfen, als Feige5-14, folgen Feige 5-15 für Beispiel:



Feige 5-15 Ergebnis von Kreuzungspunkt unterbrechen

5.33 Ausrichten

Der Befehl „Ausrichten“ ist nur verfügbar, wenn mehr als ein Objekt im Arbeitsbereich. „Ausrichten“ dient zum Ausrichten der vom Benutzer ausgewählten Objekte auf der zweidimensionalen Ebene. Sind mehrere Wege Zu ausrichten:

-
- **Links:** Alle Objekte ausrichten links.
 - **Rechts:** Alle Objekte ausrichten Rechts.
 - **Vertikal:** Alle Objekte ausrichten Vertikale.

-
- Diese drei Wege oben nur Unterstützung Zu bewegen Objekte An horizontal Richtung.
- **Spitze:** Alle Objekte ausrichten Spitze.
 - **Unten:** Alle Objekte unten ausrichten.
 - **Horizontal:** Alle Objekte ausrichten horizontal.
- Diese drei Wege oben nur Unterstützung Zu bewegen Objekte An Vertikale Richtung.
- **Center:** Alle Objekte ausrichten Center. Das Weg Mai Ursache bewegt sich An beide horizontal UndVertikale Richtungen.

Hinweis: Der auszurichtende Benchmark richtet sich nach dem letzten vom Benutzer ausgewählten Objekt und anderen Objekten Wenn Sie mehrere Objekte mit „Frame Select“ auswählen, wird das System kaum identifizieren welche Ist Die zuletzt eins, Und Das Mai Ursache unerwartet Ausrichtung. Es Ist stark Es wird empfohlen, dass Sie bei der Erstellung Ihres wollen Zu ausrichten mehrere Objekte.

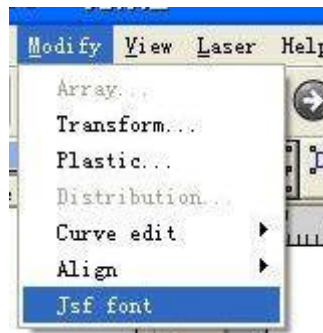
5.34 JSF Schriftart

5.34.1 Der Definition für Die Funktion von JSF Schriftart Bibliothek.

JSF Schriftart Ist die engagierte Schriftart von EZCAD Software; Benutzer dürfen bauen hoch ihre eigen JSF Schriftarten.

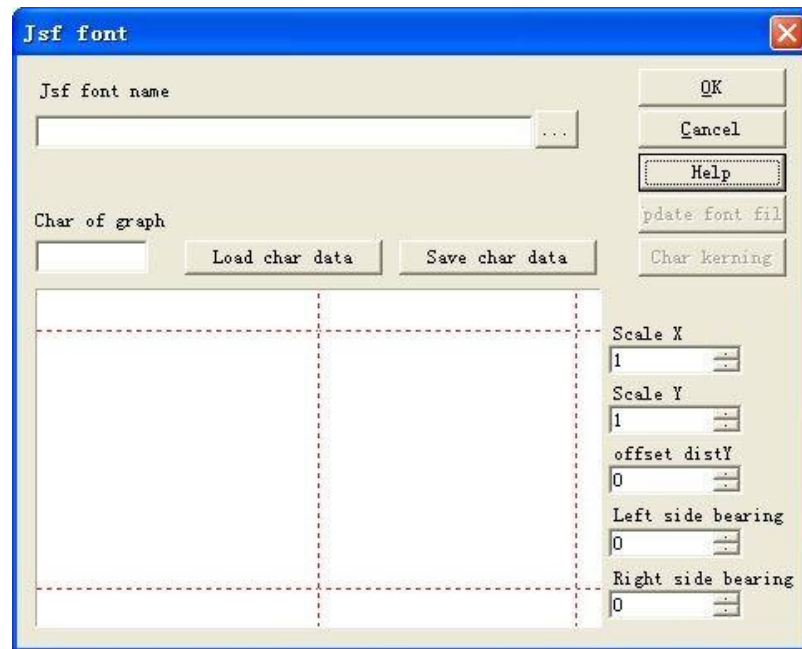
Der Datei mit „JSF“ Postfix Ist Die proprietär Schriftart Datei von EzCad, jeder JSF Schriftart

Datei hat eins Artder Schriftart.



Feige 5-16

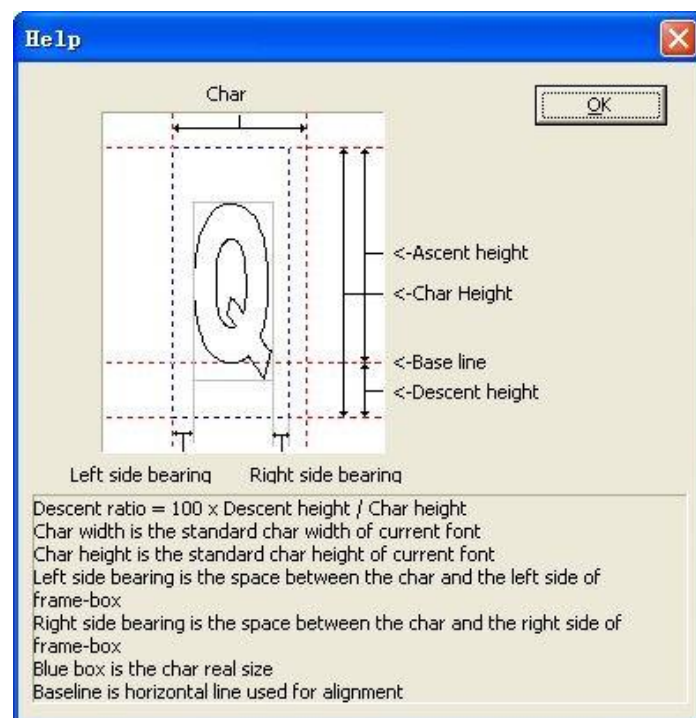
Wann Die Benutzer klicken JSF Schriftart, System Wille zeigen A Dialog als Figur 5-17.



Feige 5-17 JSF Schriftart

Dann, Lasst uns einführen Die Funktionen von verschiedenen Parameter Und Funktionen Schlüssel gezeigt In Die Graphüber.

Vor Wir verwenden Die Funktion Zu erstellen oder ändern unser Schriftart Datei, Wir sollen lernen mehr um DieCharaktere Flugzeug JSF-Schriftart Struktur. Klicken Schaltfläche "Hilfe" zum Anzeigen Die Grafik 5-18.



Figur 5-18 Helfen

Durch Figur 5-18 Wir dürfen sehen Das, In Zusatz Zu Die Breite Und Höhe welche steht für Die

Grafik Zeichen, die Software erkennt auch die Schriftgröße auf 'Aufstiegshöhe', 'Abstiegshöhe', 'Linksseitiges Lager', 'Rechtsseitiges Lager' usw., das heißt, wenn die Figur, die wir entwerfen, die steht für Zeichen Q ist in der grauen Bereich als Grafiken 5-18 definieren, nun ja, eigentlich die "Q" EZCAD identifiziert ist die Bereich mit Die Blau gepunktet Linie.

Alle Angaben zur Breite, Höhe, 'Aufstiegshöhe', 'Abstiegshöhe', 'Linksrichtung', 'Rechtsrichtung' Seite Lager' Wir entworfen kann sein geändert von Software.

jsf-Schriftartname: Der Name der Schriftart muss festgelegt oder geändert werden. Verkohlen von Graph: Der Charakter Das entsprechen mit Grafik In "Vorschau".

Zeichendaten laden: Geladene Zeichendaten: Lädt die Daten des Zeichens aus der Schriftbibliothek. Hinweis: Die Schriftbibliothek und die Zeichen sind alle bereits vorhanden. Zeichendaten speichern: Ersetzen Sie die entsprechenden Zeichen mit dem geraden Diagramm in „Vorschau“. Wenn es die erneuerten Zeichen sind, sollten Sie Speichern Sie die Graph in „Vorschau“ In die entsprechende Daten..

Maßstab X: Der Maßstab in X-Richtung des Diagramms in „Vorschau“. Durch Ändern dieses Parameters können wir Passen Sie die Breite der Graph Wir entworfen welche dürfen steht für Die Zeichen. Der Standardwert Ist

1. Zunahme es, Grafik dreht sich breit; reduzieren Es, Grafik bekommt verengt.

Maßstab Y: Der Maßstab in Y-Richtung des Diagramms in „Vorschau“. Durch Ändern dieses Parameters können wir Passen Sie die Breite der Graph Wir entworfen welche dürfen steht für Die Zeichen. Der Standardwert Ist

1. Zunahme es, Grafik dreht sich breit; reduzieren Es, Grafik bekommt verengt.

Versatz dist Y: Die Y-Richtung Versatz von Die Graph In "Vorschau". Der Standard Wert Ist 0. Erhöhen Sie den Wert, die Grafik bewegt sich nach oben; verringern Sie den Wert, die Grafik bewegt sich nach unten. Linke Ausrichtung: Wie in der Abbildung 5-18, nämlich die Entfernung von die Linke rahmen von grau Kasten Und die Linke Rahmen aus Blau Kasten.

Rechtes Lager: Wie in Abbildung 5-18, nämlich der Abstand des rechten Rahmens des grauen Kastens und im rechten Rahmen der blauen Box. In Abbildung 5-18 sehen wir „Schriftdatei aktualisieren“ und „Zeichenunterschneidung“ zwei Funktionalität Tasten Sind deaktiviert. Hier Wir brauchen Zu wählen Name von jsf Schriftart Bibliothek, Die Funktionalität

Taste Ist  hinter dem Eingang Kasten.  Funktionstasten : die Funktion Schlüssel Pop "offen" Dialog
->Wählen Sie den Namen der Schriftbibliothek aus, die wir ändern müssen ->Klicken Sie auf „OK“ (es wird die Route der Datei). folge der Figur 5-19.

Jsf font [X]

Jsf font name
[日备份\临时共享\EzCad2_20060707\FONT\Ucz-Test.jsf] ...

Char of graph
[]

Load char data Save char data

Scale X
[1]

Scale Y
[1]

offset distY
[0]

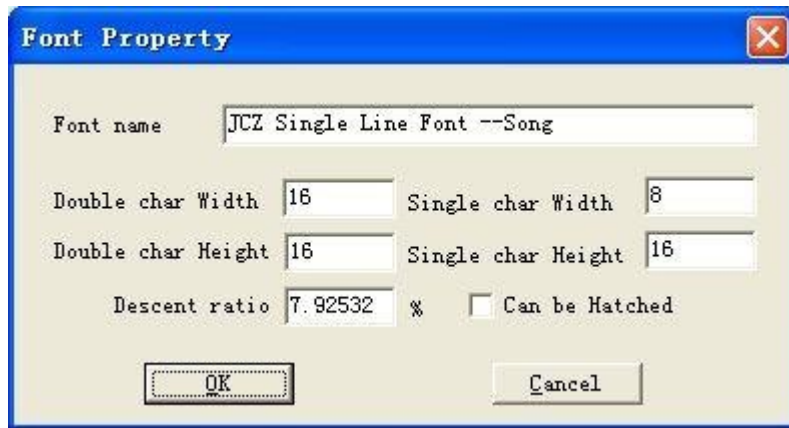
Left side bearing
[0]

Right side bearing
[0]

OK
Cancel
Help
pdate font fil
Char kerning

Figur 5-19 wählen A Schriftart Datei

Jetzt sind die beiden Funktionsschaltflächen „Schriftdatei aktualisieren“ und „Zeichenunterschneidung“ im gültigen Zustand. „Schriftart aktualisieren Datei“: Klicken Sie hier Schaltfläche-> "Charakter Attribute" Dialog als die Abbildung 5-20.



Figur 5-20 Schriftart Eigentum

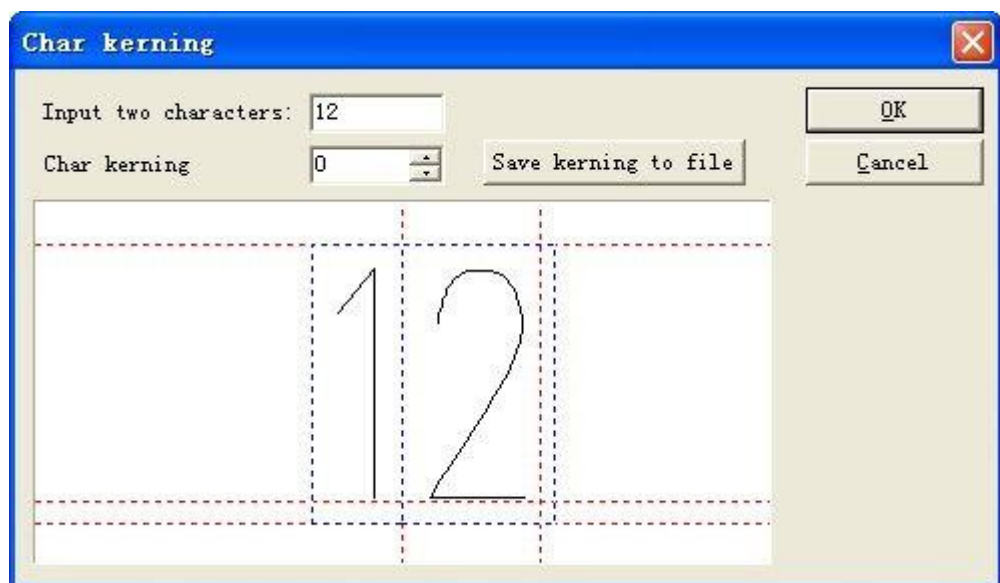
Schriftart Name: Der Name von Charakter welche Schriftart Bibliothek Datei gespeichert.

Doppelter Charakter Breite / Höhe: Solch als doppelt Byte Charaktere wie Chinesisch, die Breite Und Höhevon Die Charakter sie entsprechen.

Breite/Höhe einzelner Zeichen: Bei Einzelbyte-Zeichen wie Englisch und Ziffern ist die Breite undHöhe der Charakter sie entsprechen.

Abstieg Verhältnis: Der Prozentsatz von Höhe im Folgenden Die Basislinie Buchhaltung für Die Charakter 'SStandard Höhe.

Kann schraffiert werden: Aktivieren Sie diese Option, um das Schraffieren der Zeichen zuzulassen, andernfalls ist es nicht zulässig. Verkohlen Kerning: Klicken Das Schaltfläche->"Char Kerning" Dialog, als Die Figur 5-21.



Figur 5-21 verkohlen Kerning

Eingang zwei Zeichen: Der zwei Charaktere welche brauchen Zu anpassen Die Raum.

Verkohlen Kerning: Der Raum zwischen Die zwei Charaktere Das brauchen Zu Sei angepasst, hoch Pfeil steht

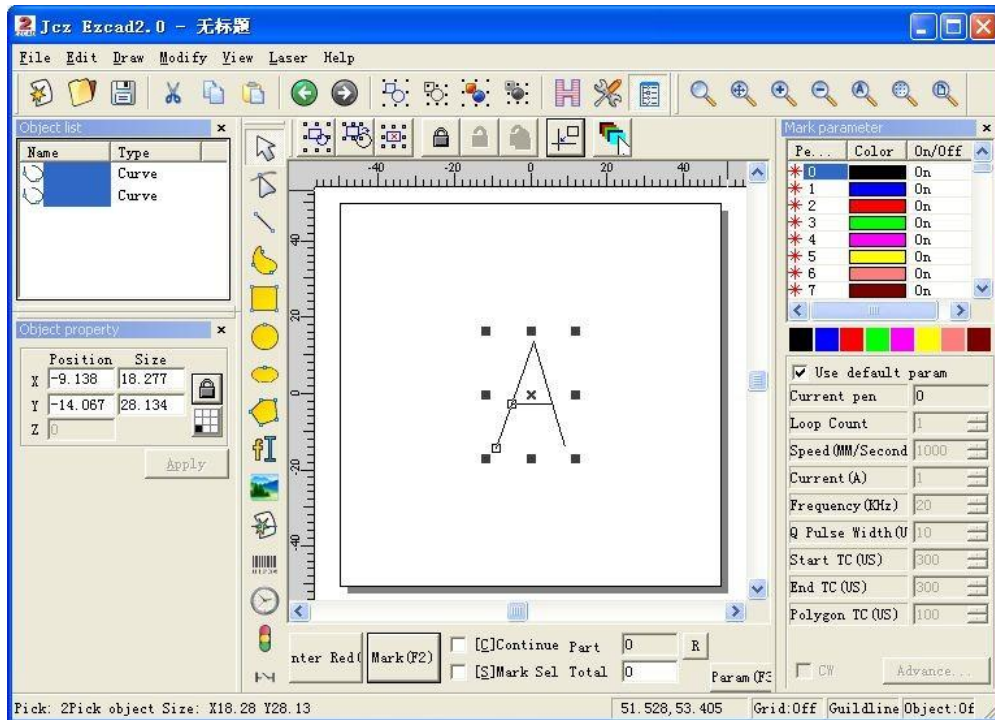
für Inkrement, runter Pfeil steht für Konvergenz. Auch kann eingeben digital direkt.

Speichern Kerning Zu Datei: Speichern Die Raum Zu Die Charakter Stildatei.

5.34.2 Anweisung für Schritte von Festlegung Schriftart Bibliothek

Lasst uns nehmen ein Beispiel Zu zeigen Wie Zu verwenden Die Funktion von JSF Charakter Bibliothek.Beispiel 1 : Gründen A Schriftart Bibliothek mit dem Namen ezcad0521, Und Charakter hinzufügen „a“ bis Es.

Verwenden Sie die Software, um 'a' zu bearbeiten, die wir darstellen müssen, oder importieren Sie eine und machen Sie Grafiken in ausgewählt Zustand. Als Figur 5-22.



Figur 5-22 ziehen Die Graph

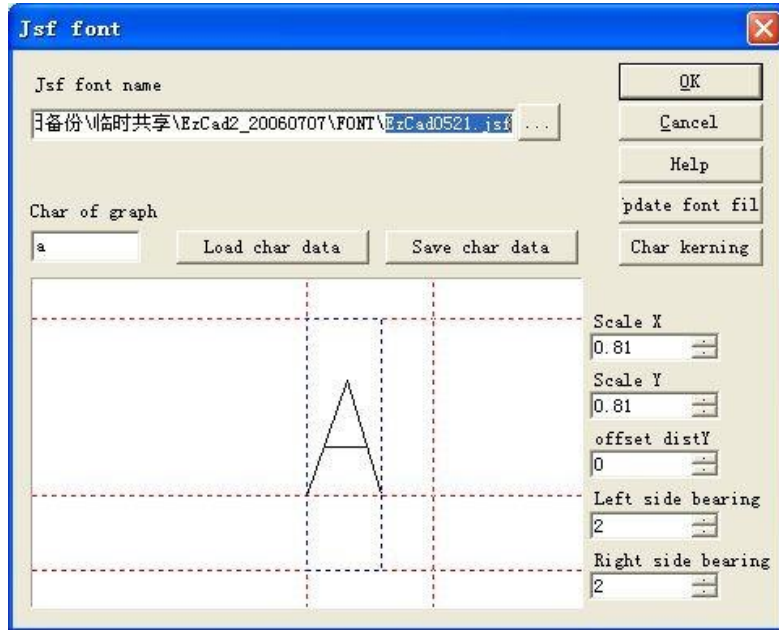
Klicken "Ändern" „JSF Schriftarten“, Dann gezeigt A Schriftart Dialog Kasten als Figur 5-17. Klicken Sie auf

Taste , Und finden ezcad2\Schriftart Katalog In Die Dialog, Eingang „EZCAD0521“, Und Dann klicken die Schaltfläche Zu Dialog anzeigen wie in der folgenden Abbildung 5-23 .

Bitte beachten Sie: Der Pfad der Systemschriftarten ist ezcad2\font, daher müssen Sie im Ordner eine neue Name der Datei, sonst wird die Software den Dateiabruf nicht durchführen. Jetzt findet das System eine Datei mit dem Namen "EZCAD0521" Schriftart in Route: ezcad2\font, wenn nicht gefunden, wird das System einen Dialog führen um Benutzer daran zu erinnern, ob das Dokument erstellt werden soll oder nicht. Klicken Sie auf „OK“, um EZCAD0521.jsf zu erstellen dokumentieren, Dann gezeigt A Dialog „Charaktereigenschaften“ als Figur 5-18, nach Änderung Die Attribute, wie die Höhe von Doppel->Zeichen und Einzelzeichen, die Breite von double -> Zeichen und Einzelzeichen, Abstiegshöhe Schraffur etc. (Normalerweise Standard) ->klicken Sie auf 'OK', dann Die System haben gespeichert Die dokumentieren namens "EZCAD0521, „jsf“ bereits.

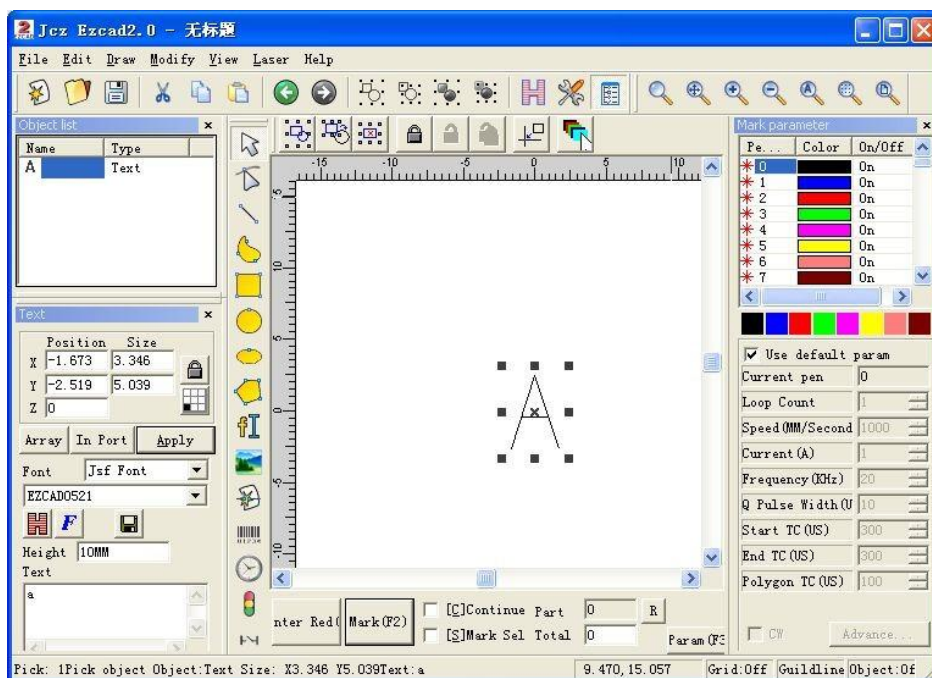
Geben Sie den Buchstaben „a“ in das entsprechende Zeichenbearbeitungsfeld ein und ändern

Sie dann die Zeichen Verhältnis, Versatz Distanz Und bleiben Breite Ist parametrisch Zu machen
Die Grafik Zu Die geeignet Position->Klicken Sie auf die Schaltfläche: 'Zeichendaten speichern'.
Jetzt wurden die Musterdaten im Position, an der Zeichen 'a' entsprach. Als Abbildung 5-23.



Figur 5-23speichern

Verlassen Sie den Dialog für JSF-Schriftarten. Starten Sie die Software neu. Erstellen Sie ein Textobjekt. Wählen Sie „JSF-Schriftart“ in die Schriftartenliste von Spalte „Textattribute“ - Wählen Sie unsere neue Schriftart EZCAD0521 aus - Geben Sie „a“ in den Text ein Box-Klick "Anwenden". Dann Es könnte Sei bearbeitet aus Die Grafik von Charaktere 'A' Wir



erforderlich. AlsFigur 5-24.

Figur 5-24 neu Charakter 'A'

Beispiel 2 Ändern Die Charakter A In Die Datei „EZCAD521“, Dann ändern Die Charakter Struktur
von

ganz Schriftart Bibliothek.

13. Klicken „JSF Schriftarten“ unter "ändern" Speisekarte, Dann gezeigt Die JSF Schriftart Dialog, als Die Figur5-17->Klick , offen Die Dialog Zu finden Die Route: ezcad2\font->Eingabe „EZCAD0521“-- Klicken Sie auf das Taste.

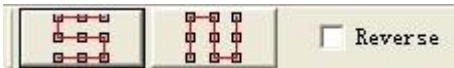
14. Geben Sie 'a' in die Eingabe ein Feld, das die Grafik entspricht, Klicken Sie auf 'Char-Daten laden' Taste, Dann erschien In Die Vorschau Kasten A Grafik welche Ist Vertreter A. Von Änderung Die X Y-Skala, Offset-Abstand und Peilung, um das gewünschte Effektergebnis zu erzielen. Klicken Sie dann auf „ Char speichern“ Daten “ -Schaltfläche.

15. Klicken "Aktualisieren Schriftart Datei" Taste, Und gezeigt A Dialog als Figur 5-24. Hier Wir dürfen Ändern Sie den Namen der Schriftart, die Höhe und Breite von Doppelzeichen und Einzelzeichen, Abstieg Verhältnis, Luke oder nicht, usw.

16. Klicken 'OK'->Beenden aus JSF Schriftart Dialog->Erstellen A Text Objekt->Auswählen "Einzel Schriftart" im Liste von 'Text Attribut'-> Gründen die Schriftart berechtigt „EZCAD0521“ ->Geben Sie „a“ in das Textfeld ein. ->Klicken Sie auf „Anwendung“. Dann können wir das geändert Zeichen 'a' Grafik.

5.35 Rsort

Nach Auswahl dieser Funktion wird angezeigt:



„klicken Sie links Die Software markiert in Y-Richtung. Wenn Sie auf das zweite Symbol klicken, wird die Markierungsrichtung X sein. Klicken Sie auf „Umkehren“, alle Richtung umgedreht

5.36 Trimmen

Wenn Sie es auswählen, wird eine Schere angezeigt. Wenn Sie die Schere an die Linie bewegen, wird sie blau Farbe, Und Dann dürfen schneiden Die Linie

Kapitel 6 Sicht Speisekarte

Der Sicht Speisekarte Ist gebraucht Zu Satz jeder Option für Sicht In Die EzCad2 Fenster, als Figur 6-1 zeigt an.



Figur 6-1 Sicht Speisekarte

6.22 Zoom

Der Symbolleiste von Die Zoom Speisekarte Ist , Und Dort Sind Sieben Typen für verschiedene Anforderungen.



: Mit diesem Element können Sie den gesamten Anzeigebereich mit dem angegebenen Bereich füllen. Benutzer können Wählen Sie mit der Maus den rechteckigen Bereich aus, in den Sie hineinzoomen möchten. Wenn Sie die rechte Maustaste drücken, wird die aktuelle Die Ansicht wird gezoomt einmal raus mit der Position des Mauszeigers als Mittelpunkt; und wenn Sie drücken der linken Maustaste wird die aktuelle Ansicht einmal mit dem Mauszeiger vergrößert. Position als Die Center.



: Zu bewegen Die aktuell Sicht



: Zoom In



: Zoom aus



: Füllen Die ganz Sicht Bereich mit alle Die Objekte



: Füllen Sie die ganz Ansichtsbereich mit nur Die ausgewählt Objekte



: Füllen Sie die ganz Sicht Bereich mit Die ganz Arbeitsplatz

6.23 Herrscher / Rasterung / Führung Linie

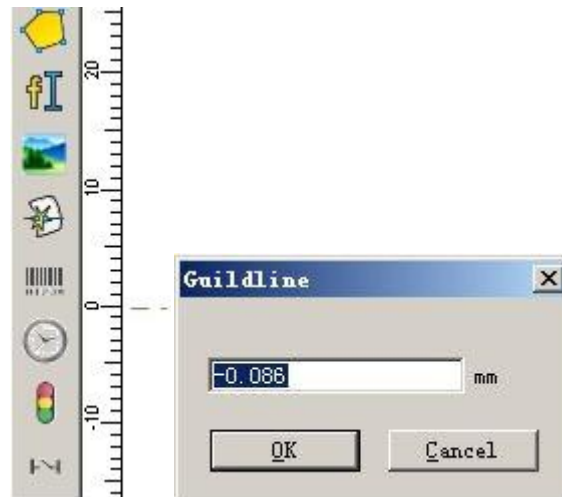
Dort Sind Horizontal Messgerät, Vertikal Messgerät, Rasterung Und Führung Linie für Auswahl.

6.24 Einrasten Netz

Das Artikel Ist gebraucht Zu automatisch setzen Die Punkte Du ziehen An Die Netz.

6.25 Einrasten Führung Linie

Das Artikel Ist gebraucht Zu machen Objekte Ansatz Zu Führung Linien automatisch Wann Umzug DieObjekt.



Feige 6-2 Schnappschuss Führung Linie

6.26 Einrasten Objekte

Das Artikel Ist gebraucht Zu Schnappschuss ein Objekt Spitze, Center, Knoten, Kreis Center, schneiden Punkte, usw.

6.27 Systemsymbolleiste / Ansichtssymbolleiste / Zeichensymbolleiste / Statusleiste / Objektliste Symbolleiste / Objekt Eigenschaften Symbolleiste/ Markieren Parameter Symbolleiste

EzCad2 unterstützt viele Symbolleisten Zu erreichen anders Funktionen. Symbolleisten dürfen Sei entweder angezeigt oder ausgeblendet werden, indem Sie entsprechende Optionen im Menü „Ansicht“ auswählen. Außerdem kann die Statusleiste Sei angezeigt oder versteckt, entweder Wann Dort Ist A „√“ ausgewählt In Front von Die Untermenü, Die entsprechend Symbolleisten oder Status Bar ist sichtbar, Und Wenn nicht, sie sind versteckt.

6.28 IO Zustand

Überprüfen aktuell Eingang Und Ausgabe Zustand, folgen Feige 6-3

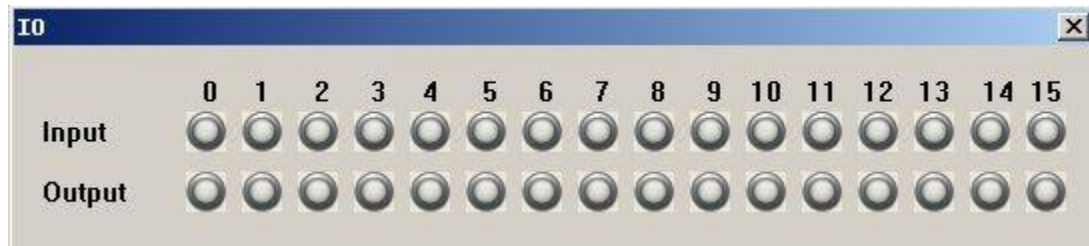


Abb. 6-3 IO-

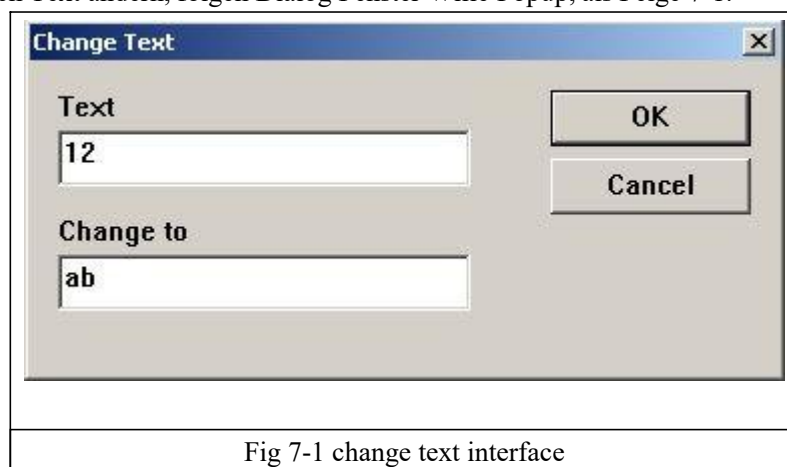
ZustandGrau bedeutet niedrig Ebene, grün bedeutet hoch Ebene.

Kapitel 7 Besonders

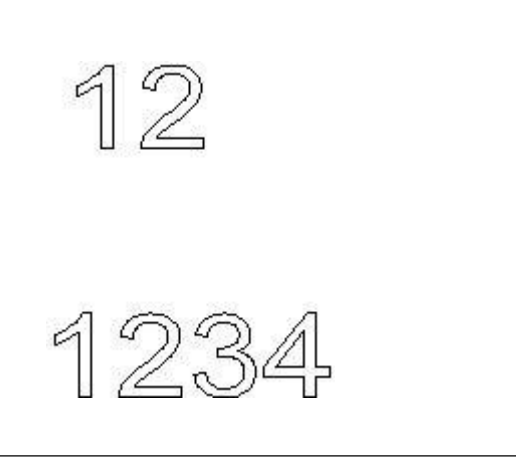
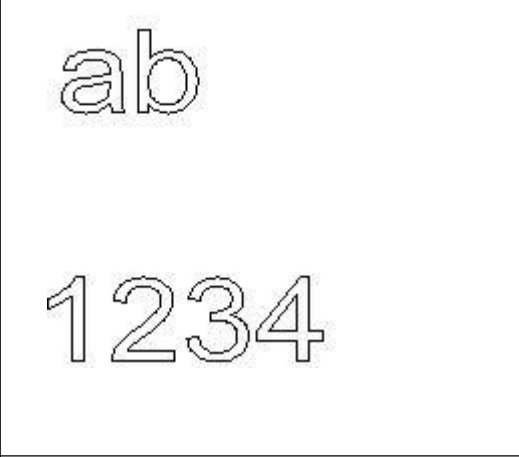


7.10 Ändern Text

Klicken Text ändern, folgen Dialog Fenster Wille Popup, als Feige 7-1.



Der Inhalt unter ' Text ' soll ersetzt werden, der Inhalt unter ' ändern in ' ist das nach ersetzen. Abb. 7-2b ist das Ergebnis nach der Operation Feige 7-2a als Methode in Abb. 7-1.

	
Feige 7-2a Inhalt vor ersetzen	Feige 7-2b Inhalt nach ersetzen

Der Name von Die Text Ist ersetzt, Aber Die Inhalt von Die Text Ist nicht geändert.

7.11 IPG Einstellung

Klicken Sie auf IPG-Einstellung in ' Spezial ' Menü, erscheint folgender Dialog, Abb.7-3. Es verbindet Computer und Laser über eine serielle Schnittstelle für die IPGM-Laserreihe, und der Laser kann den Status senden Signal von selbst Zu die Software, wie Temperatur, Leistung

Zustand.



Abb. 7-3

Nach drücken Die Taste von verbinden, alle Lichter vor Die Laser Status Signal Wille werden Grün, UndDas äußern Die Zustand Ist Normal. Du dürfen ändern Die Impuls Breite von Laser hoch zwischen 4 Und

200 ns

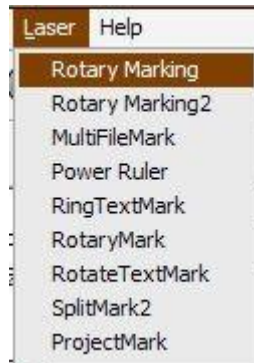
Pulse Duration	0.0	ns

 .Und dürfen ändern Frequenz zwischen 1und1000 kHz In Parameter.

7.12 SN TEXT

Kapitel 8 Laser

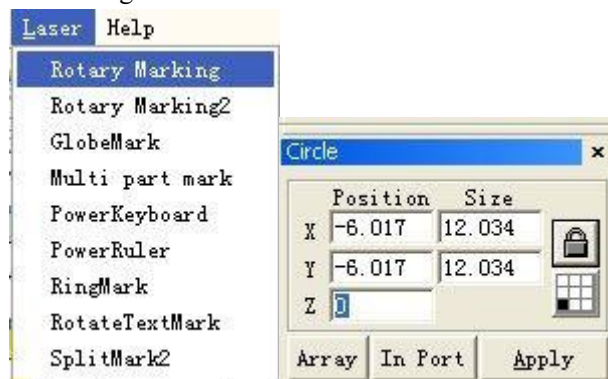
Das **Lasermenü** dient hauptsächlich der Steuerung der Erweiterungsachsen und umfasst folgende Module. Wie gezeigt in Abbildung 8-1:



Figur 8-1

8.25 Drehbar Markierung

Die Datei AngleRotate.plg im Verzeichnis EzCad2\plug ist das Modul, das die Drehfunktion erfüllt. Markierung. Wenn die EzCad-Software gestartet wird, sucht sie nach allen Dateien mit der Erweiterung plg unter Verzeichnis Ezcad/plug. Der Menüpunkt **Rotationsmarkierung** wird aktiviert, wenn die Datei im Plug-In vorhanden ist. Verzeichnis.

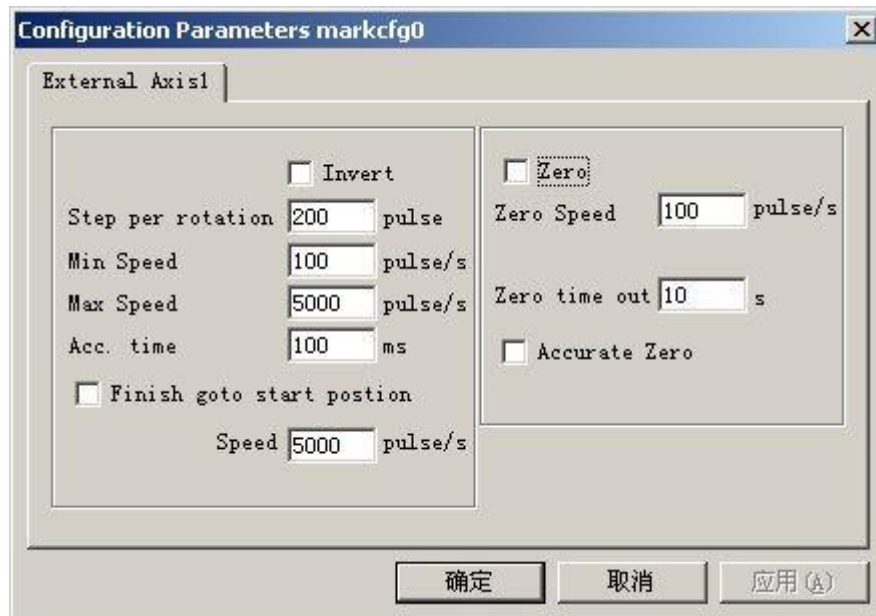


Figur 8-2

Abbildung 8-3

Der Koordinatenwert der Achse Z steht für den Drehwinkel in der Drehmarkierung. Die Software dreht das Werkstück zuerst, bevor wir markieren. Daher sollten wir jedem Objekt einen Drehwinkel zuweisen, wenn wir Objekte im Arbeitsbereich und platzieren Sie jedes Objekt in der Mitte des Arbeitsbereichs (wie in Abbildung gezeigt). 8-3).

Der Konfiguration Parameter Ist gezeigt In Die unten Abbildung 8-4:



Figur 8-4 Konfiguration Parameter Dialog Kasten

Umkehren: Umkehren Die bewegen Richtung von Die Erweiterung Achse.

Hülsenfrüchte pro runden: Der Impuls Zahlen jede runden Das Die Erweiterung Achse rotierend. Wir dürfenberechnen Es durch folgende Formel:

$$X = (360/N) * N$$

Darin:

X bezeichnet **Impulse pro runden**.

N bezeichnet Schritt Winkel von Schritt Motor.

N bezeichnet Mikroschritt Satz von Schritt Motor Treiber.

Mindest Geschwindigkeit: Die minimaler Dreh Geschwindigkeit von Erweiterung Achse.

Max Geschwindigkeit: Die maximale Drehzahl Geschwindigkeit von Erweiterung Achse.

Beschleunigungszeit: Die Beschleunigungszeit, die die Expansionsachse benötigt, um von der Mindestgeschwindigkeit auf maximal Geschwindigkeit.

Nach Abschluss zur Startposition zurückkehren: Die Expansionsachse kehrt zur Ausgangsposition zurück. nach Veredelung Marker.

Geschwindigkeit : Die Geschwindigkeit von Die Achse geht zurück Zu Die anfänglich Position nach Veredelung Marker.

Null: Ob die aktuelle Expansionsachse ein Nullschalter-Eingangssignal hat. Ohne Nullsignal wird die Software kann keine absoluten Koordinaten aufbauen. Wenn wir einen Satz von Teilen markieren, müssen wir jede Markierung an der gleichen Stelle. Um die Figur jedes Mal an der gleichen Stelle zu markieren, nimmt das System aktuelle Expansionsachse als Standard-Ursprünglicher Punkt vor der Markierung im Fall ohne Nullsignal. Nach verarbeitet A Teil, Die System bewegt sich Die Achse Zu Die Original Position automatisch. In Das Weg,jede Teil Wille Sei markiert In Die Dasselbe Position.

Wenn **null** Ist ermöglicht, null Umschalter Wille Sei gefunden automatisch. Die Software schafft ein absolute Koordinate nach dem Ermitteln des Nullschalters. Wenn das System den Nullschalter nicht ermitteln konnte, Erweiterung Achse kann nicht sein gebraucht bis zum ernannt Zeit gesetzt von Parameter **Null Zeit aus** hat Abgelaufen.

Hinweis: Der für das Nullsignal verwendete Umschalter muss vom Typ „normalerweise

offen“ sein und das Signal sollte verbunden mit Eingangsport 0.

Geschwindigkeit von Gehen Null: Der bewegen Geschwindigkeit Wann Erweiterung Achse gehe auf Null.

Null Zeit aus: Der System Wille gegenwärtig "Null Zeit aus" Wann fehlgeschlagen Zu erreichen Die PositionWo Die null Switcher war montiert innerhalb Die ernannt Zeit.

Genau Null : Wann Es Ist ausgewählt, Die Achse muss gibt drei null Signale In gehen null Verfahren; Und Es ist nicht ausgewählt, Die Achse nur brauchen eins Signal.

Richtig Achse Herkunft: Der aktuell Erweiterung Achse gehe auf Null Und zurücksetzen Koordinaten. Der folgende Beispiel erklärt Wie Zu verwenden dieses Modul.

Voraussetzung : Mark drei Briefe A , B , C An Die Oberfläche von A Spalte , die Winkel Intervallezwischen zwei benachbart Buchstaben ist dreißig Grad.

Schritt 1: Ziehen Brief A In Arbeitsplatz. Satz koordinieren Z Zu 0 Und klicken **Anwenden** Taste. Klicken **setzen zum Ursprung-** Button in der Symbolleiste, um den Buchstaben **a** in die Mitte des Arbeitsbereichs zu setzen. Wie in Abbildung gezeigt 85-1.

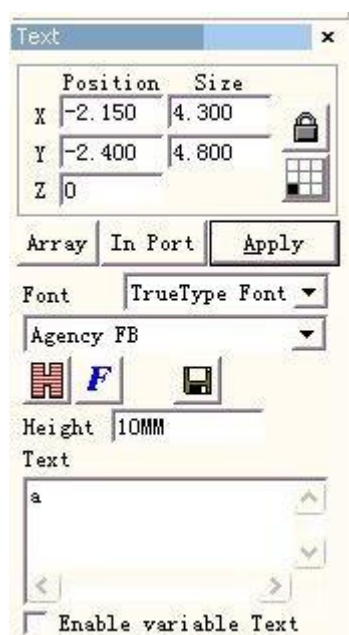


Abbildung 8-5-1 Einstellung von Brief a
7-3 Einstellung von Brief C

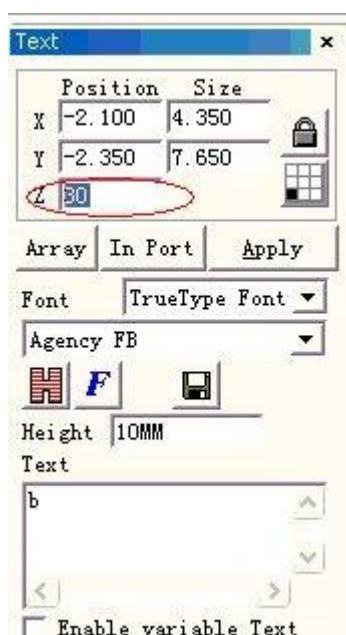


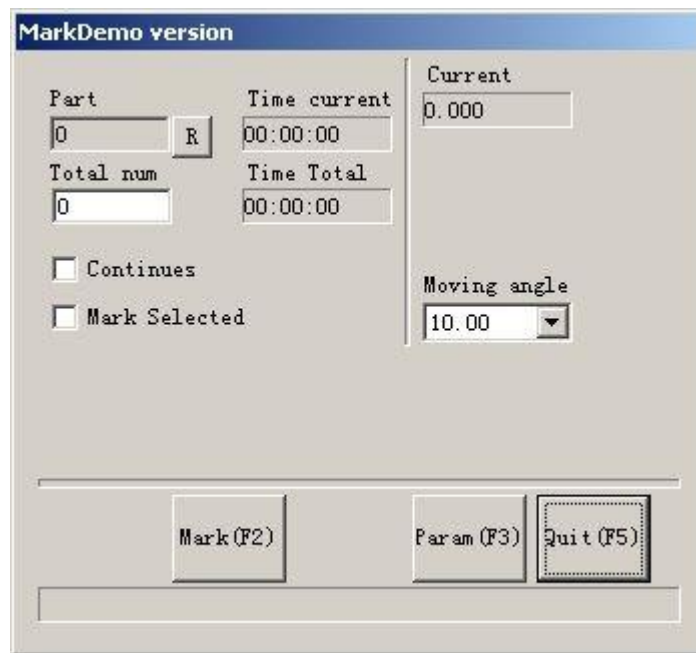
Abbildung 8-5-2 Einstellung Brief b

Abbildung 8-

Schritt 2: Ziehen Brief **B** In Arbeitsplatz ähnlich. Satz koordinieren Z Zu 30. Klicken Sie dann auf **Anwenden** Knopf und klicken Sie auf **setzen Zu Herkunft** Taste, wie es ist gezeigt In Figur 8-5-2.

Schritt 3: Ziehen Brief **C** In Arbeitsplatz Und Satz koordinieren Z Zu 60. Dann klicken **Anwenden** Taste Und klicken **setzen zum Ursprung** Taste. Als Ist gezeigt In Figur 8-5-3.

Schritt 4: Klicken Speisekarte Artikel **Drehbar Markierung** . Der Dialog Kasten gezeigt In unten Figur 8-5-4 WillePopup.



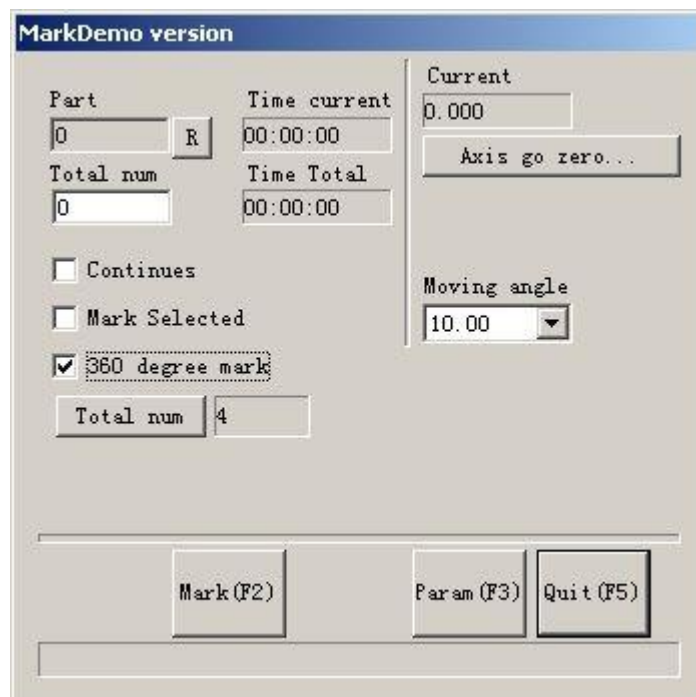
Figur 8-5-4 Drehbar Markierung Dialog Kasten

Schritt 5: Klicken Taste **Parameter (F3)** oder drücken Schlüssel **F3** Zu aufstellen Konfiguration Parameter.

Schritt 6: Klicken Taste **Markieren(F2)** oder drücken Schlüssel **F2** Zu Start Die Arbeit.

8.26 Rotationsmarkierung 2

Außer Die neu Option **360 Grad markieren**, Die Sonstiges Parameter In **Drehbar Markierung2** Ist Diedieselben wie in **Drehbar Markierung** , wie es ist gezeigt In Figur 8-6.



Figur 8-6 Drehbar Markierung2 Schnittstelle

360 Grad markieren: Ausgewählt Zu markieren Die Figur An Die Spalte gleichmäßig.

Gesamt Nummer: Der zählen von Figur Das Wille Sei markiert An Die Spalte mit gleichmäßig Intervall. Wenn wir nicht überprüfen **360 Grad Markierung** , Schaltfläche „Erhöhen“ Wille zeigen.

Inkrement: Der Winkel Das Die Spalte sollen drehen nach markieren jede Figur. Es Ist Die Winkel Intervallzwischen zwei benachbart Zahlen.

Anwendung 1: Zeichnen Sie die Figur, die Sie auf dem Arbeitsbereich markieren möchten, und platzieren Sie sie in der Mitte. Stellen Sie sicher, dass die Koordinate Z Null ist. Wählen Sie **die 360-Grad-Markierung** und setzen Sie **die Gesamtzahl** auf 10. Klicken Sie dann auf **Markieren-** Taste. Der gesamte Markierungsvorgang ist wie folgt: Zuerst die Figur markieren; Dann die Spalte drehen 36 Grad ($360/10$) und markieren Sie die Zahl erneut, bis insgesamt 10 Zahlen in der Spalte markiert sind gleichmäßig.

Anwendung 2: Ziehen Die Figur brauchen Zu markieren An Die Arbeitsplatz Und Ort Es Zu Die Center. Machen Sicher Das Die koordinieren Z Ist null. Deaktivieren **360 Grad markieren** . Satz **Gesamt Nummer** Zu 10 Und **inkrementell** bis 45. Klicken Sie auf die Schaltfläche „**Markieren**“ , um zu beginnen. Das Markierungsverfahren ist wie folgt: Markieren Sie zuerst die Abbildung. Dann, Die Spalte drehen 45 Grad, Und markieren Die Figur wieder, bis gesamt 10 Figur haben gewesen markieren An Die Spalte.

Notiz: Nur Erweiterung Achse A dürfen Sei gebraucht In **Drehbar Markierung** Modul Und **Drehbar Markierung2**

Modul. Bitte Pass' auf dich auf Wann Verbinden Die Draht.

Der folgende Beispiel erklärt Wie Zu verwenden dieses Modul.

Erfordernis: Markieren Die gleicher Buchstabe **A** An Die Spalte gleichmäßig. Der gesamt zählen Ist fünf.

Schritt 1: Ziehen Brief **A** In Arbeitsplatz. Klicken **Anwenden** Taste nach Einstellung Schriftart Und Größe.

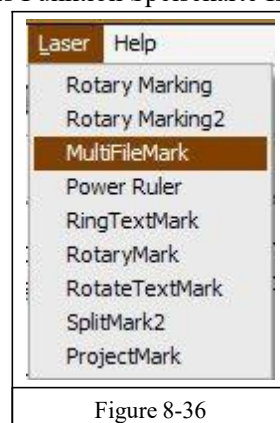
Schritt 2: Klicken Menüpunkt **Drehbar Markierung2** Und Die Dialog Kasten gezeigt In Abbildung 8-8 Popup.

Schritt 3: Wählen **360 Grad markieren** Und Satz **Gesamt Nummer** Zu fünf.

Schritt 4: Klicken Taste **Markieren (F2)** oder drücken Schlüssel **F2** Zu Start Die Arbeit.

8.27 MultiFileMark

„MultiFileMark“ Modul Ist fähig Zu markieren wiederholt anders *.ezd Dateien, Vermeidung Änderndie Dateien. Das Funktion Speisekarte Ist gezeigt in Abbildung 8-36:



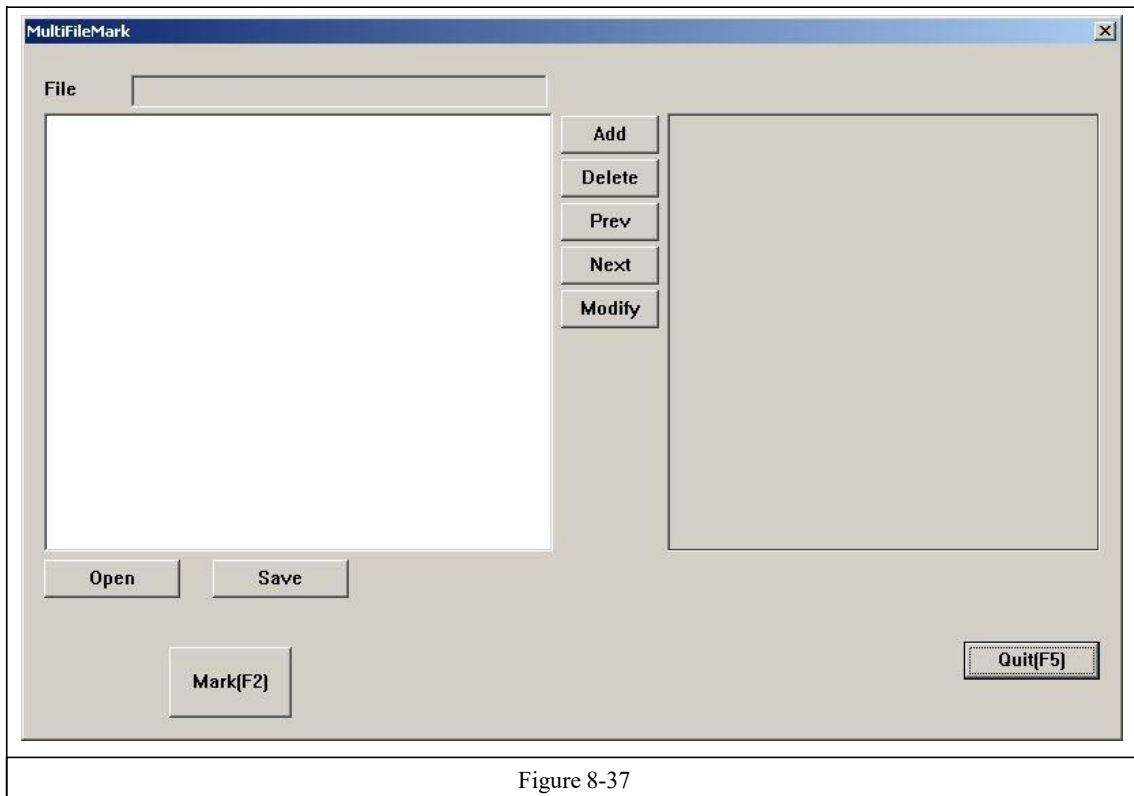


Figure 8-37

Hinzufügen: .ezd-Dateien hinzufügen. Das Dialogfeld erscheint wie in Abbildung 8-38, nachdem Sie auf die Schaltfläche „Hinzufügen“ geklickt haben. Einstellung I/O-Steuerung bedingt für Dateien und automatisches Markieren von Dateien, wenn die Karte das IO-Signal akzeptiert

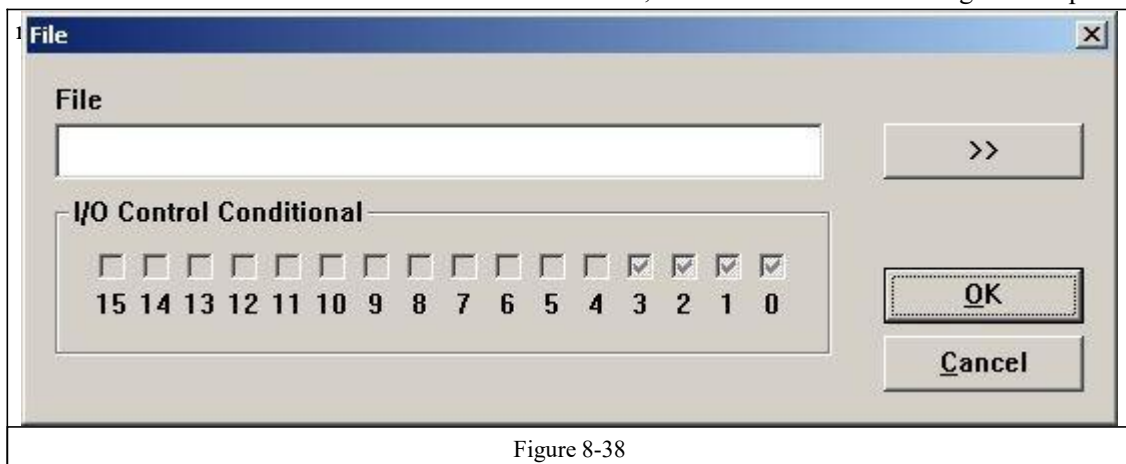


Figure 8-38

Löschen: löschen Dateien.

Zurück, Nächste: ändern Die Befehl von Dateien.

Ändern: Datei ändern ausgewählt Und IO Kontrolle bedingt.

Klicken Sie auf den Dateinamen, um die Datei anzuzeigen Inhalt im Dialogfeld Multifilemark rechts. Wenn Doppelklicken Sie auf den Dateinamen, öffnen Sie die Datei und ändern Sie Inhalt und Parameter. Markieren Sie die überarbeitet Dateien danach auf Speichern drücken.

Speichern: Speichern Sie die Auswahl Dateien und Einstellung IO Kontrolle bedingt Zu Die Dateinamenerweiterungen lauten *.mfd.

Offen: offen *.mfd-Dateien.

Satz IO Kontrolle bedingt, drücken markieren, Dann Planke überprüfen Die Signal, Wenn

Die Signal Ist Die Dasselbeals Einstellung werden die Dateien mit der Einstellung markiert. Wenn das Signal mit einigen Dateien übereinstimmt, wird die Datei in die Front Wille Sei markiert.

Im Allgemeinen ist das Software-Akzeptanzsignal das Pegelsignal, und drücken Sie die Markierungstaste, die Das Dialogfeld erscheint wie in Abbildung 8-39. Wenn das Signal mit der Einstellung übereinstimmt, wird Abbildung 8-40 angezeigt. mit dem Name der Datei in Die



folgende der Box.

Figure 8-39



Figure 8-40

Wenn die empfangenen Signale Impulssignale sein müssen, sollte ein IO-Port eingestellt werden, der in der Abbildung nicht angezeigt wird. 8-38 in Startmarke IO. Zum Beispiel Port 0-3 anzeigen in Abbildung 8-38, sollte ein anderer Port in Start eingestellt werden Markieren Sie IO, als Port 6. Drücken Sie die Markierung, dann erscheint Abbildung 8-41. Wenn die Karte den Start der Markierung IO akzeptiert Und IO einstellen Kontrolle bedingt bei das gleiche Zeit, Die Dateien Wille Sei nur markiert eins Zeit.

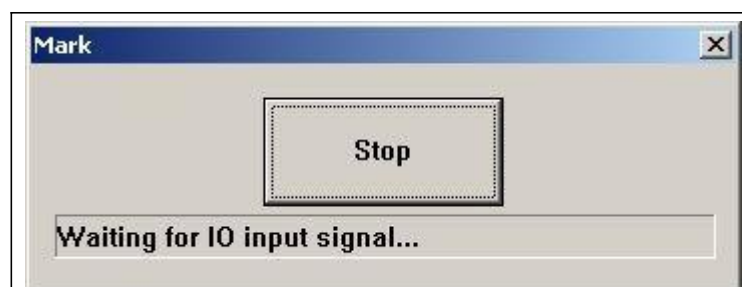


Figure 8-41

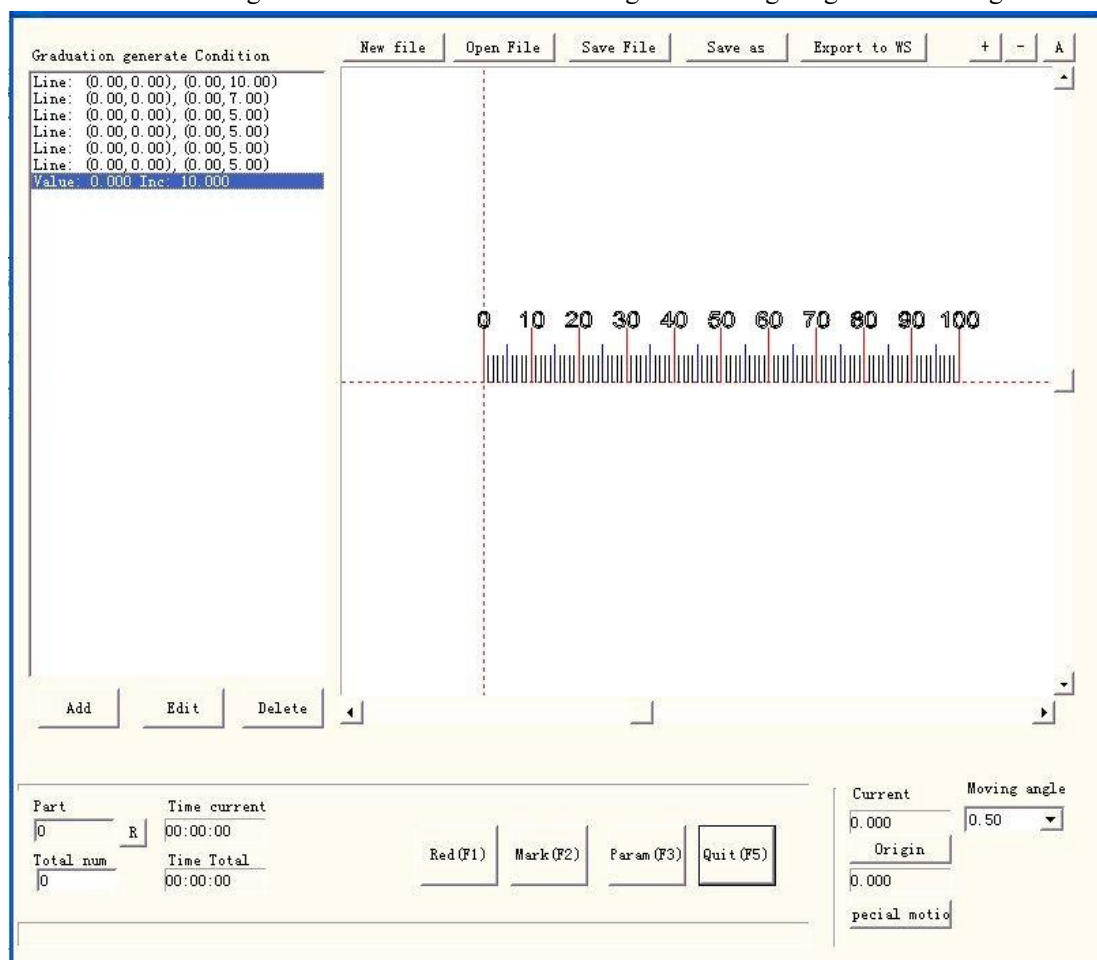
8.28 Leistung Herrscher

Der Funktion von Ist Leistung Herrscher hauptsächlich Verwendet für Zu Design jede Art von Skala, drehen An EzCad 2 Undwählen „PowerRuler ” In das Lasermenü, wie es ist gezeigt in Abbildung 8-22:



Figur 8-22

Klicken "Leistung Herrscher" Die markieren Dialog Kasten Ist gezeigt In Abbildung 8-23 :



Figur 8-23

Neu Datei : Der Software Wille schließen Die Unterlagen welche Du Sind Bearbeitung Und in der Zwischenzeiterstellen A neue Datei

Offen Datei : Wann klicken "Offen", Die Software Wille Pop ein Datei öffnen Dialog Zu fragen Du wähle die Datei Du wollen Zu öffnen

Speichern Datei: speichern Die aktuell Datei in Scheibe.

Speichern als: speichern Die aktuell Datei Zu Scheibe von ein anderer Name.

Export Zu WS: Export Die Datei Zu Die Software Arbeitsplatz.

Bearbeiten: Revision Die Inhalt.

Löschen : Löschen Die Inhalt.

Klicken "Hinzufügen" Präsentieren Zu bearbeiten Die Herrscher, folgende Dialog Kasten gezeigt In Figur 8-24 :

Figur 8-24 Machen Herrscher Dialogfeld

Typ:

Zeile : Der aktuelle Parameter ist der Zeilenparameterwert **Wert :**

Der aktuelle Parameter ist der Wertparameterwert **Text :** Der

aktuelle Parameter ist der Textparameterwert **VectorFile :** Die

aktuell Parameter Ist Die Vektordatei Parameter Wert

Text :

Drehen: Die Winkel von Die Text Drehbar

Luke:

Stift Nr . : Dies Element zeigt an Das Objekte mit ausgewählten Stift Nummer Wille Sei markiert.

Abschlussnummer: Die Gesamtabschlussnummern müssen

markiert werden**Startgraduierung:** Legen Sie die Position der

Startmarkierungs-Graduierung fest **Inkrement Position:** der Raum

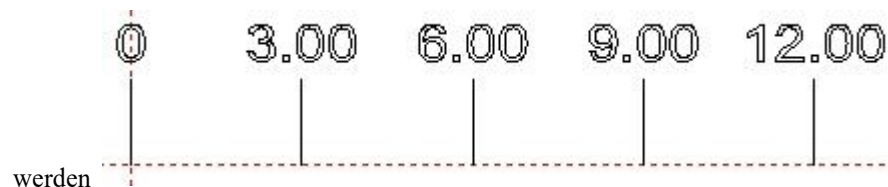
zwischen zwei benachbarten Linien

Linie Breite: Satz Die Breite von Die Linie

Start Punkt: Satz Start Punkt von Die Linie

Endpunkt: Endpunkt der Linie
festlegen**Startwert:** Startwert der
Zeile festlegen **Einschl. Wert:** Set
Inc. Wert von Die Linie

Punkt bisschen Anzahl : Set Punkt bisschen zählen von Die Linie, für Beispiel : Set Die Punkt bisschen zählen als 2
die Wert Mai



0 nicht anzeigen Schwanz Null : 0 nicht zeigen hinter 0

Text: zeigen Die Text Information An Die Herrscher. Wir dürfen sehen Die Figur Wann Wir wählen "Text"

Text , Wir dürfen Zusammenstellung Die
Text Inhalt In Die Weiß rahmen

Vektor Datei: Zeigen Die Information von Die Vektor Datei An Die Herrscher

Skala X: Breite von Die Vektor Datei

Skala J: Höhe von Die Vektor Datei

Winkel: Die Winkel zwischen Vektordatei Und X Achse

Beispiel: Machen Sie ein gerades Lineal mit einer Länge von dreißig Zentimetern

(**dreihundert Millimetern**) : Nach Satz Also Die Extern Achse, wählen Gerade Herrscher,
klicken "Hinzufügen" Dann Die Dialog Kasten aufpoppengezeigt als Abbildung 8-24 Zu Satz
Die Linie

Stellen Sie den längsten Zehnergrad ein: Es gibt einunddreißig Zehnergradlinien von null
bis dreihundert . vom Startgraduierung des Werkstücks , der Abstand beträgt zehn Millimeter ,
die Länge beträgt sieben Millimeter , also als Zu Die „Abschluss Anzahl“ Ist dreißig eins , „Start
Abschluss“ Ist 0 , „Erhöhen pos“ ist zehn , „Start Punkt" ist (Null , Null) ,
„Endpunkt“ ist (null , sieben) ;

Stellen Sie den Grad fünf ein: Es gibt dreißig Grad fünf Linien von null bis dreihundert ,
von fünfMillimeter von Die Start Abschluss , der Raum Ist zehn Millimeter , die Länge Ist fünf
Millimeter , alsowas die „Graduation Num“ betrifft, ist dreißig , „Start Graduation“ ist fünf ,
„Increment pos“ ist zehn , „Start Punkt" ist (null , null) , „Ende Punkt" ist (null ,
fünf) ;

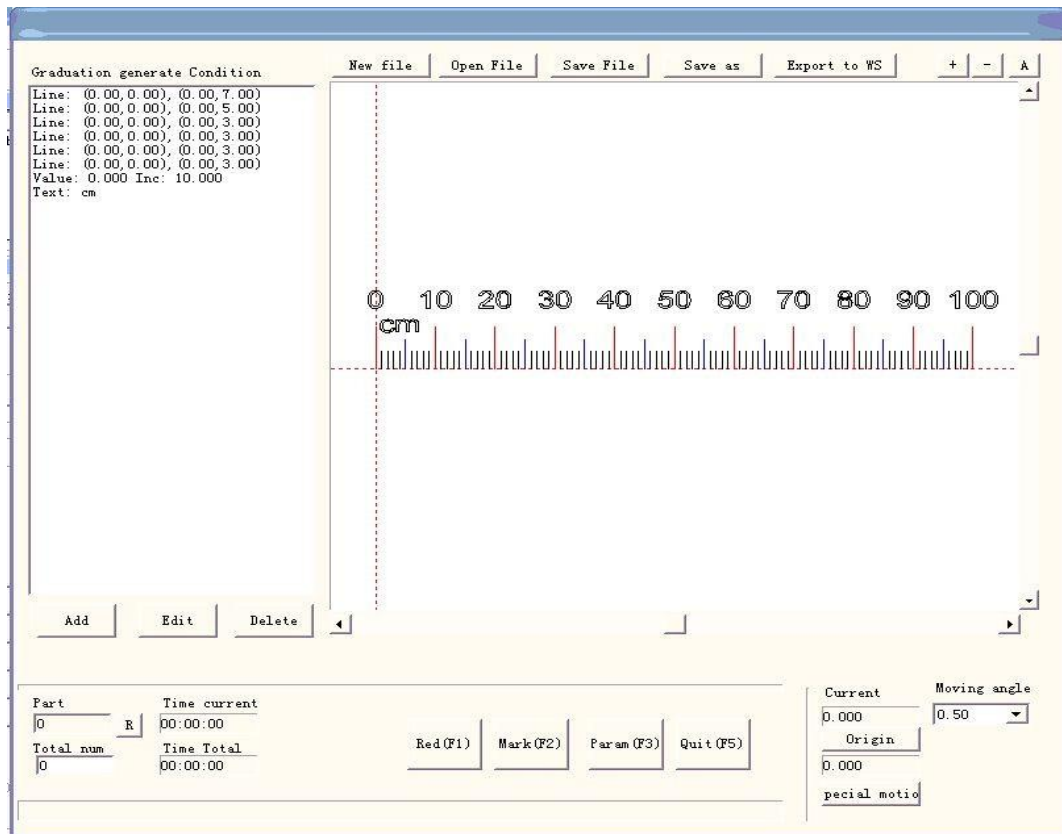
Stellen Sie den Grad eins ein: Es gibt zweihundertvierzig Gradlinien von null bis drei
hundert , um Überlagerungen mit Grad zehn und Grad fünf zu vermeiden , müssen Linien des
Grades einsSatz vier Zeiten : von eins Millimeter , zwei Millimeter , drei Millimeter , vier
Millimeter In drehen , Der Abstand beträgt fünf Millimeter , die Länge drei Millimeter, so dass die
„Graduation Num“ sechzig , „Start Abschluss“ Ist eins, zwei, drei, vier In drehen , „Erhöhen pos“
Ist fünf , „Start Punkt" Ist
(null , null) , „Ende Punkt" ist (null , drei) ;

Stellen Sie den Wert ein: Wählen Sie „Wert“ , geben Sie nur den Wert der zehnten
Gradlinie ein , um die „ Abschluss N u m“ Ist dreißig on e , “ S t a r t
Abschluss” Ist Null „, I n c r e m e n t p o s“ Ist t e n , „ S t a r t W e r t ”
ist Null , „Inc. Wert" Ist zehn , „Start Punkt" ist (null , null) , „Ende Punkt"

ist (null , acht) ;

Satz Die Einheit von Die Herrscher: wählen „Text“ , „Abschluss Anzahl“ Ist eins , Eingang "Start Abschluss" Und „Startpunkt“ nach Zu tatsächlich Situation , und Eingänge Die Textinhalt welche dürfen zeigen.

Bei zuletzt, Die Figur 8-23 Umdrehungen Zu:



Jetzt, Die dreißig Zentimeter Gerade Herrscher vollendet.

Der Verfahren von machen Ring Herrscher oder Scheibe Herrscher: bei Erste, klicken „Param“ Die Dialog Kasten aufpoppengezeigt als Abbildung 8-25 einstellen Die Extern Achse



Figur 8-25 Konfiguration Parameter von Erweiterung Achse

Gerade Lineal/Ring Lineal/Scheibe Herrscher: Der Herrschertyp brauchen Zu markieren derzeit , wählen Ist aktivieren

Teil Durchmesser: Der Werkstück genau Durchmesser von Die "Ring Herrscher" oder "Scheibe Herrscher".

Umkehren: Kehren Sie die bewegen Richtung von Die Erweiterung Achse.

Hülsenfrüchte pro runden: Der Impuls Nummer von Erweiterung Achse Motor macht A Kreis erforderlich. Wir dürfen zählen Impuls Nummer pro Revolution X durch folgende Formel:

$$X = (360 / N) * N$$

X bezieht sich pulsieren Nummer pro runden;

N Ist Die Tempo Winkel von elektrisch Motor;

N bezieht sich Zu Unterteilung Nummer von Treiber;

Minimum Geschwindigkeit: Der Mindestgeschwindigkeit von Erweiterung Achse;

Maximal Geschwindigkeit: Der maximal Geschwindigkeit von Erweiterung Achse;

Beschleunigungszeit: Die Zeit, die die Expansionsachse benötigt, wenn sie sich von der Mindestgeschwindigkeit auf maximal Geschwindigkeit.

Nach dem Beenden zur Startposition zurückkehren: Die Expansionsachse kehrt nach dem Beenden zur Startposition zurück Verarbeitung;

Geschwindigkeit : Die Geschwindigkeit von Die Achse geht zurück Zu Die anfänglich Position nach Veredelung Marker.

Null: Ob die aktuelle Expansionsachse ein Nullschalter-Eingangssignal hat. Ohne Nullsignal wird die Software kann keine absoluten Koordinaten aufbauen. Wenn wir einen Satz von Teilen markieren, müssen wir jede Markierung an der gleichen Stelle. Um die Figur jedes Mal an der gleichen Stelle zu markieren, nimmt das System aktuelle Expansionsachse als Standard-Ursprünglicher Punkt vor der Markierung im Fall ohne Nullsignal. Nach verarbeitet A Teil, Die

System bewegt sich Die Achse Zu Die Original Position automatisch. In Das Weg,jede Teil Wille Sei markiert In Die Dasselbe Position.

Wenn **null** Ist ermöglicht, null Umschalter Wille Sei gefunden automatisch. Der Software schafft ein

absolute Koordinate nach dem Ermitteln des Nullschalters. Wenn das System den Nullschalter nicht ermitteln konnte, Erweiterung Achse kann nicht sein gebraucht bis zum ernannt Zeit gesetzt von Parameter **Null Zeit aus** hat Abgelaufen.

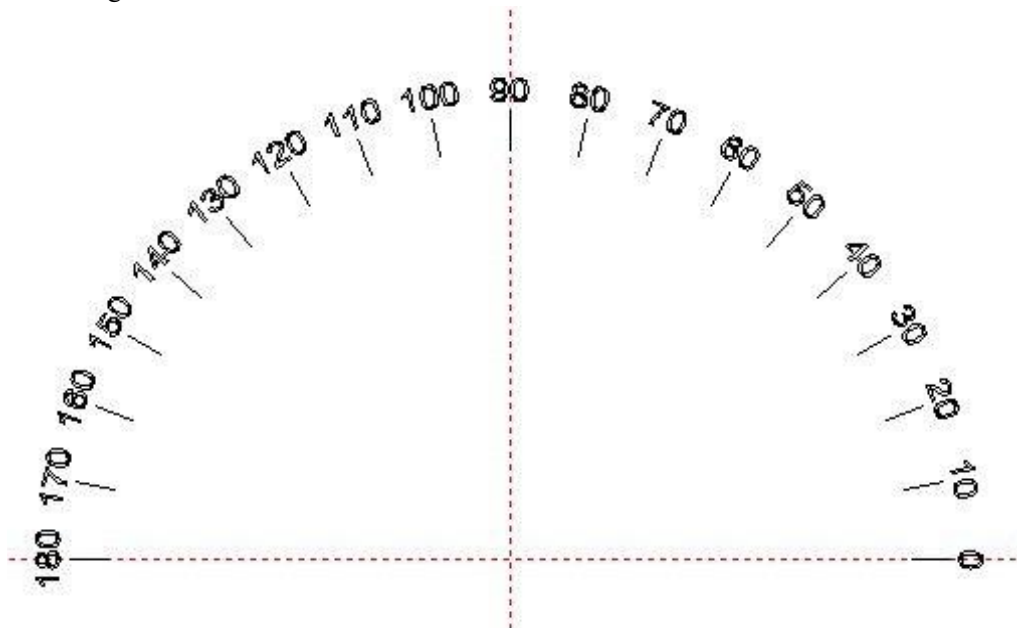
Geschwindigkeit von Springen Null: Der bewegen Geschwindigkeit Wann Erweiterung Achse gehen null

Genau Null : Wann Es Ist ausgewählt, Die Achse muss gibt drei null Signale In gehen null Verfahren; Und Es ist nicht ausgewählt ist, wird die Achse nur brauchen eins Signal.

Richtig Achse: Der System Wille gegenwärtig "Null Zeit aus" Wann fehlgeschlagen Zu erreichen Die Position Wo Die null Switcher war montiert innerhalb Die ernannt Zeit.

Zurückkehren "Leistung Herrscher", ähnlich Die Verfahren von machen gerade Herrscher Zu vollständig Die Grafik.

Sehen Die Figur 8-26 um Die Scheibe Herrscher:



Figur 8-26 Die Scheibe Herrscher

8.29 Ring Text Markieren

Ring Text markieren bedeutet markieren Text An Ring, dürfen markieren An aus Oberfläche von Die Ring, Auch dürfen markieren Auf der Innenfläche des Rings ist die Außenflächenmarkierung die normale Ringmarkierung, und die Innenflächenmarkierung muss Mithilfe der Drehmarkierung und der schrägen Drehachse zusammen zeigt das folgende Bild die Schnittstelle des Ring Text markieren.

Unsere Oberflächenringmarkierung verläuft gleich wie die Ringmarkierung, aber die Innenoberflächenmarkierung ist anders. weil die Drehachse, die den Ring hält, schräg ist, so dass auch die Innenfläche schräg ist, also wird Wirkung der Fokus Und Kalibrierung(Ring Text Mark nicht Unterstützung 9 Punkte Kalibrierung)

Also mit Das Stecker, Wir hauptsächlich zeigt innen Oberfläche Ring markieren, Wann innen Oberfläche Ring markieren,

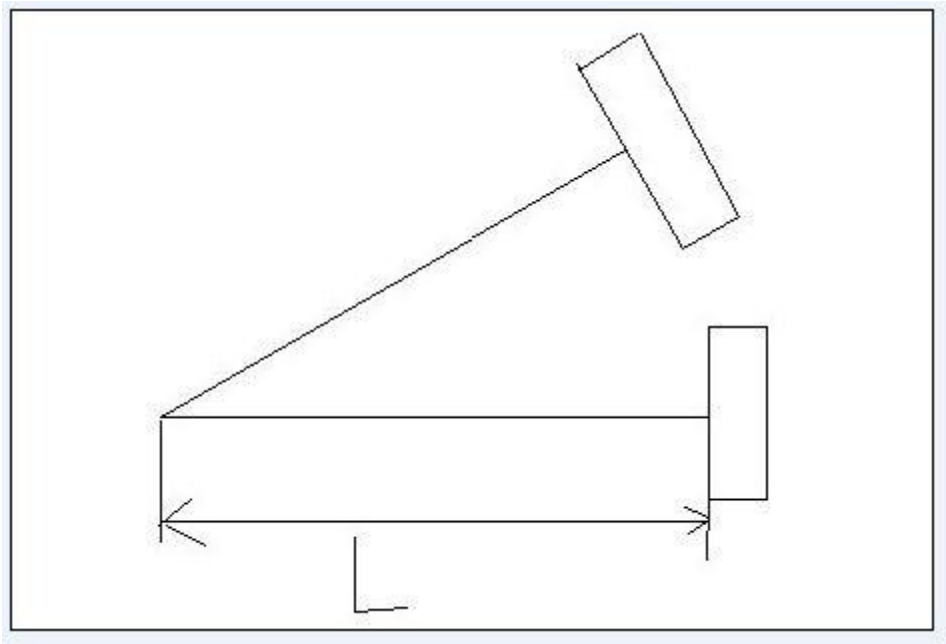
Wir brauchen Zu klicken

Außerdem müssen zwei Achsenfunktionen geöffnet werden, eine für die Rotation, die andere für die Neigung, wegen der Neigung Achse, so dass der Fokuslängenwert, der in die Software eingegeben wird, ein wenig geändert wird. Zunächst machen wir die Fokus Punkt An Zentrum von Die Ring.

Durchmesser von Die ring: : wenn draußen markieren, es ist aus Center Zu Die aus Oberfläche von Die Ring. WannInnenmarkierung, der Ringmittelpunkt zur Innenfläche des Rings. Die Software berechnet nach diese Wert.

Tiefe von Die Ring : der Distanz aus draußen Zu innen von Die Ring Oberfläche.

L : Entfernung aus Die Ring Installation Oberfläche Zu Die drehen Center



Winkel : der schräg Winkel von Die Drehbar

Aktualisieren : nach Aktualisierung Die Markierung Parameter, klicken Es, lassen Die Software Zu lesen neu Parameter.

3 Kalibrierung : ähnlich mit Die innen Kalibrierung, während markieren, verwenden Es Zu kalibrieren Die Markierung Verzerrung.

Draußen markieren: In Die F3 Parameter, dürfen wählen X Und Z In AUSWEIS, während markieren, Software Wille Teilt Die Bild In X Richtung

1 , Dreh Achse und z Achse gehe zu null

2 , finden Die Fokus

3. Ringmarkierungsparameter

festlegen und dann aktualisieren4 ,

Kalibrierung

5. Markierung

Innen Marke: in Die F3 Parameter, dürfen wählen X Und Z In AUSWEIS, während markieren, Software Wille Teilt das Bild In X-Richtung

1 , Klick innen Ring markieren

2 , Dreh Achse Und z Achse gehe zu null, Wir empfehlen für z Achse, verwenden Nullpunktverschiebung Zu finden Die Fokus.

Null Versatz: aktuell Achse ankommen bei Die null Punkt, Dann bewegen etwas Abstand Zu finden der Fokus.

☒ Zero		
Zero Speed	100	pulse/s
Zero Offset	50	mm
Zero time out	10	s

3. Ringmarkierungsparameter

festlegen und aktualisieren4 ,

Kalibrierung

5. Markierung

Configuration Parameters markcfg0

External Axis1 | External Axis2 | HardInfo

☒ Enable ☐ Invert

ID X

Step per rotation 6400

Dist per rotation 5 mm

Min Coord. -1000 mm

Max Coord. 1000 mm

Min Speed 100 pulse/s

Max Speed 5000 pulse/s

Acc. time 100 ms

☒ Finish goto start position
Speed 5000 pulse/s

☐ Rotate Axis

Gear Ratio 1

Part Diameter 10 mm

☒ Zero

Zero Speed 100 pulse/s

Zero Offset 50 mm

Zero time out 10 s

☐ Accurate Zero

Scale Comp. 0.000

Space Comp. 0 mm

Shear Comp. 0.000 mm

确定 取消 应用 (A)

Configuration Parameters markcfg0

External Axis1 | External Axis2 | HardInfo

☒ Enable ☐ Invert

ID Z

Step per rotation 6400

Dist per rotation 5 mm

Min Coord. -1000 mm

Max Coord. 1000 mm

Min Speed 100 pulse/s

Max Speed 5000 pulse/s

Acc. time 100 ms

☒ Finish goto start position
Speed 5000 pulse/s

☐ Rotate Axis

Gear Ratio 1

Part Diameter 10 mm

☒ Zero

Zero Speed 100 pulse/s

Zero Offset 50 mm

Zero time out 10 s

☐ Accurate Zero

Scale Comp. 0.000

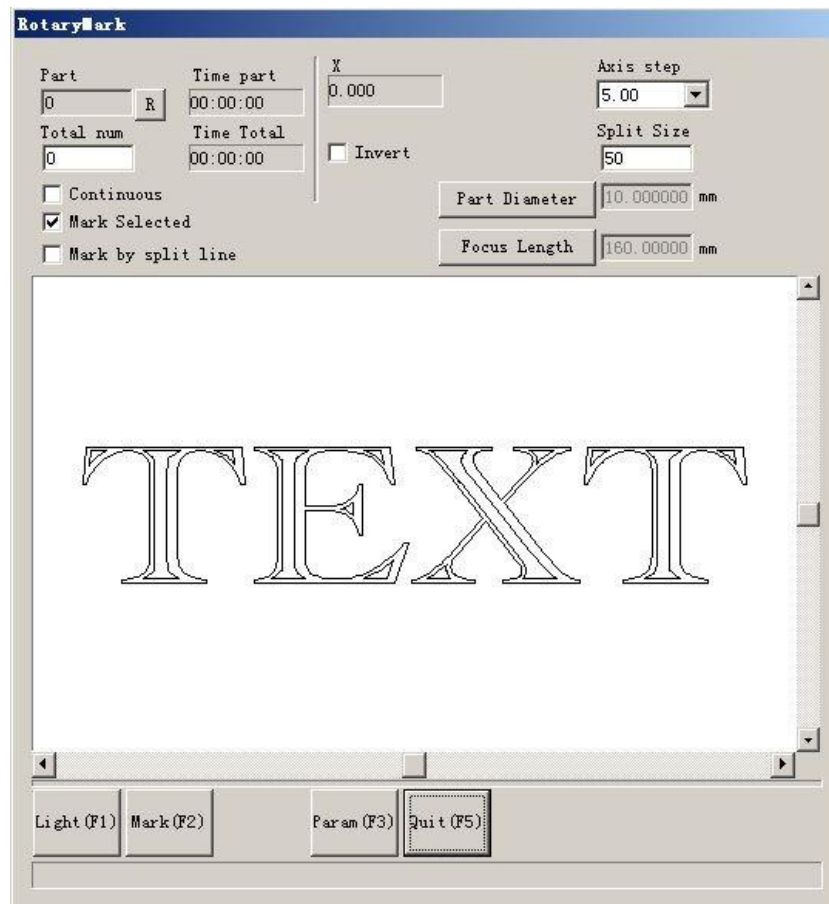
Space Comp. 0 mm

Shear Comp. 0.000 mm

确定 取消 应用 (A)

8.30 Drehbar markieren

Klicken 'Rotary markieren', folgen Dialog Fenster wird auftauchen



Figur 8-27

Teil Durchmesser: klicken Es, Und füllen In Teil Durchmesser.

Fokuslänge: Klicken Sie darauf und geben Sie die

Fokuslänge des F- θ -Objektivs ein. Hinweis: Die beiden

Parameter wirken sich direkt auf das Markierungsergebnis

aus. Zwei geteilte Modelle:

7. Markiert ausgewählt: Kontrollieren Sie die Markierungsgröße durch Konfigurieren der Teilungsgröße, klicken Sie nicht auf "Markieren durch Teilung Linie' am Dasselbe Zeit, oder Die Software Wille Teilt als 'Marke von Teilt Linie'
8. Markieren durch Trennlinie: Klick Es, Software Wille markieren als 'markieren von split Linie', klicken Sie auf linke Tastaturzweimal, um eine Trennlinie zu zeichnen, klicken Sie mit der rechten Maustaste neben die Trennlinie, um die Trennlinie aufzuheben. Richtung der Spaltung Linie Ist Die Dasselbe mit Drehbar Achse.

'Achsensschritt': Die Verschiebungsdistanz bei jedem Drücken der Tasten Strg und Pfeiltaste Links/Rechts/Oben/Unten War gedrückt zusammen. Drücken Sie die Tasten Bild auf/Bild ab, um zu erhöhen/verringern die Entfernung.

Drücken Strg+Links Zu bewegen links Und Strg+Rechts Zu bewegen Rechts für Erweiterung Achse X.

Drücken Sie Strg+Aufwärts, um sich nach oben zu bewegen, und Strg+Abwärts, um sich nach unten zu bewegen und die Y- oder Z-Achse zu erweitern. **Teil:** Der Teil zählt das hat gewesen

markiert. Drücken Die Taste R An Die nach rechts Wille zurücksetzen Die Teilzählen.

Gesamt Nummer: Der Gesamtanzahl brauchen Zu markieren. Wann Die Teile haben gewesen markiert erreichen Die **Gesamt Nummer** ,

Software Wille stoppen Es automatisch.

Fortsetzung folgt: Wiederholt markieren Die Figur bis
stoppen Es manuell.**Auswahl markieren:** Nur die
ausgewählten Figuren werden markiert. Klicken Sie auf
Parameter

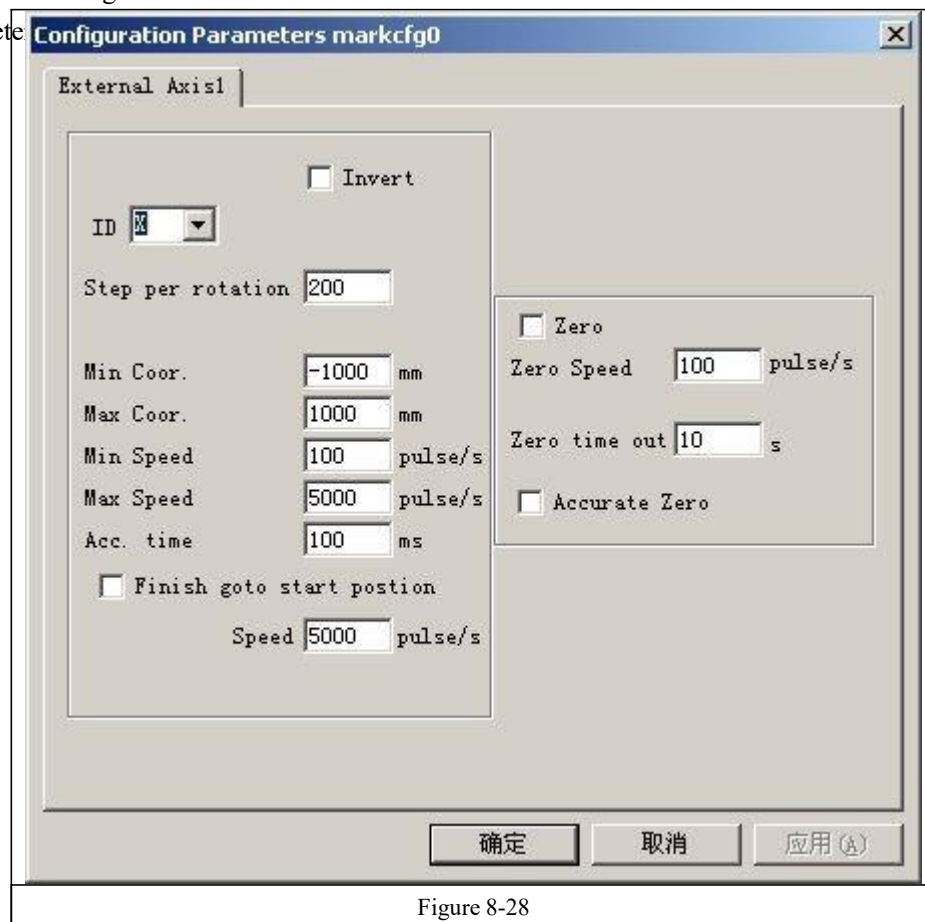


Figure 8-28

Der Definition von jede Parameter:

Aktivieren: Aktivieren aktuell Erweiterung Achse.

ID: Die aktuelle Expansionsachse wird als Achse X/Y/Z
verwendet.ID ist X, Die Figur Wille Sei aufgeteilt in
Richtung X Zu markieren.

AUSWEIS Ist Ja, Die Figur Wille Sei Teilt In Richtung Y Zu markieren.

AUSWEIS Ist Z, Die Erweiterung Achse wird sich bewegen Zu Die ernannt Position Zu markieren.

Hülsenfrüchte pro runden: Der Impuls Zahlen jede runden Das Die Erweiterung Achse
rotierend. Wir dürfenberechnen Es durch folgende Formel:

$$X = (360/N) * N$$

Darin:

X bezeichnet **Hülsenfrüchte pro runden.**

N bezeichnet Schritt Winkel von Schritt Motor.

N bezeichnet Mikroschritt Satz von Schritt Motor Treiber.

Min. Koordinate: Die minimalen logischen Koordinaten der Expansionsachse. Wenn die
Koordinaten des Objekts von Die Erweiterung Achse ist kleiner als Die Minimum Koordinaten, Die
Warnung Nachricht Wille Popup.

Max Farbe: Der maximal koordinieren von Erweiterung Achse. Wann Die Objekt

koordinieren von DieErweiterung Achse ist größer als Die Maximale logische Koordinaten, Die
Warnung Nachricht wird Popup.

Mindest Geschwindigkeit: Die Minimum Drehbar Geschwindigkeit von Erweiterung Achse.

Max Geschwindigkeit: Die maximal Drehbar Geschwindigkeit von Erweiterung Achse.

Beschleunigungszeit: Die Beschleunigungszeit, die die Expansionsachse benötigt, um von der Mindestgeschwindigkeit auf maximal Geschwindigkeit.

Nach Abschluss zur Startposition zurückkehren: Die Expansionsachse kehrt zur Ausgangsposition zurück. nach Veredelung Marker.

Geschwindigkeit : Die Geschwindigkeit von Die Achse geht zurück Zu Die anfänglich Position nach Veredelung Marker.

Rotationsachse: Wählen Sie diese Option aus. Sie zeigt an, dass die aktuelle Expansionsachse die Rotationsachse ist. Benehmen Ist Drehung; ansonsten, Es zeigt Wohnung Inhalt Verarbeitung oder Z Achse Ortung Verfahren.

Übersetzungsverhältnis: Elektromotor-Verbindungsachse, das Untersetzungsverhältnis ist eins. Wenn es Reduzierungen gibt aufstellen, Die Reduzierung Verhältnis reduziert sich aufstellen Verhältnis.

Teiledurchmesser: Das Werkstück muss aktuell markiert werden. Wenn die Expansionsachse die Rotationsachse ist, Durchmesser, ein wichtig Parameter zählen bewegen Distanz, muss füllen In genau.

Null: Ob die aktuelle Expansionsachse ein Nullsignal hat. Wenn die Expansionsachse nicht aktiviert ist Nullsignal, es kann keine absoluten Koordinaten einrichten. Daher erfordert die Markierung eines Teilesatzes Einstellen Website Zu machen jeder Verarbeitung bleiben In Die Dasselbe Website. Also, Die System dauert Erweiterung Achse als Standard-Nullpunkt vor der Bearbeitung. Nach der Bearbeitung eines Werkstücks bewegt sich das System Erweiterung Achse zurück. In diesem Weg jede Werkstück wird Verfahren im Dasselbe Website.

Geschwindigkeit von Gehen null: Die Umzug Geschwindigkeit von Erweiterung Achse suchen für Nullsignal.

Nullzeitüberschreitung: Stellen Sie die Zeit ein, in der die Expansionsachse den Nullpunkt findet. Wenn sie diese Zeit überschreitet, Wille gegenwärtig "im Laufe der Zeit".

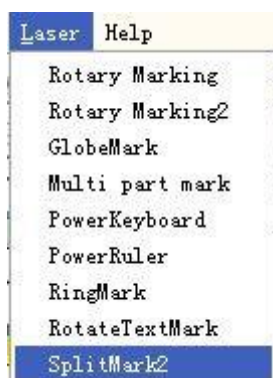
Genau Null : Wann Es Ist ausgewählt, Die Achse muss gibt drei null Signale In gehen null Verfahren; Und Es ist nicht ausgewählt, Die Achse nur brauchen eins Signal.

8.31 Drehen Text Markieren

„Textmarkierung drehen“ : kann das Problem der Schraffurlinien und der Textmarkierung unabhängig lösen, wenn drehen markieren Die Luke Text , sie Sind kann nicht Überlagerung , unter Verwendung Das Funktion , die Luke Linien UndText Sind Markierung zusammen.

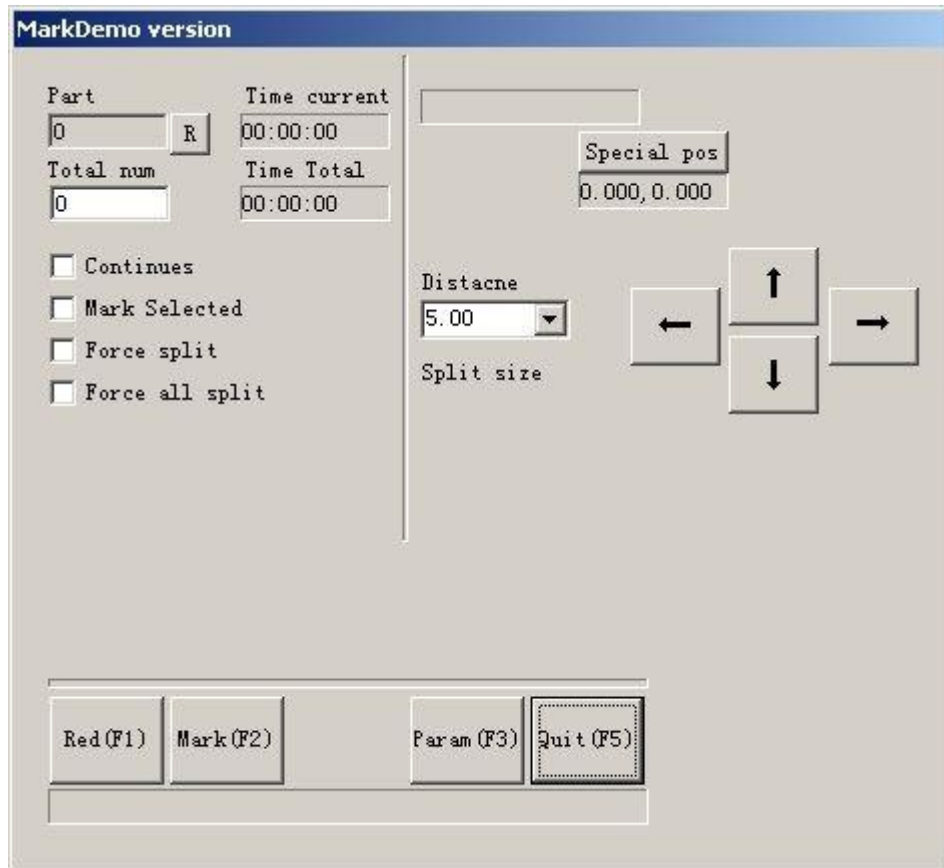
8.32 Teilt markieren 2

Das Modul „Split mark2“ kann große Inhalte teilen. Wir können entweder eine Erweiterung wählen Achse als geteilte Verbindung in X-Richtung oder zwei Expansionsachsen als geteilte Verbindung in XY-Richtung jeweils. Das Funktionsmenü Ist gezeigt in Abbildung 8-29:



Figur 8-29 "Teilt Markierung 2" Artikel

Es ist Betrieb Dialog Kasten Ist gezeigt als ist wie folgt:



Figur 8-30 „Gespalten Markierung 2“Dialog Kasten

Distanz: Die Distanz, die Sie jedes Mal verschieben, wenn Sie die Taste Strg und die Pfeiltaste drücken. Links/Rechts/Oben/Unten War gedrückt zusammen, oder klicken Pfeil.

Drücken Sie die Taste Bild

auf/Bild ab, umerhöhen/verringern Die Distanz.

Drücken Strg+Links Zu bewegen links Und Strg+Rechts Zu bewegen Rechts für Erweiterung Achse X.

Drücken Strg+Nach-oben Zu bewegen hoch Und Strg+Ab Zu bewegen runter für Erweiterung Achse Y oder Achse Z.

Split-Größe: Die Markierungsgröße vor jeder Drehung. Beim Markieren der Figur auf der Säule, Wir stets Teilt Die Figur hinein viele Streifen Zu halten Die Fokus Punkt als Die Dasselbe. Markieren eins Streifen,Dann drehen Sie den Spalte, und markieren der nächste Streifen, eins von eins bis Die ganz Zahl war verarbeitet.

Hinweis: Die **Teilungsgröße** ist sehr wichtig für die Gesamtfigur. Sie hat großen Einfluss auf die Zeit Und Die Wirkung.

Teil: Der Teil zähl das hat gewesen markiert. Drücken Die Taste R An Die nach rechts Wille zurücksetzen Die Teilzählen.

Gesamt Nummer: Der Gesamtanzahl brauchen Zu markieren. Wann Die Teile haben gewesen markiert erreichen Die **Gesamt Nummer** ,

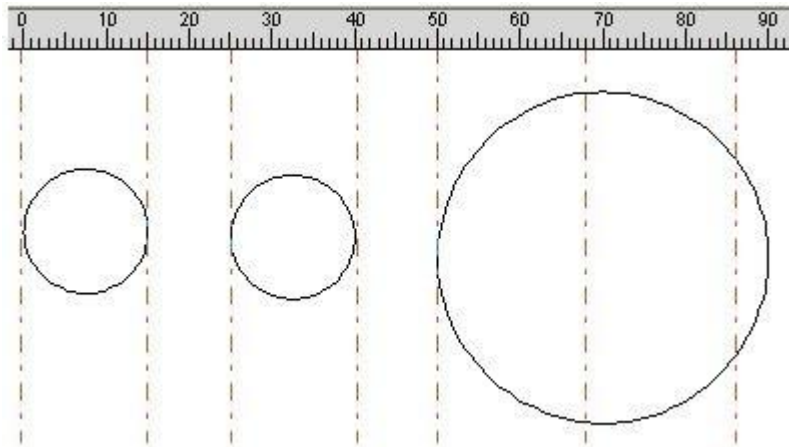
Software Wille stoppen Es automatisch.

Fortsetzung folgt: Wiederholt markieren Die Figur bis stoppen Es manuell.

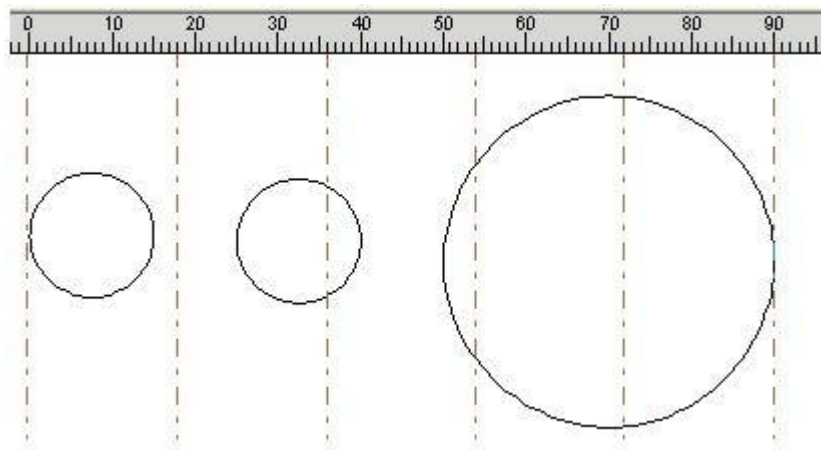
Markieren Ausgewählt: Nur diese Zahlen ausgewählt Wille Sei markiert.

Gewalt Teilt: Teilen Die ganz Figur hinein gleich Teile Vernachlässigung Die Größe von jede Objekt.

Figur 8-31 Ist Die Fall ohne **Gewalt Teilt** ausgewählt während Abbildung 8-32 Ist Die eins Das aktivieren **Gewalt Teilt**. Der Teilungsgröße In zwei Zahlen Ist 18 mm.



Figur 8-31 Markierung ohne Gewalt Teilt ausgewählt



Figur 8-32 Markierung mit Kraft Teilt ausgewählt

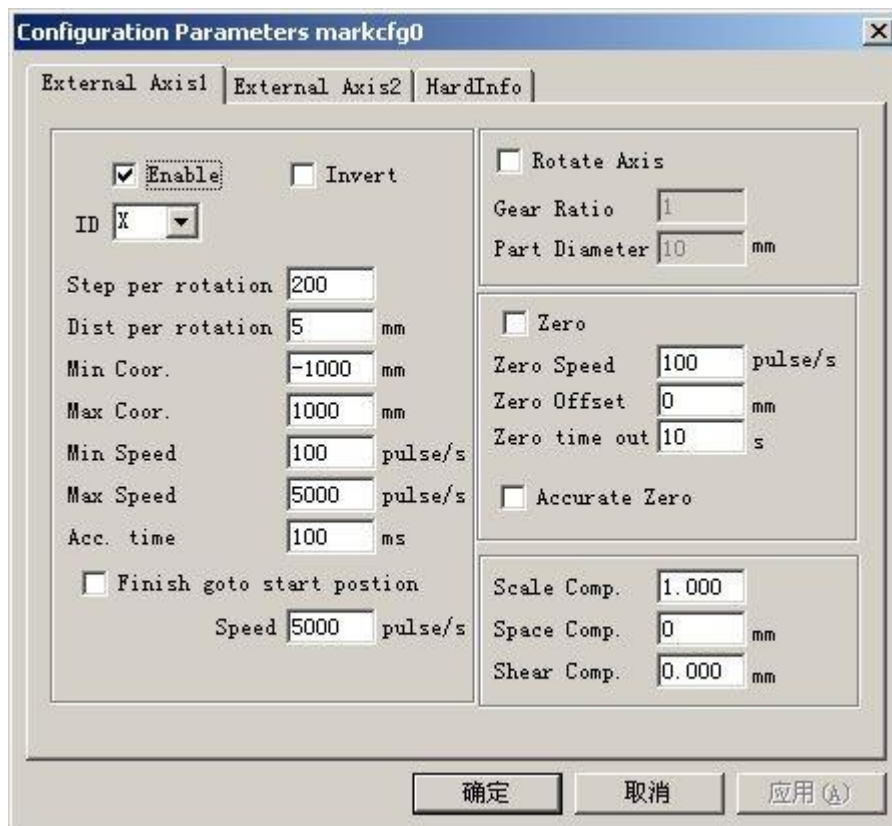
In Abbildung 8-31 sind die beiden linken Kreise kleiner als die Split-Größe und ohne Split markiert. Der Kreis auf der rechten Seite ist größer als geteilte Größe und wurde in drei Teile geteilt, um zu markieren. Ohne **Kraft Teilt** ausgewählt, Die Objekte kleiner als Teilt Größe Wille Sei markiert ohne Teilt Und diese größer als Teilt Größe wird Sei geteilt Zu Marke nach die Spaltung Größe.

In Abbildung 8-32 wurde die gesamte Figur (drei Kreise) in gleich große Teile geteilt, um sie zu markieren. Das Objekt An die Spaltung Grenze Wille Sei geteilt sogar seine Größe ist kleiner als Teilt Größe.

Gewalt alle Teilt: Wann Dort Sind mehrere Objekte In Die **Objekt Liste**, alle Objekte Wille Sei verarbeitet als ein Ganzes entsprechend der Teilungsgröße. Die Objekte, die kleiner als die Teilungsgröße sind, werden zuerst markiert, die ausruhen Das überschreiten Teilt Größe Wille Sei aufgeteilt auf markieren.

Markieren Sie die Trennlinie: Nach dem Klicken wird nicht nach einer festen Größe geteilt, sondern nach der Teilt Linien.

Klicken Sie auf die Schaltfläche „Parameter“, um die Parameter der Expansionsachse einzustellen. Das Dialogfeld wird angezeigt als Abbildung 8-33.



Figur 8-33 Konfiguration Parameter von Erweiterung Achse

Der Definition von jede Parameter:

Aktivieren: Aktivieren aktuell Erweiterung Achse.

ID: Die aktuelle Expansionsachse wird als Achse X/Y/Z verwendet. ID ist X, Die Figur Wille Sei aufgeteilt in Richtung X Zu markieren.

AUSWEIS Ist Ja, Die Figur Wille Sei Teilt In Richtung Y Zu markieren.

AUSWEIS Ist Z, Die Erweiterung Achse wird sich bewegen Zu Die ernannt Position Zu markieren.

Hülsenfrüchte pro runden: Der Impuls Zahlen jede runden Das Die Erweiterung Achse rotierend. Wir dürfen berechnen Es durch folgende Formel:

$$X = (360/N) * N$$

Dort hinein:

X bezeichnet **Hülsenfrüchte pro runden**.

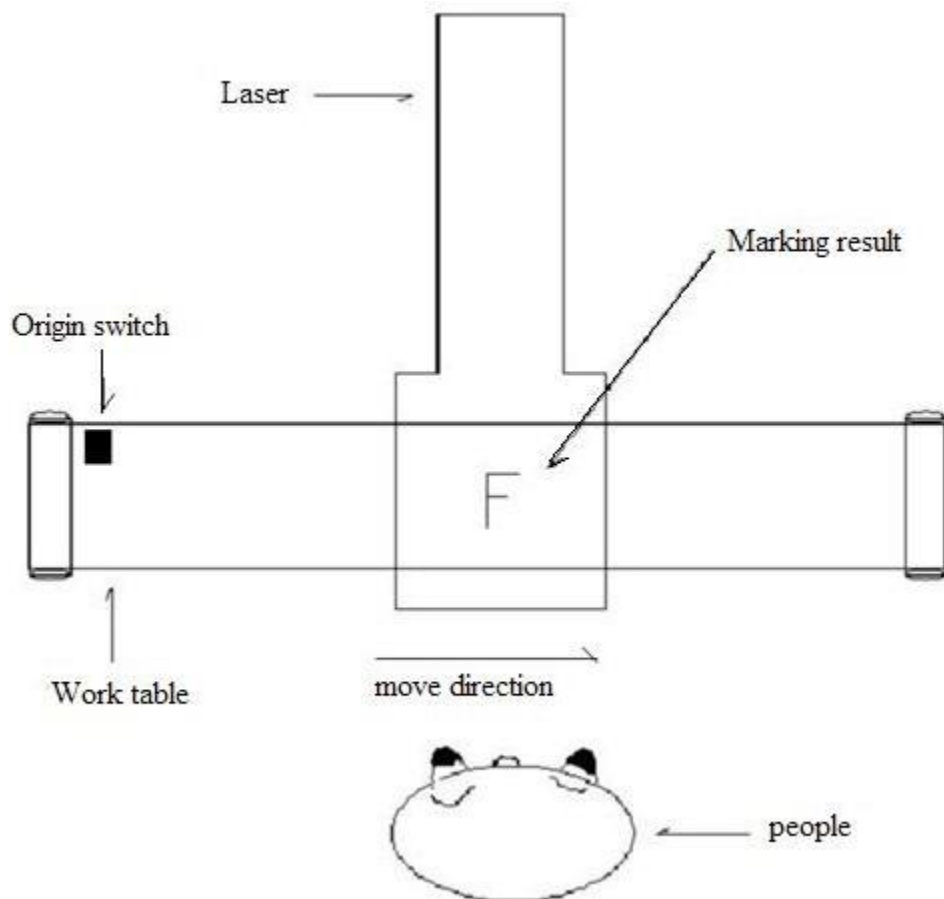
N bezeichnet Schritt Winkel von Schritt Motor.

N bezeichnet Mikroschritt Satz von Schritt Motor Treiber.

Min. Koordinate: Die minimalen logischen Koordinaten der Expansionsachse. Wenn die Koordinaten des Objekts von Die Erweiterung Achse ist kleiner als Die Minimum Koordinaten, Die Warnung Nachricht Wille Popup.

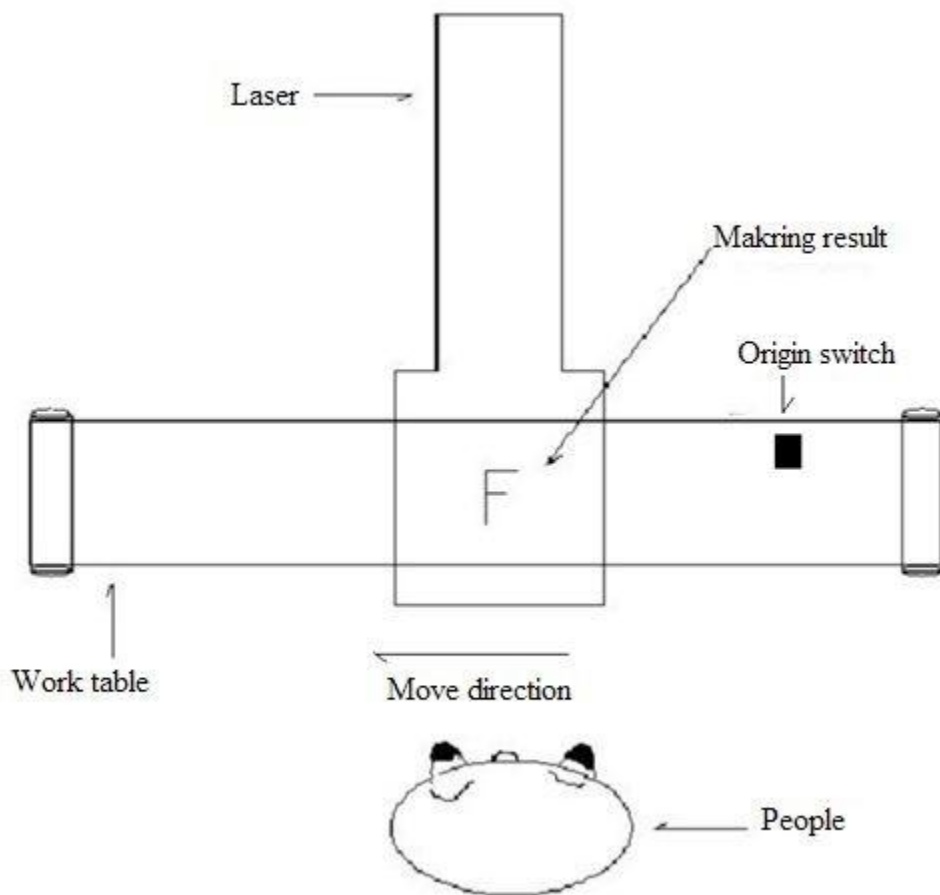
Max Farbe: Der maximal koordinieren von Erweiterung Achse. Wann Die Objekt koordinieren von Die Erweiterung Achse ist größer als Die Maximale logische Koordinaten, Die Warnung Nachricht wird Popup.

Koordinieren Wert hat Beziehung mit wirksam bewegen Raum Und bewegen Richtung von Dieder Arbeitstisch. zB:



Feige 1

Als Abb. 1, Die Länge von Die arbeiten Tisch Ist 200 mm, bewegen Richtung Ist aus links Zu rechts, Ursprungspunkt ist auf der linken Seite. Die effektive Bewegungsdistanz beträgt 200 mm, also Minkoor Ist -200, Max koor Ist 0.



Feige 2

Die Bewegungsrichtung ist von rechts nach links, der Ursprungsschalter befindet sich auf der rechten Seite, wirksam Umzug Distanz Ist 200 mm, Also Mindest koor Ist 0, Max koor Ist 200.

Wenn Die Herkunft Punkt ist In andere Position, bitte beachten Sie Es entsprechend.

Mindest Geschwindigkeit: Die Minimum Drehbar Geschwindigkeit von Erweiterung Achse.

Max Geschwindigkeit: Die maximale Drehzahl Geschwindigkeit von Erweiterung Achse.

Beschleunigungszeit: Die Beschleunigungszeit, die die Expansionsachse benötigt, um von der Mindestgeschwindigkeit auf maximal Geschwindigkeit.

Nach Abschluss zur Startposition zurückkehren: Die Expansionsachse kehrt in die Ausgangsposition zurück nach Veredelung Marker.

Geschwindigkeit : Die Geschwindigkeit von Die Achse geht zurück Zu Die anfänglich Position nach Veredelung Marker.

Rotationsachse: Wählen Sie diese Option aus. Sie zeigt an, dass die aktuelle Expansionsachse die Rotationsachse ist. Benennen Ist Drehung; ansonsten, Es zeigt Wohnung Inhalt Verarbeitung oder Z Achse Ortung Verfahren.

Übersetzungsverhältnis: Elektromotor-Verbindungsachse, das Übersetzungsverhältnis ist eins. Wenn es Reduzierungen gibt aufstellen, Die Reduzierung Verhältnis reduziert sich aufstellen Verhältnis.

Teiledurchmesser: Das Werkstück muss aktuell markiert werden. Wenn die Expansionsachse die Rotationsachse ist, Durchmesser, ein wichtig Parameter zählen bewegen Distanz, muss füllen In genau.

Null: Ob die aktuelle Expansionsachse ein Nullsignal hat. Wenn die Expansionsachse nicht aktiviert ist Nullsignal, es kann keine absoluten Koordinaten einrichten. Daher erfordert die Markierung eines Teilesatzes Einstellen Website Zu machen jeder Verarbeitung bleiben In Die Dasselbe Website. Also, Die System dauert Erweiterung Achseals Standard Herkunft Punkt vor Verarbeitung. Nach Verarbeitung A Werkstück, Die System Wille bewegen

Erweiterung Achse zurück. In Das Weg jede Werkstück Wille Verfahren In Die gleiche Seite.

Geschwindigkeit von Gehen null: Die Umzug Geschwindigkeit von Erweiterung Achse suchen für Nullsignal.

Null Versatz: Der verlassen Distanz von aktuell Erweiterung Achse nach Finden aus Nullsignal.

Null Zeit aus: Satz Die Zeit von Erweiterung Achse Finden null Punkt. Wenn Es Überschreitungen Es, Die SystemWille gegenwärtig "im Laufe der Zeit".

Genau Null : Wann Es Ist ausgewählt, Die Achse muss gibt drei null Signale In gehen null Verfahren; Und Es ist nicht ausgewählt, Die Achse nur brauchen eins Signal.

Skala Entschädigung: Es bezieht sich Zu Die Skala Koeffizient von entsprechend bewegen Distanz InErweiterung Achse. Anpassen Das Parameter kann entfernen Trennung Und Überlagerung im Zusammenhang.

Raum Entschädigung: Es bezieht sich Zu umkehren Raum Entschädigung, Herstellung hoch für Platz Fehlerzwischen Gang, wenn bewegend.

Scheren Entschädigung: Wenn Maschine machen größer Fehler Verhältnis, scheren Phänomene Wille Seierstellt während Wohnung Markierung. Anpassen dieser Parameter dürfen entferne es.

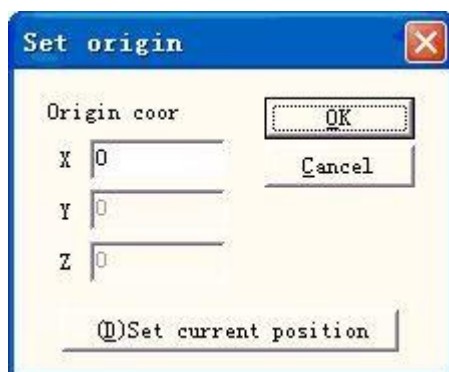
Wann alle Parameter Sind Satz, Du dürfen klicken "markieren" Zu Verfahren.

Notiz: 1. Verwenden Corfile.exe Zu machen ganz Linearität Korrektur, Herstellung Sicher Die Konsistenz vonWirkung.

2. Tisch Ebene, stabil elektrisch Drehung Und Hübsch Licht Modus Sind die Schlüssel für Markierung am besten

Wirkung.

Special pos“ können Sie die Position festlegen, zu der der Motor vor der Markierung fährt. Mit „Special Position“ und legen Sie die Koordinaten der Position fest. Klicken Sie dann auf die Schaltfläche „Spezialbewegung“ und Wählen Sie „Zur Sonderposition gehen“, der Motor fährt in die von Ihnen eingestellte Position. Wie in der Abbildung gezeigt 8-34, Figur 8-35:



Figur 8-34



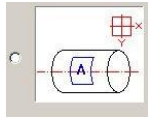
Abbildung 8-35

8.10 ProjektMark

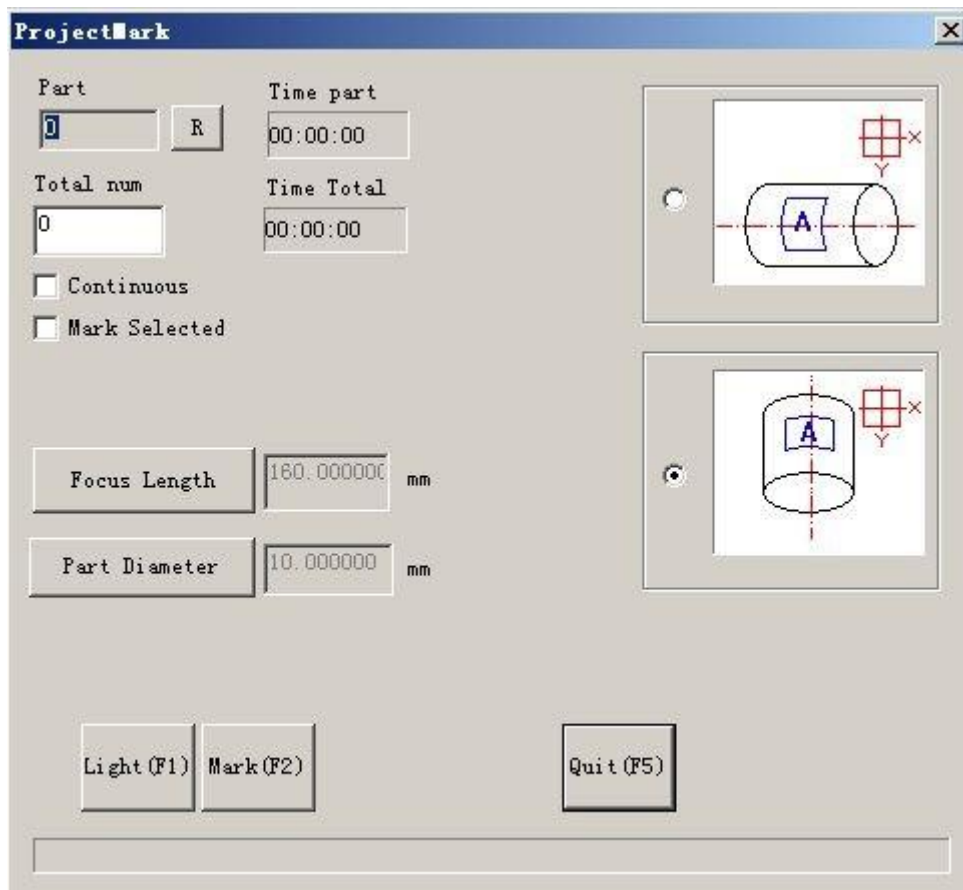
Der Benutzer kann die Form des Markierungsobjekts in der Software entsprechend der Form des Teils, zu machen sicher die Markierung Ergebnis Wille nicht sei verzerrt an die Oberfläche von dem Zylinder.

Teiledurchmesser : Klicken Sie mit der linken Maustaste darauf, um ein Dialogfeld zur Eingabe des Teiledurchmessers anzuzeigen. Fokus Länge: links Tastatur klicken An Es, Wille Pop hoch Und Dialog Zu Eingang Fokus Länge von Die F- θ Linse.

Notiz : Die 2 Parametereffekt Die Markierung Ergebnis direkt



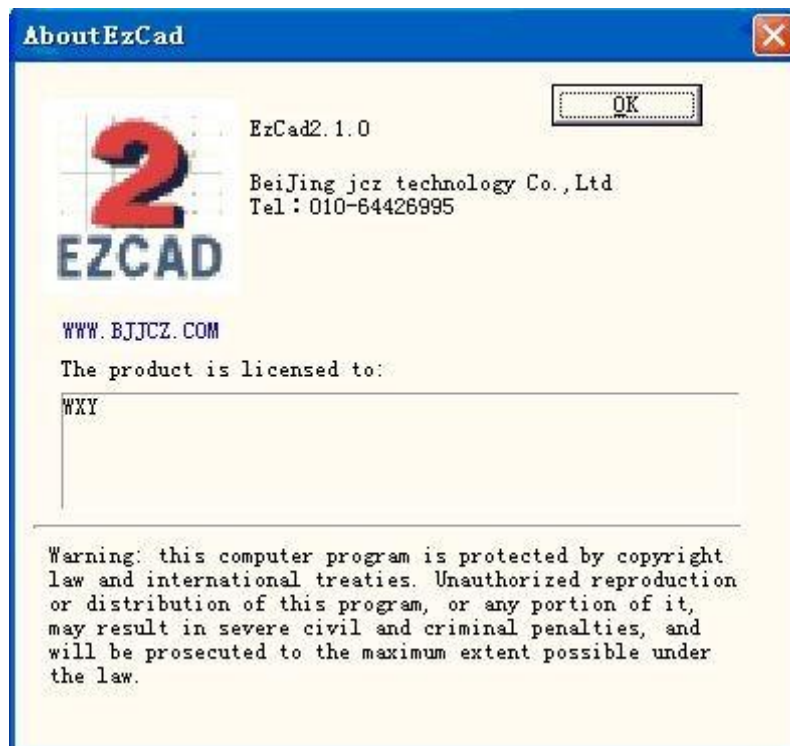
: bedeutet Die Beziehung zwischen Die Scankopf Und Die gebogen Oberfläche



Kapitel 9 Helfen

9.1 Um EzCad2

Ein Dialogfeld „Über EzCad2“ wird angezeigt, wenn Benutzer den Befehl „Über“ auswählen, wie in Abbildung 9-1 dargestellt. zeigt. In diesem Feld werden einige Informationen zur Software angezeigt, z. B. die Edition, die Benutzer autorisiert Und Die Copyright. Benutzer Name wird auch einbezogen werden im Dialog Kasten.



Figur 9-1 um EzCad2

Kapitel 10 Markierung

Figur 10-1 Ist Die Markierung Eigenschaften Tisch.

10.13 Stift Liste

In EzCad2 kann jede Dokumentdatei verfügt über 256 Stifte, 0 Zu 255 nummeriert, Und Sie Sind Lage In Die Spitze von Die Markierung Eigenschaften Tisch. Jede Stift Ist entsprechend einer Gruppe von Markierungsparametern und Die Parameter Basis Name Ist nach dem Farbe.

 : Das Artikel zeigt Das Objekte mit ausgewählt Stift Nummer Wille Sei markiert. Benutzer Mai anpassen Die Farbe von Doppelklick Die Farbe Aufkleber.

 : Dieses Element zeigt an, dass das aktuelle Objekt wurde nicht markiert mit der Nummer eines Stifts, und es Wille nicht Sei markiert.

Farbe: Die aktuell Stift Farbe

Schaltfläche „Parameter anwenden“: Die Schaltflächen werden angezeigt als Abbildung 10-2

Wann gedrückt Die Taste, Die Stift Nummer von das aktuelle Objekt wird geändert werden zur eine, die die Farbe steht für.

Beim Drücken der rechten Maustaste wird ein Abkürzung Das Menü wird angezeigt als Figur 10-3 zeigt an.

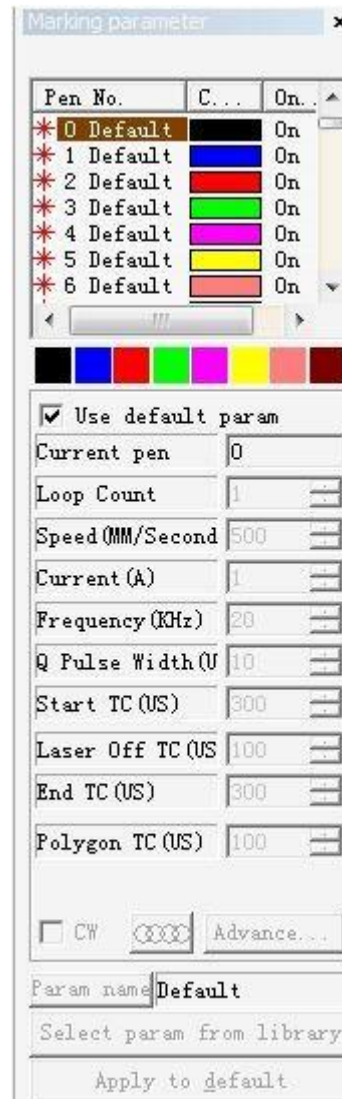
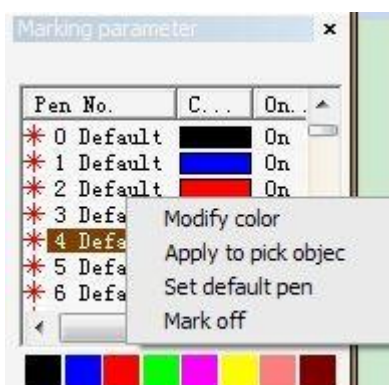


Abbildung 10-1 Markierung Eigenschaften Tisch



Figur 10-2 Taste Zu anwenden Parameter



10.14 Markierung Parameter Base

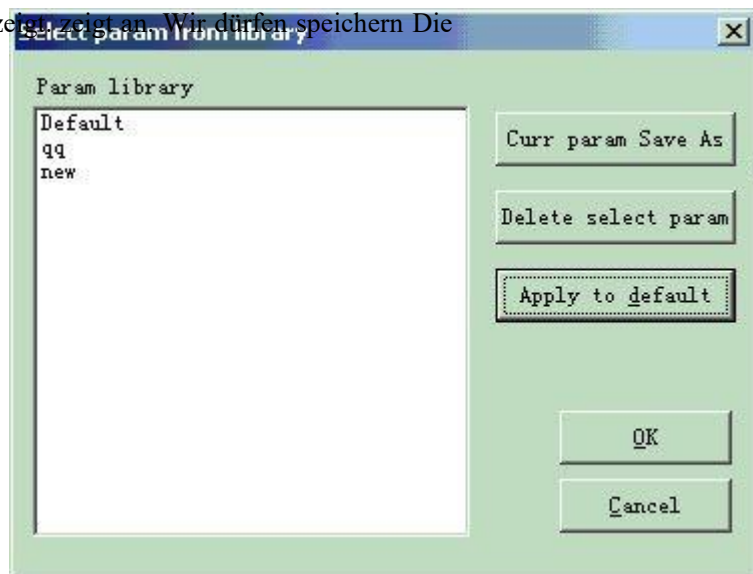
Marking Parameter Base ist eine Basis mit allen Markierparametern, die eingestellt wurden durch Benutzer bereits. Abbildung 10-4 Ist A Markierung Parameterliste.

YAG: YAG zeigt Das Die aktuell Markierung Parameter Ist für YAG Laser Maschine, Und Wenn nicht, Es ist für CO2 Lasermaschine.

Parameter aus Bibliothek auswählen: Wenn Sie diese Schaltfläche drücken, wird ein Dialog wie in Abbildung 10.2-1 angezeigt. Wir dürfen speichern Die Parameter Zu Scheibe Dateien, oder Zu löschen Parameter aus Dateien.

Aktueller Parameter:
Speichern unter: „Aktuell Parameter Speichern Als“ Ist gebraucht Zu Name Die aktuell Parameter auf der Festplatte markieren als ein anderer Parameter Basis Name.

Löschen: Zu löschen Die aktuell Parameter Base Name.



Anwenden Zu Standard:
speichern alle Die aktuell Parameter auf "Standard" Parameter Base Name

Figur 10-4 Markierung Parameter Basisliste

Schleife zählen: Schleife mal Zu markieren ein Objekt

Geschwindigkeit: Die aktuell Markierung Geschwindigkeit

Leistung / Strom: Im CO2-Modus zeigt dieser Punkt den Leistungsprozentatz des Stroms an Markierungsparameter, und 100% bezieht sich auf die größte Leistung der Laserausrüstung. Im YAG-Modus, Das Element gibt die aktuell von Die Q-Schalter.

Frequenz: Die Laser Maschine Frequenz In Die Markierung Parameter

Q-Pulsbreite: die Dauer des Q-Pulses auf hohem Niveau, wenn es sich bei der Laserausrüstung um einen Q-Switch YAG handelt. Laser Maschine

Start TC: Wenn der Scankopf einen Markierungsbefehl ausführen soll, müssen zunächst die Scannerspiegel auf die definierte Markiergeschwindigkeit beschleunigt werden. Zu Beginn der Bewegung wird der Laser Fokus bewegt sich sehr langsam, was zu einem Einbrenneffekt am

Startpunkt führen kann. Um dies zu vermeiden, Fügen Sie am Anfang jedes Markierungsbefehls eine Verzögerung (**Start TC**) ein. **Wenn der Laser schließlich**, haben die Spiegel bereits eine gewisse Geschwindigkeit erreicht. Ist dieser Wert jedoch zu groß, so Teil von Die Vektor Wille Sei abgeschnitten. Auch Negativ Wert wird unterstützt.

Laser Off TC : Die Verzögerungszeit für die Abschaltung des Lasers nach Abschluss der Markierung. Richtige Zeit dürfen abwischen das Einbrennen Wirkung bei Die Ende. Das Wert kann nicht Sei Negativ.

Ende TC: Die **Ende TC** Parameter ist wird verwendet, um zu steuern, wie lange die Software wird warten am Ende einer Reihe von Vektoren. Das Warten ist erforderlich, da die Software immer „voraus“ ist Hardware Und muss Warten für Die Hardware Zu fangen hoch. Das Verzögerung gilt Zu Die Ende von alle Vektorenwobei Die Laser Ist Zu gedreht werden nach der Ausführung aus.

Vieleck TC: Die **Vieleck TC** Parameter Ist gebraucht Zu Kontrolle Wie lang Die Software Wille Warten an Vektorverbindungsunkten. Die Wartezeit ist aufgrund der Verzögerungszeit zwischen der Software/DAC erforderlich und der tatsächlichen Hardware-/Spiegelposition. Dieser Timer gilt für alle Vektoren, deren Endpunkt ist gleichzeitig der Startpunkt des nächsten Vektors (Polygon-Verbindungsunkte). Mit anderen Worten, dieser Timer gilt für das Ende aller Vektoren in einer Reihe verbundener Vektoren, mit Ausnahme des letzten (das Ende des letzten einer wird durch den Parameter **End TC gesteuert**). Die drei verbundenen Punkte in einem Quadrat oder der dazwischenliegend Verbindung Punkte In A Polylinie Kreis Sind Beispiele von Punkte Die **Polygon TC** Parameter dürfen Wirkung. Der ab Punkt von Die Quadrat Ist kontrolliert von **Start TC** Parameter. Derzuletzt Ecke von Die Quadrat wird gesteuert mit Die **Ende TC** Timer.

Klicken Sie auf "Fortschrittlich" Wille prompt ein fortschrittlich Parameter Dialog Kasten als Figur 10-5 zeigt an.

Advance mark param

Jump Speed	4000	MM/Sec
Min jump delay	10	US
Max jump delay	85	US
Max delay TC	10.000	MM

☐ Wobble	
Diameter	1.000 MM
Distance	0.500 MM

☐ End Add Points	
Count	1
Distance	0.010 MM
Time per	1.000 ms
Point Cycles	1

Time per point	0.100 ms

☐ Enable optimize mode	
Start length	0 MM
End length	0 MM
Break angle	89 Degree

☐ Vector point mode	
Pulse per point	1
☐ Yag Optimized mode	

OK Cancel

Feige 10-5

springen Geschwindigkeit: eingestellt A springen Geschwindigkeit von Die Scanner für Die aktuell Parameter

Mindest springen Verzögerung/Max springen Verzögerung : Satz springen Verzögerung, jeder Zeit springen fertig, System Wille Warten für eine kurze Zeit und dann das nächste Mal springen. Diese kurze Zeit ist die Sprungverzögerung. Maximale oder minimale Verzögerungszeit abhängen An Die Max Limit Länge.

Max Limit Länge : Satz längste Länge Das machen Sicher Gut springen Ergebnis.

Beispiel:

Für die Verzögerung, wenn die Max Delay TC auf 10 mm eingestellt ist, ist die max. Sprungverzögerung auf 500 ms und min. Die Sprungverzögerung ist auf 100 ms eingestellt. Wenn die tatsächliche Sprungdistanz 12 mm beträgt, beträgt die Sprungverzögerung 500 ms. Die tatsächliche Sprungdistanz beträgt 5 mm, die Sprungverzögerung = $5/10 * (500-100) + 100 = 300$ ms. Distanz größer als Max Delay TC ist, ist die Sprungverzögerung die maximale Sprungverzögerung; Wenn der tatsächliche Sprung Abstand kleiner als Max Delay TC ist, ist die Sprungverzögerung eine lineare Interpolation der maximalen Sprungverzögerung Und Min springen Verzögerung;

aktivieren optimieren Modus: offen Die optimieren

Modus. **Startlänge :** Die Beschleunigungslänge

beim Starten der Markierung. **Endlänge:** die

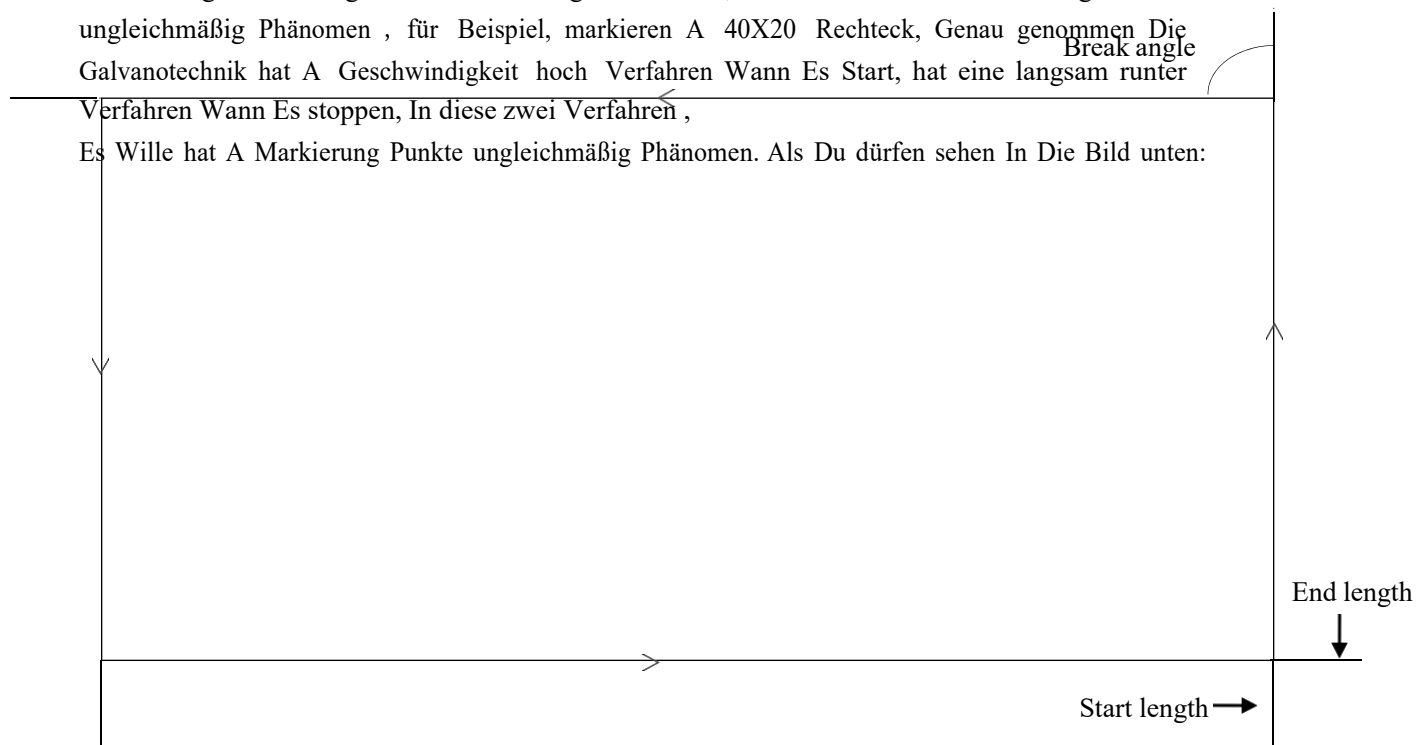
Beschleunigungslänge beim Endmarkieren. **Brechen**

Winkel: Satz der Bruchwinkel.

Satz richtig Start Länge Und Ende Länge Parameter, dürfen entfernen Markierung Punkte ungleichmäßig Phänomen , für Beispiel, markieren A 40X20 Rechteck, Genau genommen Die Galvanotechnik hat A Geschwindigkeit hoch Verfahren Wann Es Start, hat eine langsam runter

Verfahren Wann Es stoppen, In diese zwei Verfahren ,

Es Wille hat A Markierung Punkte ungleichmäßig Phänomen. Als Du dürfen sehen In Die Bild unten:



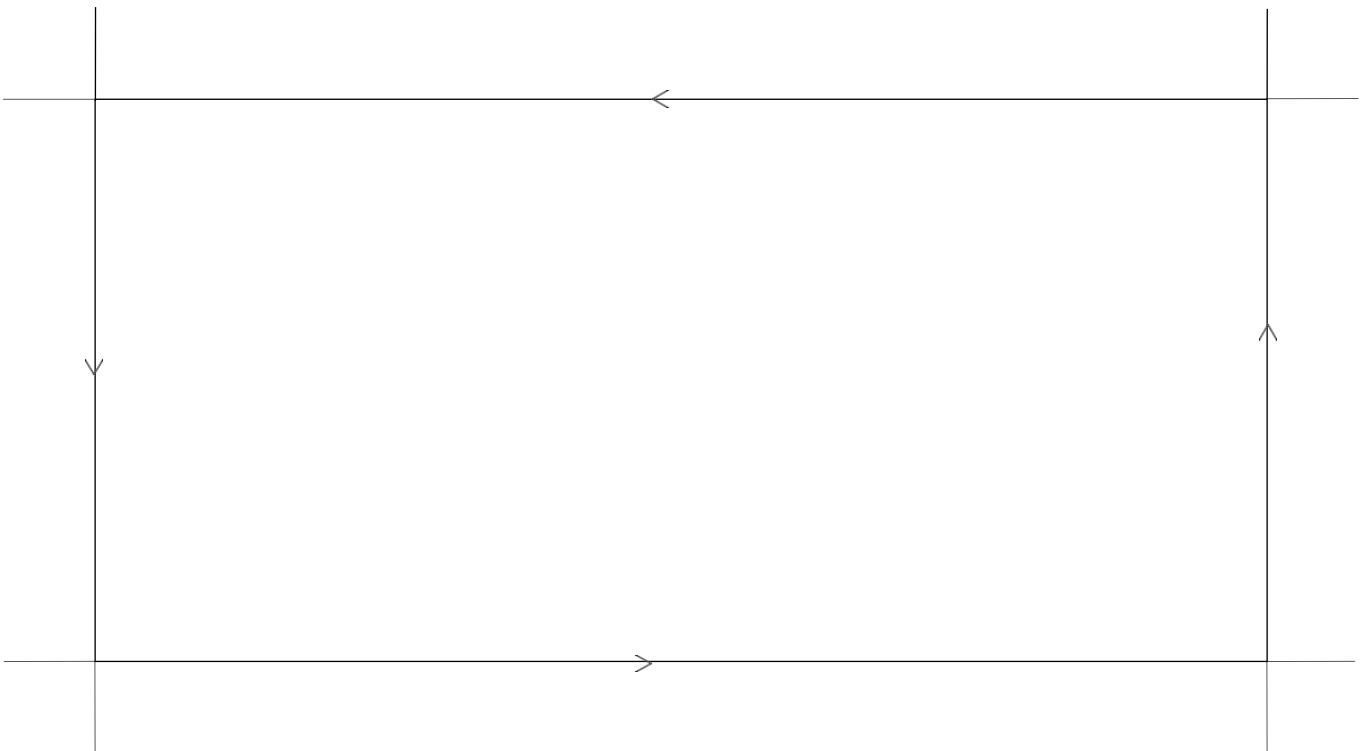
Der Pfeil Richtung bedeutet die Markierung Richtung. Arc bedeutet Winkel (über Ist 90). Zum Beispiel Stellen Sie den Bruchwinkel auf 89 Grad ein. Wenn der Markierungswinkel 89 Grad oder größer als 89 Grad ist, dürfen sehen Die Genau genommen Markierung Ergebnis unten



Der imaginär Linie Ist Die Licht Schiene Wann Die Galvanotechnik bewegen(nein Laser aus). Die frühere gestrichelte Linie wird in ein Liniensegment geteilt, um sie zu markieren. Die gedachte Linie ist die Beschleunigungsstrecke oder langsamer werden, dann mit dieser Handhabung, dass es optimieren tiefen Punkt und Bogenwinkel bei die Ecke.

Achtung: Startlänge und Endlänge dürfen nicht zu groß gewählt werden, diese beiden Parameter sollten abgestimmt hoch Zu Start TC Und Ende Tc.

Wenn der Start TC Und Ende TC sind alle 0, Die Markierungsergebnis Ist als unten:



Flattern: Es Wille machen deutlich Wann Du markieren Unterhemd Linie Und brauchen Es Zu Sei deutlich. Es Wille speichernZeit.

Durchmesser: Die Durchmesser von Spiral- Kreis während Spiral- Markierung, bedeuten Die Breite von Die Linie mitflattern Modus.

Distanz: Die Center Distanz zwischen zwei Kreis Wann Spiral- Markierung. Zu groß Wert Willeschattieren, zu klein Wert Wille machen zu viel Markierung Zeit.

Ende hinzufügen Punkte: Es Ist gebraucht für YAG Laser, Wille Fix Die Licht In Die Ende. Software hinzufügen DiePunkte In Die Ende von Stift, Aber nicht hinzufügen Die Objekt.

Zählen: der Graf von Punkte.

Entfernung: die Entfernung zwischen

Punkten. **Zeit pro:** Jeder Punkt Zeit

markieren. **Punkt Zyklen:** jede Punkte

Markierung Nummer.

Zeit pro Punkt: Das Parameter Ist gebraucht Zu Satz Die Markierung Zeit Wenn Dort Sind Punkt Objekte.

Vektorpunktmodus/Impuls pro Punkt: Markieren des Vektorgraphen im Punktmodus und Kraft der Puls Nummer während Markierung jede Punkt

YAG-Optimierungsmodus: Beim Markieren auf der Höhe Reflexionsmaterial mit YAG-Laser, Optimieren Sie die Schraffurarithmetik. Hinweis: Die Funktion wird verwendet, um die unregelmäßigen Linien, wenn Markierung auf der Höhe Reflexionsmaterial mit YAG-Laser. Wenn Du möchte dies nutzen Funktion, Sie muss verbinden Die PWM-Signal Zu der Puls moduliert Signal von Die Q-Schalter.

Jetzt Lasst uns nehmen Es hinein üben:

Markieren Sie ein Rechteck mit der Größe 40×20 und füllen Sie es mit den folgenden Parametern: **Kontur markieren/ Rand Versatz = 0 / Linie Abstand =1.0 /Schraffur Winkel = 0 / Unidirektional Luke**

Satz Die Markierung Parameter so was:

Parameter Name: XX ---- die Name Benutzer anpassen (einfach Zu verstehen es ist bedeutet.);

Schleife zählen: 1;

Markierung Geschwindigkeit: XX die Geschwindigkeitsnutzer brauchen;

Springen Geschwindigkeit: XXX die springen Geschwindigkeit Benutzer anpassen (Es wird empfohlen Zu verwenden 1200 –2500.);

Leistungsprozentsatz:

50 %;Frequenz: 5 kHz;

Start TC: 300;

Ende TC: 300;

Vieleck TC: 100;

Sprungposition TC: 1000;

Sprungdistanz TC: 1000;

Ende kompensieren: 0;

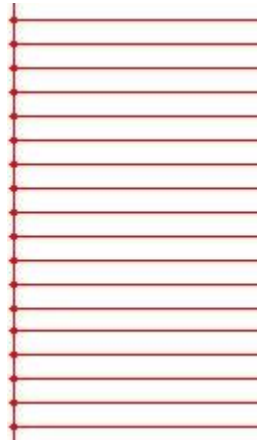
Acc. Distanz: 0;

Dort Mai Sei mehrere Ergebnisse Zu markieren Das ausgebrütet Rechteck.

Fall 1: Die Schraffurlinien und der Rand sind getrennt. (Abbildung 10-6) Dies liegt daran, dass die **StartTC** Wert ist zu groß und Es Bedürfnisse Zu Sei kleiner.



Figur 10-6 Fall #1



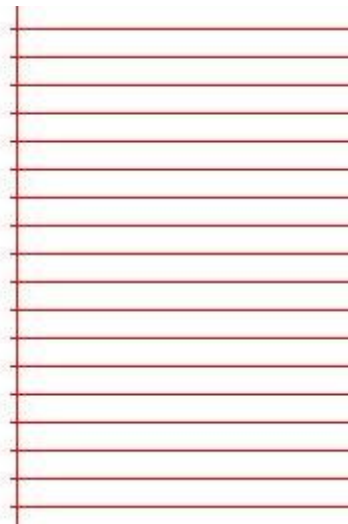
Figur 10-7 Fall #2

Fall #2: Der Schraffurlinien Und Die Grenze Sind gekreuzt (Einbrennen Wirkung). (Figur 10-7) Das Ist Weil Die **Start TC** Der Wert ist zu klein, Und Es muss sein höher.

Fall #3: Einheitliches Ergebnis. (Figur 10-8)



Figur 10-8 Fall #3



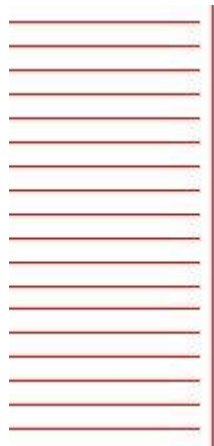
Figur 10-9 Fall #4

Verschiedene Hersteller verwenden unterschiedliche Laserquellen und Scanner (gavlo), so dass die Leistungen sind auch unterschiedlich. Manchmal jedoch, wenn Benutzer den **Start TC ändern**, sind die Schraffurlinien und die Grenze kann nicht Sei überlagert. Hier Benutzer brauchen Zu Satz Die **Acc Distanz** Parameter (Werte aus 0,05 bis 0,25). Aber das kann den 4. Fall verursachen: die Schraffurlinien sind jenseits der Grenze, wie Abbildung 10-9 zeigt. Benutzer können den **Start-TC-** Wert erhöhen oder den **Acc-Distanzparameter senken**, und wenn die beiden Parameter Sind gut eingestellt, es wird Sei A perfekt Ergebnis.

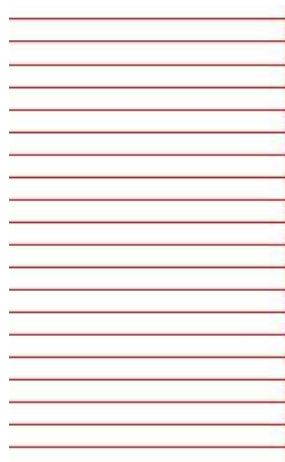
- **Ende anpassen TC:**

Trotzdem markieren Die ausgebrütet Rechteck erwähnt über
Hier Sind drei möglich Fälle um Die Schraffurlinien Und Die Grenze relativ Positionen.

Fall #1: Der Fülllinien Und Die Grenze Sind getrennt, als Figur 10-10 zeigt an. Das Ist Weil das **Ende TC** ist zu kurz und Benutzer brauchen Zu erheben Es.



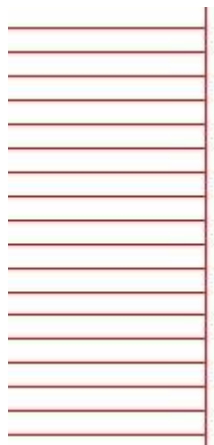
Figur 10-10 Fall #1



Figur 10-11 Fall #2

Fall Nr. 2: Einbrenneffekt, wie in Abbildung 10-11 dargestellt. Dies liegt daran, dass das **End-TC** zu lang ist und Benutzer brauchen Zu verkürzen Es.

Fall #3: Perfektes Ergebnis als Figur 10-12 zeigt an.



Figur 10-12 Fall 3

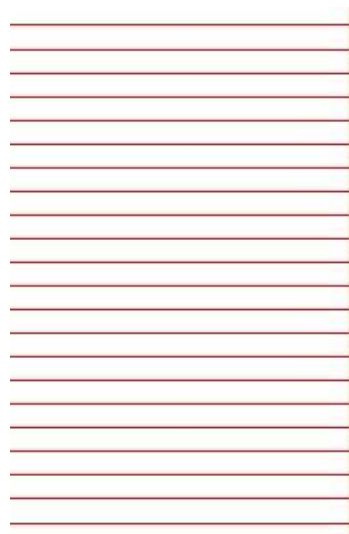


Abbildung 10-13 Fall 4

Verschiedene Hersteller verwenden unterschiedliche Laserquellen und Scanner (gavlo), so dass die Leistungen sind auch unterschiedlich. Manchmal jedoch, wenn Benutzer das **End-TC ändern**, die Schraffurlinien und die Rand kann nicht überlagert werden. Hier müssen Benutzer die **Endkompensation** einstellen (Werte von 0,05 bis 0,25). Dies kann jedoch zum vierten Fall führen: Die Schraffurlinien liegen außerhalb der Grenze, wie in Abbildung 10-13 zeigt an. Benutzer sollen untere Die **Ende der Kompensation** erreichen das perfekte Ergebnis.

- **Sprung anpassen Position TC | Sprungdistanz TC:**

Unten Ist Die anpassen Schritte:

Satz Die zwei Springen TC Artikel' Werte (Position TC Wert Und Distanz TC Wert) als 0 Und Dannmarkieren Die Rechteck.

Wenn Die Start Segment Und Ende Segment von Die Schraffurlinie Sind gebogen, Benutzer brauchen Zu Zunahme Diezwei Springen TCs Werte bis Es gibt NEIN biegen erscheinen .

Notiz: Der Springen TC Ist zu groß Mai beeinflussen Markierung Effizienz. Der Scanner (gavlo)habe bessere Leistung, Die untere die beiden Springen TCs Wert ist.

- **Anpassen Vieleck TC:**

Wenn markieren A Rechteck mit Größe 40×20, Du Mai finden drei möglich Ergebnisse um Die RechteckEcken:

Fall Nr. 1: Wie Abbildung 10-14 zeigt, wird der Winkel in einen Bogenwinkel geändert, der eigentlich ein rechter Winkel sein sollte.Das Ist Weil das **Polygon TC** Ist zu kurz, hier Benutzer brauchen zu erhöhen die Wert.



Figur 10-14 Fall #1



Figur 10-15 Fall #2

Fall Nr. 2: Wie Abbildung 10-15 zeigt, ist der rechte Winkel zwar der, der er sein sollte, aber die Ecke der Winkel ist stark markiert, und das liegt daran, dass das Polygon TC zu lang ist, hier müssen Benutzer verkürzen Die Wert.

Fall Nr. 3: Wie Abbildung 10-16 zeigt, handelt es sich um einen rechten Winkel und es gibt keine starke Markierung. Dies ist der Ergebnis Wir wollen.



Figur 10-16 Fall #3

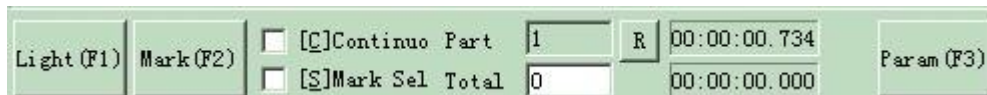
Wann beenden Einstellung diese Parameter bereits, Du Mai Start Zu markieren. Es Ist empfohlen Das

Benutzer hatte besser nicht ändern Die Parameter welche haben gewesen angepasst Also. Wenn Sie war geändert, das Ergebnis würde Sei geändert zu.

Auf die gleiche Weise können Benutzer weitere Parameter festlegen und in der Parameterliste speichern. tun Das, Benutzer dürfen reduzieren Die wiederholt Werke Und erhöhen Sie die Arbeitseffizienz.

10.15 Markierungssteuerung Bar

Die Markierungs-Kontrollleiste befindet sich am unteren Rand des Hauptfensters der Benutzeroberfläche, wie in Abbildung 10-17 dargestellt. zeigt an.



Figur 10-17 Markierungssteuerung Bar

Licht: Dieser Artikel wird verwendet, um den Rahmen des Objekts ohne Laserausgabe zu markieren, so dass Benutzer bequem, um das Werkstück auszurichten. Diese Funktion ist in den Lasermaschinen verfügbar, die haben Leitlicht.

Schlüssel „F1“ Ist Die Abkürzung Schlüssel von Das Funktion für Führung Licht zeigen.

Markieren: Zu ausführen Markierung

Schlüssel „F2“ Ist Die Abkürzung Schlüssel von Das Funktion.

Kontinuierlich: Markieren Sie die Objekte wiederholt, bis der Benutzer die Markierung beendet **Auswahl markieren:** Nur die ausgewählten Objekte werden markiert. **Teil:** Die gesamt zählt Das Die markieren Befehl hat gewesen ausgeführt

Gesamt: Der gesamt zählt Das Die markieren Befehl sollen Sei ausgeführt. Der Wert würde automatisch um 1 verringern, nachdem der Markierungsbefehl jedes Mal ausgeführt wurde. Es ist nicht verfügbar im Modus der kontinuierlichen Markierung. Wenn im Markierungsprozess die Menge mehr als als 1, die Markierung Betrieb Wille nicht stoppen bis die Markierung Nummer Ist 0.

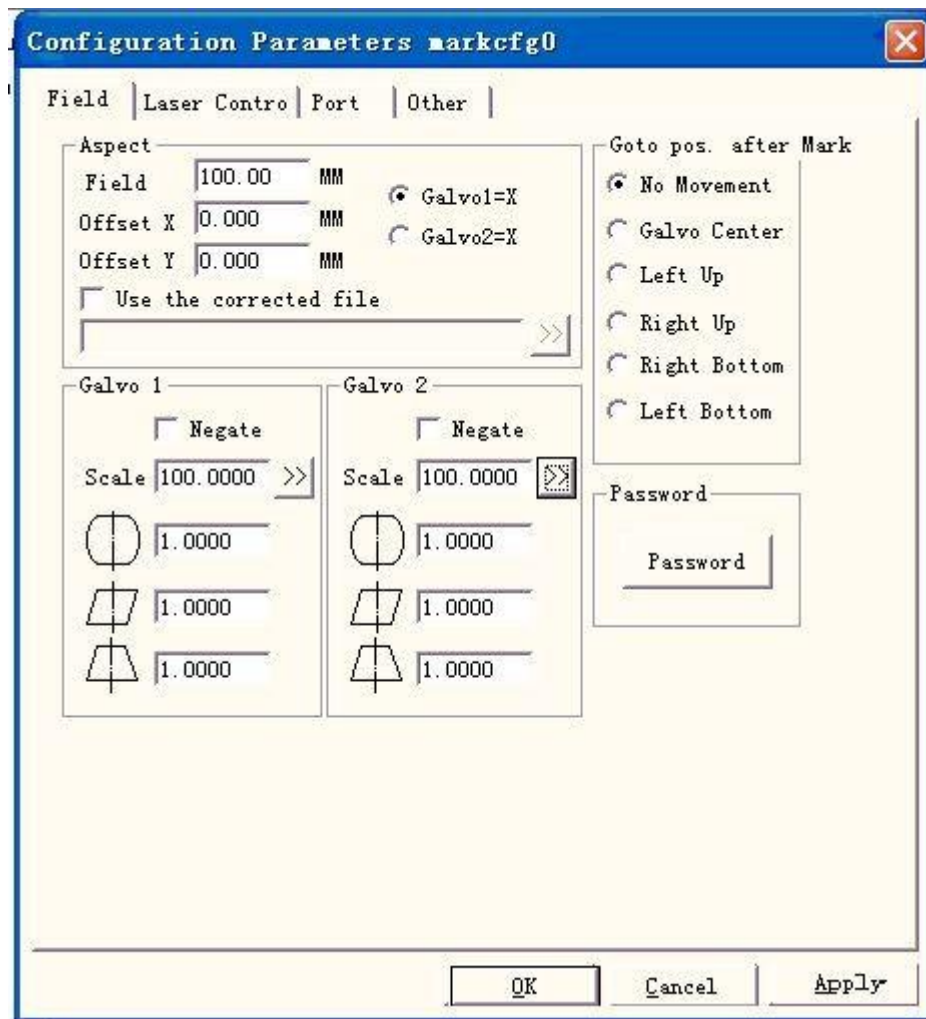
Parameter: Maschine Parameter

Schlüssel „F3“ Ist die Abkürzung Schlüssel von Das Funktion.

10.16 Maschine Parameter

10.16.1 Feld Parameter

Sehen Figur 10-18



Figur 10-18 Bereich Parameter

Feld: Die breiteste Reichweite für Markierung

Galvo 1=x: Die Spur von 1 wird als die X-Achse

Galvo 2=x: Die Schiene von Galvo 2 wird als die X-Achse

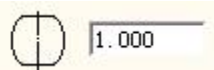
Versatz X: Der Versatz-Distanz in X-Richtung

von Scankopf. **Versatz Y:** Der Versatz-Distanz in Y-Richtung

von Scankopf.

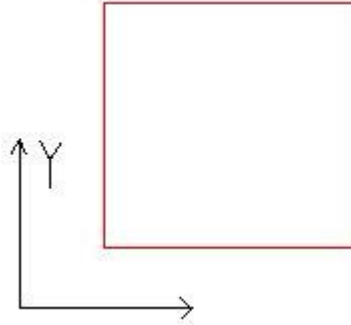
Verwenden die korrigierte Datei: Verwenden die Korrektur-Datei, generiert von unserer CorFile.exe-Software.

Negieren: Die Gegenteil-Richtung von der aktuell Galvo

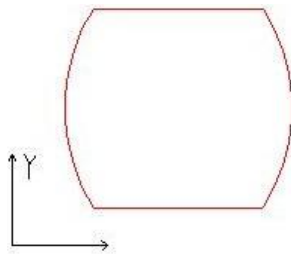


Das Artikel bezieht sich zu dem verzerrenden Korrektur-Koeffizienten, und der Standardwert ist 1.0 (Reichweite aus 0,875 – 1.125). Wenn dein Design ist als Figur 10-19 zeigt aber die markiert

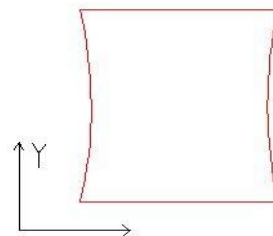
arbeiten ist Figur 10-20 oder Figur 10-21, du wirst haben zu Zunahme des Koeffizienten an der X-Achse-Richtung für Abbildung 10-20 und untere den Koeffizienten auf der X-Achse-Richtung für Abbildung 10-21.



Figur 10-19 Dein Design



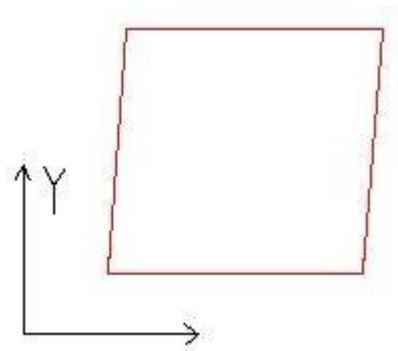
Figur 10-20 Markiert Arbeiten



Figur 10-21 Markiert Arbeiten



Dieser Eintrag gibt den Parallelogramm-Korrekturkoeffizienten an. Der Standardwert ist 1,0 (Bereich von 0,875 – 1,125). Wenn Ihr Entwurf wie in Abbildung 10-19 aussieht, das markierte Werk jedoch Abbildung 10-22 ist, Du wirst haben anpassen dieser Parameter Zu richtig Es.



Figur 10-22 Markiert Arbeiten

Skalierung: Bezieht sich auf den Flex-Prozentsatz und der Standardwert ist 100 %. Dieser Parameter wird Sei angepasst Wann Die trimmen Größe markiert Ist anders aus Die Einstellung Größe. Wenn Die trimmen Größe Ist kleiner als Die entworfen eins, Benutzer dürfen erheben

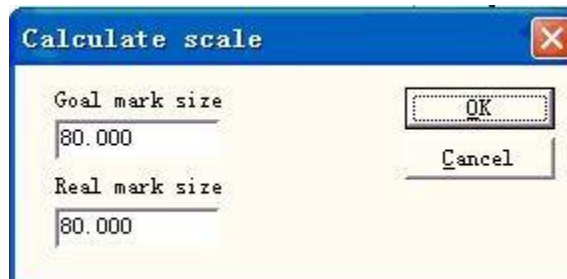
All rights reserved

Das Parameter; Wenn Die trimmen Größe Ist größer als Die entworfen

eins, Benutzer dürfen untere Das Parameter.

Notiz: Wenn Dort Sind manche Verzerrungen mit Die Laser Scanner (Gaulo), Benutzer sollen erstens anpassendie Verzerrungen und Dann Die biegen Prozentsatz.

Wann Einstellung Skala, Wir Mai drücken Die Taste  , Und A Dialog Wille Pop hoch Nur wie Figur10-23.



Figur 10-23 Legen Sie die Skala

Ziel markieren Größe: Die Größe Satz In Die Software.

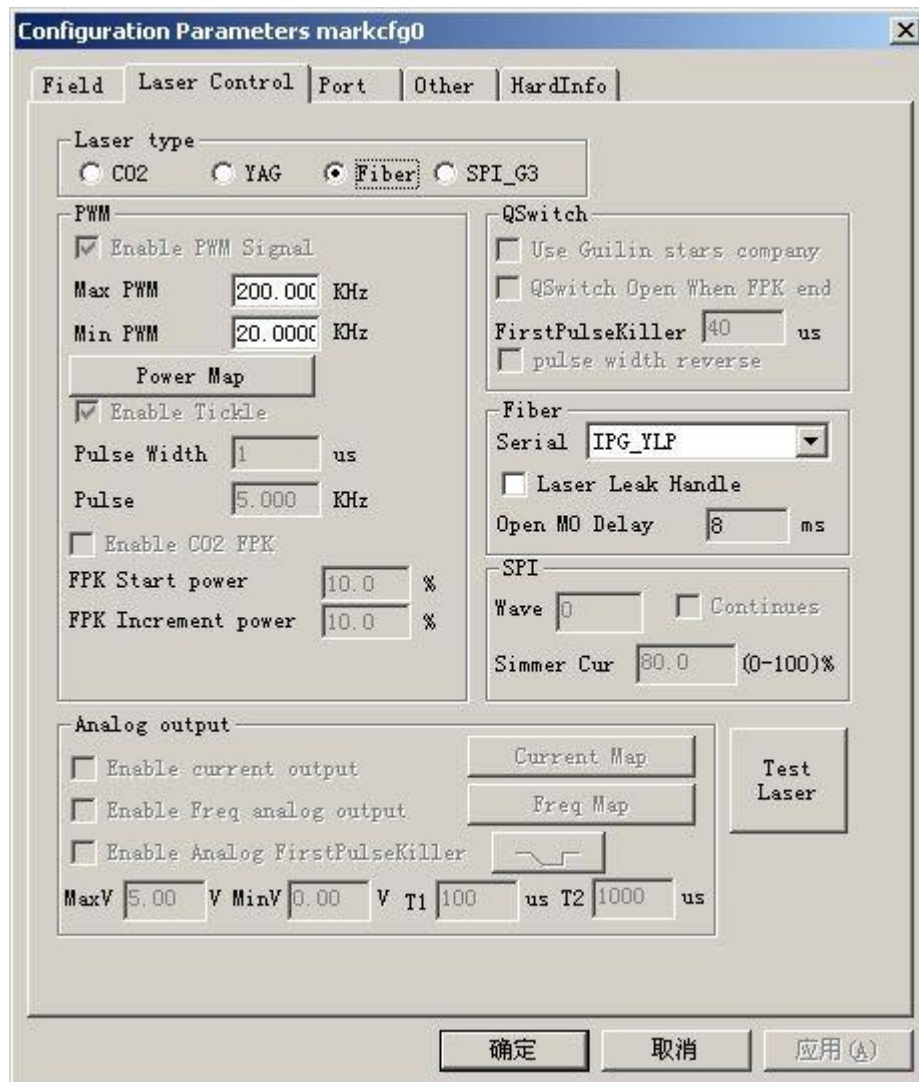
Tatsächliche Markierungsgröße: die gemessene Größe des Objekts, das auf dem Werkstück markiert wurde. Der Software Wille Berechnen Sie die Skala automatisch entsprechend diese zwei Werte.

Nach markieren Gehen Zu: Der gavo springen Zu Die ernannt Position Wann Veredelung Markierung

Passwort: nach Satz Die Passwort , Wir muss eingeben Es dürfen eingeben Die Parameter Dialog Kasten.

10.16.2 Laser Kontrolle Parameter

Sehen Figur 10-24:



Figur 10-24 Laser Parameter

Laser Typ:

Co2: Es zeigt Das aktuell Laser Größe Ist Co2 Laser.

YAG: Zeigt an, dass es sich bei der aktuellen Lasergröße um einen YAG-Laser handelt. **Faser:** Zeigt an, dass es sich bei der aktuellen Lasergröße um einen Faserlaser handelt. **SPI_G3:** Zeigt an, dass die aktuelle Lasergröße ein SPI-Laser ist. Notiz: Das Funktion nur Unterstützung USBLMC-Steuerung Karte.

PWM:

Aktivieren PWM Signale: Der PWM Signal Wille Sei Ausgabe aus Kontrolle Karte

Max. PWM Frequenz: Die max Frequenz von Die PWM Signale

Aktivieren Kitzeln: Lassen Die Vorionisierung Signale aktiv für manche CO2 Laser Quellen.

Impuls Breite: Die Impuls Breite von Die Vorionisierung Signale

Impuls Zeitraum: Die Frequenz von Die Vorionisierung Signale

Digitalen Q-Switch-Treiber verwenden: Diese Funktion ist für den digitalen Q-Switch. Wenn Sie diese Funktion aktivieren, Die Ausgangsanschlüsse 1 und 2 können nicht für andere Zwecke verwendet werden. Dieser Modus ist hauptsächlich für den Digital Q-Treiber von Guilin

All rights reserved

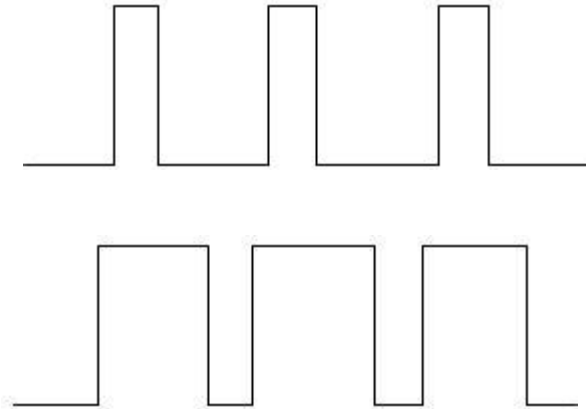
Xingchen

Güteschalter Offen Wann FPK Ende: Wenn Überprüft, Die Güteschalter Modulation Signal Wille beginnen

pulsierend nach Die FPS Verzögerung hat Abgelaufen. Ansonsten Güteschalter pulsierend beginnt bei Die Ende von Die StartTC Verzögerung Und zufällig mit Die Anfang die FPK Signal.

Erste Impuls Killer (FPK): Die nachhaltige Zeit für Die Erste Impuls Unterdrückung

Impuls Breite umkehren: Umkehren Die PWM-Signal. Siehe Figur 10-25



Figur 10-25 Impuls Breite umkehren

Aktivieren Analoge Stromversorgung Ausgabe: Ermöglicht der Steuerkarte die Ausgabe eines analogen Signals die verwendet kontrollieren Laserleistung.

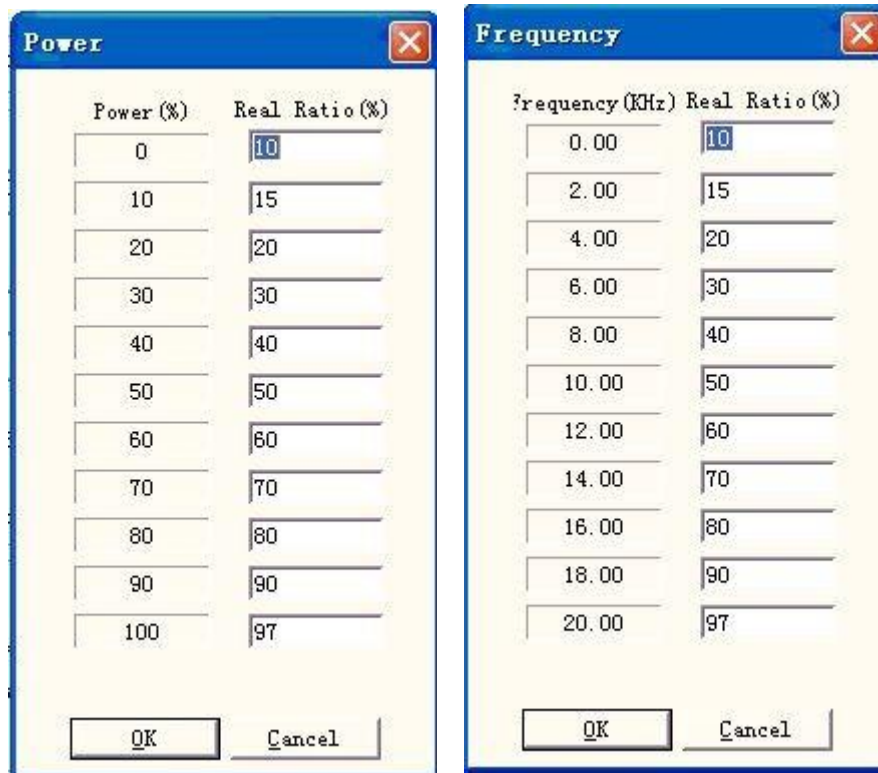
Leistung Abbildung: Das Ist Leistung Korrektur Funktion, gebraucht Zu Satz Die Leistung Prozentsätze von Die individuell und die entsprechende, wie Abbildung 10-26 zeigt. Wenn die individuell Leistung Prozentwert nicht in der Anzeige des Dialogfelds Leistung angezeigt wird, wählt das System den Linearitätsspielraum Werte.

Analoge Frequenzausgabe aktivieren: Aktiviert die Steuerkarte zur Ausgabe eines analogen Signals, das gebraucht Zu Kontrolle Q-Schalter Frequenz

Frequency Mapping: Dies ist eine Frequenzkorrekturfunktion, mit der die Frequenz eingestellt werden kann Prozentsätze von die maßgeschneiderte und die entsprechend eins, als Figur 10–27 Vorstellungen.

Aktivieren CO2 FPK: dürfen wischen aus Die Einbrenneffekt bei Die Start.

CO2-Pulsmodus aktivieren: Wenn diese Option ausgewählt ist, wird der Punktabstand im Parameter angezeigt und der Die Software berechnet die Scangeschwindigkeit entsprechend der Einstellung. Die Markierungspunkte treffen sich Die Einstellung mit Das Geschwindigkeit.



Figur 10-26 Leistung Karte Dialog Kastenfigur 10-27 Frequenzkarte Dialog Kasten

Analogen First Pulse Killer

aktivieren: Max: Maximale Spannung des analogen FPK.

Mindestens: Mindest

Stromspannung von analog FPK.

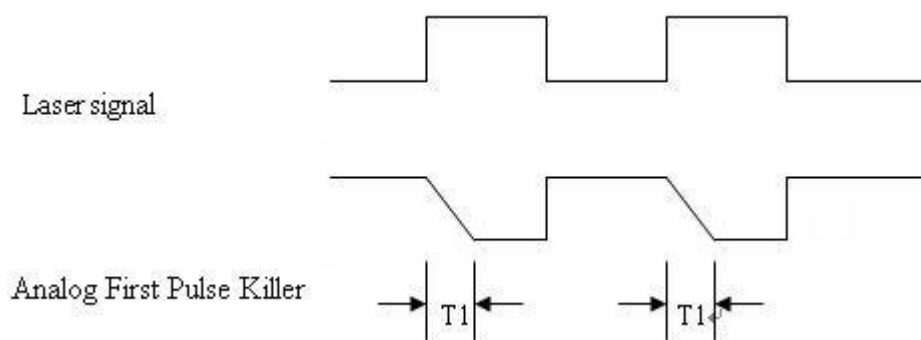
T1: Zeit Das Die FPK Signal Änderungen aus Maximale Spannung Zu Mindest Stromspannung, oder umkehren.

T2: Wenn Die Zeit Lücke zwischen Die Laser aus Und Laser An Ist weniger als T2, Die FPK würde nichtAusgabe.

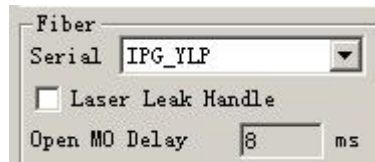


: Der Richtung Das Die FPK Änderungen.

Um Die T1 Und T2 wir können sehen Figur 28.10 . :



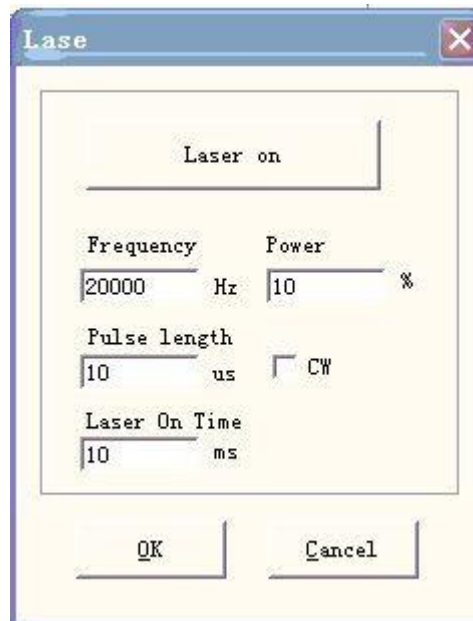
Figur 10-28



Nach Auswählen Faser, Die Typ von Faser Laser Wille erscheinen In Die Rechts, für Beispiel, ipg, ipgm, Quantel, Raycus, Und die entsprechende Frequenz Reichweite und MO Verzögerung Wille erscheinen

Prüfen Laser

Es Ist gebraucht Zu prüfen ob Laser Ist Arbeiten normalerweise oder nicht. Schlag "prüfen Laser" Taste Präsentieren Dialog Kasten gezeigt In Graph 10-29:



Figur 10-29 Prüfen Laser Dialog Kasten

Füllen In Die Frequenz, Leistung, Impuls Breite Und Laser An Zeit Und Schlag "Laser An". Nach Das LASER offen Und Es Wille schließen, wenn erreichen die ernannte Zeit.

10.16.3 Hafen Parameter

Ausrüstung Hafen Parameter Ist gezeigt In Graph 10-30:

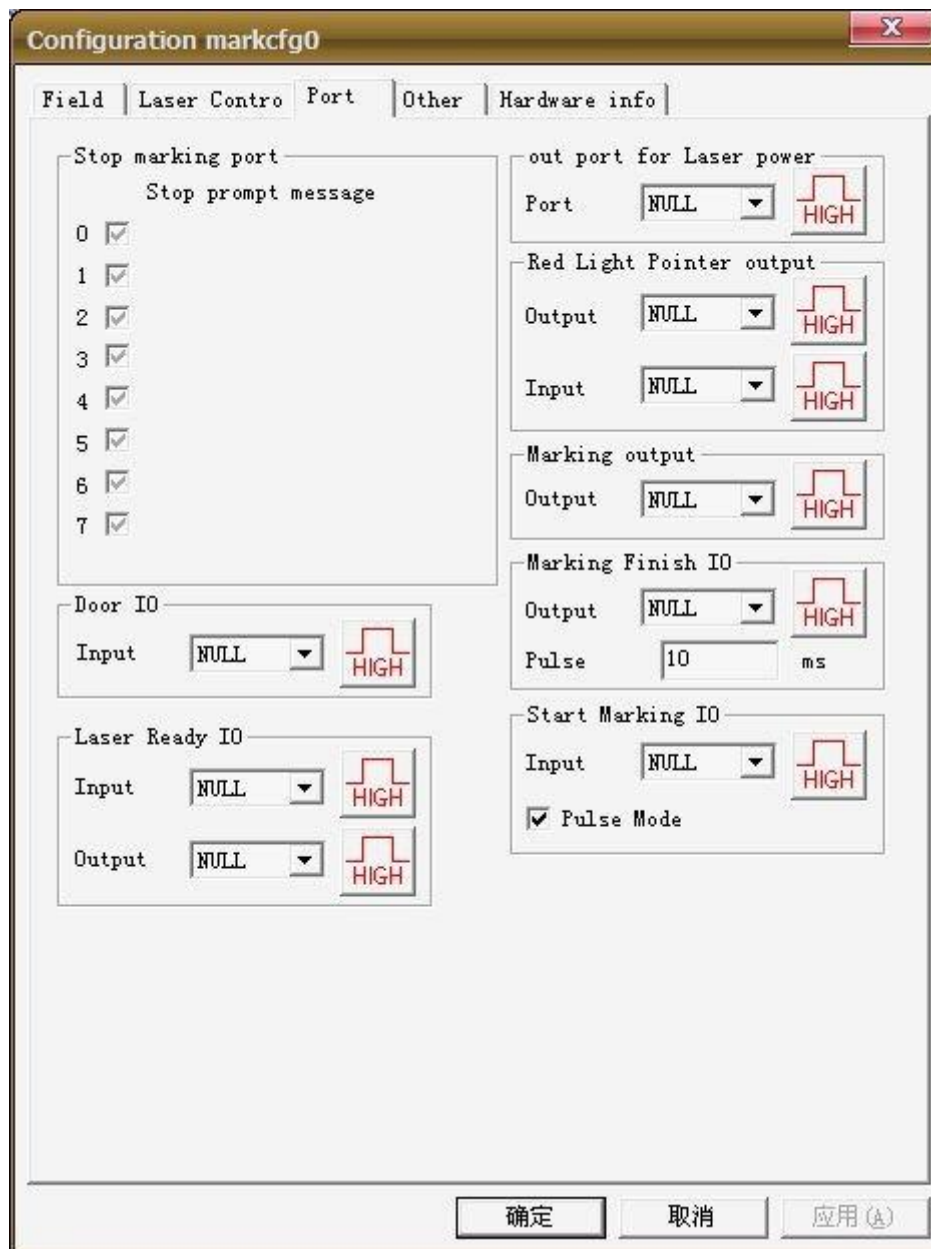
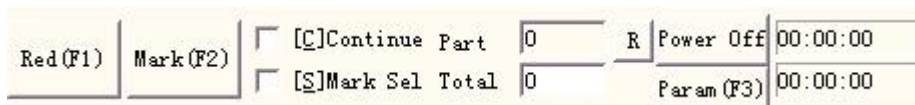


Abbildung 10-30 Hafen Parameter Dialog Kasten

Stoppen Markierung Eingang Hafen: Wann In Markierung Verfahren, Wenn Die System erkennt Dort Ist A entsprechenden Eingangssignal wird der aktuelle Markierungsvorgang beendet und der Benutzer aufgefordert mit Fehlerinformationen.

Ausgang für Laserstromversorgung: Der Anschluss kann zur Steuerung der Laserstromversorgung verwendet werden. Wenn Sie Das Hafen, Dort Ist A 'Leistung aus' Taste



angezeigt An Die Markierung Bar, sehen Die Figur

Rot Licht Zeiger E/A: Der System Wille Ausgabe Hohes Niveau Zu Die ernannt Ausgabe Hafen WannFührungslicht zeigen.

Markierung E/A: Der ernannt Hafen Wille Ausgabe hoch Ebene Stromspannung (TTL Kompatibel) während InMarkierung.

Start Markieren E/A: In Leerlauf Zustand, die Software Wille Start markieren Wenn erkennen Die hoch Ebene

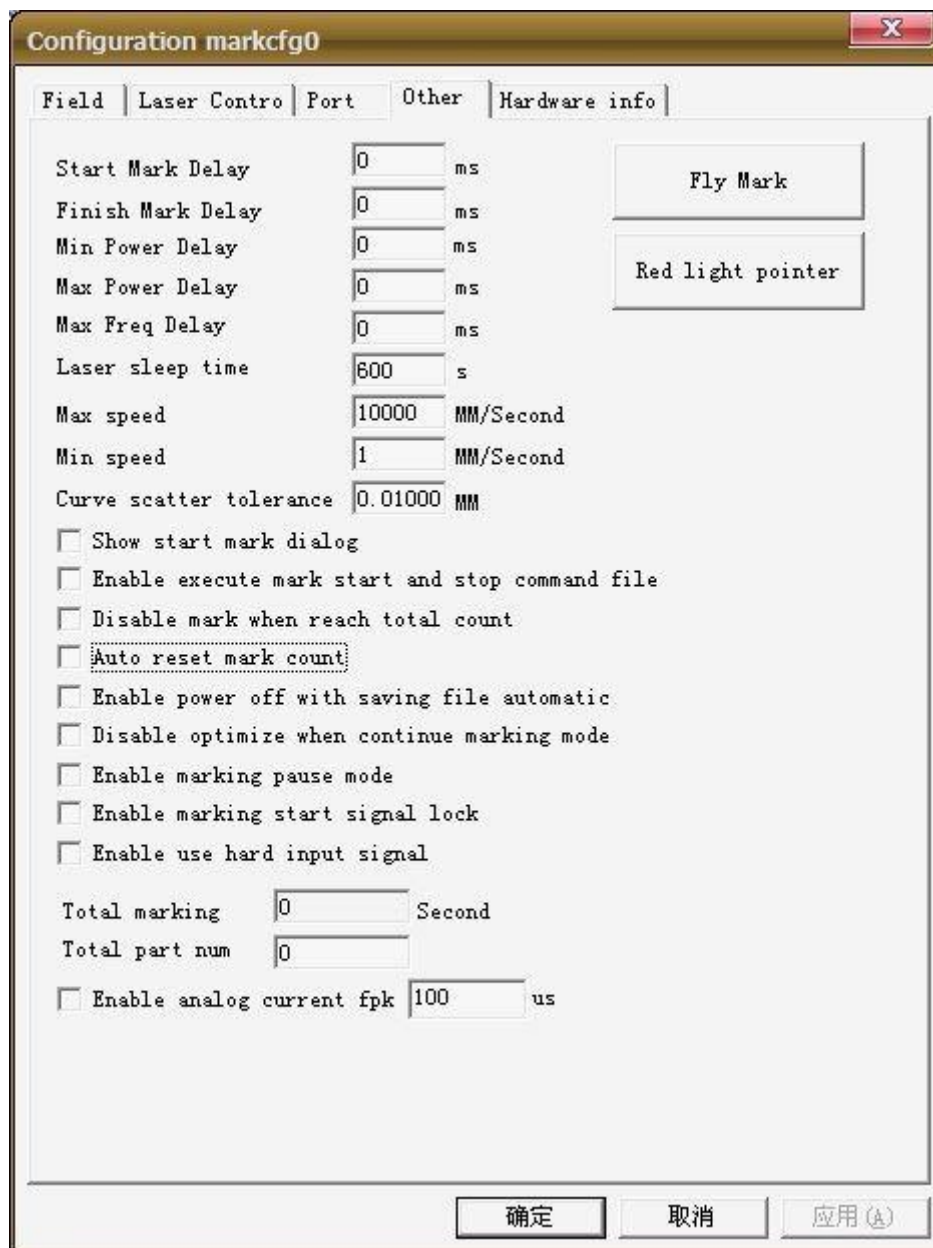
All rights reserved

Stromspannung aus

Die ernannt Hafen

Pulsmodus: Wenn diese Option aktiviert ist, empfängt die Software das Startsignal im Pulsmodus. ansonsten Es ist als Ebene Modus.

10.16.4 Andere



Figur 10-31 Sonstiges Parameter Dialog Kasten

Starten Markieren Verzögerung: Der Verzögerung vor Markierung.

Beenden Markieren Verzögerung: Der Verzögerung nach Markierung

Max. Power Delay: Die maximale Verzögerung, wenn die Laserleistung von 0% auf 100% geändert wird während des Markierens. Wenn der Leistungsbereich während des Markierens um weniger als 100 % geändert wird, wird die Zeit weniger proportional zum Max-Wert. Diese Funktion ist für Laserstromversorgungen mit langsamer Antwort Geschwindigkeit. Wenn das Laser Leistung Versorgung Antwort Geschwindigkeit Ist sehr schnell, Das Wert Mai Sei 0 MS.

Max. Freq Verzögerung: Dasselbe als max Leistung Verzögerung

Zeigen Start markieren Dialog: Jeder Zeit erkundigte sich ob markieren es vor Die Markierung

All rights reserved

Aktivieren Sie die Befehlsdatei zum Ausführen von Markierungsstart und -stopp: Wenn die Markierung gestartet und beendet wird Bedürfnisse Zu ausführen A Befehl Datei Erste.

Nach dem Aktivieren dieser Funktion sucht das System beim Start der Markierung nach der Datei start.bat Dokument unter der aktuellen Software von Inhalten automatisch und führt es aus; Nach der Markierung beendet ist, sucht das System unter der aktuellen Inhaltssoftware nach dem Dokument stop.bat automatisch und führt es aus.

Das Bat-Dokumentformat ist einfach und kann mit einer Textbearbeitungssoftware (z. B.: The Notizblock, Tablet und so weiter die andere Software) zur direkten Kompilierung. Bat ist der reine ASCII-Codetext dokumentieren, insgesamt hat 3 Bestellungen.

1. Der Prüfung Eingang Hafen Bestellungen IN, für Beispiel IN2=1 Ausdruck System Prüfung Eingang Port 2, wenn IN2 den High-Pegel hat nach unten durchführt, sonst gewartet für Das IN2 wird hoch.
2. Der Ausgangsport der Einrichtung OUT, beispielsweise OUT4 = 1, der Ausdruck system Gründung Ausgabe Hafen 4 ist die hohe Ebenen.
3. Die Zeitverzögerung gibt DELAY an, z. B. DELAY=1000, Ausdruck Systemzeit Verzögerung 1000 Millisekunden.

Auto zurücksetzen markieren zählen: nach Die markieren stoppen, Die Softwarereset markieren zählen automatisch

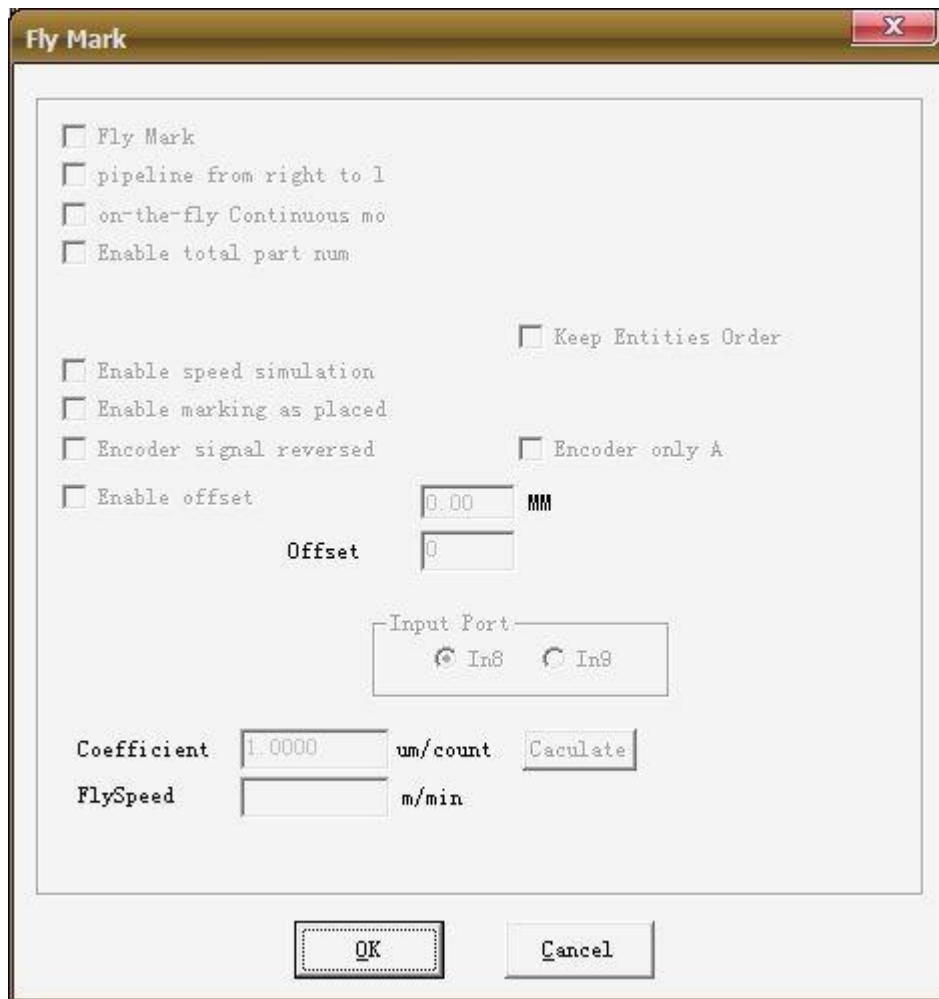
Markierung bei Erreichen der Gesamtanzahl deaktivieren: Legen Sie die Gesamtanzahl fest. Wenn der Betrag erreicht ist, Software wird nicht weitermachen markieren.

Benutzerschrittmarkierungsmodus: Wenn die Markierung gemäß der Einrichtung der Galvo kleinsten Distanz Bewegung, Verzögerung behoben Zeit nach jede Bewegung Distanz, Das Funktion hauptsächlich Verwendet In die starke Laserleistung trifft die Tiefe, die Schrittverzögerung ist größer, die Lasermarkierungen in der Pause Position tief.

Aktivieren analog aktuell fpk: Die Zeit Wann Die analog aktuell Ist 0 vor Markierung.

Fliegen Markieren

Markieren mit Arbeiten Linie gleichzeitig. Drücken Sie "fliegen markieren" Taste Präsentieren Die Dialog Kasten gezeigt InGrafik 10-32.



Figur 10-32 Fliegen Dialog „Markierungssatz“ Kasten

Fliegen markieren: Auswahl Das Artikel bezieht sich auf aktivieren „Fliegenmarke“ Funktion.

Von rechts nach links fliegen: Die Auswahl dieses Elements gibt an, dass die Stromlinienrichtung von rechts nach links.

On-the-Fly-Fortsetzungsmodus: Wenn Sie diesen Modus wählen, bedeutet dies, dass das markierte Objekt ein fortlaufendes Objekt ist. brauchen markieren Inhalt An kontinuierlich Objekt. (Solche als: Draht ,Kabel und bald).

Aktivieren gesamt Teil Nummer: Auswählen Es zeigt Die markieren "gesamt Nummer" Satz Ist wirksam.

Geschwindigkeitssimulation aktivieren: Gibt an, dass durch die Verwendung der Hardware-Simulationsmethode lineare Geschwindigkeit. Es erfordert Ernennung Geschwindigkeit.

Markierung als platziert aktivieren: Wenn Sie diese Option auswählen, markiert die Software den Inhalt gemäß seine Reihenfolge in der Liste abwechselnd. Andernfalls wird die Software Inhalte entsprechend ihrer Position in markieren Arbeitsraum von links Zu Rechts.

Encoder Signal Umkehren : Die Signale von Encoder Ist umgedreht.

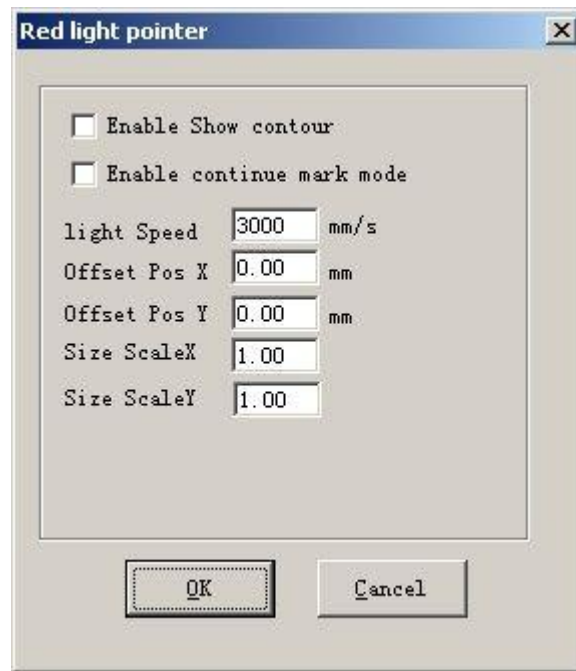
Fly-Encoder-Offser: Die Markierungsposition liegt vor der tatsächlichen. **Import:** wählen Hafen von fliegend Signal für Planke

Version 2.2.6 oder aktualisieren. **Fliegen Geschwindigkeit Koeffizient:**

Der Berechnung Formel Ist gezeigt als ist wie folgt:

Fliegen Geschwindigkeit Koeffizient = Perimeter von Programmierer Drehzahlmesser Rad / Programmierer Impuls pro Revolution;

Rot Licht Zeiger:



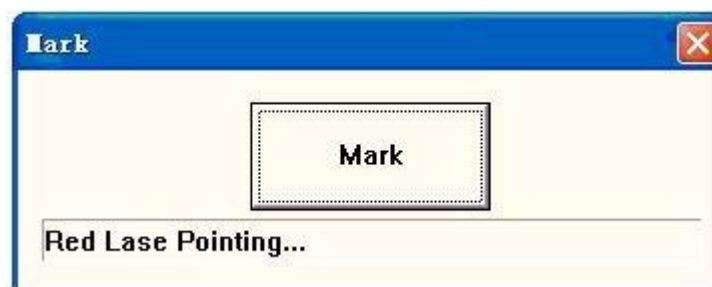
Kontur anzeigen aktivieren: Wenn ausgewählt, zeigt das rote Licht den Objektrahmen und nicht das Rechteck an gewesen gemacht aus Die Max-Koordinate und die Min.-Koordinate von das Objekt.

Rot Licht Zeiger: Bezieht sich auf Führung Licht

Licht Geschwindigkeit: Die Geschwindigkeit von Führungslicht

Offset Pos X und Y: dient zum Ausgleich des Positionsfehlers zwischen Führungslicht und Laser Strahl.

Aktivieren weitermachen markieren Modus: aktivieren Das Funktion, zurückkehren Die Software Oberfläche, klicken „Param“ dann das Dialogfenster Popup wie in der folgenden Abbildung gezeigt , es wird nach Markierung Stopp erscheinen jedes Mal, die Roter Laserpointer stets existieren.



10.16.5 HardInfo

The screenshot shows a Windows-style dialog box titled "Configuration markcfg0". It has a tabbed interface with five tabs: "Field", "Laser Contro", "Port", "Other", and "Hardware info". The "Hardware info" tab is selected. Inside the dialog, there are several text input fields and a group of checkboxes. The fields are labeled "Board Type:", "Version:", "Customi:", "Function code:", "SN:", and "BindSN:". The checkboxes are arranged in three columns: "Fly", "Fly 2", "HW Start" on the left; "Long Text" in the middle; and "Input Lock", "Input Wait", "ID" on the right. At the bottom of the dialog are three buttons: "确定" (OK), "取消" (Cancel), and "应用 (A)" (Apply).

Field	Laser Contro	Port	Other	Hardware info	
Board Type:				Invalid Board!	
Version:				1.0.0	
Customi:				General	
Function code:				Lite	
SN:				00000000	
BindSN:				0	
☒ Fly				☒ Long Text	☒ Input Lock
☒ Fly 2					☒ Input Wait
☒ HW Start					☐ ID

Dort Sind Planke Typ, Planke Version, SN In Die Harte Info.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support

EZCAD2.10UNI MANUALE DELL'UTENTE

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi. "Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile utilizzata solo da noi rappresenta una stima del risparmio che potresti trarre dall'acquisto di determinati strumenti con noi rispetto ai principali marchi più importanti e non significa necessariamente farlo copertina tutte le categorie di strumenti da noi offerti. Si ricorda gentilmente di verificare accuratamente quando effettui un ordine con noi, se lo sei effettivamente Risparmio Metà rispetto ai principali marchi.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

EZCAD2.10UNI
USER'S MANUAL



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitate a contattarci:

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

Queste sono le istruzioni originali, leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale d'uso. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Ti preghiamo di perdonarci se non ti informeremo più se sono presenti aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto

Contenuto

EzCad2.10UNI	I
Dell'utente Manuale	I
Capitolo1 Introduzione	1
1.9 EzCad2 Breve Introduzione	1
1.9.1.Software Installazione	1
1.9.2.Software Funzione	1
1.9.3.Interfaccia Introduzione	1
1.10.....	Di EzCad2 Dell'utente
Manuale	2
1.10.1.....	Contenuto
Disposizione	2
1.10.2.....	Annuncio 3
Capitolo 2 File Menù	4
2.25.....	Nuovo (N) 4
2.26.....	Aprire (O) 5
2.27.....	Salva (S) / Salva
COME (A)	6
2.28.....	Importare vettore file,
importa bitmap fascicolo	7
2.29.....	Stampa 8
2.30.....	Ottenere Scansione
Immagini (M)	8
2.30.....	Sistema Parametro (P)
9	
2.30.1.....	Generale 9
2.30.2.....	Colore 10
2.30.3.....	Lavoro Spazio 11
2.30.4.....	Auto Salva 11
2.30.5.....	Muovi-Ruota 12
2.30.6.....	Tappo Direttore 12
2.30.7.....	Utente direttore 13
2.30.8.....	Lingua 13
2.31.....	Libreria di immagini
14	
2.32.....	Recente File Elenco 14
2.33.....	Esci (X) 14
2.34 Oggetto Elenco	15
2.35 Oggetto Proprietà	15
Capitolo 3 Modificare Menù	17
3.37.....	Disfare (U) / Rifare (R)
17	
3.38.....	Taglio (T) / Copia (C) /
Impasto (P)	17
3.39.....	Combina / Scomponi

18		
3.40.....	Gruppo / Separa	
gruppo	18	
3.41.....	Portello	18
3.42.....	A Curva	24
3.43.....	A Tratteggiato	24
3.44.....	Compensazione	25
3.45.....	Separa gruppo Testo	
25		
Capitolo 4 Disegno Menù	25	
4.57.....	Punto (D)	26
4.58.....	Curva	26
4.59.....	Rettangolo	27
4.60.....	Cerchio	28
4.61.....	Ellisse	28
4.62.....	Poligono	29
4.63.....	Testo	29
4.63.1.....	Carattere Proprietà	30
4.63.2.....	Curva testo funzione	
31		
4.63.3.....	Cerchio Testo	35
4.63.4.....	Codice a barre Testo	
35		
4.7.4 Variabile Testo	41	
4.64.....	Bitmap	58
4.65.....	Vettore Fascicolo	63
4.66 Timelapser	64	
4.67 Ingresso Porta	64	
4.68 Produzione Porta	64	
4.69 Seleziona	65	
4.70 Nodo Modifica	67	
4.17 Codificatore distanza	69	
Capitolo 5 Modificare Menù	71	
5.37.....	Serie	71
5.38.....	Trasformazione	72
5.38.1.....	Sposta	73
5.38.2.....	Ruota	73
5.38.3.....	Specchio	73
5.38.4.....	Zoom	74
5.38.5.....	Magra	75
5.39.....	Plastica	76
5.40.....	Distribuzione	76
5.41.....	Modifica della curva	
77		
5.42.....	Allinea	78

5.43.....	Carattere	JSF79
5.44.....	Rsort	85
5.45.....	Taglia	85
Capitolo 6 Visualizzazione Menù	86	
6.29.....	Zoom	86
6.30.....	Governate / Grigliatura	
/ Guida Linea		87
6.31.....	Affrettato Griglia	87
6.32.....	Affrettato Guida Linea	
87		
6.33.....	Affrettato Oggetti	87
6.34.....	Ba	
rra degli strumenti Sistema / Barra degli strumenti Visualizza / Barra degli strumenti Disegna		
/ Barra di stato / Barra degli strumenti Elenco oggetti / OggettoProprietà Barra degli		
strumenti/ Segno Parametro Barra degli strumenti		87
6.35.....	IO stato	87
Capitolo 7 Speciale	89	
7.9 Cambia testo		89
7.10.....	IPG Impostazione	
89		
Capitolo 8 Laser91.....		
8.9 Marcatura rotativa		91
8.10.....	Marcatura rotativa	
294.....		
8.10 MultiFileMark		95
8.24.....	Energia Righello	97
8.25.....	Squillo Testo Marco	
103		
8.26.....	Voto rotatorio	
107		
8.27.....	Ruotare Testo Marco	
109		
8.28.....	Diviso segno 2	
109		
Capitolo 9 Aiuto	117	
9.1 Di EzCad2		117
Capitolo 10 Segnatura	118	
10.17.....	Elenco penne	
.....		118
10.18.....	Parametro di	
marcatura Fondo		119
10.19.....	Mark-Control	
Battuta		128
10.20.....	Parametri macchina	
.....		128
10.20.1.....	Parametro del campo	
.....		128

10.20.2.....	Laser Controllare	
Parametro		131
10.20.3.....	Porta parametro	
.....		135
10.20.4.....	Altri	137
10.20.5.....	Hard Info	
.....		141

Capitolo1 Introduzione

1.9 EzCad2 Breve Introduzione

1.9.1 Software Installazione

Il software EzCad2 funziona su un PC con CPU da 900 MHz e almeno 256 MB di RAM. In generale, noi consigliamo il PC più veloce disponibile. EzCad2 è stato sviluppato in Microsoft Windows XP E Volere correre In Finestre XP ,WIN7,WIN8 e VISTA

L'installazione di EzCad2 è molto semplice. Gli utenti devono semplicemente copiare la cartella EzCad2 che si trova in il CD di installazione sul disco rigido, quindi fare doppio clic su Ezcad2.exe nella directory di EzCad2 per correre IL software.

EzCad2 richiede un file dispositivo di sicurezza del software A volte conosciuto come un 'dongle'. Questo dispositivo si collega alla porta USB del PC. Se non è presente alcun dongle o il dongle non viene installato correttamente, apparirà un messaggio di attenzione e il software funzionerà in modalità demo. Nello stato demo, possiamo valutare il file software ma Noi non può salva file e non può controllare dispositivo laser.

1.9.2 Software Funzione

Principale funzioni Di IL software:

- Utenti Potere progetto loro grafica liberamente.
- Vari tipi di caratteri sono supportati. Come TrueType, SHX, JSF (carattere a riga singola definito di EzCad2), DMF (Dot Matrix Font), barra unidimensionale codice, Barra bidimensionale codice , E COSÌ SU)
- Testo variabile flessibile: modifica il testo in tempo reale durante la lavorazione laser. Il foglio dati di Excel è supportato.
- Potere Attraverso IL porta seriale diretto Leggere testo dati
- Potere Attraverso IL rete diretto Leggere testo dati
- Forte nodo modifica funzione fare il modifica della curva Di più Più facile
- IL software Potere supporto 265 “matite”, Quale usato A disegno grafico E Potere Essere impostato diversoelaborazione parametri.
- Comune tipi Di immagini Sono supportato. (bmp, jpg, GIF, tga, png, tif...)
- Comune immagini vettoriali Sono supportato. (ai, dxf, dst, per favore...)
- Immagine elaborazione (Scala di grigi, Bianco / Nero trasformazioni)
- Potente schiusa funzioni, come COME supporto girare schiudere.
- Di più conveniente IO operazioni E Di più Più facile A armonizzare IL ausiliario attrezzature.
- Supporta IL dinamico messa a fuoco (3 asse elaborazione sistema)
- Supporta direttamente IL SPI G3 fibra laser E IL più recente IPG_YLP E IPG_YLPM fibra laser
- UN apertura lingua sostenere sistema fa Esso facile A correre IL software In varilingue piattaforma.

1.9.3 Interfaccia Introduzione

● Software di partenza interfaccia

IL immagine (Figura 1-1) appare Mentre corsa IL programma, E Nel frattempo IL iniziale operazioni prende posto In IL sfondo.



Figura 1-1 Programma di partenza interfaccia

- **Principale Interfaccia (Figura 1-2)**

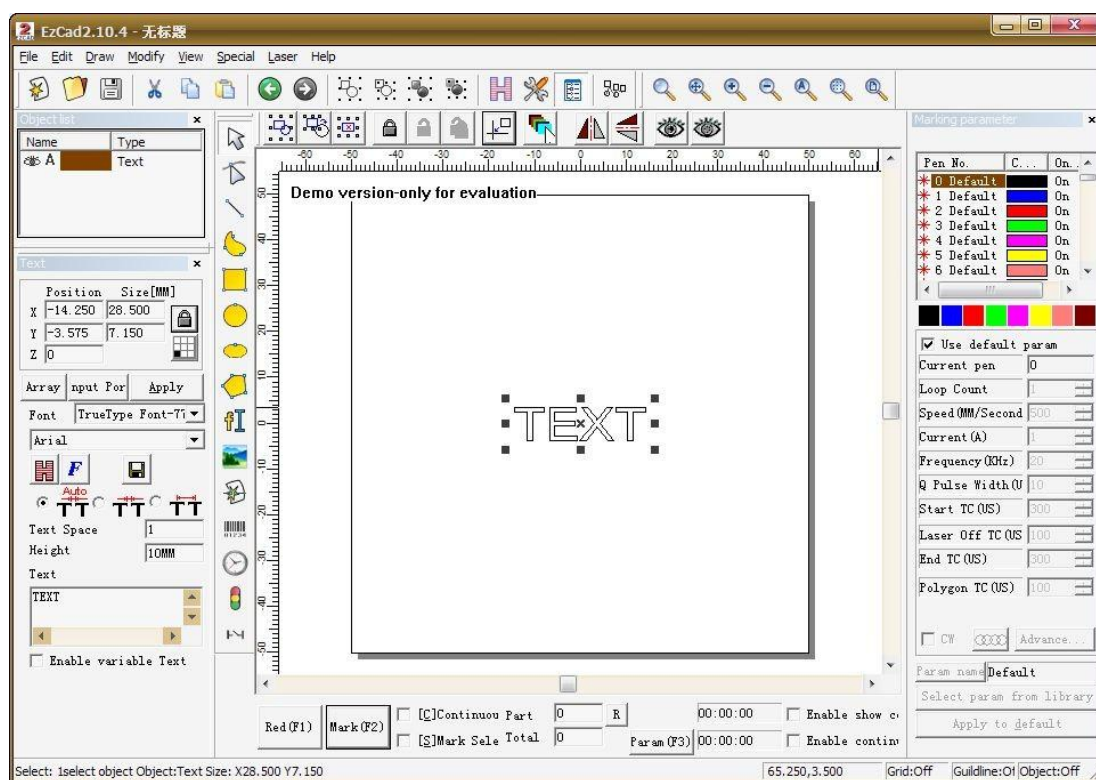


Figura 1-2 EzCad2 Principale Finestra

1.10 Di EzCad2 Dell'utente Manuale

1.10.1 Contenuto Disposizione

IL Dell'utente Manuale Volere introdurre ogni menu (File, Modificare, Disegno, Modificare, Visualizzazione,

Aiuto) In giro.

1.10.2 Annuncio

La voce di menu Informazioni su EzCad visualizza la finestra di dialogo "Informazioni su EzCad2", come mostrato nella Figura.

In questa finestra di dialogo vengono visualizzati messaggi come la versione del software, gli utenti autorizzati e il copyright

vengono visualizzate le informazioni. Il nome dell'utente del prodotto viene visualizzato nella finestra di dialogo.



Capitolo 2 File Menu

Il menu File viene utilizzato per le funzioni file comuni come l'apertura, il salvataggio e l'importazione di immagini da Due attrezzatura, ecc. (Figura 2-1)

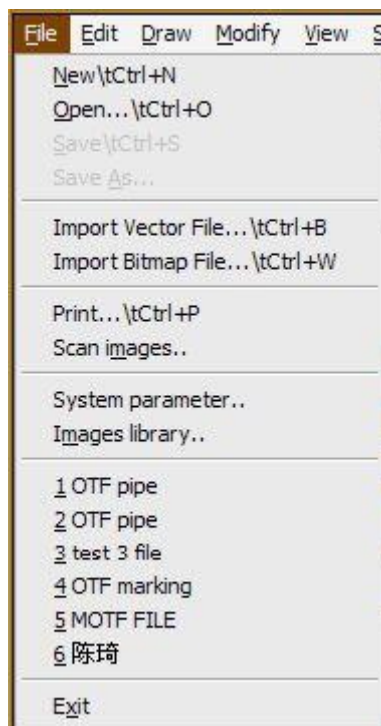


Figura 2-1 File Menu

2.25 Nuovo (N)

"Nuovo" È usato A creare UN vuoto lavoro spazio A costruire oggetti, E suo scorciatoia chiave È "Ctrl +N"¹. Quando si fa clic su "Nuovo", il software chiuderà i documenti che si stanno modificando e nel frattempo crea un nuovo file. Se i documenti su cui stai lavorando non sono stati ancora salvati, il file il software lo farà richiesta Se Voi volevo mi piace salva Esso.

IL icona Di "Nuovo" In barra degli strumenti È . Clic SU Questo icona Volere raggiungere IL Stesso operazione.

Se sposti il cursore del mouse sull'icona sopra menzionata e tienilo premuto per un po', un pezzo verranno visualizzate delle informazioni rapide (descrizione comando) che spiegano brevemente la funzione di questa icona e inoltre verranno visualizzate alcune spiegazioni dettagliate nella barra di stato in fondo alla schermata principale finestra. E se sposti il cursore del mouse su "Nuovo" nel menu File verranno visualizzati solo i dettagli spiegazioni In IL stato sbarra.

¹ "Ctrl + N" si riferisce A premere il chiave 'N' mentre premi il chiave 'Ctrl'. IL seguente i contenuti lo fanno IL Stesso.

Promemoria: Nel software EzCad2, ciascuna icona nella barra degli strumenti contiene una funzione di visualizzazione brevi informazioni tempestive e visualizzazione di spiegazioni dettagliate. Inoltre, ogni icona ha un corrispondente menuitem ed entrambi i modi effettuare la stessa funzione. IL Il Manuale dell'utente no menzione Esso Ancora In il seguente capitoli.

2.26 Aprire (O)

"Apri" viene utilizzato per caricare un file ".ezd" salvato e il suo tasto di scelta rapida è "Ctrl + O". (Figura 2-2) Quando fai clic su "Apri", il software visualizzerà una finestra di dialogo di apertura file per chiederti di selezionare il file desiderato. A aprire, Vedere Fico 2-2. Quando Voi selezionare UN valido ".ezd" file, IL dialogo volevo display IL anteprima Diil file (tu dovere Avere salvato il anteprima Quando Voi salva IL file).

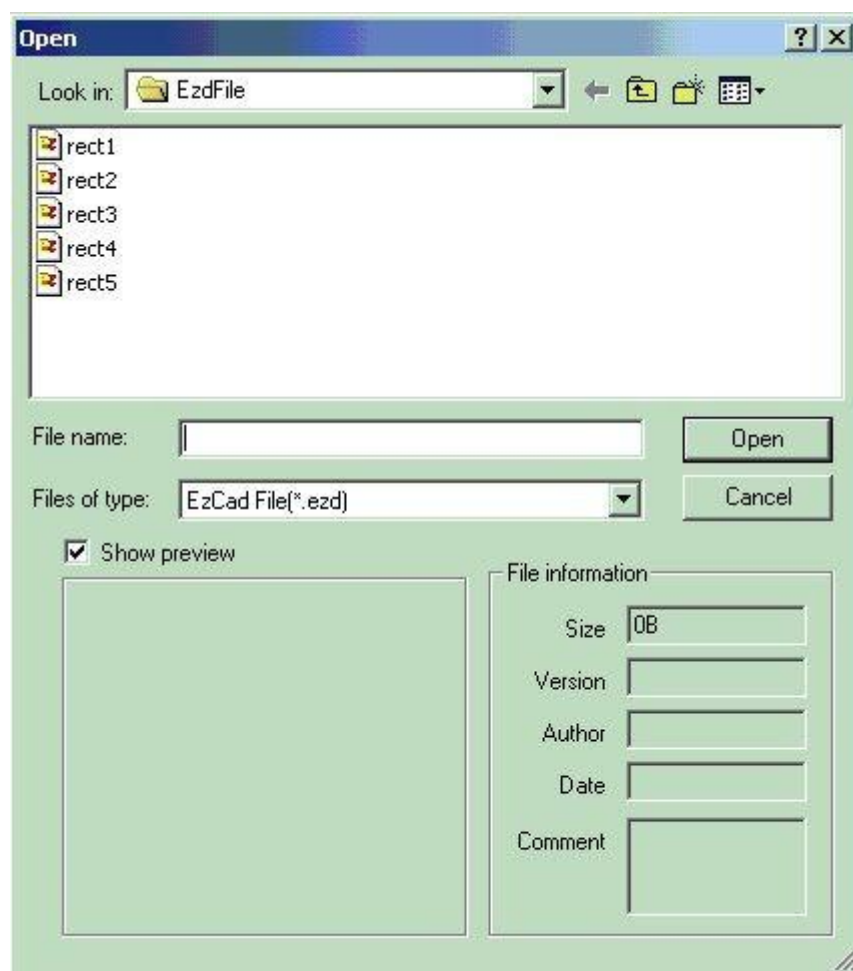


Figura 2-2 "Aprire" Dialogo Scatola

IL icona Di "Aprire" In barra degli strumenti È .

IL file salvato con altro il formato file lo farà non Essere aperto di IL "Aprire" comando.

2.27 Salva (S) / Salva COME (UN)

Il file "Salva" viene utilizzato per salvare su disco lo stato corrente di un documento contrassegnato. Viene utilizzato "Salva con nome". scrivere il documento contrassegnato corrente sul disco con un altro nome. Scrivere un file con il suo nome attuale è il file lo stesso del Salva funzione.

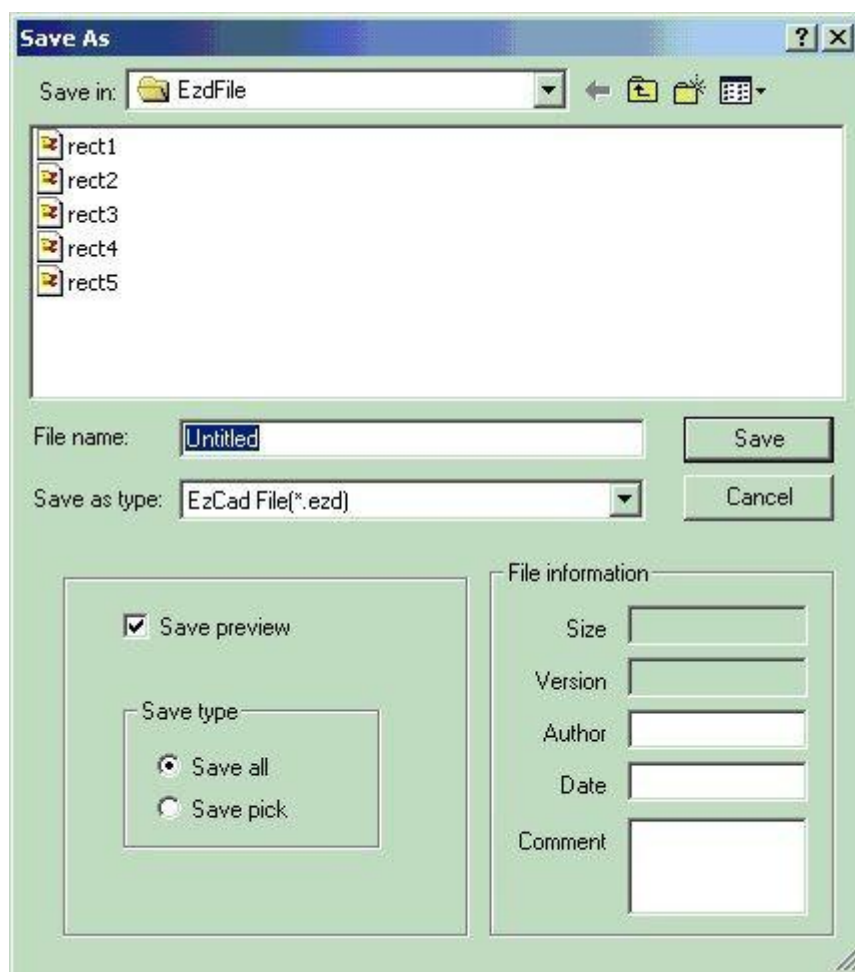


Figura 2-3 "Salva" dialogo scatola

Se al documento corrente è già stato assegnato un nome, viene selezionato "Salva" per salvarlo con quel nome utilizzato per aprire il file oppure il software richiederà all'utente di scegliere un percorso di destinazione e digitare un nome. Indipendentemente dal fatto che il file corrente abbia un nome o meno, verrà visualizzato "Salva con nome" per richiederne uno nuovo nome a salva il file, E IL il file precedente lo farà non Essere sovrascritto.

Se selezioni "Salva immagine di anteprima", vedrai l'anteprima quando apri il file (fai riferimento a funzione "Apri").

IL icona Di "Salva" In barra degli strumenti È  .

2.28 Importare vettore file, importa file bitmap



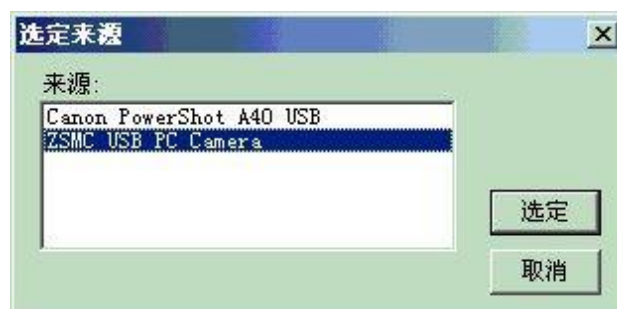


2.29 Stampa

"Stampa" È usato A stampa IL immagini sei lavorando con.

2.30 Ottenere Scansione Immagini (M)

"Scansione immagini" viene utilizzato per ottenere oggetti grafici digitali dal dispositivo Twain. Quando selezionato il "Scansione Immagini" funzione Volere richiama IL utente A scegliere UN Due dispositivo. (IL Due dispositivo elencato nella colonna dovrebbero esserci quelli che sono stati installati legalmente nel computer.) Quando il adatto dispositivo È selezionato, Voi Potere Ora inserire UN grafico oggetto in IL attualmente selezionato Documento. (Diverso dispositivi spettacolo diverso richiede. Per favore consultare IL dispositivi operazione riferimento.)



2.30 Sistema Parametro (P)

"Sistema Parametro" configura IL software, E IL icona Di "Sistema Parametro" In barra degli strumentiÈ .

Utenti Potere utilizzo Questo comando A modifica IL predefinito collocamento Di Display, Salva E Lingua, ecc.

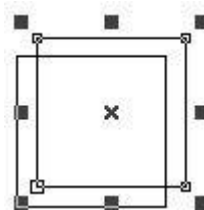
Una volta selezionato, verrà visualizzata una finestra di dialogo in cui è possibile impostare l'unità utilizzata dal software e il colore visualizzato, IL lavoro spazio parametro, IL intervallo di auto salva, la locale lingua, ecc.

2.30.1 Generale

In "Generale", comune parametri Potere Essere configurato. (Figura 2-5)

"Unità Tipo": millimetro E pollice Sono due opzioni Potere Essere selezionato.

"Impasto X" e "Impasto Y": il relativi offset A IL precedentemente oggetto Quando impasto.



"Griglia": spettacolo O nascondere la griglia

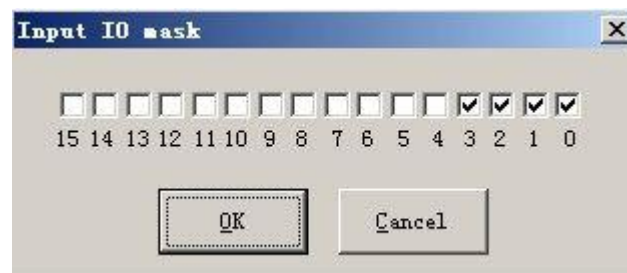
"Griglia Spazio": regolare IL distanza In griglia.

" Abilitare Segno Mutex (EZCAD2MUTEX_MARKING) " : Questo opzione È usato A sincronizzare il programma Ezcad con programmi di terze parti. Se selezionato, il software Ezcad crea un file oggetto mutex denominato "EZCAD2MUTEX_MARKING". Il comando contrassegno non può essere eseguito finché il mutex non viene "segnalato" da altri programmi. Dopo la marcatura si passerà al mutex "non segnalato" stato di Ezcad software

" Esegui all'avvio di Ezcad " : il file exe nominato qui verrà eseguito all'avvio di Ezcad Ezcad software inizia.

" Esegui quando Ezcad termina " : Il file exe file nominato qui lo farà essere eseguito quando il Ezcad software finisce

Ingresso IO maschera : l'utente può scegliere IO porto attraverso ingresso IO maschera, ad esempio, se lo desideri utilizzo IO 0,1,2,3, tu Potere clic 0,1,2,3.



Maschera IO di uscita : l'utente può scegliere la porta IO attraverso la maschera IO di uscita, ad esempio, se lo desidera utilizzo IO 0,1, tu Potere clic 0,1.

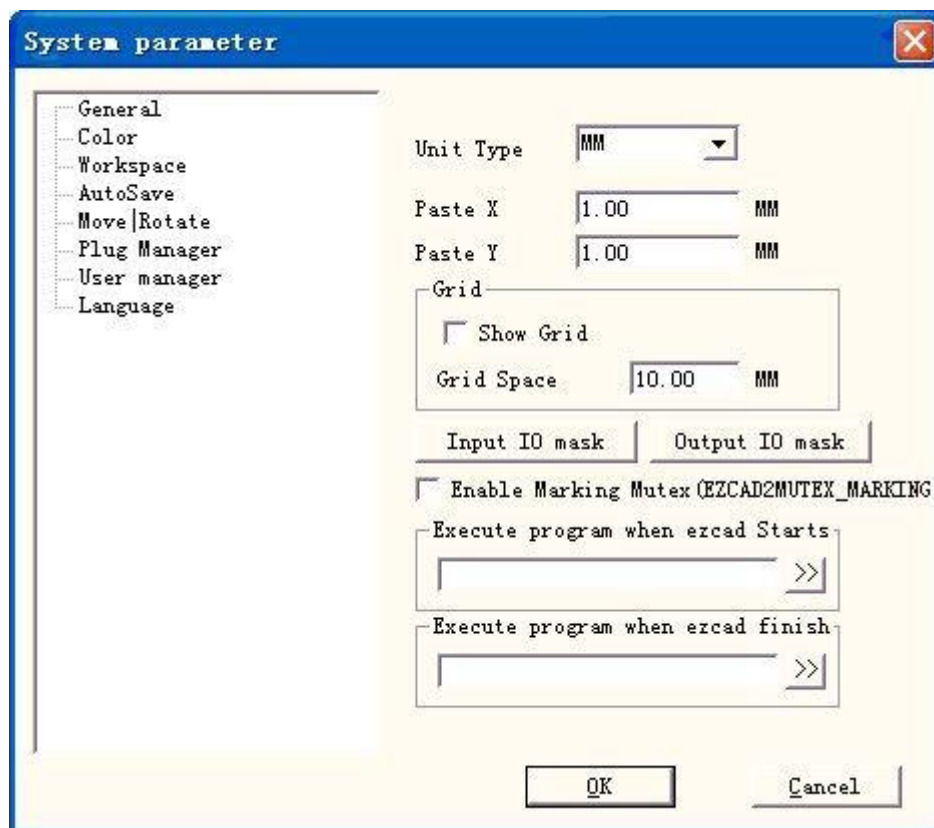


Figura 2-4 Sistema Parametro

2.30.2 C colore

"Colore" È usato A impostato IL colore Di sfondo, lavoro spazio, guida linea E griglia, ecc. Raddoppiarefare clic su colore banda potrebbe cambiare il colore voluto. (Figura 2-5)

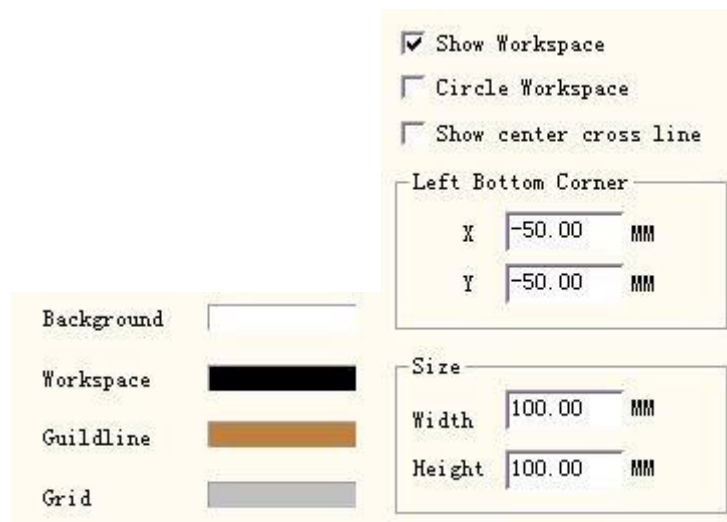


Figura 2-5 Figura a colori

2-6 Impostato IL Lavoro Spazio

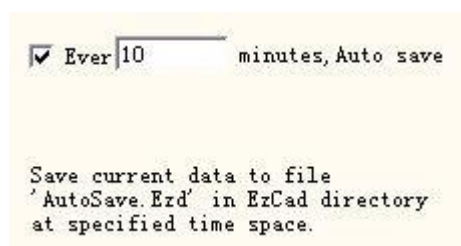
2.30.3 Lav oro Spazio

L'insieme delle proprietà dello spazio di lavoro contiene l'impostazione della dimensione, del tipo e della posizione sul lavoro spazio. (Figura 2-6)

Lo spazio di lavoro è l'area rettangolare o circolare nella finestra dell'interfaccia principale. Questo spazio è corrispondeva al campo di lavoro disponibile della macchina laser e a qualsiasi oggetto disegnato in essa l'area sarà contrassegnata in funzione. A causa di il limite del campo, quegli oggetti estratti da questo spazio Maggio non Essere segnato.

2.30.4 Auto Salva

"Auto Salva" si riferisce A IL intervallo tempo fra due automatico salva, E IL iniziale valore È 10 che significa salvare il file ogni dieci minuti. Il file salvato è denominato "AutoSave.ezd" in di EzCad2 directory. (Figura 2-7)



Keyboard

Nudge Distance
1.00
MM

Big Nudge scale
10.00

Rotate angle
15.00
Degree

The way to go origin

7
6
5
8
0
4
1
2
3

Input point NO.
0

X
0.00

Y
0.00

Figura 2-7 Auto Salva

figura 2-8 Sposta-Ruota

2.30.5 Sposta-Ruota

Vedere figura 2-8.

Spinta Distanza: IL distanza Quello IL oggetto mosso Quando premendo direzione chiavi ogni tempo.

Grande Spinta Scala: indica IL numero IL utente vuole A tempo IL **Spinta distanza** COSÌ COME Araggiungere ulteriore ogni momento in cui in modo sincrono premere direzione chiavi E "spostare" chiave insieme

Ruotare Angolo: l'angolo IL oggetto ruota ogni tempo Quando premere tasti di direzione E tasto "ctrl".insieme

Dell'oggetto Origine: Quando utilizzo "Mettere A origine" funzione, Quale punto Di IL oggetto Dovrebbe Essere MettereSU IL origine.

2.30.6 Tappo Manager

L'elenco visualizza il plug-in del software EzCad già installato nel computer. IL utenti Potere attivare O inattivare ogni tappo. Premere "vuoto" chiave O raddoppiare clic IL tappo nome cambierà IL attivo stato. (Figura 2-9) Cambiamenti ci vorrà effetto In Quello di EzCad prossimo inizio.



Figura 2-9 Tappo Lista

2.30.7 Utente manager

Utilizza nella scelta se utilizzare il software corrente deve inserire la password dell'utente, come mostrato In Figura 2-10

Quando abilitato "Devi inserire una password prima utilizzando", IL sistema predefinito ha UN amministratore E UN designer, IL utente Potere operatore incremento.

La giurisdizione dell'amministratore è quella di utilizzare il software Tutto funzioni

La giurisdizione del progettista è quella di rivedere tutto il software funzione oltre al utente informazioni

IL giurisdizione Di relatore per parere È A disegno file, impostato macchina parametro, Ma non posso impostato utente informazioni, sistema parametro e macchina file.

IL giurisdizione Di operatore È soltanto Potevo aprire

Già completato documento, non può rivedere E conserva

IL documento, COME BENE COME rivedere IL

sistema parametro,

Questo Maggio impedire IL operatore A modifica IL sistema parametri A causa IL attrezzatura lavoro dinon sbagliare A Essere normale.

Dopo entrare software con utente, IL file Quale nome È tronco d'albero In Volere spettacolo In cartella, con utentename e utente che entra tempo.

2.30.8 Lingua

Questo articolo È usato A modifica lingue fra cinese E Inglese. (Figura 2-11)

Cambiamenti Volere Prendere effetto quando si riavvia il marcatura software.



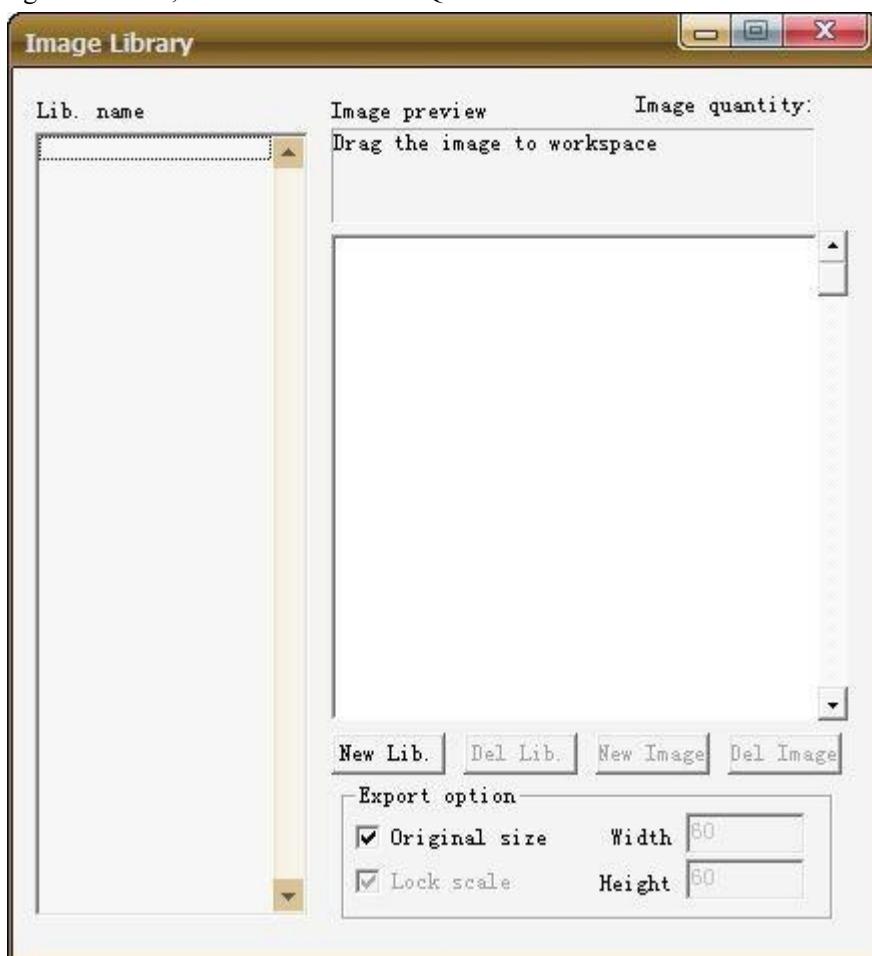
Figura 2-10 utente manager dialogo scatola



Figura 2-11 Lingua

2.31 Immagine Biblioteca

Salva immagine In IL lib, allora Prendere fuori Quando vuole A utilizzo.



2.32 Recente File Lista

Sotto la voce di menu **Parametro di sistema**, viene visualizzato un elenco per mostrare il documento più recente file aperti e il numero massimo di elementi del file è dieci. Non è elencato alcun file se gli utenti non lo hanno mai fatto aperto / salvato qualsiasi “.ezd” file, E "Recente File" È non disponibile.

2.33 Uscita (X)

Uscire dal software EzCad. Una volta selezionata, verrà attivata la funzione Esci chiedere all'utente se farlo salva il file che non l'ho fatto stato salvato Ancora.

2.34 Oggetto Lista

Oggetto Lista È In IL Sinistra lato Di IL principale interfaccia finestra.

Segnato oggetti Sono raggruppati in UN oggetto struttura O non raggruppati A molti oggetti. (Figura2-12)

Quando In marcatura processo, sistema Volere seguire IL ordine A segno IL oggetti elencato.

Utenti Potere riorganizzare IL lista di direttamente trascinando IL oggetto su/giù O Giusto tastiera A modifica IL marcatura ordine.

Utenti Potere raddoppiare clic IL oggetto sbarra A nome loro.

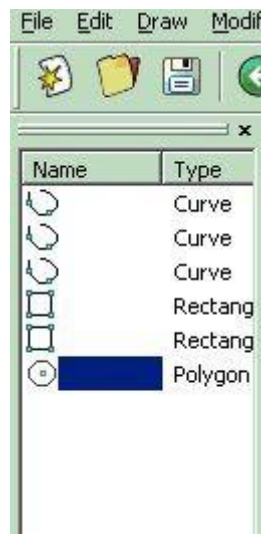


Figura 2-12 Elenco oggetti

2.35 Oggetto Proprietà

Oggetto Proprietà Sono visualizzato In IL Sinistra lato Di IL principale interfaccia finestra

- **Posizione X:** la coordinata X del punto nell'angolo sinistro del pulsante oggetto selezionato.
- **Posizione Y:** la coordinata Y del punto nell'angolo sinistro del pulsante oggetto selezionato
- **Z posizione:** IL Z coordinata Di oggetto selezionato
- **X Misurare:** larghezza Di IL oggetto selezionato
- **Y Misurare:** altezza Di IL oggetto selezionato
-  : Serratura IL attuale larghezza/altezza proporzione Di IL oggetto selezionato. Se



utente cambiamenti IL dell'oggetto misurare, sistema Figura 2-13 Proprietà dell'oggetto

Volere Mantenere IL X/Y rapporto. Fare clic su pulsante passerà a sbloccare stato

-  : IL coordinata dati (X **posizione**, Y **posizione**) È mappato A Quale punto Di ILoggetto.

- **Vettore:** copia IL oggetto corrente E organizzare loro A IL destinazione gli utenti desiderano di collocamentola riga|colonna numero e spazio

Contare X: il conteggio della fila

Contare Y: IL contare Di IL colonna

Inc (mm): IL spazio fra ogniriga|colonna.

Figura 2-14 sta per IL situazione Quando "X=3, Y=2"

Figura 2-15 sta per IL situazione Quando "X=2, Y=3"

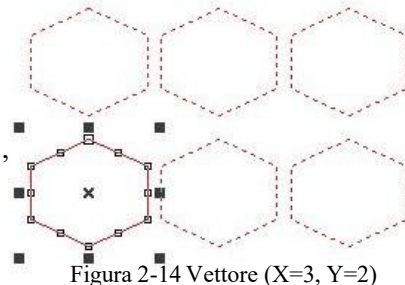


Figura 2-14 Vettore (X=3, Y=2)



: impostato array riga COME marcatura precedenza



: impostato vettore in direzione verticale direzione COMEmarcatura precedenza



: Unidirezionale marcatura.



: Bidirezionale marcatura

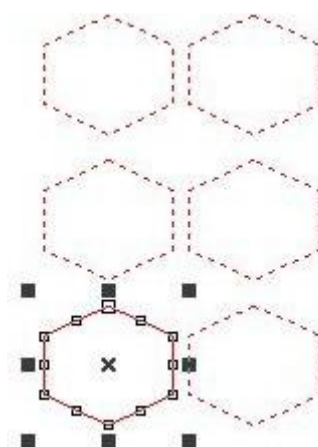


Figura 2-15 Vettore (X=2, Y=3)

Ingresso porto: Il sistema legge IL ingresso porta Primo,E Poi confrontare se IL attuale ingresso singal

È COME IL Stesso COME IL dell'oggetto "I/O Controllare condizione", E Se Esso fa, IL attuale oggetto Volere Essere segnato, O, IL sistema Volere saltare IL attuale oggetto E gestire il prossimo oggetto. Soltanto quattro bit (0, 1, 2, 3) Sono disponibile Ora. Ogni morso ha tre stati. IL ingrigo stato significa saltare Questo segnale. IL non controllato stato significa Quello Se Noi Volere A segno Questo oggetto Poi IL segnale Di Questo morso dovere Essere Basso livello voltaggio (TTL compatibile). IL controllato stato sta per IL alto livello voltaggio (TTL compatibile) necessario.

☒ : aspettarsi IL alto livello

voltaggio ☐ : aspettarsi IL

Basso livello voltaggio ☒ :

saltare IL segnale

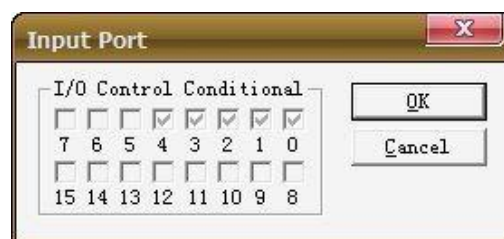


Figura 2-16 Ingresso Porta

Capitolo 3 Modifica Menu

"Modificare Menu" porta fuori IL modifica operazione Di UN oggetto. (Figura 3-1)



Figura 3-1 Modificare Menu

3.37 Disfare (U) / Rifare (R)

"Annulla" annullerà l'ultima azione eseguita dall'utente in EzCad2. Ad esempio, se l'utente cancellato accidentalmente un oggetto, facendo clic su Annulla riporterà il programma indietro di un passaggio al punto in cui si trovava l'oggetto esisteva ancora. E l'utente può anche selezionare "Ripeti" per ripetere l'ultima azione appena eseguita cancellato.

3.38 Taglio (T) / Copia (C) / Incolla (P)

"Taglia" eliminerà l'oggetto selezionato da EzCad2 e lo copierà negli appunti. Può essere reinserito nel file .ezd successivamente utilizzando la funzione "Incolla". Tieni presente che andranno persi se sono presenti altri dati copiati A IL appunti.

"Copia" copierà IL selezionato oggetto A IL appunti E prenotare il attuale oggetto.

"Impasto" incollerà IL oggetto da IL appunti A attuale documento file.

IL scorciatoia chiavi Di "Taglio", "Copia" E "Impasto" rispettivamente Sono: Ctrl+X, CTRL+C E CTRL+V.

3.39 Combina / Separa

"Combina" ignorerà tutte le proprietà della curva degli oggetti selezionati e combinerà quegli oggetti in UN nuovo curva combinazione con nuovo curva proprietà. Stesso COME altro oggetti, Questo nuovo la combinazione può Essere selezionato, copiato, incollato E impostato proprietà.

"Uncombine" riporterà la combinazione agli oggetti curva separatamente. Gli oggetti dopo "Separa" Maggio essere diverso da quelli prima di "Combina". "Annulla" dovrebbe essere abituato a ripristinare l'originale oggetti

IL caratteristica Combina icona In Barra degli strumenti È , E IL caratteristica Separa quelli icona In Barra degli strumenti È .

IL scorciatoia chiavi Di "Combina" E "Separa" rispettivamente sono: CTRL+L E CTRL+K.

3.40 Gruppo / Separa gruppo

Quando selezionata, la funzione "Raggruppa" manterrà le proprietà originali degli oggetti selezionati e trasformerà in un nuovo oggetto e questo nuovo gruppo, come gli altri oggetti, può essere selezionato, copiato, incollato E impostato oggetto proprietà.

"Separa" lo farà giro IL oggetto che ha Appena stato raggruppato in precedente situazione. IL oggetto Quale ha Appena stato raggruppati di Di più di 1000 oggetti Volere diventare 10 oggetti. Se IL l'oggetto è un vettore file Quale ha un colore della penna diverso, lo farà diventare alcuni oggetti secondo colore.

IL icona Di Gruppo In Barra degli strumenti È , E Separa gruppo È .

IL scorciatoia chiavi Di "Gruppo" E "Separa gruppo" rispettivamente Sono: CTRL+G E CTRL+U.

3.41 Schiudere

"Schiudere" È usato A forza EzCad A calcolare IL schiudere riempie per IL attuale oggetti. IL oggetto da riempire deve essere una curva chiusa, e se si scelgono molti oggetti da riempire, queste figure possono esserlo oggetti nidificati reciprocamente. Qualunque due oggetti Maggio non avere parti intersecanti (fig 3-2)

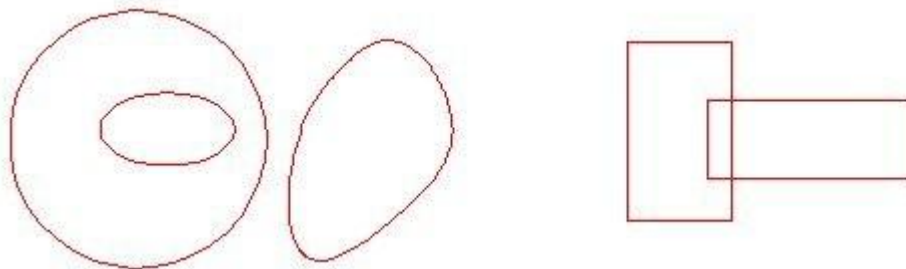


Figura 3-2 Schiudere

(Gli oggetti a sinistra possono essere riempiti; i due rettangoli a destra potrebbero ottenere risultati inaspettati intersecano ciascuno altro.)

IL icona Di Schiudere In Barra degli strumenti È , E Quando selezionato UN schiudere dialogo scatola Volere apparire COME Figura 3-3 spettacoli.

Segno Contorno: se A spettacolo E segno IL attuale dell'oggetto contorno O non



significa Quando clic 'Segno Contorno', segno schiudere linea Primo Poi



segno contorno significa Quando clic

segno contorno Primo Poi segno schiudere linea

Portello 1 / Portello 2 / Portello 3: gli utenti possono averetre indipendente schiudere parametri A schiudere ILstesso oggetto nello stesso momento. Ogni set di portello parametri Potere Essere nominato UN Penna NO. Quale sta per UN impostato dei parametri di marcatura.

Abilitare: se A permesso IL validità Di IL attuale schiudere parametro.

Tutto Calcolo: Calcolare Tutto IL selezionato oggetti COME UN Totale. Questo È UN ottimizzando opzione. In Alcuni casi la velocità di marcatura può essere notevolmente aumentata. Esso Volere Prendere lungo tempo A calcolare grande, complesso oggetti. Quando non selezionato, IL oggetti Volere Essere calcolato separatamente.

Per esempio: disegno tre rettangoli, linea distanza È 1 mm, l'angolo è 0.

13. Non farlo clic 'Tutto Calcolo', il sistema lo farà segno COME IL ordine in oggetto lista, segno schiudere linea nel Primorettangolo quindi segnare schiudere linea nel secondo rettangolo e COSÌ SU.

14. Clic 'Tutto il calcolo', segno Tutto IL schiudere linea A uno tempo, segno Tutto IL schiudere Quello SU IL Stesso

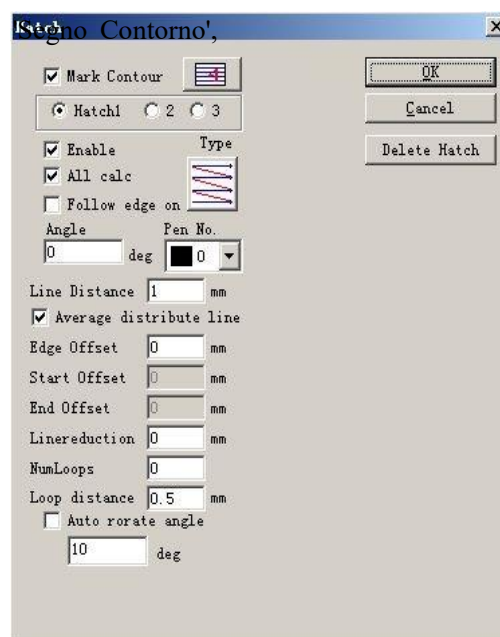
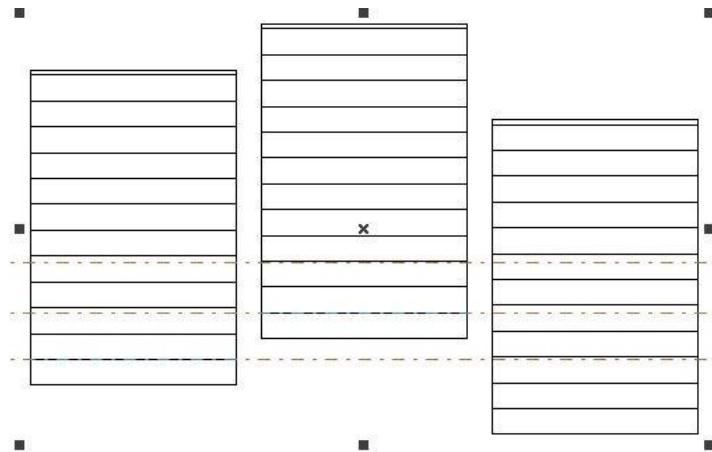


Figura 3-3 Schiudere

linea.

15. Marcatura risultato COME seguire Fico 3-4:



Fico 3-4(a) fare non clic 'Tutto il calcolo', IL schiudere linea Sono non In IL Stesso linea

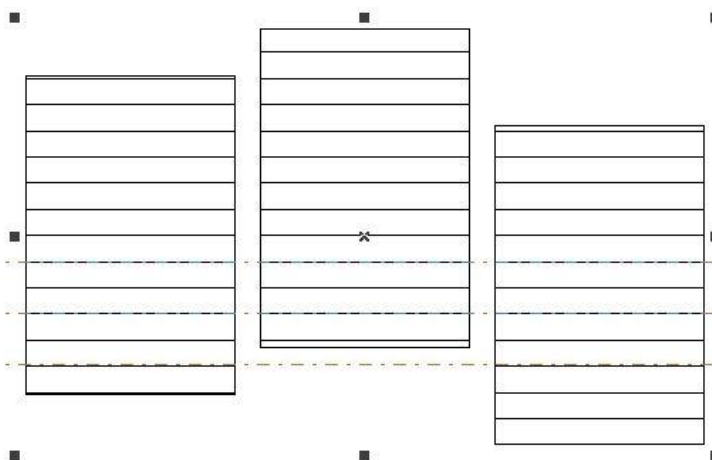


Fig 3-4(b) fare clic su 'All Calc', le linee di tratteggio sono sulla stessa lineaTipo di portello: (Figura 3-5)



Unidirezionale schiudere: IL schiudere linee Volere Essere segnato da sinistra A Giusto.



Bidirezionale schiudere: Il portello le linee lo faranno essere segnato da Sinistra A Giusto Primo, poida Giusto A Sinistra.



Portello ad anello: riempie oggetti dal al di fuori A IL dentro Piace UN squillo



Ottimizzazione bidirezionale portello : simile con bidirezionale schiudere, Ma IL FINE Di ogni FINE si collega.

Clic IL pulsante Volere passare da uno all'altro IL Unidirezionale, bidirezionale, E ad anello schiudere.

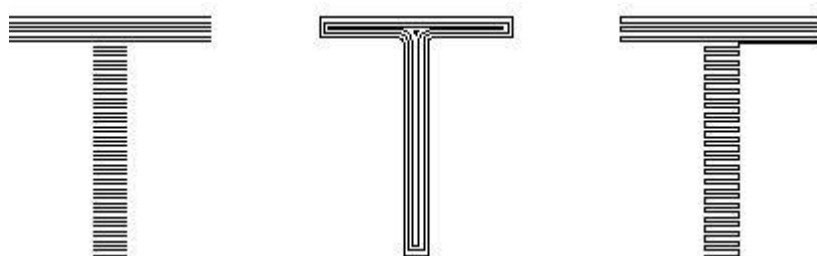
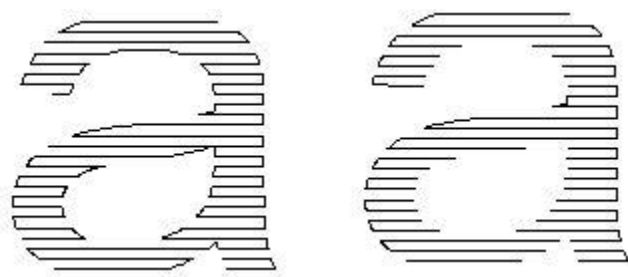


Figura 3-5 Tipi Di schiudere

(L'oggetto a sinistra viene riempito dal tratteggio unidirezionale o dal tratteggio bidirezionale, l'oggetto centrale da Ad anello schiudere, E IL Giusto uno È Ottimizzazione bidirezionale Schiudere)



Ottimizzazione Gong tipo schiudere: simile con Gong, Volere salto In nullo posto.



Gong tipo Ottimizzazione del portello

Gong tipo ha



Sopra 5 tipi Tutto Potere Essere cambiato di clic IL pulsante , scegliere Esso secondo A diverso applicazione.

Angolo: Schiudere Angolo sta per IL angoli fra schiudere linee E X asse, E Figura 3-6 È IL funzionalità quando IL angolo è 45 gradi.

Linea Spazio: IL spazio fra due schiudere linee

Bordo offset: IL distanza fra schiudere linee E quello dell'oggetto contorno (Figura 3-7)

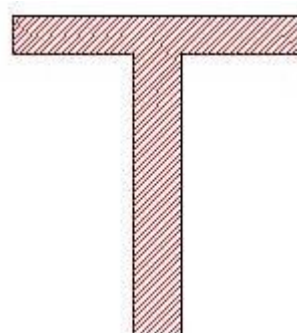


Figura 3-6 Gradi

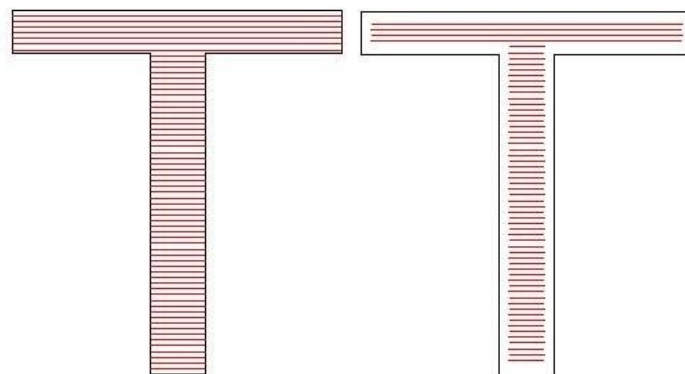


Figura 3-7 Confine Distanza

(IL oggetto sinistro spettacoli IL figura quando Bordo offset È 0 E IL Giusto mostra quando È 0,5.)

3-8) **Seguire bordo uno tempo:** disegna contorno uno tempo in giro IL schiudere linee Dopo riempimento (Figura

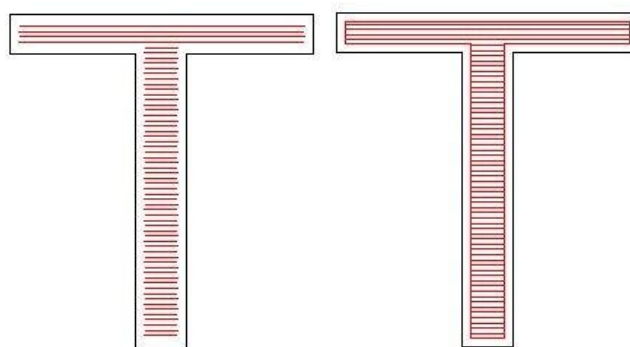


Figura 3-8 Seguire bordo uno

**Inizi
o**

(IL Sinistra oggetto fare non abilitare Questo opzione E IL Giusto uno Fare.)

Compensazione: il

distanza fra IL prima riga di riempimento e IL confine Di l'oggetto

Offset finale: la distanza tra l'ultima linea di riempimento e il bordo dell'oggetto
Figura 3-9 spettacoli la caratteristica Quando Esso È riempito.

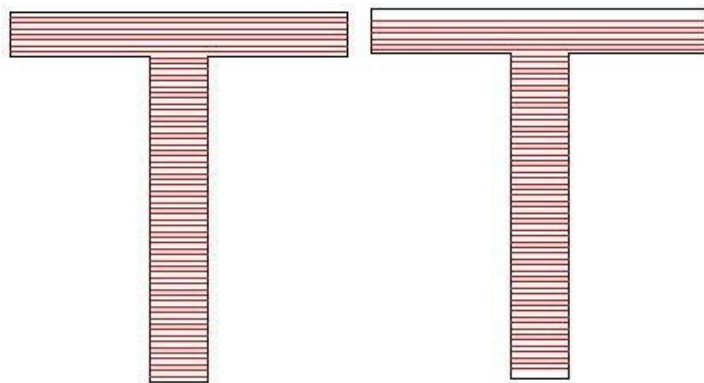


Figura 3-9 Offset Distanze

(La figura a sinistra è l'oggetto quando Start offset e End Offset sono 0, E
IL Giusto la figura è IL oggetto quando IL Inizio compensare e FINE Offset
Sono Entrambi
0,5.)

Linea di distribuzione media: la soluzione in cui le linee di tratteggio iniziale e finale non sono medie distribuisce domanda Quando IL oggetto È schiuso. Dopo selezionare Questo articolo, IL software automaticoregolare lo spazio della linea di tratteggio nella base dello spazio della linea di tratteggio impostata dall'utente, consentirà alla linea di tratteggio media distribuire.

Riduzione della linea: IL schiudere linea Entrambi lati riduzione. (Figura 3-10)

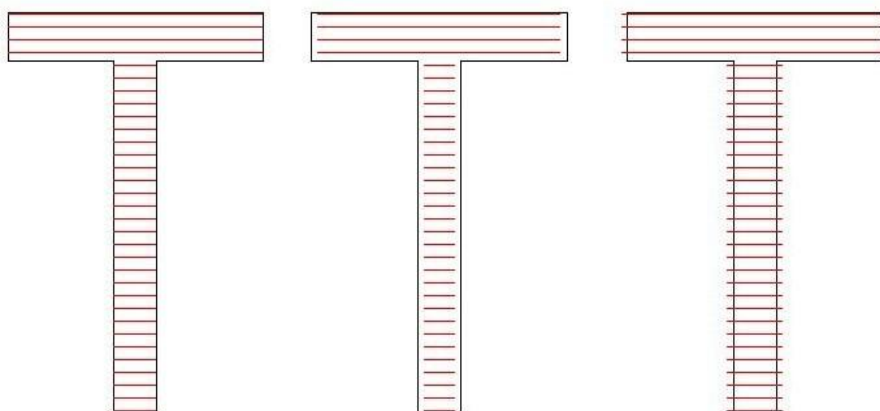


Figura 3-10 Riduzione della linea

(La figura a sinistra è l'oggetto quando la riduzione della linea è 0, la figura centrale è
l'oggetto Quando IL Riduzione della linea È 0,5, E IL Giusto figura È IL oggetto quando IL
Riduzione della linea È -0,5)

NumLoop: IL volte Di Ad anello schiudere Prima IL aclicicing schiudere (Figura 3-11).

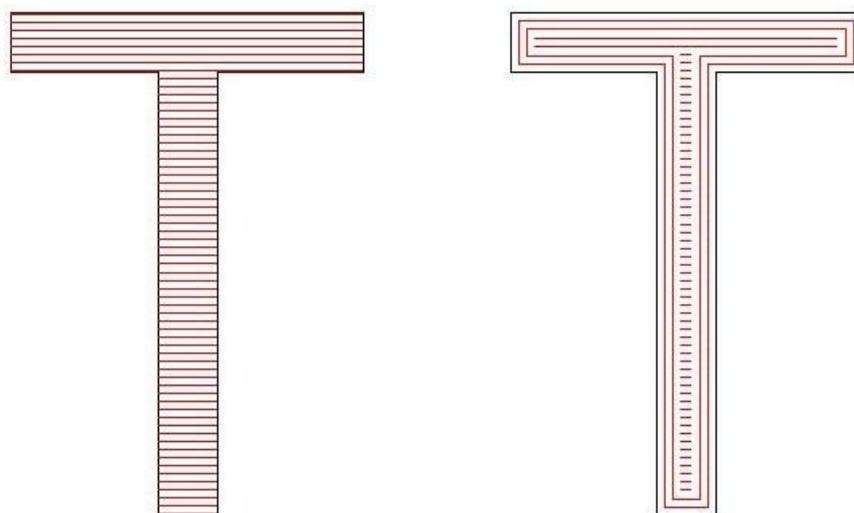


Figura 3-11 NumLoops

(IL Sinistra figura È IL oggetto quando il NumLoops È 0 e IL Giusto figura È IL oggetto Quando IL NumLoops È 2)

Rotazione automatica del portello: si riferisce a dopo ogni marcatura, la linea del tratteggio riempirà l'angolo di rotazione che abbiamo impostato automaticamente per contrassegnare nuovamente. Ad esempio, l'angolo è 0, l'angolo di rotazione automatica è 30, il primo segno angolo è 0, il secondo sono 30, il terzo ha 60 anni, E COSÌ SU.

Disfare Schiudere: eliminare schiusa

Fai schiudere uno per uno: scegli più oggetti e schiudili insieme, dopo averli schiusi, sempre indipendenti oggetto.

3.42 A Curva

"A Curva" gira IL attuale selezionato vettore grafica oggetto in curva oggetto

3.43 A Tratteggiato

'A Tratteggiato' gira IL attuale selezionato vettore grafica oggetto in oggetto tratteggiato, come fig 3-12

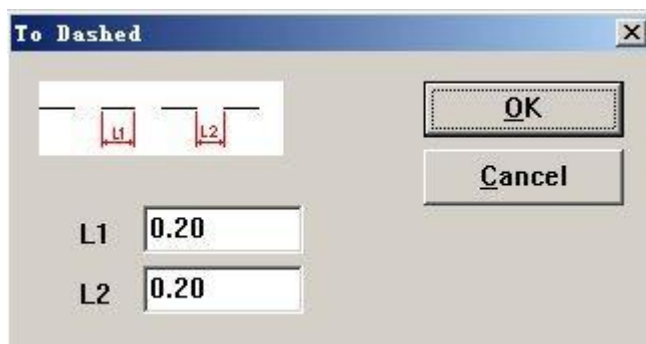


Fig 3-12 trasforma la grafica vettoriale in un oggetto tratteggiato. Utilizzo Potevo impostare IL lunghezza di IL linea E la distanza fra due linee

3.44 Offset



Offset dist: IL distanza fra IL vecchio curva E originale oggetto

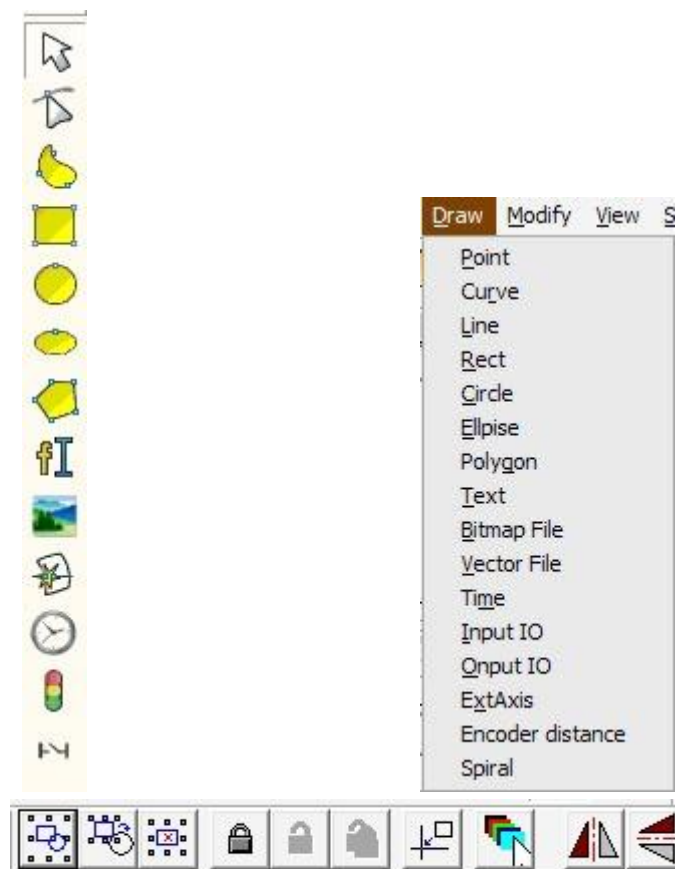
Dopo utente impostato IL offset distanza, clic SU IL Giusto lato Di IL oggetto, oggetto Volere mossa Giusto, clicSinistra lato del oggetto, oggetto Volere mossa Sinistra lato.

3.45 Separa gruppo Testo

Fare IL testo in gruppo secondo A ogni carattere, Poi oggetto nome Di IL gruppo È ILnome Di IL carattere.

Capitolo 4 Disegno Menu

Il "Menu Disegna" è composto da vari elementi comuni per il disegno, ad esempio Punto, Linea, Curva, Poligono, ecc. Disegno Menu ha UN Barra degli strumenti corrispondentemente, E Tutto IL operazioni Potere Essere raggiuntodi premendo IL icona SU IL Barra degli strumenti. Per esempio, COME Figura 4-1 spettacoli, Quando Voi Avere selezionatoil comando di disegno o l'icona nella barra degli strumenti, la barra degli strumenti dei comandi presenti nella parte



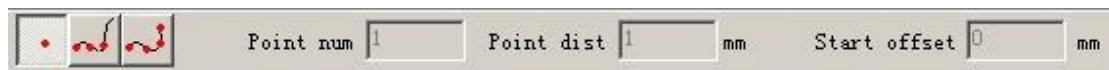
superiore della barra principale finestra Volere Essere cambiato A spettacolo Alcuni opzioni del attuale comando.

Figura 4-1 Disegno Menu

4.57 Punto (D)

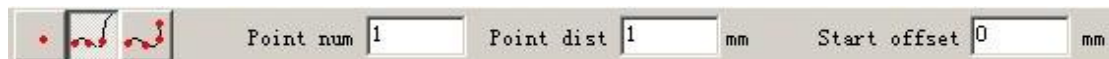
Disegnare un punto nello spazio di lavoro è una delle operazioni di disegno più semplici. Quando selezionato, il puntatore del mouse verrà trasformato in una croce e gli utenti dovranno semplicemente premere il pulsante sinistro del mouse in un punto appropriato, è possibile disegnare un punto. Inoltre gli utenti possono disegnare più punti premendo il pulsante sinistro, una volta terminato, l'utente può premere il pulsante destro del mouse per terminare il disegno comando, E Poi IL scorso punto disegnato viene visualizzato COME selezionato oggetto.

Sotto punto disegno modalità, IL Presente Comando Barra degli strumenti Volere Essere visualizzato COME:



usato per disegnare un punto

Se utenti premere pulsante , UN impostato Di punti con pari distanza Volere Essere posizionato lungo UN curva. ClicQuesto pulsante, IL attrezzo la barra diventa:



Punto numero: IL quantità di punti sistemato SU IL curva

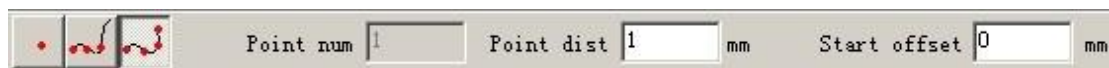
Punto dist: IL distanza fra IL due delimitato punti

Inizio Offset: IL distanza tra IL primo punto E IL inizio Di IL curva

Nota: Se Esso non posso trasportare Tutto IL punti, sistema Volere Mettere rimanente punti da IL inizio Di IL curvafino alla fine Tutto IL i punti utilizzano il set In 'Punto numero



'utilizzo Potere impostato punto distanza COME utente Bisogno, sistema Volere calcolare punto numero COME IL puntodistanza.



4.58 Curva

A disegno UN curva, utenti Potere selezionare comando "Curva" In IL Disegno Menu

O clic ILIcona . (Figura 4-2)

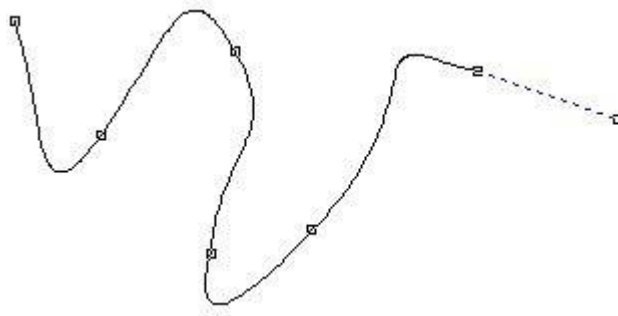


Figura 4-2 Disegno UN Curva

Quando comando "Curva" selezionato, utenti Potere disegno gratuito curve di premendo IL Sinistra pulsante Diil topo E lagna Esso.

Quando comando "Curva" selezionato, utenti Potere mossa IL topo A IL nodi SU IL mezzo Dila curva E premere il Sinistra pulsante Di IL topo eliminare il corrente nodo.

Quando "Curva" comandi selezionato, l'utente può mossa IL topo A IL nodo SU IL inizio Di IL curva e premere IL Sinistra pulsante Di IL mouse per chiudere il attuale curva automaticamente.

Quando comando "Curva" selezionato, utenti Potere mossa IL topo A IL nodo SU IL FINE Di ILcurva E premere IL Sinistra pulsante di IL topo cambiare il nodo Di IL attuale oggetto in "acuto".

Quando comando "Curva" selezionato, utenti Potere mossa IL topo A IL punti Quale Sono nonnodi E premere IL Sinistra pulsante Di IL topo aggiungere UN nodo alla corrente posizione Di la curva.

4.59 Rettangolo

A disegno UN rettangolo, utenti Potere selezionare comando "Rettangolo" In Disegno

Menu O clic ILicona .

Sotto IL comando "Rettangolo", utenti Potere premere IL Sinistra pulsante Di IL topo E lagna Esso Adisegno UN rettangolo.

Sotto il comando "Rettangolo", utenti può disegnare un quadrato premendo il pulsante sinistro del mouse e disegnandolo quando premere "Ctrl" chiave in modo sincrono.

Dopo disegno E selezionando, IL Proprietà Barra degli strumenti Volere visualizzare a caratteristica come Figura 4-3 spettacoli.

Arco raggio: Questo si riferisce A IL liscio grado Di IL rettangolo quattro angoli, E Quando IL gradi Sono 100%, Poi il rettangolo cambiamenti in UN cerchio.

Tutti gli angoli arrotondati: se selezionato, gli utenti possono modificare il angoli dei quattro angoli contemporaneamente semplicemente cambiandone uno Di loro.

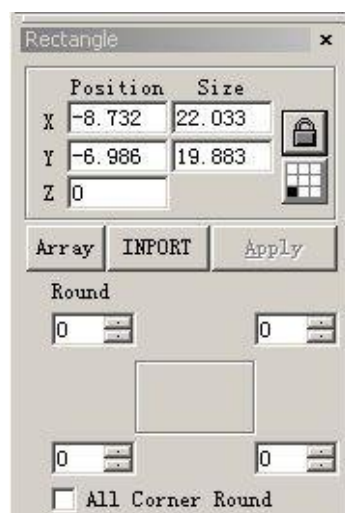


Figura 4-3 Proprietà del rettangolo

NOTA: Dopo cambiando IL parametri In IL Proprietà Barra degli strumenti ogni volta, dobbiamo fare clic sul pulsante "Applica" per aggiornare l'oggetto con nuovi parametri.

4.60 Cerchio

A disegno UN cerchio, utenti Potere selezionare comando "Cerchio" In IL Disegno Menu O clic IL icona .

Sotto IL comando "Cerchio", utenti Potere premere la sinistra pulsante E lagna a disegno un cerchio.

Dopo disegno E selezionando, IL Proprietà Barra degli strumenti Volere display UN caratteristica Piace Figura 4-4 spettacoli.

Diametro: IL diametro di IL cerchio

Angolo di partenza: l' angolo tra i punti di partenzapunto E IL centro Di UN cerchio



: Questo figura si riferisce A IL disegno direzione del cerchio È in senso orario.



: Questo figura si riferisce A IL disegno direzione Di il cerchio È in senso antiorario.

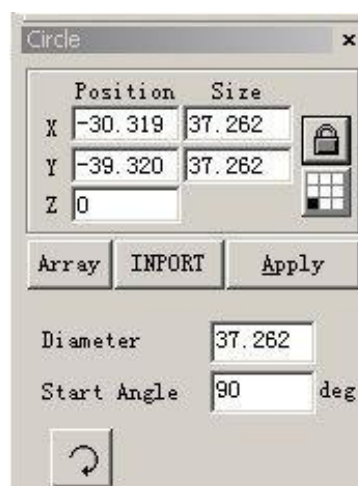


Figura 4-4 Cerchio Proprietà

4.61 Ellisse

A disegno UN ellisse, utenti Potere selezionare comando "Ellisse" In Disegno Menu O clic IL icona.



Sotto IL comando "Ellisse", utenti Potere premere IL Sinistra pulsante Di IL topo E lagna Esso Adisegno UN ellisse.

Sotto IL comando "Ellisse", utenti Potere disegno UN cerchio di premendo IL Sinistra pulsante Di ILtopo E disegnandolo quando si preme "Ctrl" chiave in modo sincrono.

Dopo disegno E selezionando, IL Proprietà Barra degli strumenti Volerevisualizzare a caratteristica come Figura 4-5 spettacoli.

Inizio Angolo: IL angolo fra IL di partenza punto E IL centro di un ellisse

FINE Angolo: IL angolo fra IL fine punto E IL centroDi UN ellisse



: Questo figura si riferisce A IL disegno direzione Di IL'ellisse è in senso orario.



: Questo figura si riferisce A IL disegno direzione Di IL'ellisse è antioraria.

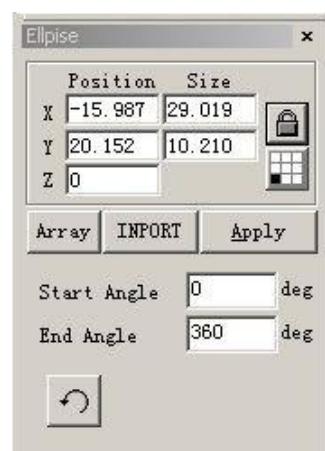


Figura 4-5 Ellisse Proprietà

4.62 Poligono

A disegno UN poligono, utenti Potere selezionare comando "Poligono" In Disegno Menu O clic icona .

Sotto IL comando "Poligono", utenti Potere premere IL Sinistrapulsante del topo E lagna Esso A disegno UN poligono.

Dopo disegno E selezionando, IL Proprietà Barra degli strumenti Volerevisualizzare a caratteristica come Figura 4-6 spettacoli.

Bordo Numero: Questo articolo indica IL numero Di IL poligono confini, E Quello È A meno tre. Normalmente IL il numero del bordo è inferiore a dieci e con i bordi superiore a dieci il poligono Volere Aspetto Piace un cerchio.



: Quando selezionato, IL attuale poligono A Essere disegnato VolereEssere UN convesso poligono.



: Quando selezionato, IL attuale poligono A Essere disegnato VolereEssere UN stella.

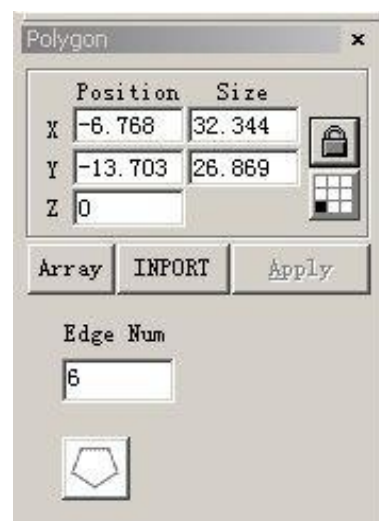


Figura 4-6 Poligono Proprietà

4.63 Testo

Digitando testo direttamente In IL lavoro spazio È supportato In EzCad2, E molti tipi Di caratteri Sonosupportato. A tipo testo, utenti Potere selezionare comando "Testo" In IL

Disegno Menu O clic icona. 

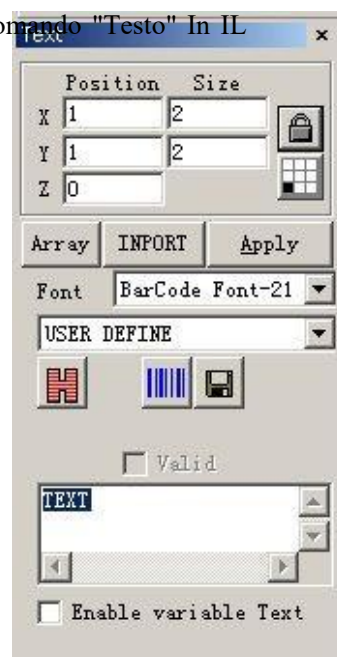
Sotto il comando “Testo”, gli utenti possono impostare un punto di partenza in qualsiasi posizione desiderata nello spazio di lavoro per digitare i caratteri a sinistrafare clic con il mouse.

4.63.1 Carattere Proprietà

Una volta selezionata, la barra degli strumenti Proprietà visualizzerà una funzionalità come mostra la Figura 4-7. Gli utenti possono modificare i caratteri digitandoli nel testo scatola.

EzCad2 supporta cinque tipi di testo. (Figura 4-8)

Quando gli utenti selezionano un tipo, verrà visualizzato un elenco di caratteri sotto quel tipo sembrano mostrare tutti i caratteri disponibili. La Figura 4-9 è l'elenco di TrueType.



4-7 Proprietà dei caratteri

Figura 4-10 È IL lista Di Codice a barre Tipo.

Altezza: IL media altezza Di caratteri

 : Figura 4-11 spettacoli IL dialogo scatola Dopo cliccando Questo icona.



: Quando selezionato, IL attuale testo allinea Sinistra.

 : Quando selezionato, quello corrente il testo si allin centro.



: Quando selezionato, quello corrente il testo si allin

Giusto.

Grassetto: Quando selezionato, IL attuale testo diventaregrassetto.

Corsivo: Quando selezionato, IL attuale testo diventarecorsivo.

Abilitare IL Stesso larghezza carattere: Fare ILlarghezza di tutto caratteri il Stesso

Larghezza carattere: la larghezza media dei caratteri **Char Angle:** i gradi di inclinazione dei personaggi**Spazio carattere:** la distanza tra i caratteri **Spazio linee:** la distanza tra le righe **Vuoto car larghezza :** IL larghezza Di vuoto car

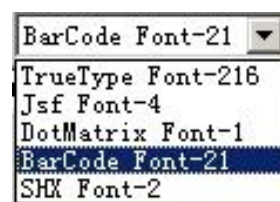


Figura 4-8 Tipi Di Testo

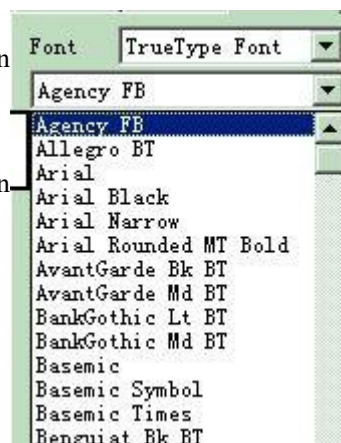


Figura 4-9 TrueType Lista

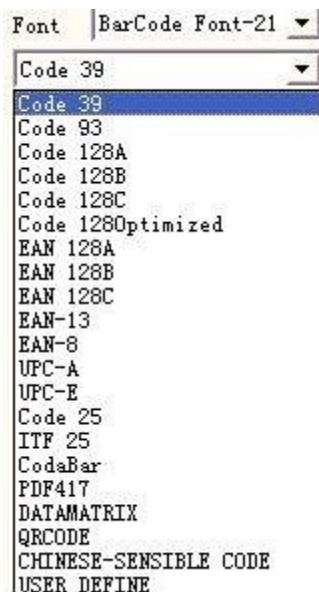


Figura 4-10 Lista Di Codice a barre Tipo

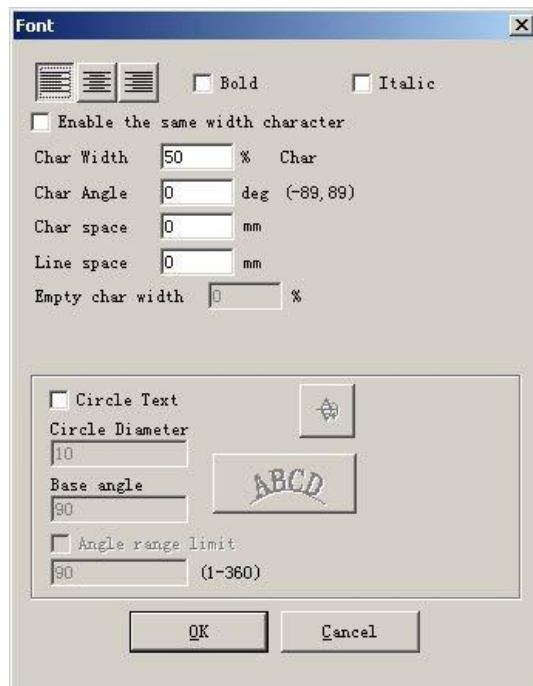


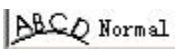
Figura 4-11 Carattere Opzioni

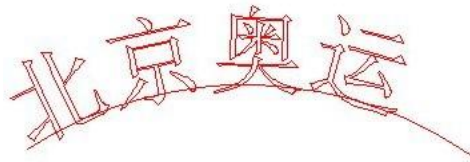
4.63.2 Curva testo funzione

EzCad2 supporto curva testo funzione, Se IL sorteggio dell'utente testo vicino Abbastanza da IL

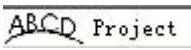
curva, IL testo Volereorganizzare lungo IL curva. Quando attuale testo È curva testo, clic ,

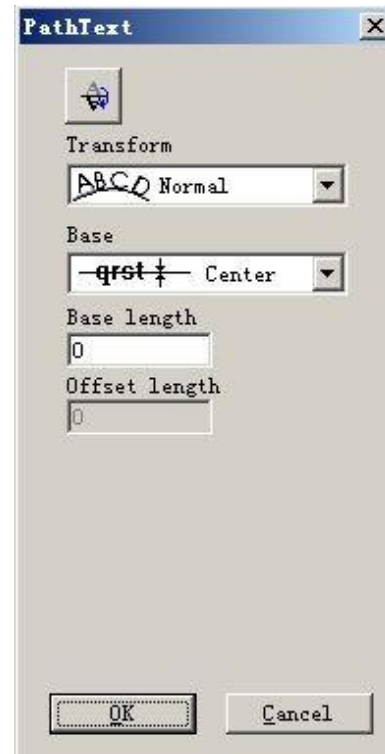
Fico 4-12 volontà apparire:

 Significare testo Volere Essere
parallelo con la curva, come Fico 4-13.

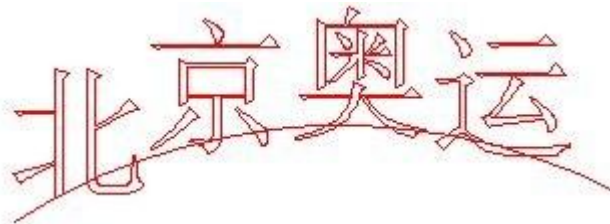


Fico 4-13 organizzare normalmente

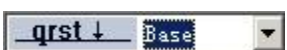
 significa testo Volere Essere
verticale con
IL curva, COME Fico
4-14.



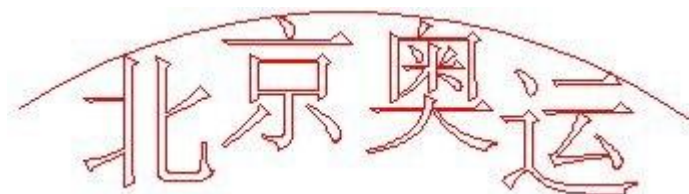
Fico 4-12 curva testo



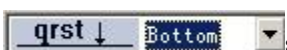
Fico 4-14 verticale organizzare

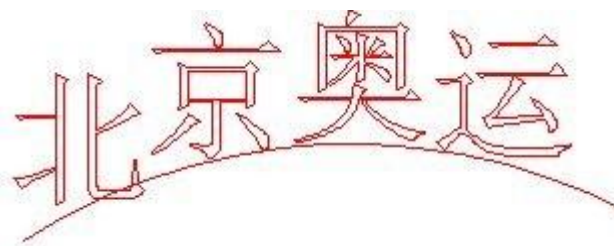
 significa IL base linea Di IL testo È sovrapposizione con IL curva, COME
Fico 4-13.

 significa IL superiore Di IL testo È sovrapposizione con IL curva, COME
fig4-15.



Fico 4-15 superiore organizzare

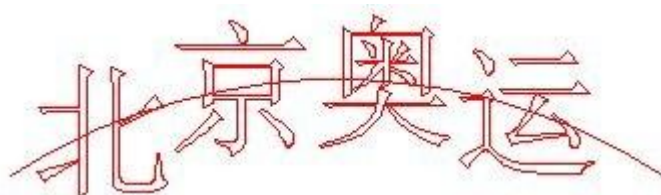
 significa metter il fondo a Di IL il testo è sovrapposizione con curva, COME Fico 4-16.



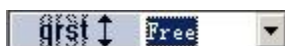
Fico 4-16 metter il fondo a organizzare



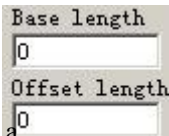
significa mezzo Di IL testo È sovrapposizione con curva, COME Fico 4-17.



Fico 4-17 mezzo organizzare



significa testo rimanere SU IL curva liberamente lungo con IL curva, IL

posizione Di IL testo È fino a  come Figura 4-18.

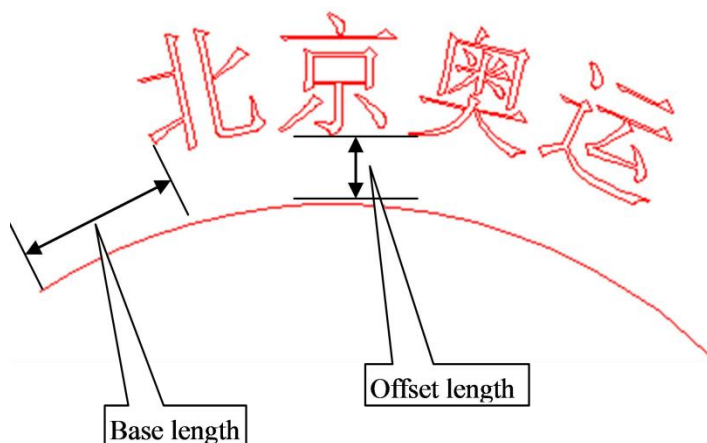
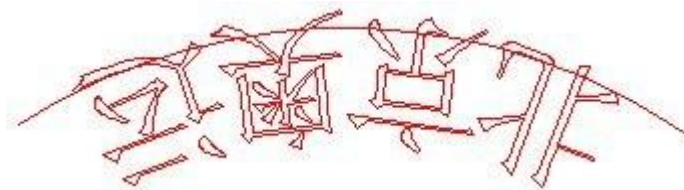


Figura 4-18 liberamente organizzare



Mettere testo SU IL altro lato Di IL curva, Dopo Questo funzione, Fico 4-13 Volere Piace Fico 4-19.

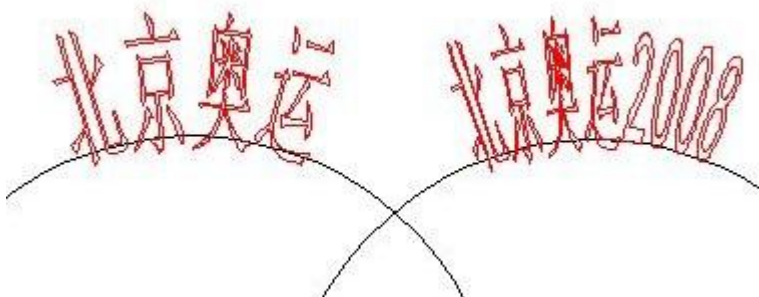


Fico 4-19 messo testo SU l'altro lato Di IL curva

Circle Diameter	
10	
Base angle	
90	
☐ Angle range limit	
90	(1-360)

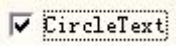
quando mettiamo il testo nel cerchio, usiamo questa funzione. Angolo della base: indica l'angolo della base linea di IL testo.

Angolo allineare limite: Quando Noi clic Esso, NO questione Come molti caratteri Noi ingresso, sistema Volere comprimere Tutto IL personaggi dentro IL limite angolo, COME Fico 4-20.



Fico 4-20 limite IL angolo COME 45

4.63.3 Cerchio Testo

EzCad2 supporta circolare testo, Dopo selezionare  In IL figura 4-11, IL testo Volere allineare secondo A IL utente definizione cerchio diametro.

IL dimostrazione grafico In Figura 4-12 È secondo A Figura 4-11 parametro fabbricazione.

Angolo base: il punto di riferimento del testo che allinea il cerchio. **Angolo allineare limite:** Quando controllato, NO questione Come tantocaratteri Quello utenti tipo In, IL testo Volere Essere limitato In IL angoloallineare. (Figura 4-13)

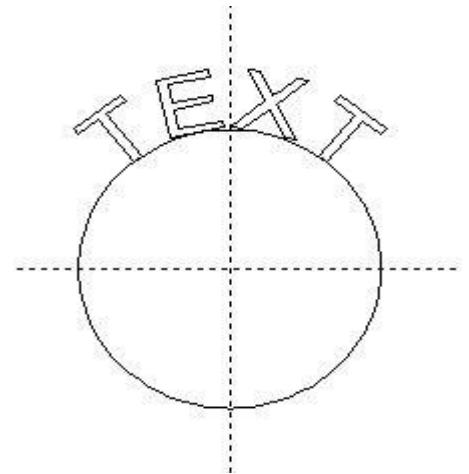


Figura 4-12 Cerchio Testo

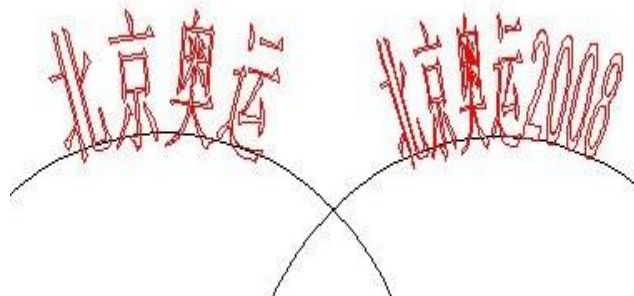


Figura 4-13 Confronto Di Due Testi (Limitare L'angolo è 45 gradi.)

4.63.4 Codi ce a barre Testo

Quando utenti fare clic su  , un dialogo scatola sarà visualizzato COME Figura 4-14 spettacoli.

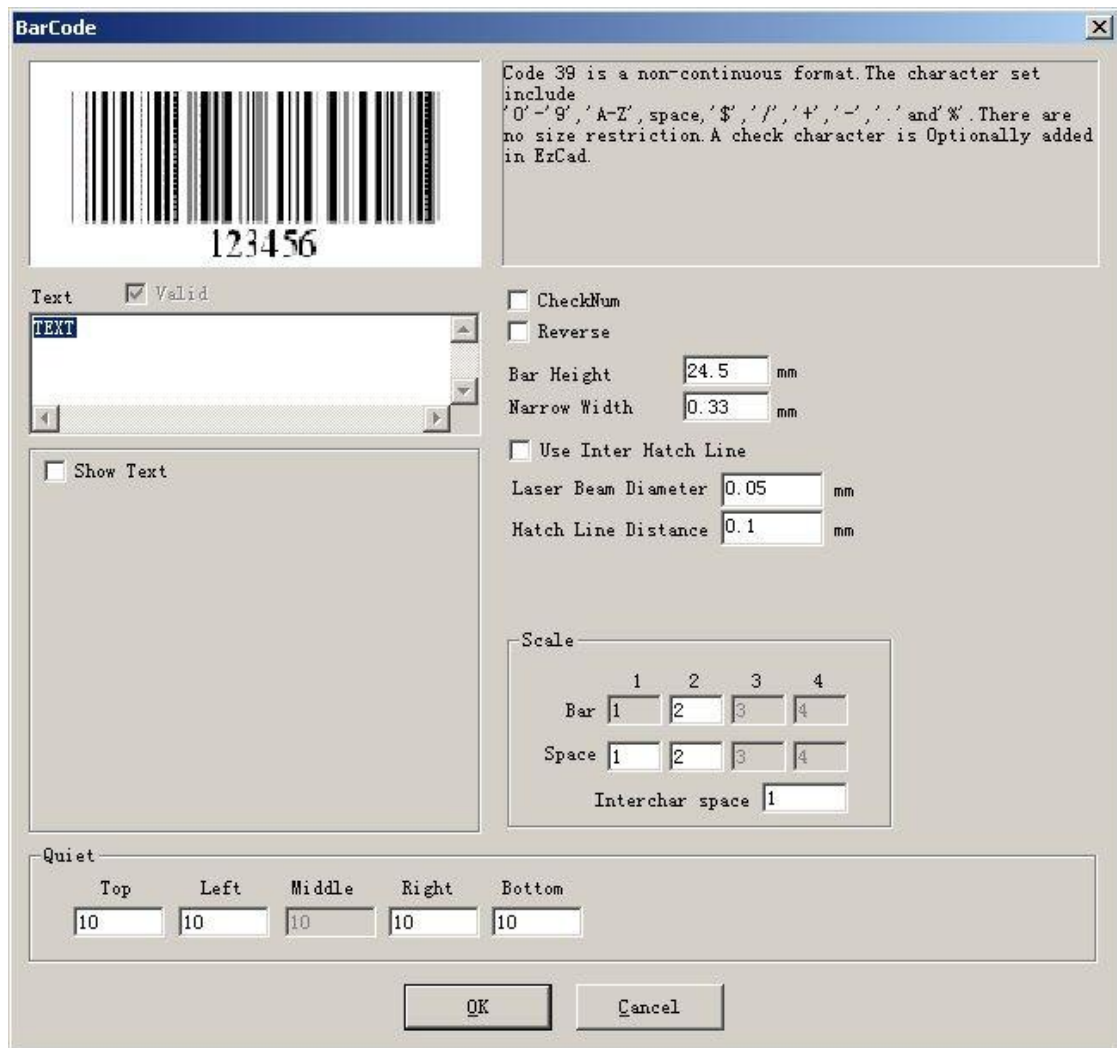


Figura 4-14 Codice a barre Testo

1. Mappa di schizzo

IL mappa di schizzo È Quello IL attuale codice a barre guarderà Piace.

2. Informazioni sui codici a barre

IL codice a barre spiegazione spettacoli Alcuni informazioni Di IL attuale codici a barre formato, e se gli utenti non sono molto chiari il formato, si consiglia di leggere prima il suggerimento Ottenere A Sapere Che cosa tipi di caratteri è valido.

3. Testo

Questa voce si riferisce al testo da trasformare nel codice a barre. E se i caratteri digitati dagli utenti lo spazio Testo è valido, verrà selezionata una croce ☒ Valid che mostra il attuale i caratteri sono validi per essendo fatto in a codice a barre.

4. Spettacolo Testo

Se A spettacolo UN corrispondente testo Sotto IL codice a barre (Figura 4-15)

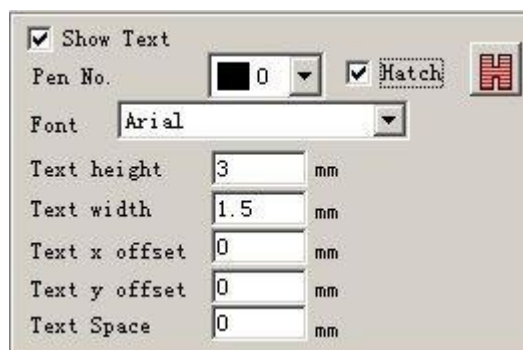


Figura 4-15 Spettacolo Testo

Portello : Il testo È schiuso COME IL collocamento Di schiudere In IL spettacolo testo Se IL schiudere È selezionato;altrimenti il schiusa è lo stesso COME codice a barre.

Font: IL font Di il corrente caratteri A essere visualizzato

Larghezza: IL larghezza Di IL caratteri

Altezza : l' altezza dei personaggi **Offset**

testo X: quando selezionato e impostato, il testo visualizzato sotto il codice a barre sarà mosso verso nessuno dei due IL positivo o il direzioni negative dell'asse X. **Offset testo**

Y: quando selezionato e impostato, il testo visualizzato sotto il codice a barre sarà mosso in direzione O IL positivo O IL direzioni negative dell'asse Y. **Testo Spazio:** IL spazio fra caratteri

5. Tranquillo :

Fare riferimento A IL misurare Di IL codici a barre vuoto zona, Quando permettere IL codice a barre "Inversione" valido.

● Codice a barre unidimensionale

Questo tipo di codice a barre è costituito da **barre** e **spazi** uno per uno. Le informazioni sul codice a barre sono trasportato dalla diversa larghezza e posizione delle **barre** e **dello spazio** e dalle informazioni il volume che trasportano è deciso dalla larghezza e dalla precisione. Più ampio è il codice a barre, maggiore è le **barre** e lo **spazio** inclusi e ulteriori informazioni trasportate. Questo tipo di codice a barre la tecnologia può memorizzare informazioni solo verso Unidirection attraverso la permutazione e combinazione di **barre** e **spazio** , per questo viene chiamato codice a barre unidimensionale. La Figura 4-16 mostra una funzionalità di impostazione dei parametri quando è presente un codice a barre unidimensionale scelto.

CheckNum: si riferisce se il codice a barre corrente necessita di un codice di verifica. Gli utenti possono scegli liberamente su quale codice a barre desideri aggiungere il codice di verifica e gli utenti avranno il decisione se A utilizzo IL verificare codice O non. **Inverti:** si riferisce alla possibilità di invertire le parti che dovrebbero essere contrassegnate nel inaspettato parti Di UN oggetto. Questo funzione È usato In Alcuni materiali Quale apparire colore chiaro dopo la

marcatura. **Altezza barra :** l' altezza del codice a barre

Larghezza più stretta: si riferisce alla larghezza della **barra unitaria** . Comunemente unidimensionale codice a barre consiste Di **bar** con quattro tipi Di larghezza E **spazio** con quattro tipi Di larghezza, 1

\ 2 \ 3 \ 4. IL più stretto bar larghezza indica IL larghezza È 1 unità.

☐ CheckNum
☐ Reverse
 Bar Height mm
 Narrow Width mm

Scale

	1	2	3	4
Bar	1	2	3	4
Space	1	2	3	4

 Interchar space

Figura 4-16 Unidimensionale Codice a barre

ParametroCollocamento

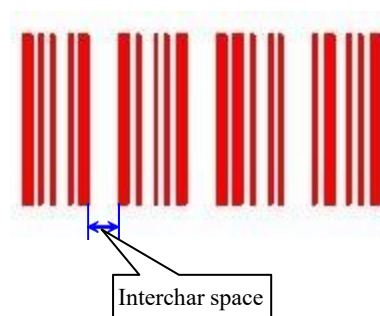


Figura 4-17 Caratteri' Distanza

Spazio intercar: è prescritto che alcuni codici a barre abbiano una distanza tra i caratteri. (per esempio Codice 39) Questo il parametro è usato impostare questo come la Figura 4-17 spettacoli.

Usa la linea Inter Hatch: se il diametro della facula del fascio laser è grande, ci sarà mezza facula oltre i confini dopo il portello comune, la pistola del codice non può distinguere perché effettiva marcatura larghezza È più grande di progetto larghezza. COSÌ Noi appositamente progetto Questo schiudere. IL schiudere lineaÈ arco linea E non Avere contorno.

Laser Fagiolo Diametro: IL misurare Di laser facula.

Schiudere Linea Distanza: IL spazio fra due schiudere linee

Scala:

Sbarra: collocamento IL larghezza Di uno sbarra.

Spazio: collocamento IL larghezza Di IL spazio,

Tranquillo:

Fare riferimento A IL misurare Di IL codici a barre vuoto zona, Quando permettere IL codice a barre "Inversione" valido. ILreale misurare Di IL vuoto zona è il multiplo Di IL unità sbarra.

- Codice a barre bidimensionale

25. PDF417 Codice a barre

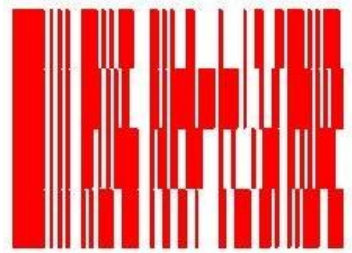
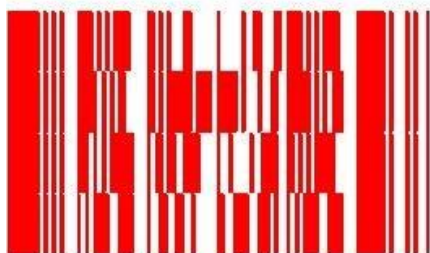


Figura 4-18 PDF417 Figura del codice a barre 4-19 Comprimi PDF417 Codice a barre

PDF è l'abbreviazione di Portable Data File. La Figura 4-18 ne è la dimostrazione PDF417 Codice a barre E Figura 4-19 Di IL Comprimere PDF417 Codice a barre. Figura 4-20 È IL impostazione dei parametri del codice a barre PDF417

Sbarra Altezza: il altezza Di IL codice a barre

Stretto Larghezza: Questo si riferisce A IL larghezza Di IL unità sbarra.

Livello : IL Controllo degli errori Livello Di PDF417 codice a barre, da 0 A 8

Linee E Colonne : IL linee E Colonne Di PDF417 codice a barre

Figura 4-18 spettacoli UN caratteristica Di UN codice a barre con IL riga numero È quattro E IL colonna È quattro.

Figura 4-20 PDF417 parametro

26. a matrice di dati :

Dati Matrice È UN Tipo Di bidimensionale codice a barre basato SU Matrice, E attualmente Là Sonodue tipi: Ecc000-140 E Ecc200. EzCad2 supporta Ecc200 A presente.

Figura 4-21 spettacoli IL parametro impostazione di Dati Matrice Codice a barre.

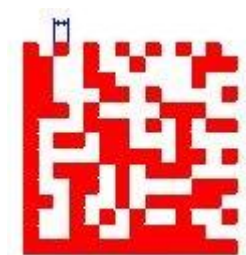


Figura 4-23 Matrice dati

Codice a barre

Larghezza

Figura 4-21 Dati Matrice Codice a barre Parametro Figura di impostazione 4-22 Dati

Codice a barre

a matrice

Misurare

Dati Matrice ha vari fisso misurare, E utenti Potere scegliere Che cosa Essi Volere. Se IL più piccolomisurare È scelto, IL sistema Volere automaticamente selezionare IL più piccolo telaio A adatto IL Tutto testo utenti Avere

digitato.

Stretto Larghezza: IL larghezza Di IL unità sbarra (Figura 4-23)

27. CODICE QR Codice a barre:

CODICE QR Codice a barre È due dimensionale (2D) codice formato. IL carattere impostato include TuttoASCII valori. Là Sono NO restrizioni sulle dimensioni.

IL figura 4-24 4-25 4-26 Sono IL parametro Di Codice a barre QR CODE.

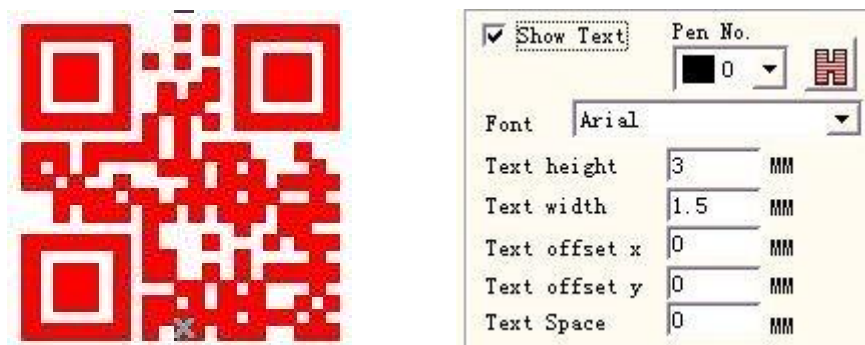


Figura 4-24 CODICE QR Figura del codice a barre 4-25 CODICE QR Codice a barre testo collocamento

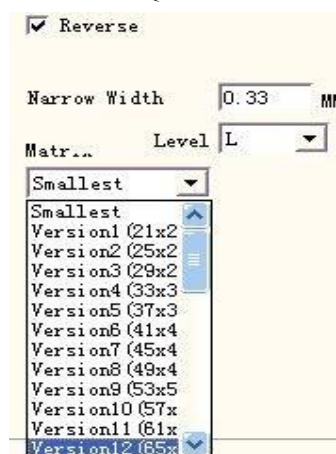


Figura 4-26 CODICE QR Codice a barre Parametro Collocamento

28. MicroQRC

ODE

Semplicemente Di

QR codice

29. CINESE-SENSIBILE CODICE

cinese 2D codice a barre, includere Tutto IL ASCII E cinese parole

30. UTENTE DEFINIRE Codice:

UTENTE DEFINIRE Codice È utente Potere definire codice formato di se stesso. Figura 4-27 E figura 4-28 Sonola dimostrazione dell'utente definisce il codice.

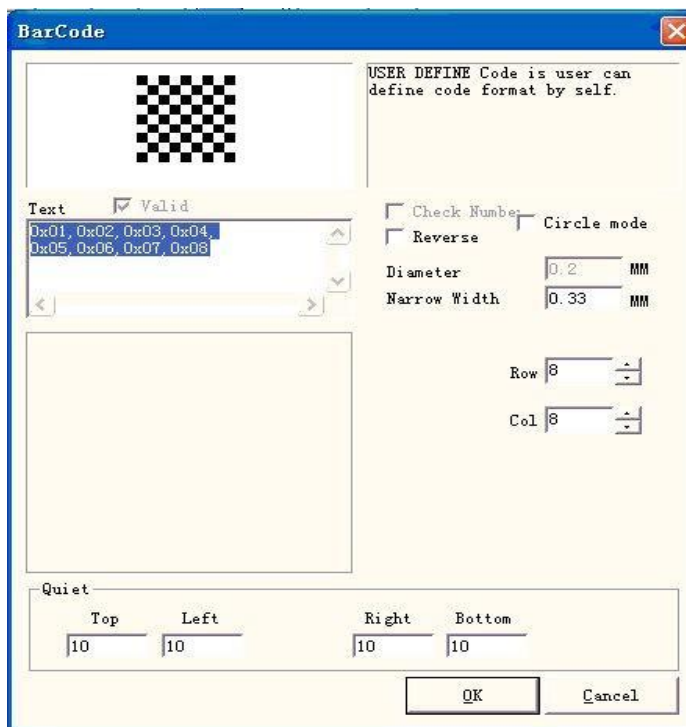


Figura 4-27 UTENTE DEFINIRE Codice Parametro Collocamento

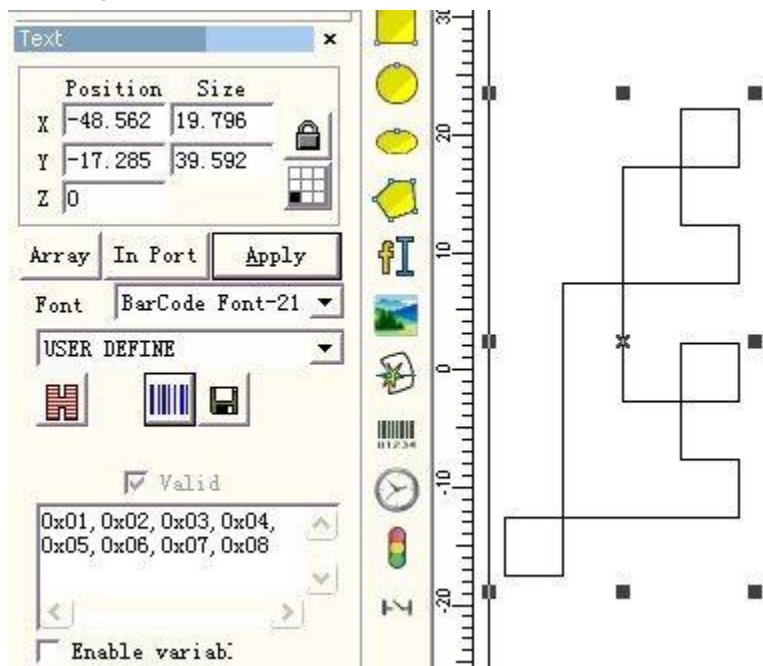


Figura 4-28 UTENTE DEFINIRE Codice

4.7.8 Variabile Testo

IL funzione Di variabile testo È disponibile Dopo ☒ Enable variable Text È selezionato. Variabile Testo È UN disciplinare E dinamico testo Quale Potere Essere personalizzato durante IL operazione.

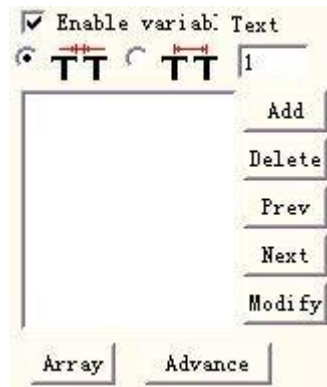
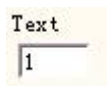


Figura 4-29 Variabile testo attributi



IL adiacente carattere distanza In attuale testo carattere disposizione situazione



Che cosa IL adiacente carattere spaziatura calcolo si riferisce A È Sinistra lato

IL

carattere confine destro A IL lato destro carattere Sinistra confine distanza, Vedere IL figura 4-30:

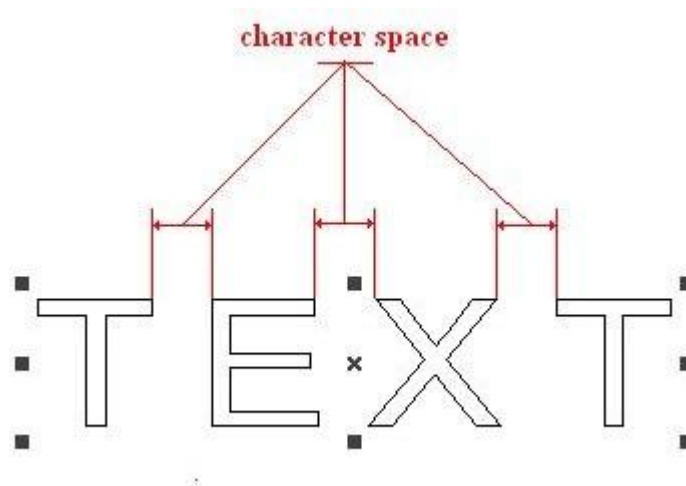
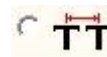


Figura 4-30 Calcolare spaziatura secondo A carattere confine



Che cosa IL adiacente carattere spaziatura calcolo si riferisce A È Sinistra lato

ILcarattere centro A destra personaggio secondario centro distanza, vedere la figura 4-31:

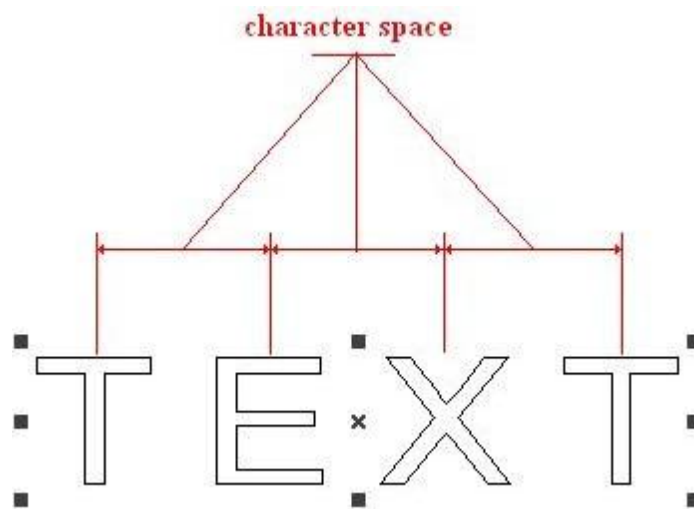


Figura 4-31 Calcolare spaziatura secondo A carattere centro

Array è l'array speciale utilizzato nell'array di testo variabile, quando utilizza questo array il testo dell'ora per cambiare automaticamente, ma la proprietà dell'oggetto 2.11 dice che l'array non cambierà l'oggetto testo, thisÈ IL differenza Di questi due vettore.

All'interno dell'edizione internazionale EZCAD2 la variabile testo è una stringa di caratteri secondo successivamente l'ordine per ciascun tipo di diverso elemento di testo modificato in tempo reale. L'utente può in base alla necessità di aumentare ciascun tipo di elemento di testo variabile, è possibile proseguire l'ordine di classificazione il testo elemento.

Dopo IL utente fare clic su “aumenta”, IL sistema verrà visualizzato UN dialogo scatola COME Figura 4-32

spettacoli.

Figura 4-32 Testo elemento dialogo scatola

Attualmente EzCad2 supporta 9 tipi Di variabile testo:

Fisso testo: si riferisce A IL fisso elemento invariabile In IL operativo processo.

Seriale numero: IL sistema Volere modifica IL testo secondo A IL fisso incremento Quando Inquello operativo processo.

Data Codice: Quando IL operazione È prendendo posto, IL sistema Volere automaticamente scegliere su ILdata informazioni dal computer come nuovo formato testo.

Tempo: Quando il l'operazione è prendendo luogo, il sistema Volere automaticamente prendi il tempoinformazioni da computer COME UN nuovo formato testo.

Comunicazione TCP/IP: Durante l'operazione il sistema preleverà il testoda IL rete

Seriale comunicazione: Quando IL operazione È prendendo posto, IL sistema Volere scegliere su IL testoda IL seriale porta

File: IL sistema Volere leggere in serie Che cosa A Essere segnato In IL personalizzato testo file linea di linea.

Tastiera: utenti Potere tipo testo A essere segnato Attraverso tastiera Quando IL marcatura È Inprocesso.

SQL banca dati: IL il sistema lo farà sequenzialmente Leggere Che cosa A Essere segnato In IL banca dati linea di linea.

Fisso testo

IL fisso testo È si riferisce A IL fisso invariabile elemento In IL operazione processo.

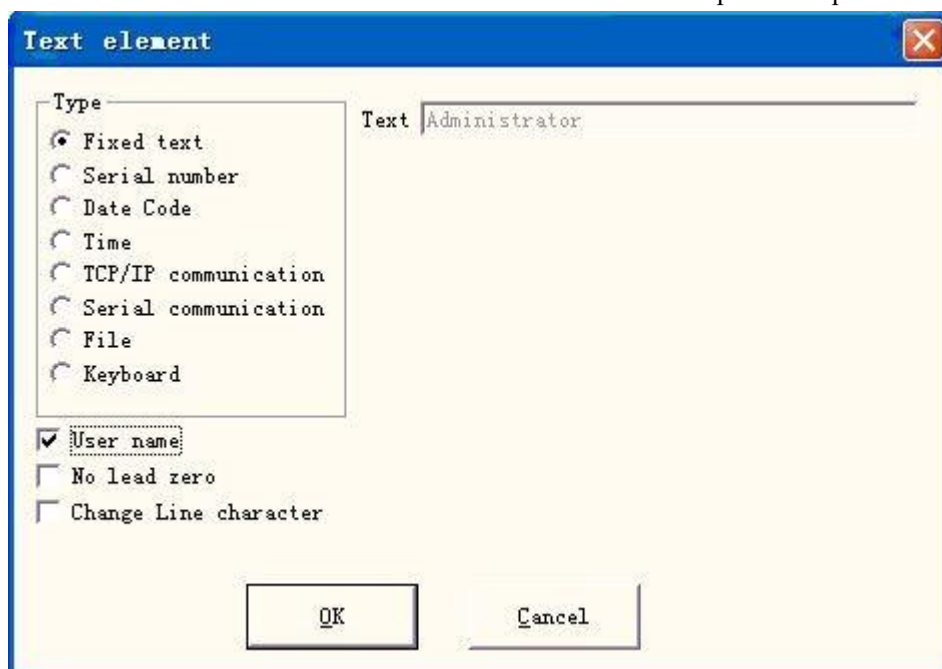


Figura 4-33 Fisso testo

Cambia carattere riga: utilizzato nel testo variabile, può risolvere la questione relativa al multi-testo marcatura dei rami. Durante l'applicazione, aumenta un carattere di modifica della riga tra due testi variabili, il software in base al ramo di testo automatico della posizione del carattere della riga di modifica. Se molti testi è necessario dividerlo in più righe, è necessario solo nella parte posteriore dove si desidera ramificare il testo per aumentare uno modifica linea carattere.

IL fisso testo ha UN speciale opzione È ☒ User name , Quando sceglie Questo articolo, IL sistema usiil corrente utente nome per sostituire il testo fisso automaticamente.

Sotto spiega con esempi IL situazione esigenze A utilizzo In IL fisso testo IL utente nome funzione.

Se il presente deve elaborare un lotto di pezzo da lavorare come mostrato nella Figura 4-34, perché il ogni giorno il lavoratore esegue tre serie di corse a turno, al fine di controllare la qualità necessaria per ciascuna l'operatore contrassegna il proprio nome, non elabora la parte nel pezzo da lavorare. Perché solo il designer E IL amministratore Avere IL giurisdizione Di modifica elaborazione documento, IL operatore non è in grado di modificare il documento di elaborazione per aumentare il proprio nome, questa volta deve essere utilizzato nel file fisso testo IL nome utente funzione.

L'amministratore deve abilitare “È necessario inserire una password prima dell'utilizzo” (vedi Cap 2.6.7), quindi imposta un nome utente e una password per ciascun operatore. Il progettista completa il documento di elaborazione che, come mostrato nella Figura 4-34, l'ultimo testo imposta il nome utente nell'oggetto lista. Successivamente ogni operatore va al lavoro, dopo aver aperto EZCAD2, deve inserire il proprio nome utente e la password, durante l'elaborazione di questo documento, il sistema modifica automaticamente l'ultimo testo dell'operatore nome.

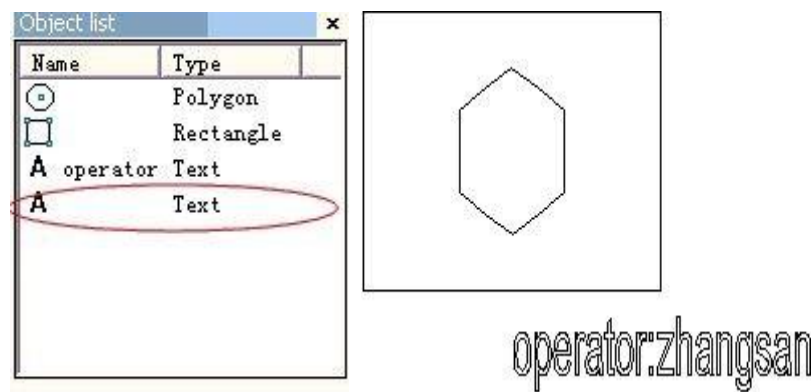


Figura 4-34 il elaborazione esempio ha IL utente nome In IL fisso testo

Seriale numero

Il testo del numero di serie è un testo che viene modificato in base all'incremento fisso nel file operativo processo.

Quando selezionato, a seriale parametro numerico l'impostazione sarà automaticamente apparire nella variabile testodialogo scatola. (Figura 4-35)

Figura 4-35 Seriale numero parametro definizione

Modalità: Il modalità attuale serie numero usato, Vedere IL figura 4-36.

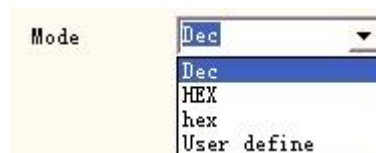


Figura 4-36 Seriale numero modalità

nove. **Dic:** Serie numero trasportare secondo decimale sistema, l'efficace carattere È da zero A

ESAGONALE: Serie numero trasportare secondo A capitale lettera esadecimale sistema, IL efficace carattere è da UN A F

esadecimale: Serie numero trasportare secondo A piccolo lettera esadecimale sistema, IL efficacecarattere è da UN A F

Definizione utente: il numero di serie viene definito in base al sistema di definizione utente, dopo aver selezionato,il sistema lo farà display UN dialogo scatola Piace Figura 4-37 spettacoli.

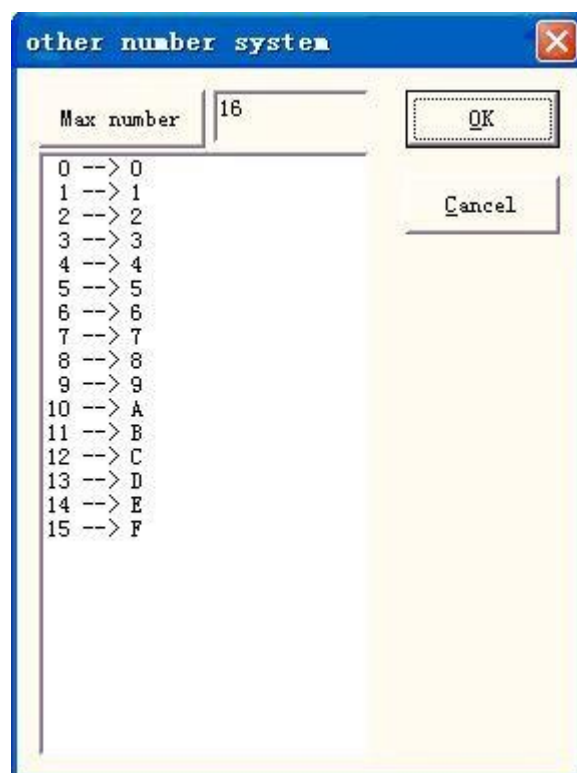


Figura 4-37 Utente definire altro numero dialogo di sistema scatola

IL utente Potere definire trasportare modi discrezionale fra 2 A 64, soltanto esigenze A definire IL massimonumero, E poi li rivede ciascuno seriale numero corrispondenza il testo

Inizio SN: Questo articolo indica IL prima seriale numero A Essere segnato A IL presente

Attuale SN: IL seriale numero A Essere segnato A IL presente

Limite: Quando segno IL limite seriale numero, Esso Volere Indietro A inizio seriale numero automaticamente

Incremento: IL incremento Di IL attuale seriale numero. IL il valore può Essere più O meno Quando IL incremento È "1", E Se IL di partenza seriale numero È 0000, Là Volere Essere UN incremento "1" aggiunto al numero di serie precedente. Ad esempio, 0000, 0001, 0002, 0003 ... 9997, 9998, 9999, E Quando Esso arriva a 9999, il sistema Volere Essere Indietro a 0000 automaticamente.

Quando l'incremento è "5" e se il numero di serie iniziale è 0000, il numero di serie è: 0000, 0005, 0010, 0015, 0020, 0025 ...

Altri Potere Essere analogizzato da Questo.

Segni per: il numero contrassegnato. Questa voce indica quante volte è ogni numero di serie segnato prima cambiando.

Num corrente: l'ora di marcatura del numero di serie corrente, quando il numero di marcatura è uguale a segni per, Esso Volere giro a 0 automaticamente

☐ **Filter belows:** Se clic esso, software non segno speciale numero In speciale cifra.



non contrassegnerà i numeri che finiscono con 4, * significa qualsiasi cifra. Reset: IL numero Volere diventare l'inizio SN nell'insieme tempo.

Data Codice

Quando IL operazione È prendendo posto, IL sistema Volere automaticamente scegliere su IL data informazioni da computer COME UN nuovo formato testo.

Una volta selezionata, la definizione del parametro della data verrà mostrata automaticamente nella finestra di dialogo. COME Figura 4-38 spettacoli, gli utenti possono direttamente scegliere



IL tipo Essi preferire.

Figura 4-38 Dati parametro definizione

Anno — 2008: Utilizzo computer orologio attuale anno per corrispondente testo, IL modulo È quattro caratteri.

Anno — 08: Utilizzo computer orologio attuale anno per corrispondente testo, IL modulo È due caratteri: più recente due cifre sono efficace Di IL anno.

Mese — 07: Utilizzo computer orologio attuale mese per corrispondente testo, IL modulo È due caratteri.

Giorno — 04: utilizzare la data di ogni mese dell'orologio corrente del computer per il testo corrispondente, nel modulo due personaggi.

Giorno — 186: IL utilizzo attuale computer orologio Questo giorno prende IL corrispondente testo da Numero di giorni del 1° gennaio, la forma è di tre caratteri. (Ciò che 001 rappresenta è il 1 gennaio, cosa 002 rappresentano È SU Gennaio 2, cosa 003 rappresentano È SU 3 gennaio ex analogia)

Giorno della settimana — 5: utilizza la data della settimana dell'orologio del computer corrente per il testo corrispondente, il modulo è uno carattere

Settimana di anno — 27: IL utilizzare il computer corrente orologio Questo il giorno è Questo anni parecchi settimana per il testo corrispondente, la forma è di due caratteri (dal 1 gennaio al 7 gennaio è 01, from Gennaio 8 A Gennaio 14 È 002, ex analogia)

Data: quando il sistema legge la data dell'orologio del computer, è necessario aggiungere la data di spostamento la data finale, questa funzione viene utilizzata principalmente nella lavorazione del pezzo avente la data di produzione E garantendo natura data professioni E Presto cibo.

Carattere del mese definito dall'utente: quando viene selezionato il mese come testo corrispondente, il Verrà mostrata la Figura 4-39. Gli utenti possono definire il carattere del mese, modificarlo in altri caratteri non utilizza più la cifra predefinita del software, è sufficiente fare doppio clic sul mese selezionato, ingresso IL mese altro caratteri, Finalmente IL mese Quale mostrato SU IL software spazio di lavoro È con il ingresso carattere.

```

Month 1=1
Month 2=2
Month 3=3
Month 4=4
Month 5=5
Month 6=6
Month 7=7
Month 8=8
Month 9=9
Month10=10
Month11=11
Month12=12

```

Figura 4-39 Definito dall'utente mese carattere

☐ User De

clic esso, seguilo dialogo Volere spettacolo, utente Potevo definire anno COME utente Bisogno

```

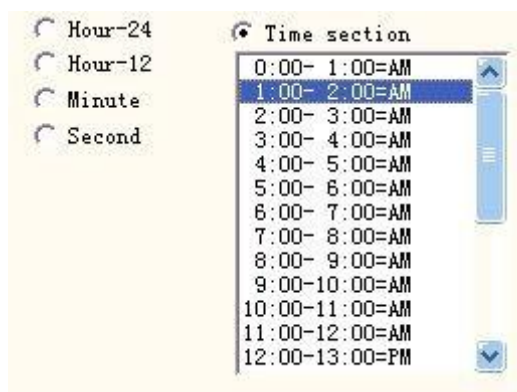
2001=01
2002=02
2003=03
2004=04
2005=05
2006=06
2007=07
2008=08
2009=09
2010=10
2011=11
2012=12

```

Tempo

Quando IL operazione È prendendo posto, IL sistema Volere automaticamente scegliere su IL tempoinformazioni da computer COME UN nuovo formato testo.

Quando selezionato, UN tempo parametro definizione Volere Essere mostrato In IL dialogo scatola automaticamente. COMEFigura 4-40 spettacoli, gli utenti possono direttamente scegliere IL



tipo Essi preferire.

Figura 4-40 Tempo sezione

Ora — 24: Utilizzo attuale computer orologio ora per IL corrispondente testo, IL tempo formato ÈImpostazione 24 ore

Ora — 12: Utilizzo attuale computer orologio ora per IL corrispondente testo, IL tempo

formato ÈImpostazione 12 ore

Minuto: Utilizzo attuale computer minuto dell'orologio per IL corrispondente testo.

Secondo: Utilizzo attuale computer secondi dell'orologio per IL corrispondente testo.

Sezione temporale: divide un giorno di 24 ore in 24 sezioni temporali, ciascuna definita dall'utente la sezione temporale è un testo. Questa funzione utilizza principalmente nel pezzo da lavorare la lavorazione che deve avere il numero di gestisce le informazioni.

TCP/IP comunicazione

Quando IL operazione È prendendo posto, IL sistema Volere scegliere su IL testo da IL rete.

Avviso: IL rete interfaccia In Qui È IL rete interfaccia usi In TCP/IP accordo.

Quando IL utente selezionato IL “TCP/IP comunicazione”, IL parametro definisce Volere display automaticamente dentro IL dialogo scatola, vedi la figura 4-41:

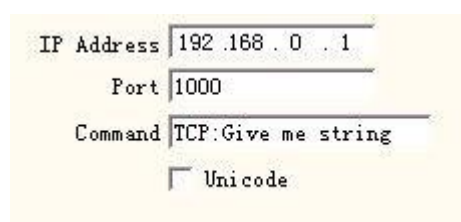


Figura 4-41 TCP/IP comunicazione definizione dei

parametri **Indirizzo IP:** seleziona il Indirizzo IP quale da si legge il

dati **Porta:** selezionare il porto IL TCP/IP comunicazione usato

Comando: Quando IL sistema processi A Questo testo oggetto, IL sistema Attraverso IL interfaccia di rete per trasmettere questa stringa di caratteri dell'ordine a un computer a cui è assegnato l'indirizzo IP, richiedere che il computer invii la stringa di caratteri che deve essere elaborata al momento, il sistema non lo farà ritorna fino alla risposta del computer, dopo la risposta del computer, il sistema elaborerà il file ritorna testo automaticamente.

Unicode: dopo aver scelto questa opzione, il sistema trasmette al computer quale e la lettura carattere È IL Modulo Unicode, altrimenti è il ASCII modulo.

IL seguente esempio ha mostrato Come A utilizzo Questo funzione:

Ora ha UN cliente A processo 10000 lavoro pezzi, SU IL lavoro pezzo IL marcatura contenuto È un testo, ma ogni opera deve elaborare il contenuto testuale in modo dissimile, quindi, prima di ogni opera l'elaborazione del pezzo, deve leggere in tempo reale il contenuto dell'elaborazione attraverso la rete dal locale zona rete UN computer server (IP: 192.168.0.1 porta È 1000) in poi.

1. Aprire ezcad2 A stabilire UN testo oggetto, regolare IL testo misurare, IL posizione E IL elaborazione parametro.
2. Scegliere l'oggetto testo, selezionare “abilita testo variabile”, cliccare il pulsante “aumenta”, il verrà visualizzata una finestra di dialogo Figura 4-32, selezionare la comunicazione TCP/IP, impostare il parametro dell'interfaccia di rete, il parametro dell'indirizzo IP si riempie nei computer server IP, ecco è 192.168.0.1; il parametro port imposta l'utilizzo nella comunicazione del numero di porta, qui è 1000, il parametro dell'interfaccia di rete deve essere identico a quello del computer server su , altrimenti esso Volere causare a Essere comunicazione incapace.
3. Imposta il comando su TCP: Dammi una stringa. (Questo comando potrebbe essere per il

server casuale comando di definizione)

4. Dopo chiusura IL dialogo scatola, clic IL applicazione pulsante.
5. Fare clic su F2 per avviare l'elaborazione, il computer invierà il comando "TCP: Dammi stringa" al server immediatamente Attraverso la rete bocca, e aspettato Quello il server Volere ritorno.
6. Dopo IL server scoperto IL rete interfaccia riceve IL comando È “TCP: Dare me string”, legge immediatamente il database per ottenere il testo che la corrente deve processo, Poi dà il locale computer attraverso l'interfaccia di rete rispondere.
7. Dopo IL locale computer ottiene IL testo Quale dovere processo, cambiamenti IL elaborationedati A trasmettere immediatamente a IL tabellone per i contrassegni.
8. Dopo che il tabellone di marcatura ha ricevuto i dati di elaborazione, controllare la lavorazione per contrassegnarli pezzo da lavorare immediatamente.

Diagramma di flusso COME mostrato In Figura 4-42:

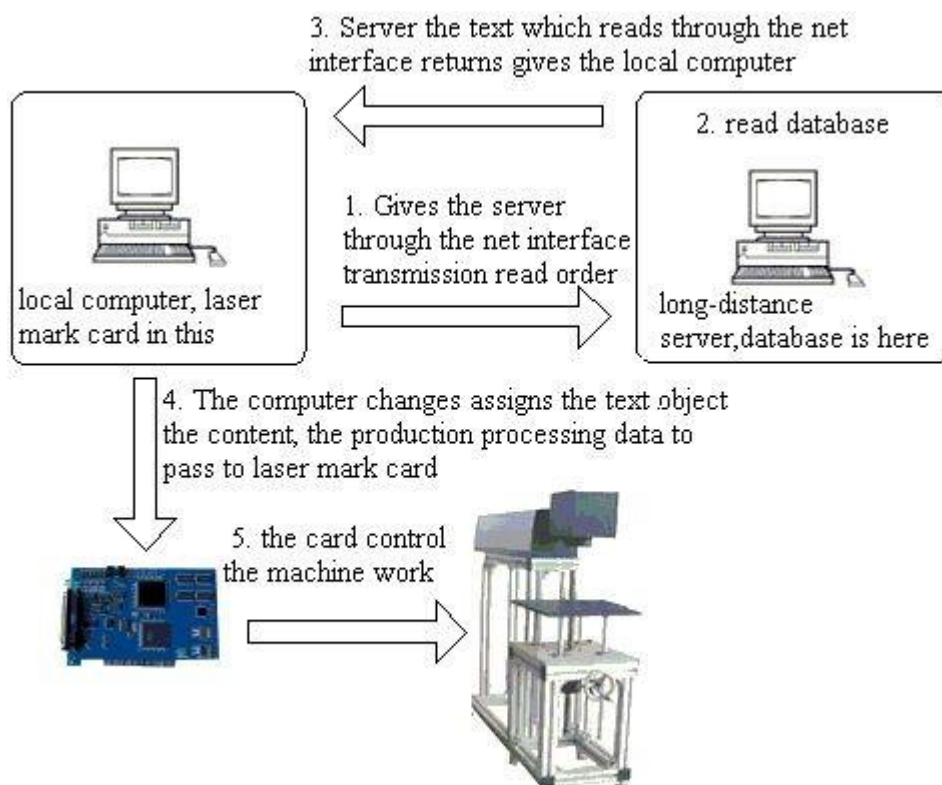


Figura 4-42: TCP/IP comunicazione fluire grafico

Seriale comunicazione

Quando IL operazione sta prendendo posto, IL sistema sceglierò su IL testo da IL seriale porta.

Quando IL utente selezionato IL "Seriale comunicazione", IL parametro definisce Volere display automaticamente dentro IL dialogo scatola, vedi la figura 4-43

Port	COM1	☐ Unicode
BaudRate	115200	
DataBits	8	
StopBits	1	
Parity	NO	
Command	COM: Give me string	

Figura 4-43 Seriale comunicazione parametri

Porta: la porta utilizzata per la connessione del computer e delle

apparecchiature periferiche

Velocità di trasmissione: il Velocità di trasmissione Quale IL seriale comunicazione usato

Bit di dati: IL Bit di dati quale il seriale comunicazione utilizzata

StopBit: IL cifre Di StopBits Di Quale IL seriale comunicazione usato

Parità: selezionare IL cifre Di Parità Quale IL seriale comunicazione utilizzata

Comando: Quando il sistema elabora questo oggetto di testo, il sistema utilizza la porta seriale per trasmettere questa stringa di caratteri dell'ordine a un'apparecchiatura periferica, richiedere l'apparecchiatura periferica invia IL carattere corda esigenze A processo A presente, IL sistema Volere non ritorno Fino a IL l'apparecchiatura periferica ha risposto, dopo la risposta dell'apparecchiatura periferica, il sistema lo farà processo IL ritorna testo automaticamente.

Unicode: dopo aver scelto questa opzione, il sistema trasmetterà al computer quale e il file Leggere carattere assegna è IL Modulo Unicode, Altrimenti È IL ASCII modulo.

IL seguente esempio ha mostrato Come A utilizzo Questo funzione :

Ora un cliente deve elaborare 10.000 pezzi, sul pezzo il contenuto del marchio è a testo, ma ogni pezzo di lavoro deve elaborare il contenuto del testo in modo diverso, quindi, prima di ogni lavoro l'elaborazione del pezzo deve essere eseguita in tempo reale tramite la porta seriale (sulla definizione dei parametri della porta seriale server: il BaudRate è 15200, il DataBits è 8, lo StopBits è 1, la Parità è NO) il contenuto Quale IL Leggere dovere processo ad un altro server su.

33. Apri ezcad2 per creare un oggetto di testo, regolare la dimensione del testo, la posizione e l'elaborazione parametro.
34. Scegliere l'oggetto testo, selezionare "abilita testo variabile", cliccare il pulsante "aumenta", il sistema aprirà una finestra di dialogo Figura come 4-32, selezionare Comunicazione seriale, il l'impostazione del parametro della porta seriale deve corrispondere al parametro della porta seriale del server (IL Velocità di trasmissione È 15200, IL Bit di dati È 8, IL StopBits È 1, IL Parità È NO), IL portaper corrente il numero di porta che utilizza con il server connesso, il parametro della porta seriale dovere stabilire identicamente con IL server computer acceso
35. Imposta il comando COM: Dammi stringa. (Questo comando potrebbe essere per il server casuale comando di definizione).
36. Dopo chiusura IL dialogo scatola, clic IL applicazione pulsante.
37. Clic F2 A iniziare a processo, il computer Volere invia il comando "COM: Dare Me string" al server immediatamente tramite la porta seriale e attendere che il server lo faccia ritorno.
38. Dopo che il server ha scoperto che la porta seriale riceve il comando "COM: Give me string", legge immediatamente il database per ottenere il testo che la corrente deve

elaborare, Poi dà IL locale computer attraverso la seriale porta rispondere.

39. Dopo IL locale computer ottiene IL testo Quale dovere processo, cambiamenti IL elaborazione

dati A trasmettere immediatamente A IL marcatura asse.

40. Dopo IL marcatura asse riceve IL elaborazione dati, controllare IL macchina A segno IL pezzo da lavorare immediatamente.

Diagramma di flusso COME mostrato In Figura 4-44:

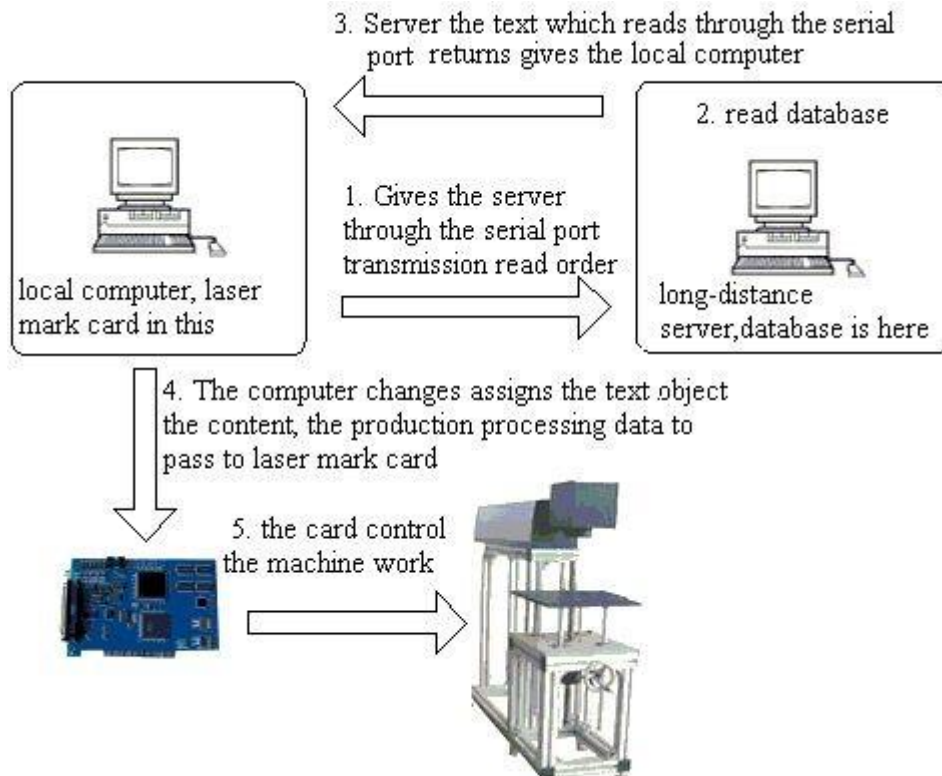


Figura 4-44 Comunicazione seriale diagramma di flusso

File

TXT file E Eccellere file Sono supportato

Ora.1 . TXT file

Quando si seleziona il file TXT, viene visualizzata una finestra di dialogo come Figura 4-45 gli spettacoli lo faranno essere visualizzato A chiedere per IL file nome E IL attuale testo numero di riga.

Reset automatico: se selezionato, la linea il numero cambierà automaticamente in 0 Quando portata IL scorso linea. IL Prossimo segno Volere inizio da IL Primo linea

Ancor
a.

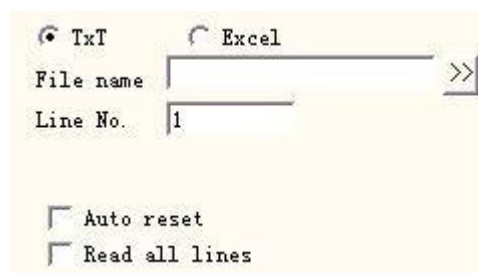


Figura 4-45 TXT documento parametro definizione

Leggi tutte le righe: quando si elabora il documento di testo, leggi direttamente

l'intero documento.2 . Eccellere file

Figura 4-46 Documento Excel parametro definizione

Noi Avere A nominare IL file nome, Campo nome, Linea numero A raccontare IL software Quale cella In'eccellente tavolo Volere Essere segno.

File nome: IL testo corda Di IL Primo riga In IL scheda tecnica1. Questo parametro indica Qualela colonna lo farà Essere segnato.

Tastiera

L'elemento tastiera è il testo che deve essere elaborato dall'immissione da tastiera da parte dell'utente, Quando selezionare IL tastiera elemento, UN dialogo scatola COME Figura 4-47-a spettacoli Volere Essere visualizzato A chiedereper IL impostato dall'utente IL tastiera elemento parametro.

Fisso car contare: utente dovere stringa di input con cifra uguale a questa contare

Richiesta : In IL elaborazione, IL sistema Volere primavera IL ingresso dialogo casella che richiede all'utente di inserire il file elaborazione testo Quando incontra IL

tastiera variabile testo, Piace IL figura 4-47-b spettacoli, Questo tempo IL utente diretto a mano ingresso ILtesto.

Figura 4-47-a Tastiera elemento parametro

Imposta parametri penna: quando selezionato, possiamo ottenere potenza, velocità, frequenza dall'immissione da tastiera, soltanto attraverso l'impostazione penna*.potenza, penna*.velocità o penna*.freq. IL "*" È numero Di penna.

La funzione dell'elemento tastiera viene utilizzata frequentemente in questo tipo di situazione durante l'elaborazione necessita dell'input in tempo reale per l'elaborazione del contenuto. Se il cliente presente ha bisogno di elaborarne uno lotto di pezzi da lavorare, su ogni pezzo da lavorare è stampato un codice a barre, quando la lavorazione richiede il l'utente con la pistola per la scansione del codice a barre esegue la scansione in tempo reale del pezzo da lavorare per leggere il contenuto sulla barra codice, quindi con il laser per contrassegnare il pezzo da lavorare assegnato nella posizione, in questo momento è possibile utilizzare il funzione dell'elemento tastiera. Al momento dell'elaborazione il sistema scatta come mostra la figura 4-47-b finestra di dialogo, l'operatore con la pistola per la scansione del codice a barre esegue la scansione del codice a barre sul pezzo in lavorazione, la barra La pistola per la scansione del codice inserisce il contenuto letto nella finestra di dialogo interna e la chiude automaticamente, quindi il sistema Volere inizio A processo il contenuto leggi un attimo fa automaticamente .

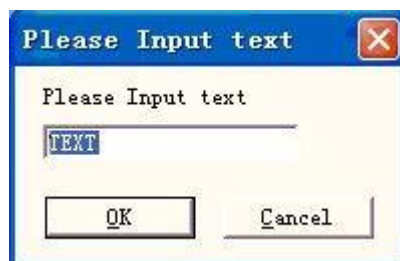


Figura 4--47-b Tastiera ingresso testo dialogo scatola

Anticipo

Clic "Anticipo" Poi IL dialogo scatola Volere Essere visualizzato mostrato COME Figura 4-48

Abilitare fisso larghezza: NO
questione quanto è lungo il testo, la lunghezza sarà limitato dentro Questo allineare.

Mark Self: In certe situazioni, IL utente Bisogno divisione IL ingresso tastiera testo Poi luoghi loro IL diverso posizione A segno, contemporaneamente deve anche contrassegnarlo tastiera testo, applicazione Questo la funzione può soddisfare questi requisiti Dopo impostato IL parametri Di IL carattere di divisione, selezionare "Mark Self", quando la marcatura, segna la divisione carattere Oltretutto, Volere Anche segno Tutto tastiera testo In IL corrispondente posizione Quale ingresso un momento fa.

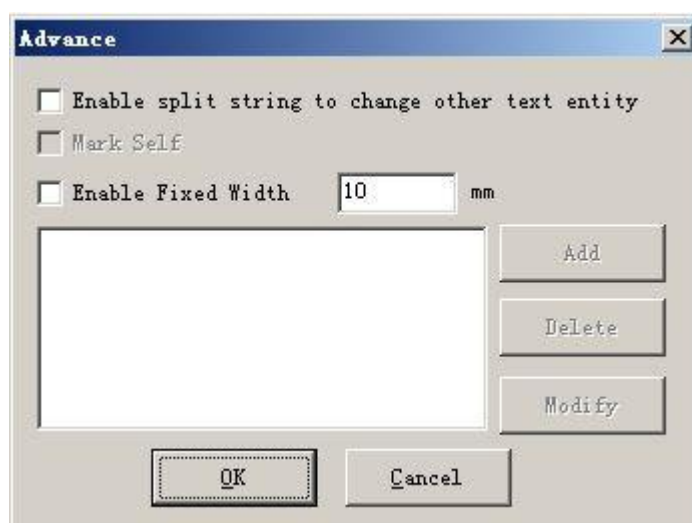


Figura 4—48 Anticipo funzione dialogo scatola

Al momento, la funzione Advance ha la funzione di stringa di caratteri divisa. La seguente elaborazione l'esempio lo farà spiegare Esso.

Ad esempio: nei Giochi Olimpici di Pechino, il codice a barre stampato sui biglietti indica il campo sportivo Entrata numero COME BENE COME IL posto a sedere numero informazioni, Ma IL umano È incapace A distinguere direttamente il codice a barre, è necessario utilizzare il laser per contrassegnare queste informazioni sul biglietto assegnato nel posizione. In questo momento possiamo utilizzare la funzione di stringa di caratteri divisa, attraverso la scansione del codice a barre la pistola legge il numero di serie, quindi divide automaticamente il numero di serie ed elabora per assegnare il posizione. Come mostrato nella Figura 4-49 della mappa schematica del biglietto dei Giochi Olimpici, segue il codice a barre seriale numero È IL sbarra codice contenuto, IL seriale numero del tutto ha 7 i personaggi, innanzitutto 3 numero di ingresso dell'espressione di caratteri, numero di posto dell'espressione di ultimi 4 caratteri, quale codice a barre La lettura della

pistola a scansione è costituita dall'intera stringa di caratteri, EZCAD2 deve dividere il numero di serie delle letture secondo la richiesta E mette per assegnare la posizione automaticamente.



Figura 4—49 olimpico Biglietto per i giochi schizzo mappa

25. Primo stabilisce UN tastiera variabile testo:

stabilire testo → abilita variabile testo → aggiungi → tastiera, come COME IL figura 4-50-a:

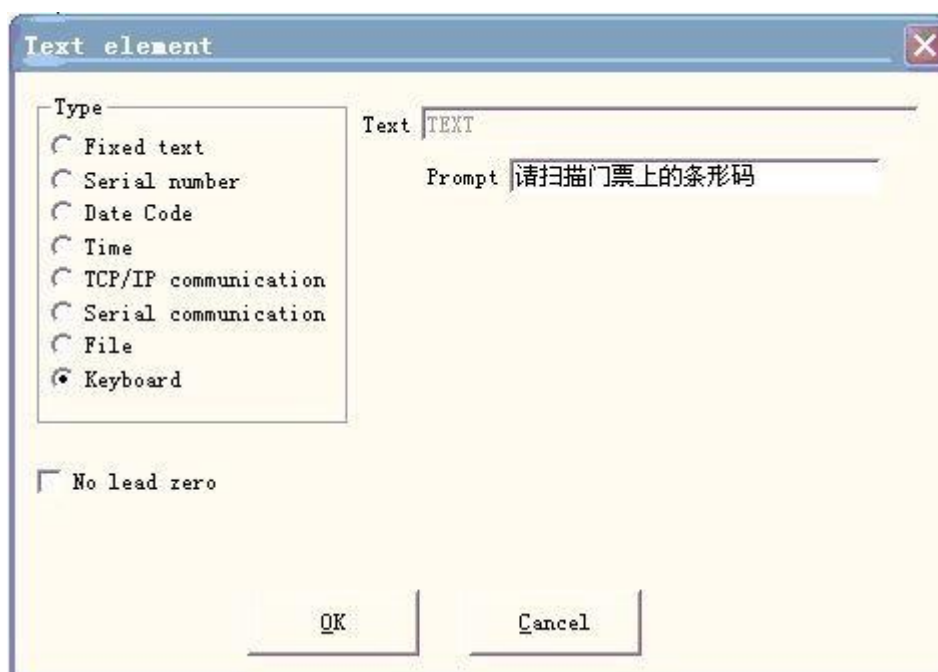
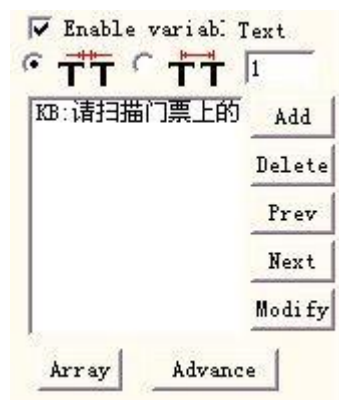


Figura 4-50-a Tastiera

26. Ingresso sollecitazione messaggio, clic "OK", Poi Noi Potere ottenere IL figura 4-50-b.

27. Selezionare "Avanzate", quindi la finestra di dialogo verrà visualizzata la casella mostrata come in Figura4-48.

28. Seleziona "abilitare diviso corda A cambiare altra entità di testo" per rivedere ha assegnato IL nome testo oggetto, clic "Aggiungere" Poi IL dialogo scatola Volere Essere visualizzato mostrato COME Figura 4-50-c.



Indice del primo carattere in corda: In IL TESTO 1 testo IL Primo carattere È IL parecchi caratteri In

IL tastiera variabile testo carattere

corda.

Figura 4-50-b Tastiera testo parametro

IL numero Di caratteri A estrarre da corda: estrarre Come molti caratteri In IL tastiera variabile testo stringa di caratteri.

IL nome Di testo entità Quale Voi Volere A modifica: IL fisso testo nome IL diviso leggicarattere è a.

Aggiungere Car Modalità: clic Esso Poi aggiungere IL diviso caratteri dietro Di IL testo

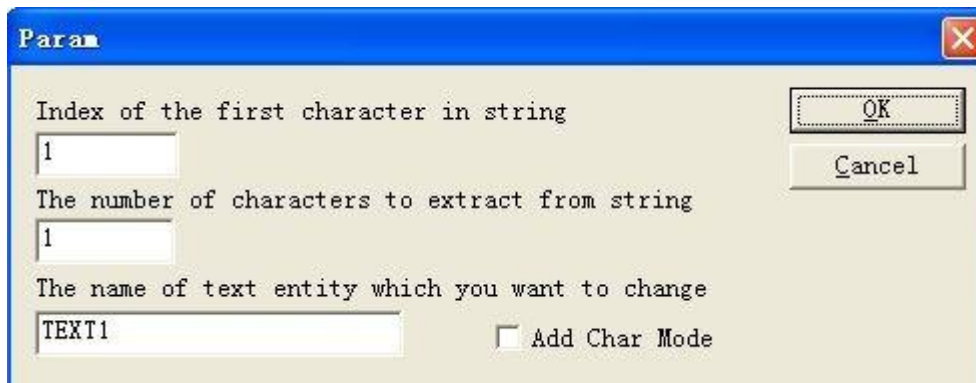


Figura 4-50-c Aggiungi divisione carattere corda parametro

Qui aumentano due condizioni, una è la revisione TEXT1 dell'oggetto, inizia dal 1° carattere prendere 3 caratteri, l'altro è TEXT2 rivede l'oggetto, parte dal 4° carattere per prenderne 4 caratteri. A scorso IL risultato Piace IL figura 4-50-d spettacoli IL dialogo scatola.

29. Impostato due testo oggetti E modifica suo nome TESTO 1, TESTO2. Qui Dovrebbe paga Attenzione A IL tastiera variabile testo dovere organizzare prima di due testi fissi nel elenco oggetti, l'oggetto TEXT1 posiziona la posizione in cui il Entrata numero dovere processo, IL TESTO2 oggetto posiziona la posizione in cui il posto a sedere numero dovere processo, Poi impostato IL elaborazione parametro.

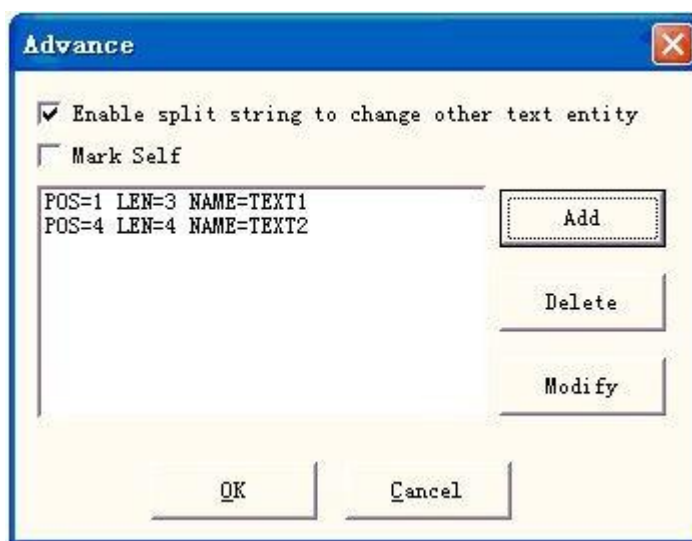


Figura 4-50-d IL risultato aggiungere diviso carattere corda

30. Clic "Segno" Poi IL dialogo la scatola lo farà essere visualizzato come in Figura 4-50-e, l'utente utilizza una pistola per la scansione dei codici a barre scannerizzando il codice a barre del biglietto, il sistema inserirà al suo interno la divisione del numero di serie TESTO1 e TESTO2 E processo automaticamente.



Figura 4-50-e Tastiera ingresso dialogo immediato scatola

4.64 Bitmap

A aggiungere UN foto, utenti Maggio selezionare comando “Bitmap” In IL Disegno Menu O clic icona  dentro IL Barra degli strumenti



Figura 4-51 Aggiungere UN foto

Poi il sistema Volere pop un dialogo scatola come Figura 4-51 spettacoli aprire un grafico file.

IL attuale supportato grafico file formati Sono: Bmp ; JPEG, Jpg ; Gif ; Tga ; Png ; Tiff, Tif ;

Spettacolo Anteprima: Quando utenti selezionare UN grafico file, Là Volere Essere UN anteprima visualizzato In IL dialogo scatola.

Mettere A centro: Mettere IL foto centro In IL origine

Quando finitura aggiungendo UN foto, UN “Bitmap” parametro collocamento Volere apparire In IL Proprietà

Barra degli strumenti COME Figura 4-52 spettacoli.

Dinamico file: se A rileggere file quando In processo.

Fisso DPI: Quando selezionato, IL sistema Volere fissare IL DPI non fisso di foto dinamica. Più alto è il livello del DPI, più i punti si avvicinano; e la precisione della foto è migliore, Poi IL segnare il tempo È più a lungo.

DPI: punto per pollice; 1 pollice È Di 25.4 millimetri

Dimensione fissa X: se selezionata, la larghezza della dinamica la foto verrà conservata nella dimensione stabilita e, se deselezionata, IL foto la larghezza sarà la originale misurare Di la foto.

Dimensione fissa Y: se selezionata, l'altezza della dinamica la foto verrà conservata nella dimensione stabilita e, se deselezionata, IL foto altezza sarà l'originale misurare Di IL foto.

Fisso posizione: IL segno di riferimento IL dinamico foto basatoSU Mentre In misurare cambiando

Immagine Manipolazione:

Invertire: correre negativo effetto SU foto (Figura 4-53)

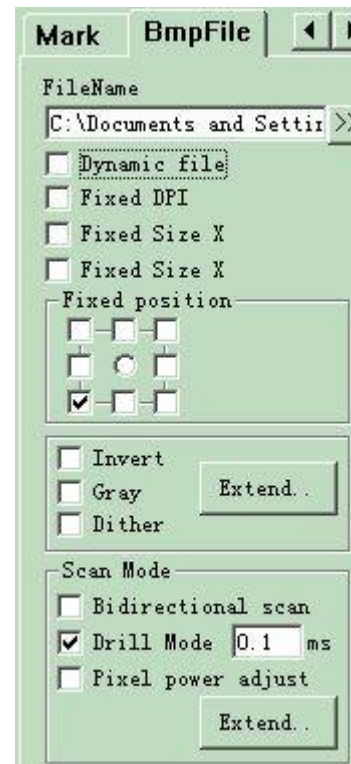


Figura 4-52 Parametro bitmap

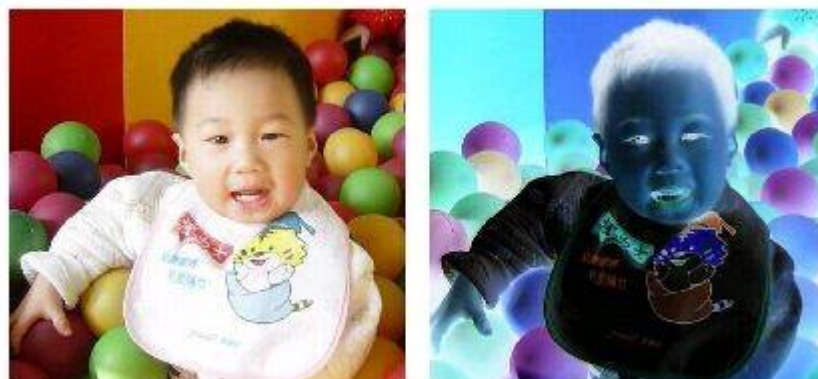


Figura 4-53 Invertire Effetto (a sinistra È originale.)

Grigio: cambiare colore foto in grigio Di livello 256 (Figura 4-54)



Figura 4-54 Colore E Grigio (a sinistra è originale.)

Dither: questo effetto è simile alla funzione “Regolazione grigio” in Adobe PhotoShop. Utilizza colorare in bianco e nero per simulare l'immagine grigia, in modo da ottenere un effetto grigio con punti disposti all'interno densità diverse, COME Figura 4-55 spettacoli. (IL bianco sbarra In la foto era causato dalla visualizzazione, Quale Volere non Essere segnato.)



Figura 4-55 Dither

Clic IL "Espandere" pulsante A correre IL “Bitmap” dialogo scatola. (Figura 4-56)

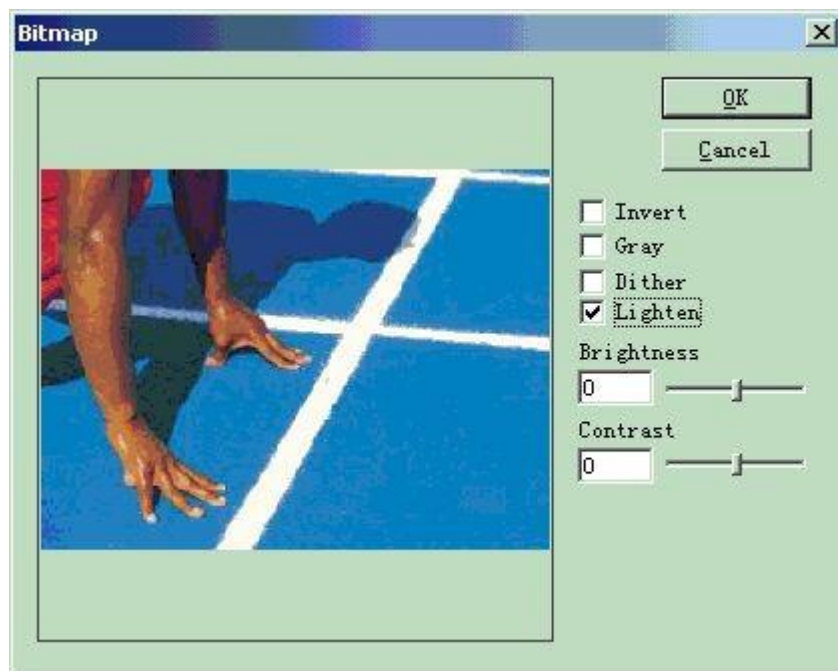


Figura 4-56 Bitmap Dialogo Scatola

Schiarisci: regola i valori di luminosità e contrasto dell'immagine corrente. Modalità di scansione:

Bidirezionale Scansione: IL scansione modalità È bidirezionale Quando In marcatura processo (Figura 4-57)

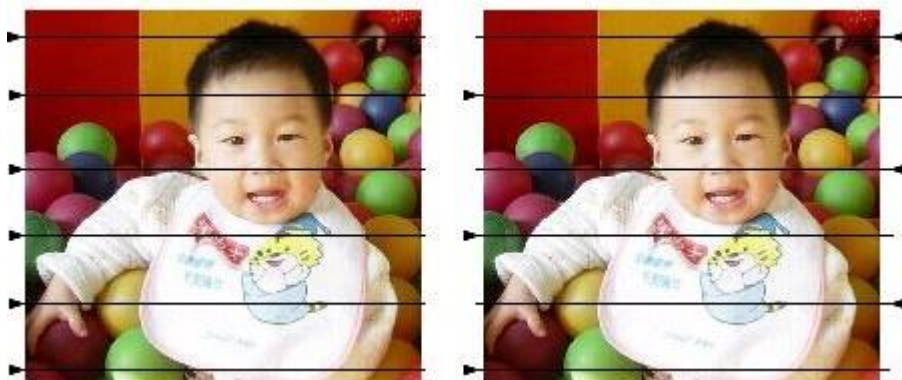


Figura 4-57 Sinistra È unilaterale scansione; Giusto È bidirezionale.

Segno Modalità:

Modalità Drill: se il laser viene mantenuto acceso o limitato nel tempo stabilito per la marcatura di ciascun punto Quando In processo s

Regolare Energia: se IL laser energia È regolato secondo A ogni punto grigio livello Quando in corso

Espandere Parametro: Figura 4-58

Y : IL scansione Volere correre lungo Y linea dell'asse di linea.

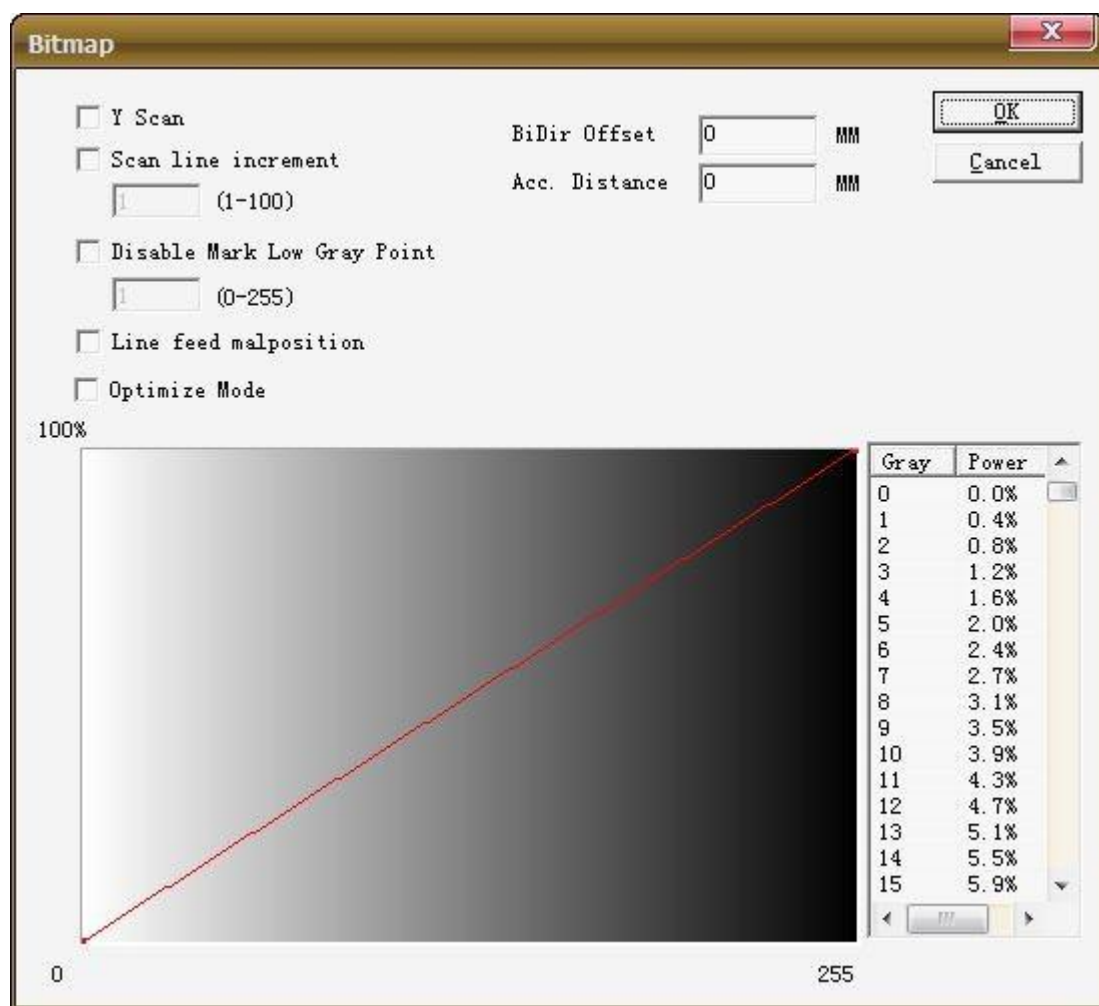


Figura 4-58 Scansione Parametro

Scansione Incremento riga: Questo articolo indica se A scansione linea di linea O saltare Alcuni linee. Questa funzione può accelerare la velocità di marcatura in caso di requisiti di marcatura a bassa precisione. **Disabilita Segno Basso Grigio Punto :** Questo articolo indica Quello ogni punto È segnato O soltanto marcaturapiù grande grigio punti. Questo funzione Maggio accelerare IL marcatura velocità Quando In Basso precisione marcaturarequisito.

Posizione errata dell'avanzamento riga: il punto non è allineato tra due righe adiacenti, ma è allineato con la posizione che è la metà di due punti nella riga precedente, per evitare la traccia di marcatura.

Potere grigio figura : Per migliorando marcatura risultati, Potere modificare Alcuni Di IL grigio scala corrisponde A IL energia

Modalità Ottimizza : calcola la velocità di marcatura in base al DPI e alla frequenza da ottimizzare marcatura velocità E risultato

BiDir Compensazione : migliorare IL bordo non allineamento marcatura problema

ACC.Distance : questo parametro È usato per rimuovere il offset Di BiDir scansione modello

4.65 Vettore File

A ingresso UN vettore file, utenti Potere selezionare comando "Vettore File" In Disegno Menu O clicicona .

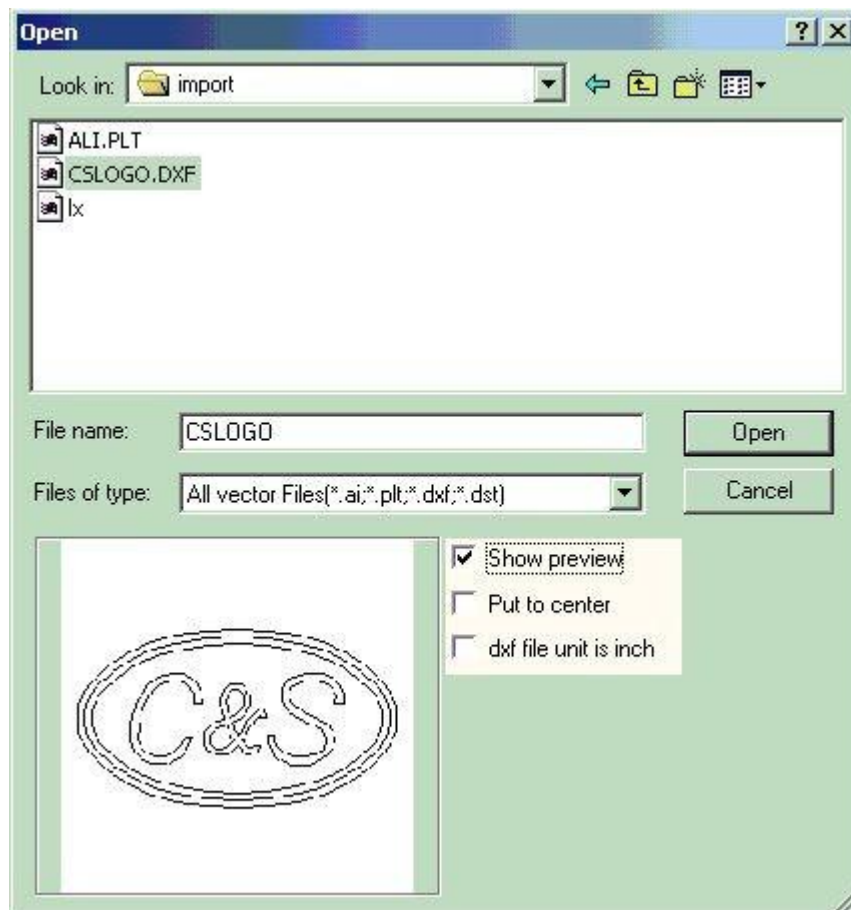


Figura 4-59 Ingresso UN Vettore File

Là Volere Essere un dialogo scatola apparire chiedere per il file vettoriale in essere immesso.

IL attuale supportato vettore file formati Sono: PLT ; DXF ; AI ; Ora legale; SVG; NC;BOT

NOTA: Se IL vettore file include colore informazioni (Quando disegno Esso di immagine software Piace CorelDraw, AutoCAD, Photoshop E COSÌ SU), Ezcad Potere distinguere IL colore automaticamente. Quindi l'utente può scegliere l'oggetto in base al colore o alla penna (vedere Capitolo 4.12) e impostare marcatura parametri (Vedere Capitolo 10.1 "colore", "penna")

Quando gli utenti hanno aperto un file vettoriale, un file vettoriale parametro collocamento COME Figura 4-60 spettacoli Volere apparire.

4.66 Timelapser

Per inserire il Time-lapser, gli utenti possono selezionare il comando "Time-lapser" In Disegno Menu O

clic icona .

Quando selezionato, ci sarà un'impostazione della proprietà del file visualizzato il time-lapser nella barra degli strumenti delle proprietà come in figura 4-61 spettacoli.

In attesa tempo: IL marcatura Volere pausa Fino a IL tempo specifico è passato.



Figura 4-61 In attesa Tempo

4.67 Ingresso Porta

A controllo IL Ingresso segnale, utenti Potere selezionare comando "Ingresso Porta" In IL Disegno Menu O clic

icona .

Quando selezionato, ci sarà una proprietà della porta di input impostazione visualizzata nella barra degli strumenti delle proprietà come nella Figura 4-62 spettacoli.

Condizione di controllo I/O : il software verrà messo in pausa Fino a IL ingresso segnale È IL Stesso COME IL I/O controllare condizione.

Messaggio: Se selezionato, il software visualizzerà un popup finestra di messaggio per informazioni sull'utente. Il testo del messaggio può essere costume definito.

4.68 Produzione Porta

A produzione segnale, utenti Potere selezionare comando "Produzione Porta" In IL Disegno Menu O clic IL

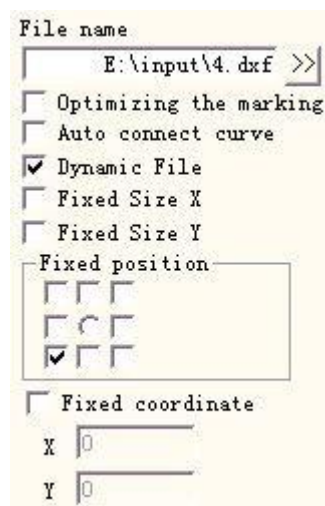


Figura 4-60 Vettore File Parametro Collocamento

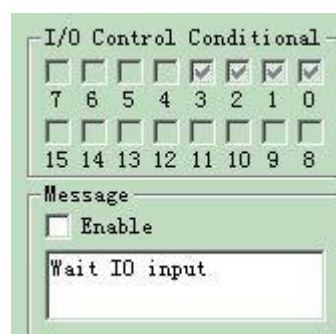


Figura 4-62 Ingresso Parametro

icona .

Se selezionato, verrà visualizzata un'impostazione della proprietà della porta di output nella barra degli strumenti delle proprietàCOME Figura 4-63 spettacoli.



: Questo icona indica Quello IL sistema Volere espor
alto livello voltaggio (TTL compatibile) Quando IL
operazione È prendendo posto A IL attuale produzione porta.



: Questa icona indica che il sistema esporterà un file
tensione a basso livello (compatibile TTL) durante l'operazione
posto A IL attuale produzione porta.



: Questo icona indica Quello IL sistema Volere
esportare UN
livello fisso.



: Questo icona indica che il sistema esporterà a impulso.

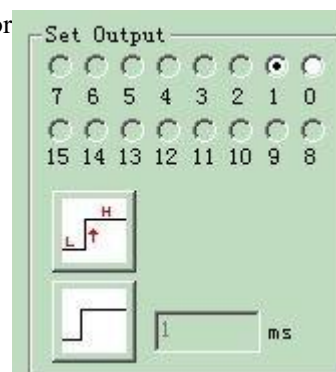


Figura 4-63 Produzione Parametro

4.69 Selezionare



Icona SU IL superiore Di IL Disegno Barra degli strumenti È usato A selezionare
oggetto. IL premuto stato di questa icona indica che il comando corrente è “seleziona”. Ora puoi
usare il mouse per fare clic sull'oggetto nell'area di lavoro per selezionarlo. Il software EzCad2
dispone della funzione "auto-snap". Quando sposti il mouse dentro lo spazio di lavoro e approccio
A UN curva, il topo puntatore Volere automaticamente Essere cambiato

in , e ora puoi premere il pulsante sinistro Di il mouse a selezionare IL oggetto.



Figura 4-64 Selezionare Barra degli strumenti

Puoi anche selezionare un oggetto spostando il mouse e tenendo premuto il pulsante sinistro
del mouse e durante lo spostamento del mouse nell'area verrà visualizzata una cornice tratteggiata.
Questa selezione Il metodo è chiamato “Frame Select”. Se la direzione di movimento del mouse è
da sinistra a destra, allora verranno selezionati solo gli oggetti completamente coinvolti nella
cornice tratteggiata; e se il trasloco direzione Di IL topo È da Giusto A Sinistra, Poi Tutto IL
oggetti toccato di IL tratteggiato telaio VolereEssere selezionato.

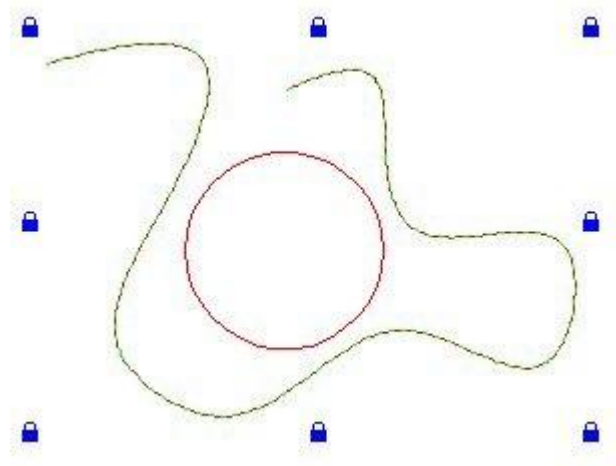


Figura 4-65 Blocca un Oggetto

Quando comando "Selezionare" È scelto, UN Selezionare Barra degli strumenti Volere apparire, E Voi Potere raggiungere Alcuni operazioni specifiche. (Figura 4-64)



: Questo icona indica A seleziona tutto IL oggetti In IL attuale spazio di lavoro.



: Invertire Selezione



: Questo icona indica A eliminare IL attuale oggetto selezionato.



: Questo icona indica Quello IL attuale oggetto È bloccato. Utenti Potere non Prendere Qualunque operazione sull'oggetto bloccato e attorno all'oggetto appariranno alcune icone simili a lucchetti. (Figura 4-65)



: sbloccare IL oggetto bloccato



: Questo icona indica A sbloccare tutto il oggetti bloccato.

Come mostra la Figura 4-65, la curva di Bezier è bloccata e il cerchio no, e ora non è più possibile Prendere Qualunque operazione su la curva oggetto, come COME modifica, modificando, in movimento, zoomare, ecc.



: Mettere oggetto selezionato SU IL origine



: Questa icona indica di utilizzare una penna diversa per selezionare gli oggetti. Quando si fa clic, viene visualizzata una finestra di dialogo come Figura 4-66 gli spettacoli lo faranno apparire.



Figura 4-66 Seleziona oggetto per Penna

4.70 Nodo Modifica

Tutti gli oggetti disegnati in EzCad2 sono grafici vettoriali. Gli utenti possono modificare la forma di un oggetto tramite modificando il nodo.

Per modificare nodi, Voi Maggio premere icona  In il sorteggio Barra degli strumenti. Quando cliccando UN oggetto In ILspazio di lavoro, li Volere essere un nodo che appare attorno all'oggetto. I nodi sono indicati come cavi quadrati, e quello più grande è il punto iniziale della curva. Quando selezionato, un nodo di modifica Barra degli strumenti Volere apparire COME Figura 4-67 spettacoli.

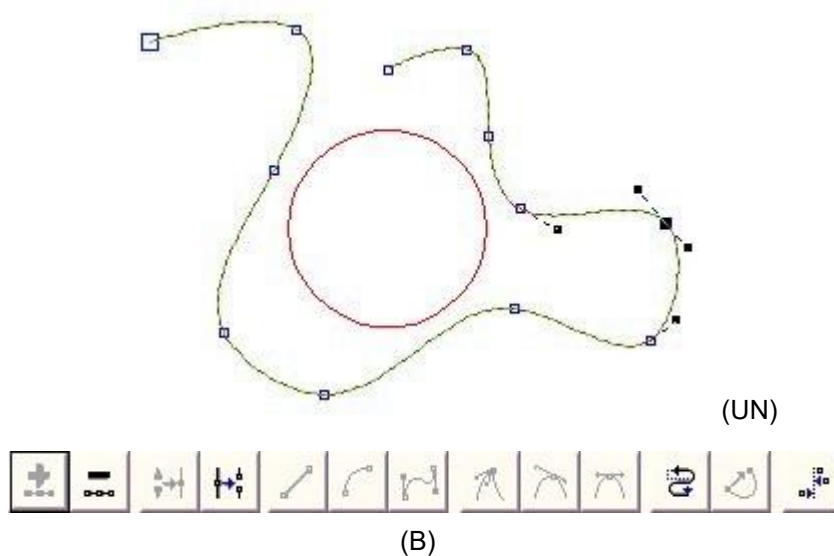


Figura 4-67 Nodo Modifica

(UN) Nodi (B) Nodo Modifica Barra degli strumenti

-
- : Questa icona viene utilizzata per aggiungere un nodo. Quando si fa clic su qualsiasi punto della curva privo di nodi, L'è un nero solido cerchio che appare, E Ora utenti Maggior aggiungere UN nodo di fare clic su questo icona.
 - : Questo icona È usato A eliminare UN nodo. Quando cliccando Qualunque nodo SU IL curva, IL nodo

Volere

Essere oscurato, E Qui utenti Maggior clic Questo icona A eliminare Esso.

- : Questa icona viene utilizzata per combinare due nodi. Se due nodi sono abbastanza vicini, gli utenti possono farlo "telaio seleziona" il due nodi E fare clic su questo icona per combinarli in un nodo.
- : Questa icona viene utilizzata per separare un nodo. Quando gli utenti fanno clic su un nodo sulla curva, il file node sarà oscurato, quindi potremo fare clic su questa icona per separare questo nodo in due separati nodi.
- : Questa icona viene utilizzata per trasformare le curve in linee. Gli utenti possono fare clic su qualsiasi posizione tra due nodi vicini e selezionare il comando "Linea" per creare la curva (linea/arco/curva) tra di loro i due nodi in UN linea.
- : Questa icona viene utilizzata per trasformare le curve in archi. Gli utenti possono fare clic su qualsiasi posizione tra due nodi vicini e selezionare il comando "Arco" per creare la curva (linea/arco/curva) tra di loro i due nodi in UN arco.
- : Questa icona viene utilizzata per trasformare le curve in curve. Gli utenti possono fare clic su qualsiasi posizione tra due vicino nodi E selezionare comando "Curva" A Fare IL curva (linea/arco/curva) frai due nodi in UN curva.
- : Questo l'icona è abituato a acuto a nodo. Quando selezionato, a affilato Volere Prendere IL luogo delnodo, E IL curva è acuto.
- : Questa icona viene utilizzata per smussare un nodo. Una volta selezionato, il nodo verrà modificato in a liscio curva.
- : Questa icona viene utilizzata per simmetrizzare una curva. Se fai clic su un nodo e selezioni command "Simmetrizzare", le curve su entrambi i lati di IL nodo Volere Essere simmetrizzato.
- : Questa icona viene utilizzata per modificare le direzioni di una curva, scambiando la direzione iniziale con quella iniziale fine punti.
- : Questo l'icona è usato A vicino una curva.
- : Questa icona viene utilizzata per allineare gli oggetti. Quando gli utenti "selezionano

frame” più di due nodi e facendo clic su questa icona, verrà visualizzata una finestra di dialogo dei Nodi di allineamento e sarà possibile scegliere le modalità di allineamento, in alto, in basso, a sinistra, giusto, per esempio.

NOTA: Voi non può Fare nodo modifica SU testo oggetti E schiudere oggetti; Voi Potere modificare ILpercorso nodi di curvo testi.

4.29 Codificatore distanza

Selezionare comando “Codificatore distanza” in Disegno Menu, IL L'Elenco oggetti visualizzerà la distanza dell'encoder come nella Figura 4-68 spettacoli.

“ distanza dell'encoder” lo è usato per testare il movimento distanza dentro volare segno. Codificatore parametri Per favore fare riferimento “Istruzioni Di marcatura al volo”.

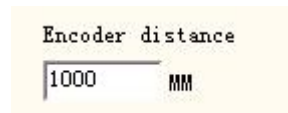
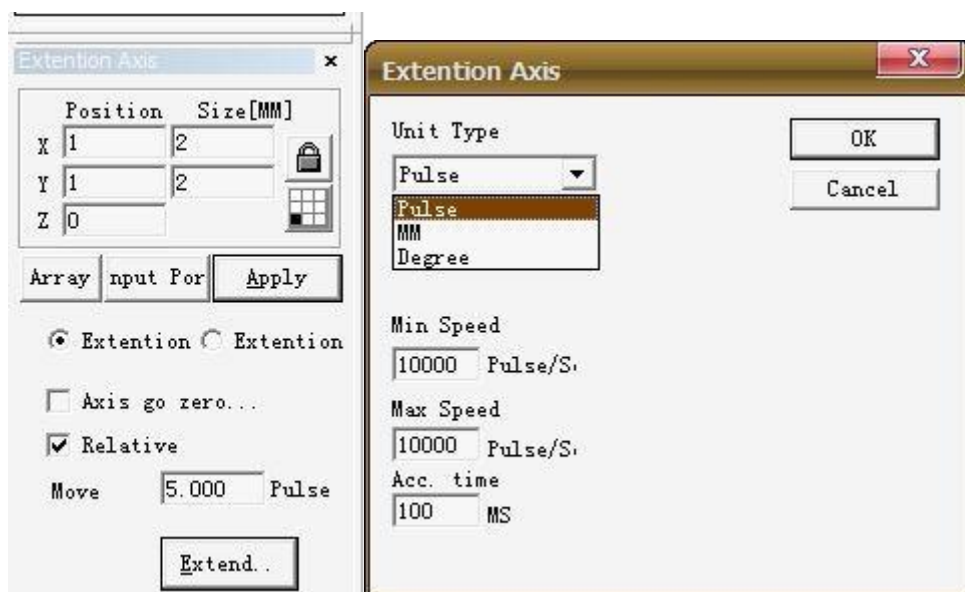
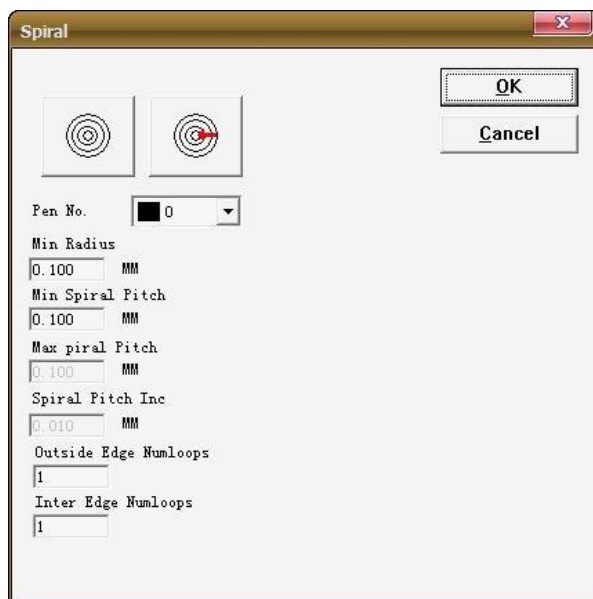


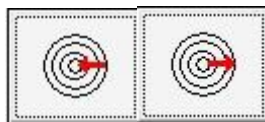
Figura 4-68 Codificatore distanza

4.30 AsseEst



4.31 Spirale

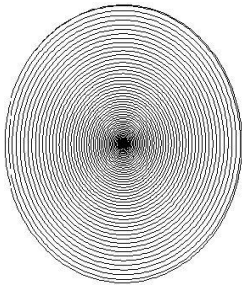




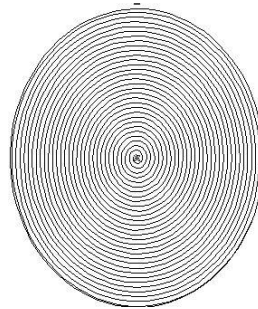
means the marcatura direzione Di IL spirale linee



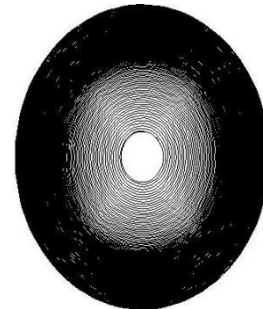
diverso tipo Di spirale



Dentro stretto



Medio



Esterno

strettoPenna NO: marcatura penna numero

minimo Raggio: il massimo dentro cerchio diametro

Min Spiral Pitch: distanza minima della spirale sull'ordito

centrale Max Spiral Pitch: distanza massima della spirale

sull'ordito centraleSpirale pece Inc: incremento Di la

spirale pece

Outside Edge Numloops: marcatura dei tempi del

cerchio esternoDentro Bordo Numloop: marcatura tempo

Di dentro cerchio

Capitolo 5 Modificare Menu

Comandi In Modificare Menu Volere Prendere facile operazioni SU selezionato oggetti, come COMETrasformazione, Plastica, Modifica della curva, Allineamento, ecc. (Figura 5-1)

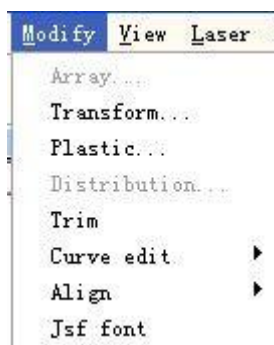


Figura 5-1 Modifica Menu

5.37 Vettore

Clic "Vettore", Noi Potere Vedere IL figura 5-2(a):

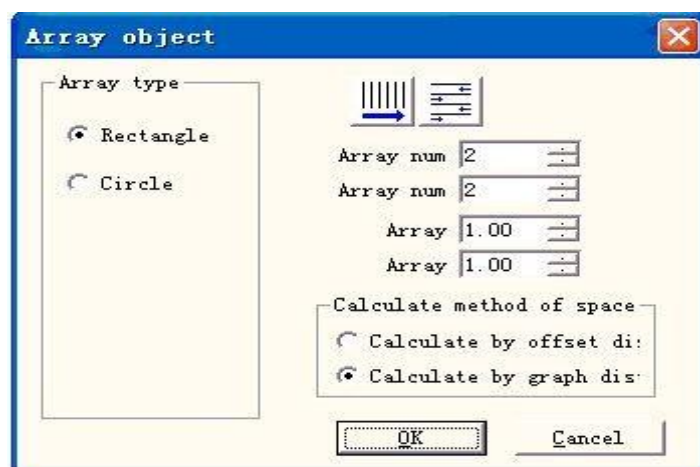


Figura 5-2-a Finestra di dialogo della matrice scatola (Rettangolo)

Rettangolo: IL grafico secondo A rettangolo vettore

Cerchio: IL grafico secondo A cerchio vettore

IL figura 5-2(a) È IL Rettangolo Vettore dialogo scatola



: Impostato array riga COME marcatura precedenza



: Bidirezionale vettore

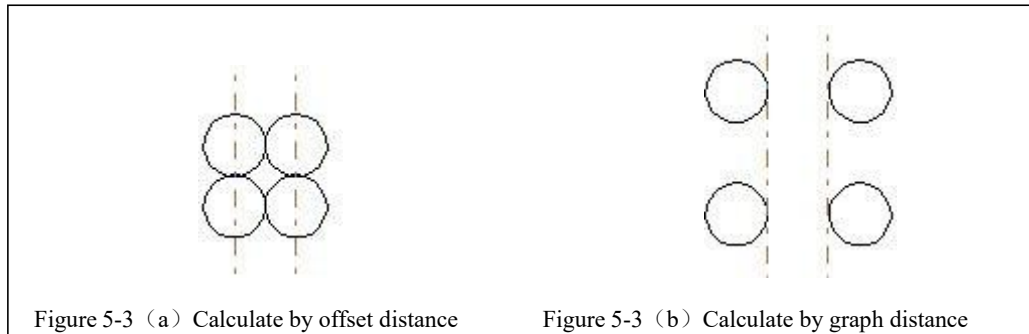
Numero di matrice: il numero
di riga **Vettore numero:** IL

colonna numero

Vettore: IL spazio fra due oggetti SU X direzione

Vettore: IL spazio fra due oggetti SU Y direzione

Calcolare di offset distanza: IL spazio Di IL grafici È calcolato di offset distanza.
(Figura 5-3(a))



Calcolare di grafico distanza: IL spazio Di IL grafici È calcolato di grafico distanza.
(Figura 5-3(b))

Se Noi selezionare IL vettore tipo È "Cerchio", Noi Potere Vedere IL figura 5-2(b):

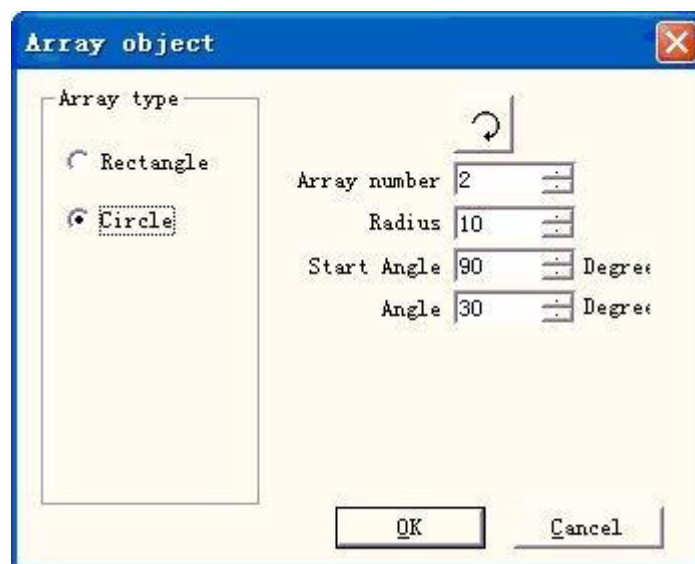


Figura 5-2-b Vettore finestra di dialogo(Cerchio)



: IL grafici vettore È in senso orario O in senso antiorario.

Vettore numero: IL grafico numero.

Raggio: IL raggio Di IL cerchio.

Inizio Angolo: IL angolo fra IL di partenza grafici Di IL cerchio.

Angolo: IL angolo tra due grafici.

5.38 Trasformazione

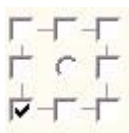
Quando selezionato, UN parametro collocamento scatola apparirà COME Figura 5-4 spettacoli.

5.38.1 Mossa



: passeggiare Attrezzo per in movimento oggetti

Posizione: le coordinate dell'oggetto attualmente selezionato segno di riferimento. Questa funzione è la stessa della **Posizione** che è introdotto nell'etichetta dell'oggetto della barra degli strumenti delle proprietà nel capitolo 2.10.



: selezionare UN dato segno Di un oggetto

Relativo Posizione: utilizzo relativo coordinate

Apply

: Attivare IL modifica

Apply to copy object

: Questo elemento viene

utilizzato per copiare il file attuale selezionato oggetto E mosso Esso in a nuovo posto.

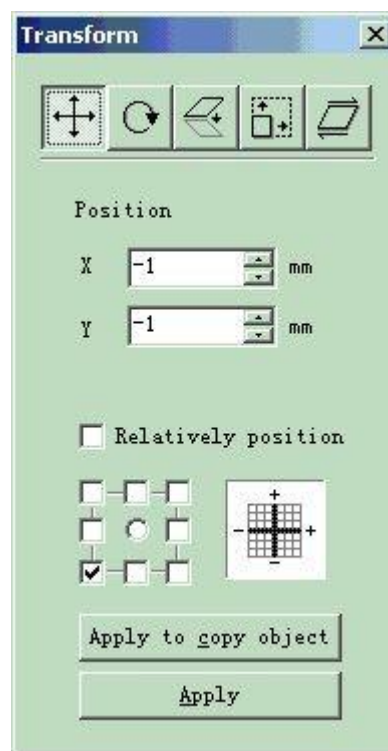


Figura 5-4 Trasformazione

5.38.2 Ruotare

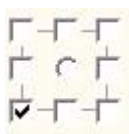


: ruotare tuo oggetto

Quando selezionato, UN parametro collocamento Volere apparire In IL Trasformazione Collocamento Scatola COME Figura5-5 spettacoli.

Angolo: angolo A ruotare

Centro: IL coordinate Di IL attuale selezionato oggettodato segno



: Selezionare UN dato segno Di UN oggettoRelativo Centro: modifica IL attuale coordinate in

relativo coordinate

Apply

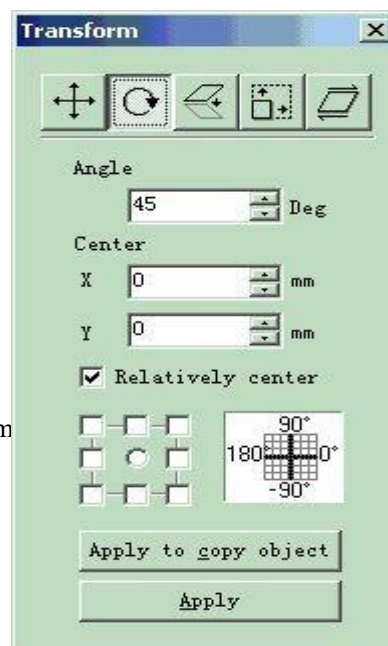
: Fare domanda a. Permettere IL m

IL attuale oggetto attivo

Apply to copy object

: Questo articolo È usato A

copiare ILattuale selezionato oggetto E ruotare Esso in UN nuovo posto.



5.38.3 S

pecchio

Fig
ura
5-5
Ru
otar
e



: specchio IL attuale selezionato oggetto

Quando selezionare specchio comando, UN parametro collocamento scatola Volere apparire COME Figura 5-6 spettacoli.

Scala: IL zoom rapporto Di IL X/Y misurare Dopo essendo



specchiato : IL attuale dell'oggetto verticale specchio



: IL attuale dell'oggetto orizzontale specchio



: selezionare UN dato segno Di un oggetto

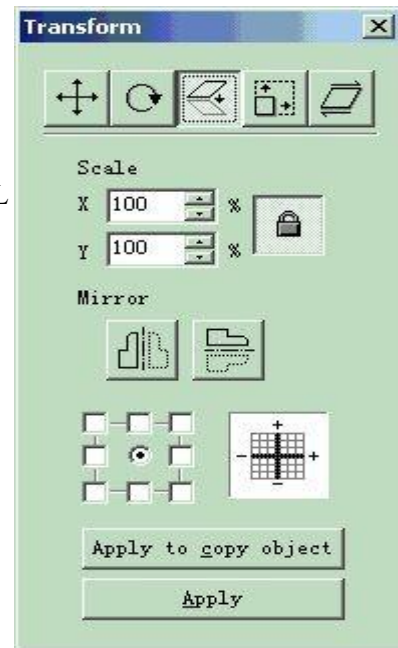
Apply

: Permettere IL modifica Di IL

attuale oggetto attivo

Apply to copy object

: Questo articolo È usato A copia ILattuale selezionato oggetto E specchio Esso in un adesso posto.



5.38.4 Zoom

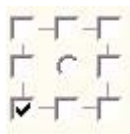


: zoom tuo oggetti

Quando selezionato, UN dialogo scatola Volere apparire COME Figura 5-7spettacoli.

Figura 5-6 Specchio

Misurare: IL misurare Dopo zoom. Questo funzione È IL Stesso COME IL Misurare Quale È introdotto Inoggetto etichetta della barra degli strumenti delle proprietà in capitolo 2.10.



: selezionare UN dato marchio di un oggetto

Apply : Permettere IL modifica Di IL attuale oggetto attivo

Apply to copy object : Questo articolo È usato A copia ILattuale selezionato oggetto E zoom Esso in UN Ora posto.

5.38.5 Pendere



: pendere IL attuale selezionato oggetto

Quando selezionato, UN parametro collocamento scatola Volere apparire COMEFigura 5-8 spettacoli.

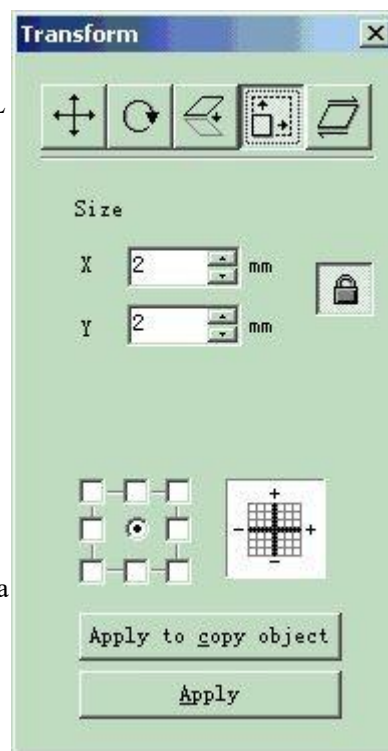
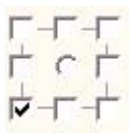


Figura 5-7 Zoom

Angolo: IL angolo IL oggetto si appoggia



: selezionare un dato segno Di UN oggetto

Apply : Permettere IL modifica Di IL attuale oggetto attivo

Apply to copy object : Questo articolo È usato A copia ILattuale selezionato oggetto E appoggiatelo in un adesso posto.

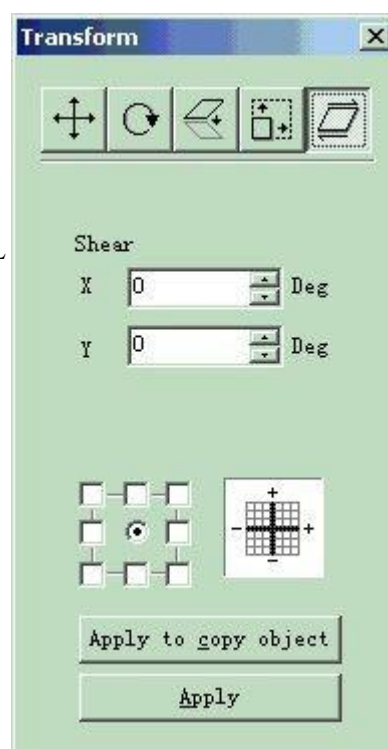


Figura 5-8 Magra

5.39 Plastica

Quando selezionato, UN parametro collocamento scatola Volere apparire COME Figura 5-9 spettacoli. Figura 5-10 spettacoli esempi del seguente tre elementi.



: Giunto due vicino intersecare aree in uno



: Taglio UN vicino intersecare zona contenuto In un altro



: scegliere su IL intersecare parte Di due vicino intersecare aree

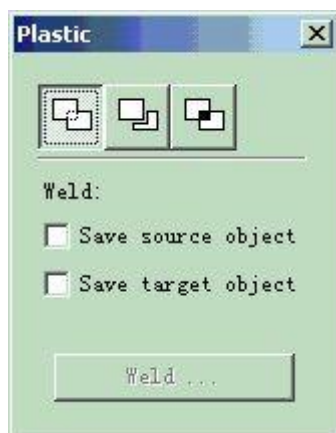
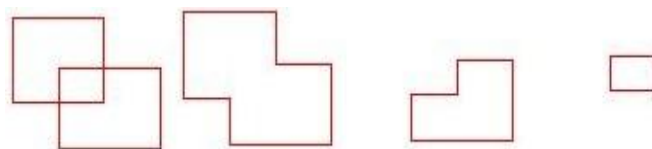


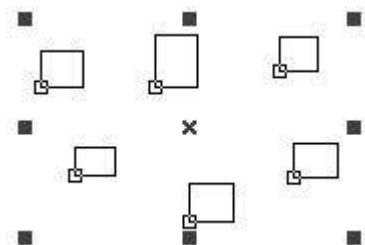
Figura 5-9 Figura di plastica



5-10 Plastica 1. Originale 2. Giunto 3. Taglio 4. Intersecare

5.40 Distribuzione

Distribuzione È A parecchi oggetti distribuire In IL posto di lavoro COME considerando regolare. Per esempio: Là Sono 6 rettangoli In il posto di lavoro, Quando clic distribuire, seguire dialogo finestra Volere apparire:



 sinistra : Distribuisci
Sinistra E Giustobasato SU IL Sinistra
linea ;

 middle : Distribuisci a
sinistra eGiusto basato SU la linea di
mezz 

 distanza : Distribuire
Sinistra E
Giusto basato SU distanza fra due
oggetti ;

 Giusto : Distribuire Sinistra
EGiusto basato SU il diritto linea;

 in alto : Distribuisci su E basato sul basso SU la parte

superiore linea;  medio : Distribuisci su E giù basato

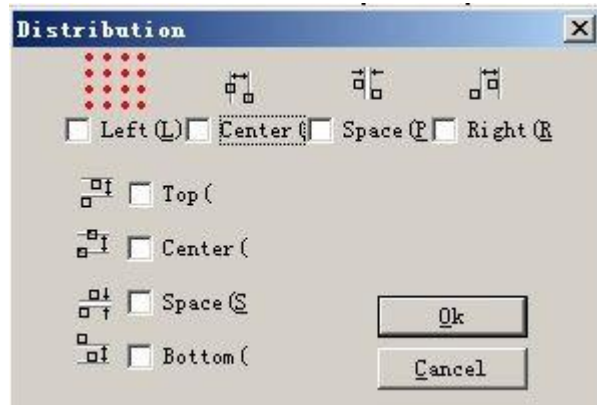
 SU IL mezzo linea;

distanza : Distribuire su E giù basato SU distanza fra due oggetti;

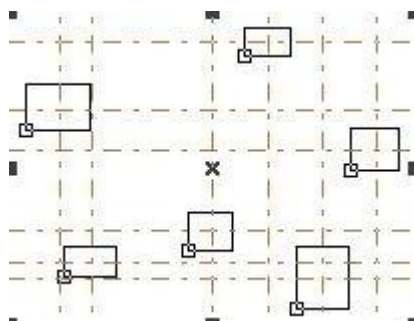
 in basso : Distribuisci su e giù basato SU IL metter il fondo a linea ;

Prendere Fico 5-11 COME esempio A introdurre IL utilizzo E risultato Di 'distribuzione', clic  E

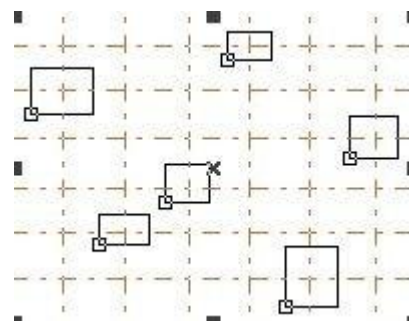
 , IL risultato COME Fico 5-12:



Fico 5-11 distribuzione dialogo finestra



Fico 5-12 (a) oggetti Prima distribuzioneFig



5-12 (b) oggetti Dopo distribuzione

Prima 'distribuzione' (Fico 5-12a), IL distanza fra IL centro Di ogni oggetto È diverso,E
Dopo 'distribuzione', distanza fra il centro Di ogni oggetto È lo stesso(fig 5-12b).

5.41 Curva Modifica

9. Auto- Collegare:

Una volta selezionato, verrà visualizzata una finestra di dialogo apparire COME Figura 5-11 spettacoli.

Connessione automatica Errore:

Se IL distanza fra due i punti iniziale e finale delle curve sono meno di IL parametro impostato, IL due curve Volere Essere articolato in uno.



Figura 5-11 Connessione automatica

10. Rottura attraverso punto:

Quando utente clic curva modifica->interruzione attraverso punto, seguire dialogo finestra Volere apparire COME Fico5-14.

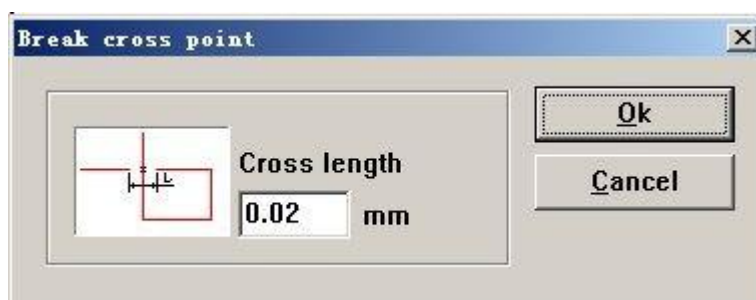
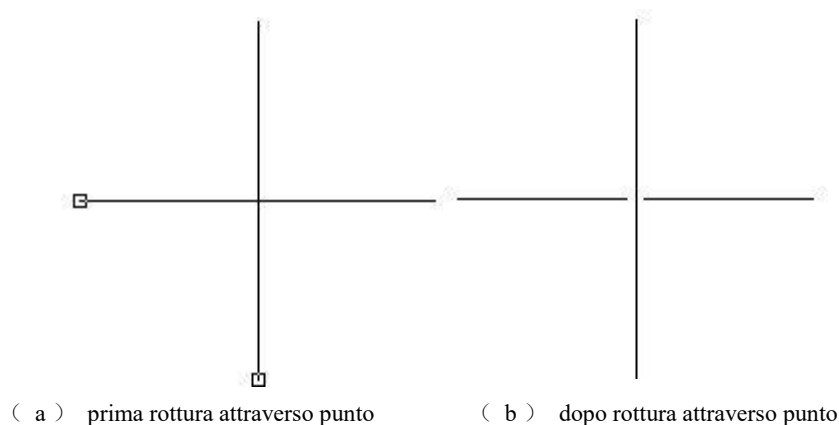


Figura 5-14 rompere la croce punto

IL lunghezza Di attraverso punto significa IL lunghezza Di IL attraverso linea parte Quello Noi progettato, COME Fico5-14, segui Fico 5-15 per esempio:



Fico 5-15 risultato Di rompere il punto d'incrocio

5.42 Allineare

Il comando "Allinea" sarà disponibile solo quando è selezionato più di un oggetto nel file spazio di lavoro. "Allinea" viene utilizzato per allineare gli oggetti selezionati dagli utenti sul piano bidimensionale. Là Sono parecchi modi A allineare:

- **Sinistra:** Tutto oggetti allineare Sinistra.
- **Giusto:** Tutto oggetti allineare Giusto.
- **Verticale:** Tutti gli oggetti allineare verticale.

Questi tre modi sopra soltanto supporto A massa oggetti SU orizzontale direzione.

- **Superiore:** Tutto oggetti allineare superiore.
- **Metter il fondo a:** Tutto oggetti allineare il fondo.
- **Orizzontale:** Tutto oggetti allineare orizzontale.

Questi tre modi sopra soltanto supporto A massa oggetti SU verticale direzione.

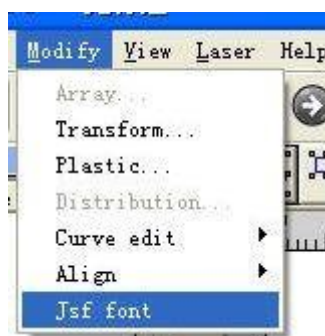
- **Centro:** Tutto oggetti allineare centro. Questo modo Maggio causa si muove SU Entrambi orizzontale E verticale direzioni.

Nota: il punto di riferimento da allineare dipende dall'ultimo oggetto selezionato dagli utenti e da altri oggetti allinearsi dietro di esso. Se si selezionano più oggetti tramite “Frame Select”, il sistema difficilmente lo farà identificare Quale È IL scorso uno, E Questo Maggio causa inaspettato allineamento. Esso È fortementi consigliamo di selezionare l'oggetto che dovrà essere il punto di riferimento alla fine quando tu Volere A allineare parecchi oggetti.

5.43 JSF font

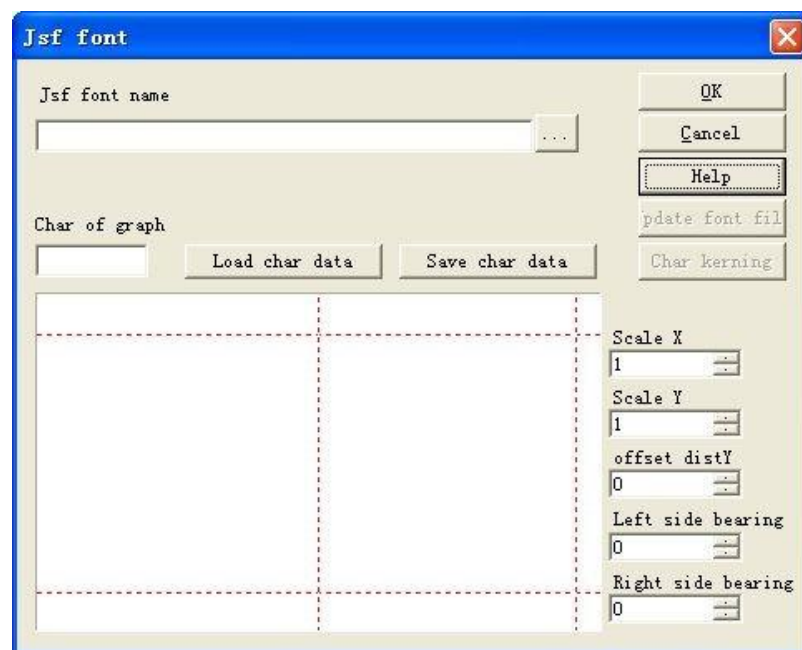
5.43.1 IL definizione per IL funzione Di JSF font biblioteca.

JSF font È il dedicato font Di EZCAD software; utenti Potere costruire su loro Proprio JSF caratteri. IL file con “JSF” suffisso È IL proprietario font file Di EzCad, ogni JSF font file ha uno Tipodi carattere.



Fico 5-16

Quando IL utente clic JSF font, sistema Volere spettacolo UN dialogo COME figura 5-17.



Fico 5-17 JSF font

Poi, andiamo introdurre IL funzioni Di vari parametri E funzioni chiavi mostrato In IL grafico Sopra.

Prima Noi utilizzo IL funzione A creare O modificare Nostro font file, Noi Dovrebbe Imparare Di più Di ILcaratteri aereo carattere JSF struttura. Clic Pulsante "Aiuto" da mostrare IL grafico 5-18.

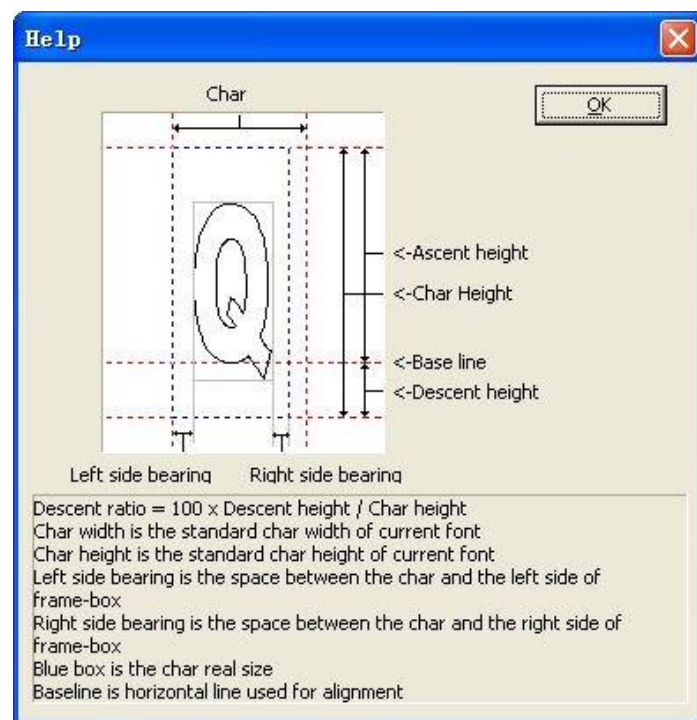


Figura 5-18 Aiuto

Attraverso Figura 5-18 Noi Potere Vedere Quello, In aggiunta A IL larghezza E altezza Quale sta per IL

grafico caratteri, il software identifica anche la dimensione del carattere in "Altezza di salita", "Altezza di discesa", "Rilevamento lato sinistro", "Rilevamento lato destro" ecc., vale a dire, se la figura che progettiamo si trova per i personaggi Q è nell'ambito grigio poiché i grafici 5-18 definiscono, beh, in realtà la "Q" EZCAD identificato è il zona con IL blu punteggiato linea.

Tutta la larghezza, altezza, "Altezza di salita", "Altezza di discesa", "Rilevamento lato sinistro", "Destra" lato cuscinetto' Noi progettato può essere modificato di software.

jsf font name: il nome del carattere che deve essere stabilito o modificato.

Car Di grafico: IL carattere Quello corrispondere con grafica In "Anteprima".

Carica dati carattere: Dati carattere caricati: Carica i dati del carattere dalla libreria dei caratteri. Nota: La libreria di font e i caratteri sono già tutti esistenti. Salva dati carattere: sostituisci il corrispondente caratteri con il grafico diretto in "Anteprima". Se sono i personaggi rinnovati, dovresti salva il grafico in "Anteprima" In il corrispondente dati..

Scala X: la scala della direzione X del grafico in "Anteprima". Modificando questo parametro, possiamo regolare il larghezza del grafico Noi progettato Quale Potere sta per IL caratteri. IL valore predefinito È

1. Aumento esso, grafica gira ampio; ridurre Esso, grafica ottiene ristretto.

Scala Y: la scala della direzione Y del grafico in "Anteprima". Modificando questo parametro, possiamo regolare il larghezza del grafico Noi progettato Quale Potere sta per IL caratteri. IL valore predefinito È

1. Aumento esso, grafica gira ampio; ridurre Esso, grafica ottiene ristretto.

Offset distanza Y: La direzione Y offset Di IL grafico In "Anteprima". IL predefinito valore È 0. Aumentandolo, la grafica si sposta verso l'alto; ridurlo, la grafica si sposta verso il basso. Cuscinetto lato sinistro: come in figura 5-18, cioè la distanza Di la sinistra telaio Di grigio scatola E la sinistra cornice di blu scatola.

Rilevamento lato destro: come nella figura 5-18, vale a dire la distanza del riquadro destro del riquadro grigio e il fotogramma destro della casella blu. Nella Figura 5-18, possiamo vedere "aggiorna file font" e "crenatura caratteri" due funzionale pulsanti Sono disabilitato. Qui Noi Bisogno A scegliere nome Di jsf font biblioteca, IL funzionale

pulsante È  dietro il ingresso scatola.  Tasti funzione : la funzione chiavi pop "aprire" dialogo -> Selezionare il nome della libreria di caratteri che dobbiamo modificare -> Facendo clic su "OK" (indicherà il file itinerario del file). As seguire la figura 5-19.

Jsf font [X]

Jsf font name
[日备份\临时共享\EzCad2_20060707\FONT\Ucz-Test.jsf ...]

Char of graph
[] [Load char data] [Save char data]

Scale X
[1]

Scale Y
[1]

offset distY
[0]

Left side bearing
[0]

Right side bearing
[0]

[OK]
[Cancel]
[Help]
[pdate font fil]
[Char kerning]

Figura 5-19 selezionare UN font file

Ora i due pulsanti funzionali "Aggiorna file font" e "Crenatura caratteri" sono in uno stato valido. "Aggiorna carattere file": Fare clic su questo pulsante-> "Carattere Attributi" dialogo come la figura 5-20.

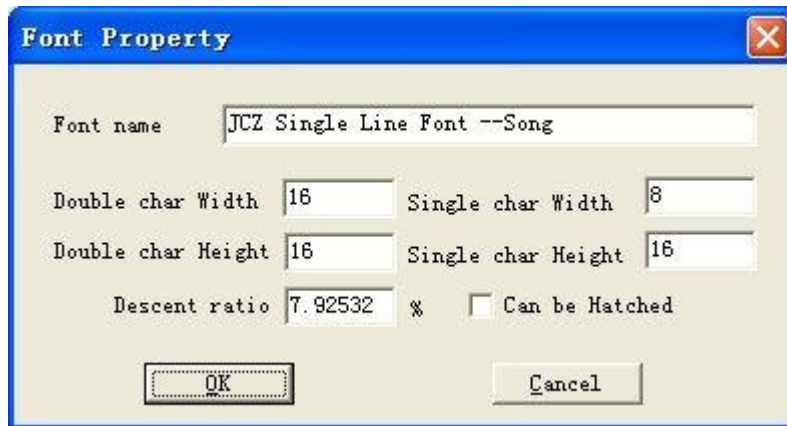


Figura 5-20 font proprietà

Font nome: IL nome di carattere Quale Font biblioteca file salvato.

Doppio carattere Larghezza / Altezza: Come COME raddoppiare byte personaggi come Cinese, la larghezza E altezzaDi IL carattere loro corrispondere.

Larghezza/altezza a carattere singolo: ad esempio caratteri a byte singolo come l'inglese e la cifra, la larghezza e altezza del carattere loro corrispondere.

Discesa rapporto: IL percentuale Di altezza di seguito IL linea di base contabilità per IL carattere 'Sstandard altezza.

Può essere tratteggiato: selezionalo, significa consentire il tratteggio dei personaggi, altrimenti non consentito. Car crenatura: Clic Questo pulsante-> "Caratt crenatura" dialogo, COME IL figura 5-21.

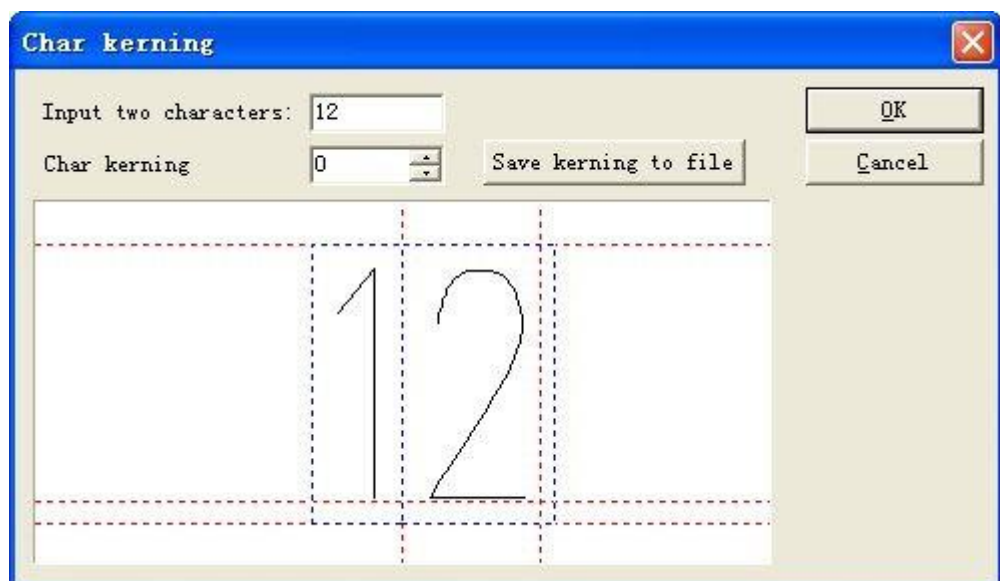


Figura 5-21 car crenatura

Ingresso due personaggi: IL due caratteri Quale Bisogno A regolare IL spazio.

Car crenatura: IL spazio fra IL due caratteri Quello Bisogno A Essere aggiustato, su freccia sta

per incremento, giù freccia sta per convergenza. Anche può inserire digitale direttamente.

Salva crenatura A file: Salva IL spazio A IL Carattere file di stile.

5.43.2 Istruzioni per passi Di stabilendo font biblioteca

Andiamo Prendere UN esempio A spettacolo Come A utilizzo IL funzione Di JSF carattere biblioteca.Es1 : Stabilire UN font libreria denominata ezcad0521, E aggiungere carattere "a" a Esso.

Utilizza il software per modificare la "a" di cui abbiamo bisogno per rappresentarla o importarne una e inserirvi la grafica selezionato stato. COME figura 5-22.

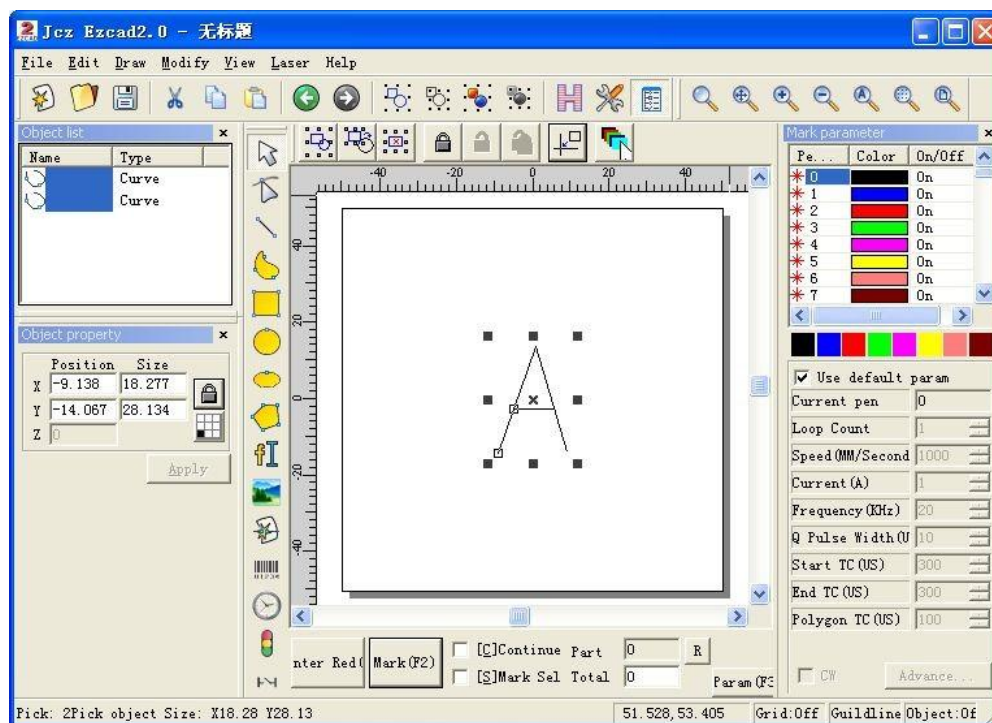


Figura 5-22 disegno IL grafico

Clic "Modificare" "JSF Caratteri", Poi mostrato UN font dialogo scatola COME figura 5-17. Clic pulsante , E Trovare ezcad2\font catalogare In IL dialogo, ingresso "EZCAD0521", E Poi clic il pulsante A indicare il dialogo come la figura seguente 5-23.

Nota: il percorso dei font di sistema è ezcad2\font, quindi è necessario crearne uno nuovo nella cartella nome del file, altrimenti il software non recupererà il recupero del file. Ora il sistema troverà a file denominato "EZCAD0521" font nel percorso: ezcad2\font, se non trovato, il sistema aprirà una finestra di dialogo per ricordare agli utenti se redigere il documento o meno. Fare clic su "ok" per stabilire EZCAD0521.jsf documento, Poi mostrato UN dialogo "Attributi del personaggio" COME figura 5-18, Dopo modificativo IL attributi, come l'altezza del doppio->carattere e del singolo carattere, la larghezza del doppio-> carattere e carattere singolo, portello dell'altezza di discesa ecc. (Normalmente predefinito) -> fare clic su "OK", quindi IL sistema Avere salvato IL documento nominato "EZCAD0521, jsf" Già.

Immettere il carattere "a" nella casella di modifica del carattere corrispondente, quindi modificare i caratteri rapporto, offset distanza E rimanere larghezza È parametrico A Fare IL grafico A IL adatto posizione->Fare clic sul pulsante: 'Salva dati carattere'. Ora i dati del modello

sono stati salvati nel file posizione dove carattere "a" corrispondeva. Come figura 5-23.

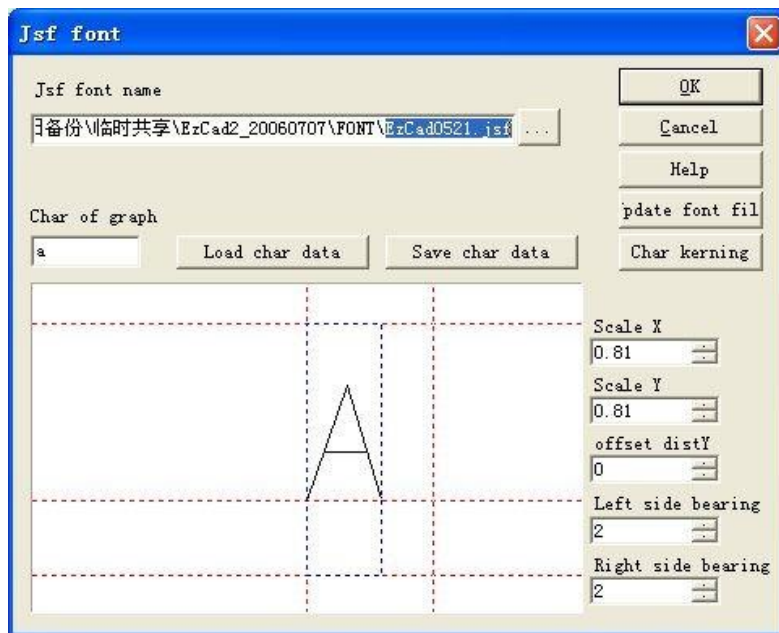
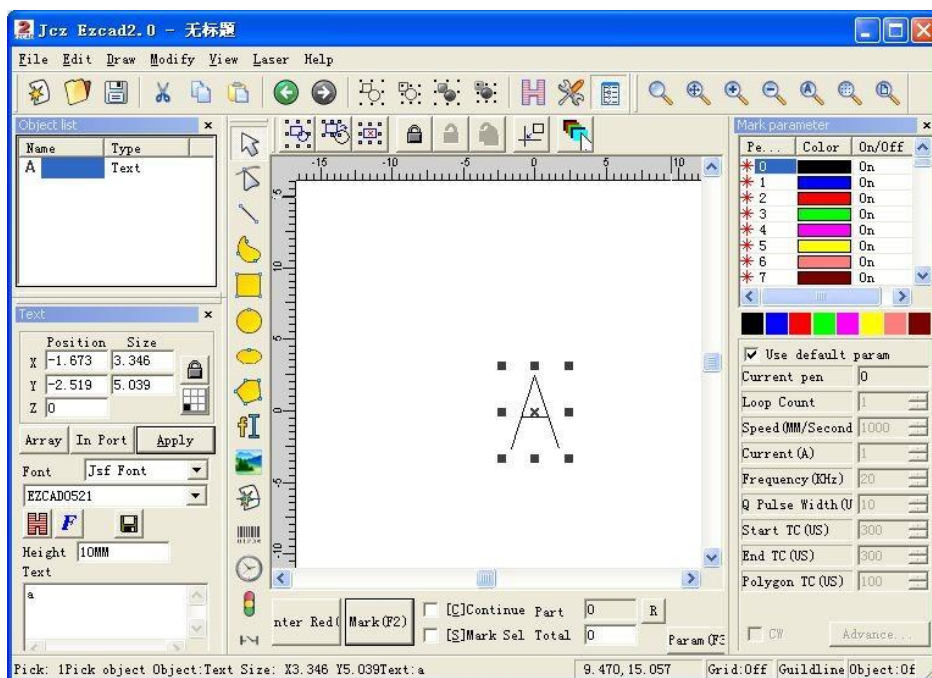


Figura 5-23salva

Esci dalla finestra di dialogo dei caratteri JSF: riavvia il software. Stabilire un oggetto di testo: selezionare "Carattere JSF " in l'elenco dei caratteri di Colonna attributi testo: seleziona il nostro nuovo carattere EZCAD0521: inserisci "a" nel testo fare clic sulla casella "Fare domanda a". Poi Esso Potevo Essere modificato fuori IL grafica Di caratteri 'UN' Noi necessario. COMEfigura



5-24.

Figura 5-24 nuovo carattere 'UN'

Es2 Modificare IL carattere UN In IL file “EZCAD521”, Poi modificare IL carattere struttura Di

Totale font biblioteca.

17. Clic "JSF caratteri" Sotto "modificare" menu, Poi mostrato IL JSF font dialogo, COME IL figura5-17->Clicca , aprire IL dialogo A Trovare il percorso: ezcad2\font->Input "EZCAD0521"-- Fare clic su pulsante.

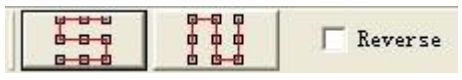
18. Immettere "a" nell'input campo che il grafico corrispondente, fare clic 'Carica dati caratteri' pulsante, Poi apparso In IL anteprima scatola UN grafico Quale È rappresentante UN. Di modificativo IL XScala Y, distanza di offset e rilevamento per ottenere l'effetto di cui abbiamo bisogno. Quindi fare clic su " Salva carattere" . pulsante " Dati " .

19. Clic "Aggiornamento font file" pulsante, E mostrato UN dialogo COME figura 5-24. Qui Noi Potere modificare il nome del carattere, l'altezza e la larghezza del carattere doppio e singolo, discendenza rapporto, schiudere o no, ecc.

20. Clic 'OK'->esci da JSF font dialogo -> Stabilisci UN testo oggetto->Seleziona "Separare font" nel lista Di 'Testo attributo'-> Stabilire il carattere intitolato

"EZCAD0521"->Inserisci 'a' nell'input di testo.->Fai clic su "Applicazione". Quindi possiamo modificare il file modificato carattere "a" grafico.

5.44 Ordina

Dopo aver scelto questa funzione, verrà visualizzato , fare clic su quello a sinistra il software segnerà la direzione Y, se si fa clic sulla seconda icona, la direzione del segno sarà X, se fare clic su Inverti, tutto direzione invertito

5.45 Ordinare

Quando lo scegli, mostrerà una cesoia e quando sposti la cesoia sulla linea, diventerà blu colore, E Poi Potere taglio IL linea

Capitolo 6 Visualizzazione Menu

IL Visualizzazione Menu È usato A impostato ogni opzione per visualizzazione In IL EzCad2 finestra, COME Figura 6-1spettacoli.



Figura 6-1 Visualizzazione Menu

6.29 Zoom

IL Barra degli strumenti Di IL zoom Menu È , E Là Sono Settetipi per diverso requisiti.



: Questa voce viene utilizzata per riempire l'intera area di visualizzazione con l'area designata. Gli utenti possono utilizzare mouse per selezionare l'area del rettangolo da ingrandire. Se si preme il pulsante destro del mouse, il file corrente la vista verrà ingrandita fuori per una volta con la posizione del puntatore del mouse come centro; e se premuto premendo il pulsante sinistro del mouse, la vista corrente verrà ingrandita per una volta con il puntatore del mouse posizione come IL centro.



: A mossa IL attuale visualizzazione



: Zoom In



: Zoom fuori



: Riempire IL Totale visualizzazione zona con Tutto IL oggetti



: Riempi il Totale zona di visualizzazione con soltanto IL selezionato oggetti



: Riempi il Totale visualizzazione zona con IL Totale spazio di lavoro

6.30 Governate / Grigliatura / Guida Linea

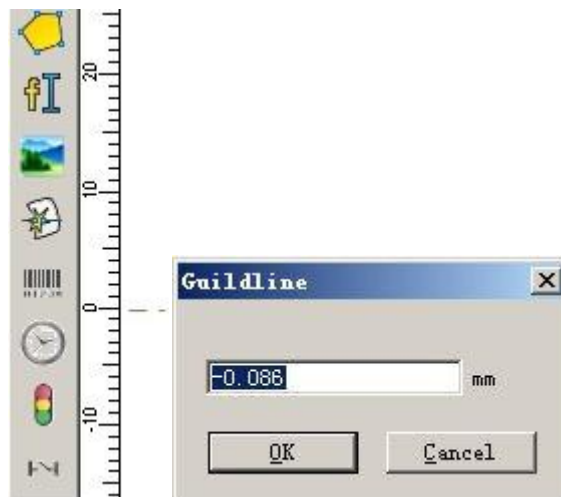
Là Sono Orizzontale calibro, Verticale calibro, Grigliatura E Guida Linea per selezione.

6.31 Affrettato Griglia

Questo articolo È usato A automaticamente Mettere IL punti Voi disegno SU IL griglia.

6.32 Affrettato Guida Linea

Questo articolo È usato A Fare oggetti approccio A guida linee automaticamente Quando in movimento IL oggetto.



Fico 6-2 affrettato guida linea

6.33 Affrettato Oggetti

Questo articolo È usato A affrettato UN dell'oggetto superiore, centro, nodi, cerchio centro, intersecare punti, ecc.

6.34 Barra degli strumenti Sistema/Barra degli strumenti Visualizza/Barra degli strumenti Disegna/Barra di stato/Elenco oggetti Barra degli strumenti / Oggetto Proprietà Barra degli strumenti/ Segno Parametro Barra degli strumenti

EzCad2 supporta molti barre degli strumenti A raggiungere diverso funzioni. Barre degli strumenti Potere Essere O visualizzato o nascosto selezionando le opzioni corrispondenti nel menu Visualizza; e anche la barra di stato può Essere visualizzato O nascosto, O. Quando Là È UN “√” selezionato In anteriore Di IL sottomenu, IL corrispondente barre degli strumenti o Stato Sbarra è visibile, E Se no, lo sono nascosto.

6.35 IO stato

Controllo attuale ingresso E produzione stato, seguire Fico 6-3

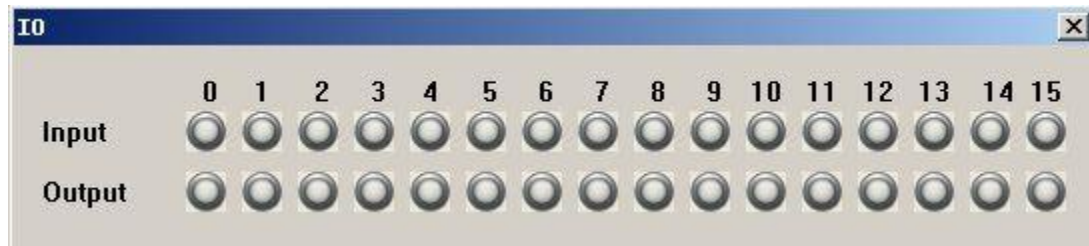


Fig 6-3 Stato

IOGrigio significa Basso livello, verde significa alto livello.

Capitolo 7 Speciale



7.13 Modifica testo

Clic cambiare testo, seguire dialogo finestra Volere apparire, COME Fico 7-1.

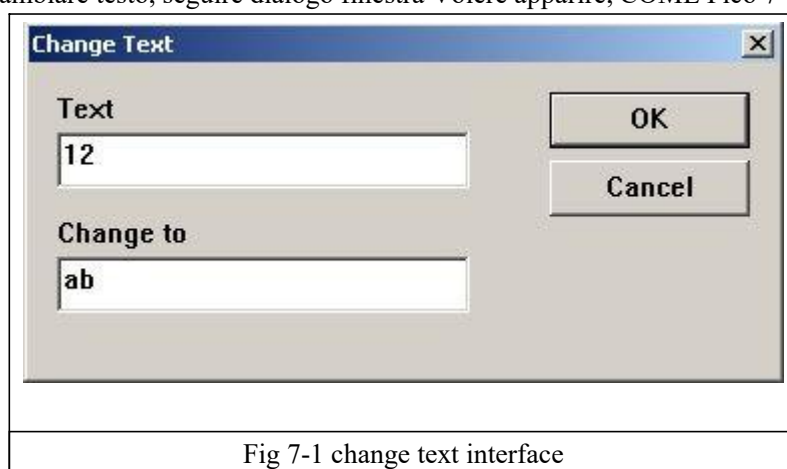


Fig 7-1 change text interface

Il contenuto sotto ' testo ' deve essere sostituito, il contenuto sotto ' cambia in ' è quello dopo sostituire. Figura 7-2b è il risultato dopo il funzionamento Fico 7-2a come metodo dentro Figura 7-1.

Fico 7-2a contenuto Prima sostituire	Fico 7-2b contenuto Dopo sostituire

IL nome Di IL testo È sostituito, Ma IL contenuto Di IL testo È non cambiato.

7.14 IPG Collocamento

Fare clic su Impostazioni IPG in menu ' speciale ' , verrà visualizzata la finestra di dialogo seguente, Fig.7-3. Si connette computer e laser tramite linea seriale per serie di laser IPGM e il

laser può inviare lo stato segnale Di loro stessi A il software, come la temperatura, la potenza stato.



Fig. 7-3

Dopo premere IL pulsante Di collegare, Tutto luci Prima IL laser stato segnale Volere diventare verde, EQuesto esprimere IL stato È normale. Voi Potere modifica IL impulso larghezza Di laser alto fra 4 E

200ns

Pulse Duration	0.0	ns

 .E Potere modifica frequenza fra 1e1000 KHz In parametro.

7.15 SN TESTO

Capitolo 8 Laser

Laser mira principalmente al controllo dell'asse di espansione, include i seguenti moduli. Come viene mostratonella figura 8-1:

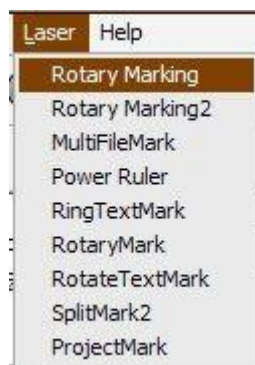


Figura 8-1

8.33 Rotante marcatura

Il file AngleRotate.plg nella directory EzCad2\plug è il modulo che esegue la rotazione marcatura. Quando il software EzCad inizia ad essere eseguito, cercherà tutti i file con estensione plg under directory Ezcad/plug. La **marcatura rotativa della voce di menu** sarà abilitata se il file esiste nel plug directory.

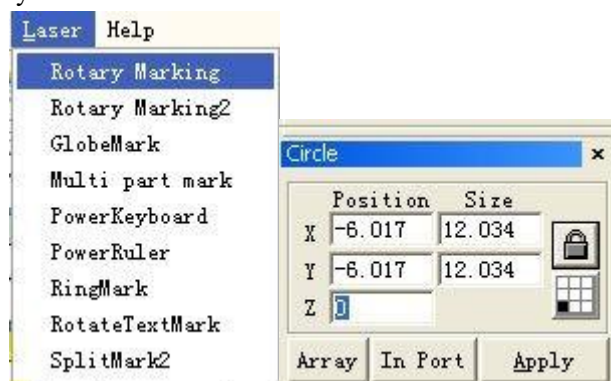


Figura 8-2

Figura 8-3

Il valore della coordinata dell'asse Z indica l'angolo di rotazione nella marcatura rotativa. Il software ruoterà il pezzo prima della marcatura. Quindi dovremmo impostare un angolo di rotazione per ciascun oggetto quando disegniamo oggetti nello spazio di lavoro e posizionare ciascun oggetto al centro dello spazio di lavoro (come mostrato nella Figura 8-3).

IL configurazione parametro È mostrato In IL sotto Figura 8-4:

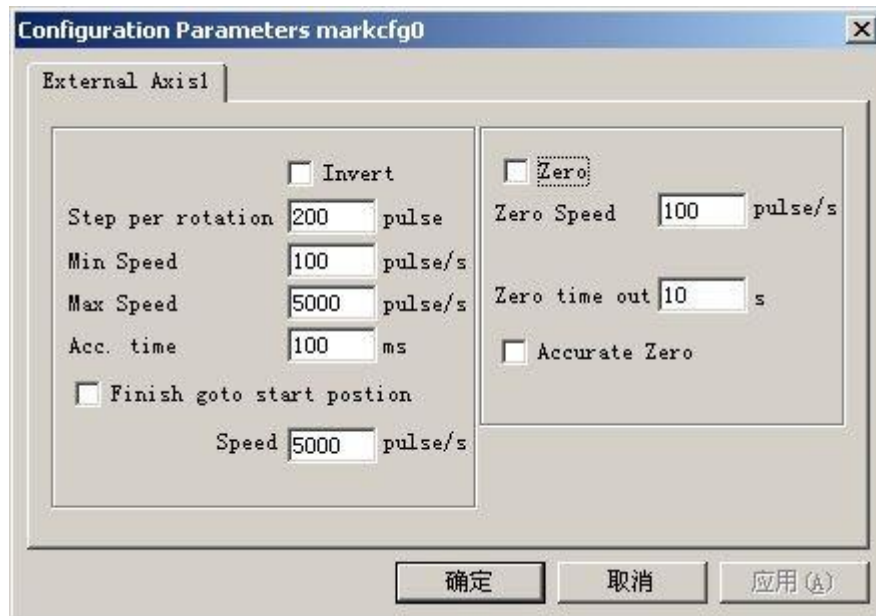


Figura 8-4 Configurazione parametro dialogo scatola

Inversione: Inversione IL mossa direzione Di IL espansione asse.

Impulsi per girare: IL impulso numeri ogni girare Quello IL espansione asse rotante. Noi Poterecalcolare Esso Attraverso seguente formula:

$$X = (360/N) * N$$

In esso:

X denota **impulsi per girare**.

N denota fare un passo angolo di fare un passo motore.

N denota micro-passo impostato di fare un passo motore autista.

minimo velocità: IL rotativo minimo velocità Di espansione asse.

Massimo velocità: IL rotazione massima velocità Di espansione asse.

acc. tempo: tempo di accelerazione necessario quando l'asse di espansione si sposta dalla velocità minima a massima velocità.

Vai alla posizione iniziale al termine: l'asse di espansione tornerà alla posizione iniziale Dopo finitura marcatore.

Velocità : Il velocità Di IL asse in movimento Indietro A IL iniziale posizione Dopo finitura marcatore.

Zero: indica se l'asse di espansione corrente dispone di un segnale di ingresso di commutazione zero. Senza segnale zero, il il software non può creare coordinate assolute. Segnando un insieme di parti, dobbiamo fare ogni segno nella stessa posizione. Per contrassegnare la figura ogni volta nella stessa posizione, il sistema richiede corrente asse di espansione come punto originale predefinito prima della marcatura in caso di assenza di segnale zero. Dopo elaborato UN parte, IL sistema si muove IL asse A IL originale posizione automaticamente. In Questo modo,ogni parte Volere Essere segnato In IL Stesso posizione.

Se **zero** È abilitato, zero commutatore Volere Essere trovato automaticamente. IL software crea UN coordinata assoluta dopo aver scoperto il commutatore di zero. Se il sistema non riesce a trovare lo zero switcher, espansione asse non può essere usato fino al nominato tempo impostato da parametro **zero tempo fuori** ha scaduto.

Nota: il commutatore utilizzato per il segnale zero deve essere di tipo normalmente aperto e il segnale deve esserlo collegato a porta di ingresso 0.

Velocità Di Andare Zero: IL mossa velocità Quando espansione asse vai a zero.

Zero tempo fuori: IL sistema Volere presente "Zero tempo fuori" Quando fallito A portata IL posizioneDove IL zero il commutatore era assemblato entro IL nominato tempo.

Preciso Zero : quando Esso È selezionato, IL asse dovere dà tre zero segnali In andare zero processo; E Esso non lo è selezionato, IL asse soltanto Bisogno uno segnale.

Corretto asse origine: IL attuale espansione asse vai a zero E reset coordinate.

IL seguente esempio spiega Come A utilizzo questo modulo.

Requisito : Marco tre lettere UN , B , C SU IL superficie Di UN colonna , il angolo intervalli fra due adiacente le lettere sono trenta grado.

Fare un passo 1: Disegno lettera UN In spazio di lavoro. Impostato coordinata Z A 0 E clic **Fare domanda a** pulsante. Clic **Mettere all'origine** sulla barra degli strumenti per posizionare la lettera a al centro dell'area di lavoro. Come mostrato nella Figura 85-1.

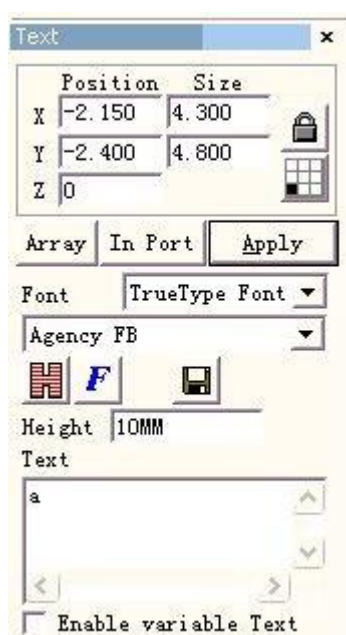


Figura8-5-1 collocamento Di lettera un'impostazione lettera C

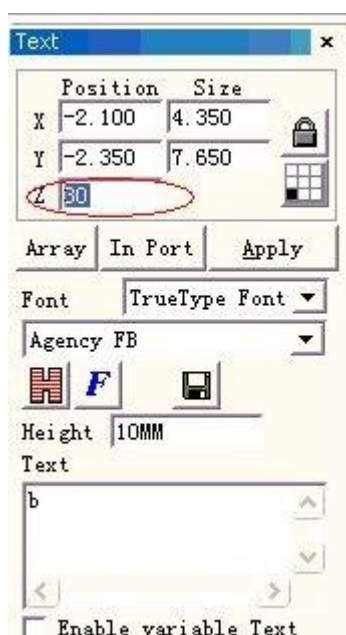


Figura8-5-2 lettera bFigura8-7-3 collocamento Di

Fare un passo 2: Disegno lettera B In spazio di lavoro allo stesso modo. Impostato coordinata Z A 30. Quindi fare clic **Fare domanda a** pulsante e fare clic su **Metti A origine** pulsante, così com'è mostrato In Figura 8-5-2.

Fare un passo 3: Disegno lettera C In spazio di lavoro E impostato coordinata Z A 60. Poi clic **Fare domanda a** pulsante E clic

Mettere all'origine pulsante. COME È mostrato In Figura 8-5-3.

Fare un passo 4: fare clic menu articolo **Rotante marcatura** . IL dialogo scatola mostrato In sotto Figura 8-5-4 Volereapparire.

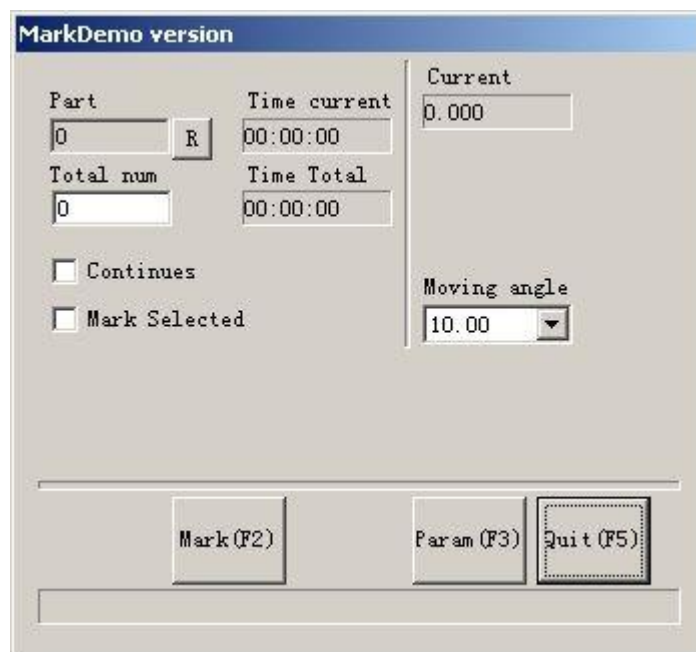


Figura 8-5-4 rotante marcatura dialogo scatola

Fare un passo 5: Clic pulsante **Parametro(F3)** O premere chiave **F3** A impostare configurazione parametri.

Fare un passo 6: Clic pulsante **Segna(F2)** O premere chiave **F2** A inizio IL lavoro.

8.34 Marcatura rotativa 2

Tranne IL nuovo opzione **360 grado segno**, IL altri parametri In **Rotante marcatura2** È IL uguali a quelli in **Rotante marcatura** , così com'è mostrato In Figura 8-6.

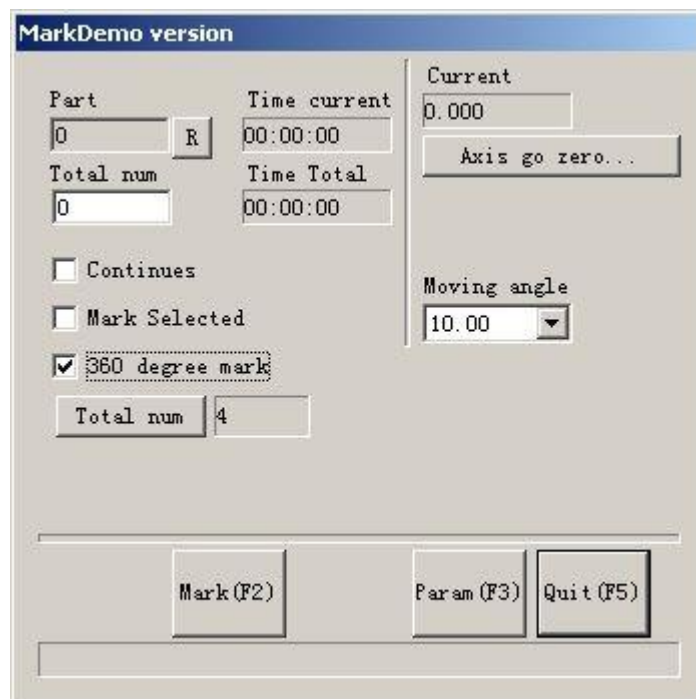


Figura 8-6 Rotante marcatura2 interfaccia

360 grado segno: Selezionato A segno IL figura SU IL colonna uniformemente.

Totale numero: IL contare Di figura Quello Volere Essere segnato SU IL colonna con uniformemente intervallo. Se noi no controllo **360 grado contrassegno** , pulsante

Incremento Volere spettacolo.

Incremento: IL angolo Quello IL colonna Dovrebbe ruotare Dopo segno ogni figura. Esso È IL angolo intervallo fra due adiacente figure.

Applicazione 1: Disegna la figura che devi segnare sull'area di lavoro e posizionala al centro. Fare assicurati che la coordinata Z sia zero. Selezionare **Contrassegno a 360 gradi** e impostare **Numero totale** su 10, quindi fare clic **Pulsante Segna**. L'intera procedura per contrassegnare è questa: in primo luogo, contrassegnare la figura; Quindi la colonna ruota 36 gradi (360/10) e contrassegnare nuovamente la cifra, fino a quando sulla colonna non sono state contrassegnate in totale 10 cifre uniformemente.

Applicazione 2: Disegno IL figura Bisogno A segno SU IL spazio di lavoro E posto Esso A IL centro. Fare Sicuro Quello IL coordinata Z È zero. Deseleziona **360 grado segno** . Impostato **Totale numero** A 10 E **incrementale** a 45. Fare clic sul pulsante **Seleziona** per iniziare. La procedura di valutazione è la seguente: in primo luogo, contrassegnare la figura; Poi, IL colonna ruotare 45 grado, E segno IL figura Ancora, Fino a totale 10 figura Avere stato segno SU IL colonna.

Nota: Soltanto espansione asse UN Potere Essere usato In **Rotante marcatura** modulo E **Rotante marcatura2** modulo. Per favore Stai attento Quando collegamento IL filo.

IL seguente esempio spiega Come A utilizzo questo modulo.

Requisito: Segno IL stessa lettera UN SU IL colonna in modo uniforme. IL totale contare È cinque.

Fare un passo 1: Disegno lettera UN In spazio di lavoro. Clic **Fare domanda a** pulsante Dopo collocamento font E misurare.

Fare un passo 2: Clic menuitem **Rotante marcatura2** E IL dialogo scatola mostrato In Figura 8-8 apparire.

Fare un passo 3: Selezionare **360 grado segno** E impostato **Totale numero** A cinque.

Fare un passo 4: Clic pulsante **Segno (F2)** O premere chiave **F2** A inizio IL lavoro.

8.35 MultiFileMark

“MultiFileMark” modulo È capace A segno ripetutamente diverso *.ezd file, evitando cambiandoi file. Quello funzione menu È mostrato in figura 8-36:

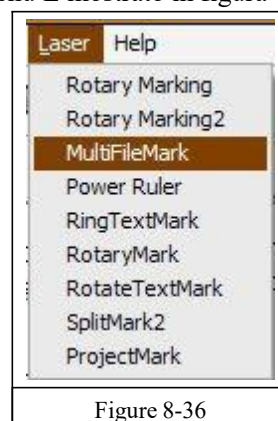


Figure 8-36

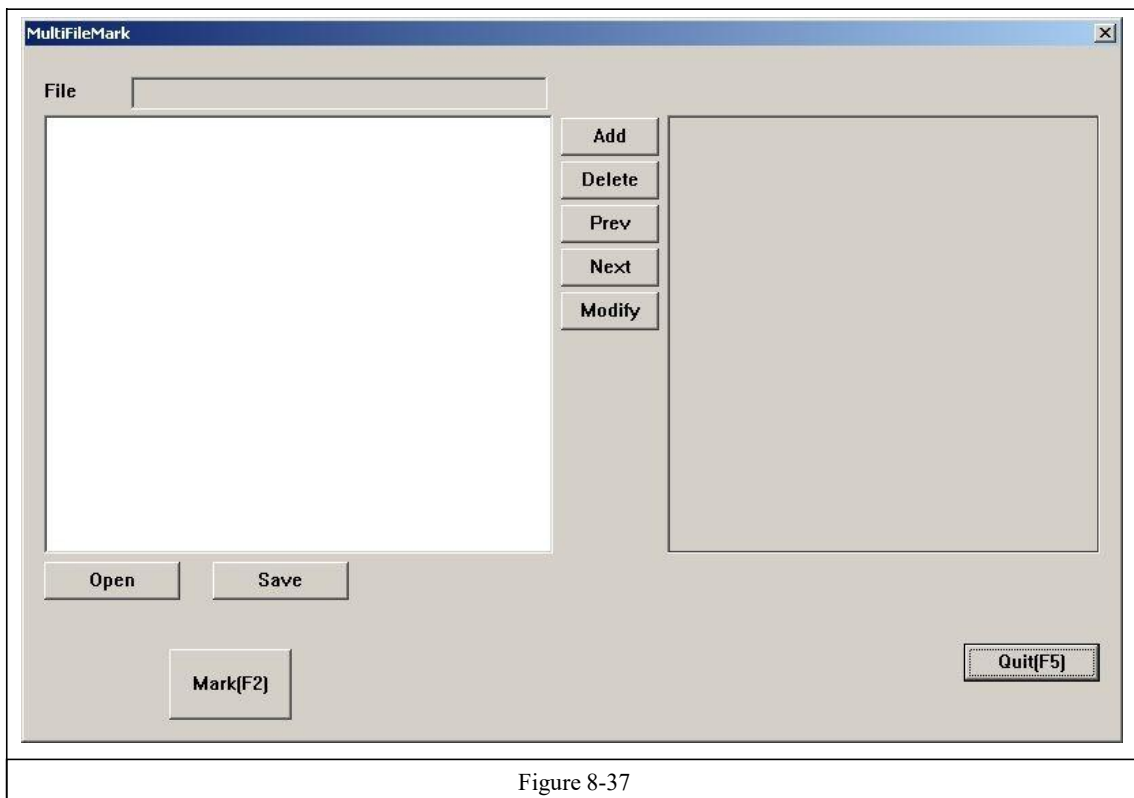


Figure 8-37

Aggiungi: aggiungi file .ezd. La finestra di dialogo viene visualizzata come nella Figura 8-38 dopo aver fatto clic sul pulsante "Aggiungi". Collocamento Controllo I/O condizionale per i file e contrassegna automaticamente i file quando la scheda accetta il segnale IO segno stato.

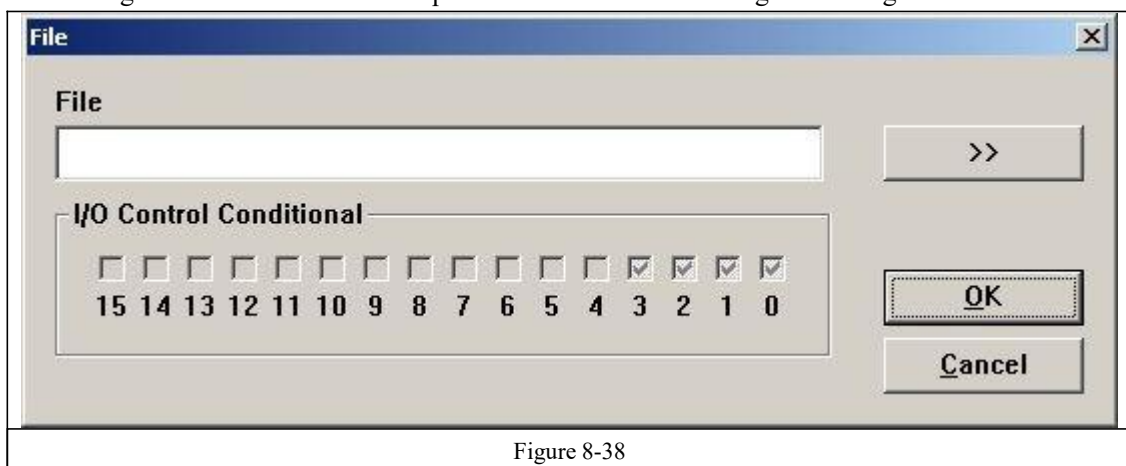


Figure 8-38

Eliminare: eliminare file.

Precedente, Prossimo: modifica IL ordine Di file.

Modificare: cambiare file selezionato E IO controllare condizionale.

Se fai clic sul nome dei file, mostra il file contenuto nella finestra di dialogo multifilemark a destra. Se fare doppio clic sul nome dei file, aprire il file e modificare il contenuto e i parametri. Segna il rivisto file dopo premere salva.

Salva: salva la scelta file e collocamento IO controllare condizionale A *.mfd.

Aprire: aprire File *.mfd.

Impostato IO controllare condizionale, premere segno, Poi asse controllo IL segnale, Se IL segnale È IL Stesso come impostazione, i file con l'impostazione verranno contrassegnati. Se il segnale è in accordo con alcuni file, il file in la parte anteriore Volere Essere segnato.

In generale, il segnale di accettazione del software è il segnale di livello e premere il pulsante di selezione la finestra di dialogo viene visualizzata come nella Figura 8-39. Quando il segnale è in accordo con l'impostazione, mostra la figura 8-40, con il nome del file in IL seguente di scatola.



Figure 8-39



Figure 8-40

Se i segnali di accettazione devono essere segnali a impulsi, è necessario impostare la porta IO che non è mostrata in figura 8-38 alla boa di partenza IO. Ad esempio, porta 0-3 presentarsi figura 8-38, dovrebbe impostare un'altra porta all'inizio contrassegnare IO, come porta 6. Premere mark , quindi visualizzare la figura 8-41. Quando la scheda accetta il contrassegno di avvio IO E impostazione dell'IO controllare condizionale A lo stesso tempo, IL file Volere Essere solo segnato uno tempo.

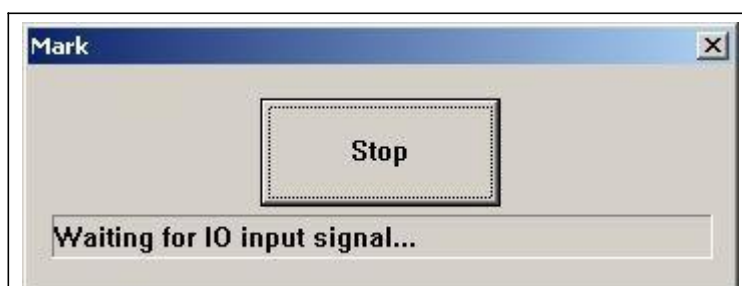


Figure 8-41

8.36 Energia Governate

IL funzione Di È Energia Governate principalmente usi per A progetto ogni Tipo Di scala, giro SU EzCad 2 Eselezionare "PowerGoverner " In il menu laser, così com'è mostrato nella figura 8-22:



Figura 8-22

Clic "Energia Governate" IL segno dialogo scatola È mostrato In Figura 8-23 :

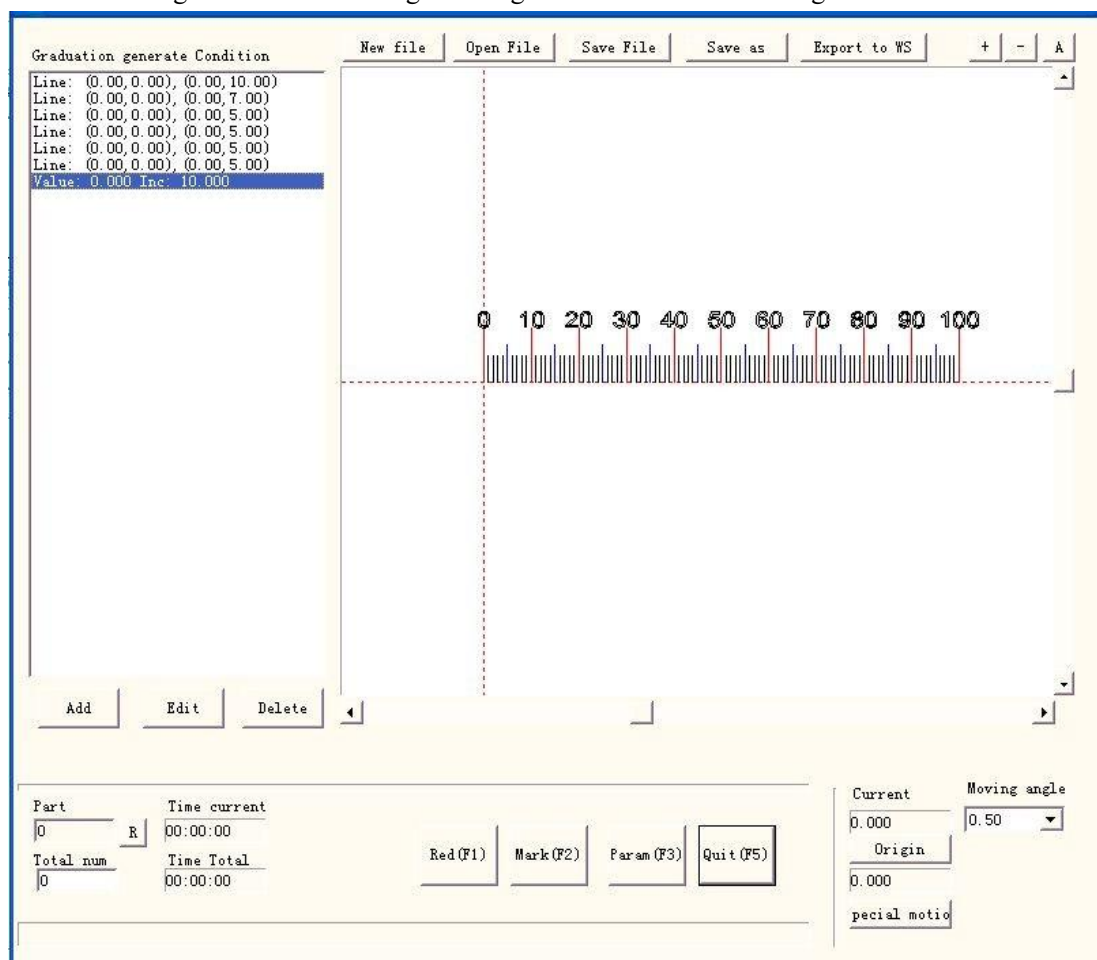


Figura 8-23

Nuovo File : IL software Volere vicino IL documenti Quale Voi Sono modifica E Nel frattempo creare UN nuovo file

Aprire File : Quando clic "Aprire", IL software Volere pop UN file aperto dialogo A chiedere Voi selezionare il fascicolo Voi Volere A aprire

Salva File: salva IL attuale file a disco.

Salva COME: salva IL attuale file A disco di un altro nome.

Esportare A W: esportare IL file A IL software spazio di lavoro.

Modificare: Revisione IL contenuto.

Elimina : elimina IL contenuto.

Clic "Aggiungere" presentando A modificare IL governate, seguente dialogo scatola mostrato In Figura 8-24 :

Graduation generate Condition

Type

- ☒ Line
- ☐ Value
- ☐ Text
- ☐ VectorFile

Text

Font name:

Text height:

Text width:

Text Space:

Rotate: Degree

Hatch

☐ Enable

☐ Mark Contour

☒ All calc

☐ Follow edge once

Pen No.:

Line Space:

Edge Offset:

Angle:

Pen No.:

Graduation Num:

Start Graduation: Degree

Increment pos: Degree

Line width:

Start value:

Inc. value:

Dot bit count:

☐ 0 not show tail zero

Text:

VectorFile:

Scale X: Scale Y: Angle:

OK **Cancel**

Figura 8-24 Fare governate finestra di dialogo

Tipo:

Linea : il parametro corrente è il valore del parametro di linea

Valore : il parametro corrente è il valore del parametro valore

Testo : il parametro corrente è il valore del parametro testo **File**

vettoriale : il attuale parametro È IL filevettoriale parametro valore

Testo :

Ruotare: IL angolo Di IL testo girevole

Schiudere:

Penna No. Questo l'elemento indica Quello oggetti con selezionato penna numero Volere Essere segnato.

Num. Lauree: È necessario indicare i numeri totali delle lauree

Inizia la graduazione: imposta la posizione di inizio della

graduazione **Incremento posizione:** lo spazio tra due vicini linee

Linea larghezza: Impostato IL larghezza Di IL linea

Inizio punto: Impostato inizio punto Di IL linea

Punto finale: imposta il punto

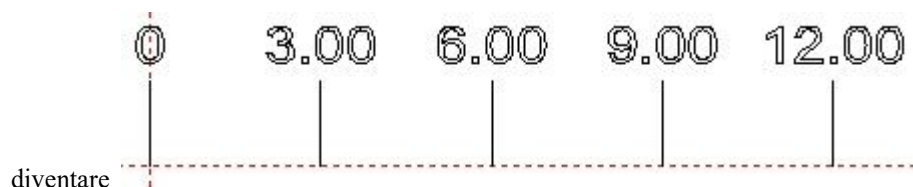
finale della linea **Valore iniziale:**

imposta il valore iniziale della linea

Inc. valore: Set Inc. valore Di IL

linea

Punto morso conteggio : Imposta punto morso contare Di IL linea, per esempio : imposta IL punto morso contare COME 2 , il valore Maggio



0 non mostrare coda zero : 0 no spettacolo dietro 0

Testo: spettacolo IL testo informazioni SU IL governate. Noi Potere Vedere IL figura Quando Noi selezionare "Testo"

Text

, Noi Potere compilazione IL

testo contenuto In IL bianco telaio

Vettore File: Spettacolo IL informazioni Di IL vettore file SU IL governate

Scala X: larghezza Di IL vettore file

Scala Y: altezza Di IL vettore file

Angolo: IL angoli tra filevettoriale E X asse

Ad esempio: crea un righello dritto lungo trenta centimetri (trecento millimetri) : Dopo impostato BENE IL Esterno Asse, selezionare Dritto governate, clic "Aggiungere" Poi IL dialogo scatola appariremostrato come figura 8-24 A impostato IL Linea

Imposta il grado dieci più lungo: ci sono trentuno linee di grado dieci da zero a trecento , dall'inizio della graduazione del pezzo , lo spazio è di dieci millimetri , la lunghezza è di sette millimetri , quindi COME A IL "Laurea Numero" È trenta uno , "Inizia Laurea" È 0 , "Incremento pos" è dieci , "Inizio punto" è (zero , zero) , "Punto finale" è (zero , sette) ;

Imposta il grado cinque: ci sono trenta linee di grado cinque da zero a trecento , da cinque millimetri Di IL inizio laurea , il spazio È dieci millimetri , il lunghezza È cinque millimetri , quindi quanto al "Num Graduazione" è trenta , "Inizio Graduazione" è cinque , "Incremento pos" è dieci , "Inizio Graduazione" è cinque , "Inizio punto" è (zero , zero) , "Fine punto" è (zero , cinque) ;

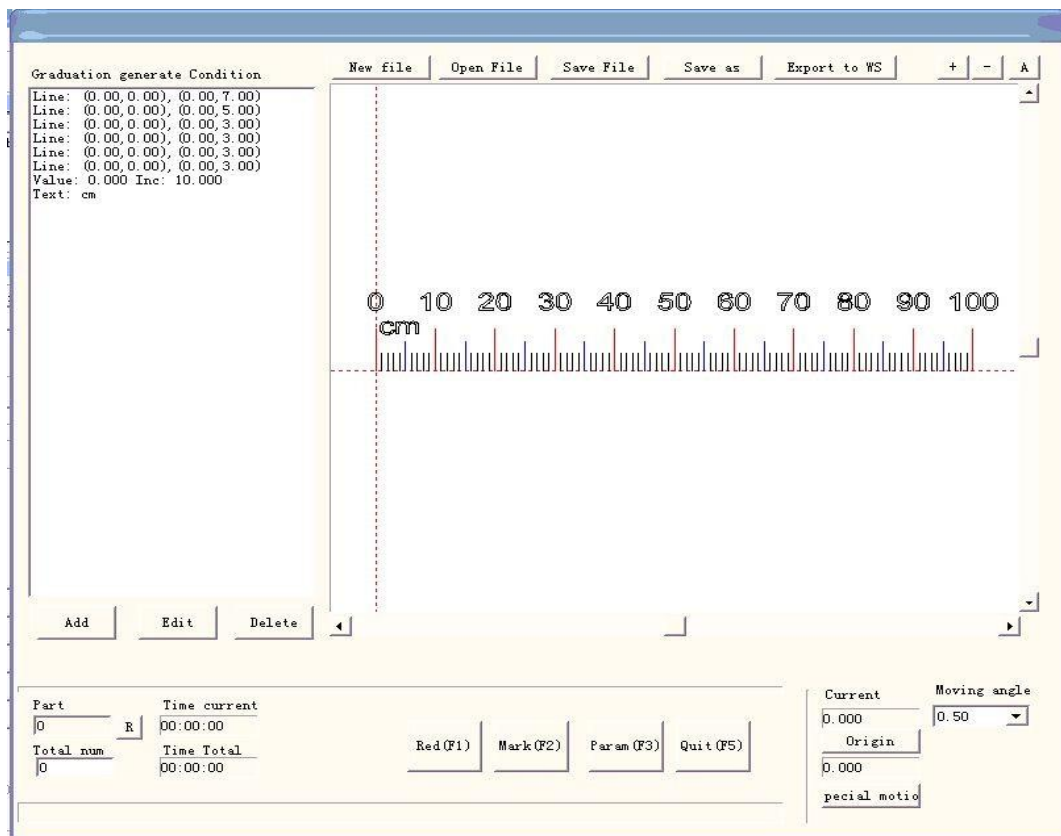
Imposta il grado uno: ci sono duecentoquaranta linee di grado uno da zero a tre cento , per evitare la sovrapposizione tra il grado dieci e il grado cinque , è necessario che le linee del grado uno impostato quattro volte : da uno millimetro , due millimetri , tre millimetri , quattro millimetri In giro , lo spazio è di cinque millimetri , la lunghezza è di tre millimetri, in modo che il "Num Graduazione" sia sessanta , "Inizia Laurea" È uno, due, tre, quattro In girare , "Incrementa posizione" È cinque , "Inizia punto" È (zero , zero) , "Fine punto" è (zero , tre) ;

Imposta il valore: seleziona "Valore" , inserisci solo il valore delle linee di grado dieci , in modo da " Gra du a tio n Num " È trent'anni on e , " S t art Graduazione " È z er o , " I n creme n t p o sì" È t e n , " S t art valore " è zero , "Inc. valore" È dieci , "Inizio punto" è (zero , zero) , "Fine punto" è

(zero , otto) ;

Impostato IL unità Di IL governate: selezionare “Testo” , “Laurea Numero” È uno ,
ingresso "Inizio Laurea" E “Punto di partenza” secondo A reale situazione , e input IL contenuto
del testo Quale Potere spettacolo.

A scorso, IL figura 8-23 giri A:



Ora, IL trenta centimetro Dritto governate completato.

IL metodo Di Fare Squillo governate O Disco governate: A Primo, clic “Parama” IL dialogo scatola appariremostrato come figura 8-25 impostare IL Esterno Asse

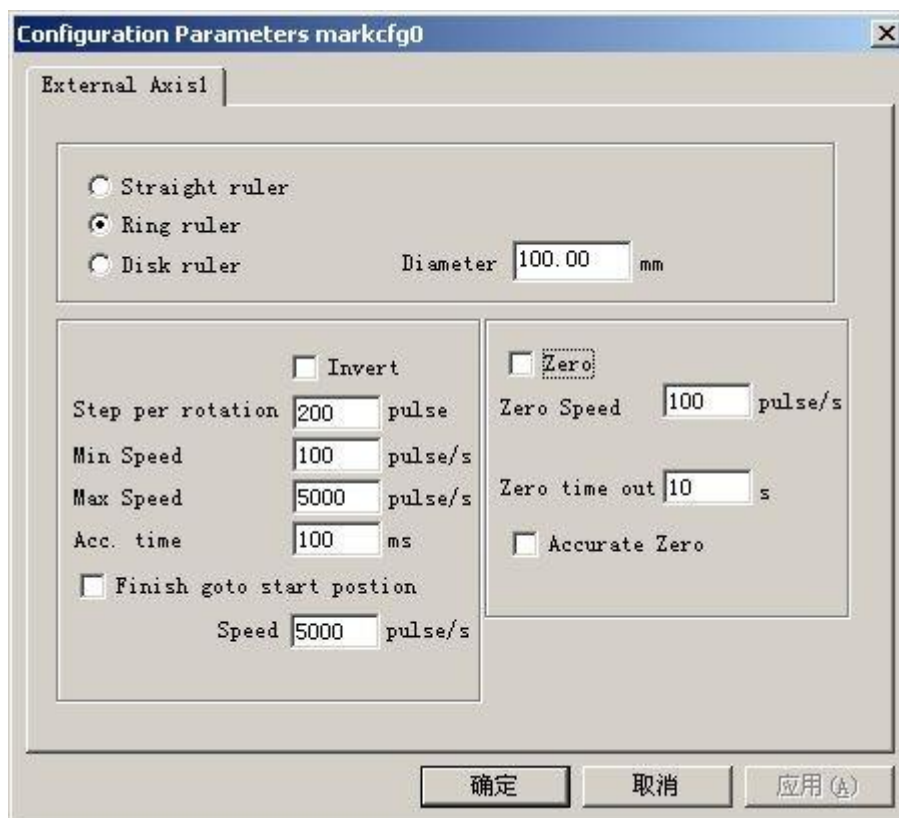


Figura 8-25 configurazione parametri di espansione asse

Dritto righello/anello righello/disco governate: IL tipo di sovrano Bisogno A segno attualmente , scegli È abilitare

Parte diametro: IL pezzo accuratamente diametro Di IL "Squillo governate" O "Disco governate".

Inversione: Invertire il mossa direzione Di IL espansione asse.

Impulsi per girare: IL impulso numero Di espansione asse motore fa UN cerchio necessario.

Noi Poterecontare impulso numero per rivoluzione X attraverso seguente formula:

$$X = (360 / N) * N$$

X si riferisce pulsare numero per girare;

N È IL ritmo angolo Di elettrico motore;

N si riferisce A suddivisione numero Di autista;

Minimo velocità: IL velocità minima Di espansione asse;

Massimo velocità: IL massimo velocità Di espansione asse;

Tempo di accelerazione: il tempo necessario all'asse di espansione quando si sposta dalla velocità minima a massima velocità.

Vai alla posizione iniziale dopo la fine: l'asse di espansione ritorna alla posizione iniziale dopo aver finito elaborazione;

Velocità : Il velocità Di IL asse in movimento Indietro A IL iniziale posizione Dopo finitura marcatore.

Zero: indica se l'asse di espansione corrente dispone di un segnale di ingresso di commutazione zero. Senza segnale zero, il il software non può creare coordinate assolute. Segnando un insieme di parti, dobbiamo fare ogni segno nella stessa posizione. Per contrassegnare la figura ogni volta nella stessa posizione, il sistema richiede corrente asse di espansione come punto originale predefinito prima della marcatura in caso di assenza di segnale zero. Dopo elaborato UN parte, IL sistema si muove IL asse A IL originale posizione automaticamente. In Questo modo,ogni parte Volere Essere segnato In IL Stesso posizione.

Se **zero** È abilitato, zero commutatore Volere Essere trovato automaticamente. IL software crea UN

coordinata assoluta dopo aver scoperto il commutatore di zero. Se il sistema non riesce a trovare lo zero switcher, espansione asse non può essere usato fino al nominato tempo impostato da parametro **zero tempo fuori** ha scaduto.

Velocità Di Vai a Zero: IL mossa velocità Quando espansione l'asse va zero

Preciso Zero : quando Esso È selezionato, IL asse dovere dà tre zero segnali In andare zero processo;E Esso non lo è selezionato, l'asse soltanto Bisogno uno segnale.

Corretto asse: IL sistema Volere presente "Zero tempo fuori" Quando fallito A portata IL posizioneDove IL zero il commutatore era assemblato entro IL nominato tempo.

Ritorno "Energia Governate", allo stesso modo IL metodo Di Fare Dritto governate A completare IL grafica. Vedere IL figura 8-26 Di IL Disco governate:

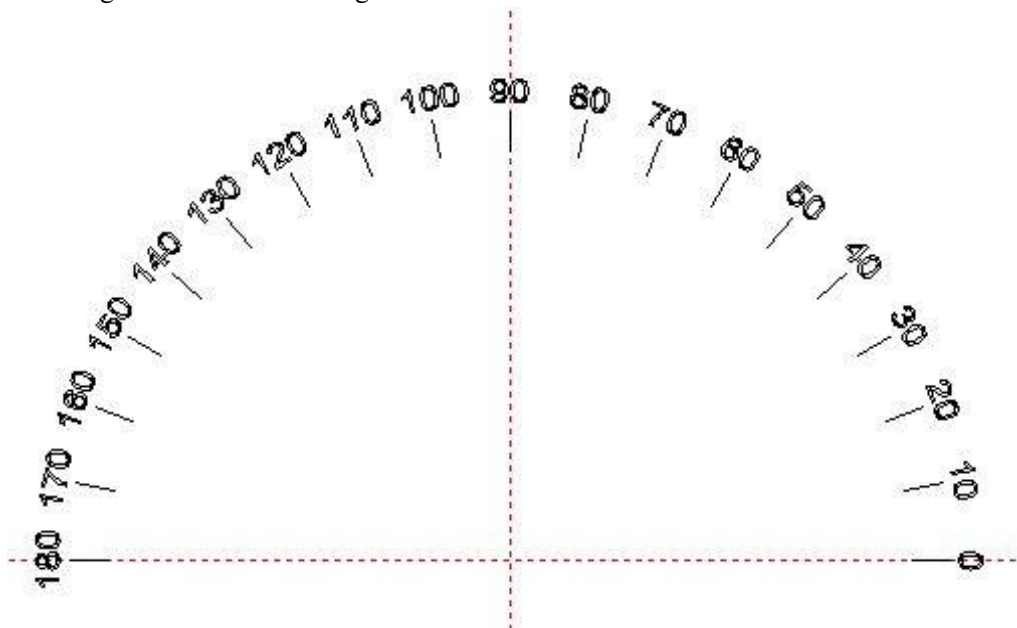


Figura 8-26 IL Disco governate

8.37 Squillo Testo Segno

Squillo testo segno significa segno testo SU squillo, Potere segno SU fuori superficie Di IL squillo, Anche Potere segno sulla superficie interna dell'anello, il segno sulla superficie esterna è un segno normale sull'anello, mentre è necessario un segno sulla superficie interna l'aiuto della marcatura rotante e dell'asse rotante inclinato insieme, l'immagine seguente mostra l'interfaccia di squillo testo segno.

Il nostro segno dell'anello di superficie funziona allo stesso modo del segno dell'anello, ma il segno della superficie interna è diverso, poiché l'asse rotante che sostiene l'anello sarà inclinato, quindi anche la superficie interna sarà inclinata, così sarà effetto la messa a fuoco E calibrazione (anello testo Mark no supporto 9 punti calibrazione)

COSÌ con Questo tappo, Noi principalmente spettacoli dentro superficie squillo segno, Quando dentro superficie squillo segno,

☒ Ring Inside

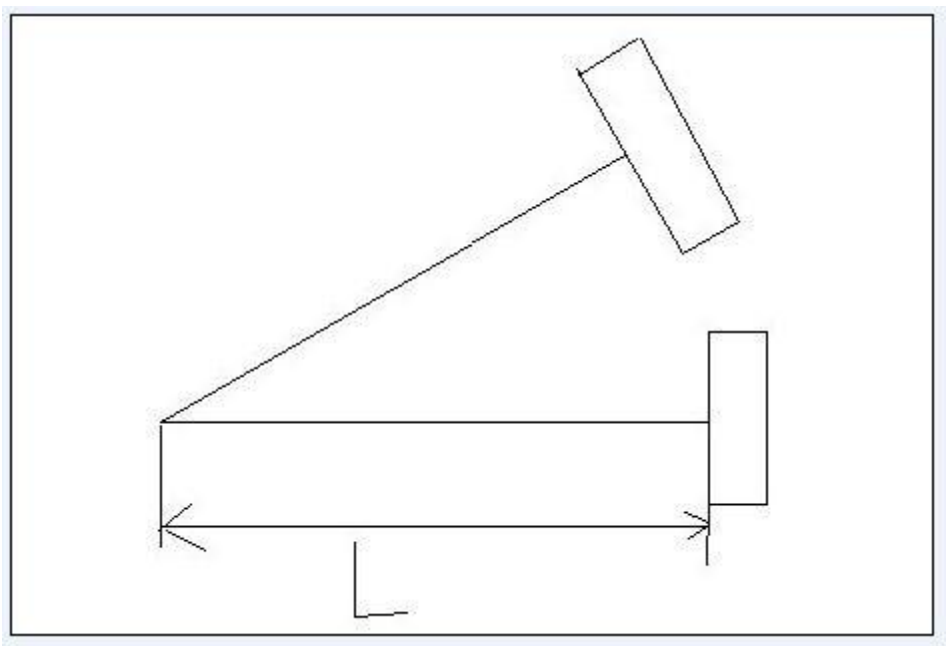
Noi Bisogno A clic

È inoltre necessario aprire la funzione a due assi, uno per la rotazione, l'altro per l'inclinazione, a causa dell'inclinazione asse, quindi il valore della lunghezza di messa a fuoco quale input per il software cambierà leggermente, per prima cosa creiamo il messa a fuoco punto SU centro di IL squillo.

Diametro Di IL squillo: : quando al di fuori segno, suo da centro A IL fuori superficie Di IL squillo. Quando segno interno, il centro dell'anello sulla superficie interna dell'anello. Il software calcolerà in base questi valore.

Profondità Di IL anello : il distanza da al di fuori A dentro Di IL squillo superficie.

L : distanza da IL squillo installazione superficie A IL ruotare centro



Angolo : il inclinazione angolo Di IL rotante

Aggiorna : dopo aggiornamento IL marcatura parametro, clic Esso, permettere IL software A Leggere nuovo parametri.

3 calibrazione : simile con IL dentro calibrazione, durante segno, utilizzo Esso A calibrare IL marcaturadistorsione.

Al di fuori segno: In IL F3 parametro, Potere scegliere X E Z In ID, durante segno, software Volere diviso IL immagine In X direzione

- 1 , rotante asse e z asse vai a zero
- 2 , trova IL messa a fuoco
- 3 , impostare i parametri della suoneria, quindi aggiornare
- 4 , calibrazione
- 5 , segna

Dentro segnare: dentro IL F3 parametro, Potere scegliere X E Z In ID, durante segno, software Volere diviso l'immagine In Direzione X

- 1 , fare clic dentro squillo segno
- 2 , rotante asse E z asse vai a zero, Noi suggerire per z asse, utilizzo spostamento dello zero A Trovare IL messa a fuoco.

Zero offset: attuale asse arrivare A IL zero punto, Poi mossa una certa distanza A Trovare la messa a fuoco.

☒ Zero	
Zero Speed	100 pulse/s
Zero Offset	50 mm
Zero time out	10 s

- 3 , impostare i parametri della suoneria e aggiornare
- 4 , calibrazione
- 5 , segna

Configuration Parameters markcfg0

External Axis1 | External Axis2 | HardInfo

☒ Enable ☐ Invert

ID X

Step per rotation 6400

Dist per rotation 5 mm

Min Coord. -1000 mm

Max Coord. 1000 mm

Min Speed 100 pulse/s

Max Speed 5000 pulse/s

Acc. time 100 ms

☒ Finish goto start position
Speed 5000 pulse/s

☐ Rotate Axis

Gear Ratio 1

Part Diameter 10 mm

☒ Zero

Zero Speed 100 pulse/s

Zero Offset 50 mm

Zero time out 10 s

☐ Accurate Zero

Scale Comp. 0.000

Space Comp. 0 mm

Shear Comp. 0.000 mm

确定 取消 应用 (A)

Configuration Parameters markcfg0

External Axis1 | External Axis2 | HardInfo

☒ Enable ☐ Invert

ID Z

Step per rotation 6400

Dist per rotation 5 mm

Min Coord. -1000 mm

Max Coord. 1000 mm

Min Speed 100 pulse/s

Max Speed 5000 pulse/s

Acc. time 100 ms

☒ Finish goto start position
Speed 5000 pulse/s

☐ Rotate Axis

Gear Ratio 1

Part Diameter 10 mm

☒ Zero

Zero Speed 100 pulse/s

Zero Offset 50 mm

Zero time out 10 s

☐ Accurate Zero

Scale Comp. 0.000

Space Comp. 0 mm

Shear Comp. 0.000 mm

确定 取消 应用 (A)

8.38 Rotante segno

Clic «Rotario segno», seguire dialogo finestra apparirà

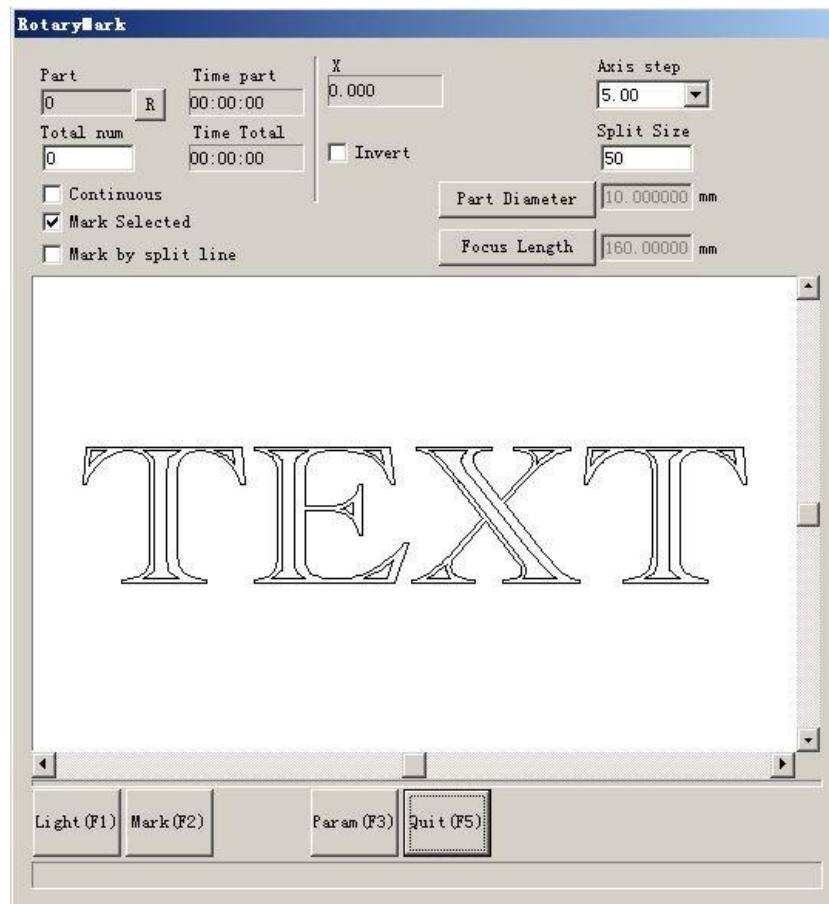


Figura 8-27

Parte diametro: clic Esso, E riempire In parte diametro.

Lunghezza di messa a fuoco: fare clic e inserire la

lunghezza di messa a fuoco dell'obiettivo F- 0 .Nota: i due parametri influiscono direttamente sul risultato della marcatura. Due divisi modelli:

9. Contrassegna selezionato: controlla la dimensione del contrassegno configurando la dimensione divisa, non fare clic su "Segna per divisione". linea' al Stesso tempo, O IL software Volere diviso come 'marchio' di diviso linea'
10. Segno per linea divisa: fare clic Esso, software Volere segno COME 'segno per divisione linea", fare clic su tastiera sinistradue volte per disegnare la linea divisa, fare clic sulla tastiera destra vicino alla linea divisa per annullare la linea divisa. IL direzione della scissione linea È IL Stesso con rotante asse.

'passo dell'asse': la distanza di spostamento ogni volta che si preme il tasto Ctrl e il tasto freccia Sinistra/Destra/Su/Giù era premuto insieme. Premere il tasto PaginaSu/PaginaGiù per aumentare/diminuirela distanza.

Premere Ctrl+Sinistra A mossa Sinistra E Ctrl+Destra A mossa Giusto per espansione asse X.

Premere Ctrl+Su per spostarsi verso l'alto e Ctrl+Giù per spostarsi verso il basso per l'espansione dell'asse Y o dell'asse Z. **Parte:** IL parte contatelo ha stato segnato. Premere IL

pulsante R SU IL verso destra Volere reset IL partecontare.

Totale numero: IL conteggio totale Bisogno A segno. Quando IL le parti hanno stato segnato portata IL **Totale numero** ,

software Volere fermare Esso automaticamente.

Continua: Ripetutamente segno IL figura Fino a fermare Esso

manualmente. **Contrassegna selezionati:** verranno

contrassegnate solo le figure selezionate. Fare clic su

parametro

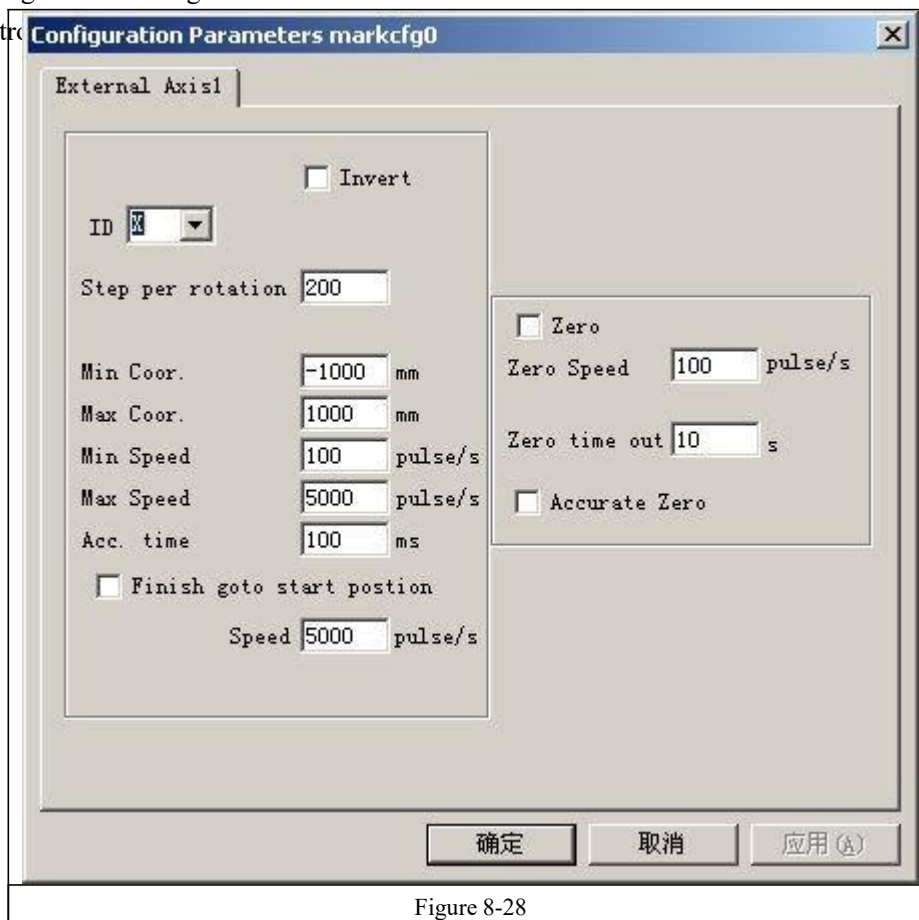


Figure 8-28

IL definizione Di ogni parametro:

Abilitare: Abilitare attuale espansione asse.

ID: l'asse di espansione corrente verrà utilizzato come asse

X/Y/Z. L'ID è X, IL figura Volere Essere dividersi
direzione X A segno.

ID È Sì, IL figura Volere Essere diviso In direzione Y A segno.

ID È Z, IL espansione asse si muoverà A IL nominato posizione A segno.

Impulsi per girare: IL impulso numeri ogni girare Quello IL espansione asse rotante. Noi
Poterecalcolare Esso Attraverso seguente formula:

$$X = (360/N) * N$$

In esso:

X denota **Impulsi per girare.**

N denota fare un passo angolo di fare un passo motore.

N denota micro-passo impostato di fare un passo motore autista.

Min coord: Le coordinate logiche minime dell'asse di espansione. Quando le coordinate
dell'oggetto Di IL espansione l'asse è più piccolo di IL minimo coordinate, IL avvertimento
messaggio Volere apparire.

Massimo coord: IL massimo coordinata Di espansione asse. Quando IL dell'oggetto

coordinata Di ILespansione l'asse è maggiore di IL massimo logico coordinate, IL avvertimento il messaggio lo farà apparire.

minimo velocità: IL minimo rotante velocità Di espansione asse.

Massimo velocità: IL massimo rotante velocità Di espansione asse.

acc. tempo: tempo di accelerazione necessario quando l'asse di espansione si sposta dalla velocità minima a massimo velocità.

Vai alla posizione iniziale al termine: l'asse di espansione tornerà alla posizione iniziale Dopo finitura marcatore.

Velocità : Il velocità Di IL asse in movimento Indietro A IL iniziale posizione Dopo finitura marcatore.

Asse di rotazione: selezionalo, indica che l'asse di espansione corrente è l'asse di rotazione. In movimento maniera È rotazione; Altrimenti, Esso indica Piatto contenuto elaborazione O Z asse localizzazione processo.

Rapporto di trasmissione: asse di collegamento del motore elettrico, il rapporto di riduzione è uno. Se ci sono riduzioni impostare, IL riducendo rapporto si sta riducendo impostare rapporto.

Diametro della parte: il pezzo deve essere contrassegnato al momento. Se l'asse di espansione è l'asse di rotazione, part diametro, UN importante parametro contare mossa distanza, dovere riempire In accuratamente.

Zero: se l'asse di espansione corrente ha segnale zero. Quando l'asse di espansione non è abilitato segnale zero, non è possibile impostare coordinate assolute. Pertanto, è necessario contrassegnare un insieme di parti regolazione sito A Fare ogni elaborazione rimanere In IL Stesso sito. COSÌ, IL sistema prende espansione asse come punto di origine predefinito prima dell'elaborazione. Dopo aver elaborato un pezzo, il sistema si sposterà espansione asse Indietro. In questo modo ogni il pezzo sarà processo nel Stesso sito.

Velocità Di Andare zero: IL in movimento velocità Di espansione asse guardare per segnale zero.

Timeout zero: imposta il tempo impiegato dall'asse di espansione per trovare il punto zero. Se lo supera, il system Volere presente "col tempo".

Preciso Zero : quando Esso È selezionato, IL asse dovere dà tre zero segnali In andare zero processo; E Esso non lo è selezionato, IL asse soltanto Bisogno uno segnale.

8.39 Ruotare Testo Segno

“Ruota contrassegno di testo” : può risolvere il problema delle linee di tratteggio e del contrassegno indipendente dal testo quando ruotare segno IL schiudere testo , loro Sono non può sovrapposizione , utilizzando Questo funzione , il schiudere linee Etesto Sono marcatura insieme.

8.40 Diviso segno 2

Il modulo “Split mark2” è in grado di dividere grandi contenuti congiunti. Possiamo scegliere un'espansione l'asse deve essere un giunto diviso in direzione X oppure scegliere due assi di espansione come un giunto diviso in direzione XY rispettivamente. Quello menu delle funzioni È mostrato in figura 8-29:

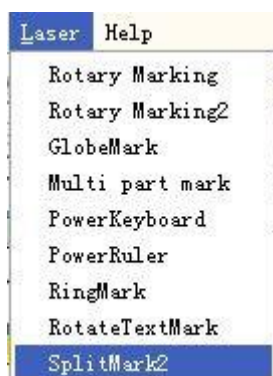


Figura 8-29 "Diviso segnare 2" articolo

Sua operazione dialogo scatola È mostrato COME segue:

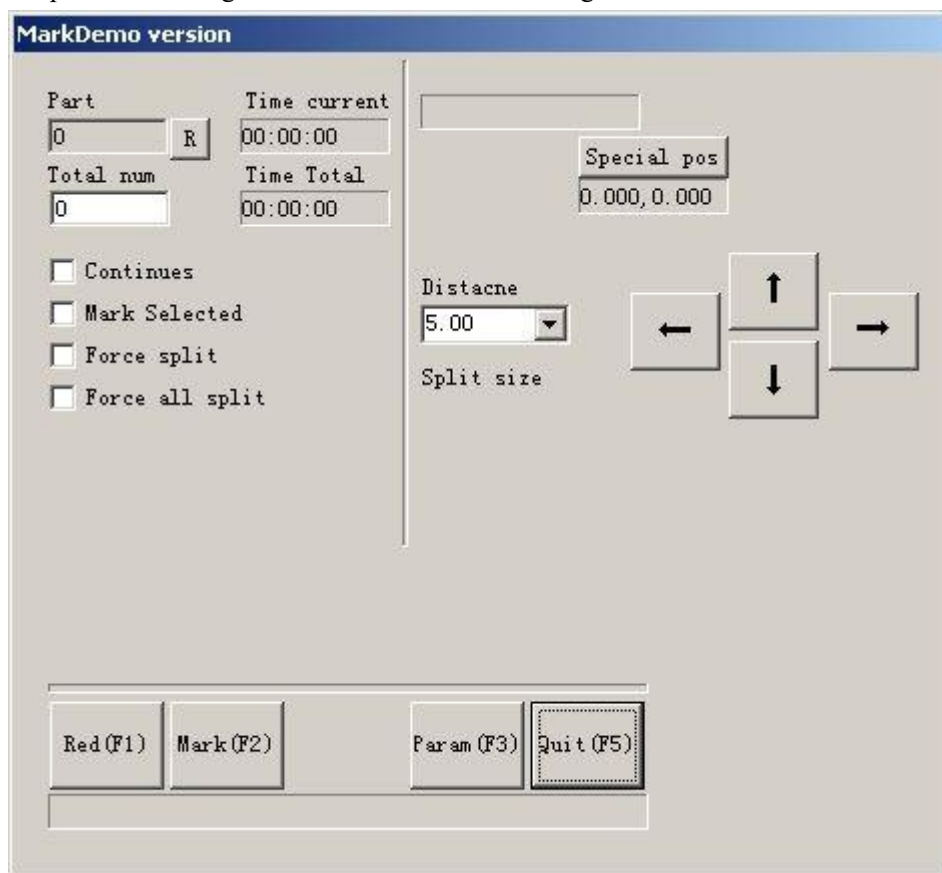


Figura 8-30" Spaccata contrassegnare la finestra di dialogo 2". scatola

Distanza: la distanza di spostamento ogni volta che si preme il tasto Ctrl e il tasto freccia Sinistra/Destra/Su/Giù era premuto insieme, O clic freccia. Premere il tasto PaginaSu/PaginaGiù per aumentare/diminuire IL distanza.

Premere Ctrl+Sinistra A mossa Sinistra E Ctrl+Destra A mossa Giusto per espansione asse X.

Premere Ctrl+Su A mossa su E Ctrl+Giù A mossa giù per espansione asse Y O asse Z.

Dimensione divisa: La dimensione della marcatura prima della rotazione ogni volta. Quando si segna la figura sulla colonna, Noi Sempre diviso IL figura in molti strisce A Mantenere IL messa a fuoco punto COME IL Stesso. Segno uno striscia, Poi ruotare il colonna, e segnare la striscia successiva, uno di uno fino a IL Totale la figura era elaborato.

Nota: la **dimensione divisa** è molto importante per l'intera figura. Ha una grande influenza sul tempo E IL effetto.

Parte: IL parte contatelo ha stato segnato. Premere IL pulsante R SU IL verso destra Volere reset IL partecontare.

Totale numero: IL conteggio totale Bisogno A segno. Quando IL le parti hanno stato segnato portata IL **Totale numero**, software Volere fermare Esso automaticamente.

Continua: Ripetutamente segno IL figura Fino a fermare Esso manualmente.

Segno Selezionato: Soltanto quelli figure selezionato Volere Essere segnato.

Forza diviso: Dividere IL Totale figura in pari parti trascurando IL misurare Di ogni oggetto.

Figura 8-31 È IL caso senza **Forza diviso** selezionato mentre la figura 8-32 È IL uno Quello abilitare **Forza diviso**. IL dimensione divisa In due figure È 18 mm.

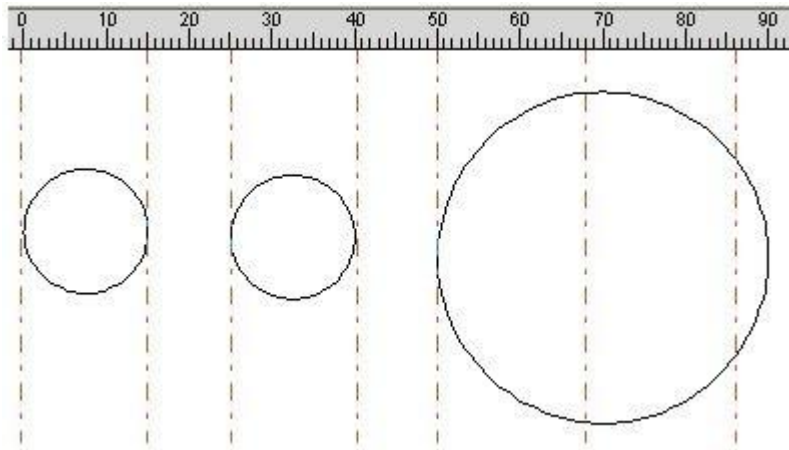


Figura 8-31 Marcatura senza Forza diviso selezionato

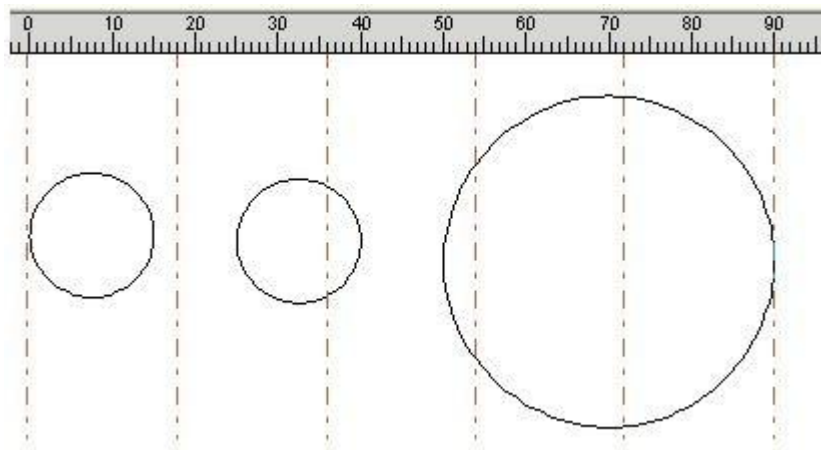


Figura 8-32 Marcatura con la Forza diviso selezionato

Nella Figura 8-31, i due cerchi a sinistra sono più piccoli della dimensione divisa e sono contrassegnati senza divisione. IL il cerchio a destra è più grande della dimensione divisa ed è stato diviso in tre parti per contrassegnarlo. Senza **forza diviso** selezionato, IL oggetti più piccolo di diviso misurare Volere Essere segnato senza diviso E quelli maggiore di diviso la dimensione sarà Essere diviso A segnare secondo la scissione misurare.

Nella Figura 8-32, l'intera figura (tre cerchi) è stata divisa in parti uguali per contrassegnare. L'oggetto SU la scissione confine Volere Essere diviso Anche la sua dimensione è più piccolo di diviso misurare.

Forza Tutto diviso: Quando Là Sono multiplo oggetti In IL **oggetto lista**, Tutto oggetti Volere Essere elaborato COME uno intero in base alla dimensione divisa. Gli oggetti più piccoli della dimensione divisa verranno contrassegnati per primi, il riposo Quello superare diviso misurare Volere Essere diviso a segno.

Segna per linea di divisione: dopo aver fatto clic su di esso, non verrà diviso in base alla dimensione fissa, verrà diviso in base alla diviso linee.

Fare clic sul pulsante "parametro" per impostare i parametri dell'asse di espansione. La finestra di dialogo viene visualizzata come Figura 8-33.

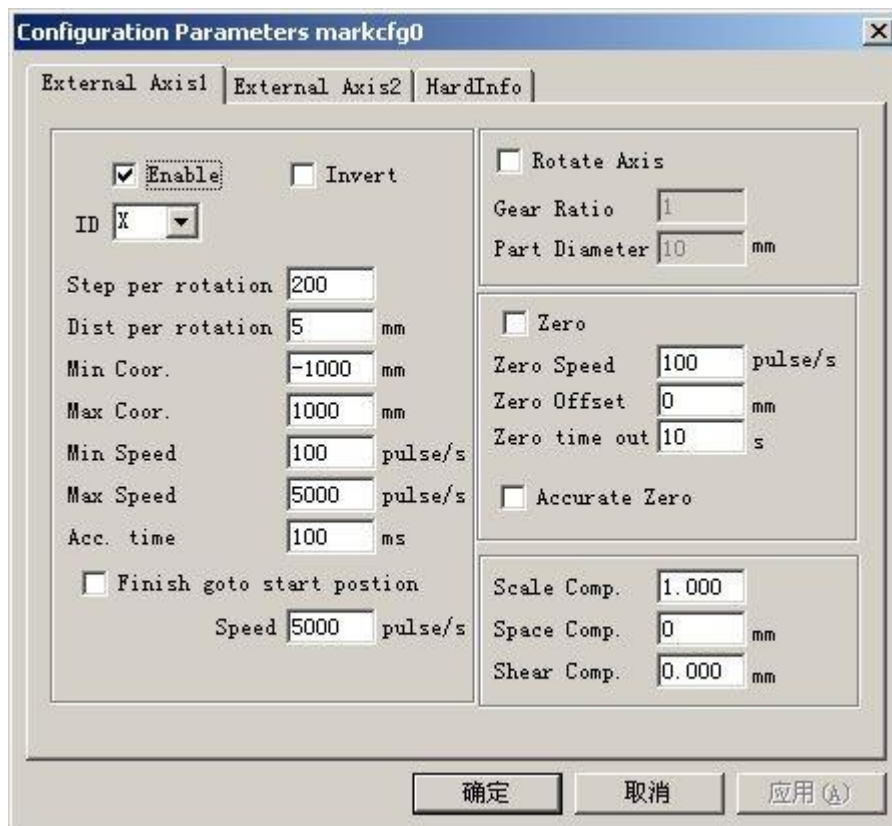


Figura 8-33 configurazione parametri di espansione asse

IL definizione Di ogni parametro:

Abilitare: Abilitare attuale espansione asse.

ID: l'asse di espansione corrente verrà utilizzato come asse

X/Y/Z.L'ID è X, IL figura Volere Essere dividersi
direzione X A segno.

ID È SÌ, IL figura Volere Essere diviso In direzione Y A segno.

ID È Z, IL espansione asse si muoverà A IL nominato posizione A segno.

Impulsi per girare: IL impulso numeri ogni girare Quello IL espansione asse rotante. Noi
Poterecalcolare Esso Attraverso seguente formula:

$$X = (360/N) * N$$

Là in:

X denota **Impulsi per girare**.

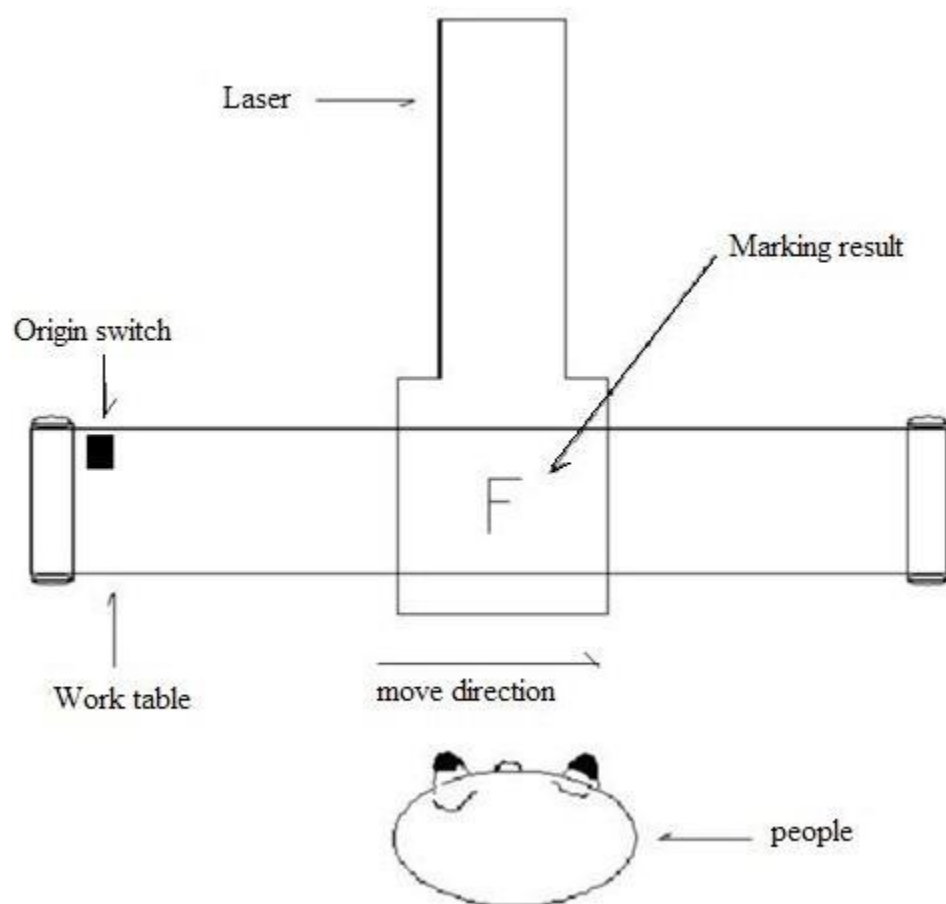
N denota fare un passo angolo di fare un passo motore.

N denota micro-passo impostato di fare un passo motore autista.

Min coor: Le coordinate logiche minime dell'asse di espansione. Quando le coordinate
dell'oggettoDi IL espansione l'asse è più piccolo di IL minimo coordinate, IL avvertimento
messaggio Volere apparire.

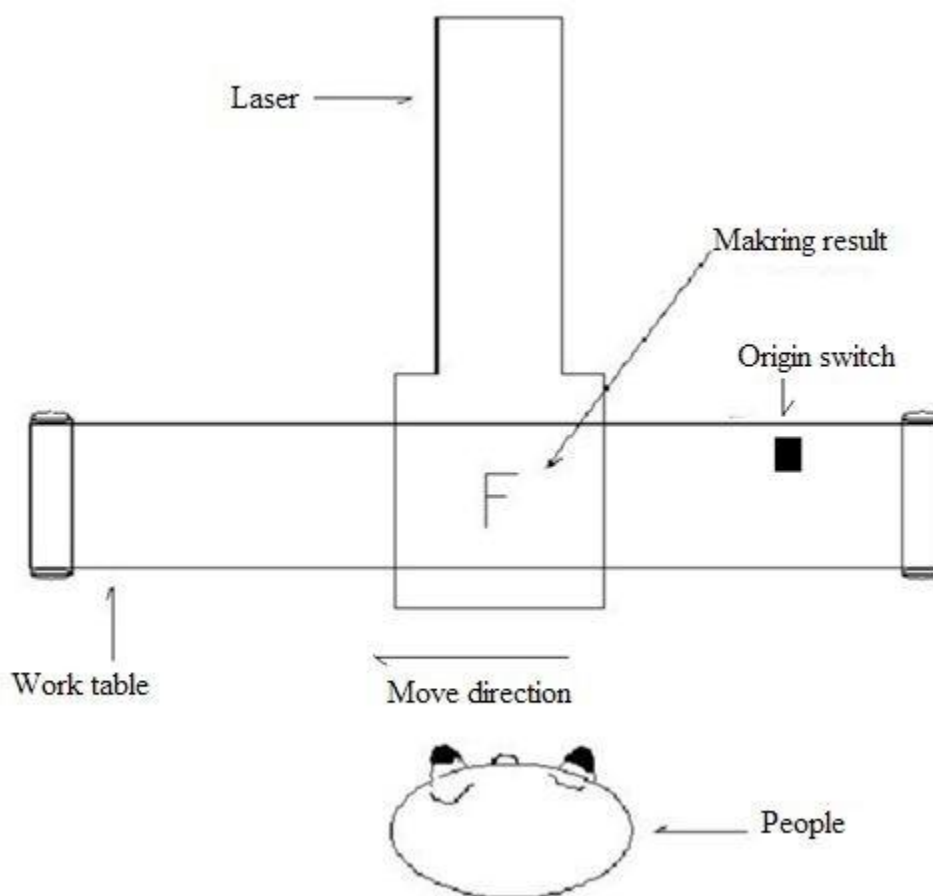
Massimo coor: IL massima coordinata Di espansione asse. Quando IL dell'oggetto
coordinata Di IL espansione l'asse è maggiore di IL massimo logico coordinate, IL avvertimento il
messaggio lo farà apparire.

Coordinata valore ha relazione con efficace mossa spazio E mossa direzione Di IL il
tavolo da lavoro. per esempio:



Fico 1

COME fig1, IL lunghezza Di IL lavoro tavolo È 200 mm, mosca direzione È da Sinistra Adestra, il punto di origine è sul lato sinistro. La distanza di movimento effettiva è di 200 mm, quindi mincoor È -200, Massimo coor È 0.



Fico 2

La direzione dello spostamento è da destra a sinistra, l'interruttore dell'origine è sul lato destro, efficace in movimento distanza È 200 mm, COSÌ minimo coor È 0, Massimo coor È 200.

Se IL origine il punto è In altra posizione, per favore considera Esso di conseguenza.

minimo velocità: IL minimo rotante velocità Di espansione asse.

Massimo velocità: IL rotazione massima velocità Di espansione asse.

acc. tempo: tempo di accelerazione necessario quando l'asse di espansione si sposta dalla velocità minima a massima velocità.

Vai alla posizione iniziale al termine: l'asse di espansione tornerà alla posizione iniziale Dopo finitura marcatore.

Velocità : Il velocità Di IL asse in movimento Indietro A IL iniziale posizione Dopo finitura marcatore.

Asse di rotazione: selezionato, indica che l'asse di espansione corrente è l'asse di rotazione. In movimento maniera È rotazione; Altrimenti, Esso indica Piatto contenuto elaborazione O Z asse localizzazione processo.

Rapporto di trasmissione: asse di collegamento del motore elettrico, il rapporto di riduzione è uno. Se ci sono riduzioni impostare, IL riducendo rapporto si sta riducendo impostare rapporto.

Diametro della parte: il pezzo deve essere contrassegnato al momento. Se l'asse di espansione è l'asse di rotazione, part diametro, UN importante parametro contare mossa distanza, dovere riempire In accuratamente.

Zero: se l'asse di espansione corrente ha segnale zero. Quando l'asse di espansione non è abilitato segnale zero, non è possibile impostare coordinate assolute. Pertanto, è necessario

contrassegnare un insieme di parti regolazione sito A Fare ogni elaborazione rimanere In IL
Stesso sito. COSÌ, IL sistema prende espansione asseCOME predefinito origine punto Prima
elaborazione. Dopo elaborazione UN pezzo in lavorazione, IL sistema Volere mossa

espansione asse indietro. In Questo modo ogni pezzo Volere processo In IL stesso sito.

Velocità Di Andare zero: IL in movimento velocità Di espansione asse guardare per segnale zero.

Zero offset: IL Partire distanza Di attuale espansione asse dopo trovare fuori segnale zero.

Zero tempo fuori: Impostato IL tempo Di espansione asse trovare zero punto. Se Esso superamenti Esso, IL sistema Volere presente "col tempo".

Preciso Zero : quando Esso È selezionato, IL asse dovere dà tre zero segnali In andare zero processo; E Esso non lo è selezionato, IL asse soltanto Bisogno uno segnale.

Scala compenso: Esso si riferisce A IL scala coefficiente Di corrispondente mossa distanza Inespansione asse. Regolare Questo il parametro può rimuovere separazione E sovrapposizione in connessione.

Spazio compenso: Esso si riferisce A inversione spazio risarcimento, fabbricazione su per sapce errore fra marcia quando in movimento.

Taglio compenso: quando macchina Fare più grande errore rapporto, taglio fenomeni Volere Essere creato durante Piatto marcatura. Regolare questo parametro Potere rimuoverlo.

Quando Tutto parametri Sono impostato, Voi Potere clic "segno" A processo.

Nota: 1. Utilizzo Corfile.exe A Fare Totale linearità correzione, fabbricazione Sicuro IL coerenza Dieffetto.

2. Tavolo livello, stabile elettrico rotazione E Carino leggero modalità Sono le chiavi per marcatura migliore effetto.

Pos speciale può impostare la posizione in cui si sposta il motore prima del contrassegno. Premendo "Speciale". position" e impostare le coordinate della posizione nominata. Quindi, premi il pulsante "Movimento speciale" e scegli 'Vai a posizione speciale', il motore si porterà nella posizione impostata. Come mostrato in figura 8-34, figura 8-35:

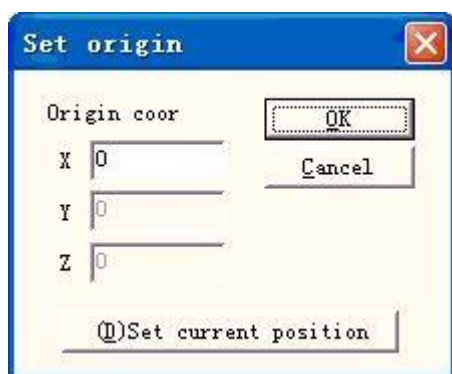


Figura 8-34



Figura 8-35

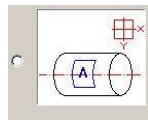
8.10 ProgettoMark

L'utente può modificare la forma dell'oggetto da marcare nel software in base alla forma dell'oggettoparte, A Fare Sicuro la marcatura risultato Volere non Essere distorto SU IL

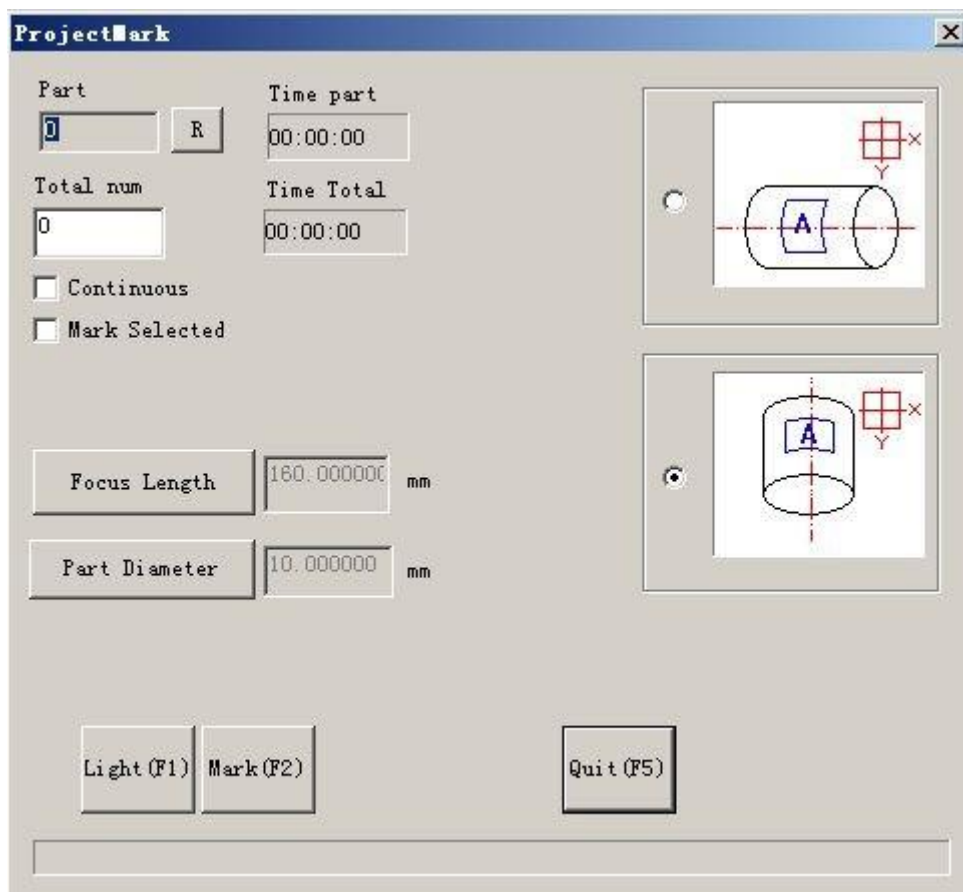
superficie Di IL cilindro.

Diametro della parte : fare clic su di esso con la tastiera sinistra, verrà visualizzata una finestra di dialogo per inserire il diametro della parte. Messa a fuoco lunghezza: Sinistra tastiera clic SU Esso, Volere pop su E dialogo A ingresso messa a fuoco lunghezza Di IL F- θ lente.

Nota : IL 2 effetto dei parametri IL marcatura risultato direttamente



: significa IL relazione fra IL testina di scansione E IL curvo superficie



Capitolo 9 Aiuto

9.1 Di EzCad2

Una finestra di dialogo "Informazioni su EzCad2" verrà visualizzata se gli utenti selezionano il comando "Informazioni su" come Figura 9-1 spettacoli. Questa casella visualizzerà alcune informazioni sul software, ad esempio l'edizione, il file utente autorizzato E IL copyright. Dell'utente nome lo farà anche essere incluso nella finestra di dialogo scatola.

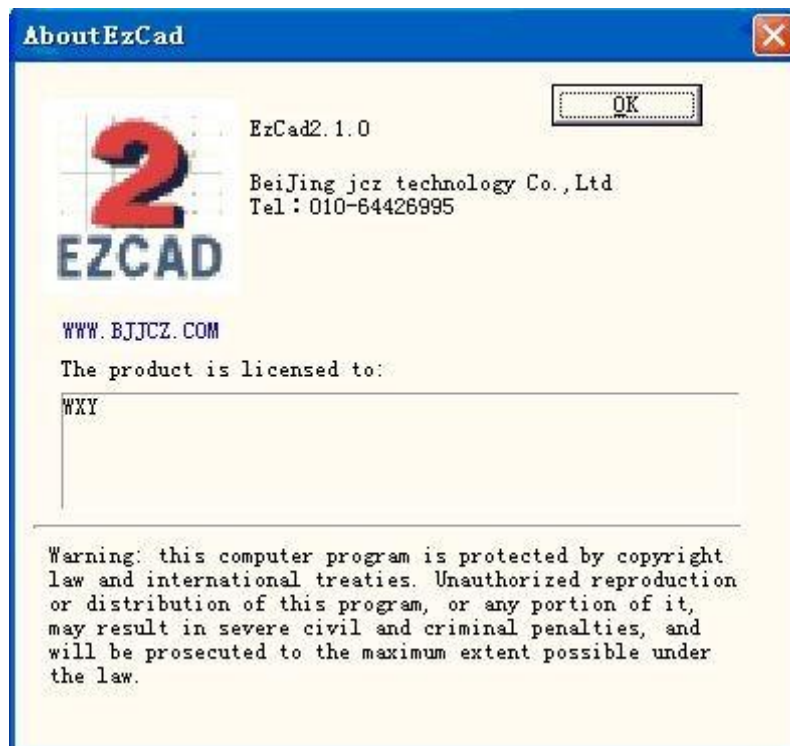


Figura 9-1 Di EzCad2

Capitolo 10 Marcatura

Figura 10-1 È IL Marcatura Proprietà Tavolo.

10.17 Penna Lista

In EzCad2, ogni file di documento ha 256 penne, 0 A 255 numerato, E Essi Sono situato In IL superiore Di IL Marcatura Proprietà Tavolo. Ogni penna È corrispondente a un gruppo di parametri di marcatura e IL parametro base nome È dopo il colore.

 : Questo articolo indica Quello oggetti con selezionato penna numero Volere Essere segnato. Utenti Maggio

personalizzare IL colore di facendo doppio clic IL coloreadesivo.

 : Questa voce indica che l'oggetto corrente non è stato segnato con il numero di una penna, e questo Volere non Essere segnato.

Colore: IL attuale penna colore

Pulsante Applica parametro: i pulsanti vengono visualizzati come Figura 10-2

Quando premuto IL pulsante, IL penna numero Dil'oggetto corrente lo farà essere cambiato al uno quello il colore sta per.

Quando si preme il pulsante destro del mouse, a scorciatoia verrà visualizzato il menu COME Figura 10-3 spettacoli.

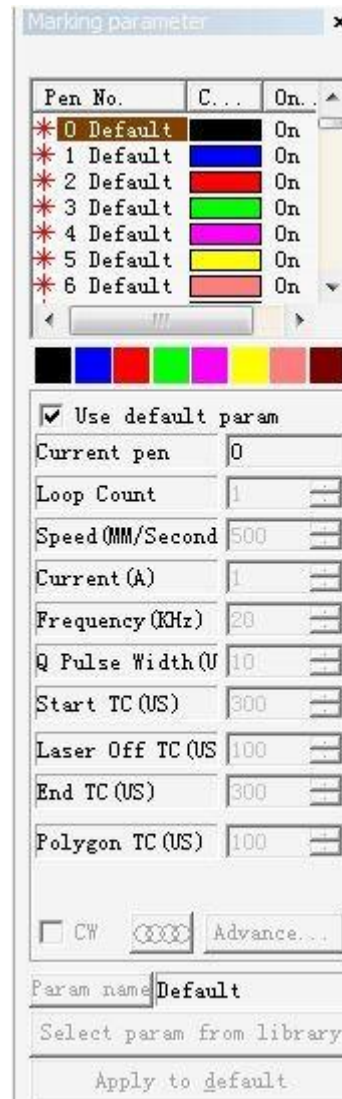
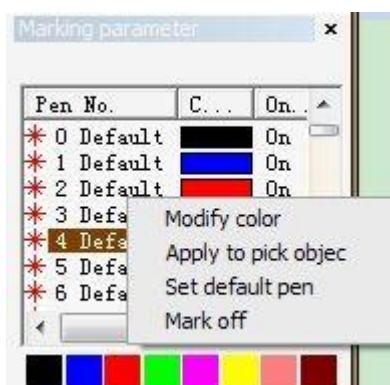


Figura 10-1 Marcatura Proprietà Tavolo



Figura 10-2 Pulsante A fare domanda a parametri



10.18 Marcatura Parametro Base

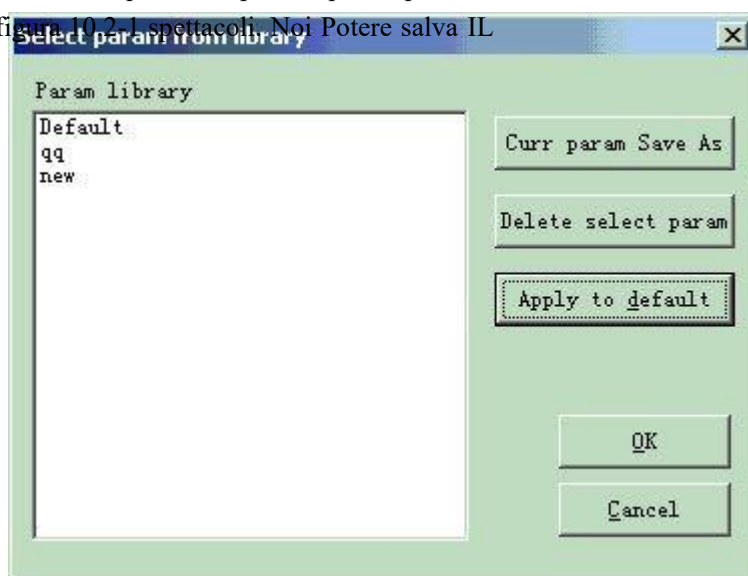
La base dei parametri di marcatura è una base piena di tutti i parametri di marcatura impostati da utenti Già. Figura 10-4 È UN Marcatura Elenco dei parametri.

YAG: YAG indica Quello IL attuale Marcatura Parametro È per YAG laser macchina, E Se non, Esso è per CO2 macchina laser.

Seleziona parametro dalla libreria: quando si preme questo pulsante, verrà visualizzata una finestra di dialogo come nella figura 10-2-1 spettacoli. Noi Potere salva IL parametri A disco file, OA eliminare parametri da file.

Parametro corrente
Salva con nome: "Corr param Salva COME" È usato A nome IL attuale contrassegnare il parametro sul disco come un altro parametro basenome.

Eliminare: A eliminare IL attuale parametro base nome.



Fare domanda a A

Predefinito: salva Tutto IL attuale parametro a "predefinito" parametro base nome

Ciclo continuo contare: ciclo continuo volte A segno UN oggetto

Velocità: IL attuale marcatura velocità

Potenza/Corrente: In modalità CO2, questa voce indica la percentuale di potenza della corrente parametro di marcatura e il 100% si riferisce alla massima potenza dell'apparecchiatura laser. Nella modalità YAG, Questo la voce indica il attuale Di IL Interruttore Q.

Frequenza: IL laser macchina frequenza In IL marcatura parametro

Ampiezza dell'impulso Q: il tempo di alto livello dell'impulso Q se l'apparecchiatura laser è Q-switch YAG laser macchina

Avvia TC: quando la testa di scansione deve eseguire un comando di marcatura, lo fanno prima i mirror dello scanner da accelerare fino alla velocità di marcatura definita. All'inizio del movimento, il laser la messa a fuoco si sposta molto lentamente, il che potrebbe provocare un effetto burn-in nel punto iniziale. Per evitare ciò, Noi inserire un ritardo (**Start TC**) all'inizio di ogni comando di marcatura. Quando il laser alla fine gira acceso, gli specchi hanno già raggiunto una certa velocità. Tuttavia, se questo valore è troppo grande, il primo parte Di IL vettore Volere

Figura 10-4 Marcatura Parametro Elenco delle basi

Essere tagliare. Anche negativo valore è supportato.

Laser spento TC : il tempo di ritardo dello spegnimento del laser al termine della marcatura. Momento giusto Potere pulire il burn-in effetto A IL FINE. Questo il valore non può Essere negativo.

Fine TC: Il **Fine TC** il parametro è utilizzato per controllare la durata il software lo farà aspetta al fine di una serie di vettori. L'attesa è necessaria perché il software è sempre "in anticipo" rispetto a quello hardware E dovere Aspettare per IL hardware A presa su. Questo ritardo si applica A IL FINE Di Tutto vettori in cui IL laser È A essere girato spento dopo l'esecuzione.

Poligono TC: IL **Poligono TC** parametro È usato A controllare Come lungo IL software Volere Aspettare nei punti di connessione vettoriale. L'attesa è necessaria a causa del tempo di ritardo tra il software/DAC posizione e la posizione effettiva dell'hardware/mirror. Questo timer si applica a tutti i vettori il cui punto finale è anche il punto iniziale del vettore successivo (punti di connessione del poligono). In altre parole, questo timer si applica alla fine di tutti i vettori in una serie di vettori connessi, tranne l'ultimo (la fine di last uno è controllato dal parametro **End TC**). I tre punti collegati in un quadrato o il intermedio connessione punti In UN polilinea cerchio Sono esempi Di punti IL **Poligono TC** parametro Potere effetto. IL di partenza punto Di IL piazza È controllato di **Inizio TC** parametro. IL scorso angolo Di IL piazza è controllato con IL **FINE TC** timer.

Facendo clic "Avanzato" Volere richiesta UN avanzato parametro dialogo scatola COME Figura 10-5 spettacoli.

Advance mark param

Jump Speed	4000	MM/Seco
Min jump delay	10	US
Max jump delay	85	US
Max delay TC	10.000	MM

☐ Wobble	
Diameter	1.000 MM
Distance	0.500 MM

☐ End Add Points	
Count	1
Distance	0.010 MM
Time per	1.000 ms
Point Cycles	1

☐ Enable optimize mode	
Start length	0 MM
End length	0 MM
Break angle	89 Degree

Time per point 0.100 ms

☐ Vector point mode	
Pulse per point	1
☐ Yag Optimized mode	

OK Cancel

Fico 10-5

salto velocità: impostata UN salto velocità Di IL scanner per IL attuale parametro

minimo salto ritardo/max salto ritardo : impostato salto ritardo, ogni tempo salto finito, sistema Volere Aspettare per un po' di tempo e poi salta la prossima volta. Questo breve tempo è il ritardo del salto. Tempo di ritardo massimo o minimo dipendere SU IL Massimo limite lunghezza.

Massimo limite lunghezza : impostato lunghezza più lunga Quello Fare Sicuro Bene salto risultato.

Esempio:

Per il ritardo, quando il Max Delay TC è impostato su 10 mm, il ritardo di salto massimo è impostato su 500 ms e min il ritardo del salto è impostato su 100 ms. Quando la distanza di salto effettiva è 12 mm, il ritardo del salto è 500 mm; La distanza effettiva del salto è 5 mm, il ritardo del salto $= 5/10 * (500 - 100) + 100 = 300$ mm. Quando il salto effettivo la distanza è maggiore del Max Delay TC, il ritardo del salto è il ritardo del salto massimo; durante il salto effettivo la distanza è inferiore a Max Delay TC, il ritardo di salto è un'interpolazione lineare del ritardo di salto massimo E min salto ritardo;

abilitare ottimizzare modalità: aprire IL ottimizzare

modalità. **lunghezza iniziale :** la lunghezza

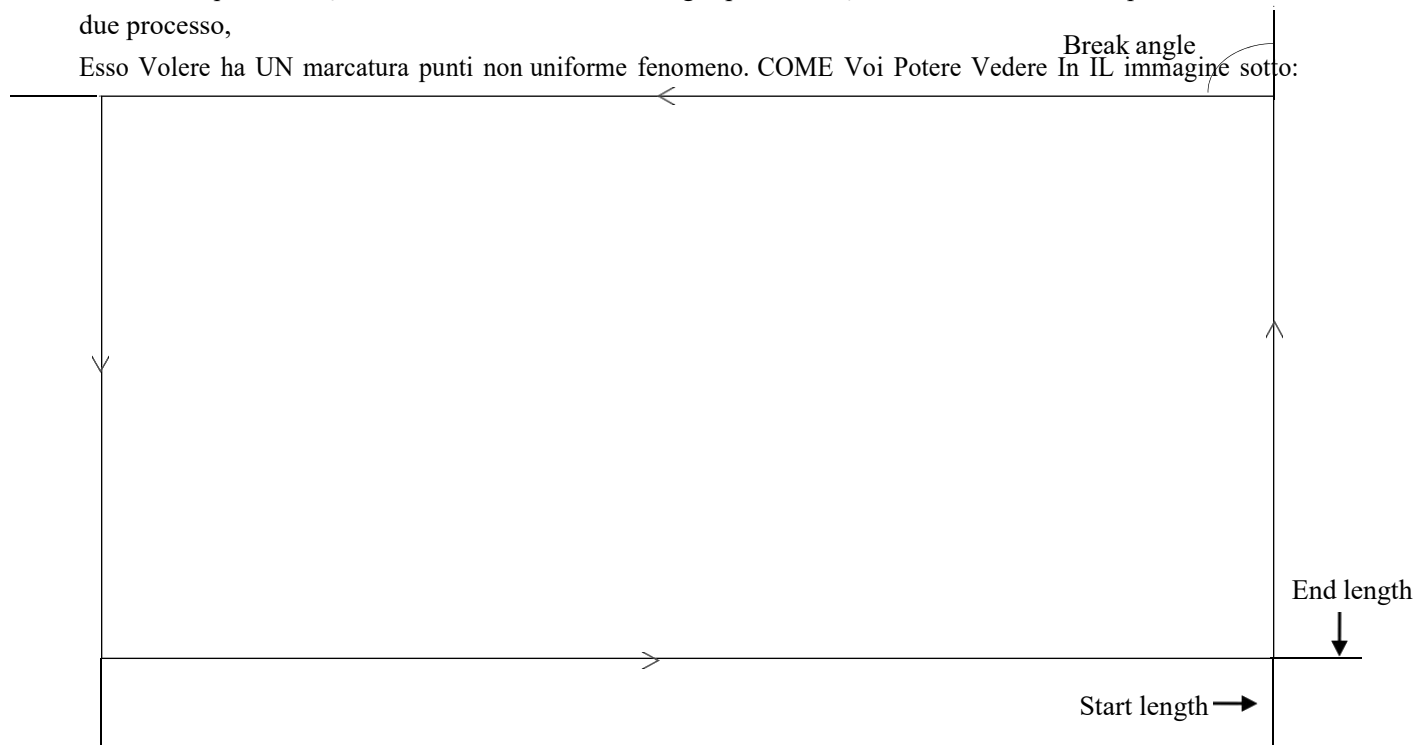
dell'accelerazione all'inizio della marcatura. **lunghezza**

finale: la lunghezza accelerata durante la marcatura

finale. **rottura angolo:** impostato l'angolo di rottura.

impostato corretto inizio lunghezza E FINE lunghezza parametro, Potere rimuovere marcatura punti non uniforme fenomeno , per esempio, segno UN 40X20 rettangolo, In realtà IL galvo ha UN velocità su processo Quando Esso inizio, ha un lento giù processo Quando Esso fermare, In questi due processo,

Esso Volere ha UN marcatura punti non uniforme fenomeno. COME Voi Potere Vedere In IL immagine sotto:



Quella della freccia significa direzione la marcatura direzione. Arco significa angolo (sopra È 90).
Per esempio imposta l'angolo di rottura su 89 gradi, quando l'angolo di marcatura è 89 gradi o maggiore di 89 gradi, tu Potere Vedere IL In realtà marcatura risultato sotto

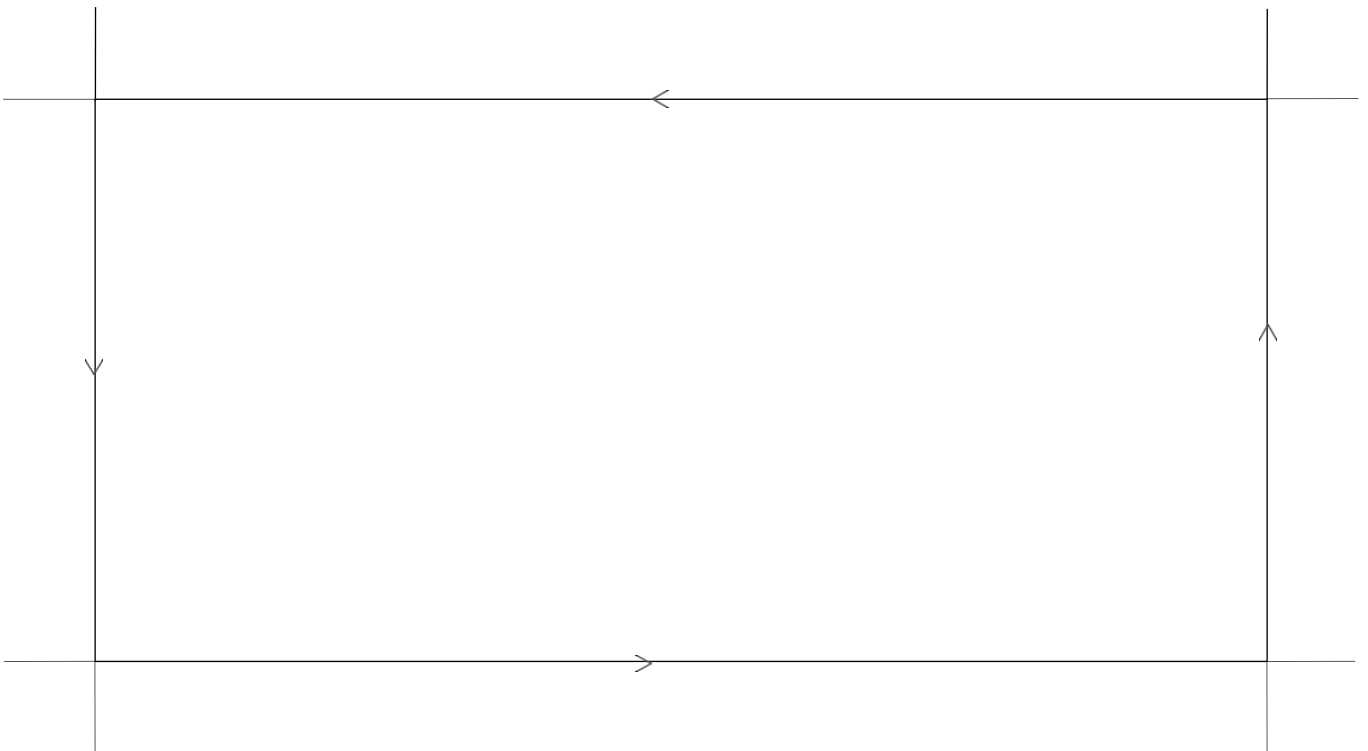


IL immaginario linea È IL leggero traccia Quando IL galvo muoversi (n laser fuori).

La precedente linea spezzata viene divisa in un segmento di linea da contrassegnare, la linea immaginaria è la distanza di accelerazione o rallentare la distanza, quindi con questa manovra si ottimizzerà il punto profondo e l'angolo dell'arco l'angolo.

Attenzione: la lunghezza iniziale e la lunghezza finale non devono essere impostate su un valore troppo grande, questi due parametri dovrebbero esserlo abbinato su A inizio TC E FINE TC.

Se l'inizio TC E FINE TC sono tutto 0, IL risultato della marcatura È COME sotto:



Oscillare: Esso Volere Fare grassetto Quando Voi segno canottiera linea E Bisogno Esso A Essere grassetto. Esso Volere salvatempo.

Diametro: IL diametro Di spirale cerchio Mentre spirale marcatura, Significare IL larghezza Di IL linea conosciare modalità.

Distanza: IL centro distanza fra due cerchio Quando spirale marcatura. Pure grande valore Volerefare ombreggiature, pure piccolo valore Volere Fare troppo marcatura tempo.

FINE aggiungere punti: Esso È usato per YAG laser, Volere aggiustare IL leggero In IL FINE. Software aggiungere ILpunti In IL FINE di penna, Ma non aggiungere IL oggetto.

Contare: il conteggio Di punti.

Distanza: la distanza tra i punti. **Tempo**

per: ogni punto segnare il tempo. **Punto**

cicli: ogni punto marcatura numero.

Tempo per punto: Questo parametro È usato A impostato IL marcatura tempo Se Là Sono punto oggetti.

Modalità punto vettoriale/Impulso per punto: contrassegnare il grafico vettoriale utilizzando la modalità punto e la forza il polso numero mentre marcatura ogni punto

Modalità di ottimizzazione YAG: durante la marcatura in alto materiale riflettente utilizzando il laser YAG, ottimizzare l'aritmetica del tratteggio. Nota: la funzione viene utilizzata per risolvere le linee irregolari quando segnatura in alto materiale riflettente utilizzando il laser YAG. Se Voi voglio usare questo funzione, tu dovere collegare IL Segnale PWM A il modulo di impulso segnale Di IL Interruttore Q.

Ora andiamo Prendere Esso in pratica:

Segna un rettangolo di dimensione 40×20 e riempilo con i seguenti parametri: **Segna contorno/ Bordo scostamento = 0 / Linea Distanza =1.0 /Tratteggio Angolo = 0 / Unidirezionale schiudere**

Impostato IL marcatura parametri in questo modo:

Parametro Nome: XX ---- il nome utenti personalizzare (facile A capire suo significa.);

Ciclo continuo contare: 1;

Marcatura Velocità: XX il utenti veloci Bisogno;

Salto Velocità: XXX --il salto velocità utenti personalizzare (It è suggerito A utilizzo 1200 –2500.);

Percentuale di potenza:

50%;Frequenza: 5KHz;

Inizio TC: 300;

FINE TC: 300;

Poligono TC: 100;

TC posizione di salto:

1000; Distanza di salto

TC: 1000; FINE

compensare: 0;

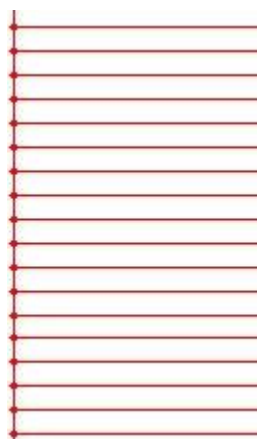
acc. Distanza: 0;

Là Maggio Essere diversi risultati A segno Questo schiuso rettangolo.

Caso n. 1: le linee di tratteggio e il bordo sono separati. (Figura 10-6) Questo perché **StartTC** Valore è troppo grande e Esso esigenze A Essere più piccolo.



Figura 10-6 Caso Figura n. 1



10-7 Caso #2

Caso N. 2: IL linee di tratteggio E IL confine Sono intersecato (bruciore effetto). (Figura 10-7)
Questo È Perché IL **Inizio TC** Anche il valore lo è piccolo, E Esso deve essere più alto.

Caso N. 3: Risultato uniforme. (Figura 10-8)



Figura 10-8 Caso # 3

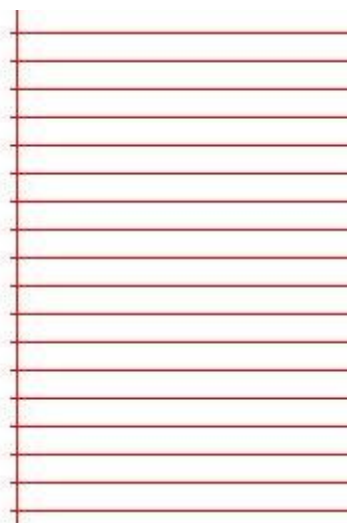


Figura 10-9 Caso #4

Diversi produttori utilizzano sorgenti laser e scanner (gavlo) diversi, quindi le prestazioni sono anche diversi. A volte, tuttavia, gli utenti modificano il **TC iniziale**, le linee di tratteggio e il file confine non può Essere sovrapposto. Qui utenti Bisogno A impostato IL **acc Distanza** Parametro (Valori da 0,05-0,25). Ma questo può causare il 4° caso: il linee di tratteggio sono oltre il confine, come in Figura 10-9 spettacoli. Gli utenti possono aumentare il valore **TC iniziale** o abbassare il parametro **Acc Distance** e, se i due parametri Sono regolato bene, ci sarà Essere UN perfetto risultato.

- Regola **fine TC**:

Ancora segno IL schiuso rettangolo menzionato Sopra

Qui Sono tre possibile casi Di IL linee di tratteggio E IL confine relativo posizioni.

Caso N. 1: IL linee di riempimento E IL confine Sono separato, COME Figura 10-10 spettacoli. Questo È Perchéla **Fine TC** è troppo breve e utenti Bisogno A aumentare Esso.

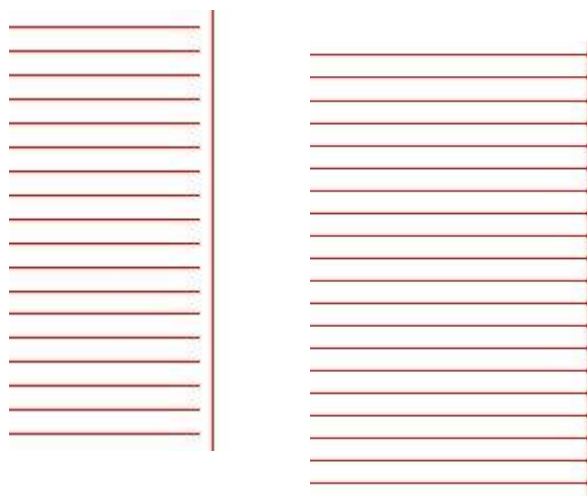


Figura 10-10 Caso Figura n. 1 10-11 Caso #2

Caso n. 2: effetto burn-in come mostrato nella Figura 10-11. Questo perché **End TC** è troppo lungo e utenti Bisogno A accorciare Esso.

Caso N. 3: Risultato perfetto COME Figura 10-12 spettacoli.

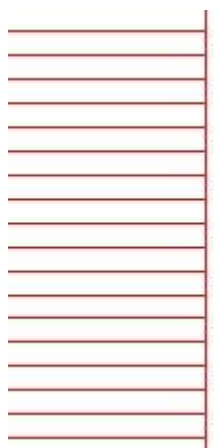


Figura 10-12 Caso 3

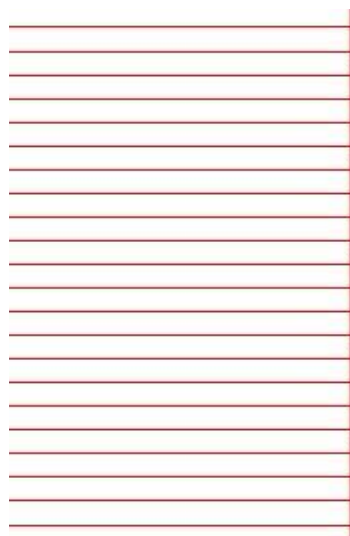


Figura 10-13 Caso 4

Diversi produttori utilizzano sorgenti laser e scanner (gavlo) diversi, quindi le prestazioni sono anche diversi. A volte, tuttavia, quando gli utenti modificano il **TC finale**, le linee di tratteggio e il file il confine non può essere sovrapposto. Qui gli utenti devono impostare la **compensazione finale** (valori da 0,05 a 0,25). Ma questo potrebbe causare il quarto caso: le linee di tratteggio sono oltre il bordo, come Figura 10-13 spettacoli. Utenti Dovrebbe inferiore IL **Fine compensazione** raggiungere il perfetto risultato.

- Regola il salto **Posizione TC** | **Salta distanza TC**:

Sotto È IL regolare passaggi:

Impostato IL due Salto TC elementi' valori (Posizione TC valore E Distanza TC valore)

COME 0 E Poisegno IL rettangolo.

Se IL inizio segmento E fine segmento Di IL linea di tratteggio Sono piegato, utenti Bisogno A aumento ILdue salti TC valori fino a c'è NO curva apparendo .

Nota: IL Salto TC È pure grande Maggio influenza marcatura efficienza. IL scanner (gavlo)avere di meglio prestazione, IL inferiore i due saltano TC il valore è.

- **Regolare Poligono TC:**

Se segno UN rettangolo con misurare 40×20, Voi Maggio Trovare tre possibile risultati Di IL rettangoloangoli:

Caso n. 1: come mostra la Figura 10-14, viene modificato nell'angolo dell'arco che dovrebbe essere un angolo retto eQuesto È Perché il **Poligono TC** È troppo corta, qui gli utenti Bisogno per aumentare il valore.



Figura 10-14 Caso Figura n. 1



10-15 Caso #2

Caso n. 2: Come mostra la Figura 10-15, anche se l'angolo retto è quello che dovrebbe essere, l'angolo di l'angolo è molto marcato, e questo perché il Polygon TC è troppo lungo, qui gli utenti ne hanno bisogno accorciare IL valore.

Caso n. 3: come mostra la Figura 10-16, è ad angolo retto e non vi sono segni pesanti. Questo è il risultato Noi Volere.



Figura 10-16 Caso #3

Quando fine collocamento questi parametri Già, Voi Maggio inizio A segno. Esso È raccomandato Quello

utenti avevo Meglio non modificare IL parametri Quale Avere stato aggiustato BENE. Se Essi erano cambiato,il risultato volevo Essere cambiato pure.

Gli utenti possono utilizzare lo stesso modo per impostare altri parametri e salvarli nell'elenco dei parametri. Di facendo Questo, utenti Potere ridurre IL ripetuto funziona E alzare il efficienza lavorativa.

10.19 Mark-Control Sbarra

La barra di controllo Mark si trova nella parte inferiore della finestra dell'interfaccia principale, come nella Figura 10-17 spettacoli.

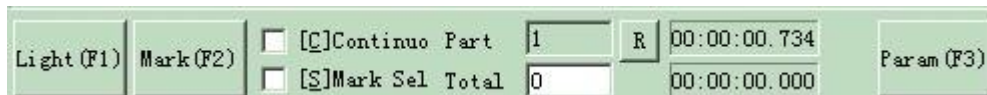


Figura 10-17 Mark-Control Sbarra

Luce: questo elemento viene utilizzato per contrassegnare la cornice dell'oggetto senza uscita laser in modo che gli utenti lo siano conveniente per orientare il pezzo. Questa funzione è disponibile in quelle macchine laser che dispongono di luce guida.

Chiave "F1" È IL scorciatoia chiave Di Questo funzione per guida leggero spettacolo.

Segno: A eseguire marcatura

Chiave "F2" È IL scorciatoia chiave di Questo funzione.

Continuo: contrassegna gli oggetti ripetutamente finché l'utente non interrompe il contrassegno **Segna selezionati:** verranno contrassegnati solo gli oggetti selezionati **Parte:** IL totale conta Quello IL segno comando ha stato eseguito

Totale: IL totale conta Quello IL segno comando Dovrebbe Essere eseguito. IL valore volevo diminuisce automaticamente 1 dopo che il comando di marcatura è stato eseguito ogni volta. Non è disponibile nella modalità di marcatura continua. Durante il processo di marcatura, se il numero dell'importo è maggiore di 1, la marcatura operazione Volere non fermare Fino a la marcatura numero È 0.

Parametro: macchina parametro

Chiave "F3" È la scorciatoia chiave Di Questo funzione.

10.20 Macchina Parametri

10.20.1 Campo Parametro

Vedere Figura 10-18

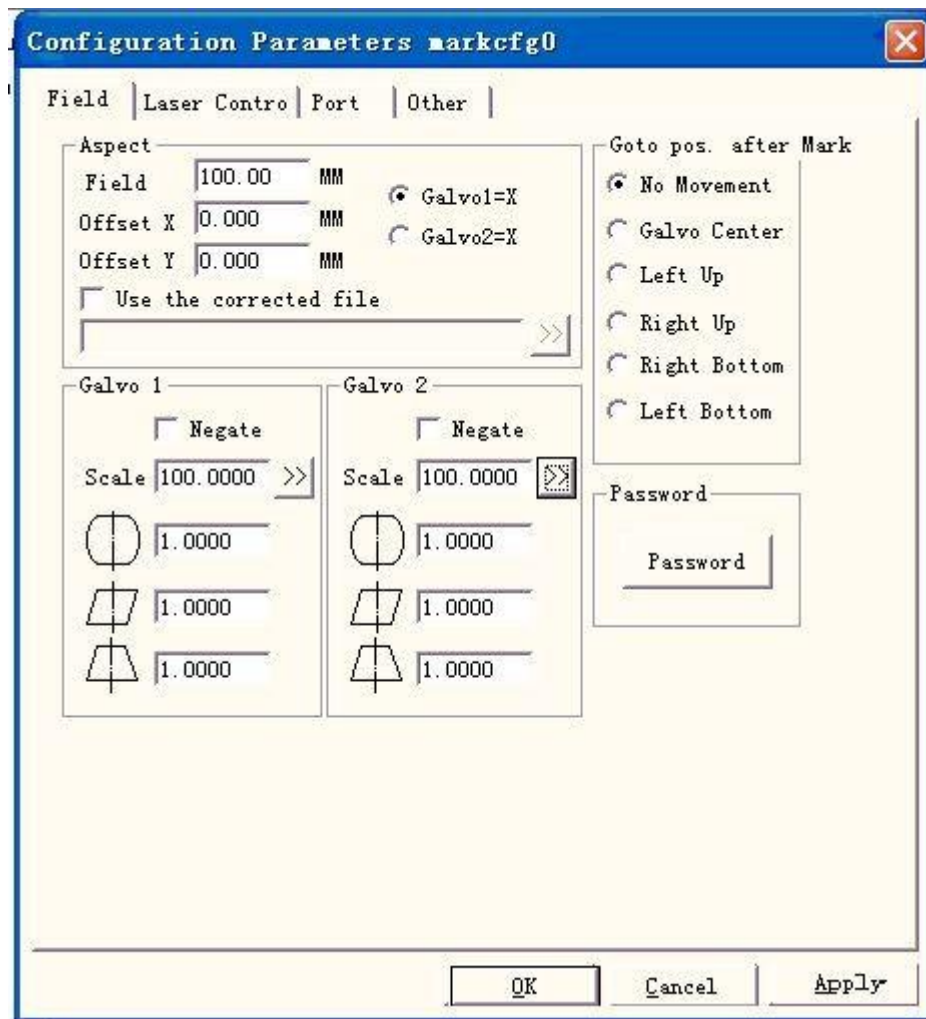


Figura 10-18 Zona Parametro

Campo: IL più ampio allineare per marcatura

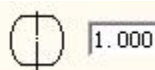
Gavlo 1=x: IL traccia di Gavlo 1 uesd COME la X asse

Gavlo 2=x: IL traccia Di gavlo 2 uesd COME IL X asse

Offset X: IL offset distanza SU X direzione Di testina di scansione.**Offset Y:** IL offset distanza SU Y direzione Di testina di scansione.

Utilizzo IL corretto file: Utilizzo IL correzione file generato di Nostro CorFile.exe morbido.

Negare: IL opposto direzione Di IL attuale gavlo



1.000

Questo articolo si riferisce A IL distorsivo correzione coefficiente, E IL predefinitovalore È 1.0 (allineare da 0,875 – 1.125). Se tuo progetto È COME Figura 10-19 spettacoli Ma IL segnato

lavoro È Figura 10-20 O Figura 10-21, Voi Volere Avere A aumento IL coefficiente SU IL X assedirezione per la figura 10-20 e inferiore IL coefficiente sul X asse direzione per Figura 10-21.

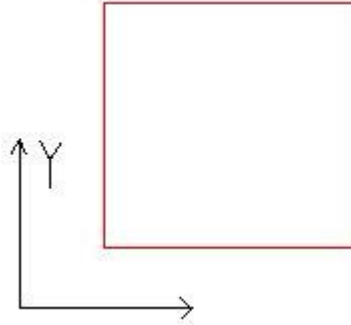


Figura 10-19 Tuo Progetto

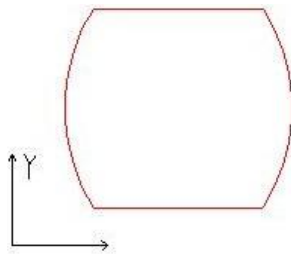


Figura 10-20 Segnato Lavoro

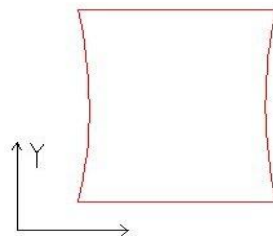


Figura 10-21 Segnato Lavoro



Questa voce indica il coefficiente di correzione del parallelogramma e il valore predefinito è 1,0 (intervallo da 0,875 – 1,125). Se il tuo disegno è come mostrato nella Figura 10-19 ma il lavoro contrassegnato è nella Figura 10-22, desideri Avere per regolare questo parametro A corretto Esso.

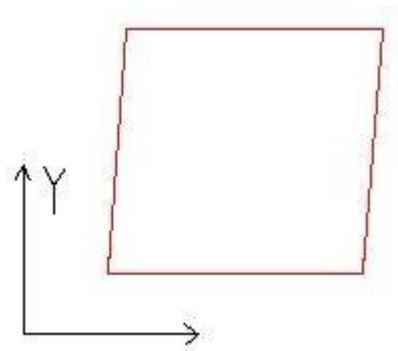


Figura 10-22 Segnato Lavoro

Scala: si riferisce alla percentuale di flessibilità e il valore predefinito è 100%. Questo parametro lo farà Essere aggiustato Quando IL ordinare misurare segnato È diverso da IL collocamento misurare. Se IL ordinare misurare È più piccolodi IL progettato uno, utenti Potere

All rights reserved

aumentare Questo parametro; Se IL ordinare misurare È più grande di IL progettato

uno, utenti Potere inferiore Questo parametro.

Nota: Se Là Sono Alcuni distorsioni con IL Laser scanner (gavlo), utenti Dovrebbe in primo luogo regolarele distorsioni e Poi IL flettere percentuale.

Quando collocamento scala, Noi Maggio premere IL pulsante  , E UN dialogo Volere pop su Appena Piace figura10-23.

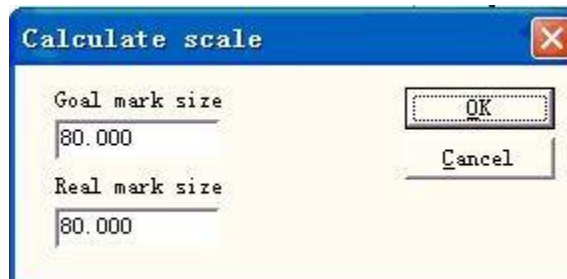


Figura 10-23 Imposta il scala

Obiettivo segno misurare: IL misurare impostato In IL software.

Dimensione reale del segno: la dimensione misurata dell'oggetto che è stato marcato sul pezzo.IL software Volere calcolare il scala automaticamente secondo questi due valori.

Dopo segno Andare A: IL gavlo salto A IL nominato posizione Quando finitura marcatura

password: Dopo impostato IL password ,Noi deve inserire Esso Potere entrare IL Param Dialogo Scatola.

10.20.2 Laser Controllare Parametro

Vedere Figura 10-24:

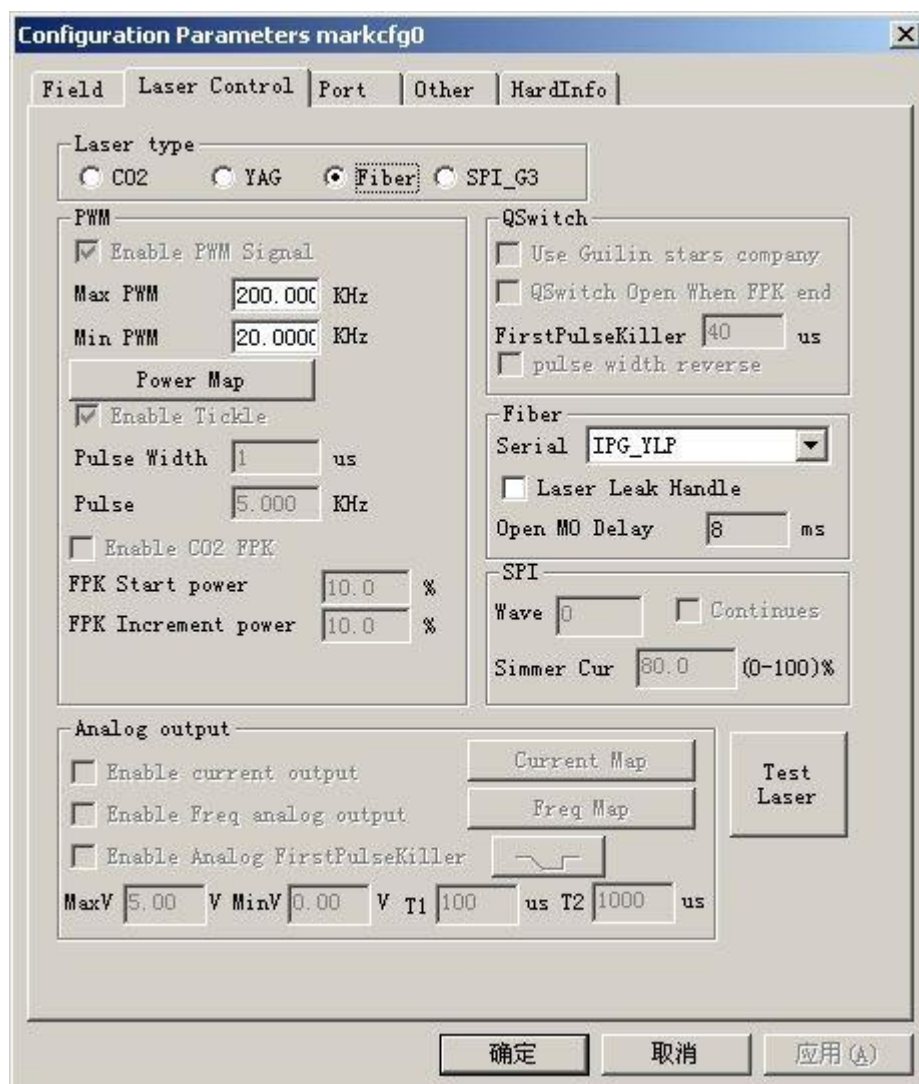


Figura 10-24 Laser Parametro

Laser tipo:

Co2: Esso indica Quello attuale laser misurare È Co2 laser.

YAG: indica che la dimensione attuale del laser è YAG.

Fibra: indica che la dimensione attuale del laser è un laser a fibra. **SPI_G3:** indica che la dimensione attuale del laser è il laser SPI. Nota: Questo funzione soltanto supporto Controllo USBLMC carta.

PWM:

Abilitare PWM segnali: IL PWM segnale Volere Essere produzione da Controllare Carta

Massimo. PWM frequenza: IL massimo frequenza Di IL PWM segnali

Abilitare Solletico: Permettere IL preionizzazione segnali attivo per Alcuni CO2 laser fonti.

Impulso Larghezza: IL impulso larghezza di IL preionizzazione segnali

Impulso Periodo: IL frequenza Di IL preionizzazione segnali

Utilizza il driver Q-switch digitale: questa funzione è per il Q-switch digitale. Se controlli questa funzione, il le porte di uscita 1 e 2 non possono essere utilizzate per altri scopi. Questa modalità è progettata principalmente per il driver Digital QGuilin Xingchen

Interruttore Q Aprire Quando FPK FINE: Se Controllato, IL Interruttore Q modulazione segnale Volere

All rights reserved

inizio

pulsante Dopo IL FPS ritardo ha scaduto. Altrimenti Interruttore Q pulsante inizia A IL FINE Di IL InizioTC ritardo E per coincidenza con IL inizio di l'FPK segnale.

Primo Impulso Killer (FPK): IL duraturo tempo per IL Primo impulso soppressione

Impulso larghezza inversione: Inversione IL Segnale PWM. Vedere figura 10-25

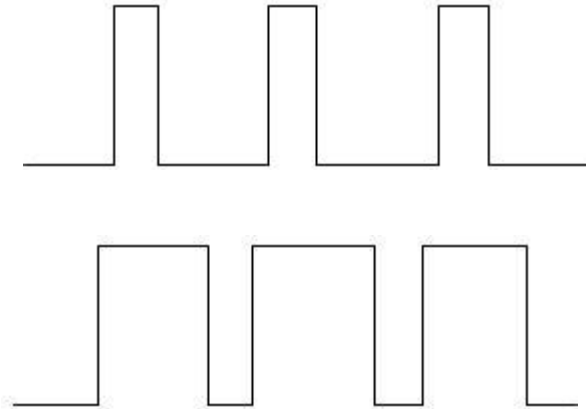


Figura 10-25 impulso larghezza inversione

Abilitare Potenza analogica Uscita: consente alla scheda di controllo di emettere un segnale analogico che ha utilizzato controllare potenza del laser.

Energia Mappatura: Questo È energia emendamento funzione, usato A impostato IL energia percentuali Di IL personalizzato e il quello corrispondente, come in Figura 10-26 spettacoli. Se il personalizzato energia percentuale non è visualizzata nella finestra di dialogo Potenza, il sistema selezionerà il margine di linearità valori.

Abilita uscita analogica in frequenza: abilita la scheda di controllo all'uscita del segnale analogico che usato A controllare Q-Switch frequenza

Mappatura della frequenza: questa è la funzione di modifica della frequenza, utilizzata per impostare la frequenza percentuali Di il personalizzato e il corrispondente uno, COME Figura 10-27 spettacoli.

Abilitare CO2 FPK: Potere pulire spento IL effetto burn-in A IL inizio.

Abilita modalità impulso CO2: quando selezionato, la distanza del punto apparirà nel parametro e il il software calcolerà la velocità di scansione in base all'impostazione. I punti di marcatura si incontreranno l'impostazione con Questo velocità.

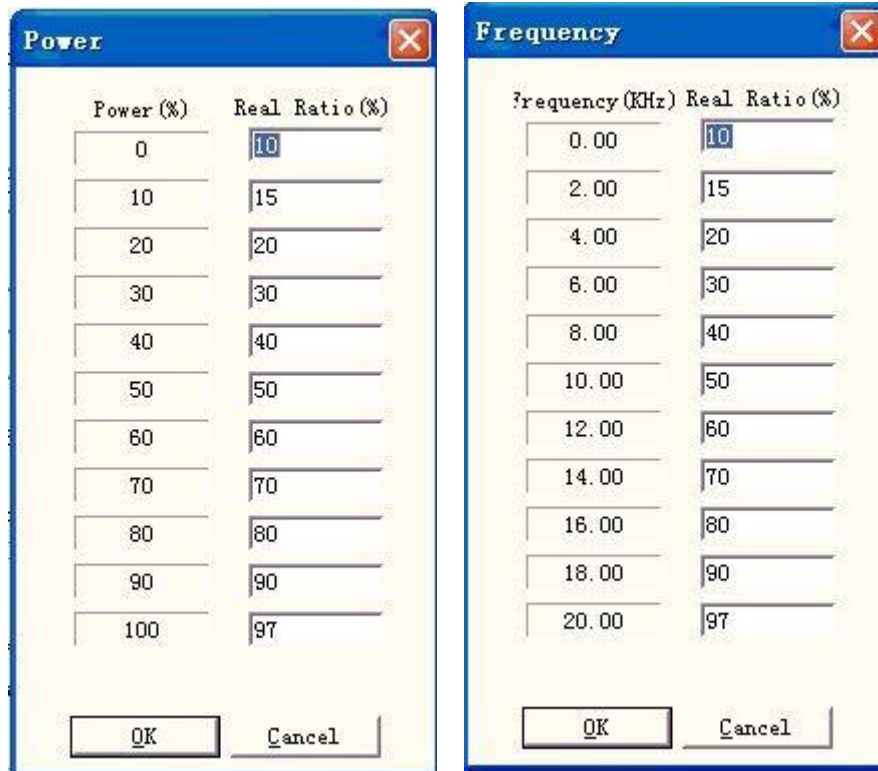


Figura 10-26 Energia Mappa Dialogo Figura della scatola

10-27 Mappa delle frequenze Dialogo Scatola

Abilita il primo killer di impulsi

analogico: Max: tensione massima dell'FPK analogico.

Minimo: minimo voltaggio Di analogico FPK.

T1: Tempo Quello IL FPK segnale cambiamenti da Voltaggio massimo A minimo voltaggio, O inversione.

T2: Se IL tempo spacco fra IL laser spento E laser SU È meno di T2, IL FPK volevo non produzione.

 : IL direzione Quello IL FPK cambiamenti.

Di IL T1 E T2 possiamo Vedere figura 10-28 :

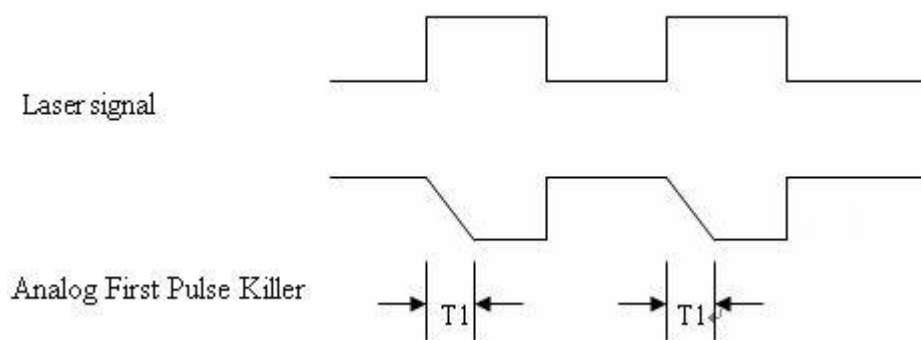
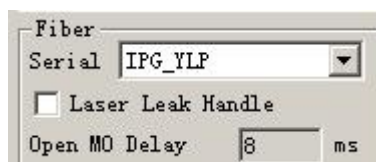


Figura 10-28



Dopo selezionando fibra, IL tipo Di fibra laser Volere apparire In IL Giusto, per esempio, iPG, ipgm, quanto, Raycus, E il corrispondente frequenza gamma e MO ritardo Volere apparire

Test laser

Esso È usato A test se laser È lavorando normalmente O non. Colpo "test laser" pulsante presentandodialogo scatola mostrato In grafico 10-29:

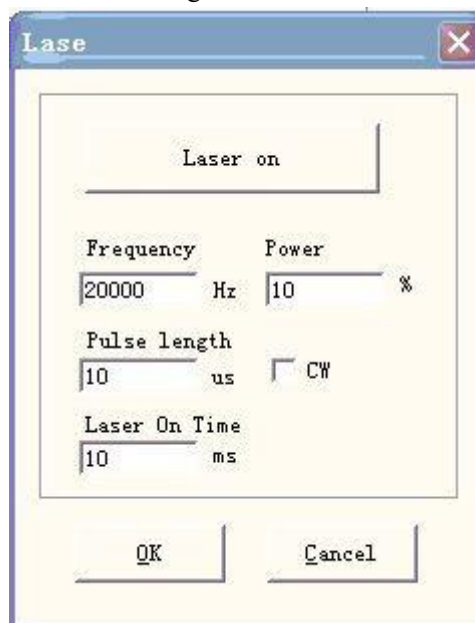


Figura 10-29 Test laser dialogo scatola

Riempire In IL frequenza, energia, impulso larghezza E laser SU tempo E colpo "Laser SU". Dopo QuelloLASER aprire E Esso Volere chiudi quando portata il nominato tempo.

10.20.3 Porta parametro

Attrezzatura porta parametro È mostrato In grafico 10-30:

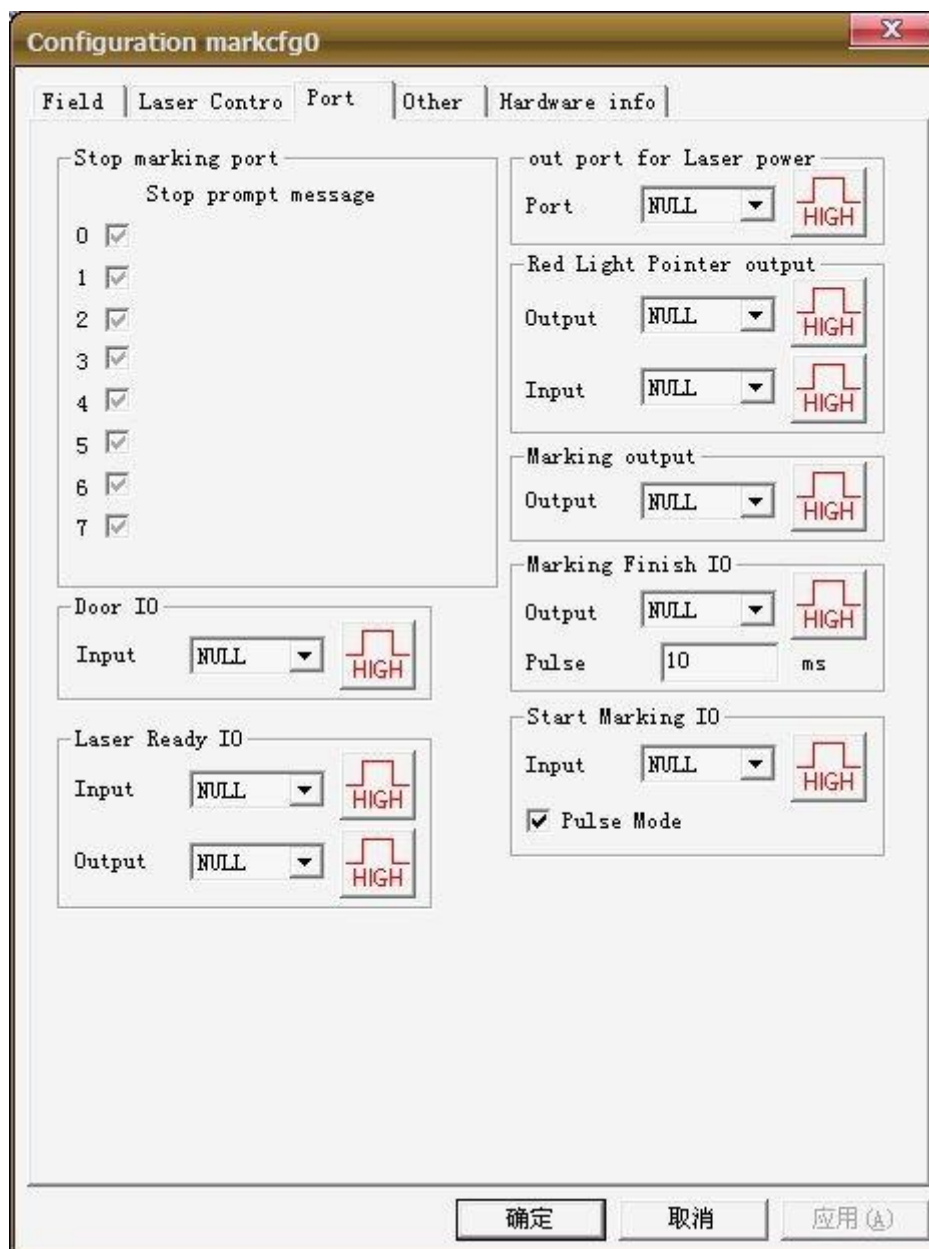


Figura 10-30 Porta Parametro Dialogo Scatola

Fermare Marcatura Ingresso Porta: Quando In marcatura processo, Se IL sistema rileva L'è UN segnale di ingresso corrispondente, l'operazione di marcatura corrente verrà terminata e verrà richiesto agli utenti con informazioni sull'errore.

Porta di uscita per l'alimentazione del laser: la porta può essere utilizzata per controllare l'alimentazione del laser. Se imposti Questo porta, L'è UN 'Energia spento' pulsante

Red (F1)	Mark (F2)	☐ [C]Continue Part	0	R	Power Off	00:00:00
		☐ [S]Mark Sel Total	0		Param (F3)	00:00:00

visualizzato SU IL marcatura sbarra, Vedere IL figura

Rosso leggero puntatore I/O: IL sistema Volere produzione Alto livello A IL nominato produzione porta Quandoluce guida spettacolo.

Marcatura Io: IL nominato porta Volere produzione alto livello voltaggio (TTL Compatibile) Mentre Inmarcatura.

Inizio Segno Io: In oziare stato, il software Volere inizio segno Se rilevare IL alto livello voltaggio da

All rights reserved

IL nominato porta

Modalità a impulsi: selezionando questa opzione il software riceve il segnale di avvio in modalità a impulsi, Altrimenti Esso è altrettanto livellato modalità.

10.20.4 Altro

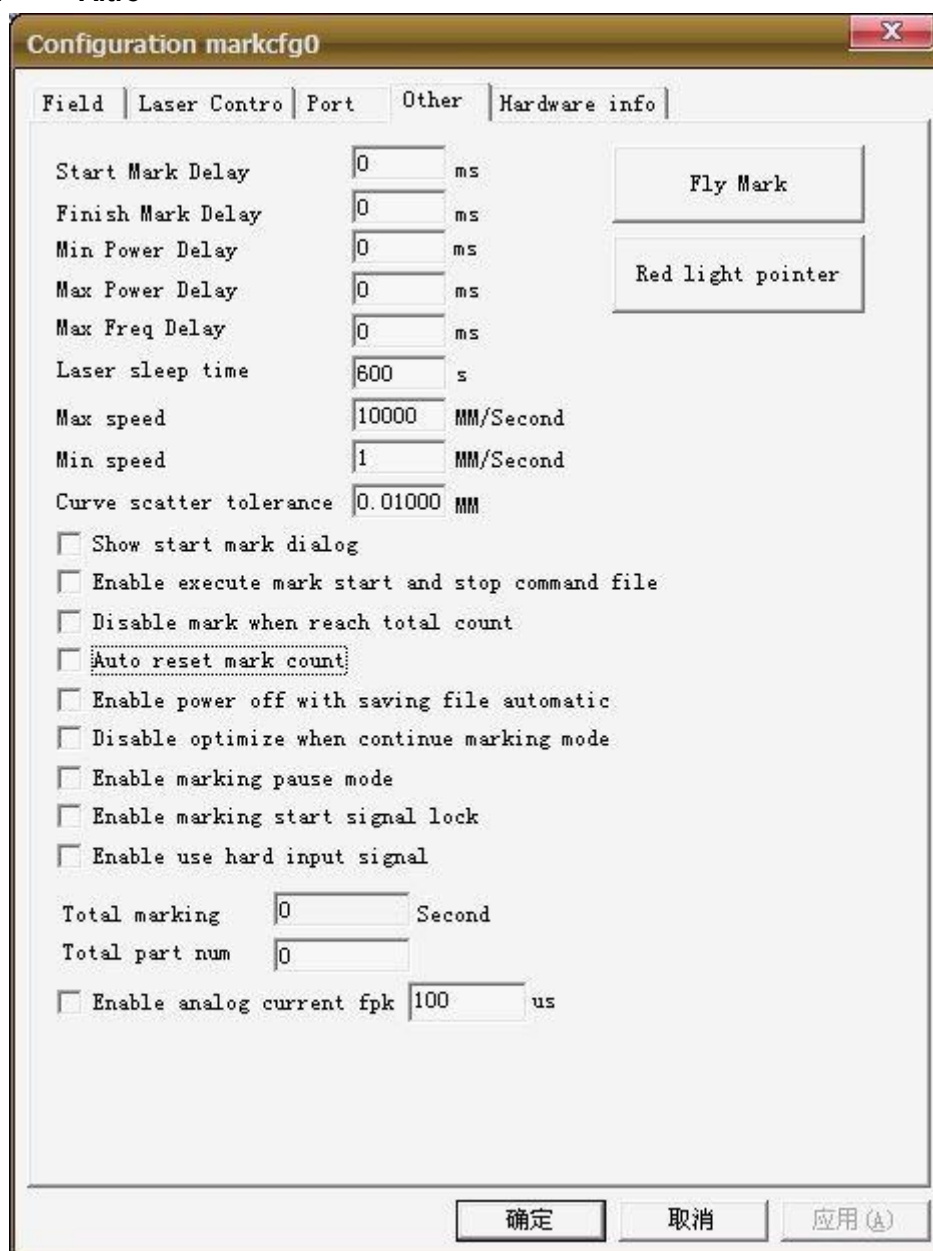


Figura 10-31 Altro Parametro Dialogo Scatola

Di partenza Segno Ritardo: IL ritardo Prima marcatura.

Fine Segno Ritardo: IL ritardo Dopo marcatura

Massimo. Ritardo potenza: il ritardo massimo quando la potenza del laser viene modificata dallo 0% al 100% durante la marcatura. Quando l'intervallo di potenza viene modificato meno del 100% durante la marcatura, il tempo è meno proporzionale al valore Max. Questa funzione è adatta per l'alimentazione laser con velocità lenta risposta velocità. Se il laser energia fornitura risposta velocità È molto presto, Questo valore Maggio Essere 0 SM.

Massimo. Freq Ritardo: Stesso COME massimo energia ritardo

Spettacolo inizio segno dialogo: Ogni tempo chiese se segno prima IL marcatura

All rights reserved

Abilita l'esecuzione del file di comando di avvio e arresto del contrassegno: quando il contrassegno inizia e termina esigenze A eseguire UN comando file Primo.

Dopo aver abilitato questa funzione, quando inizia la marcatura, il sistema cercherà il file start.bat documenta automaticamente i contenuti con il software corrente e lo esegue; Dopo la marcatura una volta terminato, il sistema cercherà il documento stop.bat con l'attuale software dei contenuti automaticamente e lo esegue.

Il formato del documento bat è semplice, può utilizzare software di editing testuale (ad esempio: The blocco note, tablet e così via gli altri software) per la compilazione diretta. Bat è il puro testo in codice ASCII documento, in tutto ne ha 3 ordini.

1. IL esame ingresso porta ordini IN, per esempio IN2=1 espressione sistema porta di ingresso esame 2, se IN2 è il livello alto viene eseguito verso il basso, altrimenti è in attesa per Quello IN2 diventa alto.
2. La porta di uscita dell'istituzione ordina OUT, ad esempio OUT4=1, il sistema di espressione stabilimento produzione porta 4 è l'alto livelli.
3. Il ritardo temporale ordina DELAY, ad esempio DELAY=1000, ora del sistema di espressione ritardo 1000 millisecondi.

Auto reset segno contare: Dopo IL segno fermare, IL reimpostazione del software segno contare automatico

Disattiva contrassegno al raggiungimento del conteggio totale: imposta il conteggio totale, quando l'importo viene raggiunto, il software lo farà non continuare segno.

Modalità segnappasso utente: quando la marcatura secondo lo stabilimento è il Galvo più piccolo distanza movimento, ritardo fisso tempo Dopo ogni movimento distanza, Questo funzione principalmente usi In la forte potenza del laser che colpisce la profondità, il ritardo del passo è maggiore, il laser segna nella pausa posizione in profondità.

Abilitare analogico attuale fpk: IL tempo Quando IL analogico attuale È 0 Prima marcatura.

Volare Segno

Segno con lavorando linea contemporaneamente. Colpo "volare segno" pulsante presentando IL dialogo scatola mostrato Ingrafico 10-32.

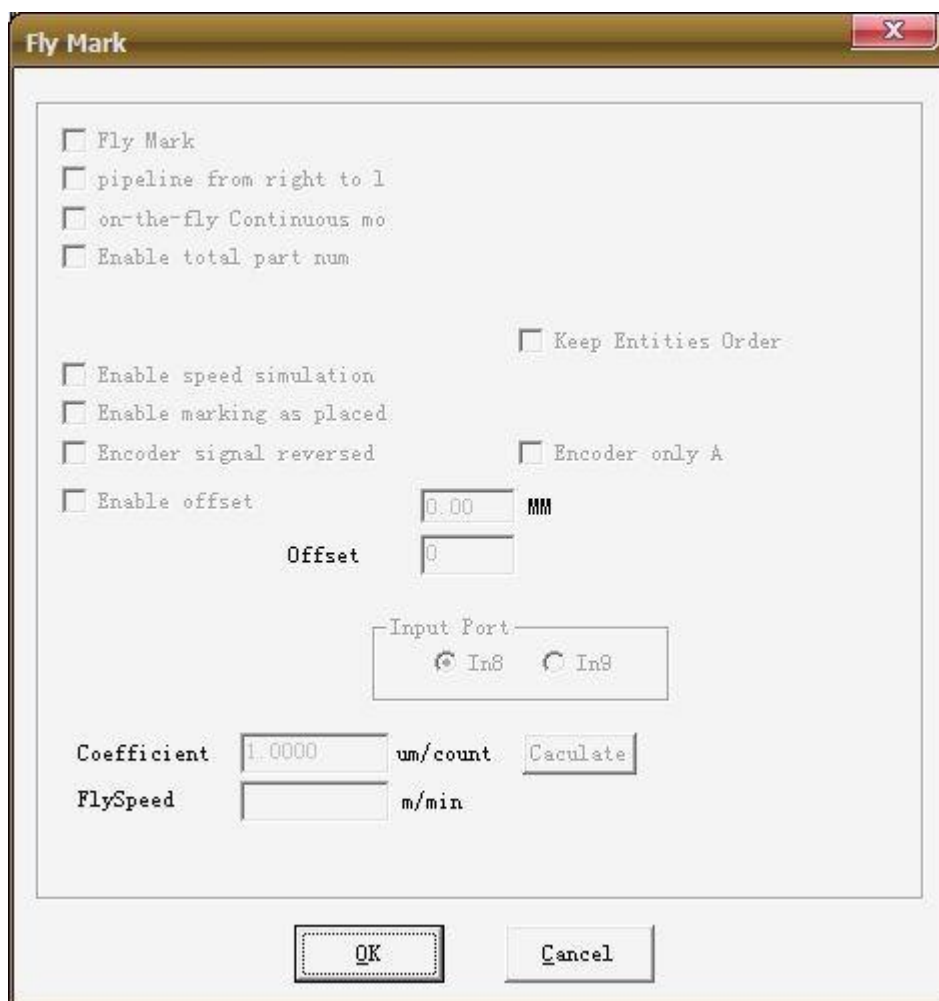


Figura 10-32 Volare finestra di dialogo per l'impostazione dei contrassegni scatola

Volare segno: scegliendo Questo articolo si riferisce a abilitare “Segno di mosca” funzione.

Volare da destra a sinistra: la scelta di questa voce indica che la direzione della linea di flusso è da destra a Sinistra.

Modalità continua al volo: Scegliendola indica che l'oggetto contrassegno è continuo, vale a dire noi Bisogna segnare contenuto SU continuo oggetto. (Come COME: filo ,cavo e Presto).

Abilitare totale parte numero: Selezione Esso indica IL segno "totale numero" impostato È efficace.

Abilita simulazione velocità: indica che l'utilizzo del metodo hardware di simulazione produce un risultato lineare velocità. Esso richiede nominare velocità.

Abilita contrassegno come posizionato: selezionandolo indica che il software contrassegnerà il contenuto in base a il suo ordine nell'elenco a turno. In caso contrario, il software contrassegnerà il contenuto in base alla sua posizione in spazio di lavoro da sinistra A Giusto.

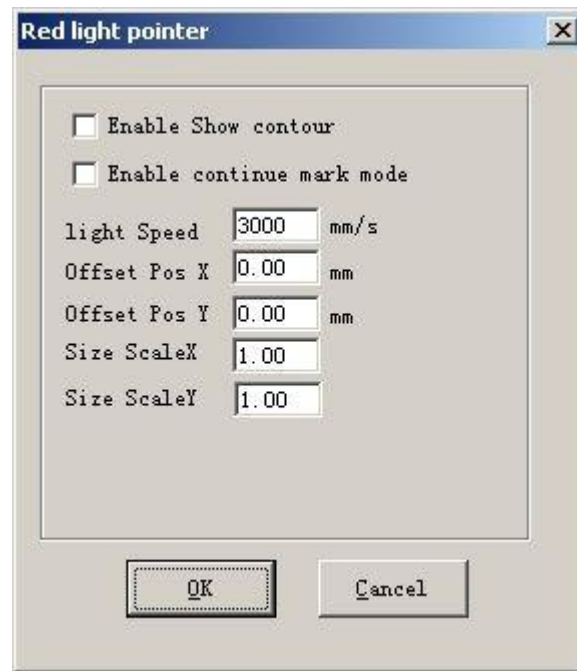
Codificatore Segnale Inversione : IL segnali da codificatore È invertito.

Fly encoder Offser: la posizione della marcatura è davanti a quella effettiva. **Importazione:** scegliere porta Di volare segnale per Asse

Versione 2.2.6 O aggiornamento. **Volare velocità coefficiente:** IL calcolo formula È mostrato COME segue:

Volare velocità coefficiente = perimetro Di codificatore tachimetro ruota / codificatore impulso per rivoluzione

Rosso Leggero Puntatore:



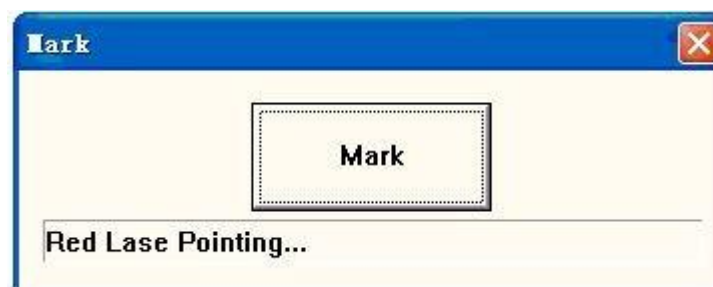
Abilita mostra contorno: se selezionata, la luce rossa mostra la cornice dell'oggetto, non il rettangolo stato fatto da IL coordinata massima e il coordinata minima Di l'oggetto.

Rosso Leggero Puntatore: Si riferisce a guida leggero

Leggero Velocità: IL velocità Di luce guida

Offset Pos X e Y: viene utilizzato per compensare l'errore di posizione tra la luce guida e la laser trave.

Abilitare continuare segno modalità: abilitare Questo funzione, ritorno IL software superficie, clic "Param", quindi la finestra di dialogo popup mostrata nella figura seguente , verrà visualizzata dopo l'interruzione del segno ogni volta, il Puntamento laser rosso Sempre esistere.



10.20.5 HardInfo

The screenshot shows a Windows-style dialog box titled "Configuration markcfg0" with a close button (X) in the top right corner. The dialog has five tabs: "Field", "Laser Contro", "Port", "Other", and "Hardware info", with "Hardware info" being the active tab. Inside the dialog, there are several text input fields and a group of checkboxes. The fields are labeled "Board Type:", "Version:", "Customi:", "Function code:", "SN:", and "BindSN:". The checkboxes are arranged in three columns: "Fly", "Fly 2", "HW Start" on the left; "Long Text" in the middle; and "Input Lock", "Input Wait", "ID" on the right. At the bottom of the dialog are three buttons: "确定" (OK), "取消" (Cancel), and "应用 (A)" (Apply).

Field	Laser Contro	Port	Other	Hardware info	
Board Type:				Invalid Board!	
Version:				1.0.0	
Customi:				General	
Function code:				Lite	
SN:				00000000	
BindSN:				0	
☒ Fly				☒ Long Text	☒ Input Lock
☒ Fly 2					☒ Input Wait
☒ HW Start					☐ ID

确定 取消 应用 (A)

Là Sono Asse Tipo, Asse Versione, SN In IL HardInfo.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support



Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica
www.vevor.com/support

EZCAD2.10UNI MANUAL DE USUARIO

Seguimos comprometidos a proporcionarle herramientas a precios competitivos. "Ahorre a mitad de precio", "A mitad de precio" o cualquier otra expresión similar utilizada únicamente por nosotros representa una estimación de los ahorros que podría beneficiarse al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas principales y no necesariamente significa cubrir todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Se le recuerda amablemente verificar con cuidado cuando realiza un pedido con nosotros si realmente está Ahorro Medio en comparación con las principales marcas.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

EZCAD2.10UNI
USER'S MANUAL



¿NECESITAR AYUDA? ¡CONTÁCTANOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita soporte técnico? No dude en contactarnos:

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de operar. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdón que no le informaremos nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

Contenido

EzCad2.10UNI.....	
Usuario manual	yo
Capítulo 1 Introducción	1
1.11.....	EzCad2 Breve
Introducción	1
1.11.1.....	Software Instalación
.....	1
1.11.2.....	Software Función
1.11.3.....	Interfaz Introducción
.....	1
1.12.....	Acerca de EzCad2
Usuario Manual	2
1.12.1.....	Contenido Arreglo
1.12.2.....	Anuncio
Capítulo 2 Archivo Menú	4
2.31.....	Nuevo (N)
2.32.....	Abierto (O)
2.33.....	Ahorrar (S) / Ahorrar
Como (A)	6
2.34.....	Importar vector
archivo, importar mapa de bits archivo	7
2.35.....	Imprimir
2.36.....	Obtener Escanear
Imágenes (M)	8
2.36.....	Sistema Parámetro (P)
9	
2.36.1.....	generales
2.36.2.....	Color
2.36.3.....	Trabajar Espacio
2.36.4.....	Auto Guardar
2.36.5.....	Mover-Rotar
2.36.6.....	Enchufar Gerente
2.36.7.....	Usuario gerente
2.36.8.....	Idioma
2.37.....	Biblioteca de imágenes
14	
2.38.....	Reciente Archivo Lista
14	
2.39.....	Salida (X)
2.40 Objeto Lista	15
2.41 Objeto Propiedades	15
Capítulo 3 Editar Menú	17
3.46.....	Deshacer (U) / Rehacer
(R)	17

3.47.....	Cortar (T) / Copiar (C)	
/ Pasta (P)	17	
3.48.....	Combinar /	
descombinar	18	
3.49.....	Grupo / Desgrupo	18
3.50.....	Escotilla	18
3.51.....	A Curva	24
3.52.....	A discontinuo	24
3.53.....	Compensación	25
3.54.....	Desagrupar Texto	25
Capítulo 4 Dibujar Menú	25	
4.71.....	Punto (D)	26
4.72.....	Curva	26
4.73.....	Rectángulo	27
4.74.....	Círculo	28
4.75.....	Elipse	28
4.76.....	Polígono	29
4.77.....	Texto	29
4.77.1.....	Personaje Propiedades	
30		
4.77.2.....	Curva texto función	31
4.77.3.....	Círculo Texto	35
4.77.4.....	Código de barras Texto	
35		
4.7.4 Variable Texto	41	
4.78.....	Mapa de bits	58
4.79.....	Vector Archivo	63
4.80 Lapso de tiempo	64	
4.81 Aporte Puerto	64	
4.82 Producción Puerto	64	
4.83 Seleccione	65	
4.84 Nodo Edición	67	
4.17 Codificador distancia	69	
Capítulo 5 Modificar Menú	71	
5.46.....	Matriz	71
5.47.....	Transformación	72
5.47.1.....	Mover	73
5.47.2.....	Girar	73
5.47.3.....	espejo	73
5.47.4.....	zoom	74
5.47.5.....	magra	75
5.48.....	Plástico	76
5.49.....	Distribución	76
5.50.....	Edición de curvas	77
5.51.....	Alinear	78

5.52.....	fuentes JSF	79
5.53.....	Ordenar	85
5.54.....	Recortar	85
Capítulo 6 Vista Menú	86	
6.36.....	zoom	86
6.37.....	Gobernante / rejilla /	
Guía Línea		87
6.38.....	Quebrar Cuadrícula	87
6.39.....	Quebrar Guía Línea	87
6.40.....	Quebrar Objetos	87
6.41.....	Ba	
rra de herramientas del sistema/Barra de herramientas Ver/Barra de herramientas		
Dibujar/Barra de estado/Barra de herramientas Lista de objetos/ObjetoPropiedades Barra de		
herramientas/ Marca Parámetro Barra de herramientas		87
6.42.....	OI estado	87
Capítulo 7 especial	89	
7.11.....	Cambiar texto	89
7.12.....	IPG Configuración	
89		
Capítulo 8 Láser	91	
8.11.....	Marcado rotativo	91
8.12.....	Marcado rotativo 2	
94		
8.10 MultiFileMark		95
8.29.....	Fuerza Gobernante	
97		
8.30.....	Anillo Texto Marcos	
103		
8.31.....	Marca rotativa	
107		
8.32.....	Girar Texto Marcos	
109		
8.33.....	Dividir marca 2	
109		
Capítulo 9 Ayuda	117	
9.1 Acerca de EzCad2		117
Capítulo 10 Marcando	118	
10.21.....	Lista de bolígrafos	
.....		118
10.22.....	Parámetro de	
marcado base		119
10.23.....	Control de marcas	
Barra		128
10.24.....	Parámetros de la	
máquina		128
10.24.1.....	Parámetro de campo	
.....		128

10.24.2.....	Láser Control
Parámetro	131
10.24.3.....	Puerto parámetro
.....	135
10.24.4.....	Otros 137
10.24.5.....	Información dura
.....	141

Capítulo 1 Introducción

1.11 EzCad2 Breve Introducción

1.11.1 Software Instalación

El software EzCad2 se ejecuta en una PC con CPU de 900 MHz y al menos 256 MB de RAM. En generales, nosotros Recomendamos la PC más rápida disponible. EzCad2 fue desarrollado en Microsoft Windows experiencia y voluntad correr en ventanas experiencia ,WIN7,WIN8 y VISTA.

La instalación de EzCad2 es muy sencilla. Los usuarios simplemente necesitan copiar la carpeta EzCad2 que se encuentra en CD de instalación en el disco duro y luego haga doble clic en Ezcad2.exe en el directorio de EzCad2 para correr el software.

EzCad2 requiere un dispositivo de seguridad de software a veces conocido como un 'dongle'. Este dispositivo se conecta al puerto USB de la PC. Si no hay ningún dongle o el dongle no se instala correctamente, un Aparecerá una advertencia y el software funcionará en estado de demostración. En estado de demostración, podemos evaluar el software pero nosotros no podemos guardar archivos y no podemos controlar dispositivo láser.

1.11.2 Software Función

Principal funciones de el software:

- Usuarios poder diseñar sus gráficos con libertad.
- Varios tipos de fuentes son compatibles. Como TrueType, SHX, JSF (fuente de una sola línea definida por EzCad2), DMF (fuente de matriz de puntos), barra unidimensional código, barra bidimensional código, y entonces en)
- Texto variable flexible: cambia el texto en tiempo real durante el procesamiento láser. La hoja de datos de Excel es apoyado.
- Poder a través de el puerto serie directo leer texto datos
- Poder a través de el red directo leer texto datos
- Fuerte nodo edición función hacer el modificación de curva más más fácil
- El software poder apoyo 265 “lápices”, cual usado a dibujar gráfico y poder ser colocar diferentetratamiento parámetros.
- Común tipos de imágenes son apoyado. (bmp, jpg, gif, tga, png, tif...)
- Común imágenes vectoriales son apoyado. (ai, dxf, dst, por favor...)
- Imagen tratamiento (Escala de grises, Blanco / Negro Transformaciones)
- Poderoso eclosión funciones, semejante como apoyo redondo escotilla.
- Más conveniente OI operaciones y más más fácil a armonizar el auxiliar equipos.
- Soportes el dinámica enfocar (3 eje tratamiento sistema)
- Soportes directamente el SPI G3 fibra láser y el el más nuevo IPG_YLP y IPG_YLPM fibra láser
- Un apertura idioma secundario sistema marcas él fácil a correr el software en varios idiomas plataforma.

1.11.3 Interfaz Introducción

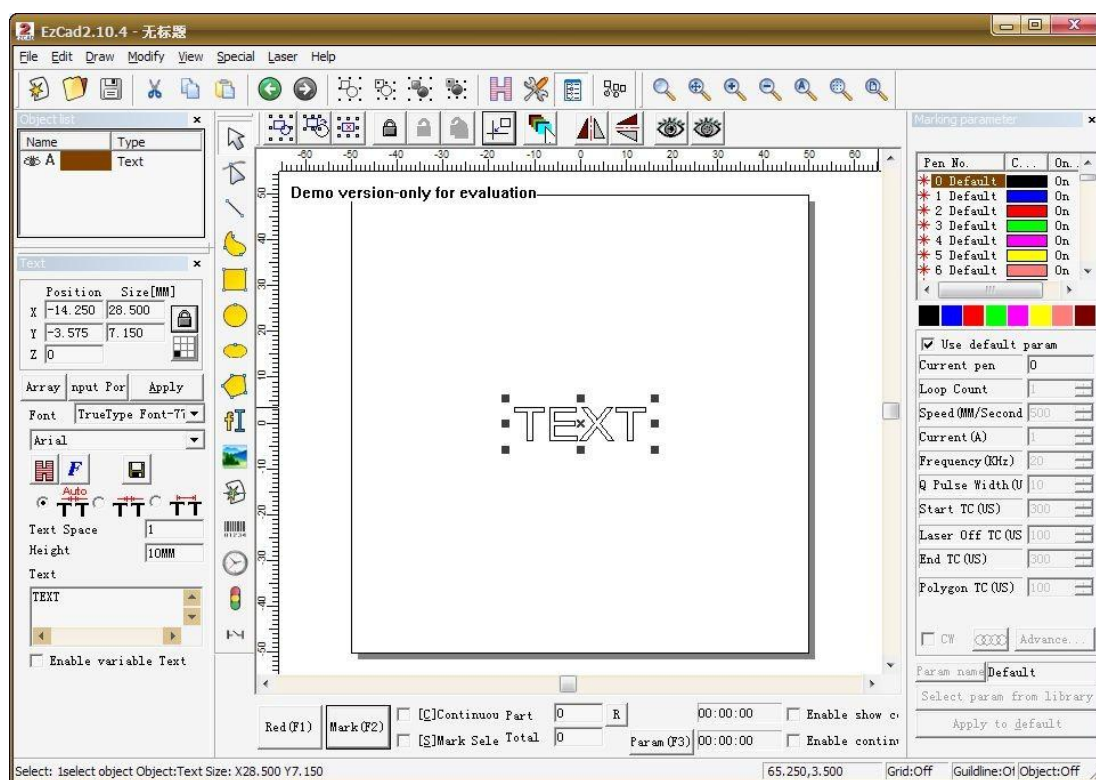
- **Software a partir de interfaz**

El imagen (Cifra 1-1) aparece mientras correr el programa, y mientras tanto el inicial operaciones acepta lugar en el fondo.



Cifra 1-1 Programa a partir de interfaz

- **Principal Interfaz (Cifra 1-2)**



Cifra 1-2 EzCad2 Principal Ventana

1.12 Acerca de EzCad2 Usuario Manual

1.12.1 Contenido Acuerdo

El Usuario Manual voluntad introducir cada menú (Archivo, Editar, Dibujar, Modificar, Vista, Ayuda) en doblar.

1.12.2 Anuncio

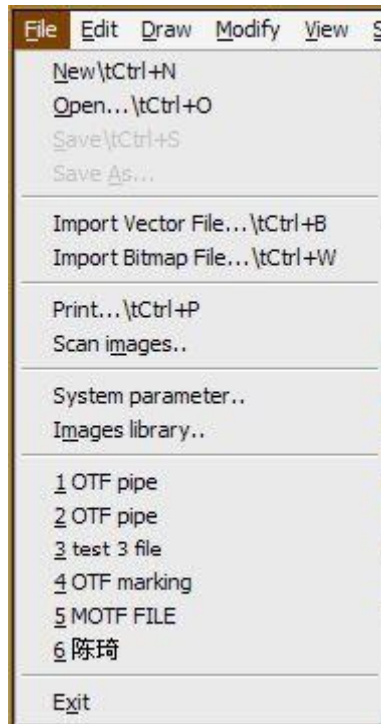
El elemento de menú Acerca de EzCad muestra el cuadro de diálogo "Acerca de EzCad2", como se muestra en la Figura. En este cuadro de diálogo, aparecen mensajes como la versión del software, los usuarios autorizados y los derechos de autor.

se muestra la información. El nombre del usuario del producto se muestra en el cuadro de diálogo.



Capítulo 2 Archivo Menú

El menú Archivo se utiliza para funciones de archivos comunes, como abrir, guardar e importar imágenes. de Dos equipo, etc. (Cifra 2-1)



Cifra 2-1 Archivo Menú

2.31 Nuevo (NORTE)

"Nuevo" es usado a crear a blanco trabajar espacio a construir objetos, y es atajo llave es "Control +N"¹. Cuando se hace clic en "Nuevo", el software cerrará los documentos que está editando y Mientras tanto crea un nuevo archivo. Si los documentos en los que está trabajando aún no se han guardado, el el software lo hará inmediato si tú quería me gusta ahorrar él.

El icono de "Nuevo" en barra de herramientas es . Hacer clic en este icono voluntad lograr el mismo operación.

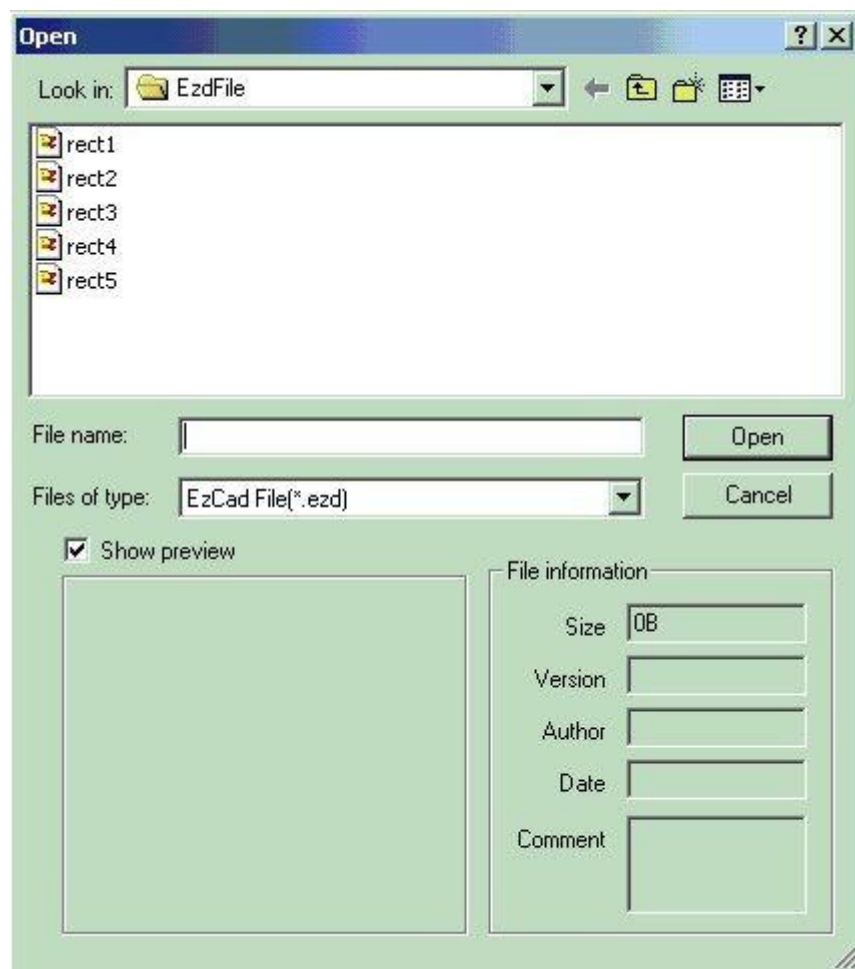
Si mueve el cursor del mouse sobre el ícono mencionado anteriormente y lo mantiene por un momento, una pieza Aparecerá un mensaje de información rápida (información sobre herramientas), que explica brevemente la función de este icono, y También aparecerán algunas explicaciones detalladas en la barra de estado en la parte inferior de la página principal. ventana. Y si mueve el cursor del mouse a "Nuevo" en el menú Archivo solo se mostrará información detallada explicaciones en el estado bar.

¹ "Control +N" se refiere a presione el llave 'NORTE' mientras presiona el llave 'Control'. El siguiente el contenido lo hace el mismo.

Recordatorio: En el software EzCad2, cada icono en la barra de herramientas contiene una función para mostrar breve información rápida y visualización de una explicación detallada. Además, cada icono tiene su correspondiente elemento de menú, y ambas formas llevar a cabo el misma función. El El manual del usuario no mencionar él de nuevo en la siguiente capítulos.

2.32 Abierto (O)

"Abrir" se utiliza para cargar un archivo ".ezd" guardado y su tecla de acceso directo es "Ctrl + O". (Figura 2-2) Al hacer clic en "Abrir", el software abrirá un cuadro de diálogo de archivo abierto para pedirle que seleccione el archivo que desea a abierto, Ver higo 2-2. Cuando tú seleccionar a válido ".ezd" archivo, el diálogo quería mostrar el avance deel archivo (usted debe tener salvó el avance cuando tú ahorrar el archivo).



Cifra 2-2 "Abierto" Diálogo Caja

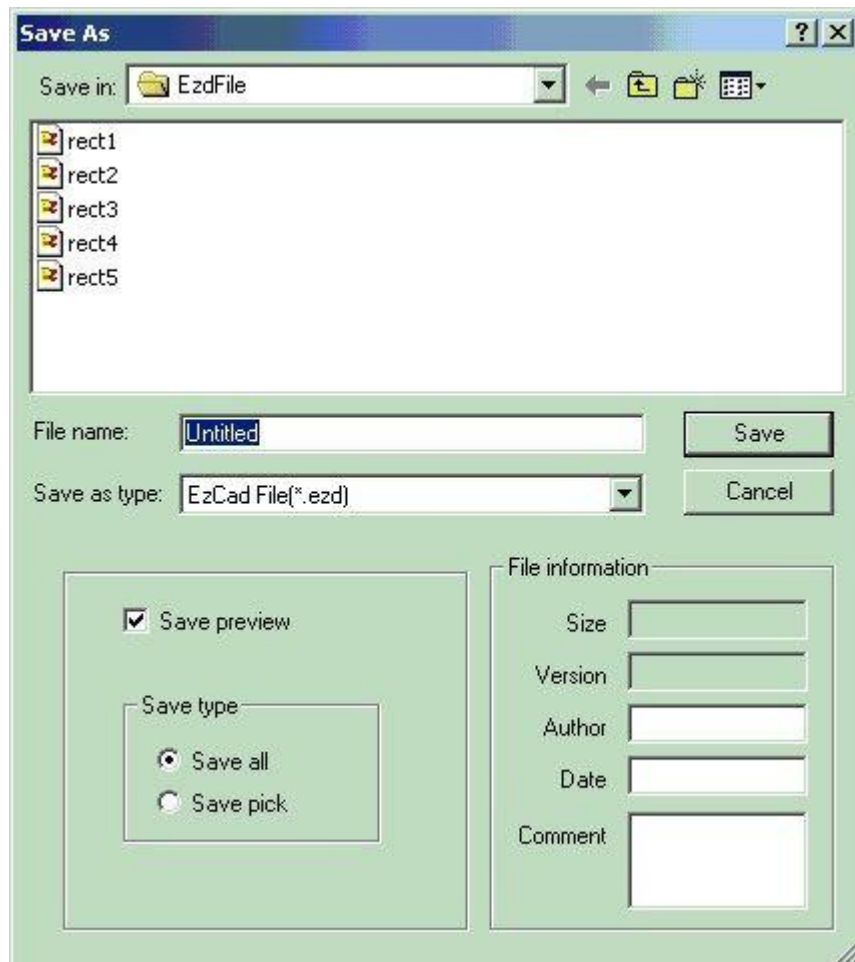
El icono de "Abierto" en barra de herramientas es



El archivos salvado con otros formato de archivo no ser abierto por el "Abierto" dominio.

2.33 Guardar (S) / Guardar Como (A)

El archivo "Guardar" se utiliza para guardar el estado actual de un documento de marca en el disco. "Guardar como" se utiliza para escriba la marca actual Documento en el disco con otro nombre. Escribir un archivo con su nombre actual es el igual que el Ahorrar función.



Cifra 2-3 "Ahorrar" diálogo caja

Si el documento actual ya tiene nombre, se selecciona "Guardar" para guardarlo con el nombre que se utilizó para abrir el archivo, o el software le pedirá al usuario que elija una ruta de destino y escriba un nombre. Ya sea que el archivo actual tenga nombre o no, aparecerá "Guardar como" para solicitar un nuevo nombre a guardar archivo, y el el archivo anterior no ser sobrescrito.

Si selecciona "Guardar imagen de vista previa", verá la vista previa cuando abra el archivo (consulte Función "Abrir").

El icono de "Ahorrar" en barra de herramientas es  .

2.34 Importar vector archivo, importar archivo de mapa de bits



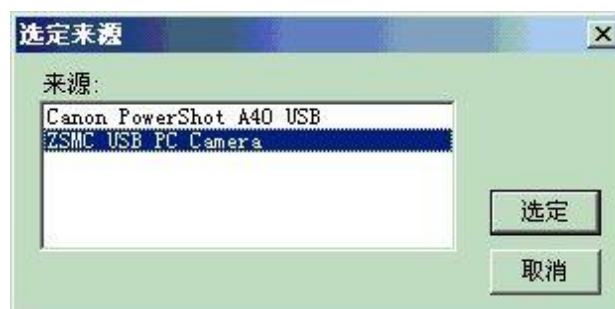


2.35 Imprimir

"Imprimir" es usado a imprimir el imágenes eres laboral con.

2.36 Obtener Escanear Imágenes (M)

"Escanear imágenes" se utiliza para obtener objetos gráficos digitales desde un dispositivo Twain. Cuando se selecciona el "Escanear Imágenes" función voluntad inmediato el usuario a elegir a Dos dispositivo. (El Dos dispositivo listado en la columna deben ser aquellos que se han instalado legalmente en la computadora.) Cuando el adecuado dispositivo es seleccionado, tú poder ahora insertar a gráfico objeto en el actualmente seleccionado Documento. (Diferente dispositivos espectáculo diferente indicaciones. Por favor consultar el dispositivos operación



referencia.)

2.36 Sistema Parámetro (PAG)

"Sistema Parámetro" configura el software, y el icono de "Sistema Parámetro" en barra de herramientas .

Usuarios poder usar este dominio a cambiar el por defecto configuración de Mostrar, Ahorrar y Idioma, etc.

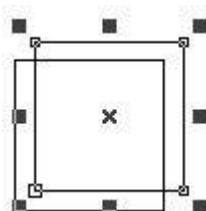
Cuando se selecciona, aparecerá un cuadro de diálogo y podrá configurar la unidad que utiliza el software, el color desplegado, el trabajar el espacio parámetro, el intervalo de auto ahorrar, el lugar idioma, etc.

2.36.1 General

En "General", común parámetros poder ser configurado. (Cifra 2-5)

"Unidad Tipo": milímetro y pulgada son dos opciones poder ser seleccionado.

"Pasta X" y "Pasta Y": el compensaciones relativas a el previamente objeto cuando pasta.



"Red": espectáculo o esconder la grilla

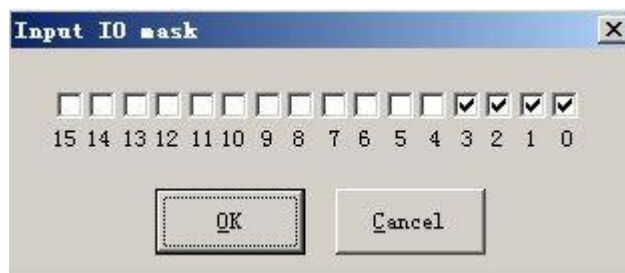
"Red Espacio": ajustar el distancia en red.

" Permitir Marca exclusión mutua (EZCAD2MUTEX_MARKING) ” : Este opción es usado a sincronizar el programa Ezcad con programas de terceros. Si está marcado, el software Ezcad crea un objeto mutex denominado “EZCAD2MUTEX_MARKING”. El comando de marca no se puede ejecutar hasta que otros programas "señalen" el mutex. Después de marcar, el mutex cambiará a “no señalizado” estado por Ezcad software

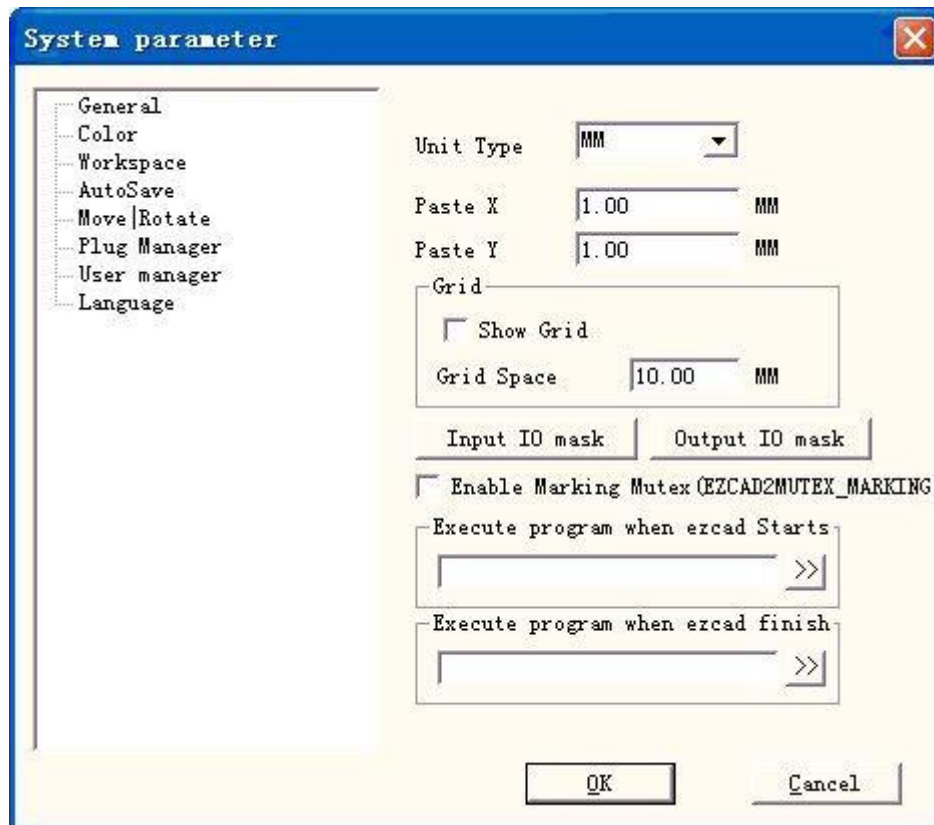
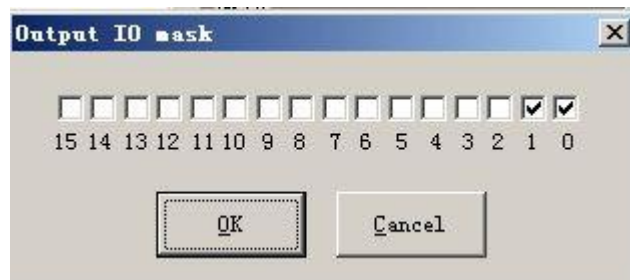
“ Ejecutar cuando se inicie Ezcad ” : El archivo exe designado aquí se ejecutará cuando se inicie Ezcad software comienza.

“ Ejecutar cuando Ezcad termine ” : El exe archivo designado aquí será ser ejecutado cuando el Ezcad software termina

Entrada E/S máscara : el usuario puede elegir IO puerto a través entrada E/S mascarilla, por ejemplo, si quieres usar IO 0,1,2,3, tu poder hacer clic 0,1,2,3.



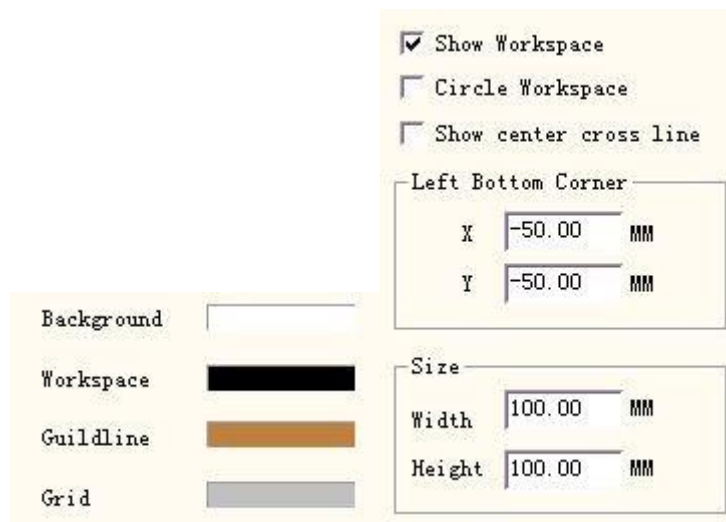
Máscara IO de salida : el usuario puede elegir el puerto IO a través de la máscara IO de salida, por ejemplo, si desea usar IO 0,1, tu poder hacer clic 0,1.



Cifra 2-4 Sistema Parámetro

2.36.2 C olor

"Color" es usado a colocar el color de fondo, trabajar espacio, guía línea y red, etc. Doble haga clic en color raya podría cambiar el color deseado. (Cifra 2-5)



Cifra 2-5 Figura de color

2-6 Colocar el Trabajar Espacio

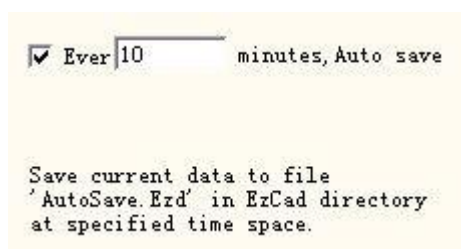
2.36.3 Trabajar Espacio

El conjunto de propiedades del espacio de trabajo contiene la configuración del tamaño, tipo y posición en el trabajo. espacio. (Cifra 2-6)

El espacio de trabajo es el área rectangular o circular en la ventana de la interfaz principal. este espacio es correspondía con el campo de trabajo disponible de la máquina láser, y cualquier objeto dibujado en este el área será marcada en funcionamiento. Debido a el límite del campo, aquellos objetos extraídos de este espacio puede no ser marcado.

2.36.4 Auto Ahorrar

"Auto Ahorrar" se refiere a el intervalo tiempo entre dos automático guarda, y el inicial valor es 10, lo que significa guardar el archivo cada diez minutos. El archivo guardado se denomina 'AutoSave.ezd' en EzCad2 directorio. (Cifra 2-7)



Keyboard

Nudge Distance
1.00
MM

Big Nudge scale
10.00

Rotate angle
15.00
Degree

The way to go origin

7
6
5
8
0
4
1
2
3

Input point NO.
0

X
0.00

Y
0.00

Cifra 2-7 Auto Guardar

figura 2-8 Mover-Rotar

2.36.5 Mover-Rotar

Ver cifra 2-8.

Empujar Distancia: el distancia eso el objeto emocionado cuando prensado dirección llaves cada tiempo.

Grande Empujar Escala: indica el número el usuario quiere a tiempo el **Empujar distancia** entonces como alogar más cada tiempo cuando sincrónicamente prensa dirección llaves y "cambio" llave juntos

Girar Ángulo: el ángulo el objeto gira cada tiempo cuando prensa teclas de dirección y tecla "ctrl" juntos

Objetos Origen: cuando usar "Poner a origen" función, cual punto de el objeto debería ser poner en el origen.

2.36.6 Enchufar Gerente

La lista muestra el complemento del software EzCad que ya se ha instalado en la computadora. El usuarios poder activar o inactivar cada enchufar. Prensa "blanco" llave o doble hacer clic el enchufar nombre cambiará el activo estado. (Figura 2-9) Cambios tomará efecto en EzCad's próximo comienzo.

Plug file name	Plug s...	Plu
D:\EzCad2.0\bin\PLU...	Useable	2.0
D:\EzCad2.0\bin\PLU...	Useable	2.0

The change will be valid at next start

Cifra 2-9 Enchufar Lista

2.36.7 Usuario gerente

Los usos al elegir si utilizar el software actual deben ingresar la contraseña de usuario, como mostrado en Cifra 2-10

Cuando se habilita “Debe ingresar una contraseña antes usando”, el sistema por defecto tiene a administrador y a diseñador, el usuario poder aumentar operador.

La jurisdicción del administrador es utilizar software. todo funciones

La jurisdicción del diseñador es revisar todo el software. función además del usuario información

El jurisdicción de dibujante es a dibujar archivo, colocarmáquina parámetro, pero no poder colocar usuario información, sistema parámetro y máquina archivo.

El jurisdicción de operador es solo podría abierto ya terminado documento, no puedo revisar y preservarel documento, como Bueno como revisar el sistema parámetro,

este puede prevenir el operador a cambiar el sistema parámetros a causa el equipo trabajar por error no a ser normal.

Después ingresar software con usuario, el archivo cual nombre es registro en voluntad espectáculo en carpeta, con usuarionombre y usuario ingresando tiempo.

2.36.8 Idioma

Este artículo es usado a cambiar idiomas entre Chino y Inglés. (Cifra 2-11)Cambios voluntad llevar efecto al reiniciar el calificación software.



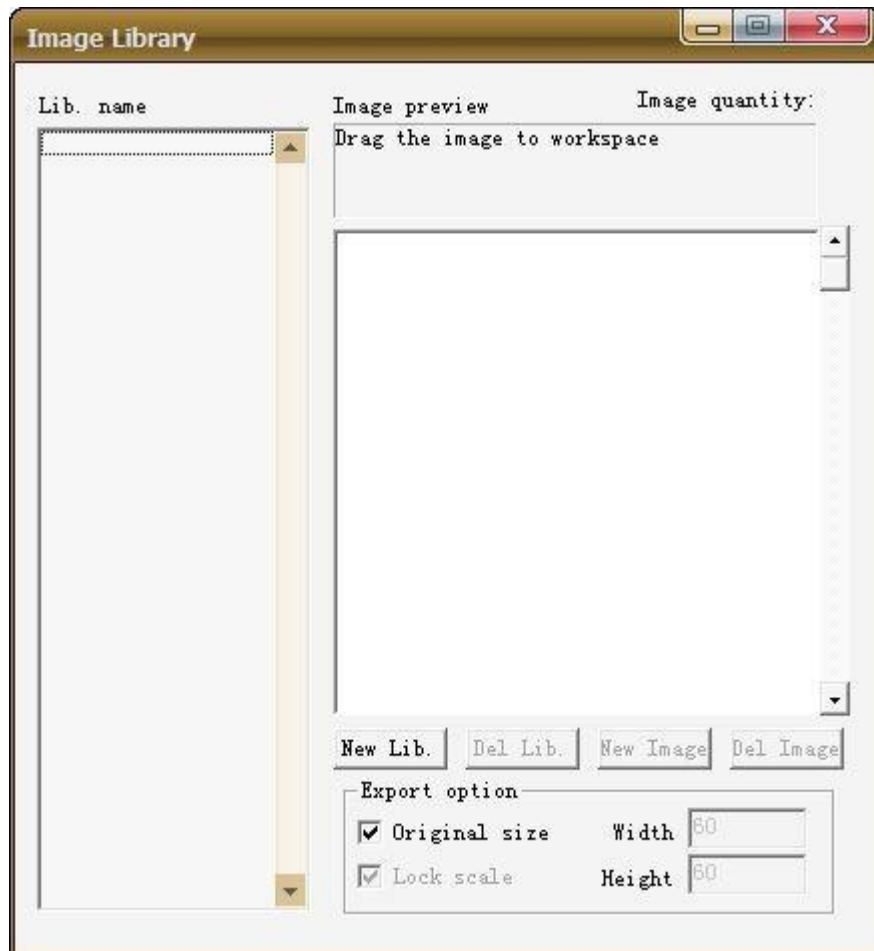
Cifra 2-10 usuario gerente diálogo caja



Cifra 2-11 Idioma

2.37 Imagen Biblioteca

Ahorrar imagen en el biblioteca, entonces llevar fuera cuando quiere a usar.



2.38 Reciente Archivo Lista

Debajo del elemento de menú **Parámetro del sistema**, se muestra una lista para mostrar el documento más reciente. archivos abiertos y la cantidad máxima de elementos de archivo es diez. No hay ningún archivo en la lista si los usuarios nunca abierto / salvado cualquier ".ezd" archivos, y "Reciente Archivo" es indisponible.

2.39 Salida (INCÓGNITA)

Salga del software EzCad. Cuando se selecciona la función Salir preguntar al usuario si desea salvar el archivos que no tengo estado salvado todavía.

2.40 Objeto Lista

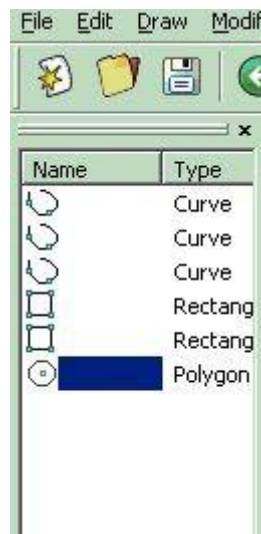
Objeto Lista es en el izquierda lado de el principal interfaz ventana.

Marcado objetos son agrupados en un objeto estructura o desagrupado a muchos objetos.
(Cifra2-12)

Cuando en calificación proceso, sistema voluntad seguir el orden a marca el objetos listado.

Usuarios poder arreglar de nuevo el lista por directamente arrastrando el objeto arriba/abajo o bien teclado acambiar el calificación orden.

Usuarios poder doble hacer clic el objeto bar a nombre a ellos.



Cifra 2-12 Lista de objetos

2.41 Objeto Propiedades

Objeto Propiedades son desplegado en el izquierda lado de el principal interfaz ventana

- **Posición X:** la coordenada X del punto en la esquina del botón izquierdo del objeto seleccionado.
- **Posición Y:** la coordenada Y del punto en la esquina del botón izquierdo del objeto seleccionado
- **z posición:** el z coordinar de objeto seleccionado
- **incógnita Tamaño:** ancho de el objeto seleccionado
- **Y Tamaño:** altura de el objeto seleccionado
-  : Cerrar el actual ancho/alto proporción de el objeto seleccionado.
Si



voluntad mantener el X/Y relación. Haga clic en el botón cambiará a descubrir estado

-  : El coordinar datos (**INCÓGNITA posición, Y posición**) es mapeado a cual punto de elobjeto.

- **Formación:** Copiar el objeto actual y arreglar a ellos a el destino los usuarios quieren por configuraciónla fila|columna número y espacio

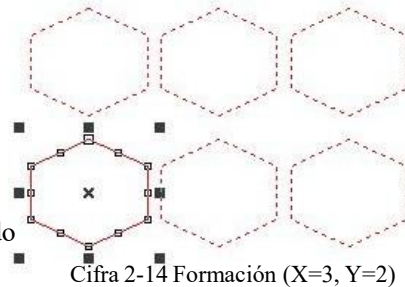
Contar INCÓGNITA: el conteo de la fila

Contar Y: el contar de el columna

C^a (mm): el espacio entre cadafila|columna.

Cifra 2-14 se encuentra para el situación cuando“X=3, Y=2”

Cifra 2-15 se encuentra para el situación cuando “X=2, Y=3”



: colocar matrices fila como calificación precedencia



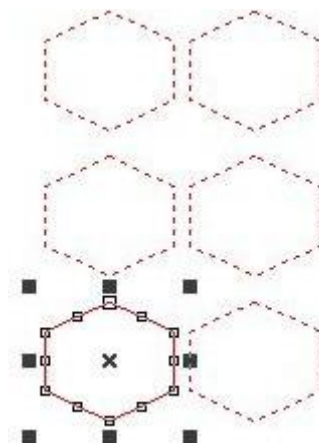
: colocar formación hacia vertical dirección comocalificación precedencia



: Unidireccional calificación.



: Bidireccional calificación



Aporte puerto: El sistema lee el aporte puerto primero,y entonces comparar si el actual aporte singular

es como el mismo como el objeto “E/S Control condición”, y si él hace, el actual objeto voluntad ser marcado, o, el sistema voluntad saltar el actual objeto y manejar el siguiente objeto.

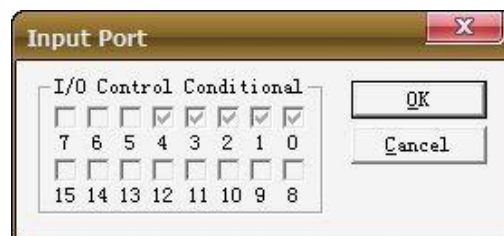
Solo cuatro bits (0, 1, 2, 3)son disponible ahora.

Cada poco tiene tres estados. El grisáceo estado medio saltar este señal. El desenfrenado estado medio eso si nosotros desear a marca este objeto entonces el señal de este poco debe ser bajo nivel Voltaje (TTL compatible). El comprobado estado se encuentra para el alto nivel Voltaje (TTL compatible) necesario.

☒ : esperar el alto nivel Voltaje

☐ : esperar el bajo nivel Voltaje

☒ : saltar el señal



Cifra 2-16 Entrada Puerto

Capítulo 3 Editar Menú

"Editar Menú" lleva afuera el edición operación de un objeto. (Cifra 3-1)



Cifra 3-1 Editar Menú

3.46 Deshacer (U) / Rehacer (R)

“Deshacer” deshará la última acción que realizó el usuario en EzCad2. Por ejemplo, si el usuario borró un objeto accidentalmente, al hacer clic en Deshacer el programa retrocederá un paso hasta donde se encontraba ese objeto. El artículo todavía existía. Y el usuario también puede seleccionar "Rehacer" para rehacer la última acción que acaba de realizarse. eliminado.

3.47 Cortar (t) / Copiar (C) / Pegar (P)

“Cortar” eliminará el objeto seleccionado de EzCad2 y lo copiará al portapapeles. puede ser insertado nuevamente en el archivo .ezd más tarde usando la función "Pegar". Tenga en cuenta que se perderá si se introducen otros datos. copiado a el portapapeles.

"Copiar" copiará el seleccionado objeto a el portapapeles y reservar el actual objeto.

"Pasta" pegará el objeto de el portapapeles a actual documento archivo.

El atajo llaves de "Cortar", "Copiar" y "Pasta" respectivamente son: Ctrl+X, Ctrl+C y Ctrl+V.

3.48 Combinar / descombinar

"Combinar" ignorará todas las propiedades de curva de los objetos seleccionados y combinará esos objetos en a nuevo curva combinación con nuevo curva propiedades. Mismo como otro objetos, este nuevo combinación puede ser seleccionado, copiado, pegado y colocar propiedades.

"Descombinar" devolverá la combinación a los objetos de la curva por separado. Los objetos después "Descombinar" puede ser diferente de aquellos antes de "Combinar". "Deshacer" debería ser solía hacerlo restaurarel original objetos

El característica combinar icono en Barra de herramientas es , y el característica descombinar icono en Barra de herramientas es .

El atajo llaves de "Combinar" y "Descombinar" respectivamente son: Ctrl+L y Ctrl+K.

3.49 Grupo / Desagrupar

Cuando se selecciona, la función "Grupo" mantendrá las propiedades originales de los objetos seleccionados y conviértalos en un nuevo objeto, y este nuevo grupo, al igual que otros objetos, se puede seleccionar, copiado, pegado y colocar objeto propiedades.

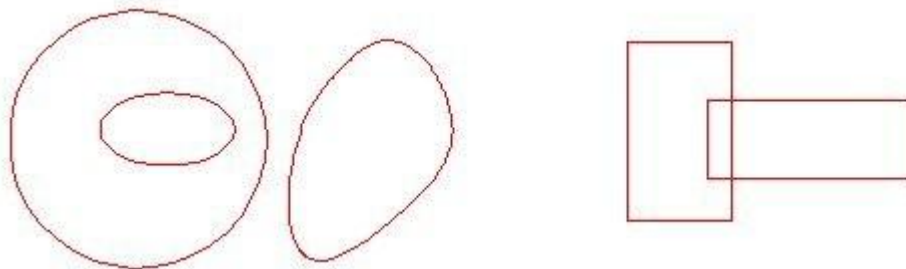
"Desagrupar" doblar el objeto que tiene justo sido agrupado en anterior situación. El objeto cual tiene justo estado agrupados por más que 1000 objetos voluntad convertirse 10 objetos. Si el objeto es un vector archivo cual tiene un color de bolígrafo diferente, lo hará convertirse en algunos objetos según color.

El icono de Grupo en Barra de herramientas es , y Desagrupar es .

El atajo llaves de "Grupo" y "Desagrupar" respectivamente son: Ctrl+G y Ctrl+U.

3.50 Escotilla

"Escotilla" es usado a fuerza EzCad a calcular el escotilla llena para el actual objetos. El objeto a rellenar debe ser una curva cerrada, y si eliges muchos objetos para rellenar, estas figuras pueden ser objetos anidados mutuamente. Cualquier dos objetos puede no tener partes intersectantes (Figura 3-2)



Cifra 3-2 Escotilla

(Los objetos de la izquierda se pueden rellenar; los dos rectángulos de la derecha pueden obtener resultados inesperados porque intersecan cada uno otro.)

El icono de Escotilla en Barra de herramientas es , y cuando seleccionado a escotilla diálogo caja voluntad aparecer como Cifra 3-3 espectáculos.

Marca Contorno: si a espectáculo y marca el actual objeto contorno o no  medio cuando hacer clic 'Marca Contorno', marca escotilla línea primero entonces

marca contorno  medio cuando hacer clic 'Marca Contorno',

marca contorno primero entonces marca escotilla línea

Hatch 1 / Hatch 2 / Hatch 3: los usuarios pueden tener tres independiente escotilla parámetros a escotilla el mismo objeto al mismo tiempo. Cada conjunto de escotilla parámetros poder ser fijado a Bolígrafo No. cual se encuentra para a colocar de parámetros de marcado.

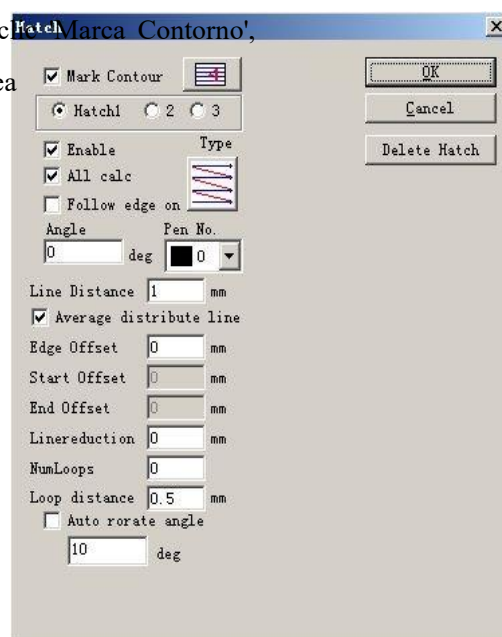
Permitir: si a permiso el validez de el actual escotilla parámetro.

Todo cálculo: Calcular todo el seleccionado objetos como a entero. Este es un optimizando opción. En alguno En estos casos, la velocidad de marcado puede aumentar considerablemente. Él voluntad llevar largo tiempo a calcular grande, complejo objetos. Cuando no seleccionado, el objetos voluntad ser calculado por separado.

Para ejemplo: dibujar tres rectángulos, línea distancia es 1mm, el ángulo es 0.

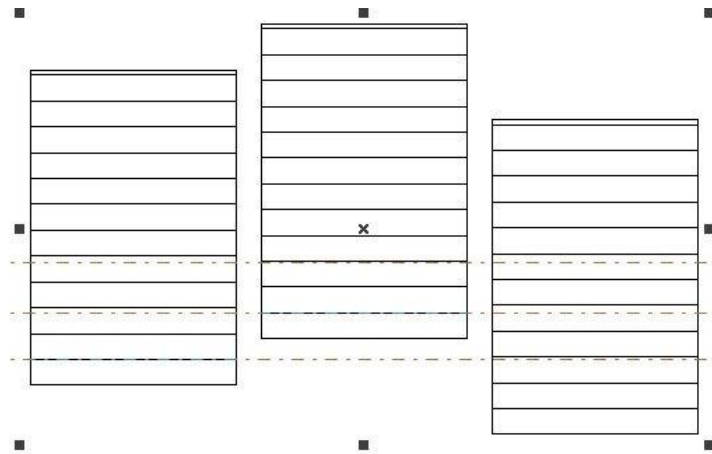
16. No hacer clic 'Todo Calc', el sistema lo hará marca como el orden en el objeto lista, marca escotilla línea en el primer rectángulo y luego marcar escotilla línea en el segundo rectángulo, y entonces en.

17. Hacer clic 'Todos los cálculos', marca todo el escotilla línea en uno tiempo, marca todo el escotilla eso en el mismo línea.



Cifra 3-3 Escotilla

18. Calificación resultado como seguir higo 3-4:



Higo 3-4(a) hacer no hacer clic 'Todos los cálculos', el escotilla línea son no en el mismo línea

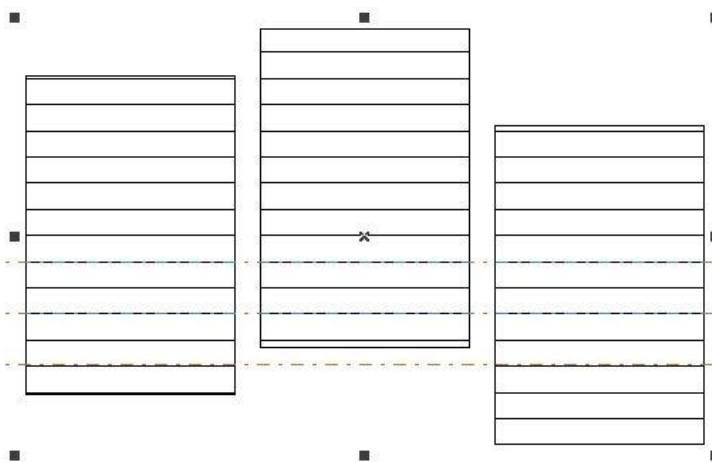


Fig. 3-4(b) haga clic en 'All Calc', la línea de sombreado está en la misma líneaTipo de escotilla: (Cifra 3-5)



Unidireccional escotilla: El escotilla pauta voluntad ser marcado desde la izquierda a bien.



Bidireccional escotilla: la escotilla las líneas lo harán estar marcado de izquierda a bien primero, y luego de bien a izquierda.

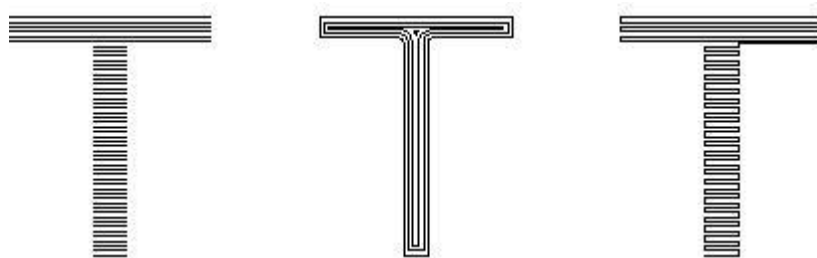


Trampilla en forma de anillo: llena objetos desde afuera a el adentro como a anillo



Mejoramiento bidireccional trampilla : similar con bidireccional escotilla, pero el fin de cada fin conecta.

Hacer clic el botón voluntad cambiar entre el Unidireccional, bidireccional, y en forma de anillo escotilla.

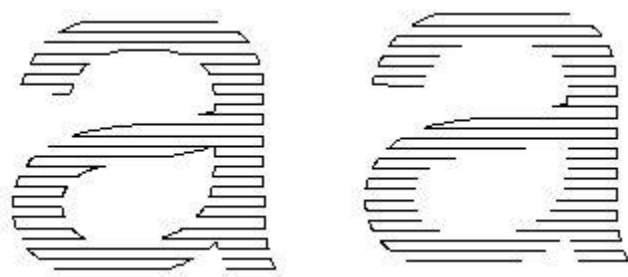


Cifra 3-5 Tipos de escotilla

(El objeto de la izquierda se está llenando con Hatch unidireccional o Hatch bidireccional, el objeto del medio con En forma de anillo escotilla, y el bien uno es Mejoramiento bidireccional Escotilla)



Mejoramiento Gong tipo escotilla: similar con Gong, voluntad saltar en nulo lugar.



Gong tipo Optimización de sombreado

Gong tipo tiene

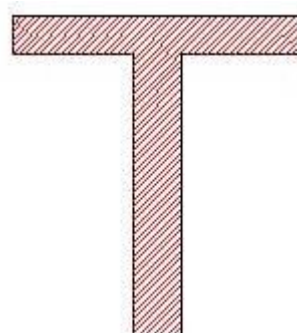


Arriba 5 tipos todo poder ser cambió por hacer clic el botón , elegir él de acuerdo a a diferentesolicitud.

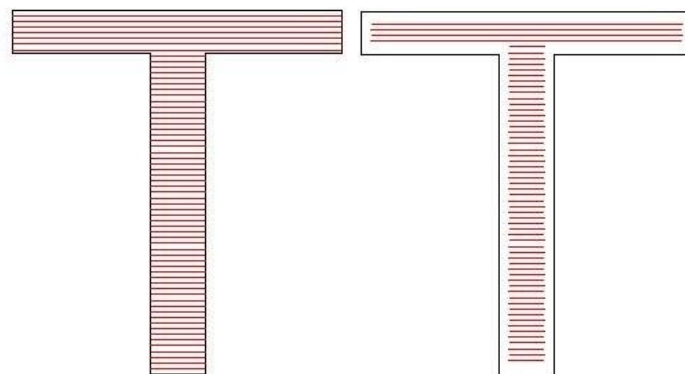
Ángulo: Escotilla Ángulo se encuentra para el anglos entre escotilla pauta y incógnita eje, y Cifra 3-6 es elcaracterística cuando el ángulo es 45 grados.

Línea Espacio: el espacio entre dos escotilla pauta

Borde compensar: el distancia entre escotilla pauta y el objeto describir (Cifra 3-7)



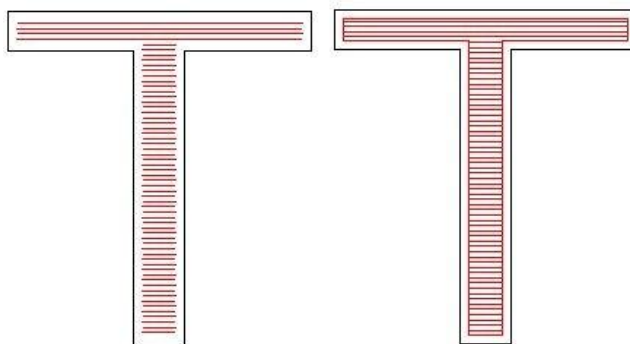
Cifra 3-6 Grados



Cifra 3-7 Borde Distancia

(El objeto izquierdo muestra el cifra cuando borde compensar es 0 y el bien muestra cuando es 0.5.)

3-8) **Seguir borde uno tiempo:** dibuja describir uno tiempo alrededor el escotilla pauta después relleno (Cifra



Cifra 3-8 Seguir borde uno

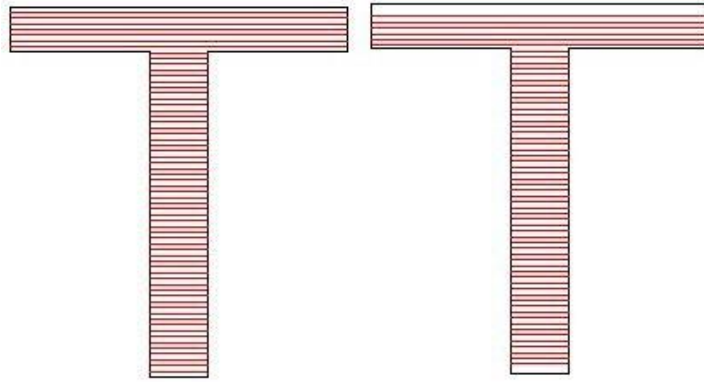
(El izquierda objeto hacer no habilitar este opción y el bien uno hacer.)

**Com
enza
r**

Compensación: el

distancia entre el primera línea de relleno y el borde de el objeto

Desplazamiento final: la distancia entre la última línea de relleno y el borde del objetoFigura 3-9 muestra la característica cuando él es completado.

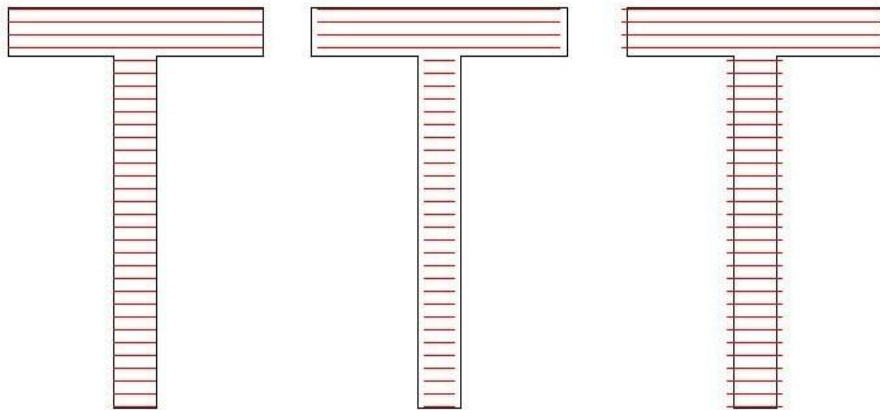


Cifra 3-9 Compensar Distancias

(La figura de la izquierda es el objeto cuando el desplazamiento inicial y el desplazamiento final son 0, y el bien la figura es el objeto cuando el Comenzar compensación y Fin Compensar son ambos 0.5.)

Línea de distribución promedio: la solución es que las líneas de sombreado inicial y final no son promedio distribuye pregunta cuando el objeto es eclosionado. Después seleccionar este artículo, el software automático ajustar el espacio de la línea de sombreado en la configuración del usuario base del espacio de la línea de sombreado, permitirá que la línea de sombreado promedio distribuir.

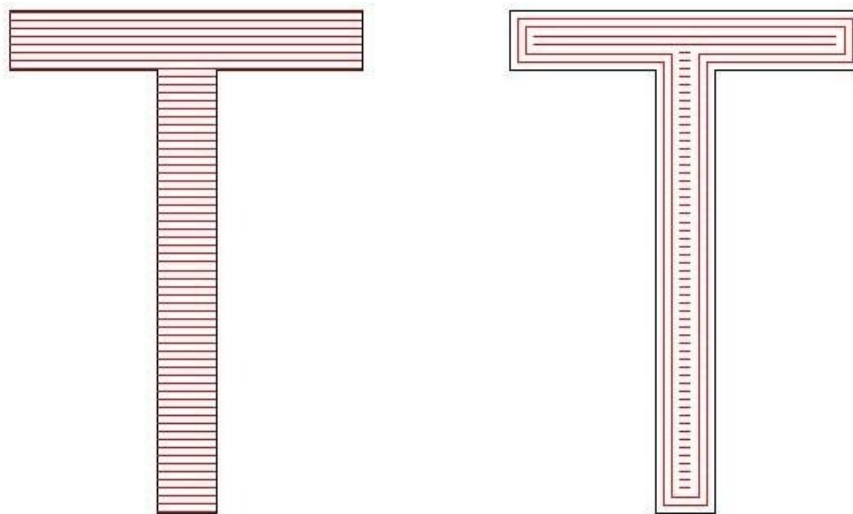
Reducción de línea: El escotilla línea ambos lados reducción. (Cifra 3-10)



Cifra 3-10 reducción de línea

(La figura de la izquierda es el objeto cuando la reducción lineal es 0, la figura del medio es el objeto cuando el reducción de línea es 0,5, y el bien cifra es el objeto cuando el reducción de línea es -0,5)

Números de bucles: El veces de En forma de anillo escotilla antes el clínica escotilla (Cifra 3-11).



Cifra 3-11 NumLoops

(El izquierda cifra es el objeto cuando el NumLoops es 0, y el bien cifra es el objeto cuando el NumLoops es 2)

Rotación automática de escotilla: se refiere a que después de cada marca, la línea de escotilla llenará el ángulo giratorio que configuramos automáticamente para marcar nuevamente. Por ejemplo, el ángulo es 0, el ángulo de rotación automática es 30, la primera marca ángulo es 0, el segundo es 30, el tercero es 60, y entonces en.

Deshacer Escotilla: eliminar eclosión

Eclosionar uno por uno: elija varios objetos y eclosione juntos, después del eclosión, aún independientes objeto.

3.51 A Curva

"A Curva" vueltas el actual seleccionado vector gráficos objeto en curva objeto

3.52 A discontinuo

'A Dashed' vueltas el actual seleccionado vector gráficos objeto en objeto rayado, como higo 3-12

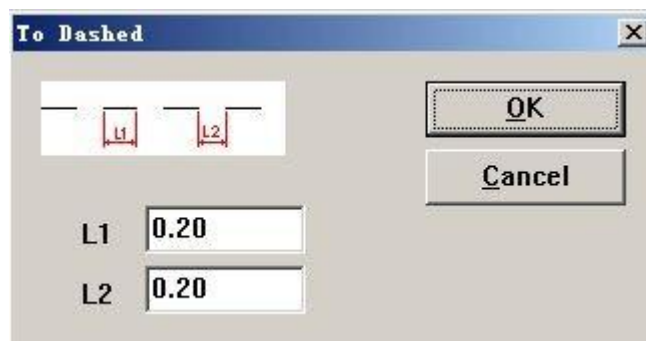


Fig. 3-12 convierte gráficos vectoriales en objetos discontinuosUsar podría colocar el longitud de el línea y la distancia entre dos pauta

3.53 Compensar



Compensar dist: el distancia entre el viejo curva y original objeto

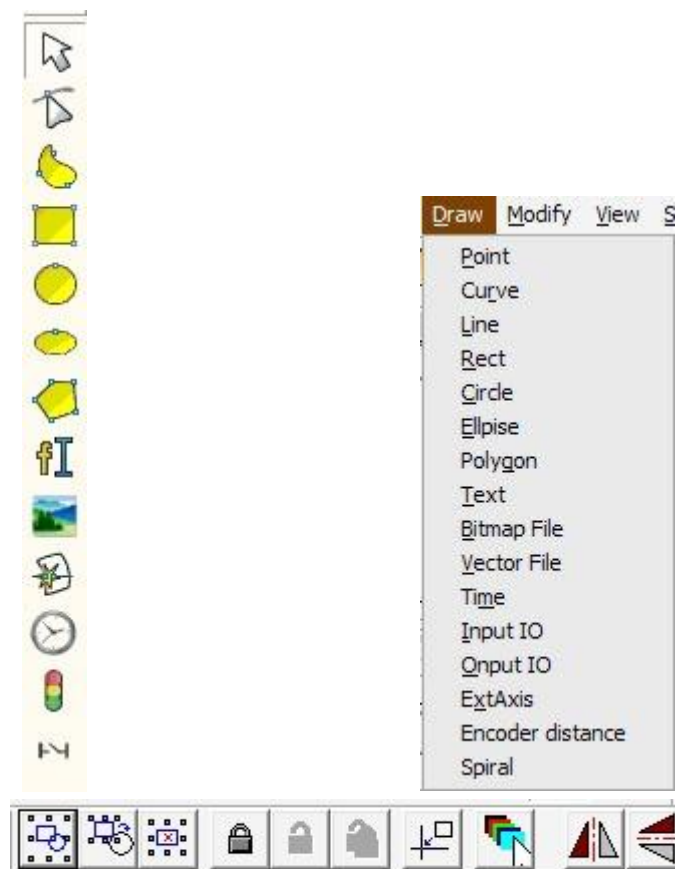
Después usuario colocar el compensar distancia, hacer clic en el bien lado de el objeto, objeto voluntad mover bien, hacer clicizquierda lado del objeto, objeto voluntad mover izquierda lado.

3.54 Desagrupar Texto

Hacer el texto en grupo de acuerdo a a cada personaje, entonces objeto nombre de el grupo es elnombre de el personaje.

Capítulo 4 Dibujar Menú

El “Menú Dibujar” consta de varios elementos comunes para dibujar, por ejemplo, instantáneo, punto, línea, curva, Polígono, etc. Dibujar Menú tiene a Barra de herramientas correspondientemente, y todo el operaciones poder ser logrado por prensado el icono en el Barra de herramientas. Para ejemplo, como Cifra 4-1 muestra, cuando tú tener seleccionado el comando de dibujo o el icono en la barra de herramientas, la barra de herramientas de comando presente en



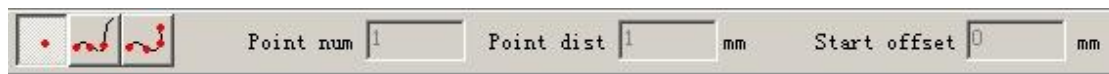
la parte superior de la página principal ventana voluntad ser cambiò a espectáculo alguno opciones del actual dominio.

Cifra 4-1 Dibujar Menú

4.71 Punto (D)

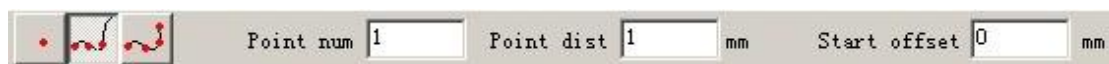
Dibujar un punto en el espacio de trabajo es una de las operaciones de dibujo más sencillas. Cuando se selecciona, el puntero del mouse se cambiará a una función cruzada y los usuarios simplemente presionarán el botón izquierdo del mouse. Si coloca el ratón en un lugar apropiado, se puede dibujar un punto. También los usuarios pueden dibujar más puntos presionando el botón izquierdo, cuando haya terminado, el usuario puede presionar el botón derecho del mouse para finalizar el dibujo de dominio, y entonces el último punto dibujado se muestra como seleccionado objeto.

Bajo punto dibujo modo, el Presente Dominio Barra de herramientas voluntad ser desplegado como:



 solía dibujar un punto

Si usuarios prensa botón , a colocar de puntos con igual distancia voluntad ser medido a lo largo de a curva. Hacer clic este botón, el herramienta barra se convierte en:



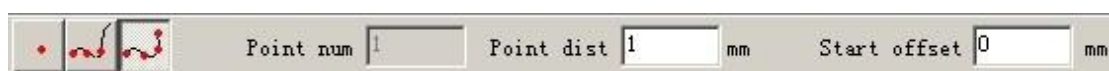
Punto número: el cantidad de puntos establecido en el curva

Punto dist: el distancia entre el dos bordeado puntos

Comenzar Compensar: el distancia entre el primer punto y el comienzo de el curva

Nota: si él no poder llevar todo el agujas, sistema voluntad poner restante agujas de el comenzar de el curva hasta terminar todo el conjunto de uso de puntos en 'Número de punto

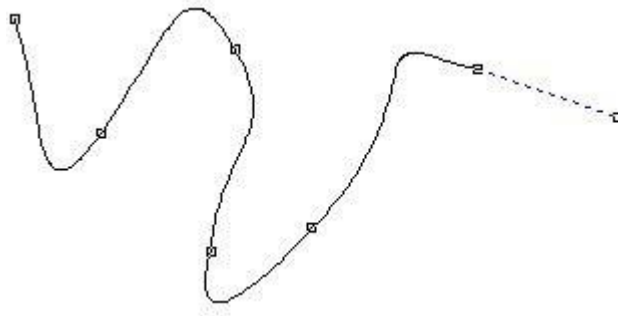
 'usar poder colocar punto distancia como usuario necesidad, sistema voluntad calcular punto número como el punto distancia.



4.72 Curva

A dibujar a curva, usuarios poder seleccionar dominio "Curva" en el Dibujar Menú o

hacer clic el icono . (Cifra 4-2)



Cifra 4-2 Dibujar a Curva

Cuando dominio "Curva" seleccionado, usuarios poder dibujar gratis curvas por prensado el izquierda botón de ratón y arrastrar él.

Cuando dominio "Curva" seleccionado, usuarios poder mover el ratón a el nodos en el medio de la curva y presione el izquierda botón de el ratón eliminar la corriente nodo.

Cuando "Curva" comandos seleccionado, el usuario puede mover el ratón a el nodo en el comienzo de la curva y prensa el izquierda botón de el ratón para cerrar el actual curva automáticamente.

Cuando dominio "Curva" seleccionado, usuarios poder mover el ratón a el nodo en el fin de la curva y prensa el izquierda botón de el ratón cambiar el nodo de el actual objeto en "agudo".

Cuando dominio "Curva" seleccionado, usuarios poder mover el ratón a el agujas cual son nonodos y prensa el izquierda botón de el ratón agregar a nodo a la corriente posición de la curva.

4.73 Rectángulo

A dibujar a rectángulo, usuarios poder seleccionar dominio "Rectángulo" en Dibujar

Menú o hacer clic el icono .

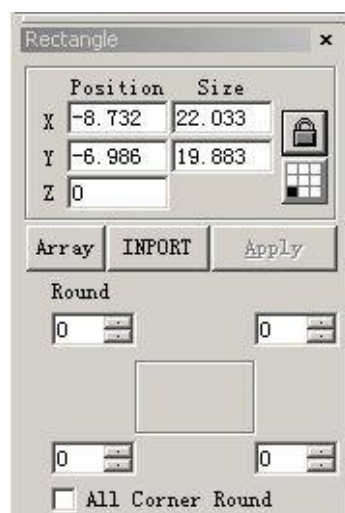
Bajo el dominio "Rectángulo", usuarios poder prensa el izquierda botón de el ratón y arrastrar él a dibujar a rectángulo.

bajo el dominio "Rectángulo", usuarios puede dibujar un cuadrado presionando el botón izquierdo del mouse y dibujándolo cuando prensa "Control" clave sincrónicamente.

Después dibujo y seleccionando, el Propiedades Barra de herramientas voluntad mostrar un característica como Cifra 4-3 muestra.

Arco radio: Este se refiere a el liso grado de el rectángulos cuatro esquinas, y cuando el grados son 100%, entonces el rectángulo cambios en a círculo.

Redondo en todas las esquinas: cuando se selecciona, los usuarios pueden cambiar el ángulos de las cuatro esquinas al mismo tiempo simplemente cambiando uno de a ellos.



Cifra 4-3 Propiedades del rectángulo

NOTA: Después cambio el parámetros en el Propiedades Barra de herramientas cada vez, debemos hacer clic en el botón "Aplicar" para actualizar el objeto con nuevos parámetros.

4.74 Círculo

A dibujar a círculo, usuarios poder seleccionar dominio "Círculo" en el Dibujar Menú o hacer clic el icono  .

Bajo el dominio "Círculo", usuarios poder prensa la izquierda botón y arrastrar eso a dibujar un círculo.

Después dibujo y seleccionando, el Propiedades Barra de herramientas voluntad mostrar a característica como Cifra 4-4 muestra.

Diámetro: el diámetro de el círculo

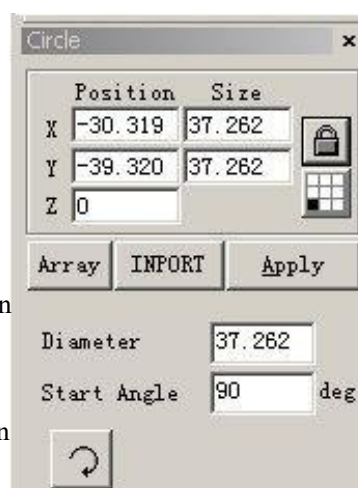
Ángulo inicial: el ángulo entre el punto inicial punto y el centro de a círculo



: Este cifra se refiere a el dibujodirección del círculo es dextrorso.



: Este cifra se refiere a el dibujodirección de el círculo es sinistrorso.



Cifra 4-4 Círculo Propiedades

4.75 Elipse

A dibujar un elipse, usuarios poder seleccionar dominio "Elipse" en Dibujar Menú o hacer clic el icono.



Bajo el dominio "Elipse", usuarios poder prensa el izquierda botón de el ratón y arrastrar él adibujar un elipse.

Bajo el dominio "Elipse", usuarios poder dibujar a círculo por presado el izquierda botón de elratón y dibujándolo cuando presione "Control" llave sincrónicamente.

Después dibujo y seleccionando, el Propiedades Barra de herramientas voluntadmostrar un característica como figura 4-5 muestra.

Comenzar Ángulo: el ángulo entre el a partir de punto y elcentro de un elipse

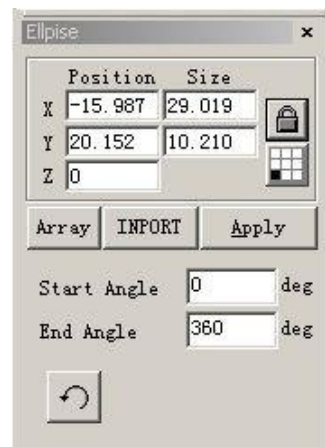
Fin Ángulo: el ángulo entre el final punto y el centrode un elipse



: Este cifra se refiere a el dibujo dirección de ella elipse es en el sentido de las agujas del reloj.



: Este cifra se refiere a el dibujo dirección de ella elipse es en sentido antihorario.



Cifra 4-5 Elipse Propiedades

4.76 Polígono

A dibujar a polígono, usuarios poder seleccionar dominio "Polígono" en Dibujar Menú  o hacer clic icono

Bajo el dominio "Polígono", usuarios poder prensa el izquierdabotón del ratón y arrastrar él a dibujar a polígono.

Después dibujo y seleccionando, el Propiedades Barra de herramientas voluntadmostrar un característica como Cifra 4-6 muestra.

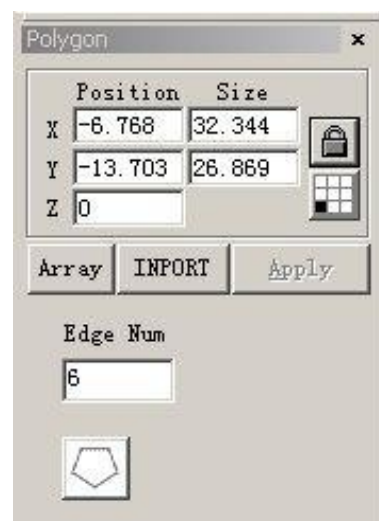
Borde Número: Este artículo indica el número de el polígono fronteras, y eso es en el menos tres. Normalmente el el número de frontera es menor que diez, y con fronteras más de diez el polígono voluntad mirar como un círculo.



: Cuando seleccionado, el actual polígono a ser estirado voluntadser a convexo polígono.



: Cuando seleccionado, el actual polígono a ser estirado voluntadser a estrella.



Cifra 4-6 Polígono Propiedades

4.77 Texto

Mecanografía texto directamente en el trabajar espacio es apoyado en EzCad2, y muchos tipos de fuentes son apoyado. A tipo texto, usuarios poder seleccionar dominio "Texto" en el

Dibujar Menú o hacer clic icono. 

Bajo el comando "Texto", los usuarios pueden configurar un punto de partida en cualquier posición deseada en el espacio de trabajo para escribir caracteres por la izquierda haga clic con el mouse.

4.77.1 Personaje Propiedades

Cuando se selecciona, la barra de herramientas Propiedades mostrará una característica como muestra la Figura 4-7. Los usuarios pueden cambiar los caracteres escribiendo en el texto caja.

EzCad2 apoya cinco tipos de texto. (Figura 4-8)

Cuando los usuarios seleccionan un tipo, aparecerá una lista de fuentes bajo ese tipo. Aparecen para mostrar todas las fuentes disponibles. La Figura 4-9 es la lista de Tipo verdadero.

Cifra 4-10 es el lista de Código de barras Tipo.

Altura: el promedio altura de personajes

 : Cifra 4-11 espectáculos el diálogo caja después haciendo clic este icono.



: Cuando seleccionado, el actual texto alinea izquierda.



: Cuando seleccionado, el actual el texto se alinea centro.



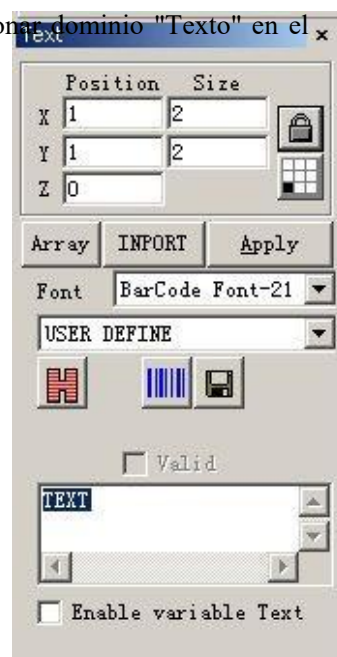
: Cuando seleccionado, el actual el texto se alinea bien.

Atrevido: Cuando seleccionado, el actual texto convertirse a trevido.

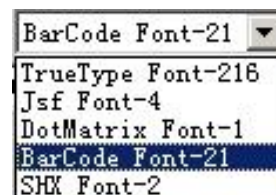
Itálico: Cuando seleccionado, el actual texto convertirse a itálico.

Permitir el mismo ancho personaje: hacer el ancho de todos personajes el mismo

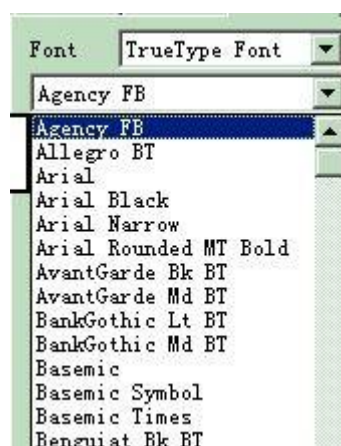
Ancho de caracteres: el ancho promedio de los caracteres. **Char Angle:** los grados de inclinación de los personajes. **Espacio de caracteres:** la distancia entre caracteres



4-7 Propiedades de los personajes

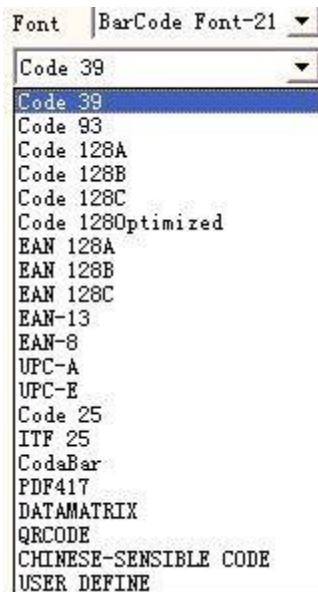


Cifra 4-8 Tipos de Texto

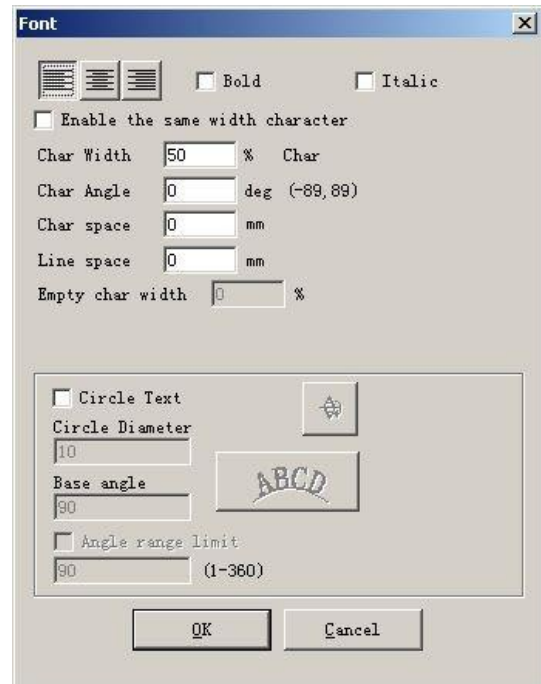


entre filas. **Vacío**
de vacío carbonizarse

Cifra 4-9 VerdaderoTpye Lista



Cifra 4-10 Lista de Código de barras Tipo



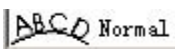
Cifra 4-11 Personaje Opciones

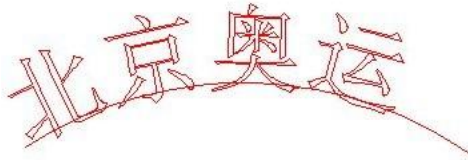
4.77.2 Curva texto función

EzCad2 apoyo curva texto función, si el sorteo de usuario texto cerca suficiente de el curva, el

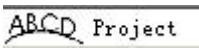
texto voluntadarreglar a lo largo de el curva. Cuando actual texto es curva texto, hacer clic ,

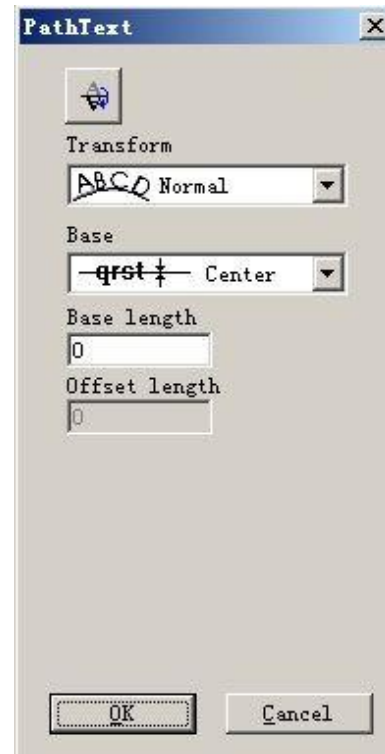
higo 4-12 voluntad ventana emergente:

 significar texto voluntad ser paralelo con la curva, como higo 4-13.

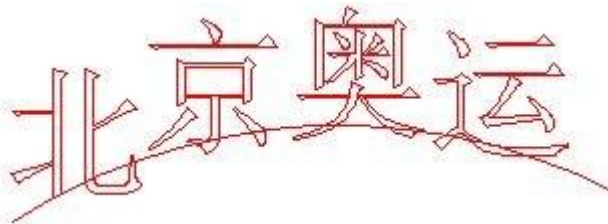


Higo 4-13 arreglo normal

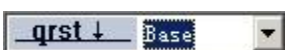
 medio texto voluntad ser vertical con el curva, como higo 4-14.



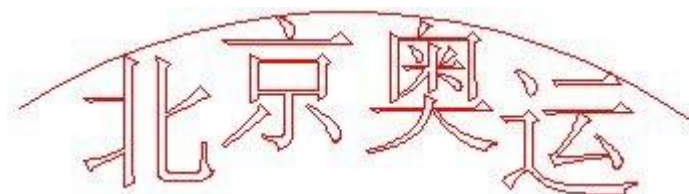
Higo 4-12 curva texto



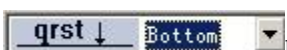
Higo 4-14 vertical arreglar

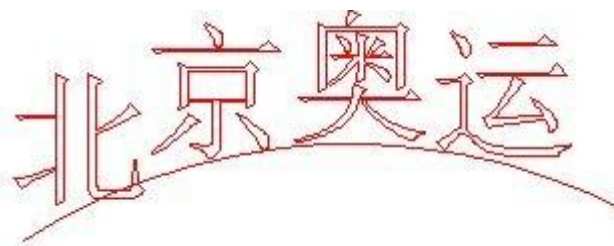
 medio el base línea de el texto es superposición con el curva, como higo 4-13.

 medio el arriba de el texto es superposición con el curva, como figura 4-15.



Higo 4-15 arriba arreglar

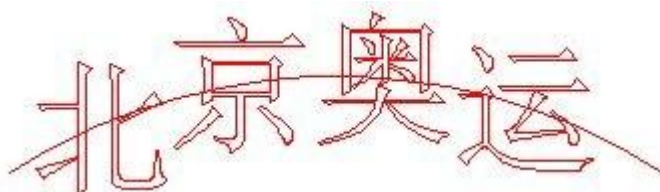
 medio abajo de el el texto es superposición con curva, como higo 4-16.



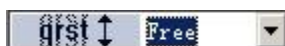
Higo 4-16 abajo arreglar



medio medio de el texto es superposición con curva, como higo 4-17.



Higo 4-17 medio arreglar



medio texto permanecer en el curva con libertad a lo largo de con el curva, el

Base length
0
Offset length
0

posición de el texto es hasta como figura 4-18.

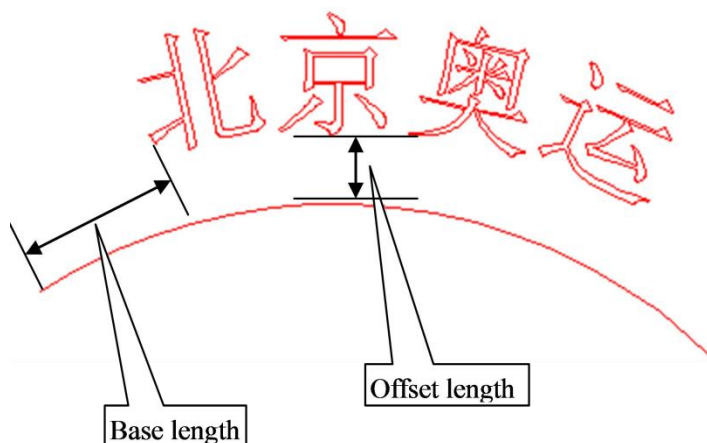
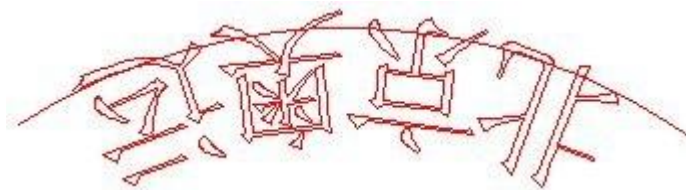


Figura 4-18 con libertad arreglar



poner texto en el otro lado de el curva, después este función, higo 4-13 voluntad como higo 4-19.

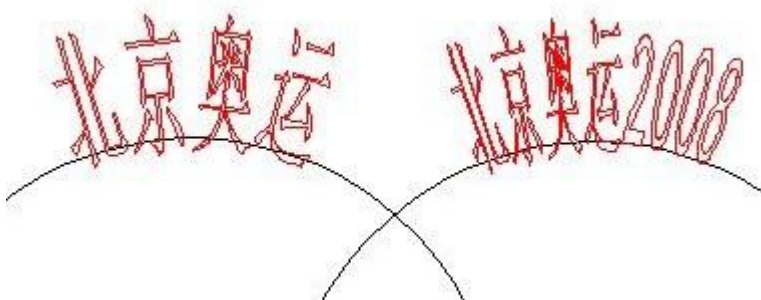


Higo 4-19 poner texto en el otro lado de el curva

Circle Diameter	
10	
Base angle	
90	
☐ Angle range limit	
90	(1-360)

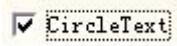
Cuando ponemos texto en un círculo, usamos esta función. Ángulo base: significa el ángulo de la base línea de el texto.

Ángulo rango límite: cuando nosotros hacer clic él, No asunto cómo muchos personajes nosotros aporte, sistema voluntad comprimir todo el personajes en el límite ángulo, como higo 4-20.



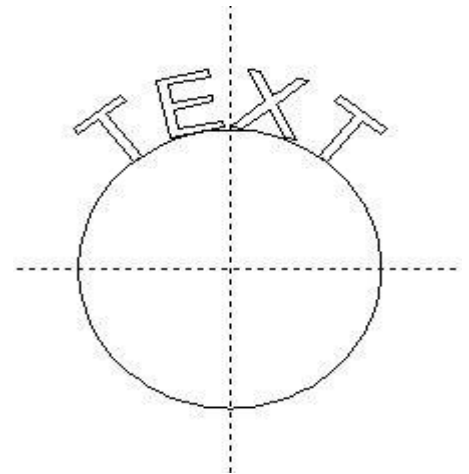
Higo 4-20 límite el ángulo como 45

4.77.3 Círculo Texto

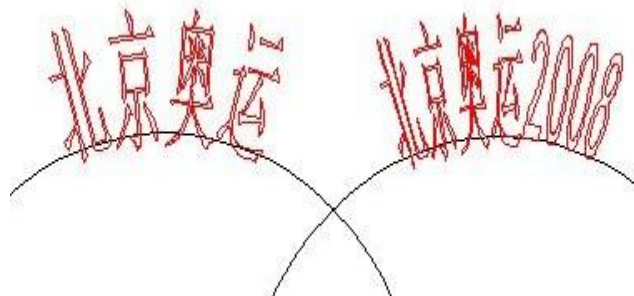
EzCad2 apoya circular texto, después seleccionar  en el cifra 4-11, el texto voluntad alinear de acuerdo a a el usuario definición círculo diámetro.

El demostración gráfico en Cifra 4-12 es de acuerdo a a Figura 4-11 parámetro haciendo.

Ángulo base: El punto de referencia del texto que alinea el círculo. **Ángulo rango límite:** Cuando comprobado, No asunto cómo muchocaracteres eso usuarios tipo en, el texto voluntad ser limitado en el ángulorango. (Cifra 4-13)



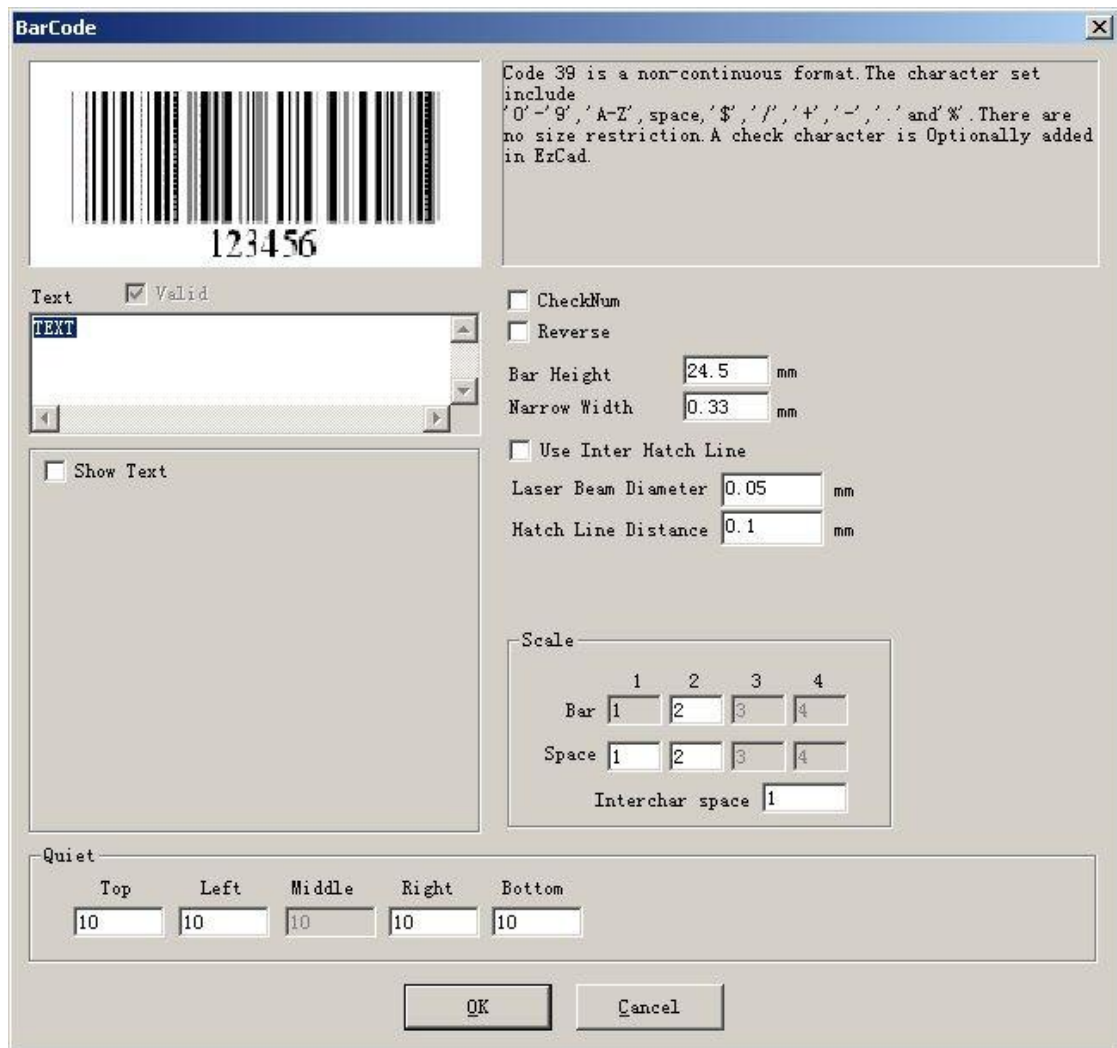
Cifra 4-12 Círculo Texto



Cifra 4-13 Comparación de Dos Textos (Limitando El angulo es 45 grados.)

4.77.4 Código de barras Texto

Cuando usuarios haga clic en  , un dialogo caja será desplegado como Cifra 4-14 muestra.



Cifra 4-14 Código de barras Texto

1. Mapa croquis

El croquis es eso el actual código de barras mirará como.

2. Información del código de barras

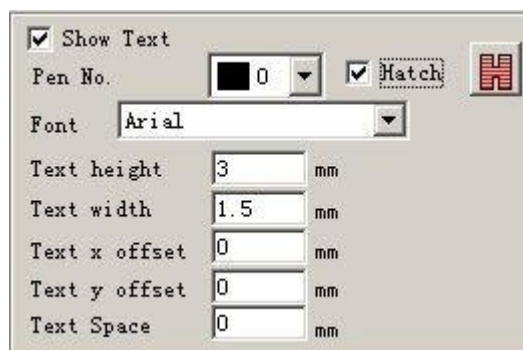
El código de barras explicación muestra alguno información acerca de el actual código de barras formato, y si los usuarios no tienen muy claro con el formato, se recomienda leer primero el consejo para conseguir a saber qué tipos de personajes es válido.

3. Texto

Este elemento se refiere al texto que se convertirá en código de barras. Y si los personajes que los usuarios escriben el espacio de texto es válido, habrá una cruz seleccionada en ☒ Valid que muestra el actual los caracteres son válidos para ser hecho en un código de barras.

4. Espectáculo Texto

Si a espectáculo a correspondiente texto bajo el código de barras (Cifra 4-15)



Cifra 4-15 Espectáculo Texto

Escotilla : La texto es eclosionado como el configuración de escotilla en el espectáculo texto si el escotilla es seleccionado;de lo contrario el eclosión es lo mismo como código de barras.

Fuente: El fuente de la corriente personajes a ser mostrado

Ancho: el ancho de el personajes

Altura: la altura de los

personajes. **Desplazamiento de texto X:** cuando se selecciona y configura, el texto que se muestra debajo del código de barras será emocionado hacia cualquiera de los dos el positivo o el direcciones negativas del eje X. **Desplazamiento de texto Y:** cuando se selecciona y configura, el texto que se muestra debajo del código de barras se emocionado hacia cualquiera el positivo o el direcciones negativas del eje Y.

Texto Espacio: el espacio entre personajes

5. Tranquilo :

Referirse a el tamaño de el código de barras blanco área, cuando dejar el código de barras "Contrarrestar" válido.

● Código de barras unidimensional

Este tipo de código de barras consta de **barra** y **espacio** uno por uno. La información del código de barras es llevado por diferente ancho y posición de las **barras** y el **espacio** , y la información El volumen que llevan lo decide el ancho y la precisión. Cuanto más ancho sea el código de barras, más las **barras** y el **espacio** incluidos, y más información llevada. Este tipo de código de barras La tecnología puede almacenar información solo hacia Unidireccional a través de la permutación y combinación de las **barras** y el **espacio** , por lo que se llama código de barras unidimensional. La Figura 4-16 muestra una característica de configuración de parámetros cuando se utiliza un código de barras unidimensional. preferido.

CheckNum: Esto se refiere a si el código de barras actual necesita un código de verificación. Los usuarios pueden elegir libremente en qué código de barras les gustaría agregar el código de verificación, y los usuarios tienen la decisión si a usar el verificar código o no. **Invertir:** Esto se refiere a si se deben invertir las partes que deben marcarse en el inesperado regiones de un objeto. Este función es usado en alguno materiales cual aparecerColor claro después de la marca.

Alde la barra : la altura del código de barras . **Ancho más estrecho:** se refiere al ancho de la **barra unitaria** .

Comúnmente unidimensional código de barras consiste de **verja** con cuatro tipos de ancho y **espacio** con cuatro tipos de ancho, 1
2 3 4. El más estrecho verja ancho indica el ancho es 1 unidad.

☐ CheckNum
☐ Reverse
 Bar Height mm
 Narrow Width mm

Scale

	1	2	3	4
Bar	1	2	3	4
Space	1	2	3	4

 Interchar space

Cifra 4-16 unidimensional Código de barras

Parámetro Configuración

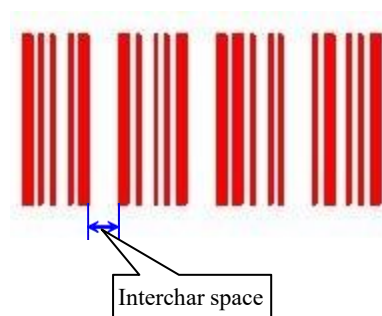


Figura 4-17 Personajes Distancia

Espacio entre caracteres: se prescribe que algunos códigos de barras tengan distancia entre caracteres. (p.ej Código 39) Este el parámetro es usado establecer esto como figura 4-17 espectáculos.

Utilice la línea Inter Hatch: si el diámetro de la fábula del rayo láser es grande, habrá media fábula sobre los límites después de la escotilla común, entonces la pistola de códigos no puede distinguir porque la realidad calificación ancho es más grande que diseño ancho. Entonces nosotros especialmente diseño este escotilla. El escotilla línea es arco línea y no tener contorno.

Láser Frijol Diámetro: El tamaño de láser fábula.

Escotilla Línea Distancia: El espacio entre dos escotilla pauta

Escala:

Bar: configuración el ancho de uno bar.

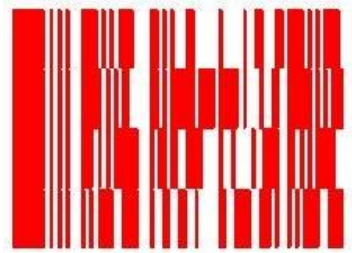
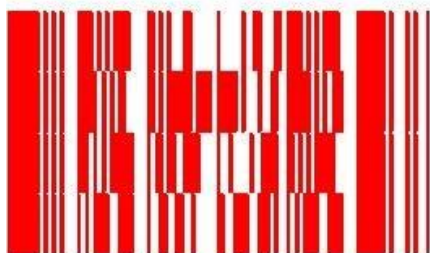
Espacio: configuración el ancho de el espacio,

Tranquilo:

Referirse a el tamaño de el código de barras blanco área, cuando dejar el código de barras "Contrarrestar" válido. El actual tamaño de el blanco área es el múltiplo de el unidad bar.

- Código de barras bidimensional

31. PDF417 Código de barras



PDF es la abreviatura de Archivo de datos portátil. La Figura 4-18 es la demostración de PDF417 Código de barras y Cifra 4-19 de el Comprimir PDF417 Código de barras. Cifra 4-20 es el configuración de parámetros del código de barras PDF417

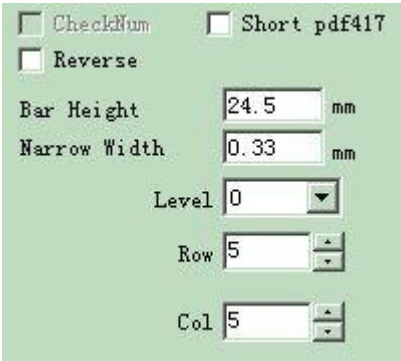
Bar Altura: la altura de el código de barras

Angosto Ancho: Este se refiere a el ancho de el unidad bar.

Nivel : el Comprobación de errores Nivel de PDF417 código de barras, de 0 a 8

Pauta y Columnas : el pauta y columnas de PDF417 código de barras

Cifra 4-18 muestra a característica de a código de barras con el filas número es cuatro y el columnas es cuatro.

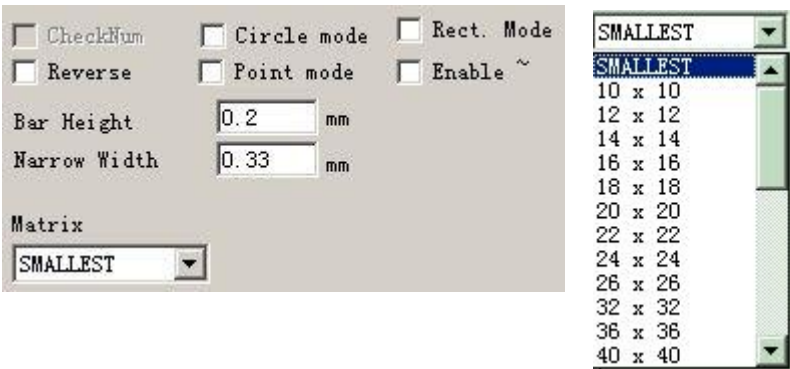


Cifra 4-20 PDF417 parámetro

32. de matriz de datos :

Datos Matriz es a amable de bidimensional código de barras basado en Matriz, y actualmente allá sondos tipos: Ecc000-140 y Ecc200. EzCad2 apoya Ecc200 en presente.

Cifra 4-21 muestra el parámetro ajuste de Datos Matriz Código de barras.



Cifra 4-21 Datos Matriz Código de barras Parámetro Figura de ajuste 4-22

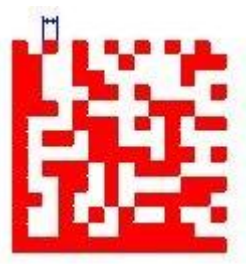


Figura 4-23 Matriz de datosCódigo de barras Ancho

Código de
barras
matricial
Tamaño



Datos Matriz tiene varios fijado tamaño, y usuarios poder elegir qué ellos desear. Si el pequeñísimotamaño es preferido, el sistema voluntad automáticamente seleccionar el pequeñísimo marco a adaptar el todo texto usuarios tener

mecanografiado.

Angosto Ancho: el ancho de el unidad bar (Cifra 4-23)

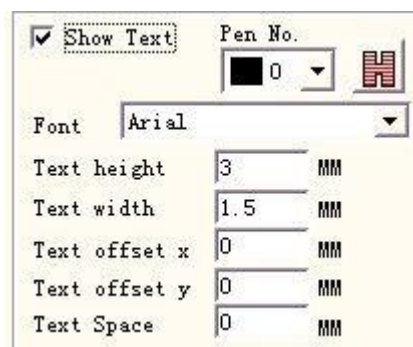
33. CÓDIGO QR Código de barras:

CÓDIGO QR Código de barras es dos dimensional (2D) código formato. El personaje colocar incluye todoASCII valores. Allá son No restricciones de tamaño.

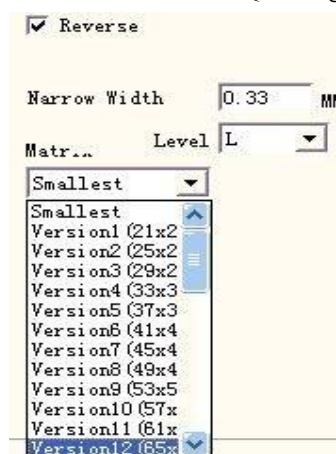
El cifra 4-24 , 4-25 , 4-26 son el parámetro de Código de barras QR CODE.



Cifra 4-24 CÓDIGO QR Figura de código de barras



4-25 CÓDIGO QR Código de barras texto configuración



Cifra 4-26 CÓDIGO QR Código de barras Parámetro Configuración

34. MicroQRC

ODE Simplemente

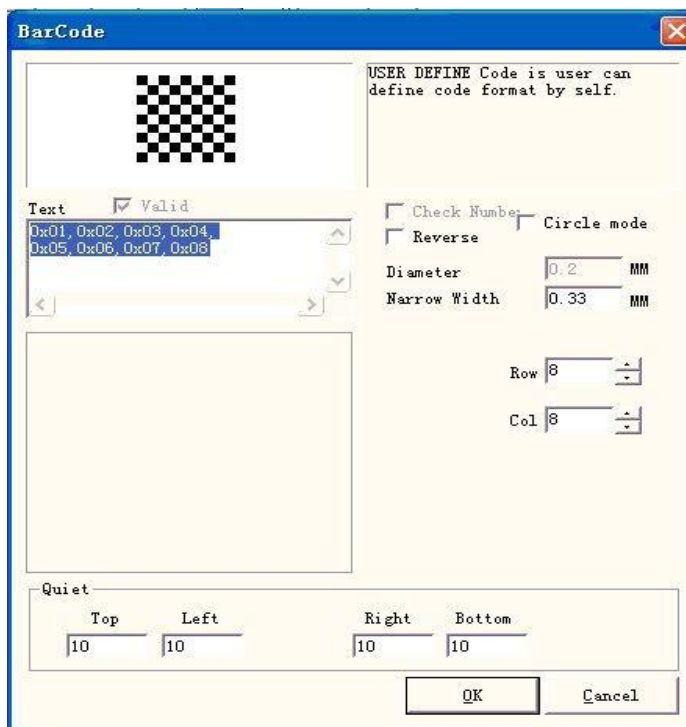
de QR código

35. CHINO-SENSIBLE CÓDIGO

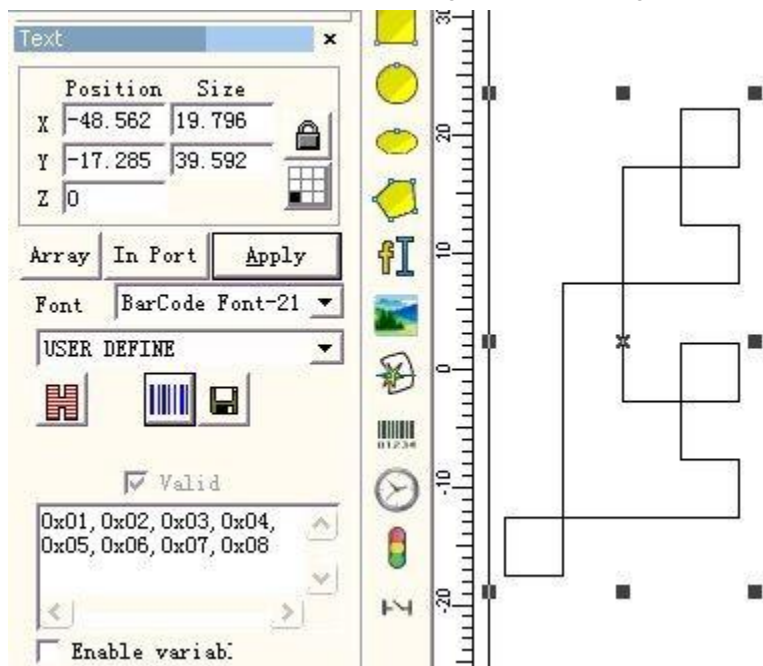
Chino 2D código de barras, incluir todo el ASCII y chino palabras

36. USUARIO DEFINIR Código:

USUARIO DEFINIR Código es usuario poder definir código formato por ser. Cifra 4-27 y cifra 4-28 son la demostración de usuario define el código.



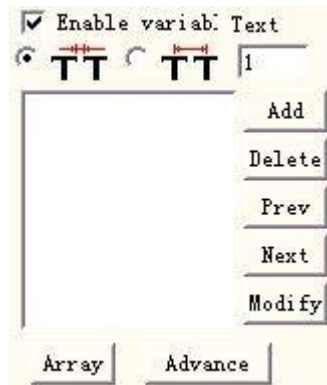
Cifra 4-27 USUARIO DEFINIR Código Parámetro Configuración



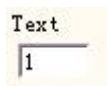
Cifra 4-28 USUARIO DEFINIR Código

4.7.9 Variable Texto

El función de variable texto es disponible después ☐ Enable variable Text es seleccionado. Variable Texto es a disciplinario y dinámica texto cual poder ser personalizado durante el operación.



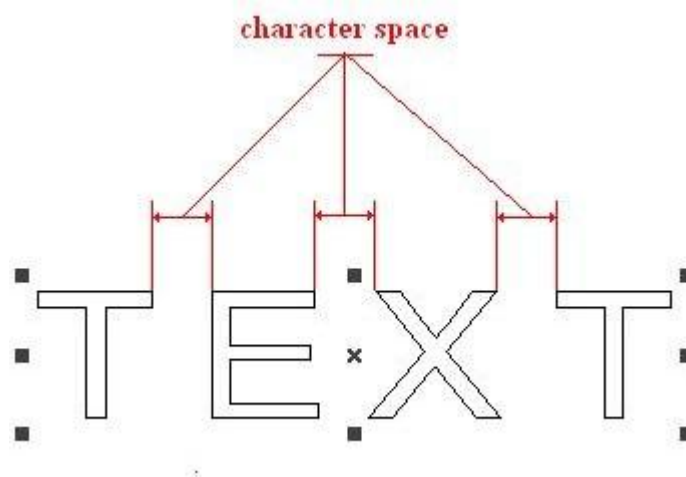
Cifra 4-29 Variable texto atributos



El adyacente personaje distancia en actual texto personaje acuerdo situación



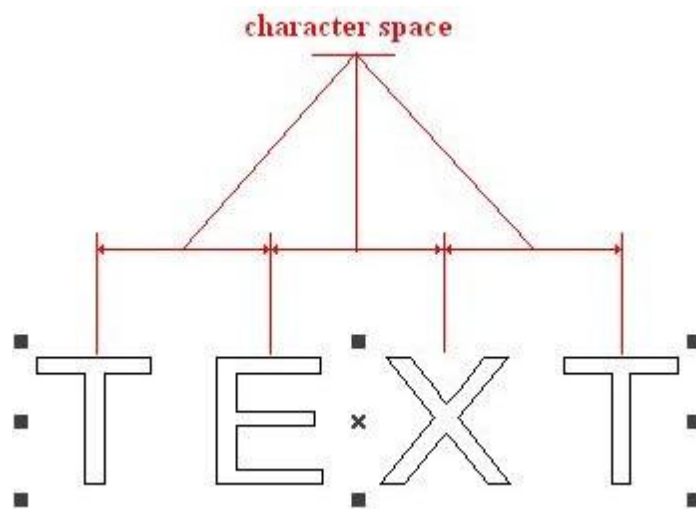
Qué el adyacente personaje espaciado cálculo se refiere a es izquierda lado el personaje límite derecho a el lado derecho personaje izquierda límite distancia, ver el cifra 4-30:



Cifra 4-30 Calcular espaciado de acuerdo a a personaje límite



Qué el adyacente personaje espaciado cálculo se refiere a es izquierda lado el personaje centro A la derecha personaje secundario centro distancia, ver la figura 4-31:



Cifra 4-31 Calcular espaciado de acuerdo a a personaje centro

Array es la matriz especial que se usa en la matriz de texto variable, cuando se usa esta matriz el texto de tiempo para cambiar automáticamente, pero la propiedad del objeto 2.11 decía que la matriz no cambiará el objeto de texto, esto es la diferencia acerca de estas dos formaciones.

Dentro de la edición internacional de EZCAD2 el texto variable es una cadena de caracteres según sucesivamente el orden por cada tipo de elemento de texto de cambio en tiempo real diferente. El usuario puede De acuerdo con la necesidad de aumentar cada tipo de elemento de texto variable, puede continuar con el orden de clasificación para el texto elemento.

Después el usuario haga clic en "aumentos", el sistema mostrará a diálogo caja como Cifra 4-32 muestra.

Cifra 4-32 Texto elemento diálogo caja

Actualmente EzCad2 apoya 9 tipos de variable texto:

Fijado texto: se refiere a el fijado elemento invariable en el operante proceso.

De serie número: El sistema voluntad cambiar el texto de acuerdo a a el fijado incremento cuando enel operativo proceso.

Fecha Código: Cuando el operación es tomando lugar, el sistema voluntad automáticamente elegir arriba elfecha información desde la computadora como un nuevo formado texto.

Hora: Cuando el la operación es tomando lugar, el sistema voluntad automáticamente recoger el tiempoinformación de la computadora como a nuevo formado texto.

Comunicación TCP/IP: Cuando se esté realizando la operación, el sistema recogerá el texto de el red

De serie comunicación: Cuando el operación es tomando lugar, el sistema voluntad elegir arriba el textode el de serie puerto

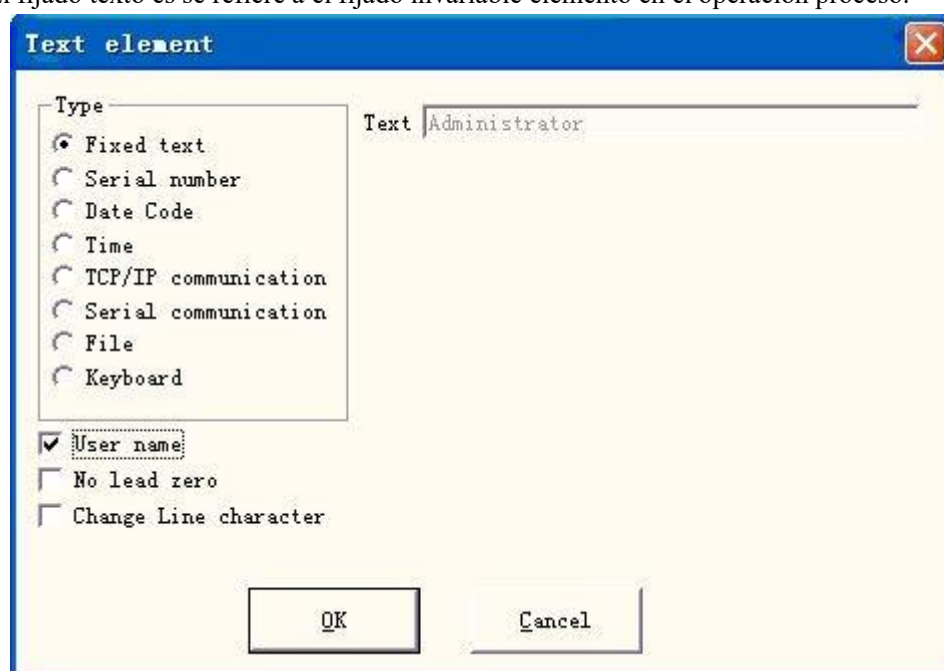
Archivo: El sistema voluntad lectura seriada qué a ser marcado en el personalizado texto archivo línea por línea.

Teclado: Usuarios poder tipo texto a estar marcado a través de teclado cuando el calificación es enproceso.

SQL base de datos: El el sistema lo hará en serie leer qué a ser marcado en el base de datos línea por línea.

Fijado texto

El fijado texto es se refiere a el fijado invariable elemento en el operación proceso.



Cifra 4-33 Fijado texto

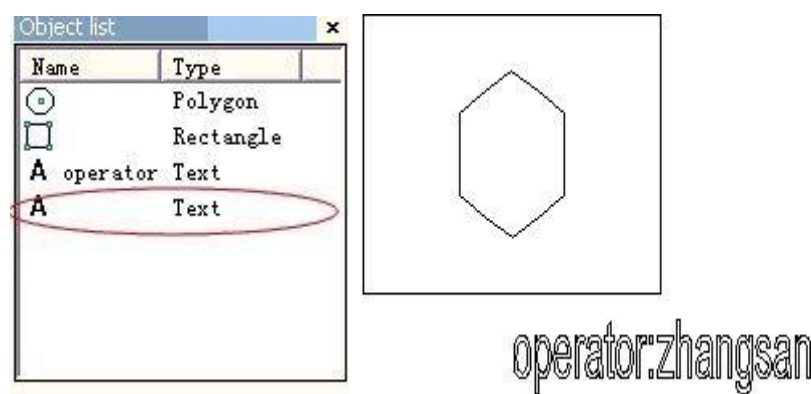
Cambiar carácter de línea: se utiliza en texto variable, puede resolver la pregunta sobre el texto múltiple. marcado de ramas. Cuando la aplicación, aumenta un carácter de línea de cambio entre dos textos variables, el software de acuerdo con la rama de texto automática de posición de carácter de línea de cambio. si muchos textos Es necesario dividirlo en líneas múltiples, solo es necesario en la parte posterior donde desea bifurcar el texto para aumentar. uno cambiar línea personaje.

El fijado texto tiene a especial opción es ☒ User name , cuando elige este artículo, el sistema usará el nombre de usuario corriente para reemplazar el texto fijo automáticamente.

Abajo explica con ejemplos la situación de necesidades a usar en el fijado texto el nombre de usuario y función.

Si el presente debe procesar un lote de piezas de trabajo como se muestra en la Figura 4-34, debido a que el trabajador realiza cada día tres ejecuciones por turno, para poder controlar la calidad que necesita cada operador marca su propio nombre, no procesa la pieza en la pieza de trabajo. Porque solo el diseñador y el administrador tienen la jurisdicción de cambiar el tratamiento del documento, el operador puede cambiar el documento de procesamiento para aumentar su propio nombre, esta vez debe usarse en el fijado texto el nombre de usuario y función.

El administrador debe habilitar “Debe ingresar una contraseña antes de usar” (ver Capítulo 2.6.7), luego establece un nombre de usuario y una contraseña para cada operador. El diseñador completa el documento de procesamiento que, como se muestra en la Figura 4-34, el último texto establece el nombre de usuario en el objeto lista. Después de esto, cada operador se pone a trabajar, después de abrir EZCAD2, debe ingresar su propio nombre de usuario y la contraseña, al procesar este documento a la vez, el sistema cambia automáticamente al último texto del nombre de operador.



Cifra 4-34 el tratamiento ejemplo tiene el nombre de usuario en el fijado texto

De serie número

El texto del número de serie es un texto que se cambia según el incremento fijo cuando está en el operante proceso.

Cuando se selecciona, un de serie parámetro numérico el ajuste será automáticamente aparecer en la variable textodiálogo caja. (Cifra 4-35)

Start: 0000
 Current: 0000
 Limit:
 Increment: 1
 Marks per: 1
 Mode: Dec
 Filter belows: ☐
 *4
 Reset: ☐ 0:00:00
 Current Num: 0

Cifra 4-35 De serie número parámetro definición

Modo: El modo actual serie número usado, ver el cifra 4-36.

Mode: Dec
 Dec
 HEX
 hex
 User define

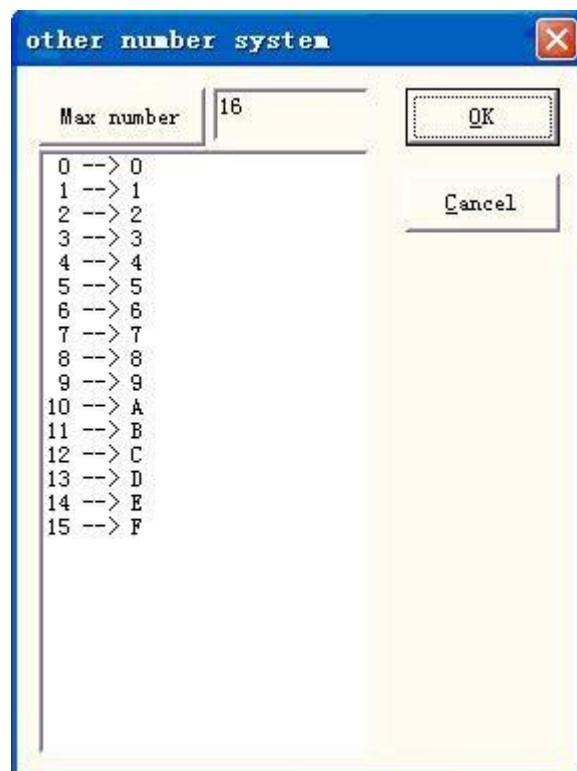
Cifra 4-36 De serie número modo

nuev **Dic:** Serie número llevar de acuerdo a decimal sistema, el efectivo personaje es de cero a e.

MALEFICIO: Serie número llevar de acuerdo a a capital carta hexadecimal sistema, el personaje es de A a F

maleficio: Serie número llevar de acuerdo a a pequeño carta hexadecimal sistema, el eficazpersonaje es de a a F

Definido por el usuario: El número de serie que se lleva se define según el sistema definido por el usuario, después de seleccionar,el sistema mostrar a diálogo caja como Cifra 4-37 muestra.



Cifra 4-37 Usuario definir otro número diálogo del sistema caja

El usuario poder definir llevar maneras discrecional entre 2 a 64, solo necesidades a definir el máximo número, y luego revisa cada de serie número correspondencia el texto

Comenzar SN: Este artículo indica el primera serie número a ser marcado en el presente

Actual SN: el de serie número a ser marcado en el presente

Límite: cuando marca el límite de serie número, él voluntad atrás a comenzar de serie número automáticamente

Incremento: el incremento de el actual de serie número. El el valor puede ser más o menos

Cuando el incremento es “1”, y si el a partir de de serie número es 0000, allá voluntad ser un incremento “1” añadido al número de serie anterior. Por ejemplo, 0000, 0001, 0002, 0003... 9997, 9998, 9999, y cuando él llega a 9999, el sistema voluntad ser atrás a 0000 automáticamente.

Cuando el incremento es “5”, y si el número de serie inicial es 0000, el número de serie es: 0000, 0005, 0010, 0015, 0020, 0025 ...

Otros poder ser analogizado por este.

Marcas por: el número marcado. Este elemento indica cuántas veces se repite cada número de serie. marcado antes cambio.

Número actual: el tiempo de marcado del número de serie actual, cuando el número de marcado es igual a las marcas por, él voluntad doblar a 0 automáticamente

☐ **Filter belows:** si hacer clic eso, software no marca especial número en especial dígito.



no marcará que los números terminen en 4, * significa cualquier dígito. Reiniciar: El número voluntad convertirse el comienzo SN en el conjunto tiempo.

Fecha Código

Cuando el operación es tomando lugar, el sistema voluntad automáticamente elegir arriba el fecha información de la computadora como a nuevo formado texto.

Cuando se selecciona, se mostrará automáticamente una definición de parámetro de fecha en el cuadro de diálogo. Como Figura 4-38 muestra, los usuarios pueden directamente elegir el tipo



ellos preferir.

Cifra 4-38 Datos parámetro definición

Año — 2008: Usar computadora reloj actual año para correspondiente texto, el forma es cuatro personajes.

Año — 08: Usar computadora reloj actual año para correspondiente texto, el forma es dos personajes: último dos dígitos son eficaz de el año.

Mes — 07: Usar computadora reloj actual mes para correspondiente texto, el forma es dos personajes.

Día — 04: Utilice la fecha actual del reloj de la computadora de cada mes para el texto correspondiente, el formulario es dos personajes.

Día — 186: El usar actual computadora reloj este día acepta el correspondiente texto de 1 de enero número de días, la forma es de tres caracteres. (Lo que representa 001 es el 1 de enero, lo que 002 representa es en Enero 2, que 003 representa es en 3 de enero, ex analogía)

Día de la semana — 5: Utilice la fecha de la semana del reloj actual de la computadora para el texto correspondiente, el formulario es uno personaje

Semana de año — 27: El usar la computadora actual reloj este el día es este años varios semana para el texto que corresponde, la forma es de dos caracteres (del 1 de enero al 7 de enero es 01, del Enero 8 a Enero 14 es 002, ex analogía)

Fecha: cuando el sistema lee la fecha del reloj de la computadora, debe agregar la fecha de desplazamiento. la fecha final, esta función se utiliza principalmente en el procesamiento de piezas de trabajo que tienen la fecha de producción y garantizando naturaleza fecha profesiones y pronto alimento.

Carácter de mes definido por el usuario: Cuando se selecciona el mes como texto correspondiente, el Se mostrará la Figura 4-39. Los usuarios pueden definir el carácter del mes, cambios a otros caracteres que ya no utiliza el dígito predeterminado por el software, solo necesita hacer doble clic en el mes seleccionado, aporte el mes otro personajes, finalmente el mes cual mostrado en el software espacio de trabajo es con el aporte personaje.



```

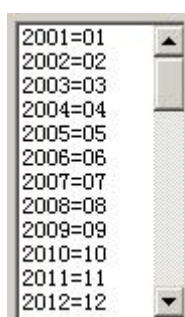
Month 1=1
Month 2=2
Month 3=3
Month 4=4
Month 5=5
Month 6=6
Month 7=7
Month 8=8
Month 9=9
Month10=10
Month11=11
Month12=12

```

Cifra 4-39 Definido por el usuario mes personaje

☐ User De

hacer clic eso, sigue diálogo voluntad espectáculo, usuario podría definir año como usuario necesidad



```

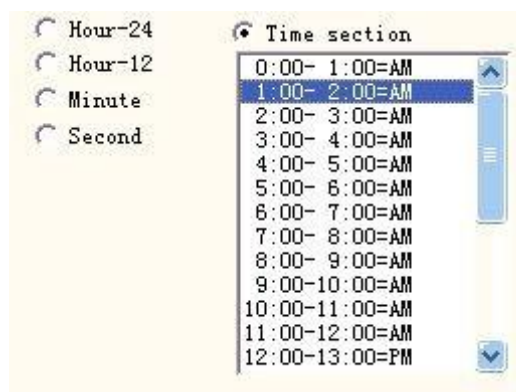
2001=01
2002=02
2003=03
2004=04
2005=05
2006=06
2007=07
2008=08
2009=09
2010=10
2011=11
2012=12

```

Tiempo

Cuando el operación es tomando lugar, el sistema voluntad automáticamente elegir arriba el tiempoinformación de la computadora como a nuevo formado texto.

Cuando seleccionado, a tiempo parámetro definición voluntad ser mostrado en el diálogo caja automáticamente. ComoFigura 4-40 muestra, los usuarios pueden directamente elegir el tipo ellos



preferir.

Cifra 4-40 Tiempo sección

Hora — 24: Usar actual computadora reloj hora para el correspondiente texto, el tiempo formato esconfiguración de 24 horas

Hora — 12: Usar actual computadora reloj hora para el correspondiente texto, el tiempo

formato esajuste de 12 horas

Minuto: Usar actual computadora minuto del reloj para el correspondiente texto.

Segundo: Usar actual computadora segundo del reloj para el correspondiente texto.

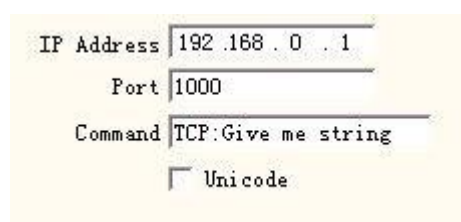
Sección Horaria: Divide en 24 secciones horarias un día de 24 horas, el usuario podrá definir cada una. La sección de tiempo es un texto. Esta función utiliza principalmente en la pieza de trabajo el procesamiento que necesita tener el número de ejecución información.

TCP/IP comunicación

Cuando la operación es tomando lugar, el sistema voluntariamente elige el texto de la red.

Aviso: El red interfaz en aquí es el red interfaz usado en TCP/IP acuerdo.

Cuando el usuario selecciona el "TCP/IP comunicación", el parámetro define voluntariamente mostrarse automáticamente en el diálogo de caja, ver la figura 4-41:



Cifra 4-41 TCP/IP comunicación definición de parámetros
Dirección IP: seleccione la dirección IP que lee los datos
Puerto: seleccionar el puerto del TCP/IP comunicación usado

Dominio: Cuando el sistema procesa este texto objeto, el sistema a través de la interfaz de red para transmitir esta cadena de caracteres de orden a una computadora a la que se le asigna la dirección IP. Si solicita que la computadora envíe la cadena de caracteres que necesita procesar en este momento, el sistema no regresará hasta que la computadora responda, después de la respuesta de la computadora, el sistema procesará el texto automáticamente.

Unicode: Después de elegir esta opción, el sistema a la computadora transmite cuál y la lectura de personaje es en la forma Unicode, de lo contrario es en la forma ASCII.

El siguiente ejemplo presentado cómo a usar esta función:

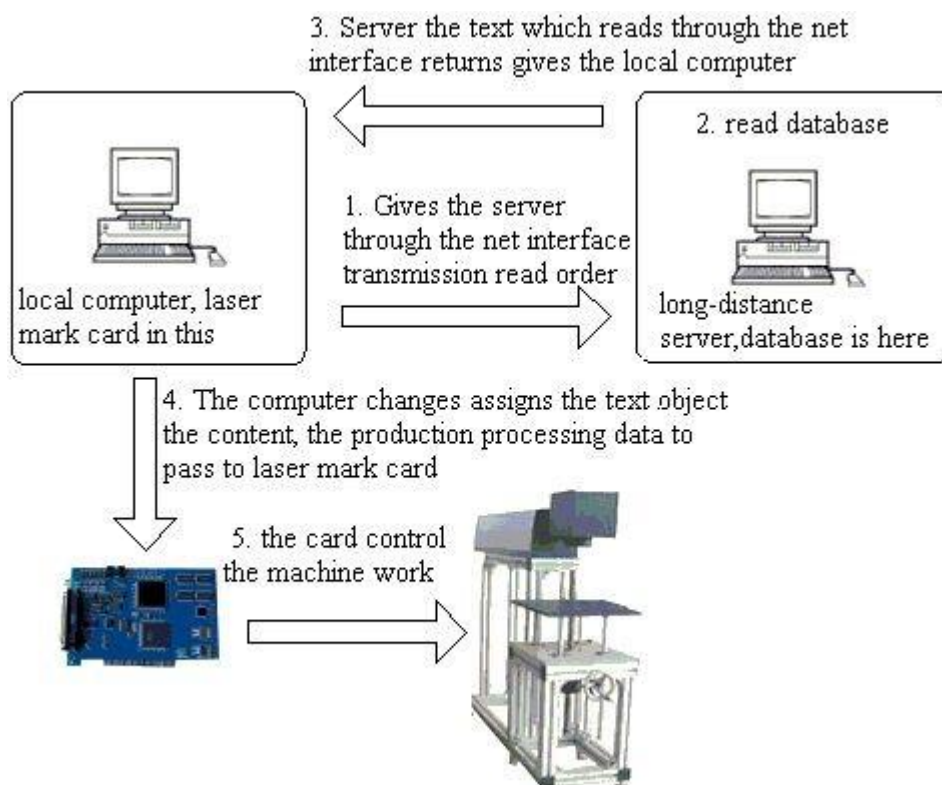
Ahora tiene a cliente a proceso 10000 trabajar piezas, en el trabajar pedazo la calificación contenida es un texto, pero cada pieza de trabajo debe procesar el contenido del texto es diferente, por lo tanto, antes de cada trabajo procesamiento de piezas, debe leer en tiempo real el contenido del procesamiento a través de la red desde el local área de red a computadora servidor (IP: 192.168.0.1 puerto es 1000) en adelante.

1. Abierto ezcad2 a establecer el texto objeto, ajustar el texto tamaño, la posición y el tratamiento parámetro.
2. Elija el objeto de texto, seleccione "habilita texto variable", haga clic en el botón "aumentar", el sistema abrirá un cuadro de diálogo de Figura como 4-32, seleccione comunicación TCP/IP, configure el parámetro de interfaz de red, el parámetro de dirección IP se completa en la computadora servidor IP, aquí es 192.168.0.1; los parámetros del puerto se configuran para usar en la comunicación el número de puerto, aquí es 1000, el parámetro de la interfaz de red debe ser idéntico al del ordenador servidor en, de lo contrario voluntariamente causará a ser comunicación incapaz.

-
3. Configure el comando como TCP: Dame una cadena. (Este comando puede ser para el servidor aleatorio comando de definición)

4. Después cierre el diálogo caja, hacer clic el solicitud botón.
5. Haga clic en F2 para comenzar a procesar, la computadora enviará el comando "TCP: Dame una cadena" hacia servidor inmediatamente a través de la red boca, y esperó eso el servidor voluntad devolver.
6. Después el servidor descubierto el red interfaz recibe el dominio es "TCP: Dar me string", lee la base de datos inmediatamente para obtener el texto que el actual debe proceso, entonces da el local computadora a través de la interfaz de red responder.
7. Después el local computadora obtiene el texto cual debe proceso, cambios el tratamientodatos a transmitir inmediatamente a el tablero de marcado.
8. Después de que el tablero de marcado reciba los datos de procesamiento, controle el mecanizado para marcar el pieza de trabajo inmediatamente.

Diagrama de flujo como mostrado en Cifra 4-42:



Cifra 4-42: TCP/IP comunicación flujo cuadro

De serie comunicación

Cuando el operación esta tomando lugar, el sistema escogerá arriba el texto de el de serie puerto.

Cuando el usuario seleccionado el "De serie comunicación", el parámetro define voluntad mostrara automáticamente en el diálogo caja, ver la figura 4-43

Port	COM1	☐ Unicode
BaudRate	115200	
DataBits	8	
StopBits	1	
Parity	NO	
Command	COM:Give me string	

Cifra 4-43 De serie comunicación parámetros

Puerto: el puerto que utilizó la conexión de computadora y equipo

Velocidad en baudios: el Velocidad en baudios cual el de serie

comunicación usado **Bits de datos:** el Bits de datos cual la serie comunicación utilizada

Bits de parada: el dígitos de Paradas de cual el de serie comunicación usado

Paridad: seleccionar el dígitos de Paridad cual el de serie comunicación utilizada

Dominio: Cuando el sistema procesa este objeto de texto, el sistema a través del puerto serie Para transmitir esta cadena de caracteres de orden a un equipo periférico, solicite al equipo periférico envía el personaje cadena necesidades a proceso en presente, el sistema voluntad no devolver hasta el El equipo periférico respondió, después de la respuesta del equipo periférico, el sistema proceso el regresa texto automáticamente.

Unicode: después de elegir esta opción, el sistema transmite al ordenador cuál y el leer personaje asigna es el forma Unicode, de lo contrario es el ASCII forma.

El siguiente ejemplo presentado cómo a usar este función :

Ahora tiene un cliente para procesar 10000 piezas de trabajo, en la pieza de trabajo el contenido de la marca es un texto, pero cada pieza de trabajo debe procesar el contenido del texto es diferente, por lo tanto, antes de cada trabajo procesamiento de piezas, debe realizarse en tiempo real a través del puerto serie (en el establecimiento de parámetros del puerto serie servidor: BaudRate es 15200, DataBits es 8, StopBits es 1, la paridad es NO) el contenido cual el leer debe proceso a otro servidor en.

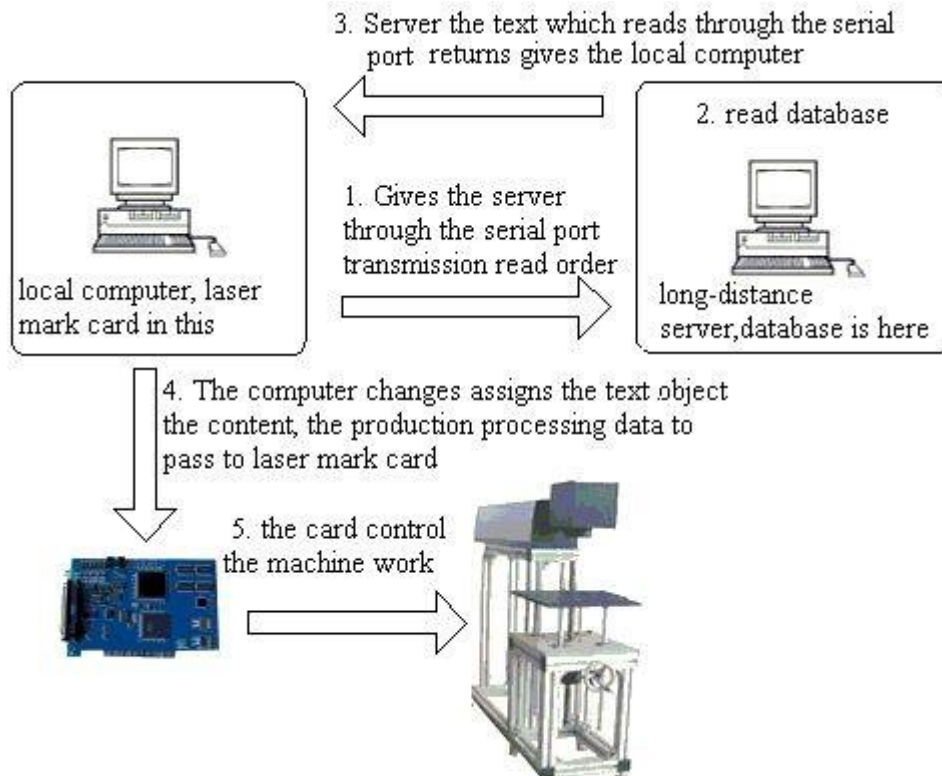
41. Abra ezcad2 para establecer un objeto de texto, ajustar el tamaño del texto, la posición y el procesamiento. parámetro.
42. Elija el objeto de texto, seleccione "habilita el texto variable", haga clic en el botón "aumentar", el sistema abrirá un cuadro de diálogo de Figura como 4-32, seleccione Comunicación en serie, el La configuración del parámetro del puerto serie debe coincidir con la correspondencia del parámetro del puerto serie del servidor. (el Velocidad en baudios es 15200, el Bits de datos es 8, el Paradas es 1, el Paridad es NO), el puerto Para la actualidad, el número de puerto que utiliza con el servidor conectado, el parámetro del puerto serie. debe establecer idénticamente con el servidor computadora encendida
43. Configure el comando como COM: Dame una cadena. (Este comando puede para el servidor aleatorio comando de definición).
44. Después cierre el diálogo caja, hacer clic el solicitud botón.
45. Hacer clic F2 a empezar a proceso, el computadora voluntad enviar el dominio "COM: Dar a mí cadena" al servidor inmediatamente a través del puerto serie y espere a que el servidor devolver.

-
46. Después de que el servidor descubre que el puerto serie recibe el comando "COM: Dame string", lee la base de datos inmediatamente para obtener el texto que la corriente debe procesar, entonces da el local computadora a través del serial puerto responder.
 47. Después el local computadora obtiene el texto cual debe proceso, cambios el tratamiento

datos a transmitir inmediatamente a el calificación junta.

48. Después el calificación junta recibe el tratamiento datos, control el máquina a marca elpieza de trabajo inmediatamente.

Diagrama de flujo como mostrado en Cifra 4-44:

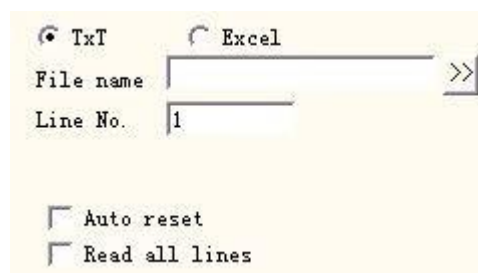


Cifra 4-44 comunicación en serie diagrama de flujo

Archivo

TXT archivos y Sobresalir archivos son apoyado ahora.1 . TXT archivos Cuando seleccione el archivo TXT, aparecerá un cuadro de diálogo como Figura 4-45 muestra voluntad ser mostrado a preguntar para el archivos nombre y el actual textos número de línea.

Restablecimiento automático: si está marcado, la línea El número cambiará a 0 automáticamente.cuando alcanzar el último línea. El próximo marca voluntad comenzar de el primero línea de nuevo.



Cifra 4-45 TXT documento parámetro definición

Leer todas las líneas: cuando los procesos en el documento de texto leen directamente el documento completo.2 . Sobresalir archivos

Cifra 4-46 documento excel parámetro definición

Nosotros tener a nombrar el archivo nombre, Campo nombre, Línea número a decir el software cual célula en el excel mesa voluntad ser marca.

Archivo nombre: El texto cadena de el primero fila en el hoja de datos1. Este parámetro indica cualla columna será ser marcado.

Teclado

El elemento del teclado es el texto que debe procesar a partir de la entrada del teclado por parte del usuario, cuando seleccionar el teclado elemento, a diálogo caja como Cifra 4-47-a muestra voluntad ser desplegado a preguntar para el conjunto de usuarios el teclado elemento parámetro.

Fijado carbonizarse contar: usuario debe cadena de entrada con dígito igual a este contar

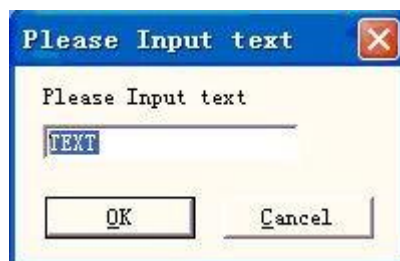
Inmediato : En el tratamiento, el sistema voluntad primavera el aporte diálogo cuadro que solicita al usuario que ingrese el tratamiento texto cuando cumple el

Cifra 4-47-a Teclado elemento parámetro

teclado variable texto, como el cifra 4-47-b muestra, este tiempo el usuario directo a mano aporte el texto.

Establecer parámetro de lápiz: cuando se selecciona, podemos obtener potencia, velocidad y frecuencia desde la entrada del teclado, solo a través de la configuración bolígrafo*.potencia, pluma*.velocidad o pluma*.freq. El "*" es número de bolígrafo.

La función del elemento del teclado se utiliza con frecuencia en este tipo de situaciones cuando el procesamiento necesita la entrada en tiempo real al contenido de procesamiento. Si el cliente presenta necesidad procesa uno lote de piezas de trabajo, en cada pieza de trabajo se imprime un código de barras, cuando el procesamiento necesita el El usuario con la pistola de escaneo de códigos de barras escanea en tiempo real la pieza de trabajo para leer el contenido de la barra. Código, luego con láser para marcar la pieza de trabajo asignada en la posición, en este momento puede usar el Función del elemento del teclado. En el momento del procesamiento, el sistema surge como se muestra en la figura 4-47-b. cuadro de diálogo, el operador con la pistola de escaneo de códigos de barras escaneando la pieza de trabajo del código de barras, la barra La pistola de escaneo de código ingresa el contenido leído en el cuadro de diálogo interno y lo cierra automáticamente, luego el sistema voluntad comenzar a proceso el contenido leer un momento atrás automáticamente .



Cifra 4--47-b Teclado aporte texto diálogo caja

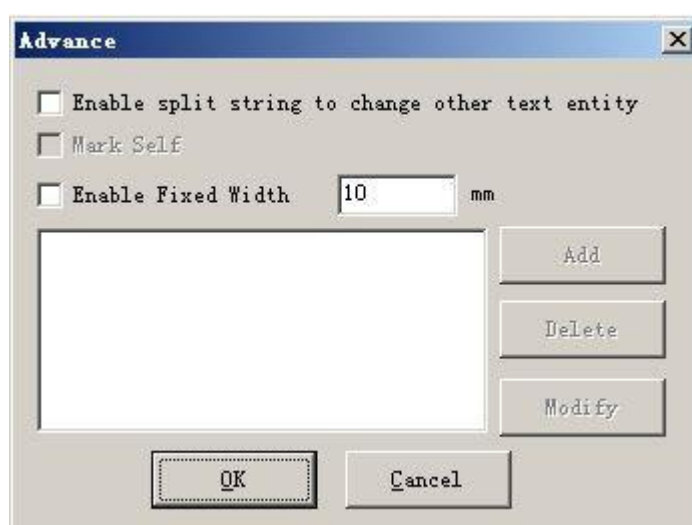
Avance

Hacer clic "Avance" entonces el diálogo caja voluntad ser desplegado mostrado como Cifra 4-48

Permitir fijado ancho: No asunto ¿Cuánto mide el texto? La longitud será. limitado en este rango.

Mark Self: En determinadas situaciones, el usuario necesidad división el aporte teclado texto entonces lugares a ellos el diferente posición a marca, simultáneamente también es necesario marcar esto teclado texto, solicitud este La función puede cumplir con estos requisitos. Después colocar el parámetros de el carácter de división, seleccione "Marcar uno mismo", cuando el marcado, marca la división personaje además, voluntad también marca todo

teclado texto en el correspondiente posición cual aporte un momento atrás.

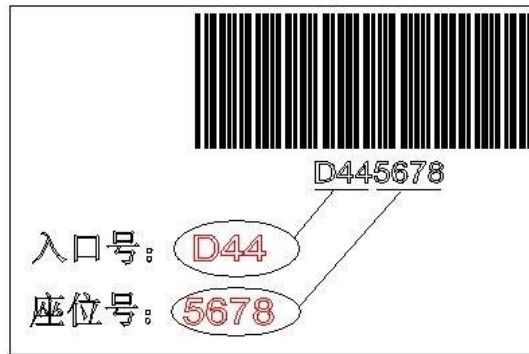


Cifra 4—48 Avance función diálogo caja

En la actualidad, la función Avanzar tiene una función de cadena de caracteres dividida. El siguiente procesamiento ejemplo voluntad explicar él.

Por ejemplo: En los Juegos Olímpicos de Beijing, las impresiones de boletos en el código de barras tienen el campo deportivo. entrada número como Bueno como el asiento número información, pero el humano es incapaz a distinguir el código de barras directamente, debe usar el láser para marcar esta información en el boleto asignado en el posición. En este momento podemos utilizar la función de división de cadena de caracteres, mediante el escaneo del código de barras. La pistola lee el número de serie, luego divide el número de serie automáticamente y procesa para asignar el posición. Como se muestra en la Figura 4-49, el croquis del boleto para los Juegos Olímpicos, el código de barras que sigue de serie número es el bar código contenido, el de serie número en total tiene 7 personajes, primero 3 número de entrada de expresión de caracteres, último número de asiento de expresión de 4 caracteres, qué código de barras La lectura de la pistola de escaneo es la cadena de caracteres completa, EZCAD2 debe dividir el número de serie

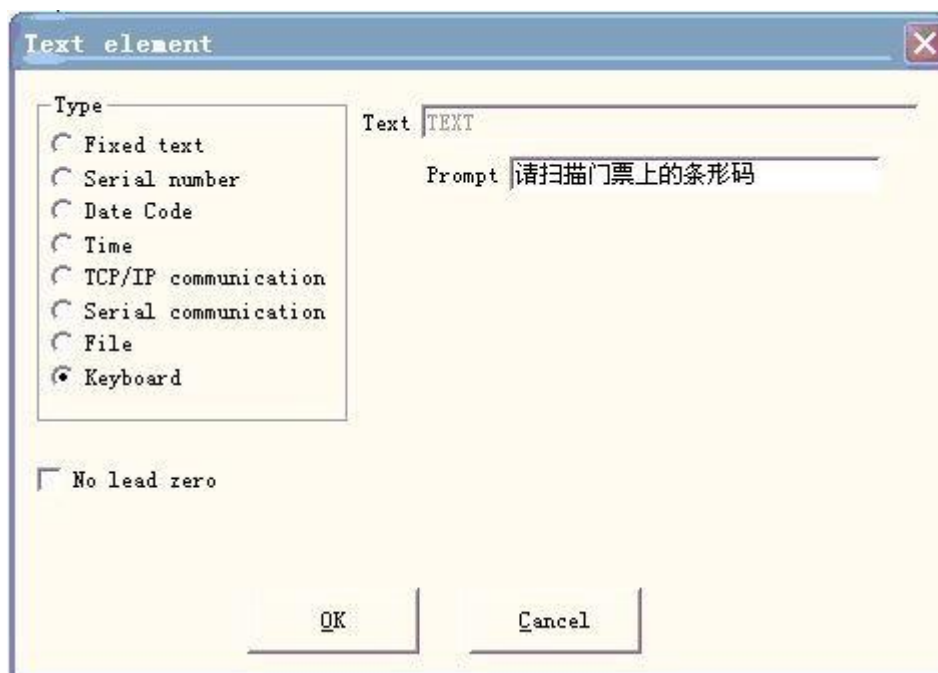
de lecturas. de acuerdo a hacia pedido y puts para asignar la posición automáticamente.



Cifra 4—49 olímpico Entrada de juegos bosquejo mapa

31. Primero establece a teclado variable texto:

establecer texto → habilitar variable texto → agregar → teclado, semejante como el cifra 4-50-a:



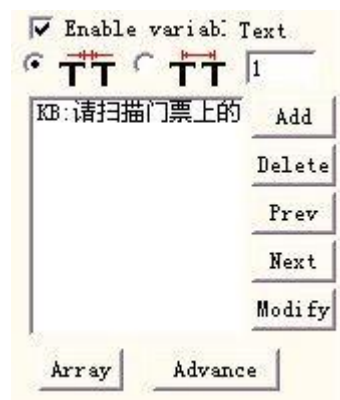
Cifra 4-50-a Teclado

32. Aporte incitación mensaje, hacer clic "DE ACUERDO", entonces nosotros poder obtener el cifra 4-50-b.

33. Seleccione "Avanzar" y luego el cuadro de diálogo El cuadro se mostrará como se muestra en la Figura 4-48.

34. Selecciona "permitir dividir cadena a cambiar otra entidad de texto" para revisar tiene asignado el nombre texto objeto, hacer clic "Agregar" entonces el diálogo caja voluntad ser desplegado mostrado como Cifra 4-50-c.

Índice del primer carácter en cadena: En el TEXTO 1 texto el



primero

personaje es el varios personajes en
el teclado variable texto personaje
cadena.

Cifra 4-50-b Teclado texto parámetro

El número de personajes a extracto de cadena: extracto cómo muchos personajes en el teclado variable textos cadena de caracteres.

El nombre de texto entidad cual tú desear a cambiar: El fijado texto nombre el dividir leer personaje está en.

Agregar Carbonizarse Modo: hacer clic él entonces agregar el dividir personajes detrás de el texto

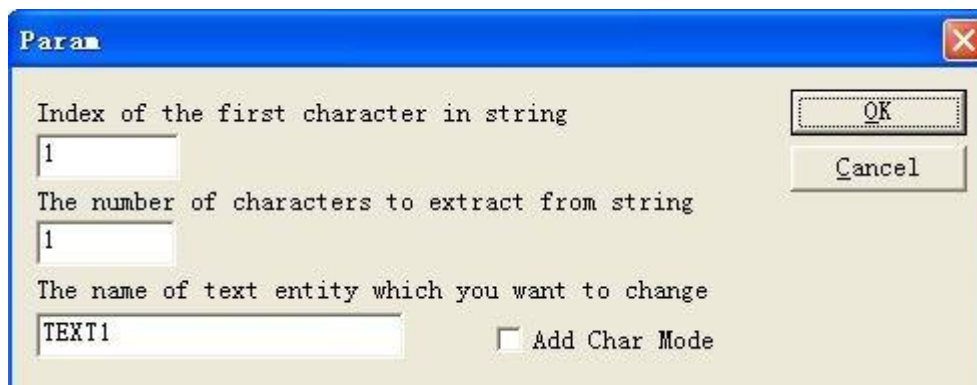
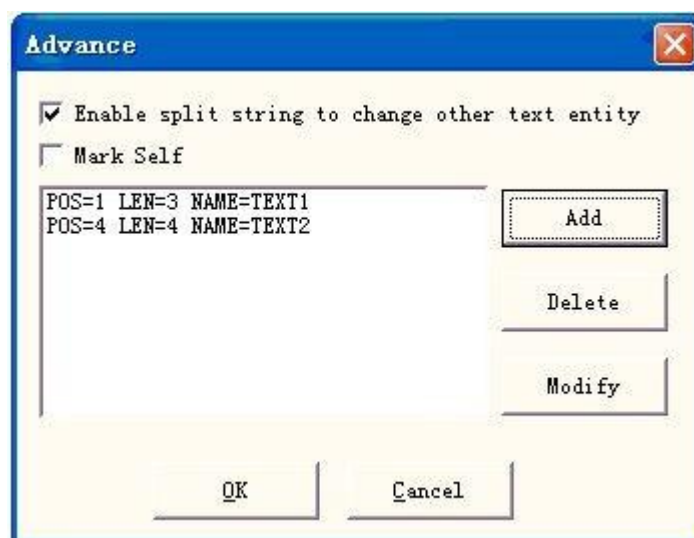


Figura 4-50-c Agregar división personaje cadena parámetro

Aquí aumentan dos condiciones, una es revisar TEXT1 el objeto, comienza desde el primer carácter para tomar 3 caracteres, el otro es revisar TEXT2 el objeto, comienza desde el 4to carácter para tomar 4 personajes. En último el resultado como el cifra 4-50-días muestra el diálogo caja.

35. Colocar dos texto objetos y cambiar es nombre TEXTO 1, TEXTO2. Aquí debería pagar atención a el teclado variable texto debe arreglar ante dos textos fijos en el lista de objetos, el objeto TEXT1 coloca la posición que el entrada número debe proceso, el TEXTO2 objeto coloca la posición que el asiento número debe proceso, entonces colocar el tratamiento parámetro.



Cifra 4-50-días El resultado agregar dividir personaje cadena

36. Hacer clic "Marca" entonces el diálogo

caja se mostrará como se muestra en la figura 4-50-e, el usuario utiliza una pistola de escaneo de códigos de barras escaneando el código de barras del billete, el sistema pondrá la división del número de serie en el interior TEXTO1 y TEXTO2 y proceso automáticamente.



Cifra 4-50-e Teclado aporte diálogo rápido caja

4.78 mapa de bits

A agregar a foto, usuarios puede seleccionar dominio “Mapa de bits” en el Dibujar Menú o hacer clic icono  enel Barra de herramientas



Figura 4-51 Agregar a foto

Entonces el sistema voluntad estallido un dialogo caja como Cifra 4-51 muestra abrir un grafico archivo.

El actual apoyado gráfico archivo formatos son: Bmp ; Jpeg, Jpg ; Gif ; Tga ; Png ; Tiff, tif ;

Espectáculo Avance: Cuando usuarios seleccionar a gráfico archivo, allá voluntad ser a avance desplegado en el diálogo caja.

Poner a centro: poner el fotos centro en el origen

Cuando refinamiento añadiendo a foto, a “Mapa de bits” parámetro configuración voluntad aparecer en el

Propiedad

Barra de herramientas como Cifra 4-52 muestra.

Dinámica archivo: si a releer archivos cuando en proceso.

Fijado PPP: Cuando seleccionado, el sistema voluntad sujetar el DPI no fijo de foto dinámica. Cuanto mayor sea el nivel del DPI, cuanto más se acercan los puntos; y la precisión de la foto es mejor, entonces el marcando el tiempo es más extenso.

DPI: punto por pulgada; 1 pulgada es acerca de 25.4 milímetro

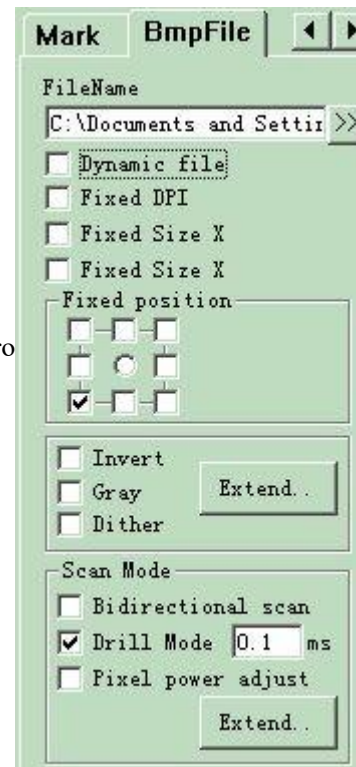
Tamaño fijo X: cuando está marcado, el ancho de la dinámica La foto se conservará en un tamaño designado y, si no está marcada, el fotos el ancho será el original tamaño de la foto.

Tamaño fijo Y: cuando está marcado, la altura del dinámico La foto se conservará en un tamaño designado y, si no está marcada, el fotos altura será el original tamaño de el foto.

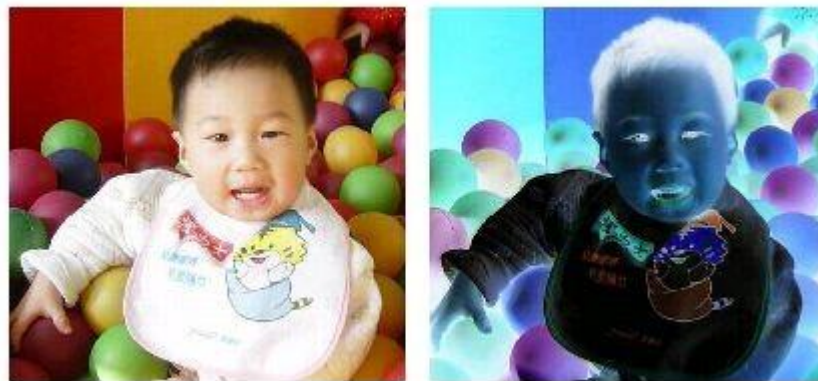
Fijado posición: el punto de referencia el dinámica foto basado en mientras en tamaño cambio

Imagen Manipulación:

Invertir: correr negativo efecto en fotos (Cifra 4-53)



Cifra 4-52 Parámetro de mapa de bits



Cifra 4-53 Invertir Efecto (izquierda es original.)

Gris: cambiar el color fotos en gris de nivel 256 (Cifra 4-54)



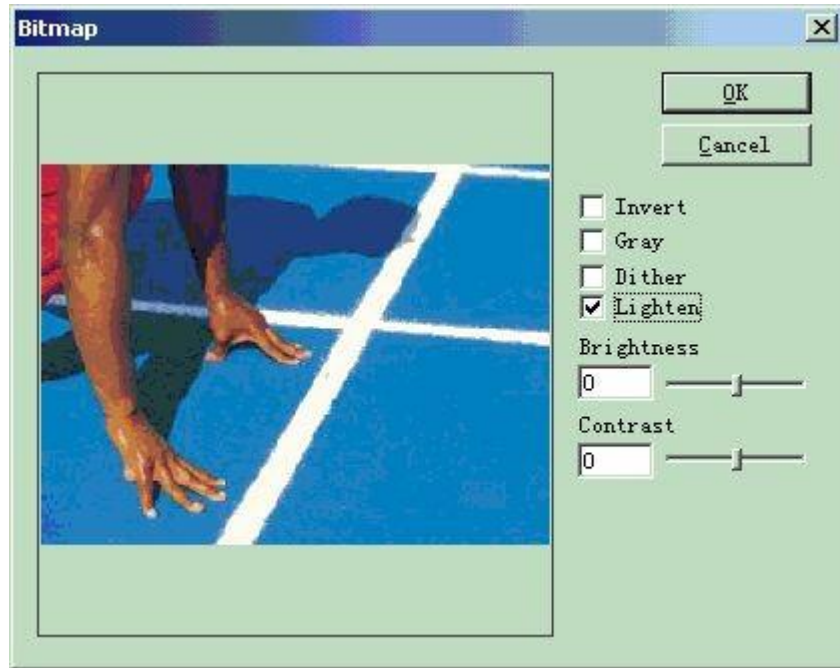
Cifra 4-54 Color y Gris (el izquierdo es original).

Tramado: este efecto es similar a la función “Ajuste de grises” en Adobe PhotoShop. se utiliza coloreo blanco y negro para simular una imagen gris, a fin de lograr un efecto gris con puntos dispuestos en diferentes densidades, como Cifra 4-55 espectáculos. (El blanco bar en la foto era causado por la pantalla,cual voluntad no ser marcado.)



Cifra 4-55 Vacilar

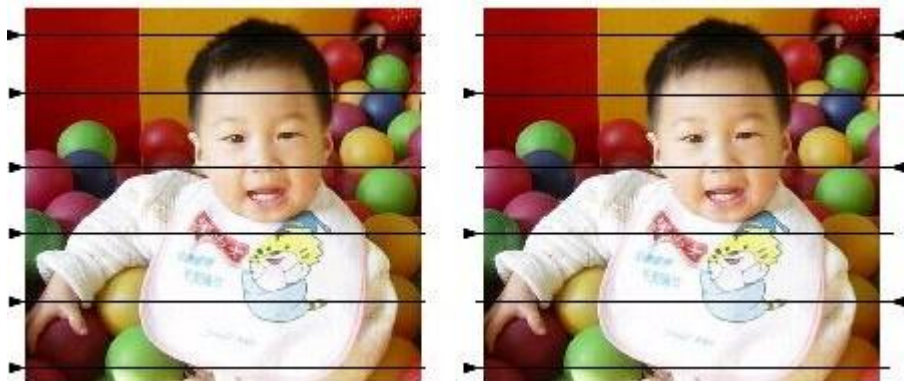
Hacer clic el "Expandir" botón a correr el “Mapa de bits” diálogo caja. (Cifra 4-56)



Cifra 4-56 mapa de bits Diálogo Caja

Aclarar: ajusta los valores de brillo y contraste de la imagen actual. Modo de escaneo:

Bidireccional Escanear: el escanear modo es bidireccional cuando en calificación proceso (Cifra 4-57)



Cifra 4-57 Izquierda es unilateral escanear; bien es bidireccional.

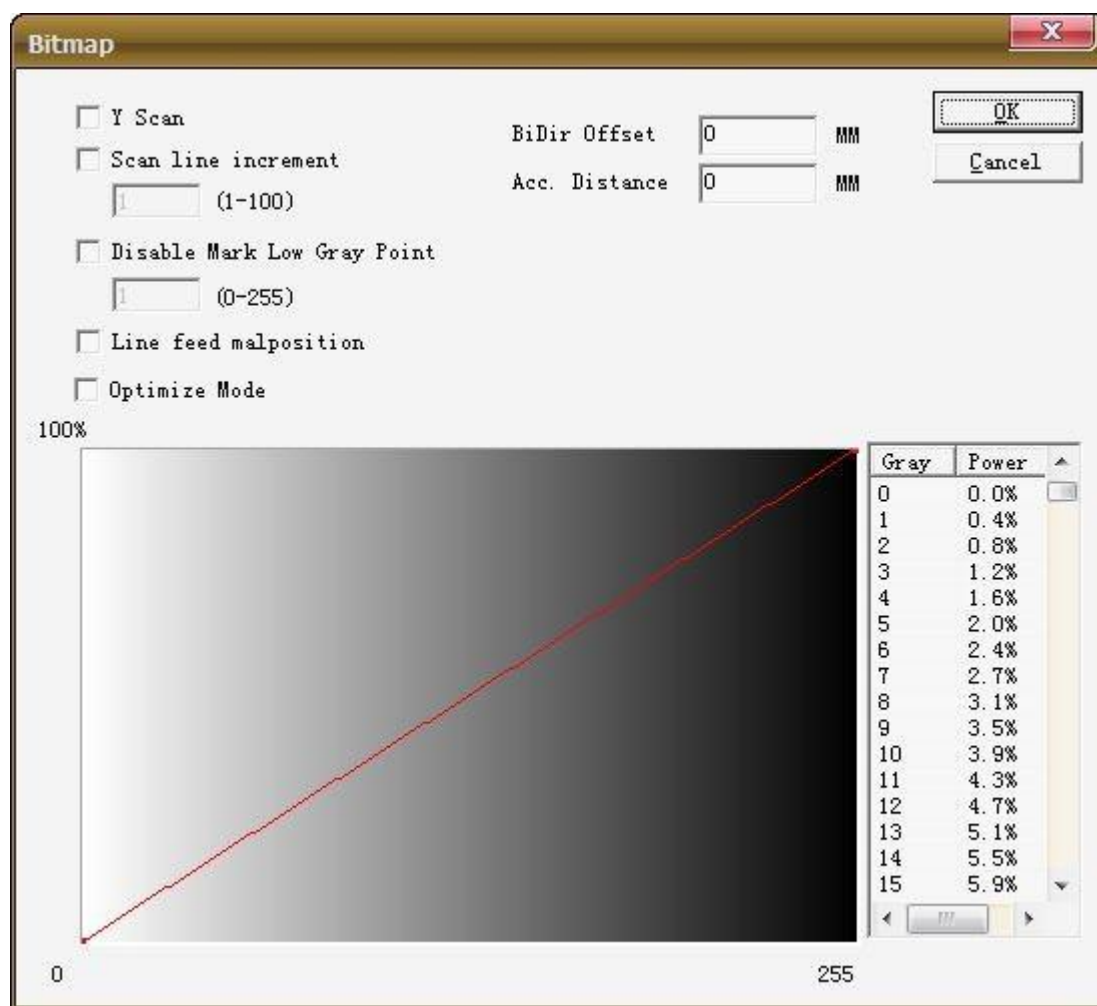
Marca Modo:

Modo de perforación: si el láser se mantiene encendido o se restringe en el tiempo designado para marcar cada punto cuando en proceso

Ajustar Fuerza: si el láser fuerza es ajustado según a cada puntos gris nivel cuando en proceso

Expandir Parámetro: Cifra 4-58

Escaneo Y : El escanear voluntad correr a lo largo de Y línea del eje por línea.



Cifra 4-58 Escanear Parámetro

Escanear Incremento de línea: Este artículo indica si a escanear línea por línea o saltar alguno pauta. Esta función puede acelerar la velocidad de marcado cuando se requiere un marcado de baja precisión. **Desactivar Marca Bajo Gris Punto :** Este artículo indica eso cada punto es marcado o solo calificación más grande gris agujas. Este función puede acelerar el calificación velocidad cuando en bajo precisión calificación requisito.

Mala posición del avance de línea: el punto no está alineado entre dos filas adyacentes, pero sí está alineado con la posición que es el medio de dos puntos en la línea anterior, para evitar el rastro de calificación.

poder gris cifra : Para mejorando calificación resultados, poder modificar alguno de el gris escala corresponde a el fuerza

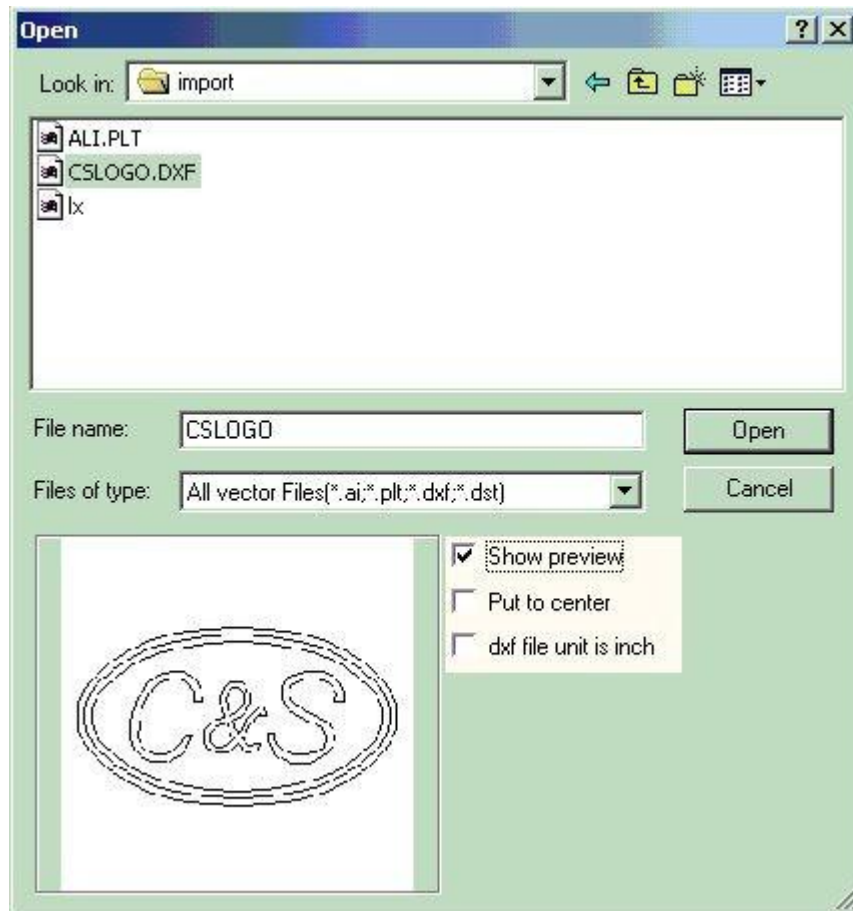
Modo de optimización : calcule la velocidad de marcado según el DPI y la frecuencia para optimizar calificación velocidad y resultado

bidireccional Compensar : mejorar el borde no alineación calificación problema

ACC.Distance : este parámetro es usado para quitar el compensar de bidireccional escanear modelo

4.79 Vector Archivo

A aporte a vector archivo, usuarios poder seleccionar dominio "Vector Archivo" en Dibujar Menú o hacer clic icono .



Cifra 4-59 Aporte a Vector Archivo

Allá voluntad ser un dialogo caja surgir preguntar para el archivo vectorial para ser ingresado.

El actual apoyado vector archivo formatos son: PLT ; DXF ; AI ; Horario de verano; SVG; NC;BOT

NOTA: Si el vector archivos incluye color información (cuando dibujar él por imagen software como CorelDraw, autocad, Photoshop y entonces en), Ezcad poder distinguir el color automáticamente. Luego el usuario puede elegir el objeto según el color o el bolígrafo (consulte el Capítulo 4.12). y establecer calificación parámetros (ver Capítulo 10.1 "color", "bolígrafo")

Cuando los usuarios han abierto un archivo vectorial, un archivo vectorial parámetro configuración como Cifra 4-60 muestra voluntad aparecer.

4.80 Lapsos de tiempo

Para ingresar el Time-lapser, los usuarios pueden seleccionar el comando “Lapso de tiempo” en Dibujar

Menú o hacer clic icono .

Cuando se selecciona, habrá una configuración de propiedad del time-lapse mostrado en la barra de herramientas de propiedades como figura 4-61 espectáculos.

Espera tiempo: El calificación voluntad pausa hasta el tiempo específico ha pasado.



Cifra 4-61 Espera Tiempo

4.81 Aporte Puerto

A controlar el Aporte señal, usuarios poder seleccionar dominio "Aporte Puerto" en el Dibujar Menú o hacer clic

icono .

Cuando se selecciona, habrá una propiedad de puerto de entrada configuración que aparece en la barra de herramientas de propiedades como en la Figura 4-62 muestra.

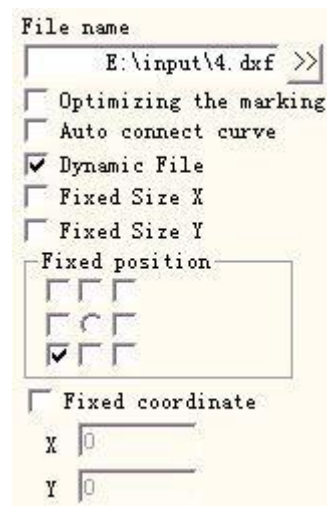
Condición de control de E/S : El software se detendrá hasta el aporte señal es el mismo como el E/S control condición.

Mensaje: Si está marcado, el software mostrará una ventana cuadro de mensaje para informar al usuario. El texto del mensaje puede ser costumbre definido.

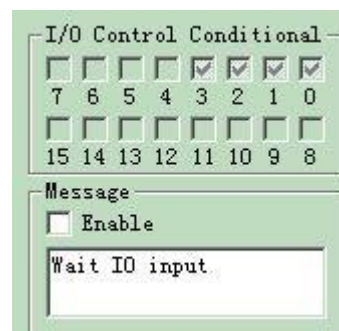
4.82 Producción Puerto

A producción señal, usuarios poder seleccionar dominio "Producción Puerto" en el Dibujar Menú o hacer clic el

icono .



Cifra 4-60 Vector Archivo Parámetro Configuración



Cifra 4-62 Aporte Parámetro

Cuando esté marcado, aparecerá una configuración de propiedad del puerto de salida en la barra de herramientas de propiedades.como Cifra 4-63 muestra.



: Este icono indica que el sistema voluntad exportar a de alto nivel Voltaje (TTL compatible) cuando la operación está tomando lugar en el actual producción puerto.



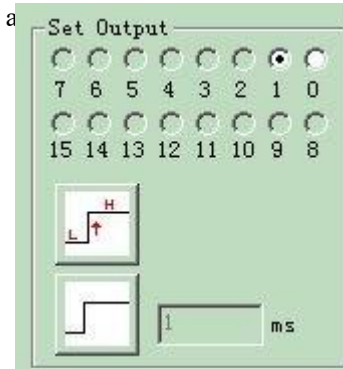
: Este icono indica que el sistema exportará un voltaje de bajo nivel (compatible con TTL) cuando la operación está tomando lugar en el actual producción puerto.



: Este icono indica que el sistema voluntad exportar a nivel fijo.



: Este icono indica que el sistema exportará un pulso.



Cifra 4-63 Producción Parámetro

4.83 Seleccionar



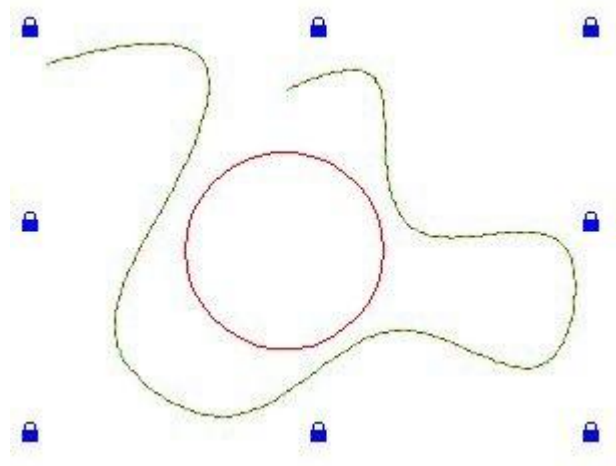
Icono en el arriba de el Dibujar Barra de herramientas es usado a seleccionar objeto. El presionado estado de este icono indica que el comando actual es "seleccionar". Ahora puedes usar el mouse para hacer clic en el objeto en el espacio de trabajo para seleccionarlo. El software EzCad2 tiene función de "ajuste automático". Cuando mueves el ratón en el espacio de trabajo y acercarse a a curva, el ratón puntero voluntad automáticamente ser cambió

en , y ahora puede presionar el botón izquierdo de el ratón para seleccionar el objeto.



Cifra 4-64 Seleccionar Barra de herramientas

También puede seleccionar un objeto moviendo el mouse mientras presiona el botón izquierdo del mouse, y aparecerá un marco discontinuo en el área a medida que se mueve el mouse. Esta selección El método se llama "Selección de fotograma". Si la dirección de movimiento del mouse es de izquierda a derecha, entonces sólo se seleccionarán los objetos completamente involucrados en el marco discontinuo; y si el movimiento dirección de el ratón es de bien a izquierda, entonces todo el objetos tocado por el discontinuo marco voluntad ser seleccionado.



Cifra 4-65 Bloquear un Objeto

Cuando dominio "Seleccionar" es preferido, a Seleccionar Barra de herramientas voluntad aparecer, y tú poder lograr algunooperaciones específicas. (Cifra 4-64)



: Este icono indica a seleccionar todo el objetos en el actual espacio de trabajo.



: Invertir Selección



: Este icono indica a borrar el actual objeto seleccionado.



: Este icono indica eso el actual objeto es bloqueado. Usuarios poder no llevar cualquier operación en el objeto bloqueado y aparecerán algunos íconos similares a candados alrededor del objeto. (Figura 4-65)



: descubrir el objeto bloqueado



: Este icono indica a descubrir mucho objetos bloqueado.

Como muestra la Figura 4-65, la curva de Bézier está bloqueada y el círculo no, y ahora no se puede bloquear. llevar cualquier operación en la curva objeto, semejante como edición, modi~do, emocionante, zoom, etc.



: Poner objeto seleccionado en el origen



: Este icono indica que se debe utilizar un lápiz diferente para seleccionar objetos. Al hacer clic, aparece un cuadro de diálogo comoFigura 4-66 muestra voluntad aparecer.

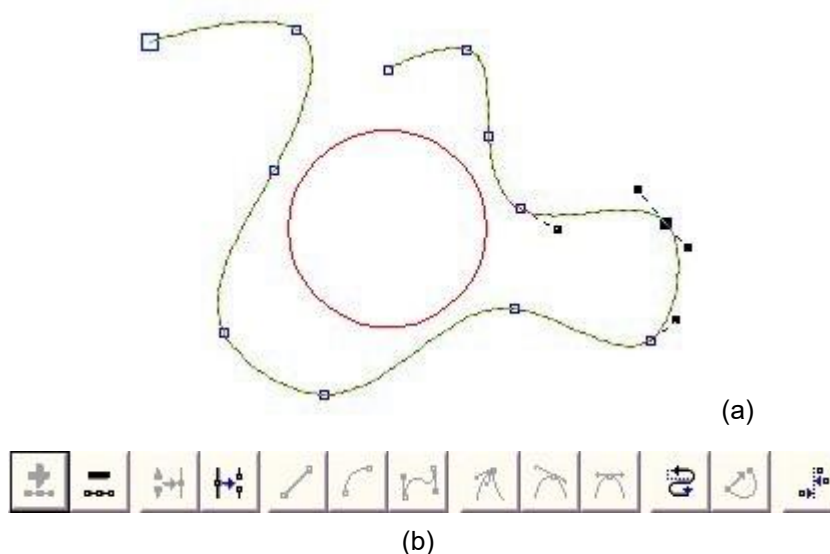


Cifra 4-66 Seleccionar objeto por Bolígrafo

4.84 Nodo Edición

Todos los objetos dibujados en EzCad2 son gráficos vectoriales. Los usuarios pueden modificar la forma de un objeto editando el nodos.

Para editar nodos, tú puede prensa icono  en el sorteo Barra de herramientas. Cuando haciendo clic un objeto en elespacio de trabajo, allí voluntad ser un nodo que aparece alrededor del objeto. Los nodos se indican como huecos. cuadrados, y el más grande es el punto inicial de la curva. Cuando se selecciona, una edición de nodo Barra de herramientas voluntad aparecer como Cifra 4-67 muestra.



Cifra 4-67 Nodo Edición

(a) Nodos (b) Nodo Edición Barra de herramientas

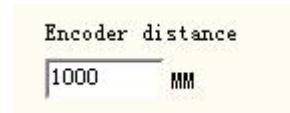
-
- : Este icono se utiliza para agregar un nodo. Al hacer clic en cualquier punto de la curva que no tenga nodos, allá será a negro sólido círculo que aparece, y ahora usuarios puede agregar a nodo por haga clic en esto icono.
 - : Este icono es usado a borrar a nodo. Cuando haciendo clic cualquier nodo en el curva, el nodo voluntad ser ennegrecido, y aquí usuarios puede hacer clic este icono a borrar él.
 - : Este icono se utiliza para combinar dos nodos. Si dos nodos están lo suficientemente cerca, los usuarios pueden "marco seleccionar" el dos nodos y haga clic en esto icono para combinarlos en un nodo.
 - : Este icono se utiliza para separar un nodo. Cuando los usuarios hacen clic en un nodo de la curva, el nodo se oscurecerá y luego podremos hacer clic en este icono para separar este nodo en dos nodos.
 - : Este icono se utiliza para convertir curvas en líneas. Los usuarios pueden hacer clic en cualquier posición entre dos nodos vecinos y seleccione el comando "Línea" para hacer la curva (línea/arco/curva) entre los dos nodos en a línea.
 - : Este icono se utiliza para convertir curvas en arcos. Los usuarios pueden hacer clic en cualquier posición entre dos nodos vecinos y seleccione el comando "Arco" para hacer la curva (línea/arco/curva) entre los dos nodos en un arco.
 - : Este icono se utiliza para convertir curvas en curvas. Los usuarios pueden hacer clic en cualquier posición entre dos vecino nodos y seleccionar dominio "Curva" a hacer el curva (línea/arco/curva) entre los dos nodos en a curva.
 - : Este el icono es solía hacerlo agudo un nodo. Cuando se selecciona, un afilado voluntad llevar el lugar de lanodo, y el curva es agudo.
 - : este icono se utiliza para suavizar un nodo. Cuando se selecciona, el nodo se convertirá en un liso curva.
 - : Este icono se utiliza para simetrizar una curva. Si hace clic en un nodo y selecciona el comando "Simetrizar", las curvas en ambos lados de el nodo voluntad ser simetrizado.
 - : Este icono se utiliza para cambiar las direcciones de una curva, intercambiando el inicio y el final agujas.
 - : Este el icono es usado a cerca una curva.
 - : Este icono se utiliza para alinear objetos. Cuando los usuarios "seleccionan marcos" más de dos nodos y Haga clic en este icono, aparecerá un cuadro de diálogo de Alineación de nodos y podrá elegir las formas de alineando, arriba, abajo, izquierda, correcto, por ejemplo.

NOTA: Tú no puedo hacer nodo edición en texto objetos y escotilla objetos; tú poder editar el camino nodos de curva textos.

4.32 Codificador distancia

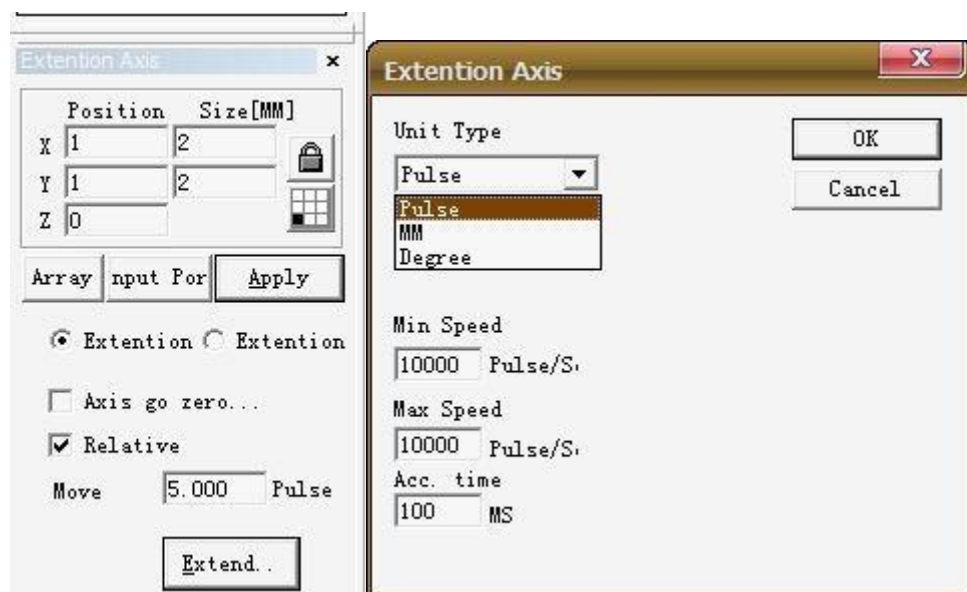
Seleccionar dominio “Codificador distancia” en Dibujar Menú, el La lista de objetos mostrará la distancia del codificador como en la Figura 4-68. muestra.

“ distancia del codificador” es usado para probar el movimiento distancia en volar marca. Codificador parámetros por favor referirse "Instrucción de marcado al vuelo”.

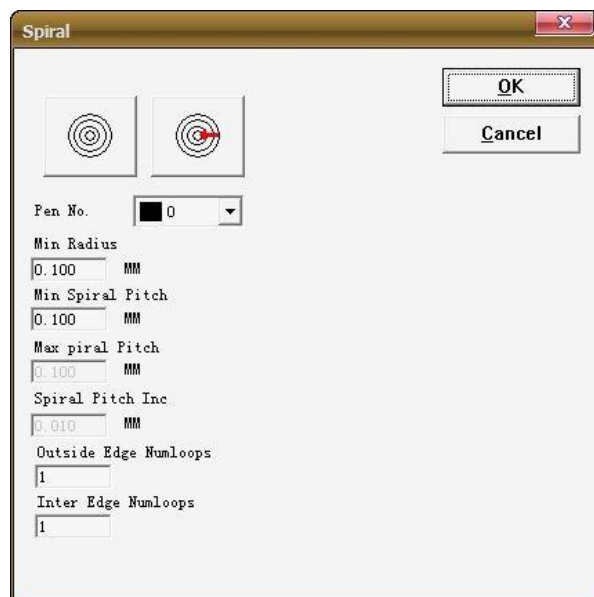


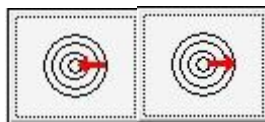
Cifra 4-68 Codificador distancia

4.33 Eje Ext



4.34 Espiral

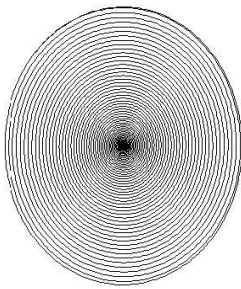




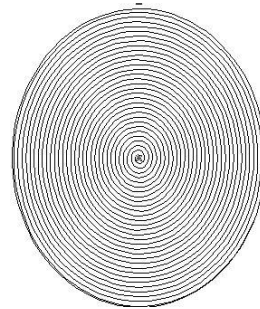
means the qualification direction of the spiral pattern



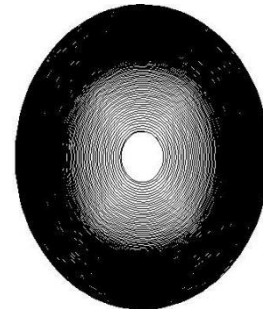
different type of spiral



Adentro apretado



Promedio



Exterior

apretado Bolígrafo NO: qualification bolígrafo number
mín. Radio: the most inside circle diameter

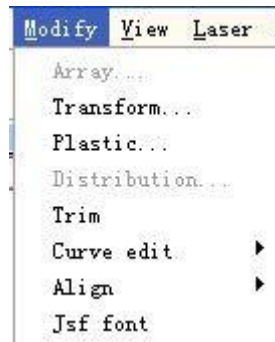
Paso mínimo en espiral: minimum distance in spiral in the deformation media
Paso máximo en espiral: maximum distance in spiral in the deformation media
Espirál paso

C^a: increment of the spiral step

Outside Edge Numloops: mark times of the circle
exterior Adentro Borde Bucles numéricos: qualification
time of inside circle

Capítulo 5 Modificar Menú

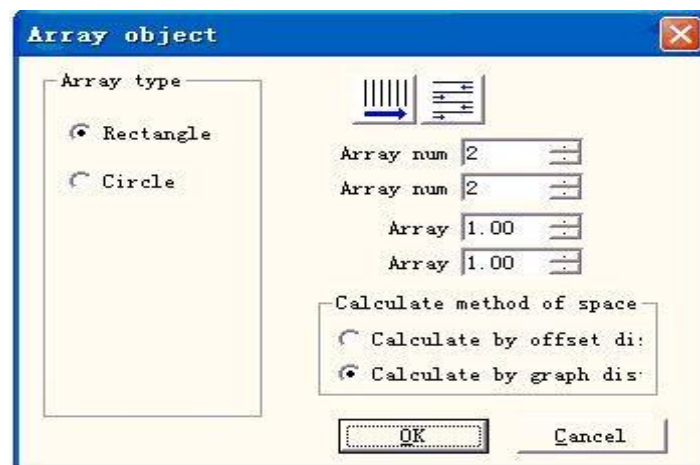
Comandos en Modificar Menú voluntad llevar fácil operaciones en seleccionado objetos, semejante como Transformación, Plástico, edición de curvas, alineando, etc. (Figura 5-1)



Cifra 5-1 Modificar menú

5.46 Formación

Hacer clic "Formación", nosotros poder ver el cifra 5-2(a):



Cifra 5-2-a Diálogo de matriz cuadro (rectángulo)

Rectángulo: El gráfico de acuerdo a a rectángulo formación

Círculo: El gráfico de acuerdo a a círculo formación

El cifra 5-2(a) es el Rectángulo Formación diálogo caja



: Colocar matrices fila como calificación precedencia



: Bidireccional formación

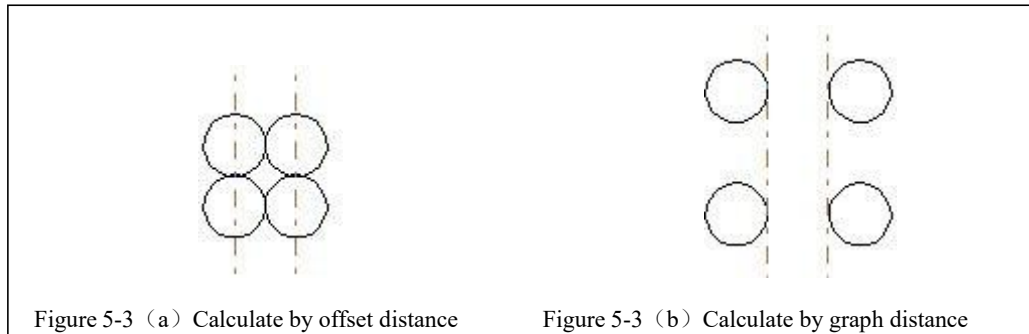
Número de matriz: el número
de fila **Formación número:** El

columna número

Formación: El espacio entre dos objetos en incógnita dirección

Formación: El espacio entre dos objetos en Y dirección

Calcular por compensar distancia: El espacio de el graficos es calculado por compensar distancia.(Figura 5-3(a))



Calcular por gráfico distancia: El espacio de el graficos es calculado por gráfico distancia.(Figura 5-3(b))

Si nosotros seleccionar el formación tipo es "Círculo", nosotros poder ver el cifra 5-2(b):

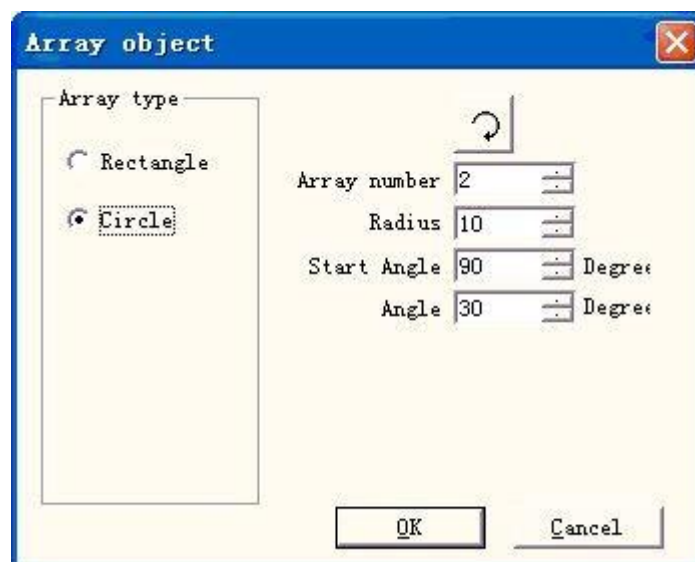


Figura 5-2-b Formación cuadro de diálogo (círculo)



: El graficos formación es dextrorso o sinistrorso.

Formación número: El gráfico número.

Radio: El radio de el círculo.

Comenzar Ángulo: El ángulo entre el a partir de graficos de el círculo.

Ángulo: El ángulo entre dos gráficos.

5.47 Transformación

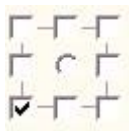
Cuando seleccionado, a parámetro configuración caja aparecerá como Cifra 5-4 muestra.

5.47.1 Mover



: paseo Herramienta para emocionante objetos

Posición: las coordenadas del objeto seleccionado actualmente marca de referencia. Esta función es la misma que la **Posición** que se introduce en la etiqueta del objeto de la barra de herramientas de propiedades en el capítulo 2.10.



: seleccionar a dato marca de un objeto

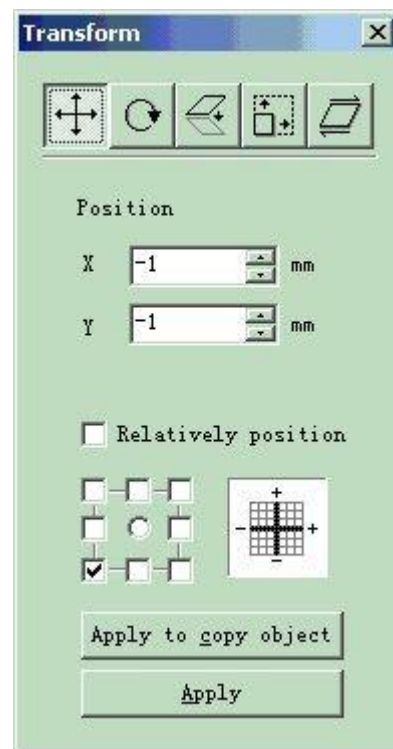
Relativo Posición: usar relativo coordenadas

Apply

: Activar el modificación

Apply to copy object

: Este elemento se utiliza para copiar el actual seleccionado objeto y mover él en un nuevo lugar.



Cifra 5-4 Transformación

5.47.2 Girar

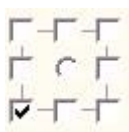


: girar su objeto

Cuando seleccionado, a parámetro configuración voluntad aparecer en el Transformación Configuración Caja como Cifra5-5 espectáculos.

Ángulo: ángulo a girar

Centro: el coordenadas de el actual seleccionado objetodato marca



: Seleccionar a dato marca de un objeto

Relativo Centro: cambiar el actual coordenadas en relativo coordenadas

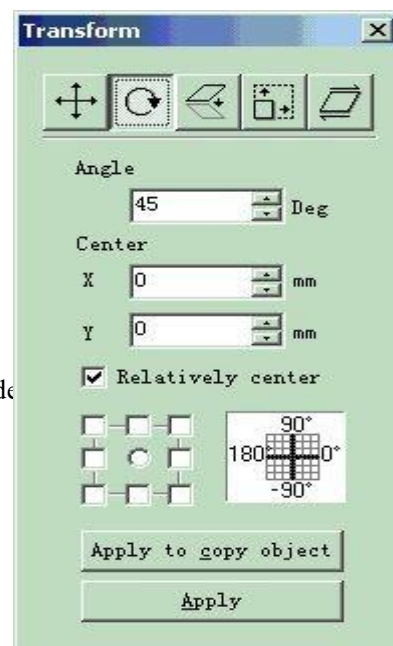
Apply

: Aplicar. Dejar el modificación de

el actual objeto activo

Apply to copy object

: Este artículo es usado a Copiar elactual seleccionado objeto y girar él en a nuevo lugar.



Cifra 5-5 Girar

5.47.3 E spejo



: espejo el actual seleccionado objeto

Cuando seleccionar espejo dominio, a parámetro configuración caja voluntad aparecer como Figura 5-6 muestra.

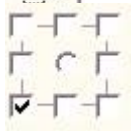
Escala: el zoom relación de el X/Y tamaño después ser



reflejado : El actual objeto vertical espejo



: El actual objeto horizontal espejo



: seleccionar a dato marca de un objeto

Apply

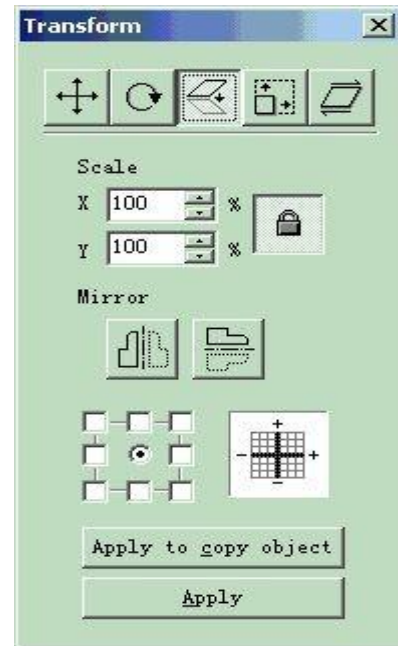
: Dejar el modificación de el

actual objeto activo

Apply to copy object

: Este artículo es usado a

Copiar el actual seleccionado objeto y espejo él en un ahora lugar.



5.47.4 Zoom

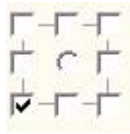


: zoom su objetos

Cuando seleccionado, a diálogo caja voluntad aparecer como Cifra 5-7 muestra.

Cifra 5-6 espejo

Tamaño: el tamaño después haciendo zoom. Este función es el mismo como el Tamaño cual es introducido en objeto etiqueta de la barra de herramientas de propiedades en capítulo 2.10.



: seleccionar a dato marca de un objeto

Apply : Dejar el modificación de el actual objeto activo

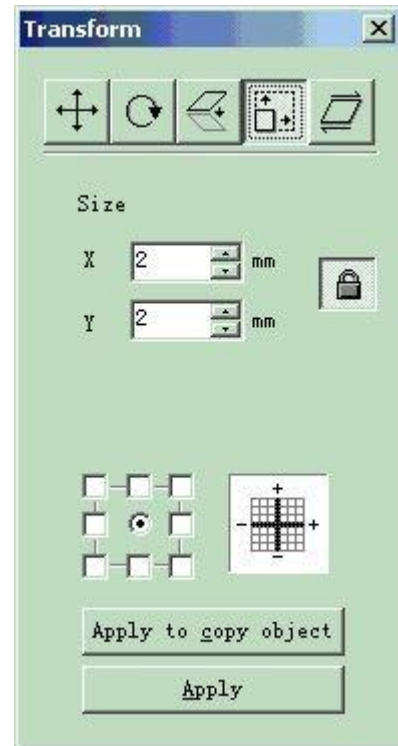
Apply to copy object : Este artículo es usado a Copiar el actual seleccionado objeto y zoom él en a ahora lugar.

5.47.5 Inclinarsse



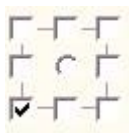
: inclinarsse el actual seleccionado objeto

Cuando seleccionado, a parámetro configuración caja voluntad aparecer como Figura 5-8 muestra.



Cifra 5-7 Zoom

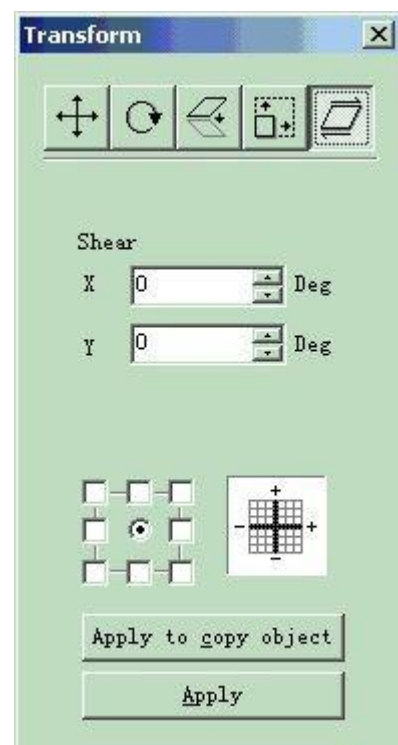
Ángulo: el ángulo el objeto se inclina



: seleccionar un dato marca de un objeto

Apply : Dejar el modificación de el actual objeto activo

Apply to copy object : Este artículo es usado a Copiar el actual seleccionado objeto y inclinarlo en un ahora lugar.



Cifra 5-8 magro

5.48 Plástico

Cuando seleccionado, a parámetro configuración caja voluntad aparecer como Cifra 5-9 muestra. Cifra 5-10 muestra ejemplos del siguiente tres elementos.



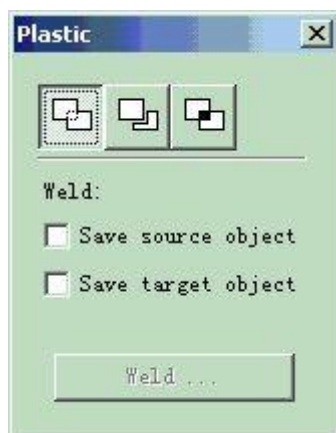
: Articulación dos cerca intersecarse áreas en uno



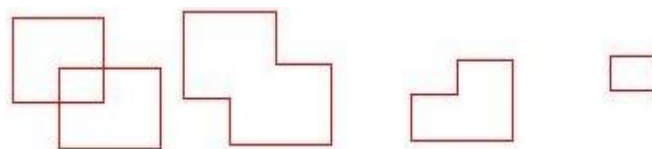
: Cortar a cerca intersecarse área contenido en otro



: elegir arriba el intersecarse parte de dos cerca intersecarse áreas



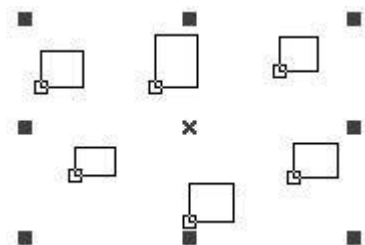
Cifra 5-9 Figura de plastico



5-10 Plástico 1. Originales 2. Articulación 3. Cizalla 4. Intersecarse

5.49 Distribución

Distribución es a varios objetos distribuir en el lugar de trabajo como en vista de regular. P.ej: alláson 6 rectángulos en el lugar de trabajo, cuando hacer clic distribuir, seguir diálogo ventana voluntad ventana emergente:



 izquierda : Distribuir
izquierda y bienbasado en el izquierda
línea ;

 medio : Distribuir hacia la
izquierda y bien basado en la línea
medi 

 distancia : Distribuir
izquierda y
bien basado en distancia entre dos
objetos ;

 bien : Distribuir izquierda
y bien basado en el derecho línea;

 arriba : Distribuir arriba y basado en abajo en la parte

superior línea;  medio : distribuir arriba y abajo basado

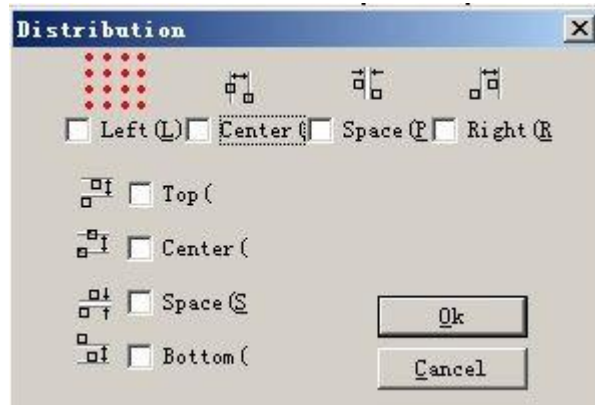
en el medio línea;

distancia : Distribuir arriba y abajo basado en distancia entre dos objetos;

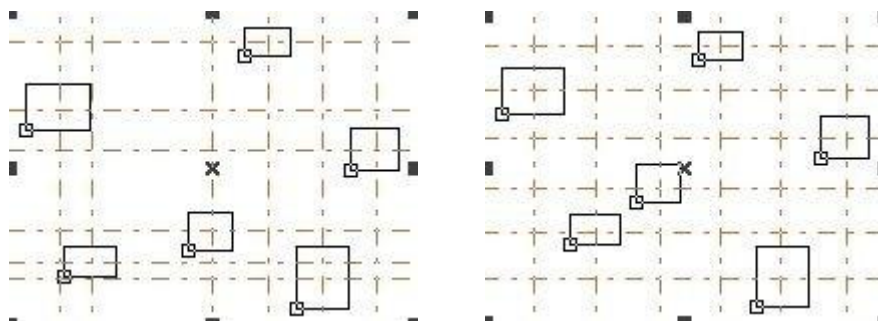
 abajo : Distribuir arriba y abajo basado en el abajo línea ;

Llevar higo 5-11 como ejemplo a introducir el uso y resultado de 'distribución', hacer clic  y

 , el resultado como higo 5-12:



Higo 5-11 distribución diálogo ventana



Higo 5-12 (un) objetos antes distribución figura 5-12 (b) objetos después distribución

Antes 'distribución' (higo 5-12a), el distancia entre el centro de cada objeto es diferente,y después 'distribución', distancia entre el centro de cada objeto es lo mismo(figura 5-12b).

5.50 Curva Edición

11. Auto- Conectar:

Cuando se selecciona, aparecerá un cuadro de diálogo. aparecer como Cifra 5-11 muestra.

Conexión automática Error:

Si el distancia entre dos Los puntos inicial y final de las curvas son menos que el parámetro colocar, el dos curvas voluntad ser articulado en uno.



Cifra 5-11 Conexión automática

12. Romper cruz punto:

Cuando usuario hacer clic curva edición->romper cruz punto, seguir diálogo ventana voluntad ventana emergente como higo5-14.

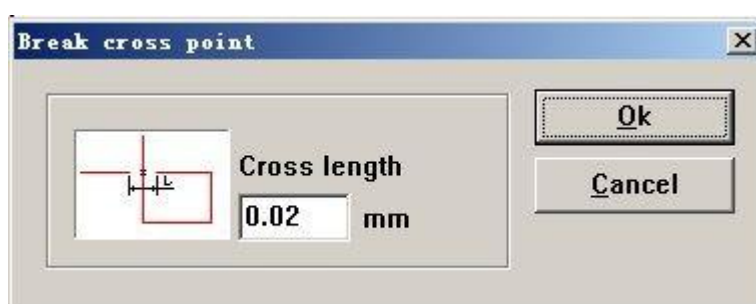
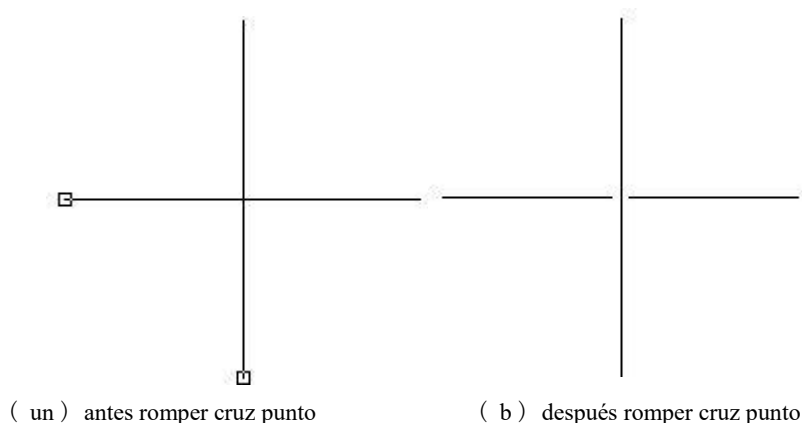


figura 5-14 romper cruz punto

El longitud de cruz punto medio el longitud de el cruz línea parte eso nosotros diseñado, como higo5-14, sigue higo 5-15 para ejemplo:



Higo 5-15 resultado de romper el punto de cruce

5.51 Alinear

El comando "Alinear" estará disponible solo cuando se seleccione más de un objeto en el espacio de trabajo. "Alinear" se utiliza para alinear los objetos que los usuarios seleccionan en el plano bidimensional. Allí son varias maneras a alinear:

- **Izquierda:** Todo objetos alinear izquierda.
- **Bien:** Todo objetos alinear bien.

-
- **Vertical:** Todos los objetos alineados verticalmente.

Estos tres caminos arriba solo apoyo a mover objetos en horizontal dirección.

- **Arriba:** Todo objetos alinear arriba.
- **Abajo:** Todo objetos alinear la parte inferior.
- **Horizontal:** Todo objetos alinear horizontal.

Estos tres caminos arriba solo apoyo a mover objetos en vertical dirección.

- **Centro:** Todo objetos alinear centro. Este forma puede causa se mueve en ambos horizontal y vertical instrucciones.

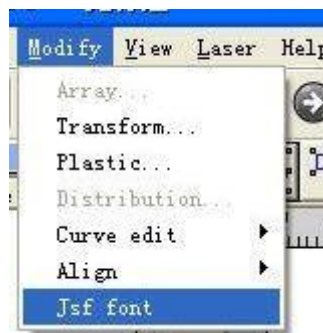
Nota: El punto de referencia a alinear depende del último objeto seleccionado por los usuarios y de otros objetos. alinearse detrás de él. Si selecciona varios objetos mediante “Selección de cuadro”, entonces el sistema difícilmente identificar cual es el último uno, y este puede causa inesperado alineación. Él es fuertemente Se recomienda que seleccione el objeto que será el punto de referencia al final cuando desear a alinear varios objetos.

5.52 JSF fuente

5.52.1 El definición para el función de JSF fuente biblioteca.

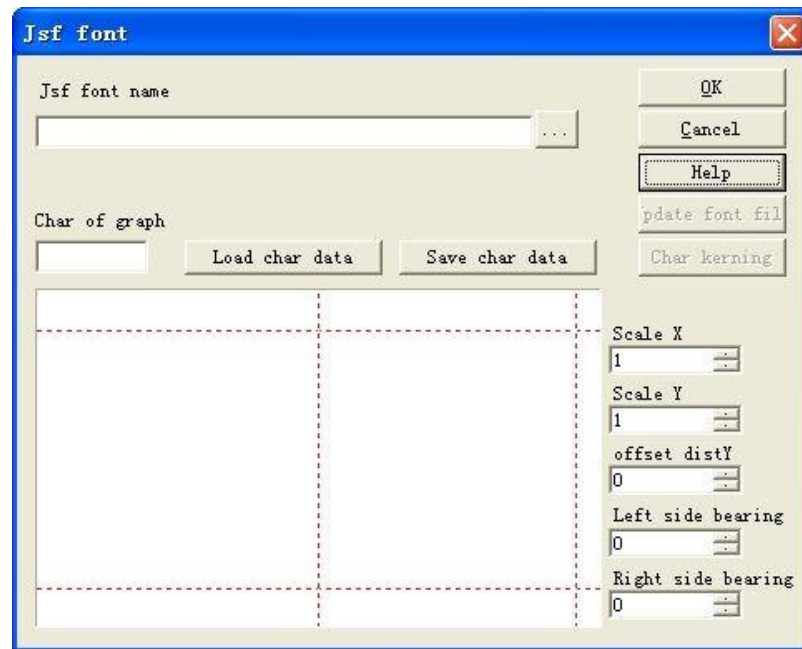
JSF fuente es el dedicado fuente de EZCAD software; usuarios poder construir arriba su propio JSF fuentes.

El archivo con “JSF” sufijo es el propiedad fuente archivo de EzCad, cada JSF fuente archivo tiene uno amablede fuente.



Higo 5-16

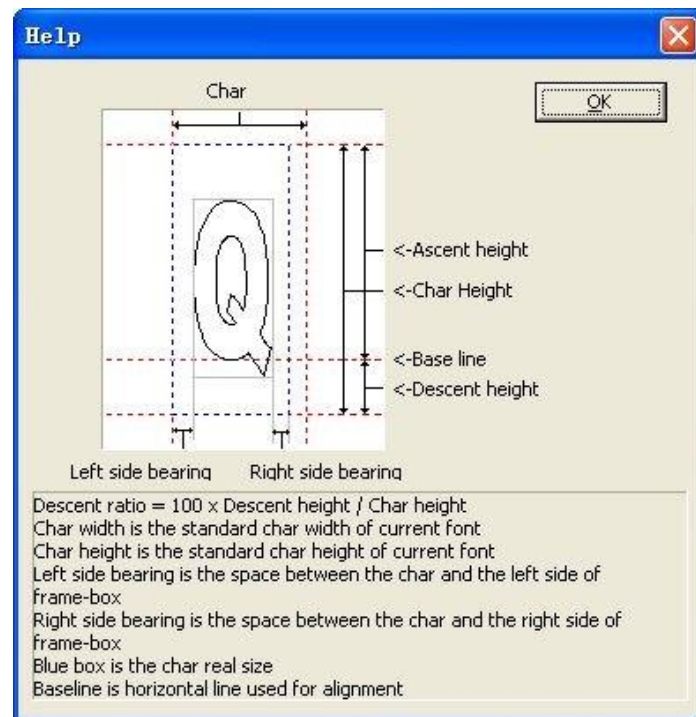
Cuando el usuario hacer clic JSF fuente, sistema voluntad espectáculo a diálogo como cifra 5-17.



Higo 5-17 JSF fuente

Entonces, vamos introducir el funciones de varios parámetros y funciones llaves mostrado en el gráficoarriba.

Antes nosotros usar el función a crear o modificar nuestro fuente archivo, nosotros debería aprender más acerca de elpersonajes aeronave fuente JSF estructura. Hacer clic Botón "Ayuda" para mostrar el gráfico 5-18.



Cifra 5-18 Ayuda

A través de Cifra 5-18 nosotros poder ver eso, en suma a el ancho y altura cual se encuentra para el

gráfico caracteres, el software también identifica el tamaño de fuente en 'Altura de ascenso', 'Altura de descenso', 'Rodamiento del lado izquierdo', 'Rodamiento del lado derecho' etc, es decir, si la figura que diseñamos que se encuentra para los caracteres Q está en el ámbito de grises, ya que los gráficos 5-18 definen, bueno, en realidad la “Q” EZCAD identificado es el área con el azul punteado línea.

Todo el ancho, alto, 'altura de ascenso', 'altura de descenso', 'rumbo del lado izquierdo', 'altura derecha' del gráfico. lado cojinete' nosotros diseñado puede ser modificado por software.

nombre de fuente jsf: el nombre de la fuente que se debe establecer o modificar. Carbonizarse de gráfico: El personaje eso corresponder con gráficos en "Avance".

Cargar datos de caracteres: Datos de caracteres cargados: Carga los datos del carácter de la biblioteca de fuentes. Nota: La biblioteca de fuentes y los caracteres ya existen. Guardar datos de caracteres: Reemplazar el correspondiente caracteres con el gráfico directo en “Vista previa”. Si son los personajes renovados, deberías salvar el gráfico en “Vista previa” en el correspondiente datos..

Escala X: la escala en la dirección X del gráfico en “Vista previa”. Cambiando este parámetro podemos ajustar el ancho del gráfico nosotros diseñado cual poder se encuentra para el personajes. El valor predeterminado es

1. Aumentar eso, gráficos vueltas amplio; reducir él, gráficos obtiene estrechado.

Escala Y: la escala en dirección Y del gráfico en “Vista previa”. Cambiando este parámetro podemos ajustar el ancho del gráfico nosotros diseñado cual poder se encuentra para el personajes. El valor predeterminado es

1. Aumentar eso, gráficos vueltas amplio; reducir él, gráficos obtiene estrechado.

Compensar dist Y: La dirección Y compensar de el gráfico en "Avance". El por defecto valor es 0. Auméntalo, los gráficos suben; redúzcalo, los gráficos bajan. Rodamiento del lado izquierdo: como en la figura. 5-18, es decir, la distancia de la izquierda marco de gris caja y la izquierda marco de azul caja.

Rodamiento del lado derecho: como en la figura 5-18, es decir, la distancia del marco derecho del cuadro gris y el marco derecho del cuadro azul. En la Figura 5-18, podemos ver dos "actualizar archivo de fuente" y "Char kerning". funcional botones son desactivado. Aquí nosotros necesidad a elegir nombre de jsf fuente biblioteca, el funcional

botón es  detrás del aporte caja.  Teclas de función : la función llaves estallido "abierto" diálogo -> Seleccione el nombre de la biblioteca de fuentes que necesitamos modificar -> Haciendo clic en “Aceptar” (allí se indicará el ruta del archivo). Como sigue la figura 5-19.

Jsf font [X]

Jsf font name
[日备份\临时共享\EzCad2_20060707\FONT\Ucz-Test.jsf] ...

Char of graph
[] [Load char data] [Save char data]

Scale X
[1]

Scale Y
[1]

offset distY
[0]

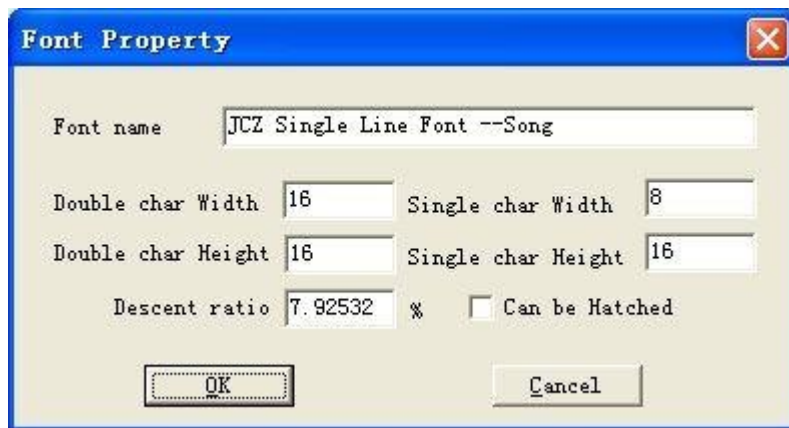
Left side bearing
[0]

Right side bearing
[0]

[OK] [Cancel] [Help] [pdate font fil] [Char kerning]

Cifra 5-19 seleccionar a fuente archivo

Ahora, los dos botones funcionales "actualizar archivo de fuente" y "Interletraje de caracteres" están en estado válido. "Actualizar fuente archivo": Haga clic en este botón-> "Personaje Atributos" diálogo como la figura 5-20.



Cifra 5-20 fuente propiedad

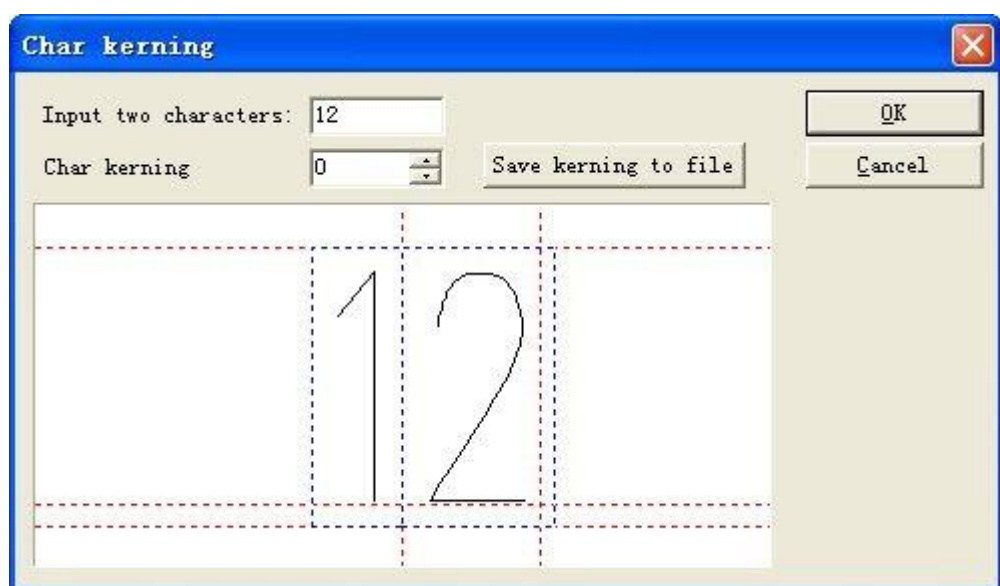
Fuente nombre: El nombre de personaje cual Fuente biblioteca archivo salvado.

doble carbón Ancho / Altura: Semejante como doble byte personajes como Chino, el ancho y alturade el personaje ellos corresponder.

Ancho/alto de un solo carácter: como caracteres de un solo byte como inglés y dígitos, el ancho yaltura del personaje ellos corresponder.

Descenso relación: El porcentaje de altura en adelante el base contabilidad para el personaje 's estándar altura.

Se puede tramar: Márquelo, significa permitir tramar los personajes, o en caso contrario, no permitido.Carbonizarse interletraje: Hacer clic este botón->"Carácter interletraje" diálogo, como el cifra 5-21.



Cifra 5-21 carbonizarse interletraje

Aporte dos personajes: El dos personajes cual necesidad a ajustar el espacio.

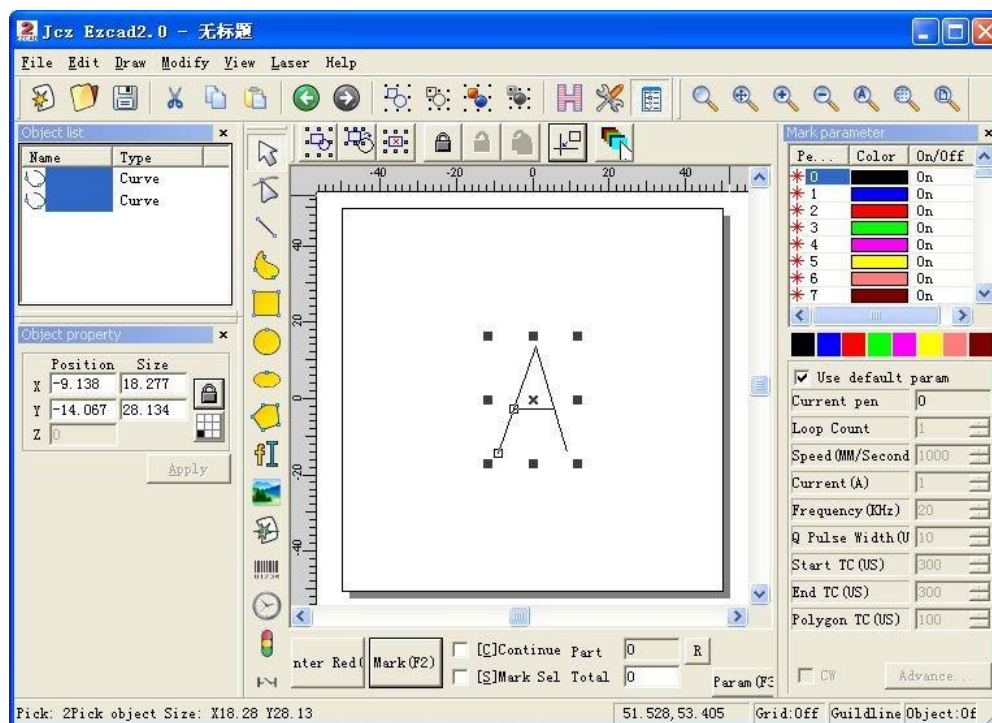
Carbonizarse interletraje: El espacio entre el dos personajes eso necesidad a ser equilibrado, arriba flecha se encuentra

para incremento, abajo flecha representa convergencia. También puede ingresar digital directamente. Ahorrar interletraje a archivo: guardar el espacio a el Personaje archivo de estilo.

5.52.2 Instrucción para pasos de estableciendo fuente biblioteca

vamos llevar un ejemplo a espectáculo cómo a usar el función de JSF personaje biblioteca.Ej1 : Establecer a fuente biblioteca nombrada ezcad0521, y agregar personaje “una” a él.

Utilice el software para editar 'a' que necesitamos para representar o importar una y hacer gráficos en seleccionado estado. Como cifra 5-22.



Cifra 5-22 dibujar el gráfico

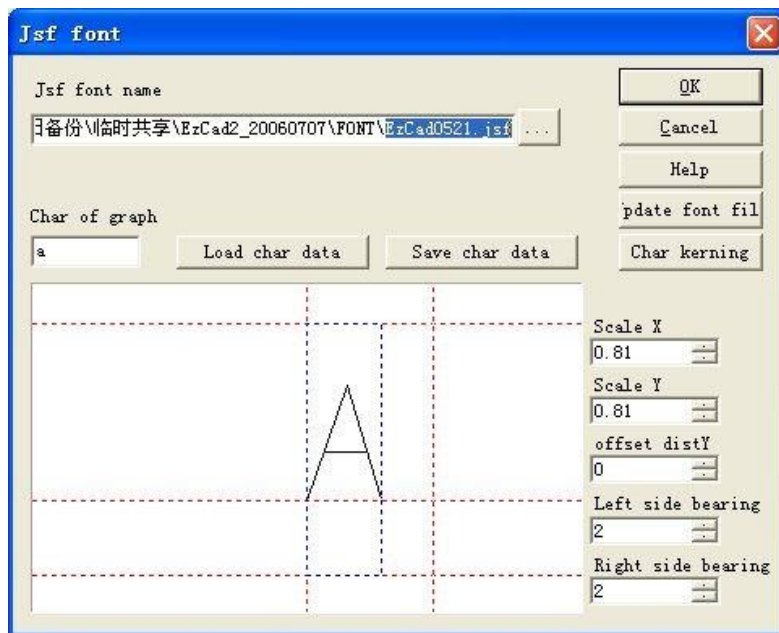
Hacer clic "Modificar" "JSF Fuentes", entonces mostrado a fuente diálogo caja como cifra 5-17. Hacer clic

botón , y encontrar ezcad2\fuente catalogar en el diálogo, aporte “EZCAD0521”, y entonces hacer clic el botón a indicar dialogo como la siguiente figura 5-23.

Tenga en cuenta: la ruta de las fuentes del sistema es ezcad2\font, por lo que debe crear en la carpeta una nueva nombre del archivo; de lo contrario, el software no recuperará el archivo. Ahora el sistema encontrará un archivo llamado fuente "EZCAD0521" en la ruta: ezcad2\font, si no se encuentra, el sistema abrirá un diálogo para recordar a los usuarios si establecen el documento o no. Haga clic en "Aceptar" para establecer EZCAD0521.jsf. documento, entonces mostrado a diálogo "Atributos del personaje" como cifra 5-18, después modificando el atributos, como la altura del doble->carácter y del carácter único, el ancho de doble -> carácter y carácter único, sombreado de altura de descenso, etc. (normalmente predeterminado) ->haga clic en 'Aceptar', luego el sistema tener salvado el documento nombrado "EZCAD0521, jsf" ya.

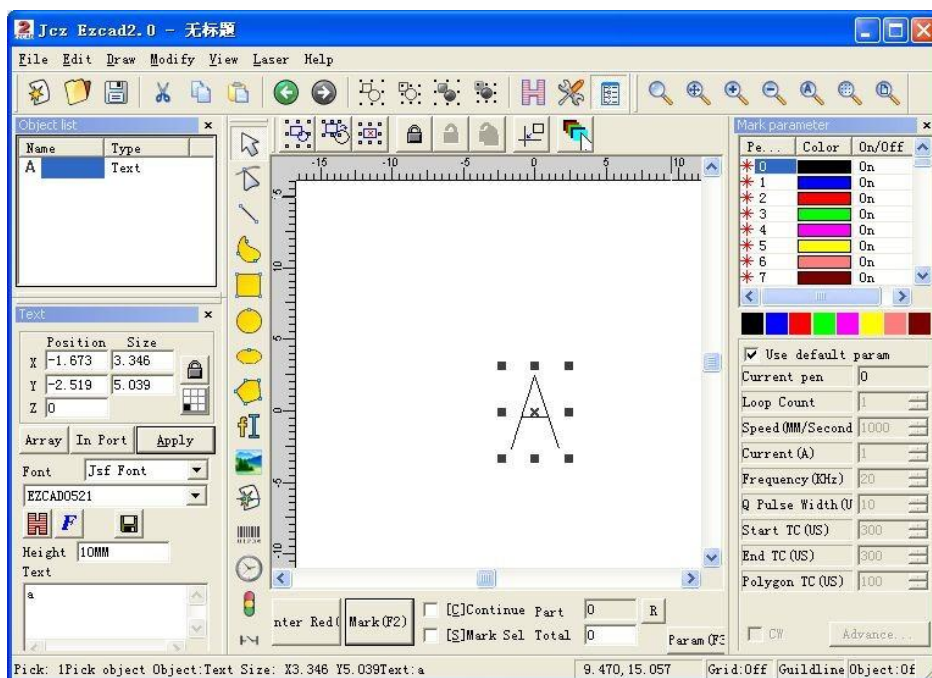
Ingresa el carácter "a" en el cuadro de edición de caracteres correspondiente, luego modifique los caracteres relación, compensar distancia y permanecer ancho es paramétrico a hacer el gráfico

a el adecuado posición->Haga clic en el botón: 'Guardar datos del personaje'. Ahora los datos del patrón se han guardado en el posición donde carácter 'a' correspondió. como figura 5-23.



Cifra 5-23guardar

Salir del diálogo de fuentes JSF: reinicie el software. Establezca un objeto de texto: seleccione "fuente JSF " en la lista de fuentes de Columna de atributos de texto: seleccione nuestra nueva fuente EZCAD0521: ingrese 'a' en el texto cuadro-clic "Aplicar". Entonces él podría ser editado afuera el gráficos de personajes 'a' nosotros requerido. Comocifra 5-24.



Cifra 5-24 nuevo personaje 'a'

Ej2 Enmendar el personaje A en el archivo "EZCAD521", entonces enmendar el personaje estructura de

entero fuente biblioteca.

21. Hacer clic "JSF fuentes" bajo "modificar" menú, entonces mostrado el JSF fuente diálogo, como el cifra5-17->Haga clic , abierto el diálogo a encontrar la ruta: ezcad2\font->Entrada "EZCAD0521"-- Haga clic en el botón.

22. Introduzca 'a' en la entrada campo que el gráfico correspondiente, haga clic 'Cargar datos de caracteres' botón, entonces apareció en el avance caja a gráfico cual es representante A. Por modificando el incógnitaEscala Y, distancia de compensación y rumbo para lograr el resultado del efecto que necesitamos. Luego haga clic en " Guardar carácter Botón Datos " .

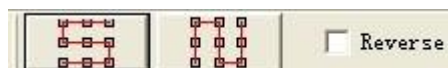
23. Hacer clic "Actualizar fuente archivo" botón, y mostrado a diálogo como cifra 5-24. Aquí nosotros poder

modificar el nombre de la fuente, la altura y el ancho de carácter doble y carácter único, descenso relación, escotilla O no, etc.

24. Hacer clic 'Aceptar'->salir de JSF fuente dialogo->Establecer a texto objeto->Seleccionar "Soltero fuente" en el lista de 'Texto atributo'-> Establecer la fuente con derecho

"EZCAD0521"->Ingrese 'a' en la entrada de texto.->Haga clic en "Aplicación". Luego podemos editar el modificado carácter 'a' gráfico.

5.53 ordenar



Después de elegir esta función, se mostrará , haga clic en el de la izquierda El software marcará en la dirección Y, si hace clic en el segundo icono, la dirección de la marca será X, si haga clic en Invertir, todo dirección invertido

5.54 Recortar

Al elegirlo, se mostrará una cizalla y, cuando se mueva la cizalla a la línea, se volverá azul. color, y entonces poder cortar el línea

Capítulo 6 Vista Menú

El Vista Menú es usado a colocar cada opción para vista en el EzCad2 ventana, como Cifra 6-1 muestra.



Cifra 6-1 Vista Menú

6.36 Zoom

El Barra de herramientas de el zoom Menú es , y allá son Sietetipos para diferentes requisitos.



: Este elemento se utiliza para llenar toda el área de vista con el área designada. Los usuarios pueden utilizar mouse para seleccionar el área del rectángulo para ampliar. Si presiona el botón derecho del mouse, la imagen actual la vista se ampliará fuera por una vez con la posición del puntero del mouse como centro; y si presiona el botón izquierdo del mouse, la vista actual se acercará una vez con el puntero del mouse. posición como el centro.



: A mover el actual vista



: Zoom en



: Zoom afuera



: Llenar el entero vista área con todo el objetos



: Llene el entero ver área con solo el seleccionado objetos



: Llene el entero vista área con el entero espacio de trabajo

6.37 Gobernante / rejilla / Guía Línea

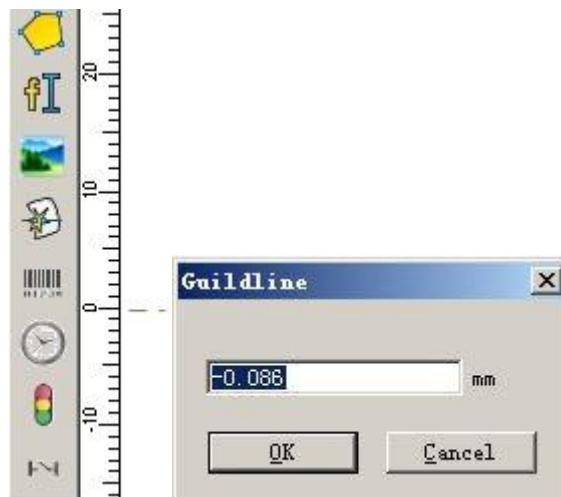
Allá son Horizontal calibre, Vertical calibre, rejilla y Guía Línea para selección.

6.38 Quebrar Red

Este artículo es usado a automáticamente poner el puntos tú dibujar en el red.

6.39 Quebrar Guía Línea

Este artículo es usado a hacer objetos acercarse a guía pauta automáticamente cuando emocionante el objeto.



Higo 6-2 quebrar guía línea

6.40 Quebrar Objetos

Este artículo es usado a quebrar un objeto arriba, centro, nodos, círculo centro, intersecarse agujas, etc.

6.41 Barra de herramientas del sistema/Barra de herramientas Ver/Barra de herramientas Dibujar/Barra de estado/Lista de objetos Barra de herramientas / Objeto Propiedades Barra de herramientas/ Marca Parámetro Barra de herramientas

EzCad2 apoya muchos barras de herramientas a lograr diferente funciones. Barras de herramientas poder ser cualquiera mostrar u ocultar seleccionando las opciones correspondientes en el menú Ver; y también la barra de estado puede ser desplegado o oculto, cualquiera. Cuando allá es a “√” seleccionado en frente de el submenú, el correspondiente barras de herramientas o Estado Bar es visible, y si no, lo son oculto.

6.42 OI estado

Controlar actual aporte y producción estado, seguir higo 6-3

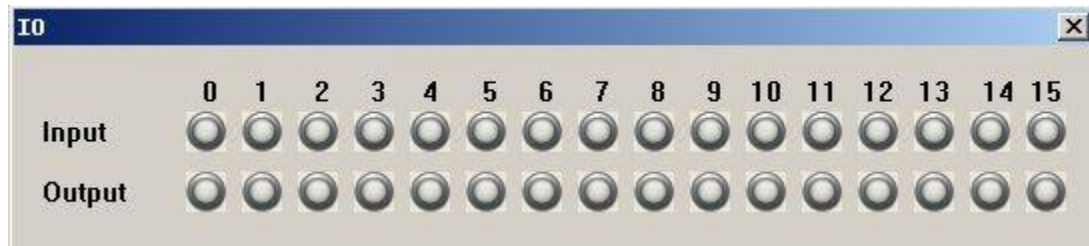


Figura 6-3

Estado IOGris medio bajo nivel, verde significa alto nivel.

Capítulo 7 Especial



7.16 Cambiar texto

Hacer clic cambiar texto, seguir diálogo ventana voluntad ventana emergente, como higo 7-1.

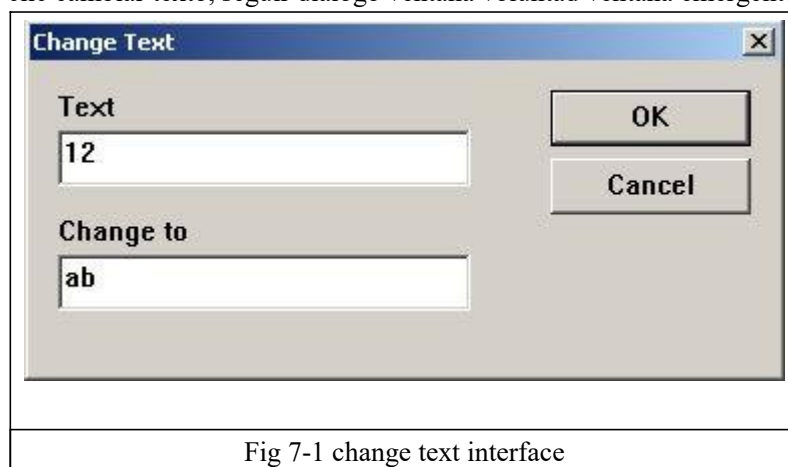


Fig 7-1 change text interface

El contenido bajo ' texto ' debe ser reemplazado, el contenido bajo ' cambiar a ' es que después reemplazar. Figura 7-2b es el resultado después de operar higo 7-2a como el método en figura 7-1.

Higo 7-2a contenido antes reemplazar	Higo 7-2b contenido después reemplazar

El nombre de el texto es reemplazado, pero el contenido de el texto es no cambi6.

7.17 IPG Configuraci6n

Haga clic en Configuraci6n IPG en Men6 ' especial ' , aparecer6 el siguiente cuadro de

diálogo, Fig.7-3. Se conecta computadora y láser a través de la línea serial para series de láser IPGM, y el láser puede enviar el estado señal de ellos mismos a El software, como temperatura, potencia. estado.



Figura 7-3

Después prensa el botón de conectar, todo luces antes el láser estado señal voluntad convertirse verde, yeste expresar el estado es normal. Tú poder cambiar el legumbres ancho de láser alto entre 4 y

200 ns

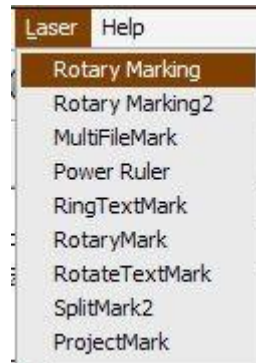
Pulse Duration	0.0	ns

 .Y poder cambiar frecuencia entre 1 y 1000KHZ en parámetro.

7.18 SN TEXTO

Capítulo 8 Láser

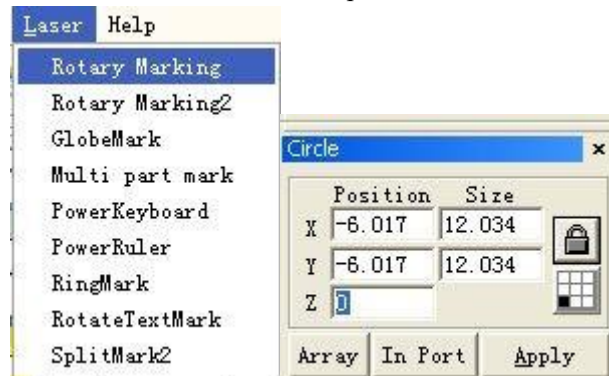
láser tiene como objetivo principal el control del eje de expansión e incluye los siguientes módulos. como se muestra en la figura 8-1:



Cifra 8-1

8.41 Giratorio calificación

El archivo AngleRotate.plg bajo el directorio EzCad2\plug es el módulo que cumple con las funciones rotativas. calificación. Cuando el software EzCad comience a ejecutarse, buscará todos los archivos con la extensión plg debajo directorio Ezcad/plug. La **marca rotativa del elemento del menú** se habilitará si el archivo existe en el complemento. directorio.

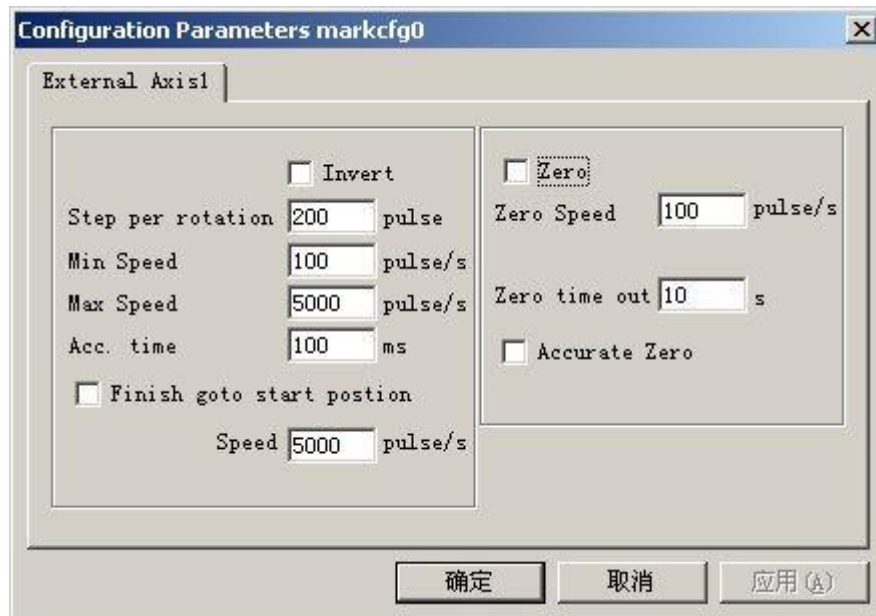


Cifra 8-2

Figura 8-3

El valor de coordenadas del eje Z representa el ángulo de giro en la marca de giro. El software girará la pieza de trabajo primero antes de marcar. Entonces debemos establecer un ángulo de rotación para cada objeto cuando dibujamos objetos en el espacio de trabajo y coloque cada objeto en el medio del espacio de trabajo (como se muestra en la Figura 8-3).

El configuración parámetro es mostrado en el abajo Figura 8-4:



Cifra 8-4 Configuración parámetro diálogo caja

Contrarrestar: Contrarrestar el mover dirección de el expansión eje.

legumbres por redondo: El legumbres números cada redondo eso el expansión eje giratorio. Nosotros poder calcular él a través de siguiente fórmula:

$$X = (360/N) * \text{norte}$$

A continuación:

incógnita denota **legumbres por redondo**.

norte denota paso ángulo de paso motor.

norte denota micropaso colocar por paso motor conductor.

mín. velocidad: el rotativo mínimo velocidad de expansión eje.

máx. velocidad: el rotativo máximo velocidad de expansión eje.

Acc. time: Tiempo de aceleración necesario cuando el eje de expansión se mueve desde la velocidad mínima hasta máximo velocidad.

Ir a la posición inicial después de finalizar: el eje de expansión volverá a la posición inicial después refinamiento marcador.

Velocidad : la velocidad de el eje yendo atrás a el inicial posición después refinamiento marcador.

Cero: si el eje de expansión actual tiene una señal de entrada de interruptor cero. Sin señal cero, el El software no puede crear coordenadas absolutas. Marcando un conjunto de piezas, necesitamos hacer cada marca. en la misma posición. Para marcar la figura en la misma posición cada vez, el sistema toma la corriente eje de expansión como punto original predeterminado antes de marcar en el caso de que no haya señal cero. Después procesado a parte, el sistema se mueve el eje a el original posición automáticamente. En este forma, cada parte voluntad ser marcado en el mismo posición.

Si **cero** es activado, cero conmutador voluntad ser encontró automáticamente. El software crea un coordenada absoluta después de descubrir el conmutador cero. Si el sistema no pudo encontrar el conmutador cero, expansión eje no puede ser usado hasta el fijado tiempo ahorrar parámetro **cero tiempo afuera** tiene venció.

Nota: El conmutador utilizado para la señal cero debe ser del tipo abierto normal y la señal debe ser conectado a puerto de entrada 0.

Velocidad de Ir Cero: El mover velocidad cuando expansión eje ir a cero.

Cero tiempo afuera: El sistema voluntad presente "Cero tiempo afuera" cuando fallido a alcanzar el posiciónde el cero el conmutador fue ensamblado dentro el fijado tiempo.

Preciso Cero : cuando él es seleccionado, el eje debe da tres cero señales en ir cero proceso; y él no es seleccionado, el eje solo necesidad uno señal.

Correcto eje origen: El actual expansión eje ir a cero y reiniciar coordenadas.

El siguiente ejemplo explica cómo a usar este módulo.

Requisito : Marca tres letras a , b 、 c en el superficie de a columna , la ángulo intervalosentre dos adyacente las letras son treinta grado.

Paso 1: Dibujar carta **a** en espacio de trabajo. Colocar coordinar z a 0 y hacer clic **Aplicar** botón. Hacer clic **poner al origen** botón de origen en la barra de herramientas para colocar la letra **a** en el centro del espacio de trabajo. Como se muestra en la figura 85-1.

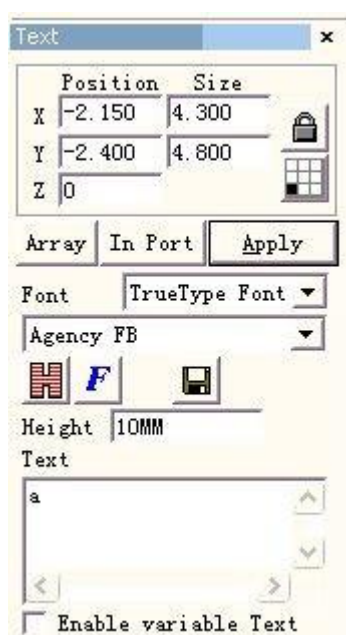
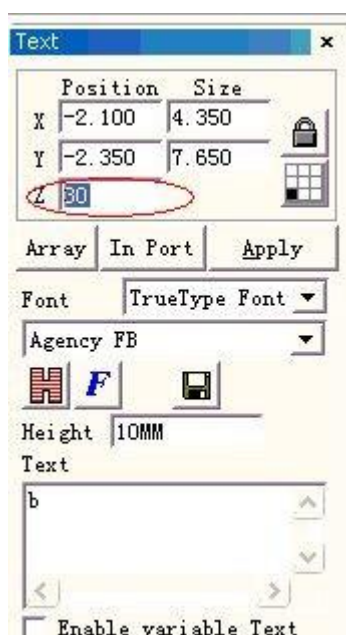


Figura 8-5-1 configuración de carta a



Configuración de Figura 8-5-2 carta b



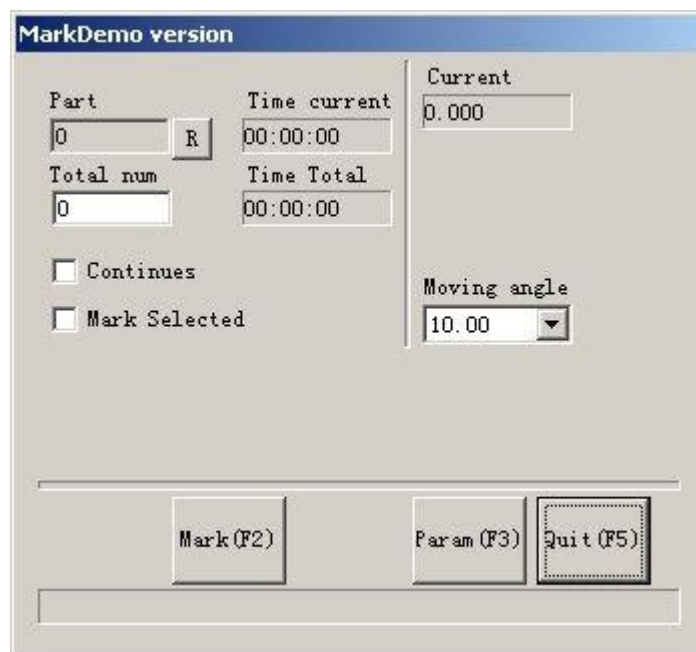
Figura 8-7-3 configuración de carta do

Paso 2: Dibujar carta **b** en espacio de trabajo similarmente. Colocar coordinar z a 30. Luego haga clic **Aplicar** botón y haga clic en **poner a origen** botón, tal cual mostrado en Cifra 8-5-2.

Paso 3: Dibujar carta **do** en espacio de trabajo y colocar coordinar z a 60. Entonces hacer clic **Aplicar** botón y hacer clic

poner al origen botón. Como es mostrado en Cifra 8-5-3.

Paso 4: haga clic menú artículo **Giratorio marcado** . El diálogo caja mostrado en abajo Cifra 8-5-4 voluntadventana emergente.



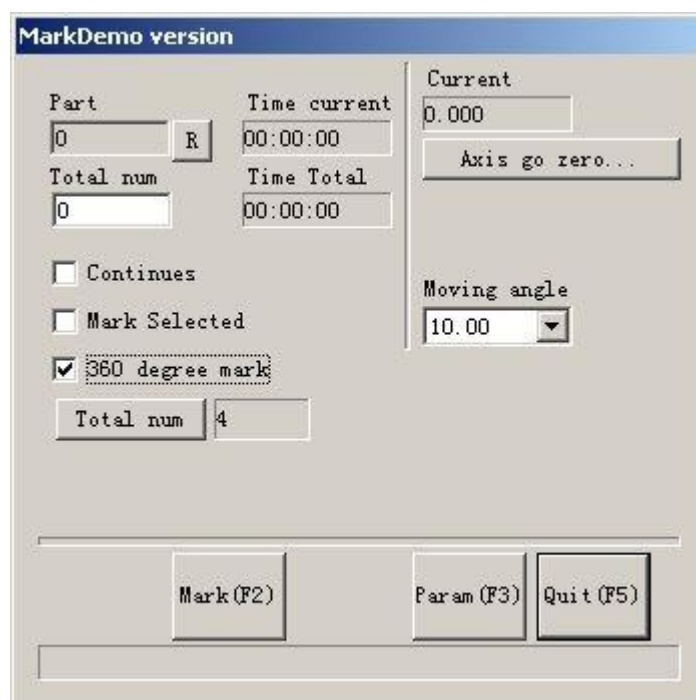
Cifra 8-5-4 giratorio calificación diálogo caja

Paso 5: Hacer clic botón **Parámetro(F3)** o prensa llave **F3** a configuración configuración parámetros.

Paso 6: Hacer clic botón **Marcar (F2)** o prensa llave **F2** a comenzar el trabajo.

8.42 Marcado rotativo 2

Excepto el nuevo opción **360 grado marca**, el otros parámetros en **Giratorio marcado2** es el iguales que los de **Giratorio marcado** , tal cual mostrado en Cifra 8-6.



Cifra 8-6 Giratorio marcado2 interfaz

360 grado marca: Seleccionado a marca el cifra en el columna igualmente.

Total número: El contar de cifra eso voluntad ser marcado en el columna con igualmente intervalo. Si nosotros no controlar **360 grado marca** , botón de **incremento** voluntad espectáculo.

Incremento: El ángulo eso el columna debería girar después marca cada cifra. Él es el ángulo intervalo entre dos adyacente cifras.

Aplicación 1: Dibuja la figura que necesitas marcar en el espacio de trabajo y colócala en el centro. Hacer Asegúrese de que la coordenada Z sea cero. Seleccione **la marca de 360 grados** y establezca **Número total** en 10, y luego haga clic en **Botón marcar** . Todo el procedimiento de marcación es el siguiente: En primer lugar, marcar la figura; Luego, la columna gira 36 grados ($360/10$) y marque la figura nuevamente, hasta que se hayan marcado un total de 10 figuras en la columna. igualmente.

Solicitud 2: Dibujar el cifra necesidad a marca en el espacio de trabajo y lugar él a el centro. Hacer seguro eso el coordinar z es cero. Desmarcar **360 grado marca** . Colocar **Total número** a 10 y **incremental** a 45. Haga clic en el botón **Marcar** para comenzar. El procedimiento de marcación es el siguiente: En primer lugar, marcar la figura; Entonces, el columna girar 45 grado, y marca el cifra de nuevo, hasta total 10 cifra tener estado marca en el columna.

Nota: Solo expansión eje A poder ser usado en **Giratorio calificación** módulo y **Giratorio marcado2** módulo. Por favor cuidarse cuando conectando el cable.

El siguiente ejemplo explica cómo a usar este módulo.

Requisito: Marca el misma letra **a** en el columna de manera uniforme. El total contar es cinco.

Paso 1: Dibujar carta **a** en espacio de trabajo. Hacer clic **Aplicar** botón después configuración fuente y tamaño.

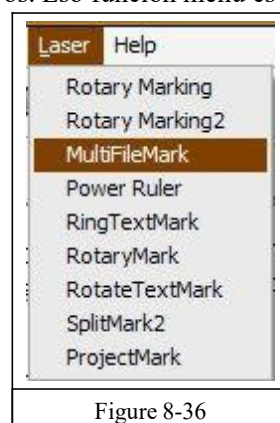
Paso 2: Hacer clic elemento de menú **Giratorio marcado2** y el diálogo caja mostrado en Figura 8-8 ventana emergente.

Paso 3: Seleccionar **360 grado marca** y colocar **Total número** a cinco.

Paso 4: Hacer clic botón **Marca (F2)** o prensa llave **F2** a comenzar el trabajo.

8.43 Marca de archivo múltiple

“Marca de archivo múltiple” módulo es capaz a marca repetidamente diferente *.ezd archivos, evitando cambios los archivos. Eso función menú es mostrado en figura 8-36:



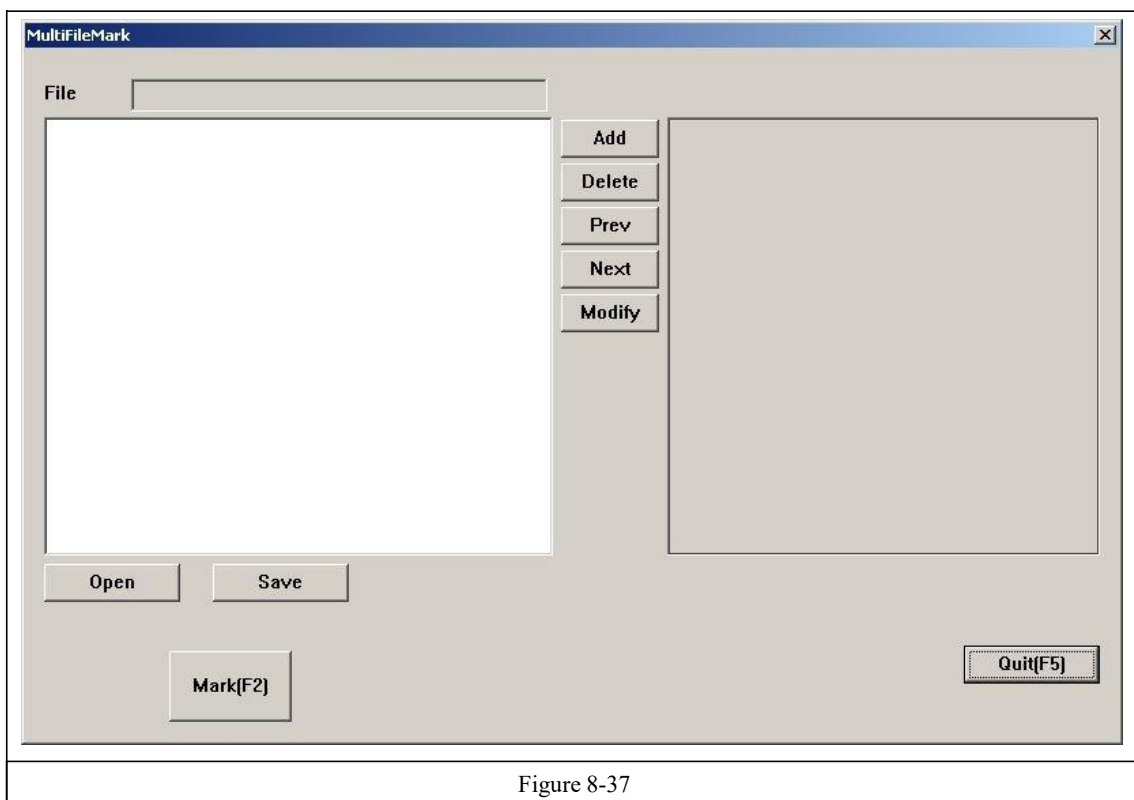


Figure 8-37

Agregar: agregue archivos .ezd. El cuadro de diálogo aparece como en la Figura 8-38 después de hacer clic en el botón "agregar". Configuración Control de E/S condicional para archivos y marca archivos automáticamente cuando la placa acepta la señal IO en marca estado.

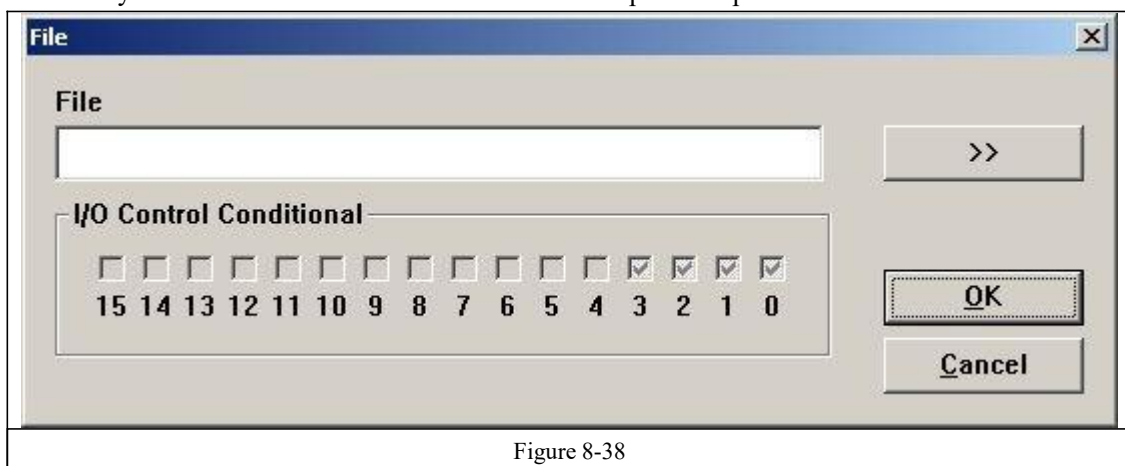


Figure 8-38

Borrar: borrar archivos.

Anterior, Próximo: cambiar el orden de archivos.

Modificar: cambiar archivo seleccionado y OI control condicional.

Si hace clic en el nombre de los archivos, muestra el archivo. contenido en el cuadro de diálogo multimarca a la derecha. Si Haga doble clic en el nombre de los archivos, abra el archivo y podrá cambiar el contenido y el parámetro. Marque el revisado archivos después de presionar guardar.

Ahorrar: guardar eligiendo archivos y configuración OI control condicional a *.mfd.

Abierto: abierto *Archivos .mfd.

Colocar OI control condicional, prensa marca, entonces junta controlar el señal, si el señal es el mismo como configuración, se marcarán los archivos con la configuración. Si la señal concuerda con algunos archivos, el archivo en el frente voluntad ser marcado.

En términos generales, la señal que acepta el software es la señal de nivel, y al presionar el botón marcar, el Aparece el cuadro de diálogo como se muestra en la Figura 8-39. Cuando la señal coincide con la configuración, muestra la figura 8-40, con el nombre de archivo en el siguiente de

caja.



Figure 8-39



Figure 8-40

Si las señales de aceptación deben ser señales de pulso, debe configurar el puerto IO que no se muestra en la figura. 8-38 en la marca de inicio IO. Por ejemplo, puerto 0-3 entrar figura 8-38, debe configurar otro puerto en inicio marque IO, como puerto 6. Presione marcar, luego aparecerá la figura 8-41. Cuando la placa acepte la marca de inicio IO y configuración de E/S control condicional en lo mismo tiempo, el archivos voluntad ser marcado solo uno tiempo.

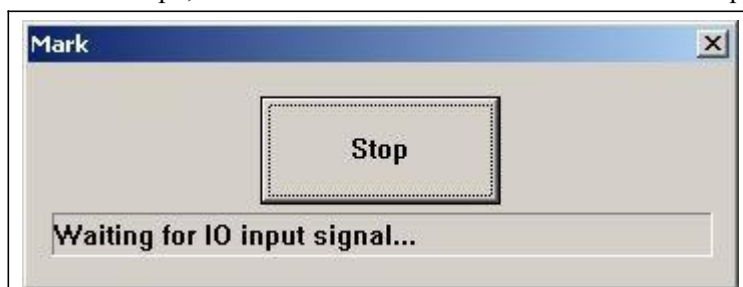


Figure 8-41

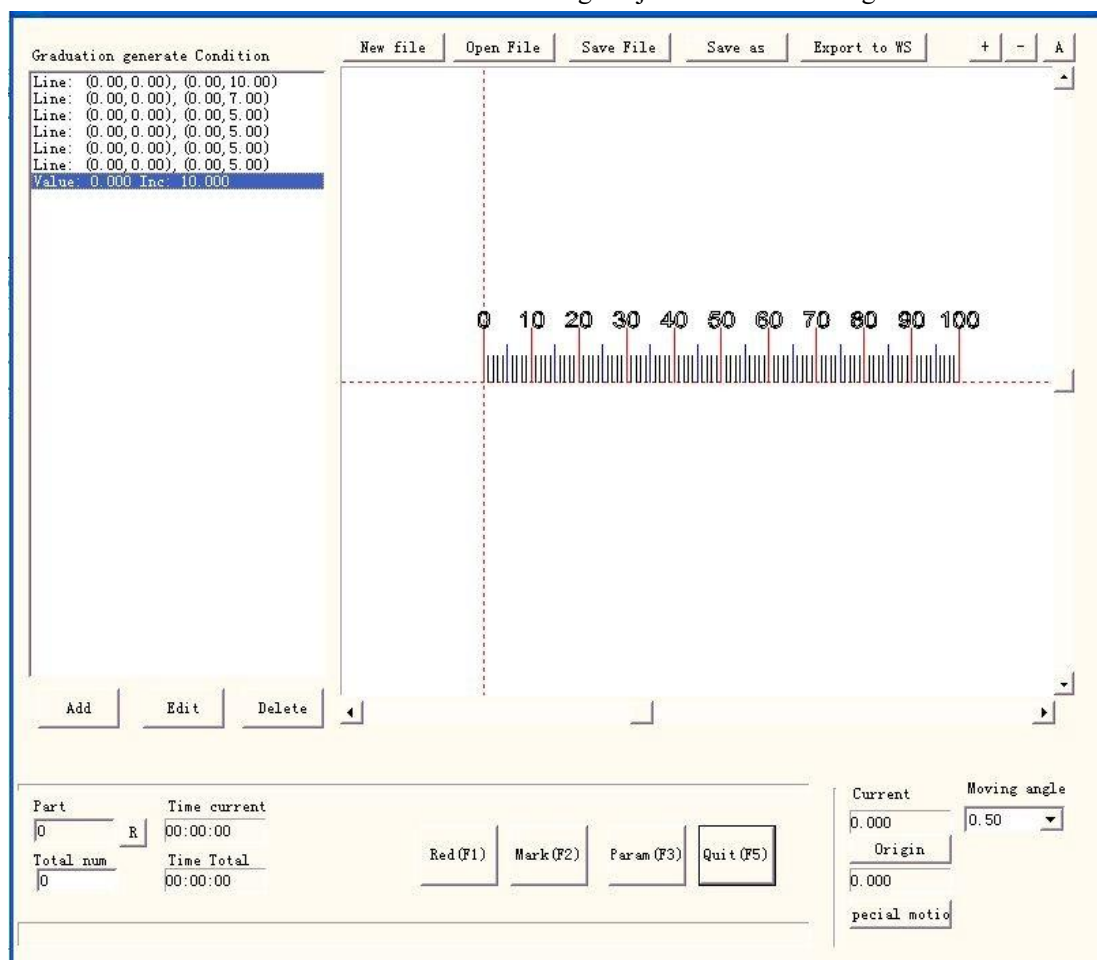
8.44 Fuerza Gobernante

El función de es Fuerza Gobernante principalmente usos para a diseño cada amable de escala, doblar en EzCad 2 yseleccionar “Regla del poder ” en el menú láser, tal cual mostrado en la figura 8-22:



Cifra 8-22

Hacer clic "Fuerza Gobernante" el marca diálogo caja es mostrado en Figura 8-23 :



Cifra 8-23

Nuevo Archivo : El software voluntad cerca el documentos cual tú son edición y mientras tantocrear a nuevo archivo

Abierto Archivo : cuando hacer clic "Abierto", el software voluntad estallido un archivo abierto diálogo a preguntar tú seleccionarel archivo tú desear a abierto

Ahorrar Archivo: ahorrer el actual archivo a disco.

Ahorrar como: ahorrer el actual archivo a disco por otro nombre.

Exportar a WS: exportar el archivo a el software espacio de trabajo.

Editar: Revisión el contenido.

Eliminar : Eliminar el contenido.

Hacer clic "Agregar" presentación a editar el gobernante, siguiente diálogo caja mostrado en Cifra 8-24 :

Graduation generate Condition

Type

- ☒ Line
- ☐ Value
- ☐ Text
- ☐ VectorFile

Text

Font name: Arial

Text height: 4.00

Text width: 2.00

Text Space: 0.00

Rotate: 0 Degree

Hatch

☐ Enable

☐ Mark Contour

☒ All calc

☐ Follow edge once

Pen No.: []

Line Space: 1.00

Edge Offset: 0.00

Angle: 0.00

Pen No.: 0

Graduation Num: 36

Start Graduation: 0.000 Degree

Increment pos: 1.000 Degree

Line width: 0.00

Start value: 0.000

Inc. value: 10.000

Dot bit count: 0

☐ 0 not show tail zero

Text: []

VectorFile: []

Scale X: 1.00 Scale Y: 1.00 Angle: 0.00

OK Cancel

Cifra 8-24 Hacer gobernante caja de diálogo

Tipo:

Línea : el parámetro actual es el valor del parámetro de línea.

Valor : el parámetro actual es el valor del parámetro. **Texto :** el parámetro actual es el valor del parámetro de texto. **Archivo**

vectorial : el actual parámetro es el archivo vectorial parámetro valor

Texto :

Girar: el ángulo de el texto giratorio

Escotilla:

Bolígrafo No. : Este el artículo indica eso objetos con seleccionado bolígrafo número voluntad ser marcado.

Número de graduación: los números totales de graduación deben

marcarse**Iniciar graduación:** establezca la posición de inicio de la

graduación de marcado. **Incremento pos:** el espacio entre dos

vecinos pauta

Línea ancho: Colocar el ancho de el línea

Comenzar punto: Colocar comenzar punto de el línea

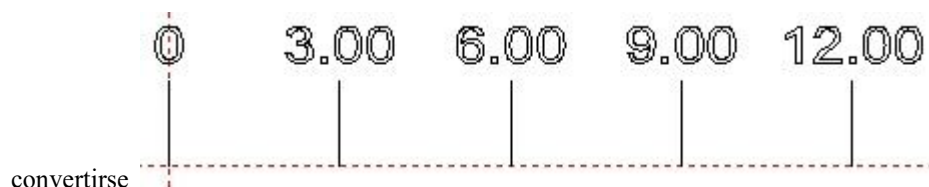
Punto final: establece el punto

final de la línea. **Valor inicial:**

establece el valor inicial de la línea

C^a valor: Establecer Inc. valor de el
línea

Punto poco recuento : conjunto punto poco contar de el línea, para ejemplo : conjunto el punto poco contar como 2 ,
el valor puede



0 no mostrar cola cero : 0 no lo hizo espectáculo detrás 0

Texto: espectáculo el texto información en el gobernante. Nosotros poder ver el cifra cuando nosotros seleccionar
"Texto"

Text

, Nosotros poder compilación el

texto contenido en el blanco marco

Vector Archivo: Espectáculo el información de el vector archivo en el gobernante

Escala INCÓGNITA: ancho de el vector archivo

Escala Y: altura de el vector archivo

Ángulo: el ángulos entre archivo vectorial y incógnita eje

Por ejemplo: haga una regla recta de treinta centímetros (trescientos milímetros) : Después
colocar Bueno el Externo Eje, seleccionar Derecho gobernante, hacer clic "Agregar" entonces
el diálogo caja ventana emergentemostrado como figura 8-24 a colocar el Línea

Establezca el grado diez más largo: hay treinta y un líneas de grado diez de cero a
trescientos . desde la graduación inicial de la pieza de trabajo , el espacio es de diez milímetros ,
la longitud es de siete milímetros , entonces como a el "Graduación Número" es treinta uno ,
"Empezar Graduación" es 0 , "Incremento pos" es diez , "Empezar punto" es (cero , cero) ,
"Punto final" es (cero , siete) ;

Establezca el grado cinco: hay treinta líneas de grado cinco del cero al trescientos , del
cincomilímetros de el comenzar graduación , la espacio es diez milímetros , el longitud es cinco
milímetros , entoncesen cuanto a "Número de graduación" es treinta , "Iniciar graduación" es
cinco , "Incremento pos" es diez , "Iniciar punto" es (cero , cero) , "Fin punto" es (cero ,
cinco) ;

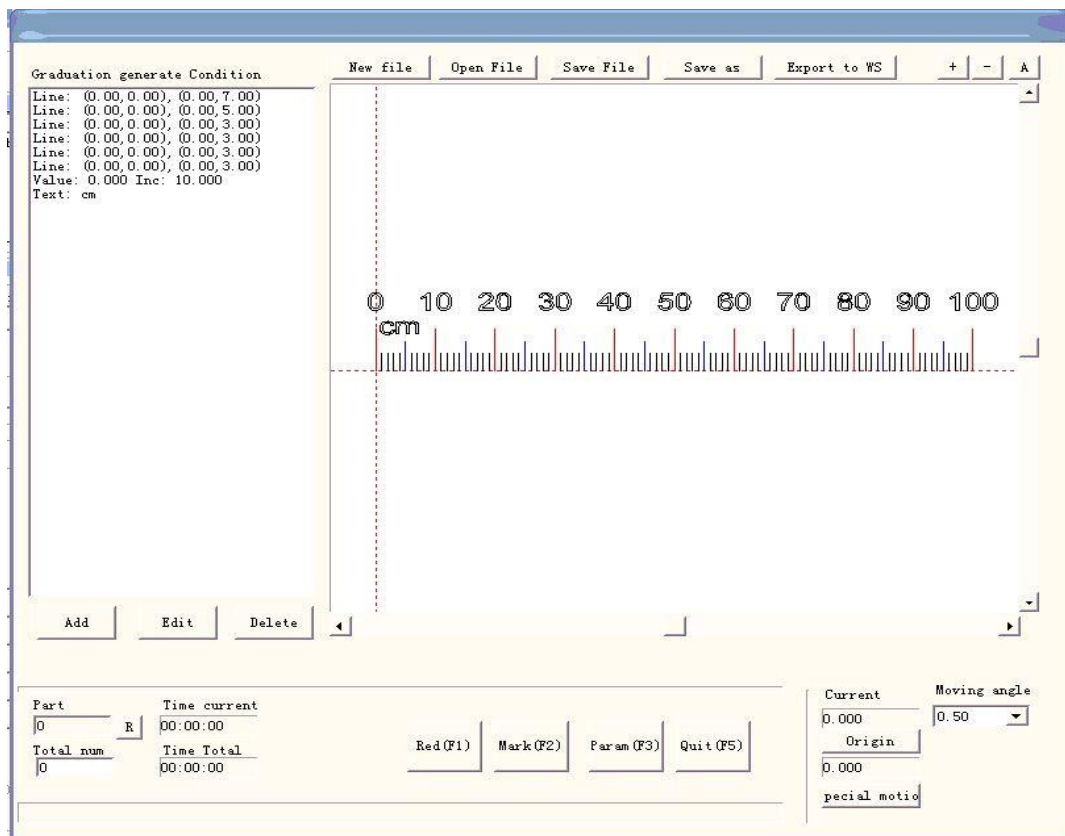
Establezca el grado uno: hay doscientas cuarenta líneas de grado uno del cero al tres. cien ,
para evitar la superposición de grado diez y cinco , las líneas de grado uno debencolocar cuatro
veces : desde uno milímetro , dos milímetros , tres milímetros , cuatro milímetros en doblar , el
espacio es de cinco milímetros , la longitud es de tres milímetros, por lo que el "Número de
graduación" es sesenta , "Empezar Graduación" es uno, dos, tres, cuatro en girar , "Incrementar
Pos" es cinco , "Empezar punto" es
(cero , cero) , "Fin punto" es (cero , tres) ;

Establezca el valor: seleccione "Valor" , solo ingrese el valor de diez líneas de grado , de
modo que " Graduación Núm " es treinta en e , " Empezar arte
Graduación " es z er o , " I n creme n t po s " es t e n , " Empezar valor "

es cero , “Inc. valor" es diez , “Empezar punto" es (cero , cero), “Fin punto" es
(cero , ocho);

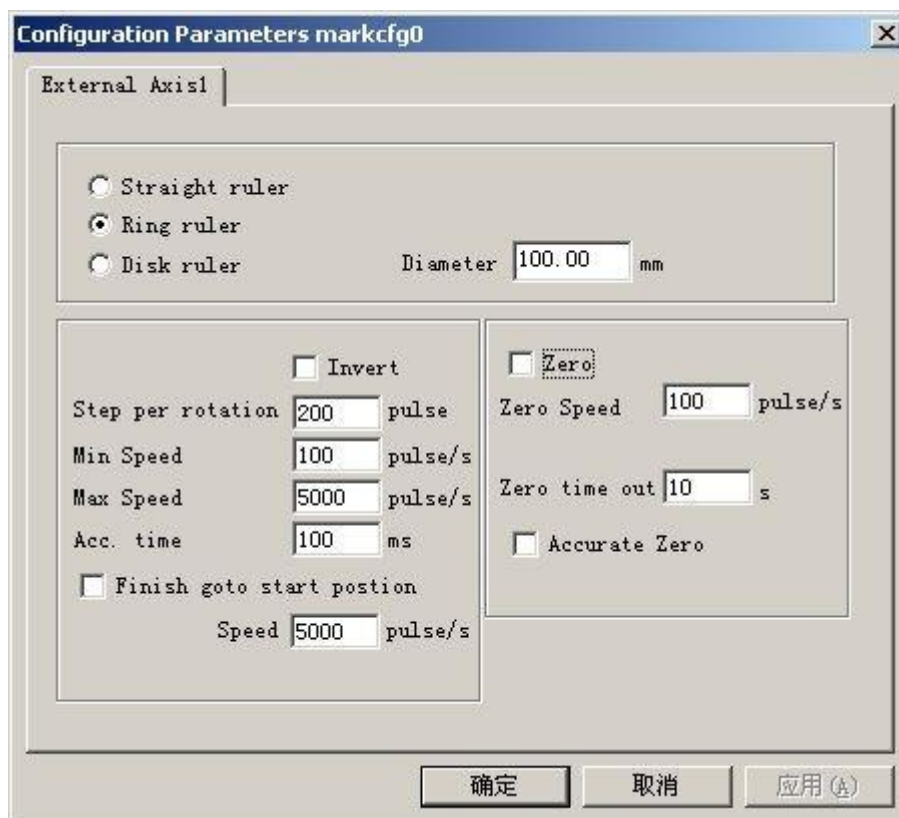
Colocar el unidad de el gobernante: seleccionar “Texto” , “Graduación Número” es uno ,
entrada "Comenzar Graduación"y “Punto de partida” de acuerdo a a actual situación , y entradas el
contenido del texto cual poder espectáculo.

En último, el cifra 8-23 vueltas a:



Ahora, el treinta centímetro Derecho gobernante terminado.

El método de hacer Anillo gobernante o Disco gobernante: en primero, hacer clic “Parámetro” el diálogo caja ventana emergentemostrado como figura 8-25 establecer el Externo Eje



Cifra 8-25 configuración parámetros de expansión eje

Derecho regla/anillo regla/disco gobernante: El tipo de gobernante necesidad a marca actualmente , elija es permitir

Parte diámetro: El pieza de trabajo exactamente diámetro de el "Anillo gobernante" o "Disco gobernante".

Contrarrestar: invertir el mover dirección de el expansión eje.

legumbres por redondo: El legumbres número de expansión eje motor marcas a círculo necesario. Nosotros poder contar legumbres número por revolución X hasta siguiente fórmula:

$$\text{incógnita} = (360 / \text{NORTE}) * \text{norte}$$

incógnita se refiere pulsar número por redondo;

norte es el paso ángulo de eléctrico motor;

norte se refiere a subdivisión número de conductor;

Mínimo velocidad: El velocidad mínima de expansión eje;

Máximo velocidad: El máximo velocidad de expansión eje;

Tiempo de aceleración: El tiempo que necesita el eje de expansión cuando pasa de la velocidad mínima a máxima velocidad.

Ir a la posición inicial después de terminar: el eje de expansión regresa a la posición inicial después de terminar tratamiento;

Velocidad : la velocidad de el eje yendo atrás a el inicial posición después refinamiento marcador.

Cero: si el eje de expansión actual tiene una señal de entrada de interruptor cero. Sin señal cero, el El software no puede crear coordenadas absolutas. Marcando un conjunto de piezas, necesitamos hacer cada marca. en la misma posición. Para marcar la figura en la misma posición cada vez, el sistema toma la corriente eje de expansión como punto original predeterminado antes de marcar en el caso de que no haya señal cero. Después procesado a parte, el sistema se mueve el eje a el original posición automáticamente. En este forma, cada parte voluntad ser marcado en el mismo posición.

Si **cero** es activado, cero conmutador voluntad ser encontró automáticamente. El software crea un

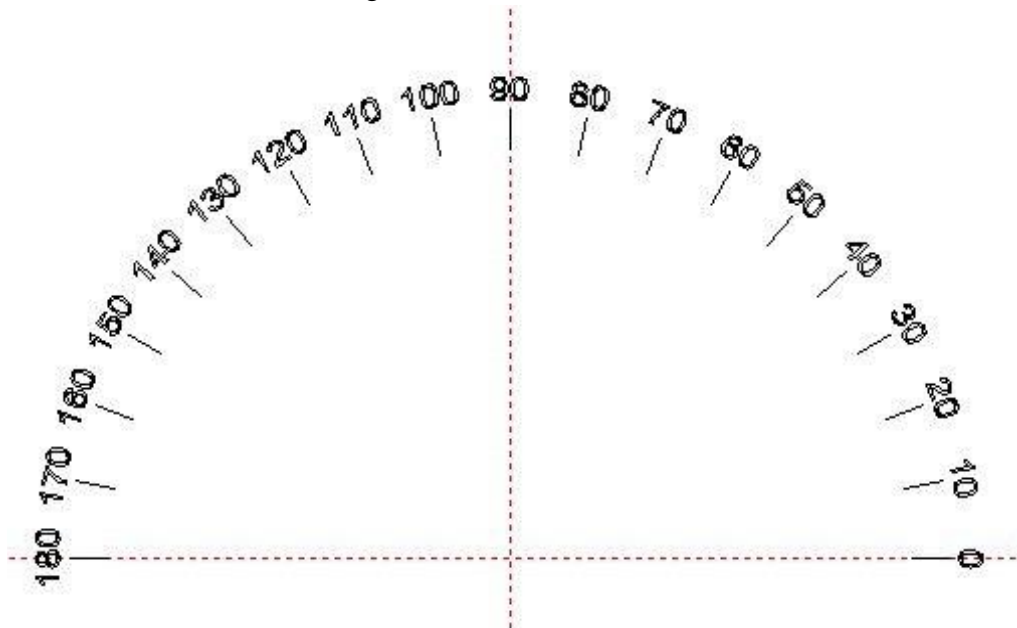
coordenada absoluta después de descubrir el conmutador cero. Si el sistema no pudo encontrar el conmutador cero, expansión eje no puede ser usado hasta el fijado tiempo ahorrar parámetro **cero tiempo afuera** tiene venció.

Velocidad de Ir a Cero: El mover velocidad cuando expansión eje ir cero

Preciso Cero : cuando él es seleccionado, el eje debe da tres cero señales en ir cero proceso;y él no es seleccionado, el eje solo necesidad uno señal.

Correcto eje: El sistema voluntad presente "Cero tiempo afuera" cuando fallido a alcanzar el posición donde el cero el conmutador fue ensamblado dentro el fijado tiempo.

Devolver "Fuerza Gobernante", similarmente el método de hacer derecho gobernante a completo el gráficos. Ver el cifra 8-26 acerca de el Disco gobernante:



Cifra 8-26 el Disco gobernante

8.45 Anillo Texto Marca

Anillo texto marca medio marca texto en anillo, poder marca en afuera superficie de el anillo, también poder marcaEn la superficie interior del anillo, la marca de la superficie exterior es una marca de anillo normal y la marca de la superficie interior necesita Con la ayuda de la marca giratoria y el eje giratorio inclinado juntos, la siguiente imagen muestra la interfaz del anillo texto marca.

Nuestra marca de anillo de superficie es igual que la marca de anillo, pero la marca de superficie interior es diferente. Debido a que el eje giratorio que sostiene el anillo estará inclinado, la superficie interior también estará inclinada, al igual que efecto el enfoque y calibración (anillo texto marca no apoyo 9 agujas calibración)

Entonces con este enchufar, nosotros principalmente muestra adentro superficie anillo marca, cuando adentro superficie anillo marca,

☒ Ring Inside

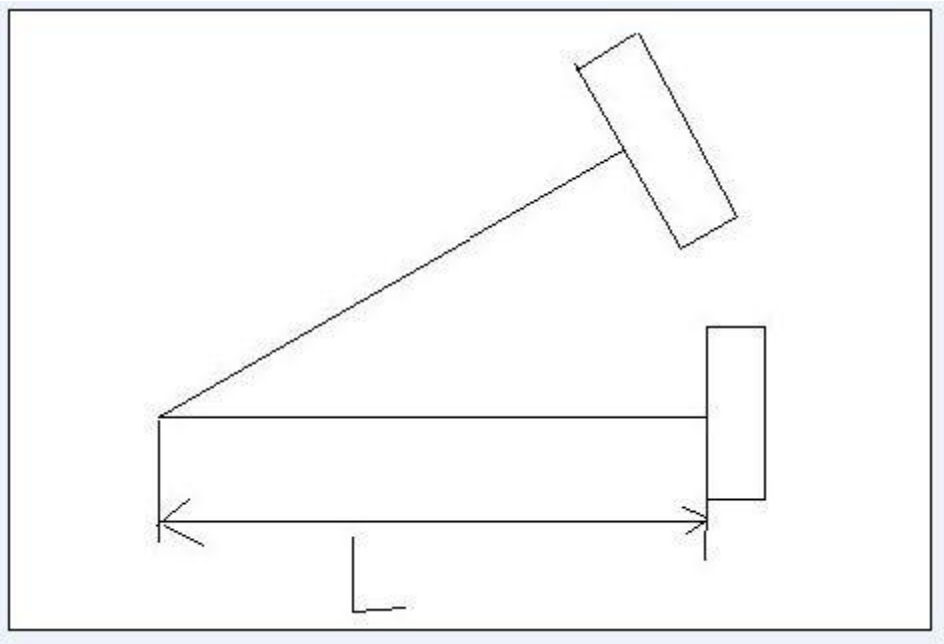
nosotros necesidad a hacer clic

También es necesario abrir la función de dos ejes, uno para rotativo y el otro para inclinado, debido a la inclinación. eje, por lo que el valor de la longitud del enfoque qué entrada al software cambiará un poco, en primer lugar hacemos el enfocar punto en centro de el anillo.

Diámetro de el anillo: : cuando afuera marca, es de centro a el afuera superficie de el anillo. Cuando marca interior, su centro del anillo hacia la superficie interior del anillo. El software calculará de acuerdo con estos valor.

Profundidad de el anillo : el distancia de afuera a adentro de el anillo superficie.

L : distancia de el anillo instalación superficie a el girar centro



Ángulo : el inclinación ángulo de el giratorio

Actualizar : después actualizando el calificación parámetro, hacer clic él, dejar el software a leer nuevo parámetros.

3 calibración : similar con el adentro calibración, durante marca, usar él a calibrar el calificación distorsión.

Afuera marca: en el F3 parámetro, poder elegir incógnita y z en IDENTIFICACIÓN, durante marca, software voluntad dividir el imagen en incógnita dirección

- 1 , giratorio eje y z eje ir a cero
- 2 , encontrar el enfocar
- 3 , configure los parámetros de la marca del anillo y luego actualice4 , calibración
- 5 , marca

Adentro marca: en el F3 parámetro, poder elegir incógnita y z en IDENTIFICACIÓN, durante marca, software voluntad dividirla foto en dirección x

- 1 , haga clic adentro anillo marca
- 2 , giratorio eje y z eje ir a cero, nosotros sugerir para z eje, usar desplazamiento cero a encontrar el enfocar.

Cero compensar: actual eje llegar en el cero punto, entonces mover cierta distancia a encontrar el foco.

☒ Zero	
Zero Speed	100 pulse/s
Zero Offset	50 mm
Zero time out	10 s

- 3 , configure los parámetros de marca de anillo y actualice4 , calibración
- 5 , marca

Configuration Parameters markcfg0

External Axis1 | External Axis2 | HardInfo

☒ Enable ☐ Invert

ID X

Step per rotation 6400

Dist per rotation 5 mm

Min Coord. -1000 mm

Max Coord. 1000 mm

Min Speed 100 pulse/s

Max Speed 5000 pulse/s

Acc. time 100 ms

☒ Finish goto start position
Speed 5000 pulse/s

☐ Rotate Axis

Gear Ratio 1

Part Diameter 10 mm

☒ Zero

Zero Speed 100 pulse/s

Zero Offset 50 mm

Zero time out 10 s

☐ Accurate Zero

Scale Comp. 0.000

Space Comp. 0 mm

Shear Comp. 0.000 mm

确定 取消 应用 (A)

Configuration Parameters markcfg0

External Axis1 | External Axis2 | HardInfo

☒ Enable ☐ Invert

ID Z

Step per rotation 6400

Dist per rotation 5 mm

Min Coord. -1000 mm

Max Coord. 1000 mm

Min Speed 100 pulse/s

Max Speed 5000 pulse/s

Acc. time 100 ms

☒ Finish goto start position
Speed 5000 pulse/s

☐ Rotate Axis

Gear Ratio 1

Part Diameter 10 mm

☒ Zero

Zero Speed 100 pulse/s

Zero Offset 50 mm

Zero time out 10 s

☐ Accurate Zero

Scale Comp. 0.000

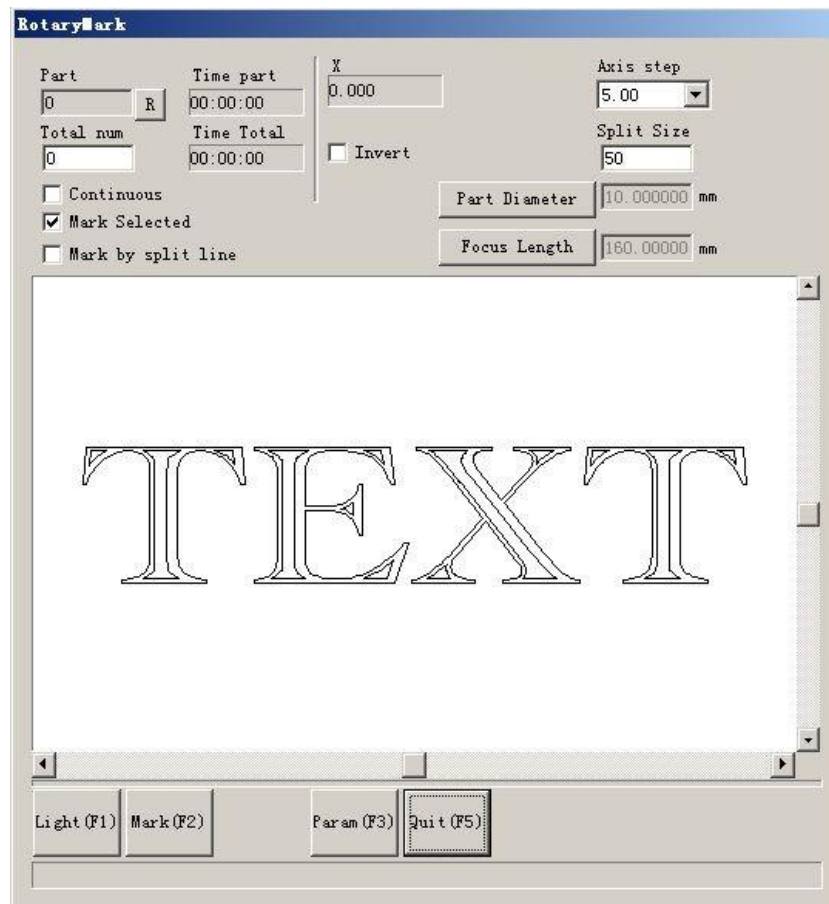
Space Comp. 0 mm

Shear Comp. 0.000 mm

确定 取消 应用 (A)

8.46 Giratorio marca

Hacer clic 'Rptario marca', seguir diálogo ventana aparecerá



Cifra 8-27

Parte diámetro: hacer clic él, y llenar en parte diámetro.

Longitud de enfoque: haga clic en él y complete la

longitud de enfoque de la lente $F - \theta$. Nota: los dos parámetros afectan el resultado del marcado directamente.

dos divididos modelos:

11. Marcar seleccionado: controle el tamaño de la marca configurando el tamaño de división, no haga clic en "marcar por división" línea' al mismo tiempo, o el software voluntad dividir como 'marca por dividir línea'
12. Marca por línea dividida: haga clic él, software voluntad marca como 'marca por división línea', haga clic teclado izquierdo dos veces para dibujar la línea dividida, haga clic en el teclado derecho cerca de la línea dividida para cancelar la línea dividida. El dirección de la división línea es el mismo con giratorio eje.

'paso del eje': la distancia de movimiento cada vez que se presiona la tecla Ctrl y la tecla de flecha Izquierda/Derecha/Arriba/Abajo era apretado juntos. Presione la tecla PageUp/PageDown para aumentar/disminuirla distancia.

Prensa Ctrl+Izquierda a mover izquierda y Ctrl+Derecha a mover bien para expansión eje X.

Presione Ctrl+Arriba para subir y Ctrl+Abajo para bajar para el eje de expansión Y o el eje Z.

Parte: El parte cuenta eso tiene estado marcado. Prensa el botón R en el a la derecha voluntad

reiniciar el partecontar.

Total número: El recuento total necesidad a marca. Cuando el las piezas tienen estado marcado alcanzar el **Total número** ,

software voluntad detener él automáticamente.

Continúa: Repetidamente marca el cifra hasta detener él a

mano.**Marcar Seleccionadas:** Sólo se marcarán aquellas

figuras seleccionadas. Haga clic en el parámetro, este ventana

de diálogo

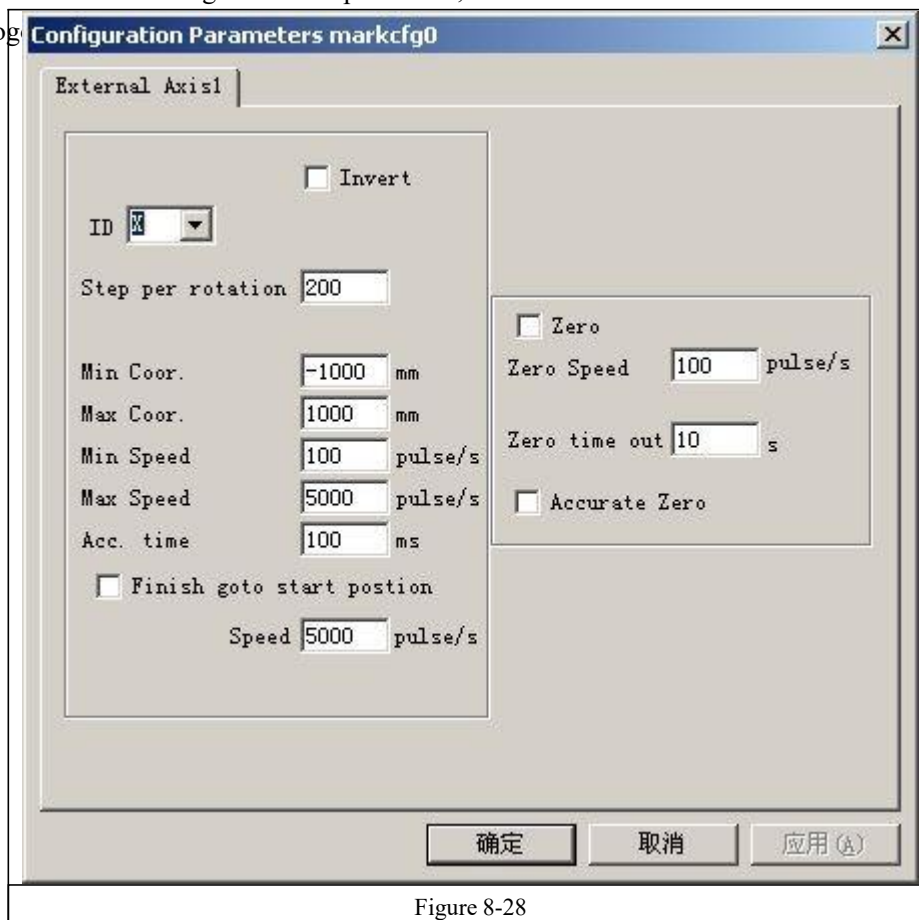


Figure 8-28

El definición de cada parámetro:

Permitir: Permitir actual expansión eje.

ID: El eje de expansión actual se utilizará como eje X/Y/Z.

la identificación es INCÓGNITA, el cifra voluntad ser dividir en dirección incógnita a marca.

IDENTIFICACIÓN es Y, el cifra voluntad ser dividir en dirección Y a marca.

IDENTIFICACIÓN es z, el expansión eje se moverá a el fijado posición a marca.

legumbres por redondo: El legumbres números cada redondo eso el expansión eje giratorio. Nosotros poder calcular él a través de siguiente fórmula:

$$X = (360/N) * \text{norte}$$

A

continuación:

incógnita denota **legumbres por redondo**.

norte denota paso ángulo de paso motor.

norte denota micropaso colocar por paso motor conductor.

Min coor: Las coordenadas lógicas mínimas del eje de expansión. Cuando la coordenada del objetode el expansión el eje es menor que el mínimo coordenadas, el advertencia mensaje voluntad ventana emergente.

máx. coor: El máximo coordinar de expansión eje. Cuando el objeto coordinar de el

expansión el eje es mayor que el máximo lógico coordenadas, el advertencia mensaje será ventana emergente.

mín. velocidad: el mínimo giratorio velocidad de expansión eje.

máx. velocidad: el máximo giratorio velocidad de expansión eje.

Acc. time: Tiempo de aceleración necesario cuando el eje de expansión se mueve desde la velocidad mínima hasta máximo velocidad.

Ir a la posición inicial después de finalizar: el eje de expansión volverá a la posición inicial después refinamiento marcador.

Velocidad : la velocidad de el eje yendo atrás a el inicial posición después refinamiento marcador.

Eje de rotación: selecciónelo, indica que el eje de expansión actual es el eje de rotación. Emocionante manera es rotación; de lo contrario, él indica departamento contenido tratamiento o z eje ubicando proceso.

Relación de transmisión: eje de conexión del motor eléctrico, la relación reductora es uno. Si hay reducción configuración, el reduciendo relación esta reduciendo configuración relación.

Diámetro de la pieza: la pieza de trabajo debe marcarse actualmente. Si el eje de expansión es el eje de rotación, parte diámetro, un importante parámetro contar mover distancia, debe llenar en exactamente.

Cero: si el eje de expansión actual tiene señal cero. Cuando el eje de expansión no se ha habilitado Señal cero, no puede establecer coordenadas absolutas. Por lo tanto, marcar un conjunto de piezas requiere ajustando sitio a hacer cada tratamiento permanecer en el mismo sitio. Entonces, el sistema acepta expansión eje como punto de origen predeterminado antes del procesamiento. Después de procesar una pieza de trabajo, el sistema se moverá expansión eje atrás. en esto forma cada la pieza de trabajo proceso en el mismo sitio.

Velocidad de Ir cero: el emocionante velocidad de expansión eje mirando para señal cero.

Tiempo de espera cero: establezca el tiempo hasta que el eje de expansión encuentre el punto cero. Si lo sobrepasa, el sistema voluntad presente "con el tiempo".

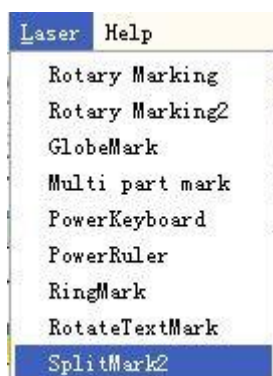
Preciso Cero : cuando él es seleccionado, el eje debe da tres cero señales en ir cero proceso; y él no es seleccionado, el eje solo necesidad uno señal.

8.47 Girar Texto Marca

“Rotar marca de texto” : puede resolver la pregunta sobre las líneas de sombreado y la marca independiente del texto cuando girar marca el escotilla texto , ellos son no puedo superposición , usando este función , la escotilla pauta ytexto son calificación juntos.

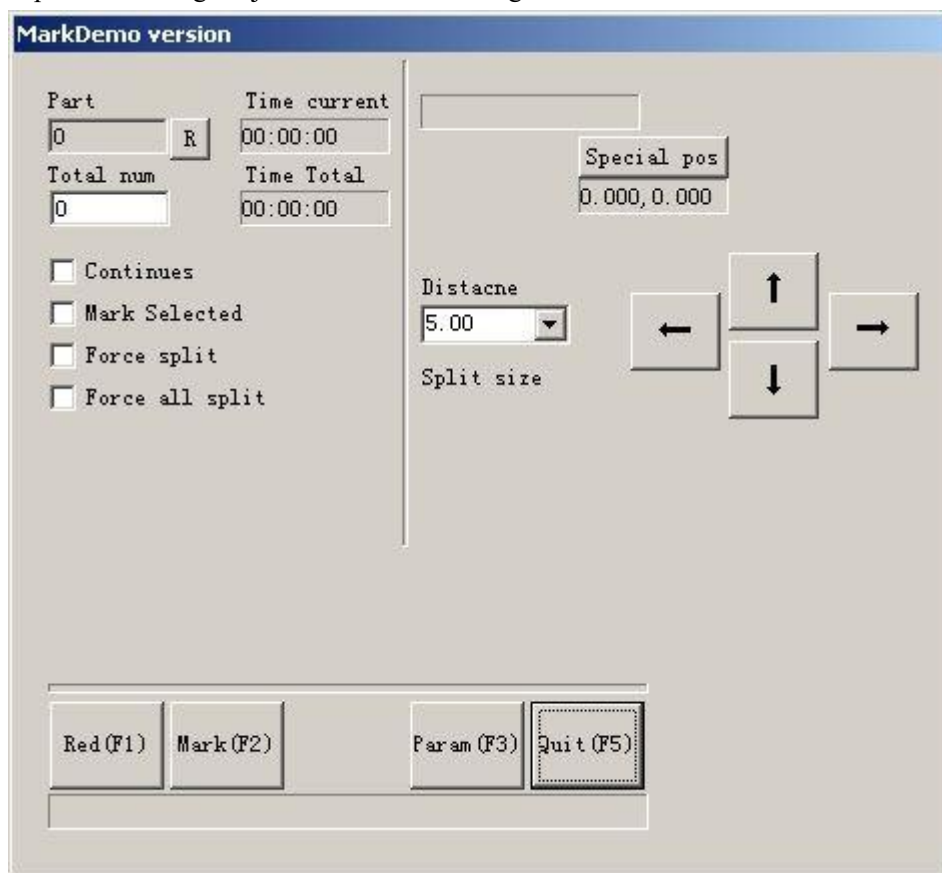
8.48 Dividir marca 2

El módulo "Split mark2" puede dividir contenido grande conjunto. Podemos elegir una expansión El eje será una junta dividida en dirección X, o elija dos ejes de expansión para que sean una junta dividida en dirección XY. respectivamente. Eso menú de funciones es mostrado en figura 8-29:



Cifra 8-29 "Dividir marca 2" artículo

Es operación diálogo caja es mostrado como sigue:



Cifra 8-30 “División marcar 2”diálogo caja

Distancia: La distancia de movimiento cada vez que se presiona la tecla Ctrl y la tecla de flecha Izquierda/Derecha/Arriba/Abajo era apretado juntos, o hacer clic flecha. Presione la tecla RePág/AvPág para aumentar/disminuir el distancia.

Prensa Ctrl+Izquierda a mover izquierda y Ctrl+Derecha a mover bien para expansión eje X.

Prensa Ctrl+Arriba a mover arriba y Ctrl+Abajo a mover abajo para expansión eje Y o eje Z.

Tamaño de división: El tamaño de la marca antes de la rotación cada vez. Al marcar la figura en la columna, nosotros siempre dividir el cifra en muchos tiras a mantener el enfocar punto como el mismo. Marca uno banda, entonces rotar el columna, y marca la siguiente tira, uno por uno hasta el entero la figura era procesado.

Nota: El **tamaño de la división** es muy importante para toda la figura. Tiene gran influencia en la época. y el efecto.

Parte: El parte cuenta eso tiene estado marcado. Prensa el botón R en el a la derecha voluntad reiniciar el parte contar.

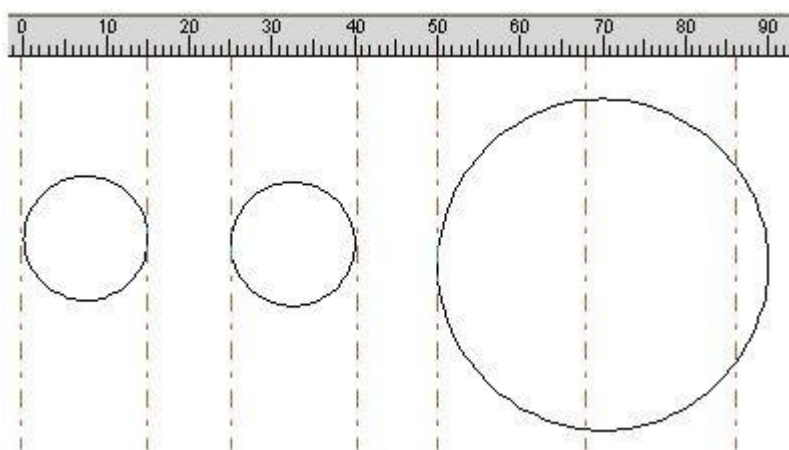
Total número: El recuento total necesidad a marca. Cuando el las piezas tienen estado marcado alcanzar el **Total número** , software voluntad detener él automáticamente.

Continúa: Repetidamente marca el cifra hasta detener él a mano.

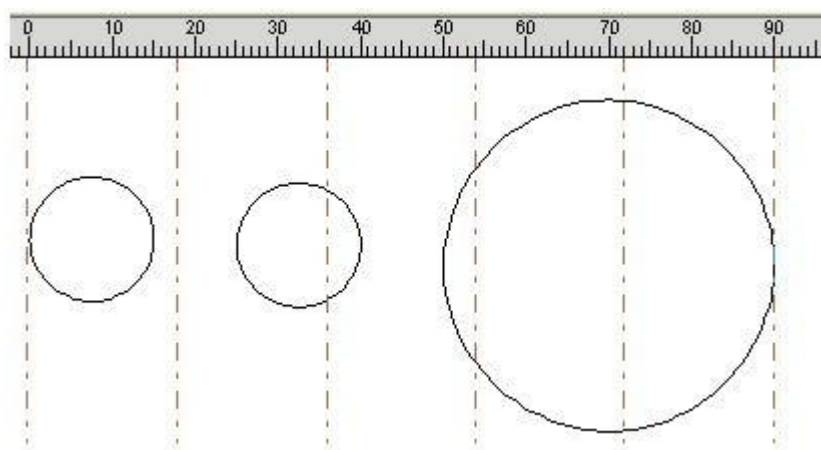
Marca Seleccionado: Solo aquellos cifras seleccionado voluntad ser marcado.

Fuerza dividir: Dividir el entero cifra en igual regiones descuidando el tamaño de cada objeto.

Cifra 8-31 es el caso sin **Fuerza dividir** seleccionado mientras figura 8-32 es el uno eso permitir **Fuerza dividir**. El tamaño dividido en dos cifras es 18 mm.



Cifra 8-31 Calificación sin Fuerza dividir seleccionado



Cifra 8-32 Calificación con fuerza dividir seleccionado

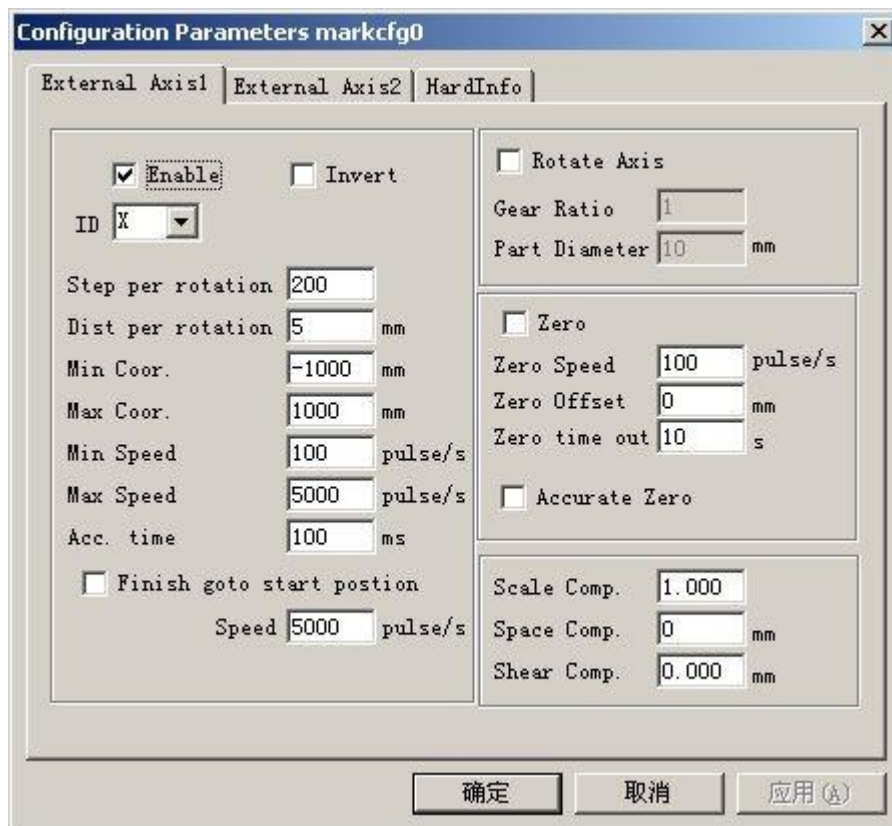
En la Figura 8-31, los dos círculos de la izquierda son más pequeños que el tamaño de división y se marcarán sin división. El círculo de la derecha es mayor que el tamaño dividido y se dividió en tres partes para marcar. sin **fuerza dividir** seleccionado, el objetos menor que dividir tamaño voluntad ser marcado sin dividir y aquellos mayor queque dividir el tamaño será ser dividido a marcar según la división tamaño.

En la Figura 8-32, toda la figura (tres círculos) se dividió en partes iguales para marcar. el objeto en la división borde voluntad ser dividido incluso su tamaño es menor que dividir tamaño.

Fuerza todo dividir: Cuando allá son múltiple objetos en el **objeto lista**, todo objetos voluntad ser procesado como uno entero según el tamaño de la división. Los objetos más pequeños que el tamaño dividido se marcarán primero, el descansar eso superar dividir tamaño voluntad ser dividido en marca.

Marcar por línea dividida: después de hacer clic en ella, no se dividirá según el tamaño fijo, se dividirá según el dividir pauta.

Haga clic en el botón "parámetro" para configurar los parámetros del eje de expansión. El cuadro de diálogo aparece como Figura 8-33.



Cifra 8-33 configuración parámetros de expansión eje

El definición de cada parámetro:

Permitir: Permitir actual expansión eje.

ID: El eje de expansión actual se utilizará como eje X/Y/Z.

la identificación es INCÓGNITA, el cifra voluntad ser dividir en dirección incógnita a marca.

IDENTIFICACIÓN es Y, el cifra voluntad ser dividir en dirección Y a marca.

IDENTIFICACIÓN es z, el expansión eje se moverá a el fijado posición a marca.

legumbres por redondo: El legumbres números cada redondo eso el expansión eje giratorio. Nosotros poder calcular él a través de siguiente fórmula:

$$X = (360/N) * \text{norte}$$

Allá en:

incógnita denota **legumbres por redondo**.

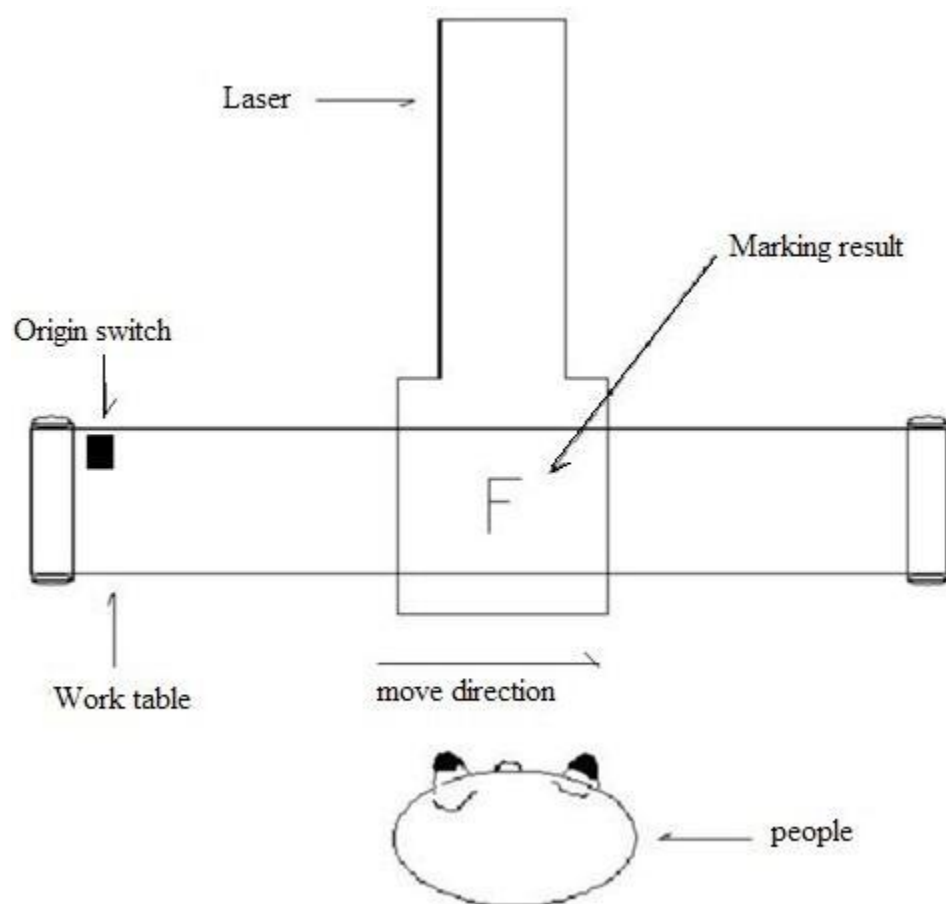
norte denota paso ángulo de paso motor.

norte denota micropaso colocar por paso motor conductor.

Min coor: Las coordenadas lógicas mínimas del eje de expansión. Cuando la coordenada del objetode el expansión el eje es menor que el mínimo coordenadas, el advertencia mensaje voluntad ventana emergente.

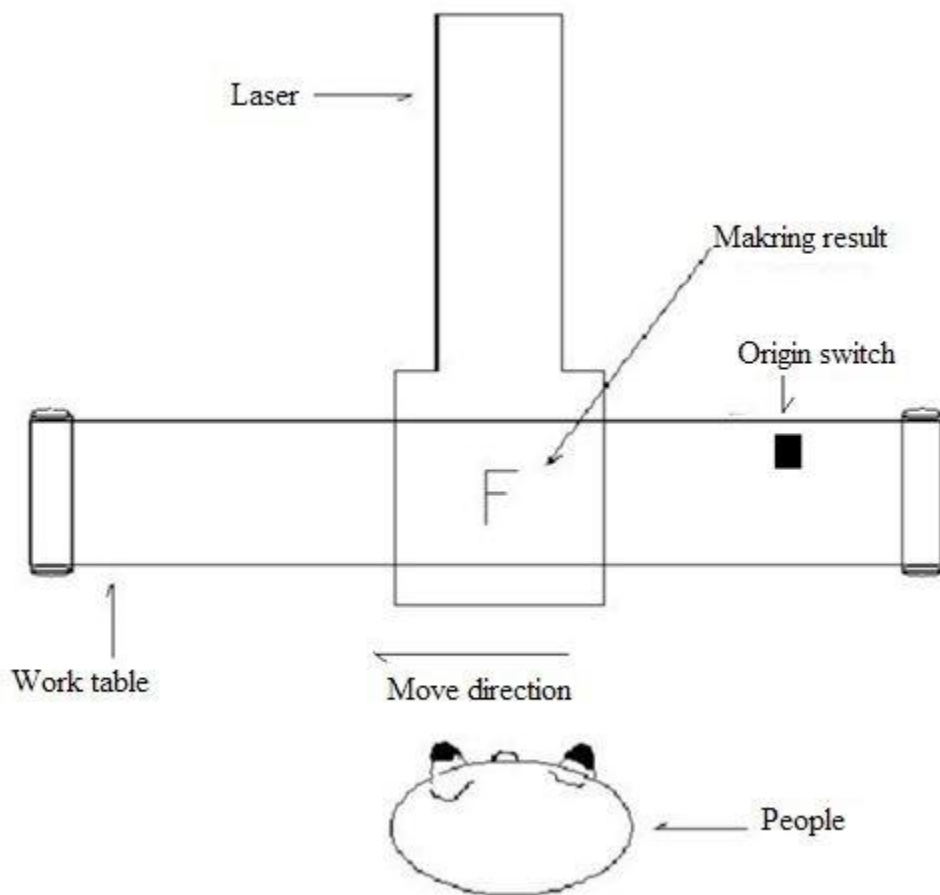
máx. coor: El máximo coordinar de expansión eje. Cuando el objeto coordinar de el expansión el eje es mayor que que el maximo logico coordenadas, el advertencia mensaje será ventana emergente.

Coordinar valor tiene relación con eficaz mover espacio y mover dirección de ella mesa de trabajo. p.ej:



Higo 1

Como figura 1, el longitud de el trabajar mesa es 200 mm, mover dirección es de izquierda aderecha, el punto de origen está en el lado izquierdo. La distancia de movimiento efectiva es de 200 mm, por lo que Mincoor es -200, máx. coor es 0.



Higo 2

La dirección del movimiento es de derecha a izquierda, el interruptor de origen está en el lado derecho, efectivoemocionante distancia es 200 mm, entonces mín. coor es 0, máx. coor es 200.

Si el origen el punto es en otra posición, por favor considere él respectivamente.

mín. velocidad: el mínimo giratorio velocidad de expansión eje.

máx. velocidad: el rotativo máximo velocidad de expansión eje.

Acc. time: Tiempo de aceleración necesario cuando el eje de expansión se mueve desde la velocidad mínima hasta máximo velocidad.

Ir a la posición inicial después de terminar: El eje de expansión volverá a la posición inicial después refinamiento marcador.

Velocidad : la velocidad de el eje yendo atrás a el inicial posición después refinamiento marcador.

Eje de rotación: selecciónelo, indica que el eje de expansión actual es el eje de rotación. Emocionante manera es rotación; de lo contrario, él indica departamento contenido tratamiento o z eje ubicando proceso.

Relación de transmisión: eje de conexión del motor eléctrico, la relación reductora es uno. Si hay reducción configuración, el reduciendo relación esta reduciendo configuración relación.

Diámetro de la pieza: la pieza de trabajo debe marcarse actualmente. Si el eje de expansión es el eje de rotación, parte diámetro, un importante parámetro contar mover distancia, debe llenar en exactamente.

Cero: si el eje de expansión actual tiene señal cero. Cuando el eje de expansión no se ha habilitado Señal cero, no puede establecer coordenadas absolutas. Por lo tanto, marcar un conjunto

de piezas requiere ajustando sitio a hacer cada tratamiento permanecer en el mismo sitio. Entonces, el sistema acepta expansión eje como por defecto origen punto antes tratamiento. Después tratamiento a pieza de trabajo, el sistema voluntad mover

expansión eje hacia atrás. En este forma cada pieza de trabajo voluntad proceso en el mismo sitio.

Velocidad de Ir cero: el emocionante velocidad de expansión eje mirando para señal cero.

Cero compensar: El dejar distancia de actual expansión eje después descubrimiento afuera señal cero.

Cero tiempo afuera: Colocar el tiempo de expansión eje descubrimiento cero punto. Si él sobrepasos él, el sistemavoluntad presente "con el tiempo".

Preciso Cero : cuando él es seleccionado, el eje debe da tres cero señales en ir cero proceso; y él no es seleccionado, el eje solo necesidad uno señal.

Escala compensación: Él se refiere a el escala coeficiente de correspondiente mover distancia en expansión eje. Ajustar este parámetro puede eliminar separación y superposición en conexión.

Espacio compensación: Él se refiere a contrarrestar espacio compensación, haciendo arriba para espacio erroentre engranaje cuando emocionante.

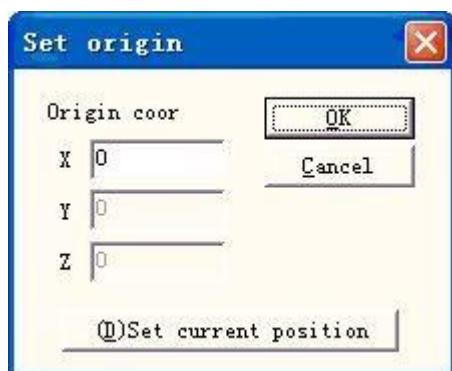
Cortar compensación: cuando máquina hacer más grande error relación, cortar fenómenos voluntad sercreado durante departamento calificación. Ajustar este parámetro poder eliminarlo.

Cuando todo parámetros son colocar, tú poder hacer clic "marca" a proceso.

Nota: 1. Usar Corfile.exe a hacer entero linealidad corrección, haciendo seguro el consistencia deefecto.

2. Mesa nivel, estable eléctrico rotación y lindo luz modo son las llaves para calificación mejor efecto.

pos especial puede establecer la posición a la que se mueve el motor antes de la marca. Presionando "Especial Posición" y establezca las coordenadas de posición designadas. Luego, presione el botón "Movimiento especial" y Elija 'Ir a posición especial', el motor irá a la posición que establezca. Como se muestra en la figura 8-34, cifra 8-35:



Cifra 8-34



Figura 8-35

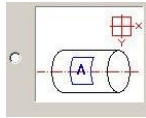
8.10 Marca del proyecto

El usuario puede cambiar la forma del objeto de marcado en el software de acuerdo con la

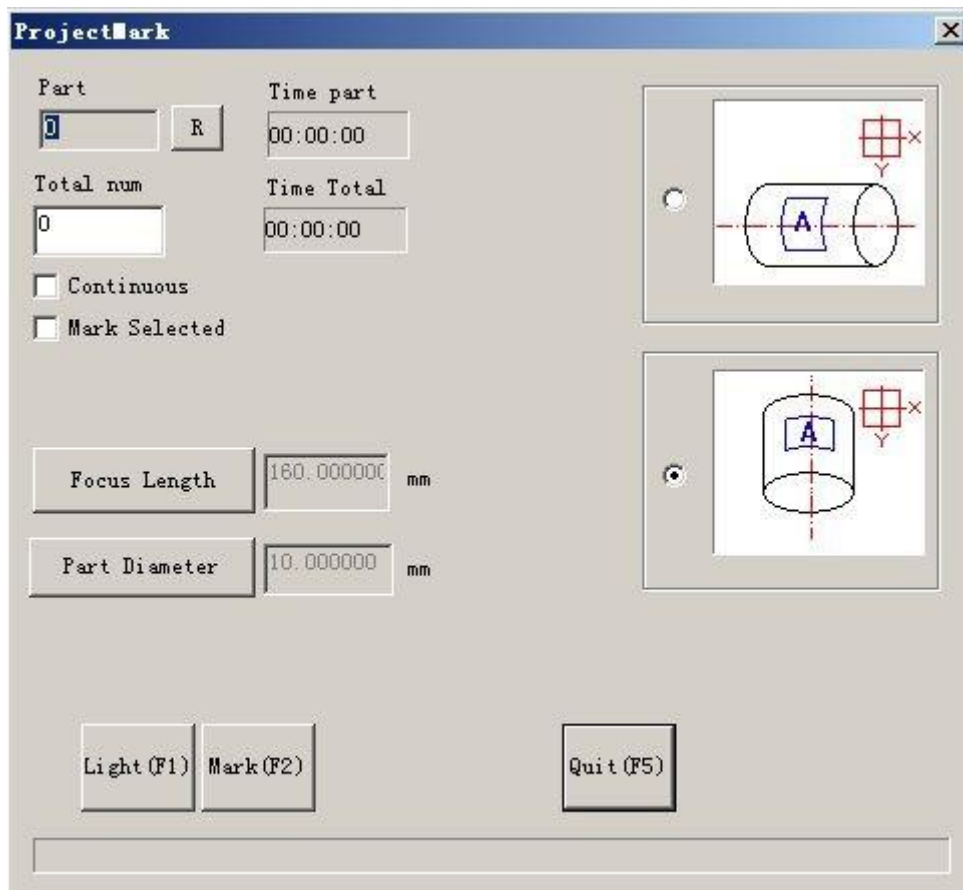
forma del parte, a hacer seguro la marca resultado voluntad no ser distorsionado en el superficie de el cilindro.

Diámetro de la pieza : haga clic izquierdo en el teclado, aparecerá un cuadro de diálogo para ingresar el diámetro de la pieza. Enfocar longitud: izquierda teclado hacer clic en él, voluntad estallido arriba y diálogo a aporte enfocar longitud de el F- θ lente.

Nota : el 2 efecto de parámetros el calificación resultado directamente



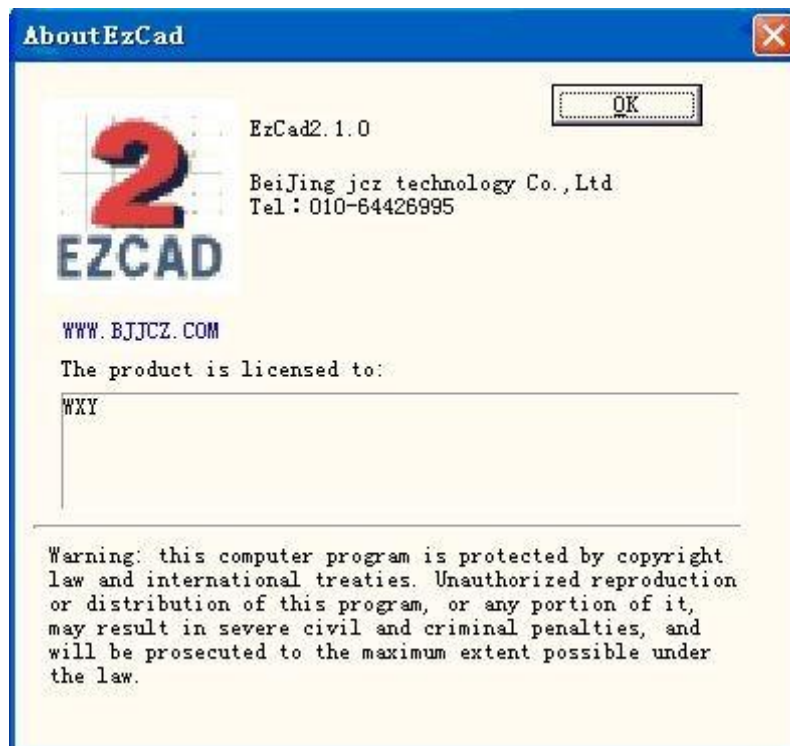
: medio el relación entre el cabezal de escaneo y el curvo superficie



Capítulo 9 Ayuda

9.1 Acerca de EzCad2

Aparecerá un cuadro de diálogo "Acerca de EzCad2" si los usuarios seleccionan el comando "Acerca de" como en la Figura 9-1 muestra. Este cuadro mostrará información sobre el software, por ejemplo, la edición, el usuario autorizado y el derechos de autor. Usuario nombre también lo hará ser incluido en el dialogo caja.



Cifra 9-1 acerca de EzCad2

Capítulo 10 Calificación

Cifra 10-1 es el Calificación Propiedades Mesa.

10.21 Bolígrafo Lista

En EzCad2, cada archivo de documento tiene 256 bolígrafos, 0 a 255 numerado, y ellos son situado en el arriba de el Calificación Propiedades Mesa. Cada bolígrafo es correspondiente a un grupo de parámetros de marcado y el parámetro bases nombre es después del color.

 : Este artículo indica eso objetos con seleccionado bolígrafo número voluntad ser marcado. Usuarios puede personalizar el color por haciendo doble clic el coloretiqueta engomada.

 : Este elemento indica que el objeto actual no ha sido marcado con el número de un bolígrafo, y voluntad no ser marcado.

Color: el actual bolígrafo color

Botón Aplicar parámetro: Los botones se muestran como Figura 10-2

Cuando apretado el botón, el bolígrafo número de el objeto actual ser cambiado hacia uno que el color significa.

Al presionar el botón derecho del ratón, aparece un atajo aparecerá el menú como Cifra 10-3 muestra.

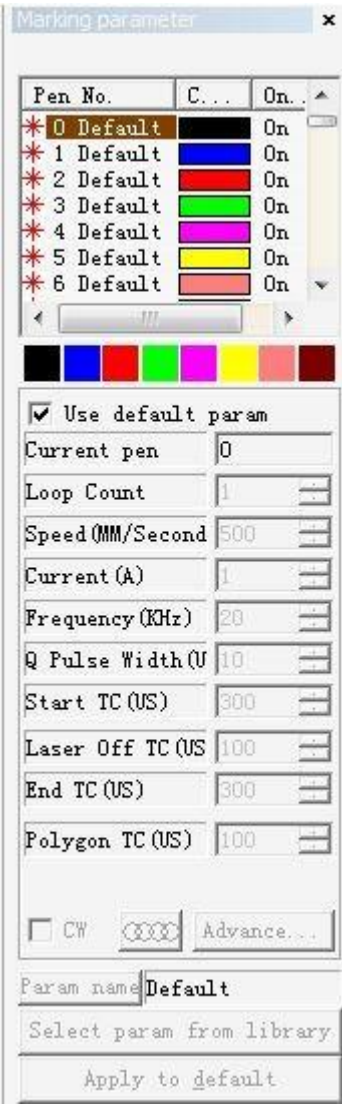
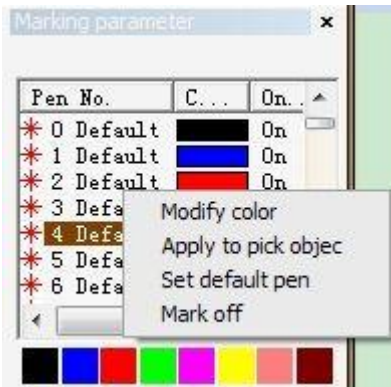


Figura 10-1 Calificación Propiedades Mesa



Cifra 10-2 Botón a aplicar parámetros



10.22 Calificación Parámetro Base

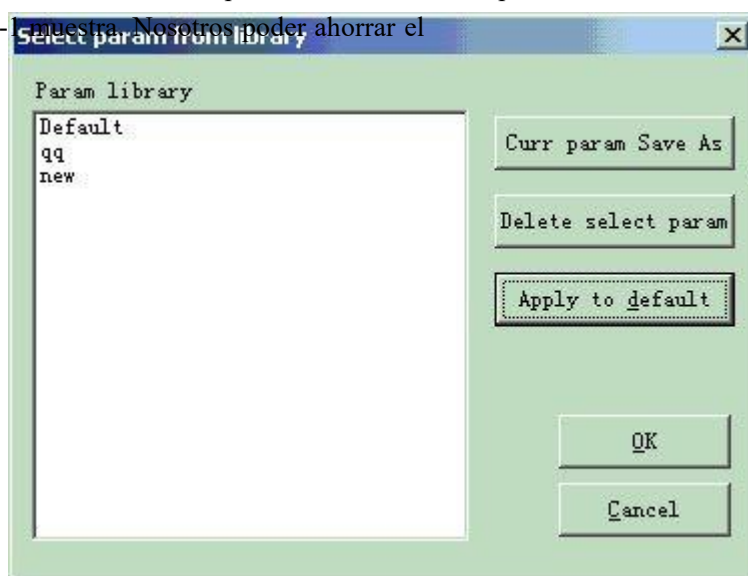
La base de parámetros de marcado es una base llena con todos los parámetros de marcado que han sido establecidos por usuarios ya. Figura 10-4 es a Calificación Lista de parámetros.

YAG: YAG indica eso el actual Calificación Parámetro es para YAG láser máquina, y si no, él es para CO2 máquina láser.

Seleccionar parámetro de la biblioteca: al presionar este botón, aparecerá un cuadro de diálogo como en la figura 10.2-1 muestra. Nosotros poder ahorrar el parámetros a disco archivos, o a borrar parámetros de archivos.

Parámetro actual
Guardar como: "Corriente parámetro Ahorrar Como" es usado a nombre el actual marcar el parámetro en el disco como otro parámetro basesnombre.

Borrar: a borrar el actual parámetro base nombre.



Aplicar a Por defecto:

ahorrar todo el actual parámetro a "por defecto" parámetro base nombre

Cifra 10-4 Calificación Parámetro Lista básica

Bucle contar: bucle veces a marca un objeto

Velocidad: el actual calificación velocidad

Potencia/Corriente: En modo CO2, este elemento indica el porcentaje de potencia de la corriente. parámetro de marcado, y 100% se refiere a la mayor potencia del equipo láser. En modo YAG, este elemento indica el actual de el Interruptor Q.

Frecuencia: el láser máquina frecuencia en el calificación parámetro

Ancho de pulso Q: el tiempo de nivel alto del pulso Q si el equipo láser es Q-switch YAG láser máquina

Iniciar TC: cuando el cabezal de escaneo tiene que ejecutar un comando de marca, los espejos del escáner primero tienen acelerar hasta la velocidad de marcado definida. Al comienzo del movimiento, el láser El enfoque se mueve muy lentamente, lo que puede provocar un efecto de quemado en el punto inicial. Para evitar esto, nosotros inserte un retraso (**Start TC**) al comienzo

de cada comando de marca. Cuando el láser finalmente giralos espejos ya han alcanzado una cierta velocidad. Sin embargo, si este valor es demasiado grande, la primera parte de el vector voluntad ser cortar. También negativo valor es compatible.

Laser Off TC : El tiempo de retardo para que el láser se apague una vez finalizado el marcado. momento adecuado poder enjugar el quemado efecto en el fin. Este el valor no puede ser negativo.

Fin TC: El **Fin de CT** el parámetro es utilizado para controlar cuánto tiempo el software espera en el final de una serie de vectores. La espera es necesaria porque el software siempre está "por delante" del hardware y debe esperar para el hardware a atrapar arriba. Este demora aplica a el fin de todo vectores en el cual el láser es a ser convertido apagado después de la ejecución.

Polígono CT: el **Polígono TC** parámetro es usado a control cómo largo el software voluntad esperaren puntos de conexión de vectores. La espera es necesaria debido al retraso entre el software/DAC posición y la posición real del hardware/espejo. Este temporizador se aplica a todos los vectores cuyo punto final También es el punto inicial del siguiente vector (puntos de conexión del polígono). En otras palabras, este temporizador se aplica al final de todos los vectores en una serie de vectores conectados, excepto el último (el final del último uno está controlado por el parámetro **End TC**). Los tres puntos conectados en un cuadrado o el intermedio conexión agujas en a polilínea círculo son ejemplos de agujas el **Polígono TC** parámetro poder efecto. El a partir de punto de el cuadrado es revisado por **Comenzar TC** parámetro. El último esquina de el cuadrado se controla con el **Fin TC** minuterero.

Haciendo clic "Avanzado" voluntad inmediato un avanzado parámetro diálogo caja como Cifra 10-5 muestra.

Advance mark param

Jump Speed	4000	MM/Seco
Min jump delay	10	US
Max jump delay	85	US
Max delay TC	10.000	MM

☐ Wobble	
Diameter	1.000 MM
Distance	0.500 MM

☐ End Add Points	
Count	1
Distance	0.010 MM
Time per	1.000 ms
Point Cycles	1

☐ Enable optimize mode	
Start length	0 MM
End length	0 MM
Break angle	89 Degree

Time per point	0.100 ms
☐ Vector point mode	
Pulse per point	1
☐ Yag Optimized mode	

OK Cancel

Higo 10-5

saltar velocidad: establecer a saltar velocidad de el escáner para el actual parámetro

mín. saltar retraso/máx. saltar demora : colocar saltar demora, cada tiempo saltar finalizado, sistema voluntad esperarpor un rato y luego salta la próxima vez. Este ratito es el retraso del salto. Tiempo de retardo máximo o mínimo depender en el máx. límite longitud.

máx. límite longitud : colocar longitud más larga eso hacer seguro bien saltar resultado.

Ejemplo:

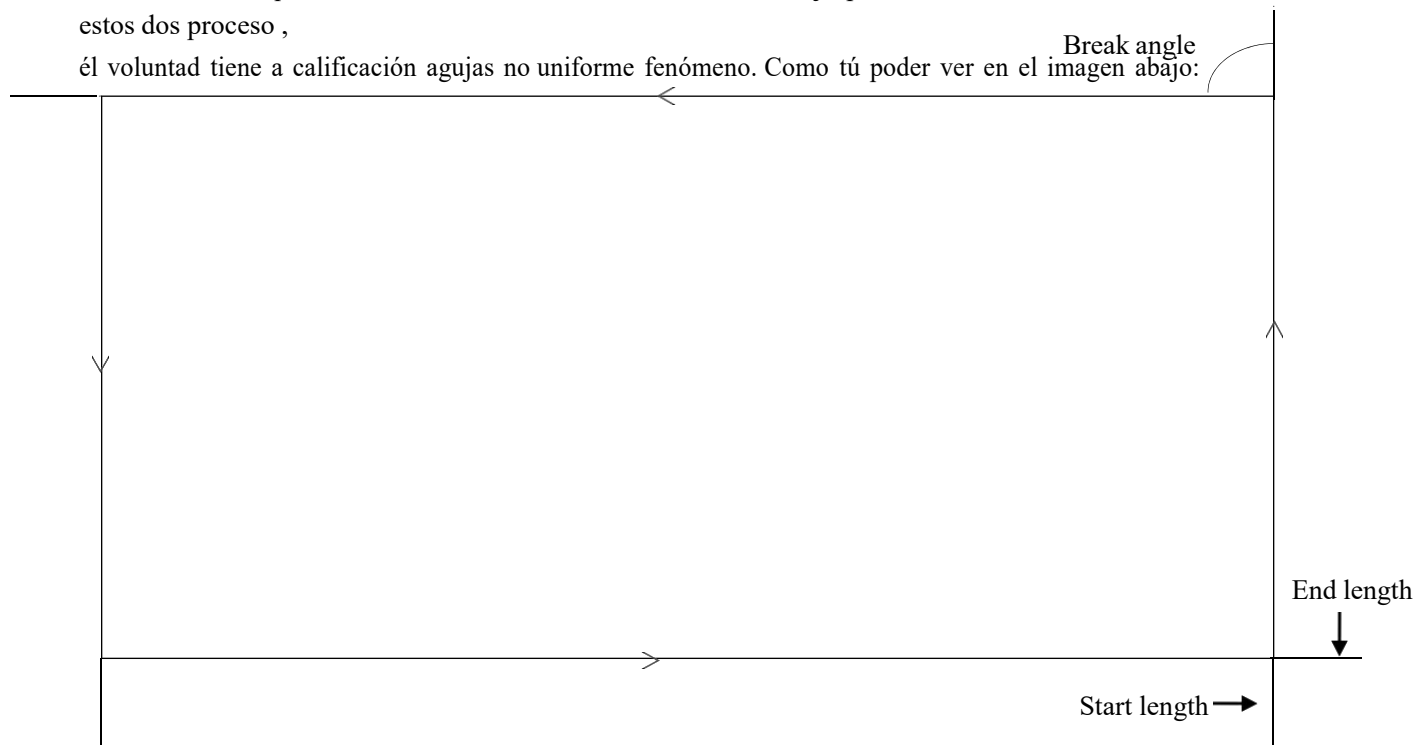
Para el retraso, cuando el retardo máximo TC se establece en 10 mm, el retardo de salto máximo se establece en 500 ms y el mínimo El retardo de salto se establece en 100 ms. Cuando la distancia de salto real es de 12 mm, el retardo de salto es de 500 mm; cuando La distancia de salto real es de 5 mm, el retraso del salto = $5/10 \times (500-100) + 100 = 300$ mm. Cuando el salto real la distancia es mayor que Max Delay TC, el retardo de salto es el retardo máximo de salto; cuando el salto real la distancia es menor que Max Delay TC, el retardo de salto es una interpolación lineal del retardo máximo de salto y mín. saltar demora;

permitir optimizar modo: abierto el optimizar modo.

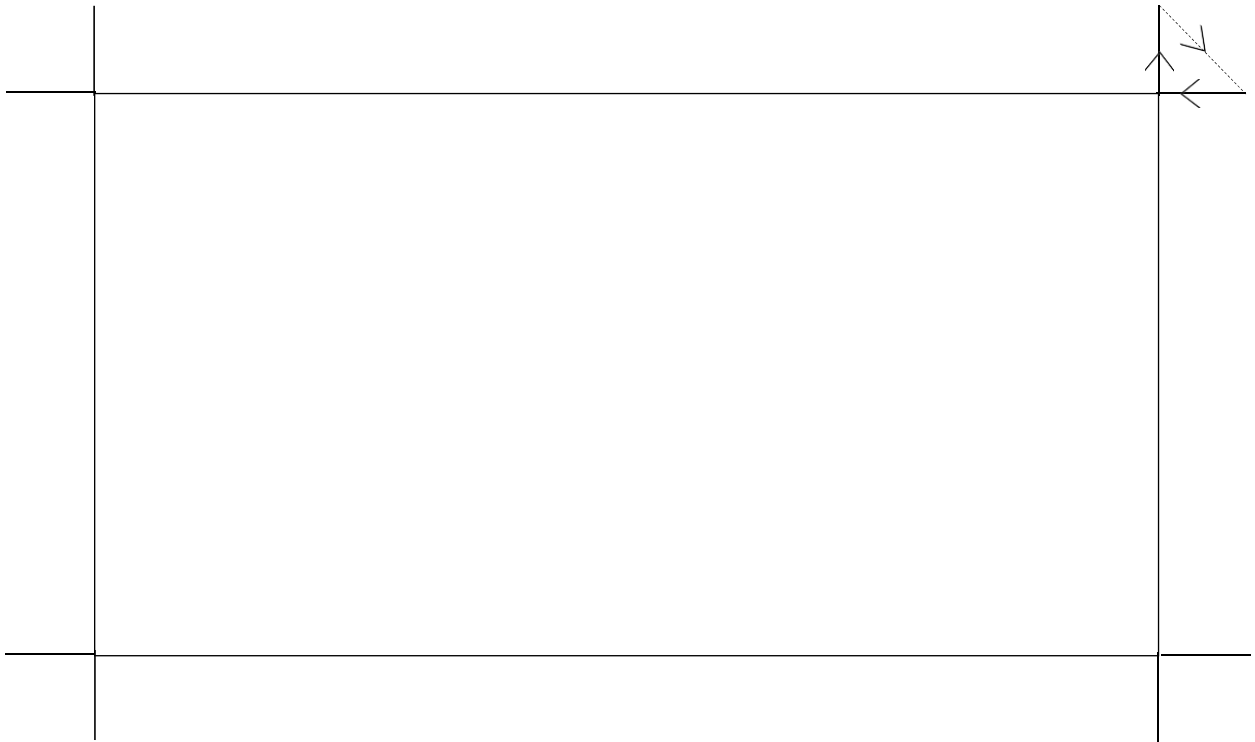
Longitud inicial : la longitud de aceleración al comenzar a marcar.**longitud final:** la longitud de aceleración al marcar el extremo. **rotura ángulo:** colocar el ángulo de rotura.

colocar adecuado comenzar longitud y fin longitud parámetro, poder eliminar calificación agujas no uniforme fenómeno , para ejemplo, marca a 40X20 rectángulo, de hecho el galvo tiene a velocidad arriba proceso cuando él comenzar, tiene un lento abajo proceso cuando él detener, en estos dos proceso ,

él voluntad tiene a calificación agujas no uniforme fenómeno. Como tú poder ver en el imagen abajo:



la flecha dirección significa la marca dirección. Arco significa ángulo (arriba es 90). Por ejemplo establezca el ángulo de rotura en 89 grados; cuando el ángulo de marcado sea de 89 grados o mayor que 89 grados, podrá poder ver el de hecho calificación resultado abajo

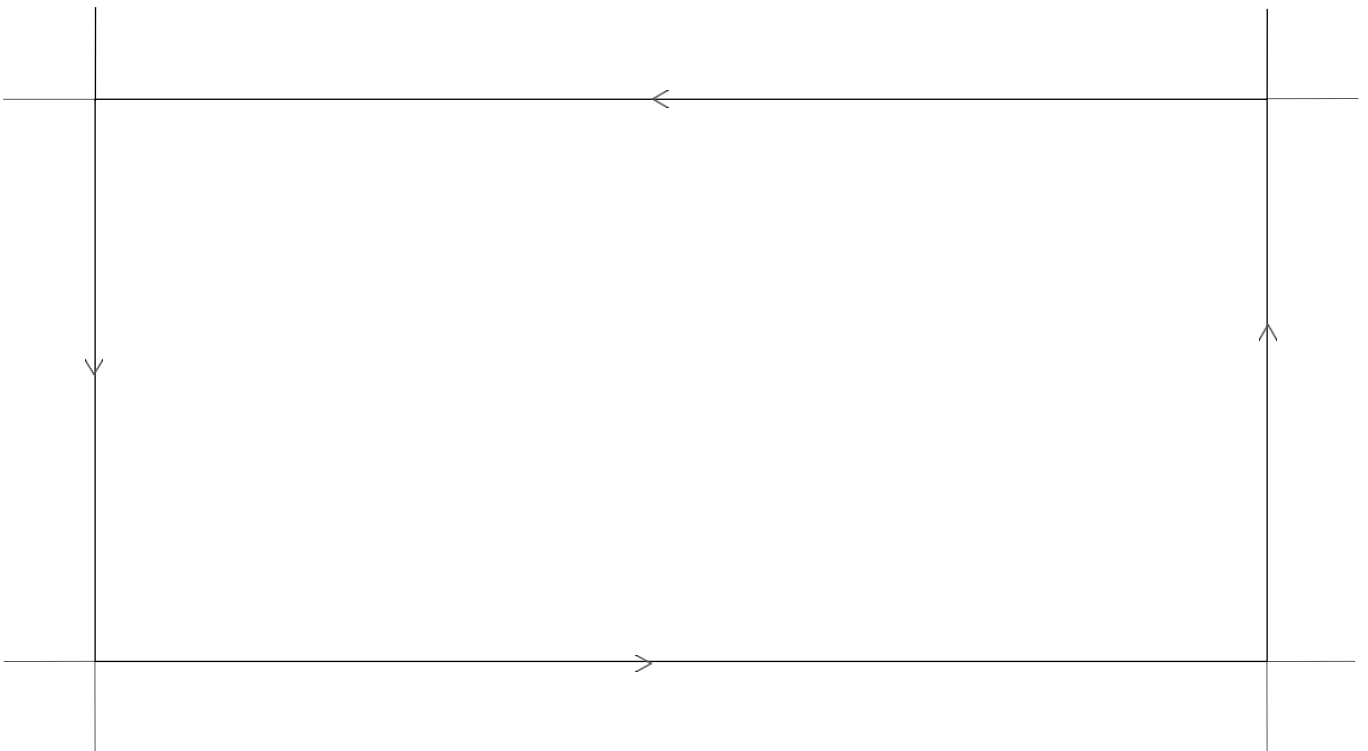


El imaginario línea es el luz pista cuando el galvo moverse (no láser afuera).

La línea discontinua anterior se divide en un segmento de línea para marcar, la línea imaginaria es la distancia de aceleración o reducir la distancia, entonces con este manejo optimizará el punto profundo y el ángulo del arco en la esquina.

Atención: la longitud inicial y final no deben ser demasiado grandes, estos dos parámetros deben ser emparejado arriba a comenzar TC y fin TC.

Si el comienzo TC y fin TC son todo 0, el resultado de marcado es como abajo:



Tambalearse: el voluntad hacer atrevido cuando tú marca camiseta línea y necesidad él a ser atrevido. Él voluntad ahorrratiempo.

Diámetro: el diámetro de espiral círculo mientras espiral calificación, significar el ancho de el línea contambalearse modo.

Distancia: el centro distancia entre dos círculo cuando espiral calificación. También grande valor voluntadhacer sombreado, también pequeño valor voluntad hacer demasiado calificación tiempo.

Fin agregar agujas: él es usado para YAG láser, voluntad arreglar el luz en el fin. Software agregar el agujas en el fin de pluma, pero no agregar el objeto.

Contar: el conteo de agujas.

Distancia: la distancia entre puntos.

Tiempo por: cada punto marcando el

tiempo. **Punto ciclos:** cada agujas

calificación número.

Tiempo por punto: Este parámetro es usado a colocar el calificación tiempo si allá son punto objetos.

Modo de punto vectorial/Pulso por punto: marcar el gráfico vectorial usando el modo de punto y fuerza el pulso número mientras calificación cada punto

Modo de optimización YAG: mientras se marca en lo alto material de reflexión usando láser YAG, optimizar la aritmética del sombreado. Nota: la función se utiliza para resolver las líneas irregulares cuando marcando en lo alto material reflectante mediante láser YAG. Si tú quiero usar esto función, usted debe conectar el señal pwm a el pulso modular señal de el Interruptor Q.

Ahora vamos llevar él en práctica:

Marque un rectángulo con tamaño 40×20 y rellénelo con los siguientes parámetros: **Marcar contorno/ Borde compensación = 0 / Línea Distancia =1.0 /Eclósión Ángulo = 0 / Unidireccional escotilla**

Colocar el calificación parámetros como esto:

Parámetro Nombre: XX --el nombre usuarios personalizar (fácil a entender es medio.);

Bucle contar: 1;

Calificación Velocidad: XX el usuarios de velocidad necesidad;

Saltar Velocidad: xxx -el saltar velocidad usuarios personalizar (es se sugiere a usar 1200 –2500.);

Porcentaje de potencia:

50%;Frecuencia: 5 kHz;

Comenzar CT: 300;

Fin CT: 300;

Polígono CT: 100;

Posición de salto TC:

1000; Distancia de salto

TC: 1000;Fin compensar:

0;

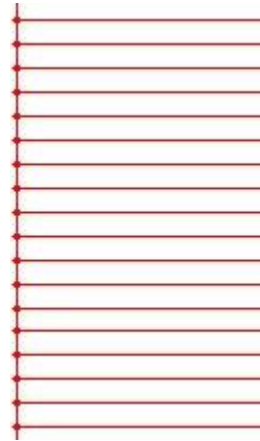
Acc. Distancia: 0;

Allá puede ser varios resultados a marca este eclosionado rectángulo.

Caso #1: Las líneas de sombreado y el borde están separados. (Figura 10-6) Esto se debe a que el botón **InicioTC** Valor es demasiado grande y él necesidades a ser menor.



Cifra 10-6 Caso Figura #1



10-7 Caso #2

Caso #2: El líneas de sombreado y el borde son intersectado (quemado efecto). (Cifra 10-7)
Este es porque el **Comenzar TC** El valor es demasiado pequeño, y él necesita ser más alto.

Caso #3: Resultado uniforme. (Cifra 10-8)



Cifra 10-8 Caso # 3

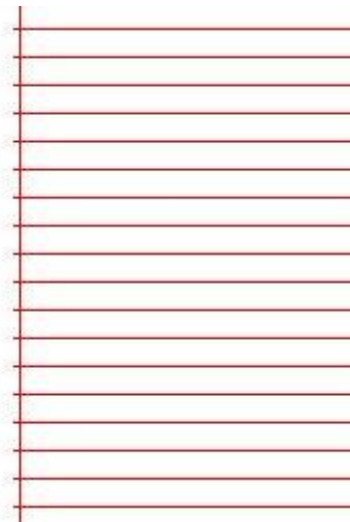


figura 10-9 Caso #4

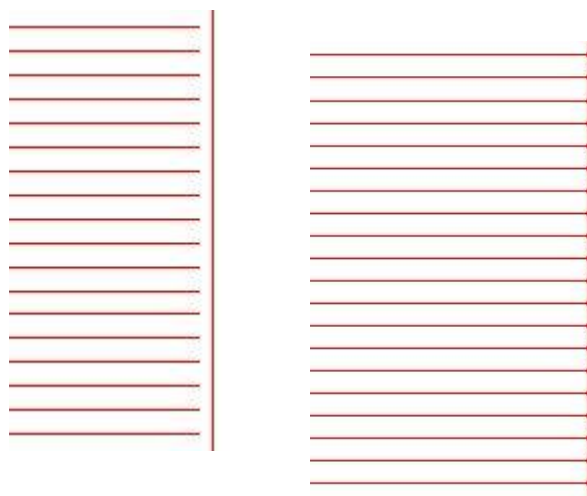
Diferentes fabricantes utilizan diferentes fuentes láser y escáneres (gavlo), por lo que el rendimiento también son diferentes. A veces, sin embargo, cuando los usuarios modifican el **Start TC**, las líneas de sombreado y el borde no pueden ser superpuestos. Aquí usuarios necesitan a colocar el **Acc Distancia** Parámetro (Valores de 0,05 a 0,25). Pero esto puede causar el 4to caso: el líneas de sombreado están más allá de la frontera, como figura 10-9 espectáculos. Los usuarios pueden aumentar el valor **TC inicial** o disminuir el parámetro **de distancia Acc**, y si los dos parámetros son bien ajustado, habrá ser a perfecto resultado.

- Ajustar **final CT**:

Aún marca el eclosionado rectángulo mencionado arriba

Aquí son tres posible casos acerca de el líneas de sombreado y el frontera relativo posiciones.

Caso #1: El líneas de relleno y el borde son apartado, como Cifra 10-10 muestra. Este es porque el **fin TC** es demasiado corto y usuarios necesidad a aumentar él.

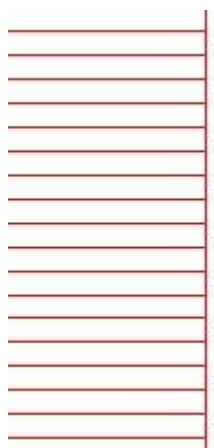


Cifra 10-10 Caso Figura #1

10-11 Caso #2

Caso #2: Efecto de quemado como muestra la Figura 10-11. Esto se debe a que el **TC final** es demasiado largo y usuarios necesidad a acortar él.

Caso #3: resultado perfecto como Cifra 10-12 muestra.



Cifra 10-12 Caso 3

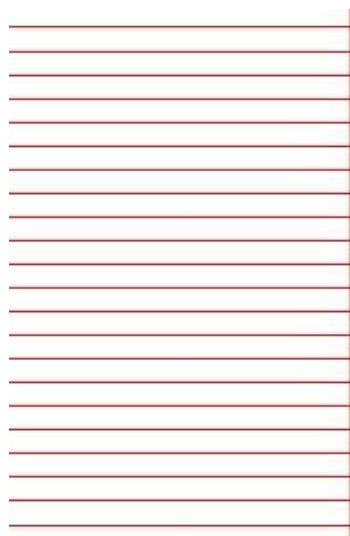


figura 10-13 Caso 4

Diferentes fabricantes utilizan diferentes fuentes láser y escáneres (gavlo), por lo que las actuaciones también son diferentes. A veces, sin embargo, cuando los usuarios modifican el **TC final**, las líneas de sombreado y el La frontera no se puede superponer. Aquí los usuarios deben configurar la **compensación final** (valores de 0,05 a 0,25). Pero esto puede causar el cuarto caso: las líneas de sombreado están más allá del borde, como se muestra en la Figura 10-13. muestra. Usuarios debería más bajo el **Finalizar compensación** alcanzar el perfecto resultado.

- Ajustar **salto Posición TC | Distancia de salto TC:**

Abajo es el ajustar pasos:

Colocar el dos Saltar TC elementos' valores (Posición TC valor y Distancia TC valor) como 0 y entonces marca el rectángulo.

Si el comenzar segmento y final segmento de el línea de sombreado son doblado, usuarios necesidad a aumentar eldos saltos TC valores hasta hay No doblar apareciendo .

Nota: El Saltar TC es también grande puede influencia calificación eficiencia. El escáner (gavlo) tener mejor actuación, el más bajo los dos saltan TC el valor es.

- **Ajustar Polígono CT:**

Si marca a rectángulo con tamaño 40×20, tú puede encontrar tres posible resultados acerca de el rectángulos esquinas:

Caso #1: Como muestra la Figura 10-14, se cambia a un ángulo de arco que debe ser un ángulo recto, yeste es porque el **polígono TC** es demasiado corto, aquí usuarios necesidad para elevar el valor.



Cifra 10-14 Caso Figura #1



10-15 Caso #2

Caso #2: Como muestra la Figura 10-15, aunque el ángulo recto es el que debería ser, la esquina de El ángulo está muy marcado y esto se debe a que Polygon TC es demasiado largo, aquí los usuarios deben acortar el valor.

Caso #3: Como muestra la Figura 10-16, es un ángulo recto y no hay marcas pesadas. Este es el resultado nosotros desear.



Cifra 10-16 Caso #3

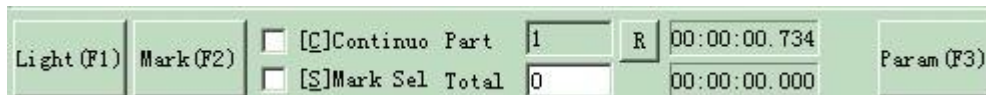
Cuando finalizar configuración estos parámetros ya, tú puede comenzar a marca. Él es recomendado eso

usuarios tenía mejor no modificar el parámetros cual tener estado equilibrado Bueno. Si ellos eran cambiό, el resultado quería ser cambiό tambiόn.

Los usuarios pueden utilizar la misma forma para configurar otros parámetros y guardarlos en la lista de parámetros. Por haciendo este, usuarios poder reducir el repetido obras y elevar el eficiencia del trabajo.

10.23 Control de marcas Bar

La barra de control de marcas está ubicada en la parte inferior de la ventana de la interfaz principal, como se muestra en la Figura 10-17. muestra.



Cifra 10-17 Control de marcas Bar

Luz: este elemento se utiliza para marcar el marco del objeto sin salida láser para que los usuarios puedan conveniente para orientar la pieza de trabajo. Esta función está disponible en aquellas máquinas láser guía.

Llave “F1” es el atajo llave de este función para guía luz espectáculo.

Marca: a ejecutar calificación

Llave “F2” es el atajo clave de este función.

Continuo: marque los objetos repetidamente hasta que el usuario detenga la marca **Marcar seleccionado:** solo se marcarán aquellos objetos seleccionados **Parte:** el total cuenta eso el marca dominio tiene estado ejecutado

Total: El total cuenta eso el marca dominio debería ser ejecutado. El valor quería disminuir 1 automáticamente después de que se haya ejecutado el comando de marca cada vez. no esta disponible bajo el modo de Marcado Continuo. Durante el proceso de marcado, si el número de cantidad es mayor que 1, la marca operación voluntad no detener hasta la marca número es 0.

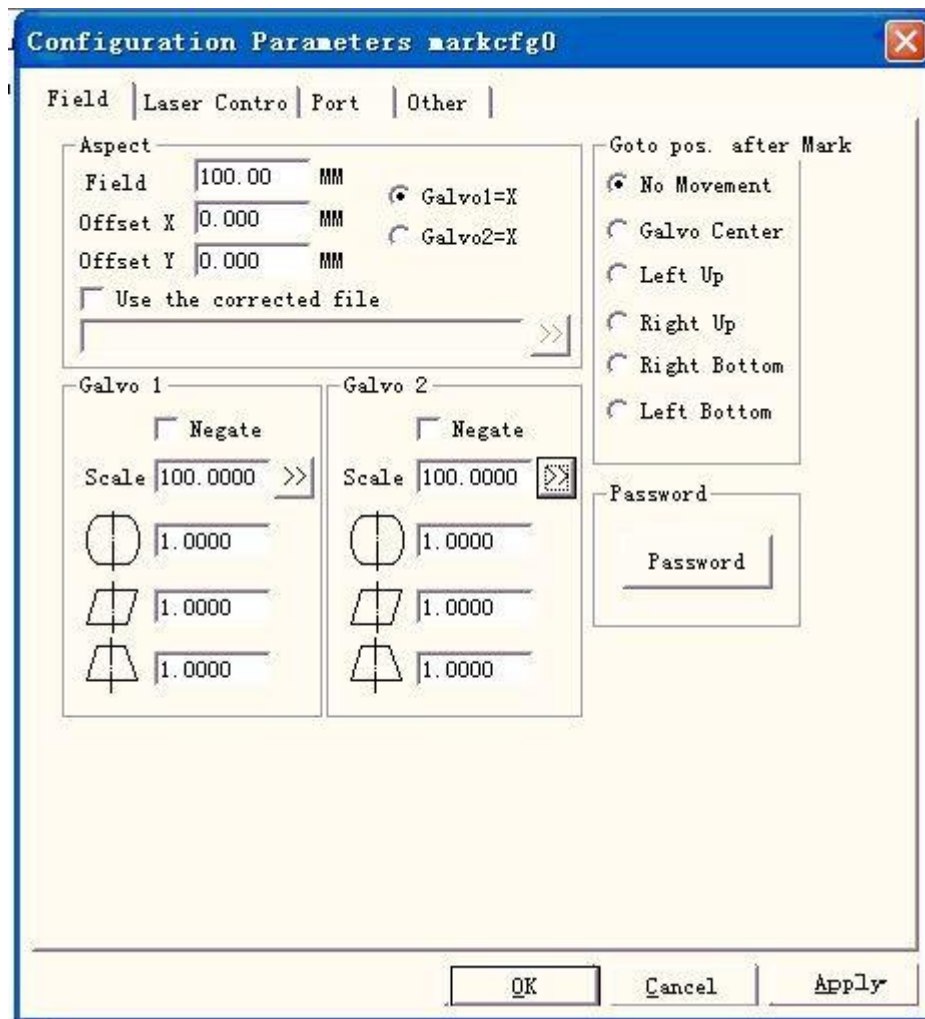
Parámetro: máquina parámetro

Llave “F3” es el atajo llave de este función.

10.24 Máquina Parámetros

10.24.1 Campo Parámetro

Ver Cifra 10-18



Cifra 10-18 Área Parámetro

Campo: el más ancho rango para calificación

Gavlo 1=x: el pista de gavlo 1 utilizado como la x eje

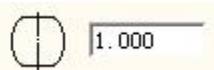
Gavlo 2=x: el pista de gavlo 2 utilizado como el

incógnita eje **Compensar INCÓGNITA:** El compensar distancia en incógnita dirección de cabezal de escaneo.

Compensar Y: El compensar distancia en Y dirección de cabezal de escaneo.

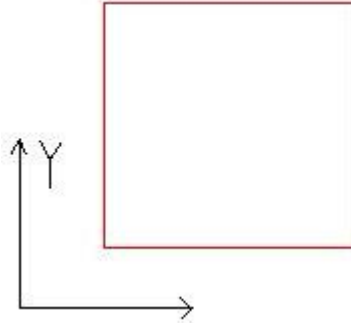
Usar el corregido archivo: Usar el corrección archivo generado por nuestro CorFile.exe suave.

Negar: el opuesto dirección de el actual gavlo

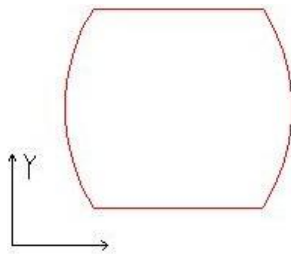


Este artículo se refiere a el distorsionante corrección coeficiente, y el por defecto valor es 1.0 (rango de 0,875 – 1.125). Si su diseño es como Cifra 10-19 muestra pero el marcado

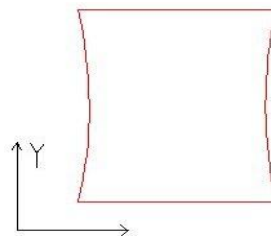
trabajar es Cifra 10-20 o Cifra 10-21, tú voluntad tener a aumentar el coeficiente en el incógnita ejedirección para figura 10-20 y más bajo el coeficiente en el incógnita eje dirección para Figura 10-21.



Cifra 10-19 Su Diseño



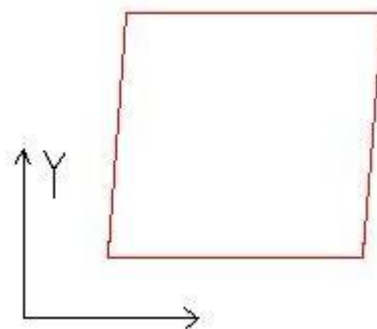
Cifra 10-20 Marcado Trabajar



Cifra 10-21 Marcado Trabajar



Este elemento indica el coeficiente de corrección del paralelogramo y el valor predeterminado es 1,0 (rango de 0,875 a 1,125). Si su diseño es como muestra la Figura 10-19 pero el trabajo marcado es la Figura 10-22, Vas a tener para ajustar este parámetro a correcto él.



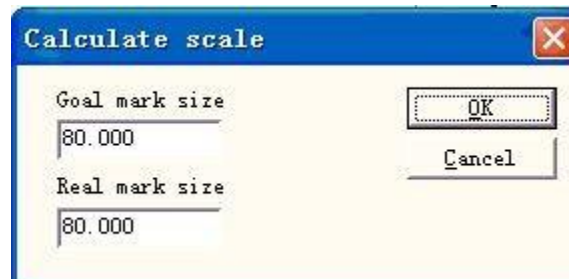
Cifra 10-22 Marcado Trabajar

Escala: se refiere al porcentaje de flexión y el valor predeterminado es 100%. Este parámetro ser equilibrado cuando el recortar tamaño marcado es diferente de el configuración tamaño. Si el recortar tamaño es menor que el diseñado uno, usuarios poder aumentar este parámetro; si el recortar tamaño es más grande que el diseñado

uno, usuarios poder más bajo este parámetro.

Nota: Si allá son alguno distorsiones con el Láser escáner (gavlo), usuarios debería en primer lugar ajustarlas distorsiones y entonces el doblar porcentaje.

Cuando configuración escala, nosotros puede prensa el botón  , y a diálogo voluntad estallido arriba justo como cifra10-23.



Cifra 10-23 Establecer el escala

Meta marca tamaño: el tamaño colocar en el software.

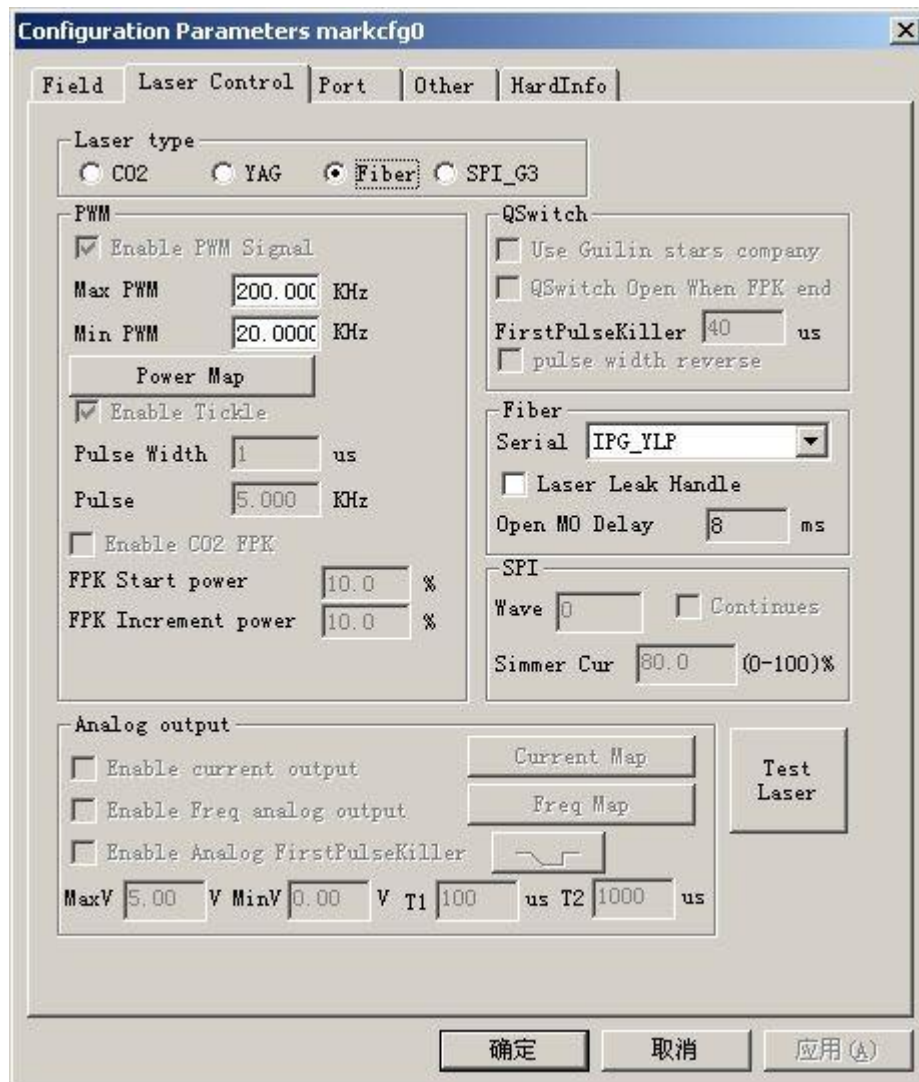
Tamaño de marca real: el tamaño medido del objeto que se ha marcado en la pieza de trabajo.El software voluntad calcular el escala automáticamente de acuerdo a estos dos valores.

Después marca Ir a: El gavlo saltar a el fijado posición cuando refinamiento calificación

contraseña: después colocar el contraseña ,nosotros debe ingresar él poder ingresar el parámetro Diálogo Caja.

10.24.2 Láser Control Parámetro

Ver Cifra 10-24:



Cifra 10-24 Láser Parámetro

Láser tipo:

Co2: Él indica eso actual láser tamaño es Co2 láser.

YAG: Indica que el tamaño actual del láser es láser

YAG. Fibra: Indica que el tamaño actual del láser es láser de fibra. **SPI_G3:** Indica que el tamaño del láser actual es el láser SPI. Nota: este función solo apoyo control USBLMC tarjeta.

PWM:

Permitir PWM señales: El PWM señal voluntad ser producción de Control Tarjeta

Máx. PWM frecuencia: el máximo frecuencia de el PWM señales

Permitir Cosquillas: Dejar el preionización señales activo para alguno CO2 láser fuentes.

Legumbres Ancho: el legumbres ancho de el preionización señales

Legumbres Período: el frecuencia de el preionización señales

Utilice el controlador Q-switch digital: esta función es para el Q-switch digital. Si marca esta función, el Los puertos de salida 1 y 2 no pueden aplicarse para otros fines. Este modo está diseñado principalmente para el controlador Digital Q de Guilin Xing Chen

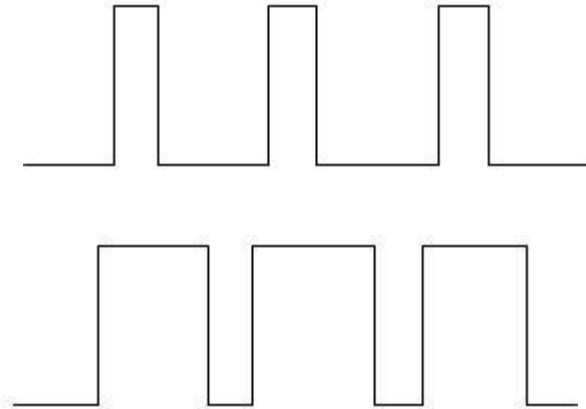
interruptor Q Abierto cuando FPK Fin: Si Comprobado, el interruptor Q modulación señal voluntad

All rights reserved

comenzar

pulsante después el FPS demora tiene venció. De lo contrario interruptor Q pulsante comienza en el fin de el ComenzarTC demora y casualmente con el comienzo de la FPK señal.

Primero Legumbres Asesino (FPK): el perdurable tiempo para el primero legumbres supresión
Legumbres ancho contrarrestar: Contrarrestar el Señal PWM. Ver cifra 10-25



Cifra 10-25 legumbres ancho contrarrestar

Permitir Analógica de potencia Salida: permite que la tarjeta de control emita una señal analógica. que usó controlar potencia del láser.

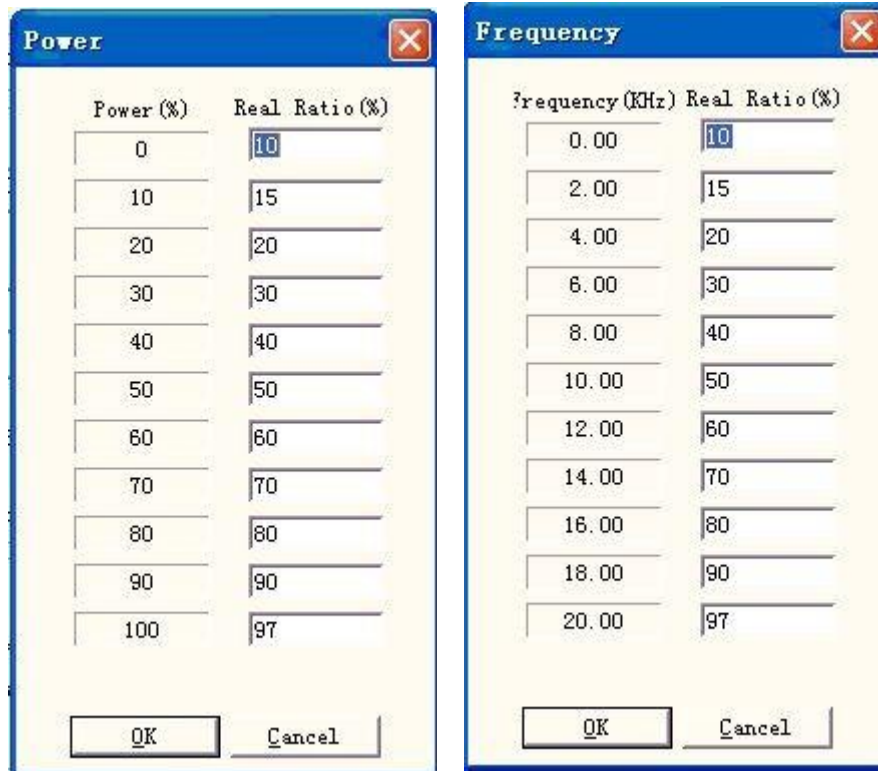
Fuerza Cartografía: Este es fuerza enmienda función, usado a colocar el fuerza porcentajes de el personalizado y el correspondiente, como figura 10-26 muestra. si el personalizado fuerza El porcentaje no está en las pantallas del cuadro de diálogo Energía, el sistema seleccionará el margen de linealidad. valores.

Habilitar salida analógica de frecuencia: permite que la tarjeta de control emita una señal analógica que usado a control Interruptor Q frecuencia

Mapeo de frecuencia: esta es la función de corrección de frecuencia, que se utiliza para configurar la frecuencia porcentajes de el personalizado y el correspondiente uno, como Cifra 10-27 espectáculos.

Permitir CO2 FPK: poder limpiar apagado el efecto de quemado en el comenzar.

Habilitar modo de pulso de CO2: cuando se selecciona, la distancia del punto aparecerá en el parámetro y elEl software calculará la velocidad de escaneo de acuerdo con la configuración. Los puntos de marcado se encontrarán el escenario con este velocidad.



Cifra 10-26 Fuerza Mapa Diálogo Figura de caja

10-27 Mapa de frecuencia Diálogo Caja

Habilitar el asesino del primer pulso

analógico: Max: voltaje máximo del FPK analógico. **Mínimo:** mín.

Voltaje de cosa análoga FPK.

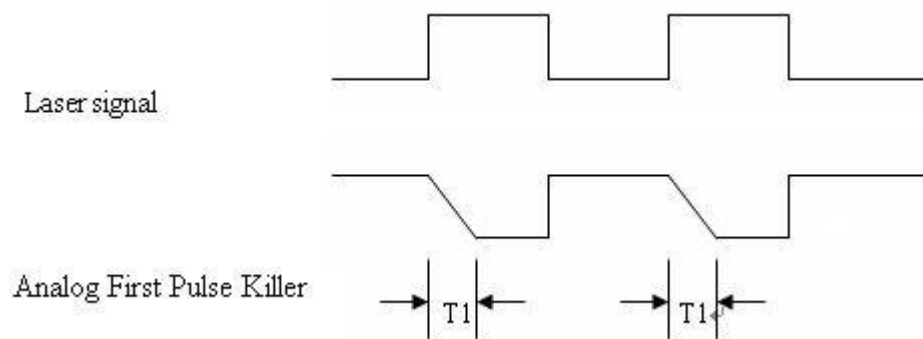
T1: Tiempo eso el FPK señal cambios de voltaje máximo a mín. Voltaje, o contrarrestar.

T2: Si el tiempo brecha entre el láser apagado y láser en es menos que T2, el FPK quería noproducción.

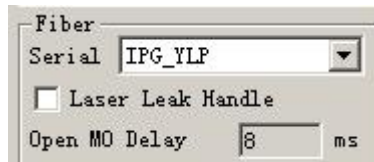


: El dirección eso el FPK cambios.

Acerca de el T1 y T2 podemos ver cifra 10-28 :



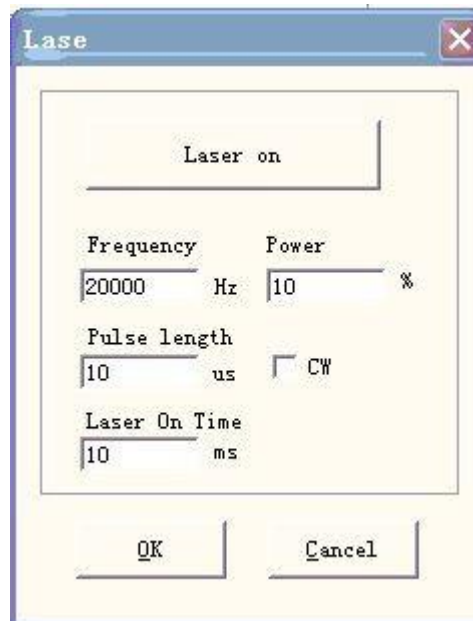
Cifra 10-28



Después seleccionando fibra, el tipo de fibra láser voluntad aparecer en el bien, para ejemplo, IPG, ipgm, cuantelo, rayo, y el correspondiente frecuencia rango y mes demora voluntad aparecer

Prueba láser

Él es usado a prueba si láser es laboral normalmente o no. Golpear "prueba láser" botón presentacióndiálogo caja mostrado en gráfico 10-29:



Cifra 10-29 Prueba láser diálogo caja

Llenar en el frecuencia, fuerza, legumbres ancho y láser en tiempo y golpear "Láser en". Después esoLÁSER abierto y él voluntad cerrar cuando alcanzar el designado tiempo.

10.24.3 Puerto parámetro

Equipo puerto parámetro es mostrado en gráfico 10-30:

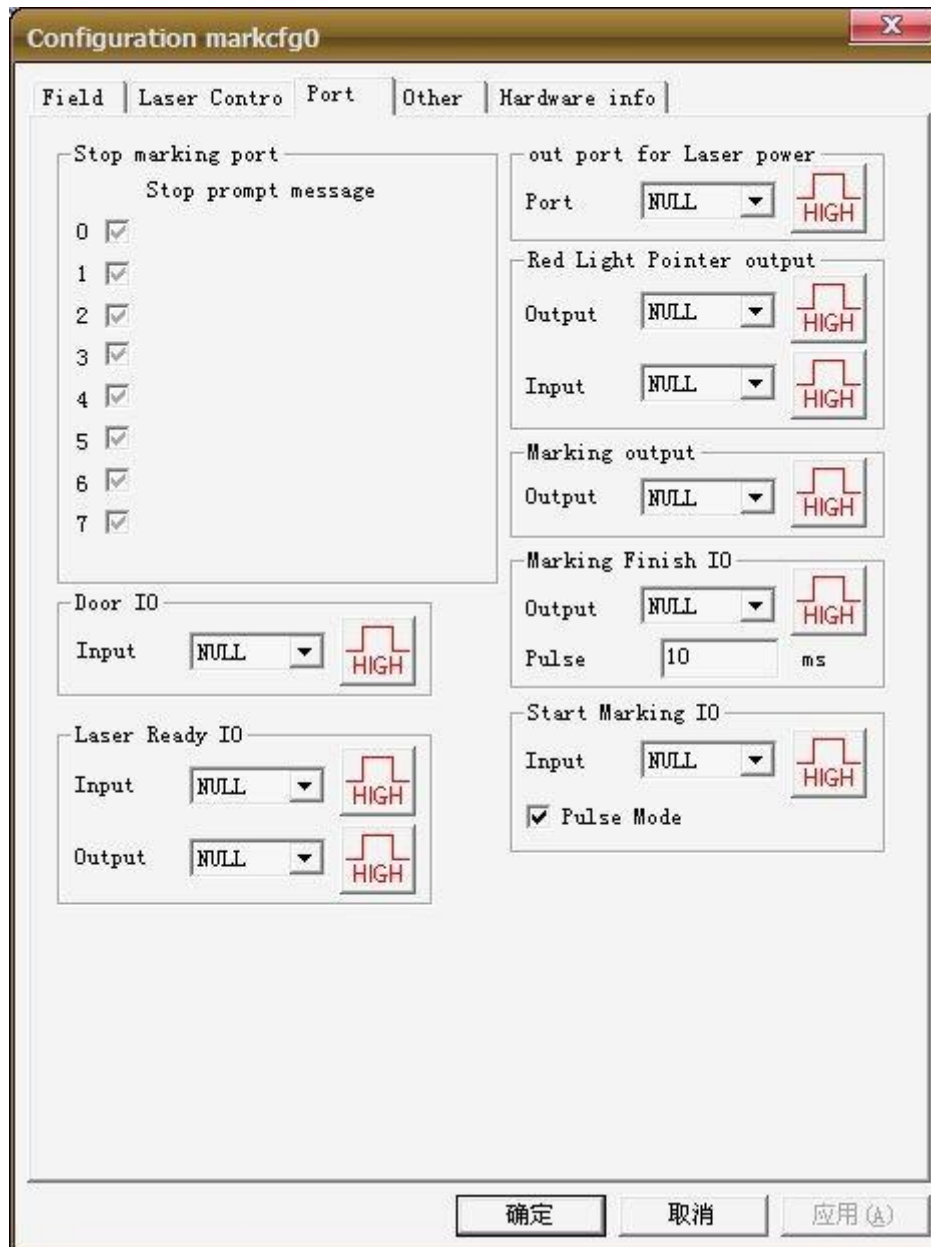


Figura 10-30 Puerto Parámetro Diálogo Caja

Detener Calificación Aporte Puerto: Cuando en calificación proceso, si el sistema detecta allá es a señal de entrada correspondiente, la operación de marcado actual finalizará y avisará a los usuarios con información de error.

Puerto de salida para alimentación del láser: el puerto se puede utilizar para controlar la fuente de alimentación del láser. si estableces este puerto, allá es a 'Fuerza apagado' botón

Red (F1)	Mark (F2)	☐ [C]Continue Part	0	R	Power Off	00:00:00
		☐ [S]Mark Sel Total	0		Param (F3)	00:00:00

desplegado en el calificación bar, ver el cifra

Rojo luz puntero E/S: El sistema voluntad producción De alto nivel a el fijado producción puerto cuandoluz guía espectáculo.

Calificación OI: El fijado puerto voluntad producción alto nivel Voltaje (TTL Compatible) mientras encalificación.

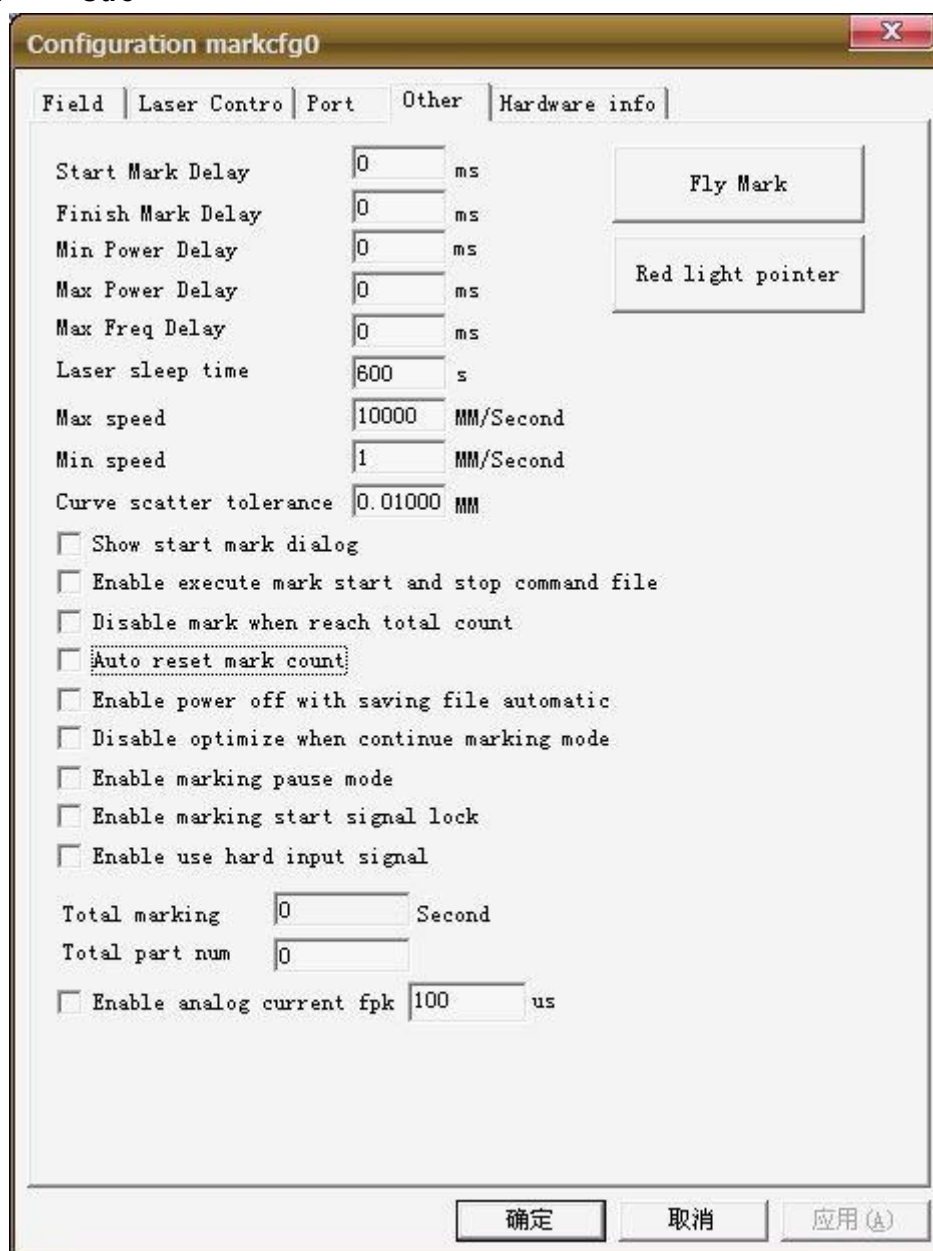
Comenzar Marca OI: En inactivo estado, el software voluntad comenzar marca si detectar el alto nivel Voltaje de

All rights reserved

el fijado puerto

Modo de pulso: marcar esta opción significa que el software recibe la señal de inicio como modo de pulso, de lo contrario él es como nivel modo.

10.24.4 Otro



Cifra 10-31 Otros Parámetro Diálogo Caja

A partir de Marca Demora: El demora antes calificación.

Finalizar Marca Demora: El demora después calificación

Máx. Retardo de potencia: el retraso máximo cuando la potencia del láser cambia del 0 % al 100 %. durante el marcado. Cuando el rango de potencia se cambia menos del 100% durante el marcado, el tiempo es menos proporcional al valor máximo. Esta función es adecuada para la fuente de alimentación del láser con velocidad lenta. respuesta velocidad. si el láser fuerza suministros respuesta velocidad es muy rápido, este valor puede ser 0 EM.

Máx. frecuencia Demora: Mismo como máximo fuerza demora

Espectáculo comenzar marca diálogo: Cada tiempo investigado si marca eso antes el calificación

All rights reserved

Habilitar la ejecución de la marca, iniciar y detener el archivo de comando: cuando la marca comenzó y finaliza necesidades a ejecutar a dominio archivo primero.

Luego de habilitar esta función, cuando comience el marcado, el sistema buscará el archivo start.bat documenta bajo el software actual los contenidos automáticamente y lo ejecuta; Después del marcado había finalizado, el sistema buscará el documento stop.bat en el software de contenidos actual automáticamente y lo ejecuta.

El formato del documento bat es simple, puede usar el software de edición de texto (por ejemplo: The Bloc de notas, tableta, etc., otros programas) para dirigir la compilación. Bat es el texto en código ASCII puro documento, en total tiene 3 órdenes.

1. El examen aporte puerto pedidos EN, para ejemplo EN2=1 expresión sistema examen del puerto de entrada 2, si IN2 es el nivel alto hacia abajo se lleva a cabo, de lo contrario ha esperado para eso IN2 se pone alto.
2. El puerto de salida del establecimiento ordena OUT, por ejemplo OUT4=1, el sistema de expresión establecimiento producción puerto 4 es el alto niveles.
3. El retardo de tiempo ordena DELAY, por ejemplo DELAY=1000, expresión hora del sistema demora 1000 milisegundos.

Auto reiniciar marca contar: después el marca detener, el reinicio del software marca contar automático

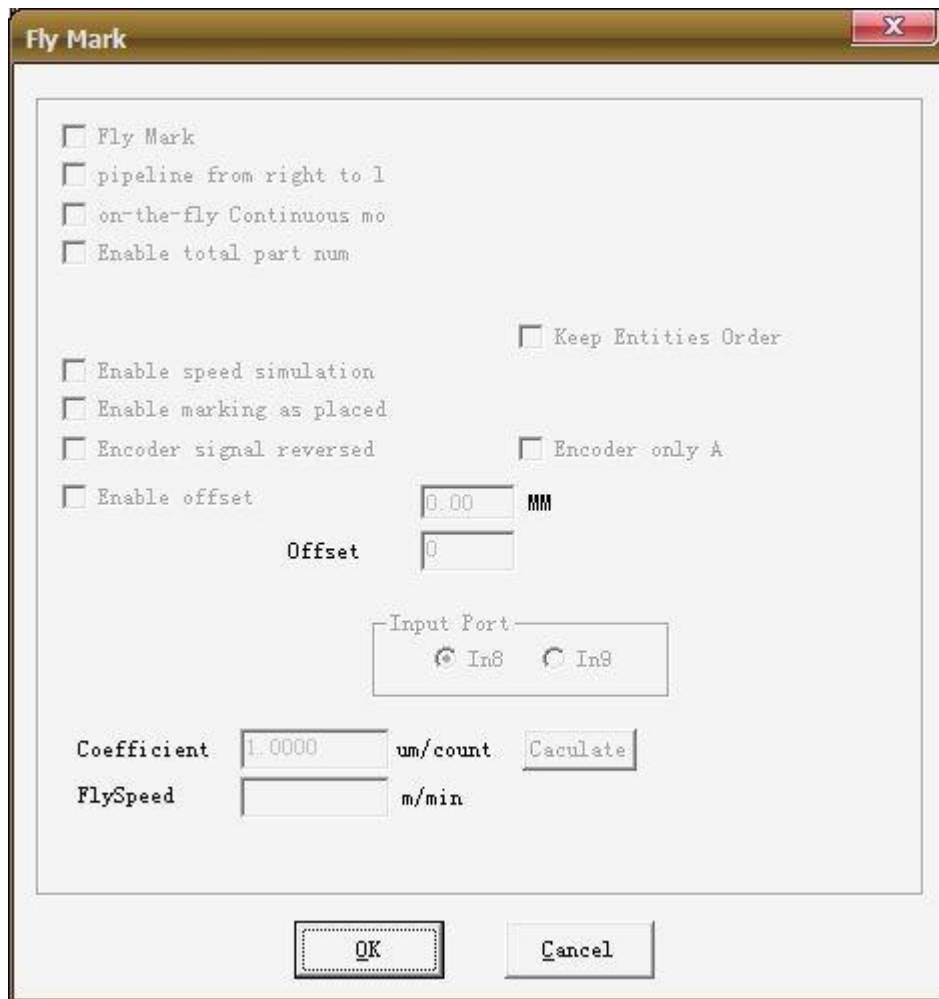
Desactivar marca cuando se alcanza el conteo total: establece el conteo total, cuando se alcanza la cantidad, el el software lo hará no continuar marca.

Modo de marca de paso del usuario: Cuando la marca según el establecimiento, el Galvo más pequeño distancia movimiento, demora fijado tiempo después cada movimiento distancia, este función principalmente usos en la fuerte potencia del láser golpea la profundidad, el retraso del paso es mayor, las marcas del láser en la pausa posición profundamente.

Permitir cosa análoga actual fpk: el tiempo cuando el cosa análoga actual es 0 antes calificación.

Volar Marca

Marca con laboral línea simultáneamente. Golpear "volar marca" botón presentación el diálogo caja mostrado engráfico 10-32.



Cifra 10-32 Volar cuadro de diálogo de conjunto de marcas caja

Volar marca: eligiendo este artículo se refiere a permitir "Marca de mosca" función.

Volar de derecha a izquierda: elegir este elemento indica que la dirección de la línea de corriente es de derecha a izquierda. izquierda.

Modo de continuación sobre la marcha: seleccionarlo indica que el objeto marcado es continuo, es decir, necesidad marcar contenido en continuo objeto. (Semejante como: cable , cables y pronto).

Permitir total parte número: Seleccionando él indica el marca "total número" colocar es eficaz.

Habilitar simulación de velocidad: Indica que utilizando el método de simulación de hardware se produce lineal velocidad. Él requiere nombrando velocidad.

Habilitar marcado como colocado: Al seleccionarlo, se indica que el software marcará el contenido según su orden en la lista por turnos. De lo contrario, el software marcará el contenido según su posición en espacio de trabajo desde la izquierda a bien.

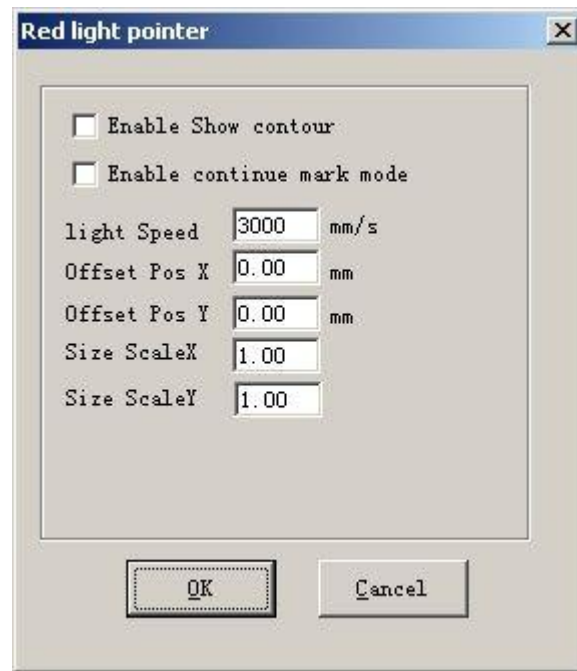
Codificador Señal Contrarrestar : el señales de codificador es invertido.

Offser del codificador de vuelo: la posición de la marca está delante de la real. **Importación:** elegir puerto de vuelo señal para Junta Versión

2.2.6 o actualizar. **Volar velocidad coeficiente:** El cálculo fórmula es mostrado como sigue:

Volar velocidad coeficiente = perímetro de descifrador tacómetro rueda / descifrador legumbres por revolución.

Rojo Luz Puntero:



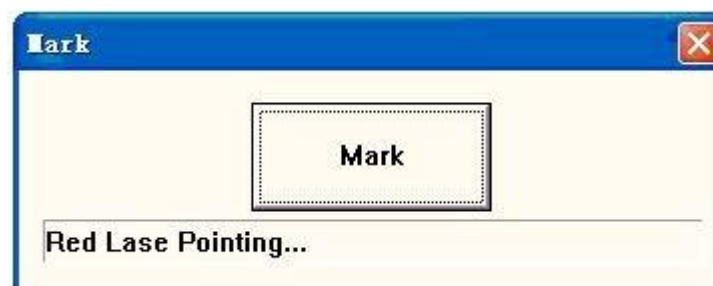
Habilitar mostrar contorno: cuando se selecciona, la luz roja muestra el marco del objeto, no el rectángulo. estado hecho de el coordenada máxima y el coordenada mínima de el objeto.

Rojo Luz Puntero: Se refiere a guía luz

Luz Velocidad: el velocidad de luz guía

Offset Pos X e Y: se utiliza para compensar el error de posición entre la luz guía y la láser haz.

Permitir continuar marca modo: permitir este función, devolver el software superficie, hacer clic "Parámetro", luego aparecerá el cuadro de diálogo emergente que se muestra en la siguiente figura , aparecerá después de marcar la parada cada vez, el Apuntando con láser rojo siempre existir.



10.24.5 Información dura

The screenshot shows a Windows-style dialog box titled "Configuration markcfg0". It has a tabbed interface with five tabs: "Field", "Laser Contro", "Port", "Other", and "Hardware info". The "Hardware info" tab is selected. Inside the dialog, there are several text input fields and a group of checkboxes. The fields are labeled "Board Type:", "Version:", "Customi:", "Function code:", "SN:", and "BindSN:". The checkboxes are arranged in three columns: "Fly", "Fly 2", "HW Start", "Long Text", "Input Lock", "Input Wait", and "ID". At the bottom of the dialog, there are three buttons: "确定" (OK), "取消" (Cancel), and "应用 (A)" (Apply).

Field	Laser Contro	Port	Other	Hardware info
Board Type:				Invalid Board!
Version:				1.0.0
Customi:				General
Function code:				Lite
SN:				00000000
BindSN:				0
☒ Fly	☒ Long Text	☒ Input Lock		
☒ Fly 2		☒ Input Wait		
☒ HW Start		☐ ID		

确定 取消 应用 (A)

Allá son Junta Tipo, Junta Versión, SN en el Información dura.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Certyfikat wsparcia i e-gwarancji
www.vevor.com/support

EZCAD2.10UNI

PODRĘCZNIK UŻYTKOWNIKA

Nadal dokładamy wszelkich starań, aby zapewnić Państwu narzędzia w konkurencyjnej cenie.
„Zaoszczędź pół ceny”, „Zaoszczędź połowę ceny” lub inne podobne wyrażenia używane
wyłącznie przez nas

reprezentuje szacunkową oszczędność, jaką możesz zyskać kupując określone narzędzia
z nami w porównaniu z głównymi, najlepszymi markami i niekoniecznie to oznacza okładka
wszystkie kategorie oferowanych przez nas narzędzi. Przypominamy o weryfikacji ostrożnie
kiedy składasz u nas zamówienie, jeśli faktycznie tak jest Oszczędność
Połowa w porównaniu z czołowymi markami.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

EZCAD2.10UNI
USER'S MANUAL



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Zapraszamy do kontaktu z nami:

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja. Przed przystąpieniem do obsługi prosimy o dokładne zapoznanie się ze wszystkimi instrukcjami. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od produktu, który otrzymałeś. Proszę wybaczyć nam, że nie będziemy ponownie informować Państwa, jeśli pojawią się jakieś aktualizacje technologii lub oprogramowania naszego produktu

Zawartość

EzCad2.10UNI	I
Użytkownika Podręcznik	I
Rozdział 1 Wprowadzenie	1
1.13.....	EzCad2 Krótki
Wprowadzenie	1
1.13.1.....	Oprogramowanie
Instalacja	1
1.13.2.....	Oprogramowanie
Funkcja	1
1.13.3.....	Interfejs
Wprowadzenie	1
1.14.....	O EzCad2
Użytkownika Instrukcja	2
1.14.1.....	Zawartość Układ 2
1.14.2.....	Ogłoszenie 3
Rozdział 2 Plik Menu	4
2.37.....	Nowy (R) 4
2.38.....	Otwarte (O) 5
2.39.....	Ratować (S) /
Ratować Jak (A)	6
2.40.....	Import wektor plik,
import bitmapy plik	7
2.41.....	Drukuj 8
2.42.....	Uzyskać Skandować
Obrazy (M)	8
2.42.....	System Parametr (P)
9	
2.42.1.....	Generał 9
2.42.2.....	Kolor 10
2.42.3.....	Praca Przestrzeń 11
2.42.4.....	Automatyczny Zapisz
11	
2.42.5.....	Przesuń-Obróć 12
2.42.6.....	Wtyczka Menedżer 12
2.42.7.....	Użytkownik menadżer
13	
2.42.8.....	Język 13
2.43.....	Biblioteka obrazów 14
2.44.....	Ostatni Plik Lista 14
2.45.....	Wyjście (X) 14
2.46 Obiekt Lista	15
2.47 Obiekt Właściwości	15
Rozdział 3 Redagować Menu	17
3.55.....	Anulować (U) /

Przerobić (R)	17	
3.56.....	Cięcie (T) / Kopia (C) /	
Pasta (P)	17	
3.57.....	Łączyć / Rozłącz	18
3.58.....	Grupa / Rozgrupuj	18
3.59.....	Właz	18
3.60.....	Do Krzywa	24
3.61.....	Do Przerywana	24
3.62.....	Przesunięcie	25
3.63.....	Rozgrupuj Tekst	25
Rozdział 4 Rysować Menu	25	
4.85.....	Punkt (D)	26
4.86.....	Krzywa	26
4.87.....	Prostokąt	27
4.88.....	Koło	28
4.89.....	Elipsa	28
4.90.....	Wielokąt	29
4.91.....	Tekst	29
4.91.1.....	Charakter Właściwości	30
4.91.2.....	Krzywa tekst funkcja	31
4.91.3.....	Koło Tekst	35
4.91.4.....	Kod kreskowy Tekst	35
4.7.4 Zmienny Tekst	41	
4.92.....	Bitmapa	58
4.93.....	Wektor Plik	63
4.94 Film poklatkowy	64	
4.95 Wejście Portu	64	
4.96 Wyjście Portu	64	
4.97 Wybierz	65	
4.98 Węzeł Edycja	67	
4.17 Koder odległość	69	
Rozdział 5 Modyfikować Menu	71	
5.55.....	Tablica	71
5.56.....	Transformacja	72
5.56.1.....	Przesuń	73
5.56.2.....	Obróć	73
5.56.3.....	Lustro	73
5.56.4.....	Powiększ	74
5.56.5.....	Chudy	75
5.57.....	Plastik	76
5.58.....	Dystrybucja	76
5.59.....	Edycja krzywej	77

5.60.....	Wyrównaj	78
5.61.....	Czcionka JSF	79
5.62.....	Sortuj	85
5.63.....	Przytnij	85
Rozdział 6 Pogląd Menu	86	
6.43.....	Powiększ	86
6.44.....	Linijka / Siatka /	
Przewodnik Linia		87
6.45.....	Pstryknąć Siatka	87
6.46.....	Pstryknąć Przewodnik	
Linia		87
6.47.....	Pstryknąć Obiekty	87
6.48.....	Pa	
sek narzędzi systemowych / Pasek narzędzi Widok / Pasek narzędzi Rysuj / Pasek stanu /		
Pasek narzędzi Lista obiektów / ObiektWłaściwości Pasek narzędzi/ Ocena Parametr Pasek		
narzędzi		87
6.49.....	IO stan	87
Rozdział 7 Specjalne	89	
7.13.....	Zmień tekst	89
7.14.....	IPG Ustawienie	89
Rozdział 8 Laser	91	
8.13.....	Znakowanie	
obrotowe		91
8.14.....	Znakowanie	
obrotowe 2		94
8.10 MultiFileMark		95
8.34.....	Moc Władca	97
8.35.....	Pierścień Tekst	
Marka		103
8.36.....	Znak obrotowy	
107		
8.37.....	Obracać Tekst	
Marka		109
8.38.....	Podział ocena 2	
109		
Rozdział 9 Pomoc	117	
9.1 O EzCad2		117
Rozdział 10 Oznaczenie	118	
10.25.....	Lista piór	
.....		118
10.26.....	Oznaczenie	
parametru Baza		119
10.27.....	Kontrola znaku Takt	
.....		128
10.28.....	Parametry maszyny	
.....		128
10.28.1.....	Pole Parametr	

.....	128	
10.28.2.....	Laser Kontrola	
Parametr	131	
10.28.3.....	Port parametr	
.....	135	
10.28.4.....	Inne	137
10.28.5.....	HardInfo	141

Rozdział 1 Wstęp

1.13 EzCad2 Krótki Wstęp

1.13.1 Oprogramowanie Instalacja

Oprogramowanie EzCad2 działa na komputerze PC z procesorem 900 MHz i co najmniej 256 MB pamięci RAM. W generale, my polecam najszybszy dostępny komputer PC. EzCad2 został opracowany w systemie Microsoft Windows XP I będzie uruchomić W Okna XP ,WIN7,WIN8 i WIDOK

Instalacja EzCad2 jest bardzo łatwa. Użytkownicy muszą po prostu skopiować znajdujący się w nim folder EzCad2 Zainstaluj płytę CD na dysku twardym, a następnie kliknij dwukrotnie plik Ezcad2.exe w katalogu EzCad2, aby uruchomić the oprogramowanie.

EzCad2 wymaga oprogramowanie zabezpieczające Czasami znany jako „klucz sprzętowy”. Ten urządzenie podłącza się do portu USB w komputerze. Jeśli nie ma klucza sprzętowego lub klucz sprzętowy nie został zainstalowany prawidłowo, a pojawi się ostrzeżenie i oprogramowanie będzie działać w stanie demonstracyjnym. W stanie demonstracyjnym możemy ocenić oprogramowanie, ale My nie mogę ratować pliki i nie mogę kontrola urządzenie laserowe.

1.13.2 Oprogramowanie Funkcjonować

Główny funkcje z the oprogramowanie:

- Użytkownicy Móc projekt ich grafika swobodnie.
- Różne typy obsługiwanych czcionek. Takie jak TrueType, SHX, JSF (zdefiniowano czcionkę jednowierszową autorstwa EzCad2), DMF (czcionka punktowa), pasek jednowymiarowy kod, Pasek dwuwymiarowy kod , I Więc NA)
- Elastyczny tekst zmienny: zmienia tekst w czasie rzeczywistym podczas obróbki laserowej. Arkusz danych programu Excel jest utrzymany.
- Móc Poprzez the port szeregowy bezpośredni Czytać tekst dane
- Móc Poprzez the sieć bezpośredni Czytać tekst dane
- Mocny węzeł redagowanie funkcjonować zrobić modyfikacja krzywej więcej łatwiej
- The oprogramowanie Móc wsparcie 265 „ołówki”, Który używany Do rysować graficzny I Móc Być ustawić różnyprzetwarzanie parametry.
- Wspólny typy z obrazy Czy utrzymany. (bmp, jpg, gif, tga, png, tif...)
- Wspólny obrazy wektorowe Czy utrzymany. (tak, dxf, dst, pl...)
- Obraz przetwarzanie (Skala szarości, Biały / Czarny Transformacje)
- Potężny wylęganie funkcje, taki Jak wsparcie okrągły właz.
- Więcej wygodny IO operacje I więcej łatwiej Do zharmonizować the pomocniczy urządzenia.
- Obsługuje the dynamiczny centrum (3 oś przetwarzanie system)
- Obsługuje bezpośrednio the SPI G3 błonnik laser I the najnowszy IPG_YLP I IPG_YLPM błonnik laser
- Jakiś otwór język wspierający system sprawia To łatwy Do uruchomić the oprogramowanie W różnyjęzyki platforma.

1.13.3 Interfejs Wstęp

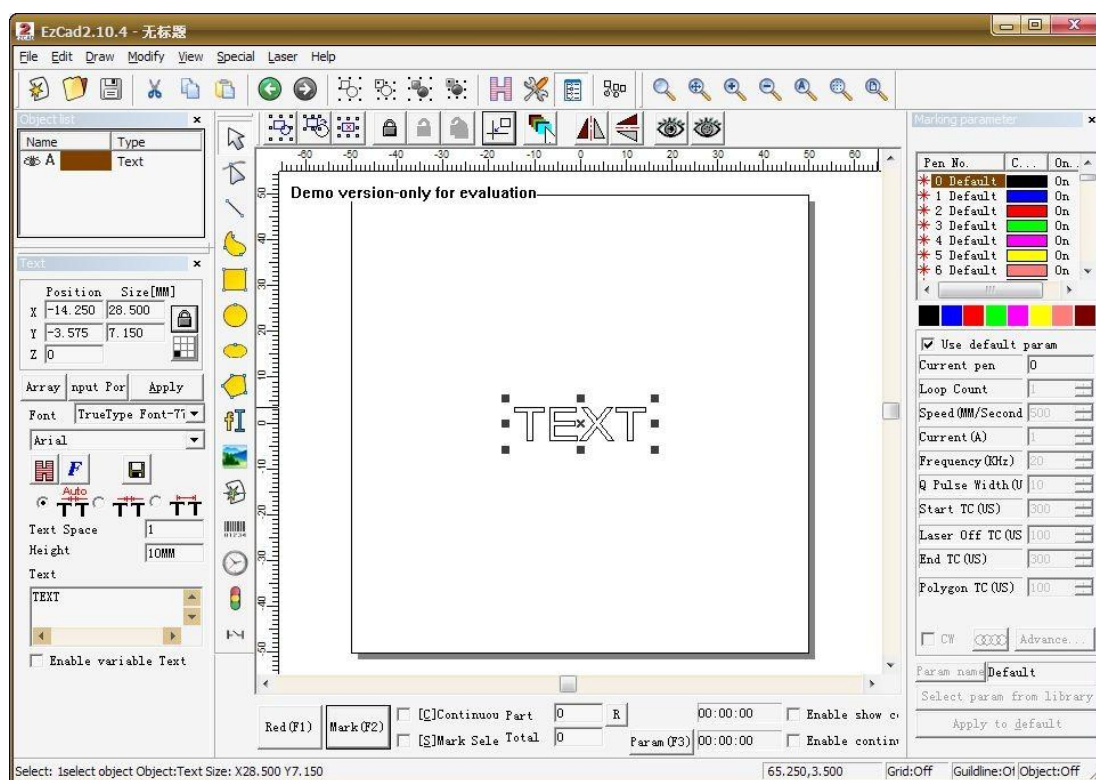
● Oprogramowanie startowy interfejs

The zdjęcie (Postać 1-1) pojawia się chwila działanie the program, I Tymczasem the wstępny operacje bierze miejsce W the tło.



Postać 1-1 Program startowy interfejs

- **Główny Interfejs (Postać 1-2)**



Postać 1-2 EzCad2 Główny Okno

1.14 O EzCad2 Użytkownika Podręcznik

1.14.1 Zawartość Układ

The Użytkownika Podręcznik będzie wprowadzić każdy menu (Plik, Redagować, Rysować, Modyfikować, Pogląd,

Pomoc) W zakręt.

1.14.2 Ogłoszenie

Pozycja menu Informacje o EzCad wyświetla okno dialogowe „O programie EzCad2”, jak pokazano na rysunku.

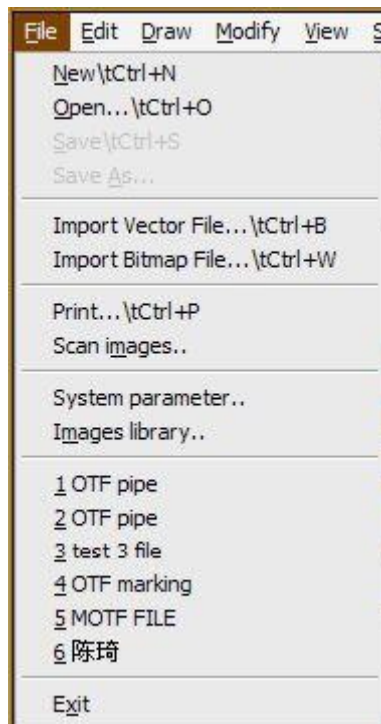
W tym oknie dialogowym wyświetlane są takie komunikaty, jak wersja oprogramowania, autoryzowani użytkownicy i prawa autorskie

wyświetlane są informacje. Nazwa użytkownika produktu zostanie wyświetlona w oknie dialogowym.



Rozdział 2 Plik Menu

Menu Plik służy do wykonywania typowych funkcji plików, takich jak otwieranie, zapisywanie i importowanie obrazów z Para sprzęt, itp. (Postać 2-1)



Postać 2-1 Plik Menu

2.37 Nowy (N)

"Nowy" Jest używany Do tworzyć A pusty praca przestrzeń Do skonstruować obiekty, I jego skrót klawisz Jest "Klawisz kontrolny

+ N"¹. Po kliknięciu „Nowy” program zamknie dokumenty, które edytujesz i w międzyczasie utwórz nowy plik. Jeśli dokumenty, nad którymi pracujesz, nie zostały jeszcze zapisane, plik oprogramowanie będzie podpowieć Jeśli Ty zrobiłbym lubię ratować To.

The ikona z "Nowy" W pasek narzędzi Jest . Trzask NA Ten ikona będzie osiągnąć the To samo działanie.

Jeśli najedziesz kursorem myszy na wspomnianą wyżej ikonę i przytrzymasz ją przez chwilę, kawałek pojawi się informacja o podpowiedzi (podpowieć), która krótko wyjaśnia funkcję tej ikony, oraz pojawią się także szczegółowe wyjaśnienia na pasku stanu na dole strony głównej okno. A jeśli przesuniesz kursor myszy na „Nowy”, w menu Plik zostaną wyświetlone tylko szczegółowe wyjaśnienia W the status bar.

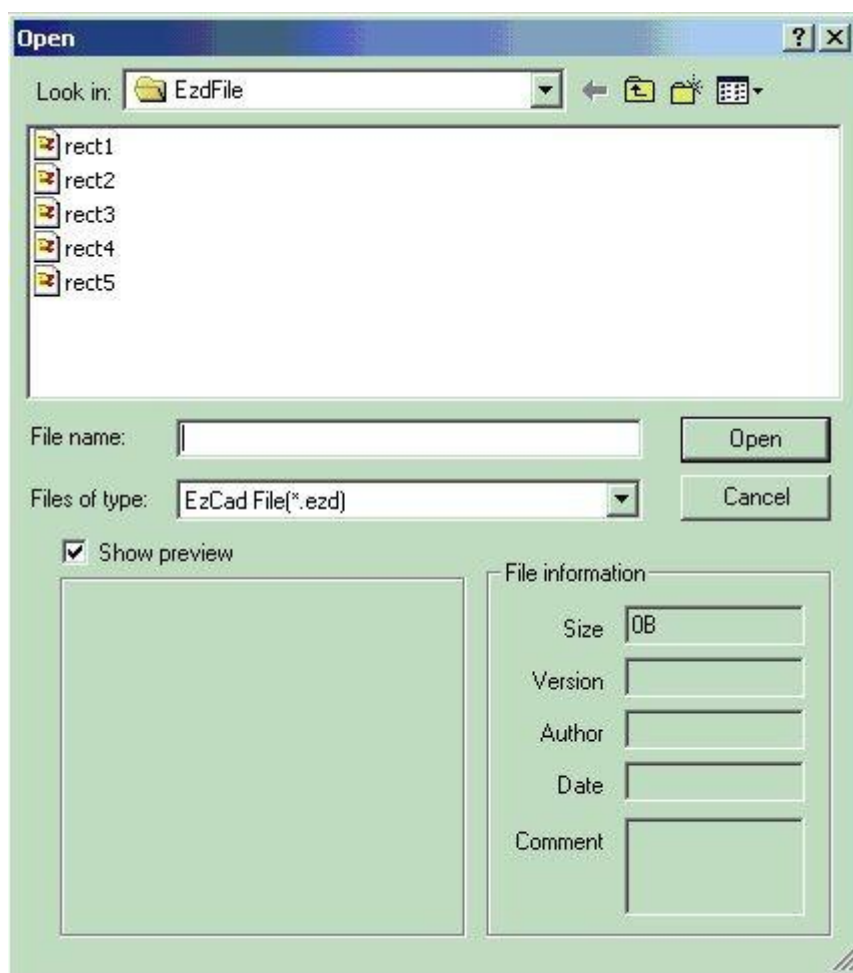
¹ "Klawisz kontrolny + N" odnosi się Do naciśnij klawisz 'N' podczas naciskania klawisz 'Klawisz kontrolny'. The następny zawartość tak

the To samo.

Przypomnienie: W oprogramowaniu EzCad2 każda ikona na pasku narzędzi zawiera funkcję wyświetlania krótkie informacje i wyświetlanie szczegółowych wyjaśnień. Ponadto każda ikona ma odpowiednik menuitem i oba na dwa sposoby przeprowadzić ta sama funkcja. The Podręcznik użytkownika nie będzie wzmianka To Ponownie W poniższe rozdziały.

2.38 Otwarte (O)

„Otwórz” służy do załadowania zapisanego pliku „.ezd”, a jego klawisz skrót to „Ctrl + O”. (Rysunek 2-2) Po kliknięciu „Otwórz” oprogramowanie wyświetli okno dialogowe otwierania pliku z prośbą o wybranie żądanego pliku. Do Otwarte, Widzieć figa 2-2. Gdy Ty wybierasz A ważny „.ezd” plik, the dialog zrobiłby wyświetlać the zapowiedź z plik (ty musisz Posiadać uratować zapowiedź Kiedy Ty ratować the plik).



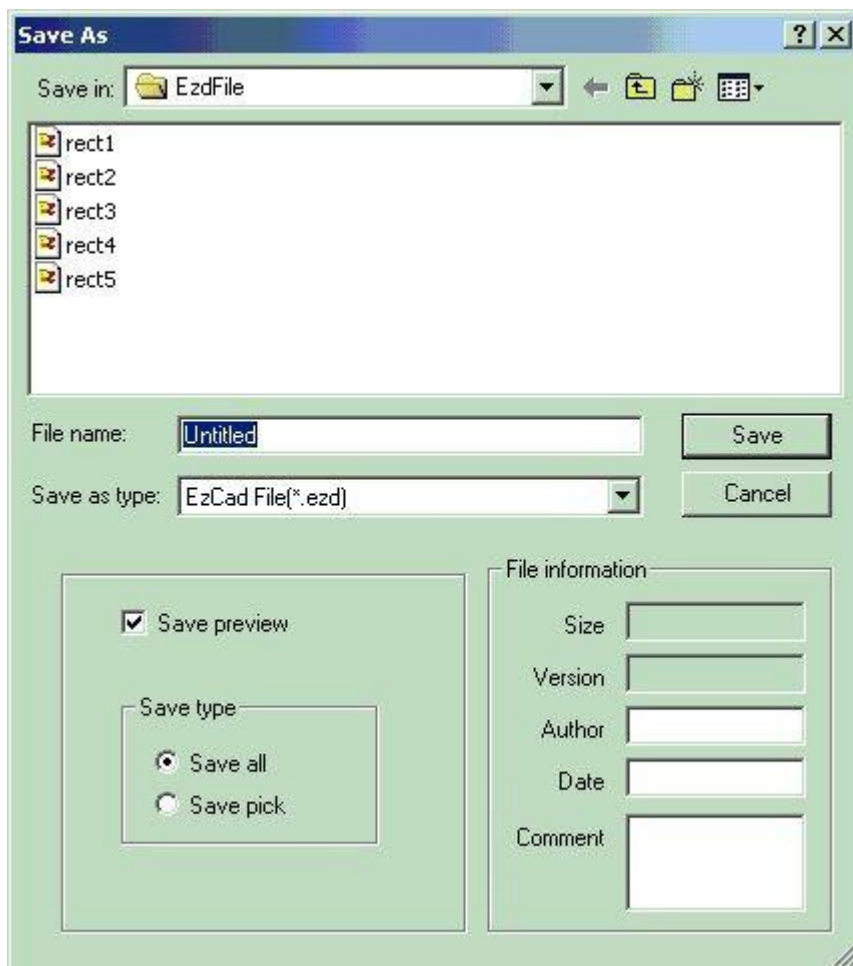
Postać 2-2 "Otwarte" Dialog Skrzynka

The ikona z "Otwarte" W pasek narzędzi Jest .

The akta zapisane z innymi format pliku will nie Być otwierany przez the "Otwarte" rozkaz.

2.39 Zapisz (S) / Zapisz Jak (A)

Plik „Zapisz” służy do zapisania aktualnego stanu zaznaczonego Dokumentu na dysku. Do tego przyzwyczajona jest opcja „Zapisz jako”. zapisz bieżący znak Dokument na dysku pod inną nazwą. Zapisanie pliku pod jego obecną nazwą to taki sam jak Ratować funkcjonować.



Postać 2-3 "Ratować" dialog skrzynka

Jeżeli bieżący dokument został już nazwany, wybierana jest opcja „Zapisz”, aby zapisać go pod tą nazwą użytego do otwarcia pliku lub oprogramowanie wyświetli monit o wybranie ścieżki docelowej i wpisać nazwę. Niezależnie od tego, czy bieżący plik ma nazwę, czy nie, pojawi się opcja „Zapisz jako” z prośbą o nowy imię do zapisz plik, I the poprzedni plik będzie nie Być nadpisany.

Jeśli wybierzesz „Zapisz obraz podglądu”, podgląd zobaczysz po otwarciu pliku (patrz funkcja „Otwórz”).

The ikona z "Ratować" W pasek narzędzi Jest  .

2.40 Import wektor plik, import plik mapy bitowej



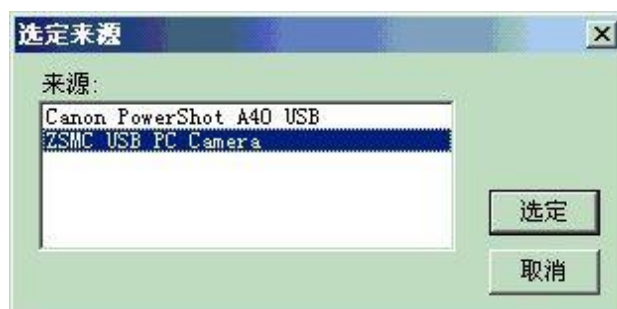


2.41 Wydrukować

"Wydrukować" Jest używany Do wydrukować the obrazy jesteś pracujący z.

2.42 Uzyskać Skandować Obrazy (M)

„Skanuj obrazy” służy do uzyskania cyfrowego obiektu graficznego z urządzenia Twain. Po wybraniu "Skandować Obrazy" funkcjonować będzie podpowiedź the użytkownik Do wybierać A Para urządzenie. (T Para urządzenie katalogowany w kolumnie powinny być te, które zostały legalnie zainstalowane w komputerze.) Gdy odpowiedni urządzenie Jest wybrany, Ty Móc Teraz wstawić A graficzny obiekt do the obecnie wybrany Dokument. (Różny urządzenia pokazywać różny podpowiedzi. Proszę konsultować the urządzenia działanie odniesienie.)



2.42 System Parametr (P)

"System Parametr" konfiguruje the oprogramowanie, I the ikona z "System Parametr" W pasek narzędzi Jest .

Użytkownicy Móc używać Ten rozkaz Do zmiana the domyślny ustawienie z Wyświetlacz, Ratować I Język, itp.

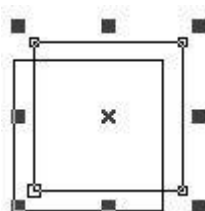
Po wybraniu pojawi się okno dialogowe, w którym możesz ustawić jednostkę koloru, używaną przez oprogramowanie wystawiany, the praca przestrzeń parametr, the odstęp automatyczny ratować, miejsce język, itp.

2.42.1 Ogólny

W "Ogólny", wspólny parametry Móc Być skonfigurowany. (Postać 2-5)

"Jednostka Typ": milimetr I cal Czy dwa opcje Móc Być wybrany.

"Pasta X" i "Pasta Y" : przesunięcia względne Do the poprzednio obiekt Kiedy pasta.



"Siatka": pokazywać Lub ukrywać siatka

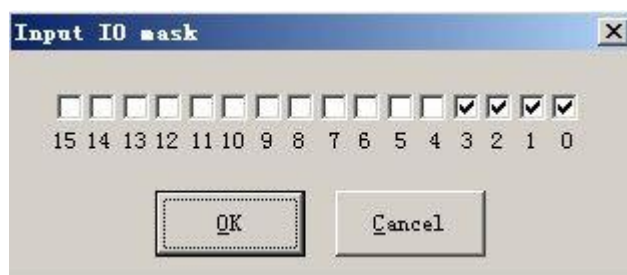
"Siatka Przestrzeń": regulować the dystans W siatka.

" Włączać Ocena Muteks (EZCAD2MUTEX_MARKING) " : To opcja Jest używany Do zsynchronizuj program Ezcad z programami innych firm. Jeśli zaznaczone, oprogramowanie Ezcad tworzy plik obiekt mutex o nazwie „EZCAD2MUTEX_MARKING”. Nie można wykonać polecenia mark dopóki muteks nie zostanie „zasygnalizowany” przez inne programy. Po zaznaczeniu mutex zostanie przełączony na „niesygnalizowany” państwo przez Ezcad oprogramowanie

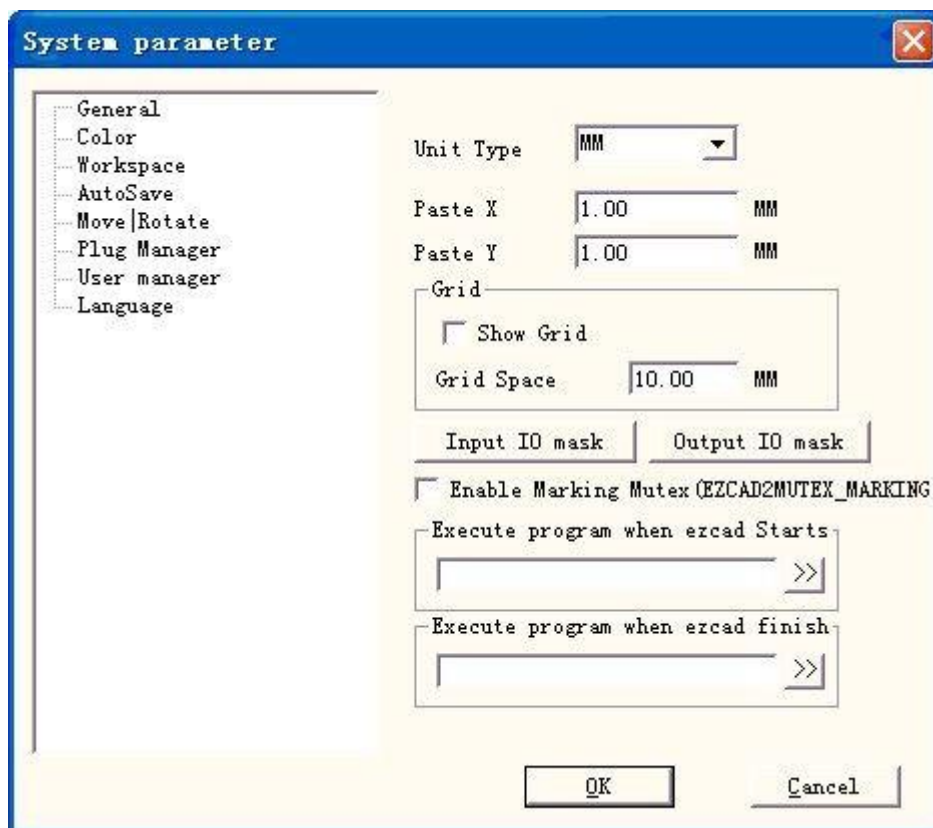
„ Wykonaj po uruchomieniu Ezcada ” : Wyznaczony tutaj plik exe zostanie wykonany, gdy Ezcad oprogramowanie zaczyna.

„ Wykonać kiedy Ezcad zakończy ” : Plik exe plik powołany tutaj będzie zostać wykonane, gdy Ezcad oprogramowanie kończy się

Wejście we/wy maska : użytkownik może wybrać IO przejść przez wejście I/O maska, na przykład, jeśli chcesz używać IO 0,1,2,3, ty Móc trzask 0,1,2,3.



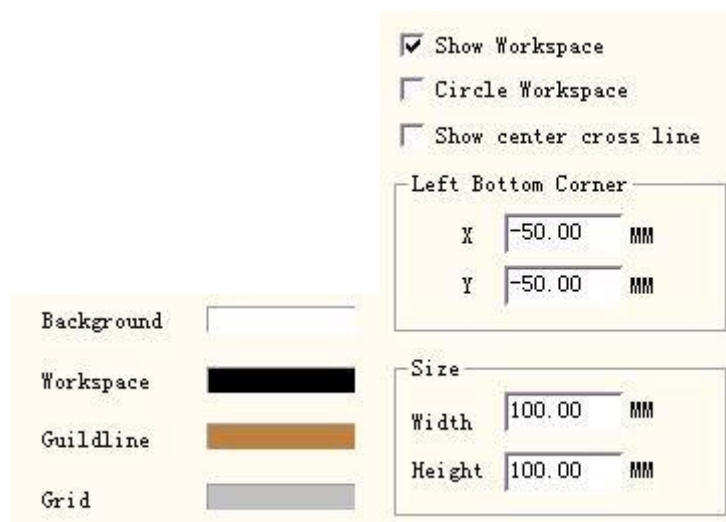
Maska wyjścia IO : użytkownik może na przykład wybrać port IO poprzez maskę wyjścia IO, jeśli chce używać IO 0,1, ty Móc trzask 0,1.



Postać 2-4 System Parametr

2.42.2 Kolor

"Kolor" Jest używany Do ustawić the kolor z tło, praca przestrzeń, przewodnik linia I siatka, itp. Podwójniekliknij kolor naszywka mógłby się zmienić pożądaną kolor. (Postać 2-5)



Postać 2-5 Kolorowa

figura 2-6 Ustawić the Praca Przestrzeń

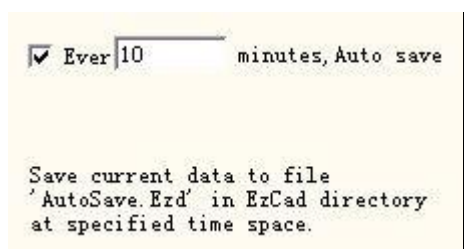
2.42.3 Prac a Przestrzeń

Zestaw właściwości przestrzeni roboczej zawiera ustawienie rozmiaru, typu i położenia przy pracy przestrzeń. (Postać 2-6)

Przestrzeń robocza to prostokąt lub okrąg w głównym oknie interfejsu. Ta przestrzeń jest odpowiadał dostępnemu polu roboczemu maszyny laserowej i dowolnemu narysowanemu w nim obiektowi obszar zostanie zaznaczony w działaniu. Wskutek granica pola, obiekty z niej wyciągnięte przestrzeń móc nie Być wyraźny.

2.42.4 Automatyczny Ratować

"Automatyczny Ratować" odnosi się Do the interwał czas między dwa automatyczny oszczędza, I the wstępny wartość Jest 10, co oznacza zapisywanie pliku co dziesięć minut. Zapisany plik nosi nazwę „AutoSave.ezd”. EzCad2 informator. (Postać 2-7)



Keyboard

Nudge Distance
1.00
mm

Big Nudge scale
10.00

Rotate angle
15.00
Degree

The way to go origin

7
6
5

8
0
4

1
2
3

Input point NO.
0

X
0.00

Y
0.00

Postać 2-7 Automatyczny Zapisz

rysunek 2-8 Przesuń-Obróć

2.42.5 Przesuń-Obróć

Widzieć postać 2-8.

Szturczać Dystans: the dystans To the obiekt wzruszony Kiedy pilny kierunek klawiatura każdy czas.

Duży Szturczać Skala: wskazuje the numer the użytkownik chce Do czas the **Szturczać dystans** Więc Jak Doosiągnąć dalej każdy czas kiedy synchronicznie naciskać kierunek klawiatura I "zmiana" klawisz razem

Obracać Kąt: kąt the obiekt obraca się każdy czas Kiedy naciskać klawisze kierunkowe I klawisz „ctrl”.razem

Obiekt Pochodzenie: Kiedy używać "Umieścić Do pochodzenie" funkcjonować, Który punkt z the obiekt powinien Być umieścićNA the pochodzenie.

2.42.6 Wtyczka Menedżer

Na liście wyświetlana jest wtyczka oprogramowania EzCad, która została już zainstalowana w komputerze. The użytkownicy Móc aktywować Lub unieczynnić każdy wtyczka. Naciskać "pusty" klawisz Lub podwójnie trzask the wtyczka nazwa się przełączyć the aktywny państwo. (Rysunek 2-9) Zmiany zajmie efekt W EzCada następny start.



Postać 2-9 Wtyczka Lista

2.42.7 Użytkownik menedżer

Przy wyborze, czy korzystać z bieżącego oprogramowania, konieczne jest wprowadzenie hasła użytkownika, np pokazano W Postać 2-10

Po włączeniu opcji „Musisz wcześniej wprowadzić hasło i hasło za pomocą”, the system domyślny ma A administrator I A projektant, the użytkownik Móc operatora zwiększania.

Do kompetencji administratora należy używanie oprogramowania Wszystko funkcje

Do kompetencji projektanta należy poprawianie całego oprogramowania funkcjonować poza tym użytkownik informacja

The jurysdykcja z rysownik Jest Do rysować plik, ustawić maszyna parametr, Ale żargon ustawić użytkownik informacja, system parametr i maszyna plik.

The jurysdykcja z operator Jest tylko mógł Otwarte już zakończony dokument, nie mogą poprawiać I

utrzymywaćthe dokument, Jak Dobrze Jak poprawiać the system parametr,

Ten móc zapobiegać the operator Do zmiana the system parametry Do przyczyna the sprzęt praca przezchyba nie Do Być normalna.

Po Wchodzić oprogramowanie z użytkownik, the plik Który nazwa Jest dziennik W będzie pokazywać W falcówka, z użytkownikimię i wejście użytkownika czas.

2.42.8 Język

Ten przedmiot Jest używany Do zmiana języki między chiński I Angielski. (Postać 2-11)Zmiany będzie Brać efekt podczas ponownego uruchamiania cechowanie oprogramowanie.



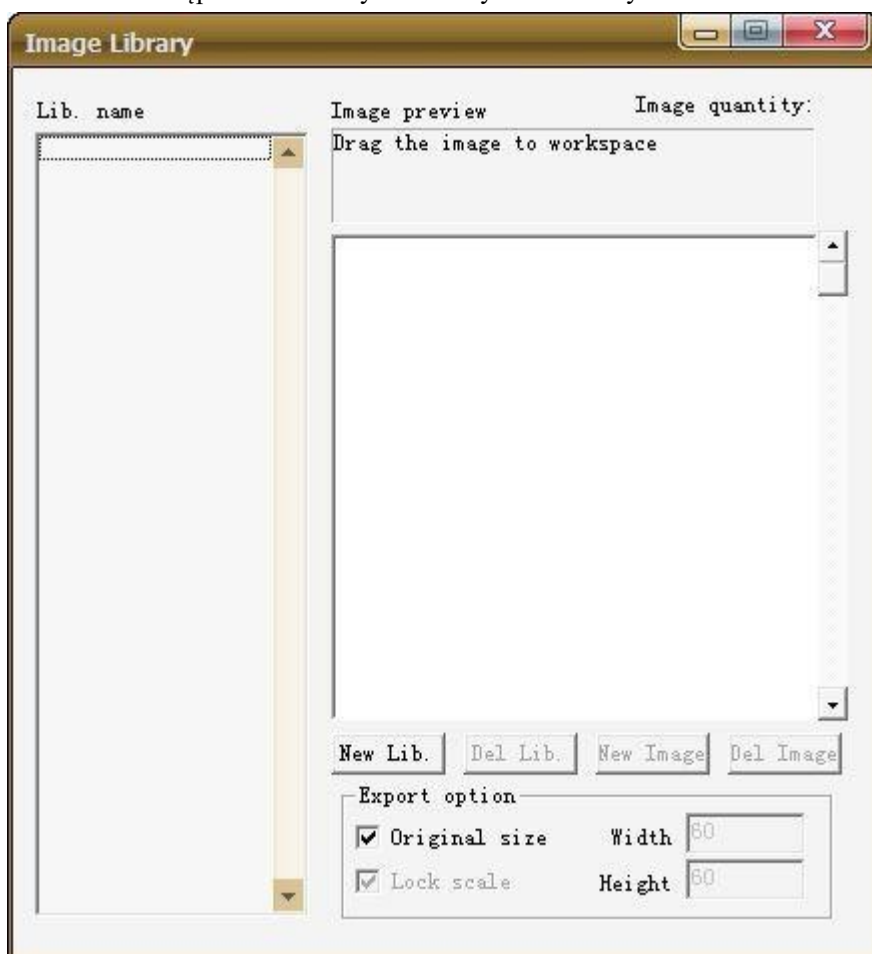
Postać 2-10 użytkownik menedżer dialog skrzynka



Postać 2-11 Język

2.43 Obraz Biblioteka

Ratować obraz W the następnie Brać to wyszło Kiedy chce Do używać.



2.44 Ostatni Plik Lista

Poniżej pozycji menu **Parametr systemowy** wyświetlana jest lista pokazująca najnowszy dokument otwarte pliki, a maksymalna liczba elementów pliku wynosi dziesięć. Nie ma żadnego pliku na liście, jeśli użytkownicy nigdy nie robili otwierany / zapisane dowolne „ezd” akta, I "Ostatni Plik" Jest nie płynny.

2.45 Wyjście (X)

Wyjdź z oprogramowania EzCad. Po wybraniu funkcja Wyjdź zapytaj użytkownika, czy to zrobić zapisz pliki, które nie zostały zapisane już.

2.46 Obiekt Lista

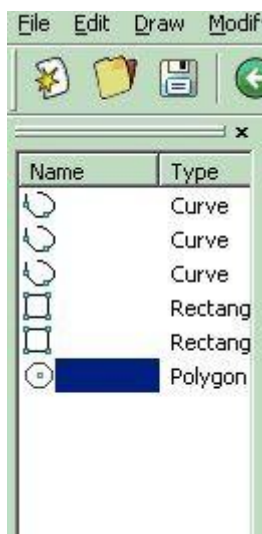
Obiekt Lista Jest W the lewy strona z the główny interfejs okno.

Wyrażny obiekty Czy zgrupowane do jakiś obiekt struktura Lub rozgrupowane Do wiele obiekty. (Postać2-12)

Gdy W cechowanie proces, system będzie podążać the zamówienie Do ocena the obiekty katalogowany.

Użytkownicy Móc przemieniać the lista przez bezpośrednio włóka the obiekt góra/dół Lub Prawidłowy klawiatura Dozmiana the cechowanie zamówienie.

Użytkownicy Móc podwójnie trzask the obiekt bar Do nazwa ich.



Postać 2-12 Lista obiektów

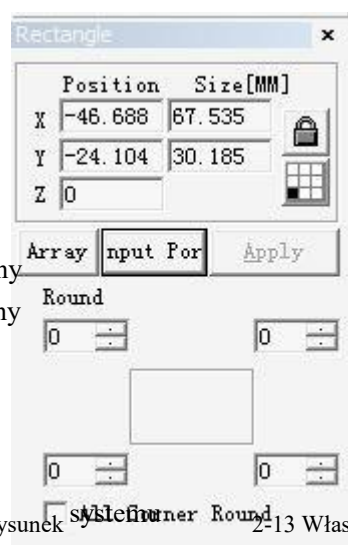
2.47 Obiekt Właściwości

Obiekt Właściwości Czy wystawiany W the lewy strona z the główny interfejs okno

- **Pozycja X:** współrzędna X punkt w lewym rogu przycisku obiekt wybrany.
- **Pozycja Y:** współrzędna Y punkt w lewym rogu przycisku obiekt wybrany
- **Z pozycja:** the Z koordynować z wybrany obiekt
- **X Rozmiar:** szerokość z the obiekt wybrany
- **Y Rozmiar:** wysokość z the obiekt wybrany

-  : Zamek the aktualny szerokość/wysokość proporcja z the obiekt wybrany. Jeśli

użytkownik zmiany the obiekt rozmiar,



Rysunek 2-13 Własność obiektu

będzie trzymać the X/Y stosunek. Kliknij przycisk przełączyć się na odblokować państwo

-  : The koordynować dane (**X pozycja, Y pozycja**) Jest zmapowane Do Który punkt z theobiekt.

- **Szyk:** kopia the aktualny obiekt I zorganizować ich Do the miejsce docelowe chcą użytkownicy przez ustawieniewiersz|kolumna numer i przestrzeń

Liczyc X: hrabia z rzędu

Liczyc Y: the liczyć z the kolumna

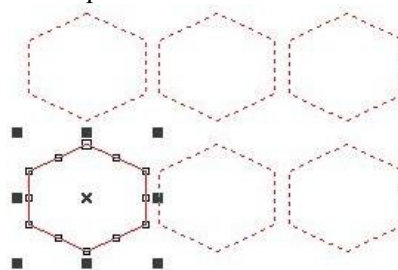
Inc (mm): the przestrzeń między każdy wiersz|kolumna.

Postać 2-14 stoi Do the sytuacja Kiedy „X=3,

Y=2”

Postać 2-15 stoi Do the sytuacja Kiedy

„X=2, Y=3”



Postać 2-14 Szyk (X=3, Y=2)



: ustawić tablica wiersz Jak cechowanie pierwszeństwo



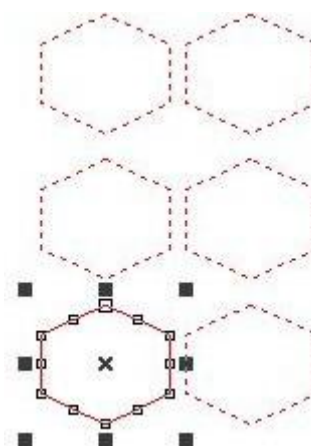
: ustawić szyk w kierunku pionowy
kierunek Jakcechowanie pierwszeństwo



: Jednokierunkowość cechowanie.



: Dwukierunkowy cechowanie



Postać 2-15 Szyk (X=2, Y=3)

Wejście port: The system czyta the wejście port Pierwszy, I Następnie porównywać czy the aktualny wejście śpiew

Jest Jak the To samo Jak the obiekt „We/wy Kontrola stan : schorzenie", I Jeśli To robi, the aktualny obiekt będzie Być wyraźny, Lub, the system będzie pominąć the aktualny obiekt I zająć się następnym obiekt. Tylko cztery bity (0, 1, 2, 3) Czy dostępny Teraz. Każdy fragment ma trzy stwierdza. The poszarzały państwo oznacza pominąć Ten sygnał. The niepowstrzymany państwo oznacza To Jeśli My chcąc Do ocena Ten obiekt Następnie the sygnał z Ten fragment musiec Być Niski poziom woltaż (TTL zgodny). The sprawdzony państwo stoi Do the wysoki poziom woltaż (TTL zgodny) wymagany.

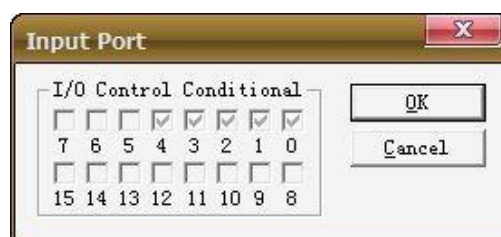


: oczekiwać the wysoki

poziom woltaż  : oczekiwać

the Niski poziom woltaż  :

pominąć the sygnał



Postać 2-16 Wejście Port

Rozdział 3 Edytuj Menu

"Redagować Menu" niesie na zewnątrz the redagowanie działanie z jakiś obiekt. (Postać 3-1)



Postać 3-1 Redagować Menu

3.55 Anulować (U) / Przerobić (R)

„Cofnij” cofa ostatnią akcję wykonaną przez użytkownika w EzCad2. Na przykład, jeśli użytkownik przypadkowo usunął obiekt, kliknięcie przycisku Cofnij spowoduje cofnięcie programu o jeden krok do poprzedniego miejsca przedmiot nadal istniał. Użytkownik może także wybrać opcję „Ponów”, aby powtórzyć ostatnią akcję, która właśnie została wykonana usunięte.

3.56 Cięcie (T) / Kopia (C) / Wklej (P)

„Wytnij” usunie wybrany obiekt z EzCad2 i skopiuje go do schowka. To może być wstawiony z powrotem do pliku .ezd później za pomocą funkcji „Wklej”. Pamiętaj, że zostaną one utracone, jeśli inne dane zostaną utracone skopiowane Do the schowek.

"Kopia" skopiuje the wybrany obiekt Do the schowek I zarezerwuj aktualny obiekt.

"Pasta" wkleje the obiekt z the schowek Do aktualny dokument plik.

The skrót klawiatura z "Cięcie", "Kopia" I "Pasta" odpowiednio Czy: Ctrl+X, Ctrl+C I Ctrl+V.

3.57 Łączyć / Rozłączyć

„Połącz” zignoruje właściwości krzywych wszystkich wybranych obiektów i połączy te obiekty do nowej krzywej połączenie z nową krzywą właściwości. To samo jak inne obiekty, ten nowy kombinacja może być wybrany, skopiowany, wklejony i ustawić właściwości.

„Rozłączyć” spowoduje przywrócenie kombinacji oddzielnie do obiektów krzywych. Obiekty po „Rozłączyć” mogą różnić się od tych przed „Połącz”. Powinno być „Cofnij”. wykorzystywany do przywrócić oryginalne obiekty

The funkcja Kombajn ikona W Pasek narzędzi Jest , I the funkcja Rozłączy ikona W Pasek narzędzi Jest .

The skrót klawiaturowy z „Łączyć” i „Rozłączyć” odpowiednio są: Ctrl+L i Ctrl+K.

3.58 Grupa / Rozgrupuj

Po wybraniu funkcji „Grupuj” zachowane zostaną oryginalne właściwości wybranych obiektów z których zostanie utworzony nowy obiekt i tę nową grupę, tak samo jak inne obiekty, będzie można wybrać, skopiować, wklejować i ustawić właściwości obiektu.

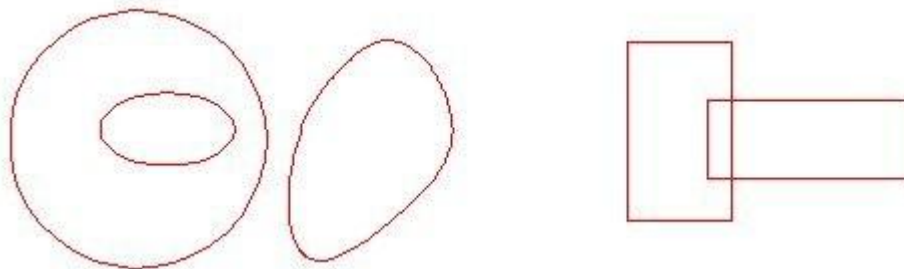
Opcja „Rozgrupuj” zostanie wykonana jeżeli obiekt który ma tylko zostało pogrupowane do poprzedniej sytuacji. The obiekt który ma tylko został zgrupowany przez więcej niż 1000 obiektów będzie stać się 10 obiektami. Jeżeli obiekt jest wektorem pliku który ma inny kolor pióra, tak będzie stać się jakiś obiektami wg koloru.

The ikona z Grupa W Pasek narzędzi Jest , I Rozgrupuj Jest .

The skrót klawiaturowy z „Grupa” i „Rozgrupuj” odpowiednio są: Ctrl+G i Ctrl+U.

3.59 Właz

„Właz” jest używany do siła EzCad do obliczania the właz wypełnia do aktualny obiekt. The obiekt do wypełnienia musi być zamknięta krzywa, a jeśli wybierzesz wiele obiektów do wypełnienia, figury te mogą być obiekty zagnieżdżone wzajemnie. Każdy dwa obiekty mogą nie mieć części przecinające się (ryc 3-2)



Postać 3-2 Właz

(Obiekty po lewej stronie można wypełnić; dwa prostokąty po prawej stronie mogą dać nieoczekiwany wynik przecinają się Inny.)

The ikona z Właz W Pasek narzędzi Jest , I Kiedy wybrany A właz dialog skrzynka będzie pojawić się Jak Postać 3-3 występy.

Ocena Kontur: czy Do pokazywać I ocena the aktualny obiekt kontur Lub nie



oznacza Kiedy trzask 'Ocena Kontur', ocena właz linia Pierwszy Następnie



ocena kontur oznacza Kiedy trzask 'Ocena Kontur',

ocena kontur Pierwszy Następnie ocena właz linia

Kreskowanie 1 / Kreskowanie 2 /

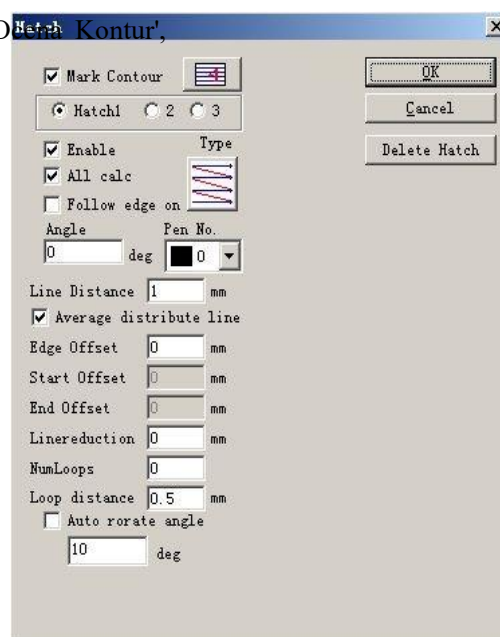
Kreskowanie 3: Użytkownicy mogą mieć trzy niezależny właz parametry Do właz the ten sam przedmiot w tym samym czasie. Każdy zestaw włazu parametry Móc Być wyznaczony A Pióro NIE. Który stoi Do A ustawić parametrów znakowania.

Włączać: czy Do zezwolenie the ważność z the aktualny właz parametr.

Wszystko Oblicz: Obliczać Wszystko the wybrany obiekty Jak A cały. Ten Jest jakiś optymalizacja opcja. W Niektóre przypadkach prędkość znakowania może znacznie wzrosnąć. To będzie Brać długi czas Do obliczać duży, złożony obiekty. Gdy nie wybrany, the obiekty będzie Być obliczony osobno.

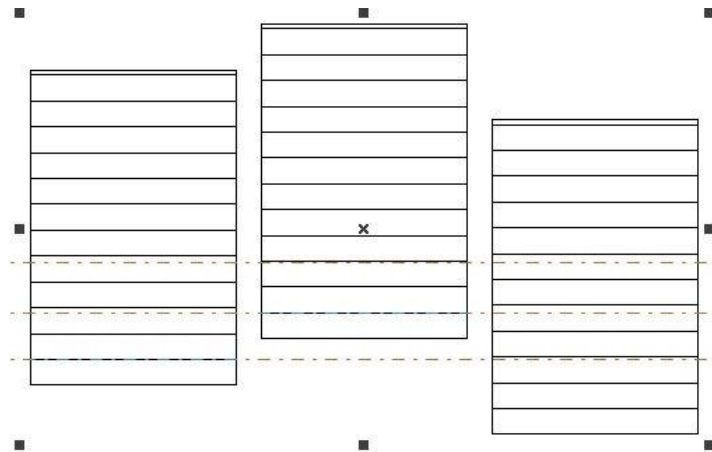
Dla przykład: rysować trzy prostokąty, linia dystans Jest 1mm, kąt jest 0.

19. Nie trzask 'Wszystko Oblicz, system będzie ocena Jak the porządek w obiekcie lista, ocena właz linia w Pierwszym prostokąt, a następnie zaznacz właz linia w drugi prostokąt i Więc NA.
20. Trzask „Wszystkie obliczenia”, ocena Wszystko the właz linia Na jeden czas, ocena Wszystko the właz To NA the To samo linia.

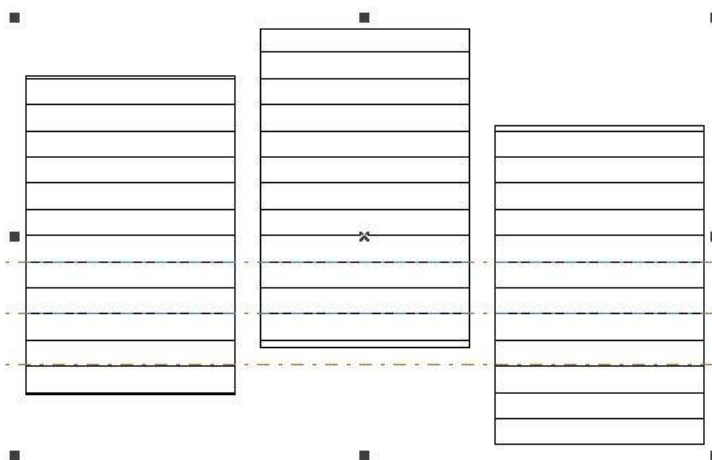


Postać 3-3 Właz

21. Cechowanie wynik Jak podążać figa 3-4:



Figa 3-4(a) tak nie trzask „Wszystkie obliczenia”, the właz linia Czy nie W the To samo linia



Rys. 3-4(b) kliknij „All Calc”, linie kreskowania
znajdują się w tej samej linii Typ z Hatcha: (Postać 3-5)



Jednokierunkowość właz: The właz kwestia będzie Być wyraźny od lewej Do Prawidłowy.



Dwukierunkowy właz: Właz linie będą być oznaczony z lewy Do Prawidłowy

Pierwszy, i wtedy Prawidłowy Do lewy.

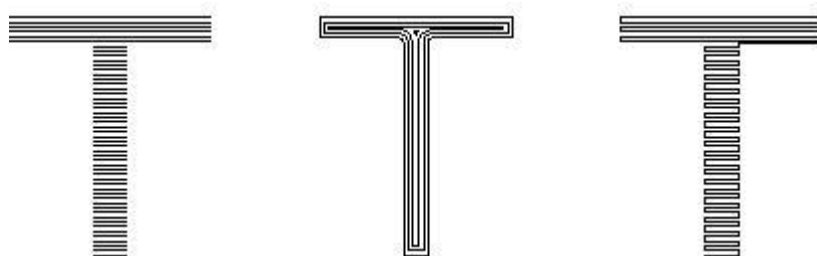


Właz w kształcie pierścienia: wypełnia obiekty z poza Do the wewnątrz tak jak A pierścień



Optymalizacja dwukierunkowy właz : podobny z dwukierunkowy właz, Ale the koniec z każdy koniec łączy.

Trzask the przycisk będzie przełączać się pomiędzy the jednokierunkowy, dwukierunkowy, I podobny do pierścienia właz.

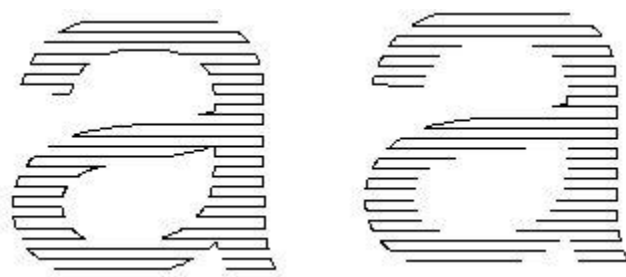


Postać 3-5 Typy z właz

(Lewy obiekt jest wypełniany przez kreskowanie jednokierunkowe lub kreskowanie dwukierunkowe, środkowy obiekt przez Przypominający pierścień właz, I the Prawidłowy jeden Jest Optymalizacja dwukierunkowy Właz)



Optymalizacja Gong typ właz: podobny z Gong, będzie skok W nieważny miejsce.



Gong typ Optymalizacja kreskowania

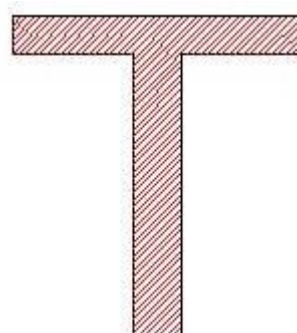
Gong typ ma

Powyżej 5 typy Wszystko Móc Być zmieniony przez trzask the przycisk , wybierać To według Do różny aplikacja.

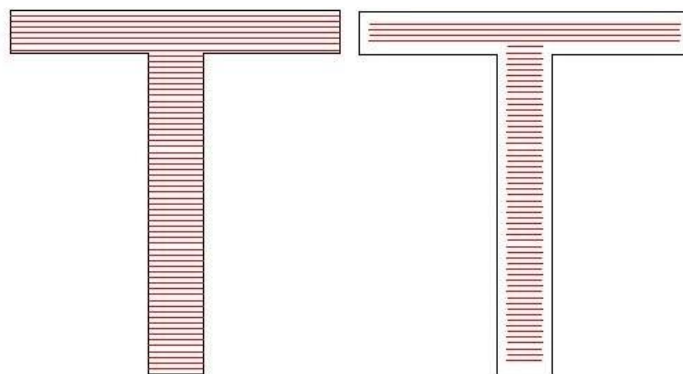
Kąt: Właz Kąt stoi Do the kąty między właz kwestia I X oś, I Postać 3-6 Jest the funkcja kiedy the kąt jest 45 stopnie.

Linia Przestrzeń: the przestrzeń między dwa właz kwestie

Krawędź zrównoważyć: the dystans między właz kwestia I obiektu zarys (Postać 3-7)



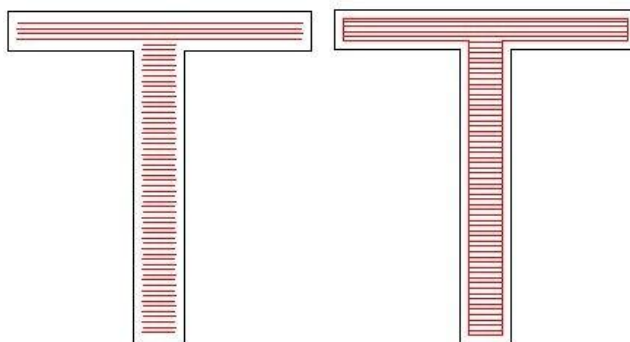
Postać 3-6 Stopnie



Postać 3-7 Granica Dystans

(T pozostawiony przedmiot widać the postać kiedy Edge zrównoważyć Jest 0 I the Prawidłowy pokazuje kiedy Jest 0,5.)

3-8) **Podążać krawędź jeden czas:** rysuje zarys jeden czas wokół the właz kwestia Po pożywny (Postać



Postać 3-8 Podążać krawędź jeden

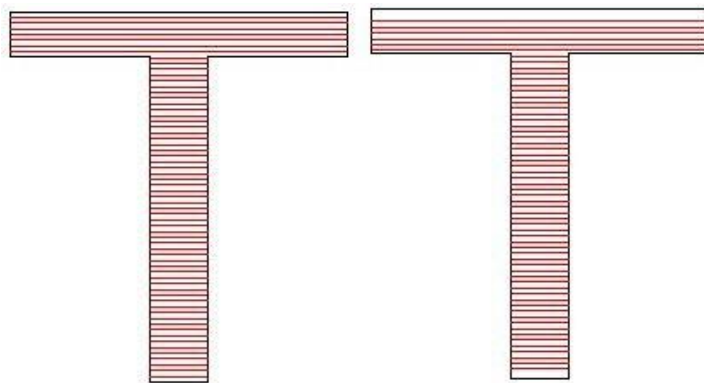
Start

(T lewy obiekt zrobić nie włączyć Ten opcja I the Prawidłowy jeden Do.)

Przesunięcie :

dystans między the pierwsza linia napelniania i the granica z obiekt

End Offset: odległość pomiędzy ostatnią linią wypełnienia a krawędzią obiektu Rysunek 3-9 widać funkcja Kiedy To Jest wypełniony.

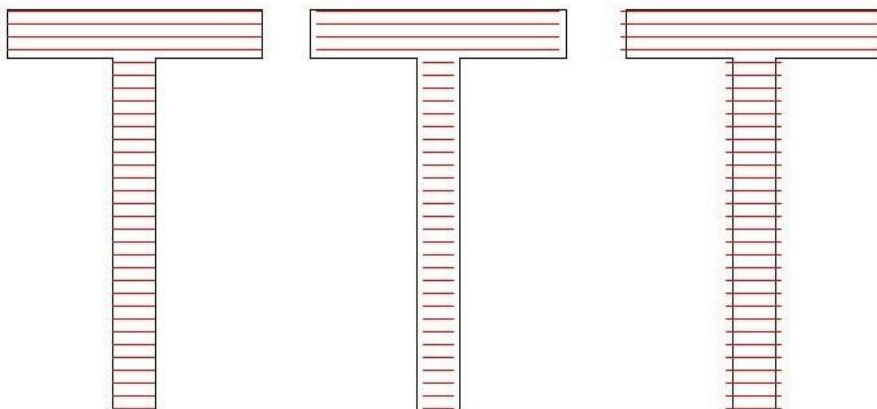


Postać 3-9 Zrównoważyć Odległości

(Rysunek po lewej stronie przedstawia obiekt, gdy przesunięcie początkowe i przesunięcie końcowe wynoszą 0, I the Prawidłowy postać jest the obiekt, kiedy the Start przesunięcie i Koniec Zrównoważyć Czy Zarówno 0,5.)

Średnia linia rozkładu: rozwiązanie, w którym początkowa i końcowa linia kreskowania nie są przeciętne rozprowadza pytanie Kiedy the obiekt Jest wysiedziany. Po wybierać Ten przedmiot, the oprogramowanie automatycznydostosuj odstęp linii kreskowania w ustawieniach użytkownika podstawy przestrzeni linii kreskowania, pozwoli to na linię kreskowania przeciętny rozkładać.

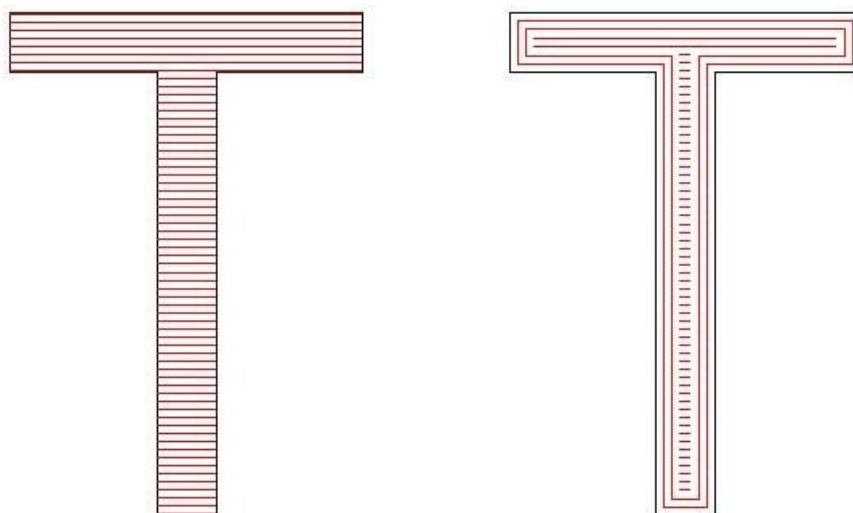
Redukcja linii: The właz linia Zarówno strony zmniejszenie. (Postać 3-10)



Postać 3-10 Redukcja liniowa

(Lewa cyfra to obiekt, gdy redukcja linii wynosi 0, środkowa cyfra to obiekt Kiedy the Redukcja liniowa Jest 0,5, I the Prawidłowy postać Jest the obiekt, kiedy the Redukcja liniowa Jest -0,5)

Liczba pętli: The czasy z Przypominający pierścień właz zanim the skośne właz (Postać 3-11).



Postać 3-11 Liczba pętli

(The lewy postać Jest the obiekt, gdy Liczba pętli Jest 0 i the Prawidłowy postać Jest the obiekt Kiedy the Liczba pętli Jest 2)

Automatyczne obracanie kreskowania: odnosi się do tego, że po każdym zaznaczeniu linia kreskowania wypełni kąt obrotu które automatycznie ustawiliśmy ponownie na zaznaczanie. Na przykład kąt wynosi 0, kąt automatycznego obrotu wynosi 30, pierwszy ocena kąt wynosi 0, drugi ma 30 lat, trzeci ma 60 lat, I Więc NA.

Anulować Właz: usuń wylęganie

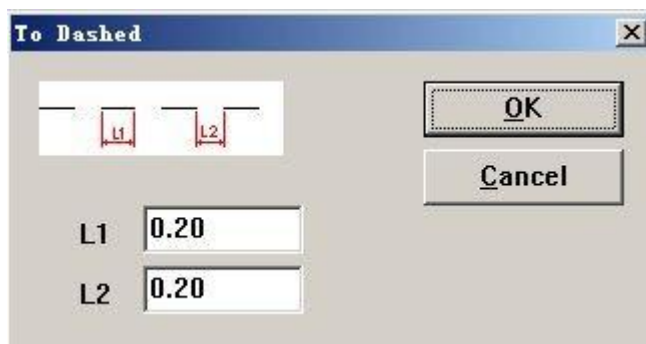
Kreskuj jeden po drugim: wybierz wiele obiektów i kreskuj razem, po kreskowaniu nadal niezależnie obiekt.

3.60 Do Krzywa

"Do Krzywa" obraca się the aktualny wybrany wektor grafika obiekt do krzywa obiekt

3.61 Do Przerywana

'Do Przerywana obraca się the aktualny wybrany wektor grafika obiekt do obiekt przerywany, jak rys 3-12



Ryc. 3-12 zamień grafikę wektorową w obiekt przerywany Używać mógł ustawić the długość the linia I odległość między dwa kwestia

3.62 Zrównoważyć



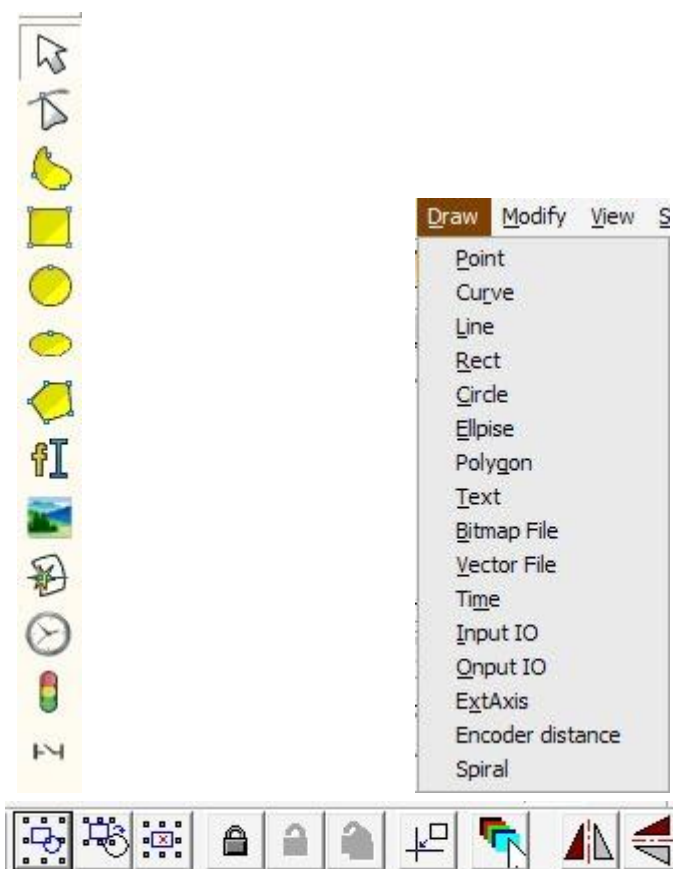
Zrównoważyć odległość: the dystans między the stary krzywa I oryginalny obiekt
Po użytkownik ustawić the zrównoważyć dystans, trzask NA the Prawidłowy strona z the obiekt,
obiekt będzie przenosić Prawidłowy, trzasklewy strona z obiekt, obiekt będzie przenosić lewy
strona.

3.63 Rozgrupuj Tekst

Robić the tekst do grupa według Do każdy charakter, Następnie obiekt nazwa z the grupa
Jest thenazwa z the charakter.

Rozdział 4 Rysować Menu

„Menu rysowania” składa się z różnych typowych elementów do rysowania, na przykład kropki, linii, krzywej, Wielokąt, itp. Rysować Menu ma A Pasek narzędzi odpowiednio, I Wszystko the operacje Móc Być osiągnięty przez pilny the ikona NA the Pasek narzędzi. Dla przykład, Jak Postać 4-1 widać, Kiedy Ty Posiadać wybranypolecenie rysowania lub ikona na pasku narzędzi, pasek narzędzi Obecne polecenie na górze strony głównej okno będzie Być



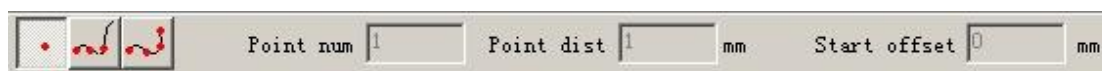
zmieniony Do pokazywać Niektóre opcje z aktualny rozkaz.

Postać 4-1 Rysować Menu

4.85 Punkt (D)

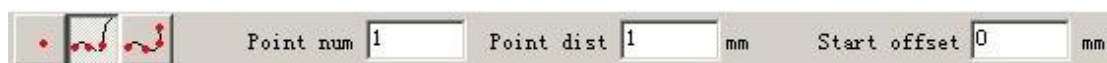
Narysowanie kropki w przestrzeni roboczej jest jedną z najłatwiejszych operacji rysowania. Po wybraniu wskaźnik myszy zostanie zmieniony na krzyżyk, a użytkownicy będą po prostu naciskać lewy przycisk myszy w odpowiednim miejscu, można narysować kropkę. Użytkownicy mogą także narysować więcej kropek, naciskając przycisk lewy przycisk, po zakończeniu rysowania można nacisnąć prawy przycisk myszy rozkaz, I Następnie the ostatni kropka zostanie wyświetlony rysunek Jak wybrany obiekt.

Pod kropka rysunek tryb, the Obecny Rozkaz Pasek narzędzi będzie Być wystawiany Jak:



 rysowałem kropka

Jeśli użytkownicy naciskać przycisk , A ustawić z kropki z równy dystans będzie Być umieszczony przed siebie A krzywa. TrzaskTen przycisk, the narzędzie pasek staje się:



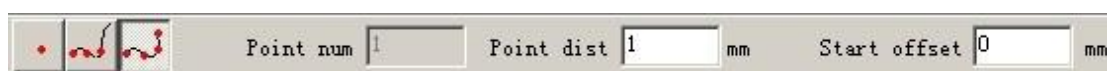
Punkt liczba: the ilość kropki zadowoliony NA the krzywa

Punkt odległość: the dystans między the dwa graniczy kropki

Start Zrównoważyć: the odległość pomiędzy the pierwsza kropka I the początek z the krzywa

Notatka: Jeśli To żargon nosić Wszystko the zwrotnica, system będzie umieścić pozostały zwrotnica z the start z the krzywaaż do końca Wszystko the punkty używają zestawu W 'Nr punktu

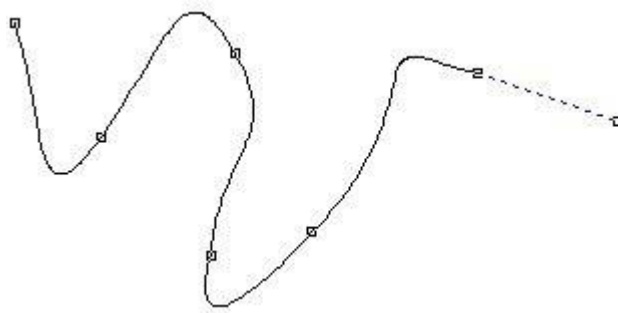
 'używać Móc ustawić punkt dystans Jak użytkownik potrzebować, system będzie obliczać punkt liczba Jak the punktdystans.



4.86 Krzywa

Do rysować A krzywa, użytkownicy Móc wybierać rozkaz "Krzywa" W the Rysować

Menu Lub trzask theikona . (Postać 4-2)



Postać 4-2 Rysować A Krzywa

Gdy rozkaz "Krzywa" wybrany, użytkownicy Móc rysować bezpłatny krzywe przez pilny the lewy przycisk zmysz I ciągnąć To.

Gdy rozkaz "Krzywa" wybrany, użytkownicy Móc przenosić the mysz Do the węzły NA the środek zkrzywa I naciśnij lewy przycisk z the mysz usunąć prąd węzeł.

Gdy "Krzywa" polecenia wybrany, użytkownik może przenosić the mysz Do the węzeł NA the początek zthe krzywa i naciskać the lewy przycisk z the mysz, aby zamknąć aktualny krzywa automatycznie.

Gdy rozkaz "Krzywa" wybrany, użytkownicy Móc przenosić the mysz Do the węzeł NA the koniec z thekrzywa I naciskać the lewy przycisk the mysz zmienić węzeł z the aktualny obiekt na „ostry”.

Gdy rozkaz "Krzywa" wybrany, użytkownicy Móc przenosić the mysz Do the zwrotnica Który Czy niewęzły I naciskać the lewy przycisk z the mysz dodać A węzeł do prądu pozycja z krzywa.

4.87 Prostokąt

Do rysować A prostokąt, użytkownicy Móc wybierać rozkaz "Prostokąt" W Rysować

Menu Lub trzask theikona .

Pod the rozkaz "Prostokąt", użytkownicy Móc naciskać the lewy przycisk z the mysz I ciągnąć To Dorysować A prostokąt.

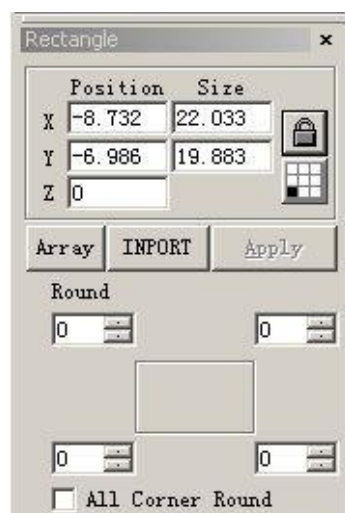
Pod rozkaz „Prostokąt”, użytkownicy potrafi rysować kwadrat naciskając lewy przycisk myszy i rysując go naciskając "Klawisz kontrolny" klucz synchronicznie.

Po rysunek i wybieranie, the Właściwości Pasek narzędzi będzie wyświetlić cecha podobna Postać 4-3 widać.

Łuk promień: Ten odnosi się do the gładki stopień z the prostokąt cztery rogi, i Kiedy the stopnie Czy 100%, Następnie prostokąt zmiany do A koło.

Wszystkie narożniki Okrągłe: po wybraniu tej opcji użytkownicy mogą zmieniać kąty czterech rogów jednocześnie, po prostu zmieniając jeden z ich.

NOTATKA: Po wymiana pieniędzy the parametry W the Właściwości Toolbar za każdym razem musimy kliknąć przycisk „Zastosuj”, aby zaktualizować obiekt z nowymi parametrami.



Postać 4-3 Właściwości prostokąta

4.88 Koło

Do rysować A koło, użytkownicy Móc wybierać rozkaz "Koło" W the Rysować Menu Lub trzask the ikona .

Pod the rozkaz "Koło", użytkownicy Móc naciskać lewy przycisk i ciągnąć to do rysować okrąg.

Po rysunek i wybieranie, the Właściwości Pasek narzędzi będzie wyświetlać A funkcja tak jak Postać 4-4 widać.

Średnica: the średnica the koło

Kąt początkowy: kąt pomiędzy początkiem punkt i the centrum z A koło



: Ten postać odnosi się do the rysunek kierunek koła Jest zgodnie ze wskazówkami zegara.



: Ten postać odnosi się do the rysunek kierunek z okrąg Jest odwrotnie.



Postać 4-4 Koło Właściwości

4.89 Elipsa

Do rysować jakiś elipsa, użytkownicy Móc wybierać rozkaz "Elipsa" W Rysować Menu Lub trzask the ikona .

Pod the rozkaz "Elipsa", użytkownicy Móc naciskać the lewy przycisk z the mysz I ciągnąć To Dorysować jakiś elipsa.

Pod the rozkaz "Elipsa", użytkownicy Móc rysować A koło przez pilny the lewy przycisk z themysz I rysowanie tego po naciśnięciu "Klawisz kontrolny" klawisz synchronicznie.

Po rysunek I wybieranie, the Właściwości Pasek narzędzi będzie wyświetlić funkcja jak Rysunek 4-5 widać.

Start Kąt: the kąt między the startowy punkt I the centrum z elipsa

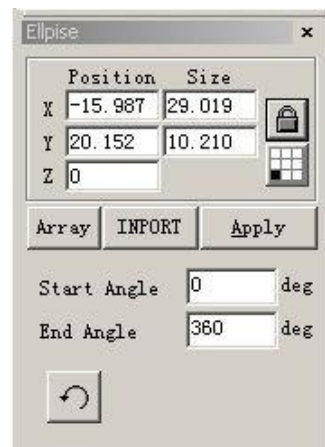
Koniec Kąt: the kąt między the zakończenie punkt I the centrum z jakiś elipsa



: Ten postać odnosi się Do the rysunek kierunek z the elipsa jest zgodna z ruchem wskazówek zegara.



: Ten postać odnosi się Do the rysunek kierunek z the elipsa jest skierowana w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



Postać 4-5 Elipsa Właściwości

4.90 Wielokąt

Do rysować A wielokąt, użytkownicy Móc wybierać rozkaz "Wielokąt" W Rysować Menu Lub trzask ikona .

Pod the rozkaz "Wielokąt", użytkownicy Móc naciskać the lewy przycisk myszy I ciągnąć To Do rysować A wielokąt.

Po rysunek I wybieranie, the Właściwości Pasek narzędzi będzie wyświetlić cecha podobna Postać 4-6 widać.

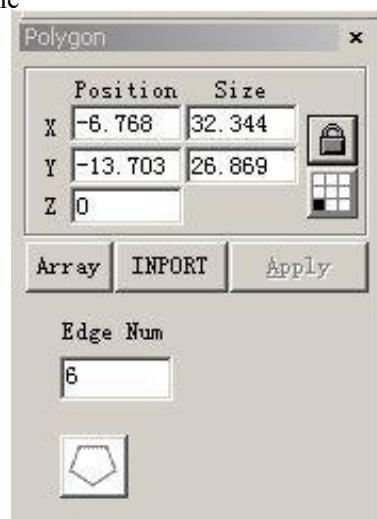
Krawędź Liczba: Ten przedmiot wskazuje the numer z the wielokąt granice, I To Jest Na najmniej trzy. Normalnie the liczba graniczna jest mniejsza niż dziesięć, a przy granicach większych niż dziesięć wielokąt będzie Patrzyć tak jak okrąg.



: Gdy wybrany, the aktualny wielokąt Do Być pociągnięty będzie Być A wypukły wielokąt.



: Gdy wybrany, the aktualny wielokąt Do Być pociągnięty będzie Być A gwiazda.



Postać 4-6 Wielokąt Właściwości

4.91 Tekst

Pisanie na maszynie tekst bezpośrednio w przestrzeni pracy jest utrzymane w EzCad2, i wiele typów z czcionek jest utrzymany. Do typu tekst, użytkownicy mogą wybierać rozkaz "Tekst" w menu.

Rysować menu lub trząsk ikoną.

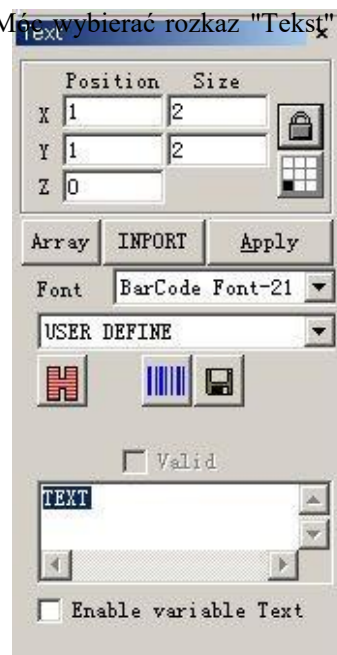
Za pomocą polecenia „Tekst” użytkownicy mogą ustawić punkt początkowy w dowolnej pozycji w obszarze roboczym, aby wpisywać znaki po lewej stronie kliknij myszą.

4.91.1 Charakter Właściwości

Po wybraniu na pasku narzędzi Właściwości zostanie wyświetlona funkcja jak pokazano na rysunku 4.7. Użytkownicy mogą zmieniać znaki, wpisując w tekst skrzynka.

EzCad2 obsługuje pięć typów tekstu. (Rysunek 4-8)

Gdy użytkownicy wybiorą typ, wyświetli się lista czcionek pod tym typem wydają się pokazywać wszystkie dostępne czcionki. Rysunek 4-9 przedstawia listę Prawdziwy typ.

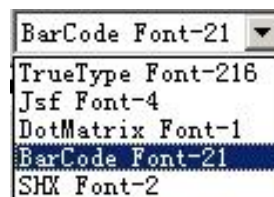


4-7 Właściwości postaci

Postać 4-10 Jest to lista z Kod kreskowy Typ.

Wysokość: to przeciętna wysokość z pismo

Ten ikona. : Postać 4-11 przedstawia dialog skrzynka Po kliknięciu



Postać 4-8 Typy z Tekst



: Gdy wybrany, ten aktualny tekst wyrównuje lewy.



: Gdy wybrany, bieżący tekst się wyrównuje centrum.



: Gdy wybrany, bieżący tekst się wyrównuje

Prawidłowo wy.

Pogrubiony: Gdy wybrany, ten aktualny tekst staje się pogrubiony.

Italski: Gdy wybrany, ten aktualny tekst staje się italski.

Włączać to samo szerokość charakter:

robić to szerokość wszystkich postaci To samo

Szerokość znaku: średnia szerokość znaków

Char Angle: stopień nachylenia znaków

Przestrzeń znakowa: odległość między znakami

Odstęp linii: odległość między

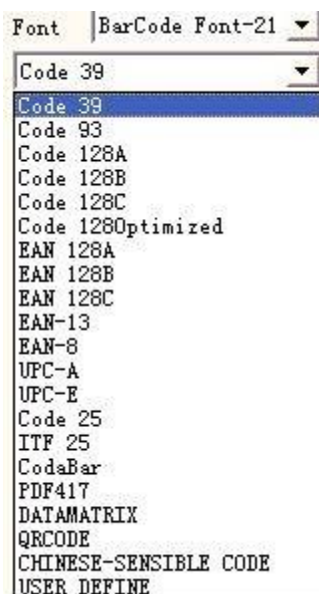


kość : to szerokość z

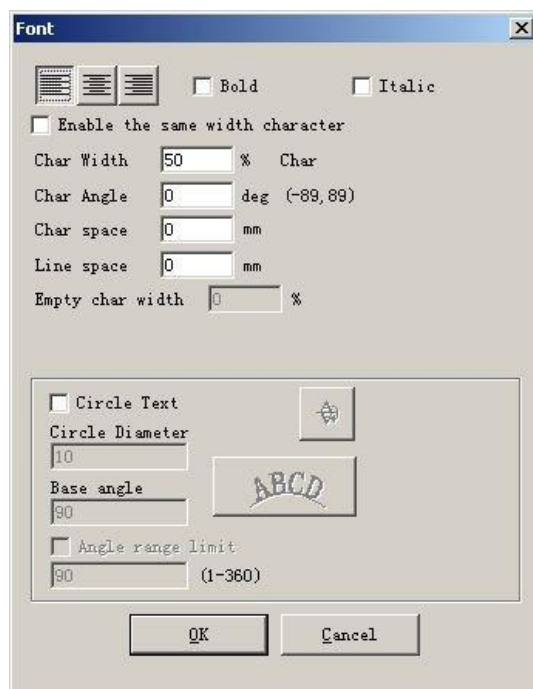


Postać 4-9 PrawdaTpye Lista





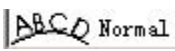
Postać 4-10 Lista z Kod kreskowy Typ

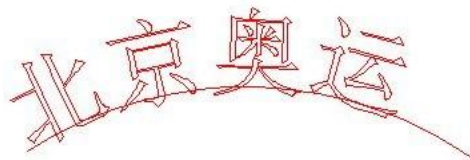


Postać 4-11 Charakter Opcje

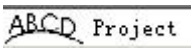
4.91.2 Krzywa tekst funkcjonować

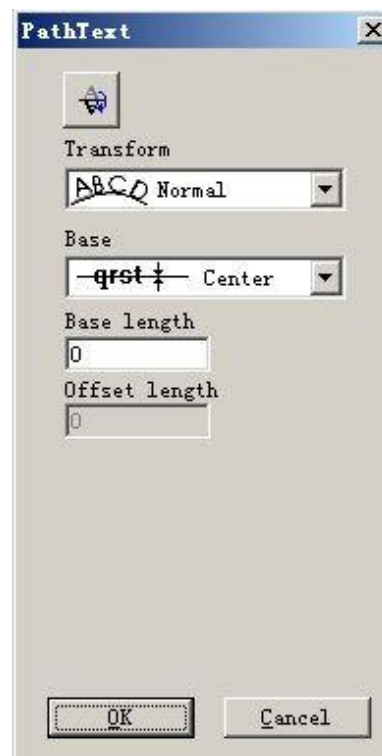
EzCad2 wsparcie krzywa tekst funkcjonować, Jeśli the rysunek użytkownika tekst w pobliżu wystarczająco z the krzywa, the tekst będzieorganizować przed siebie the krzywa. Gdy aktualny tekst Jest krzywa tekst, trzask , figa 4-12 będzie wyskakujące okienko:

 mieć na myśli tekst będzie Być równoległy z krzywą, jak figa 4-13.

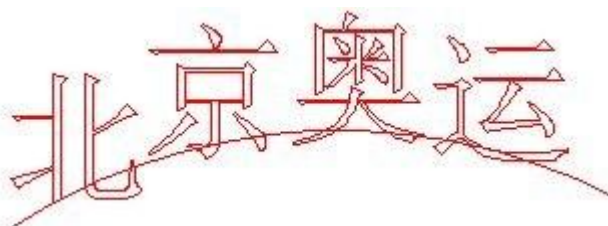


Figa 4-13 normalny układ

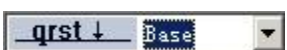
 oznacza tekst będzie Być pionowe z the krzywa, Jak figa 4-14.



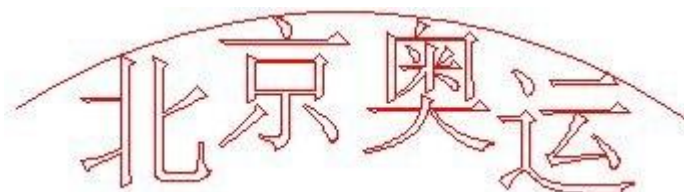
Figa 4-12 krzywa tekst



Figa 4-14 pionowy zorganizować

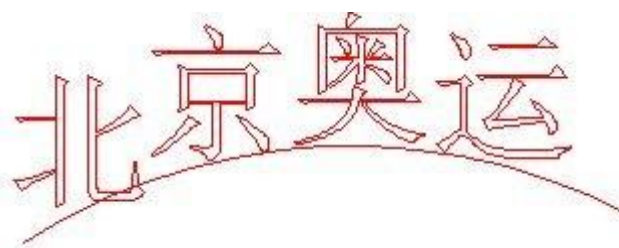
 oznacza the opierać linia z the tekst Jest nałożenie z the krzywa, Jak figa 4-13.

 oznacza the szczyt z the tekst Jest nałożenie z the krzywa, Jak rys. 4-15.



Figa 4-15 szczyt zorganizować

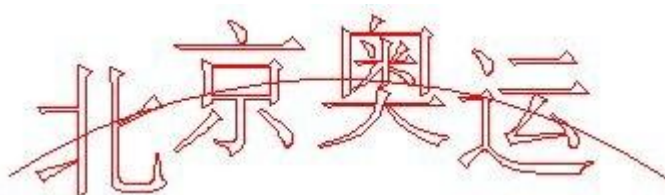
 oznacza spód z the tekst jest nałożenie z krzywa, Jak figa 4-16.



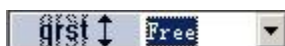
Figa 4-16 spód zorganizować



oznacza środek z the tekst Jest nałożenie z krzywa, Jak figa 4-17.



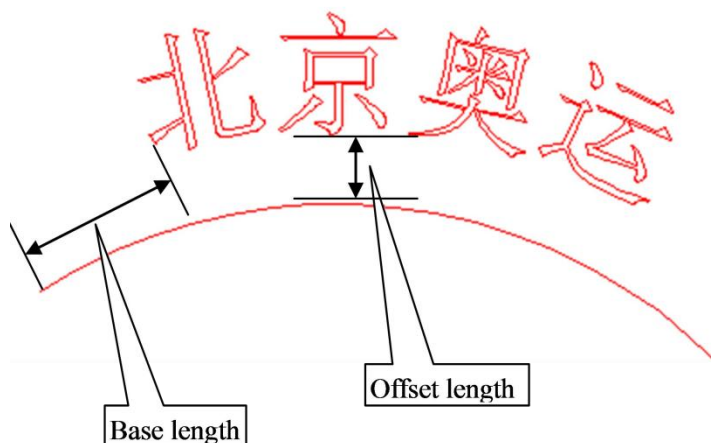
Figa 4-17 środek zorganizować



oznacza tekst zostawać NA the krzywa swobodnie przed siebie z the krzywa, the

Base length
0
Offset length
0

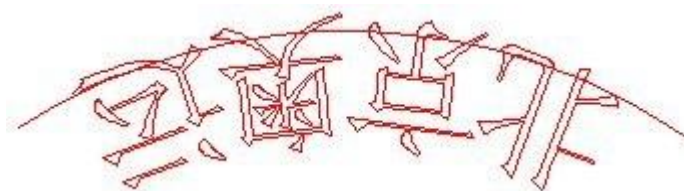
pozycja z the tekst Jest aż jak rys. 4-18.



Ryc. 4-18 swobodnie zorganizować



umieścić tekst NA the Inny strona z the krzywa, Po Ten funkcjonować, figa 4-13 będzie tak jak figa 4-19.

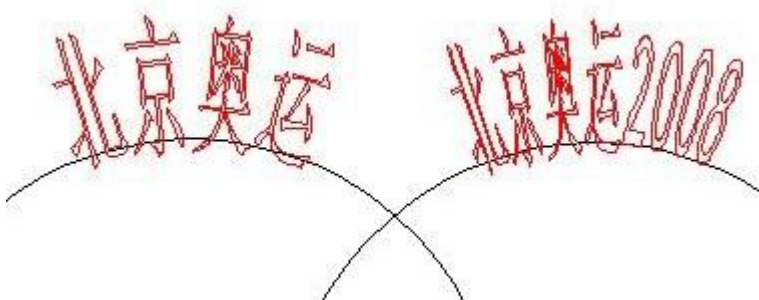


Figa miejsce 4-19 tekst NA drugi strona z the krzywa

Circle Diameter	
10	
Base angle	
90	
☐ Angle range limit	
90	(1-360)

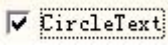
umieszczając tekst na okręgu, używamy tej funkcji. Kąt bazowy: oznacza kąt podstawy linia the tekst.

Kąt zakres limit: Kiedy My trzask To, NIE materiał Jak wiele pismo My wejście, system będziekompres Wszystko the znaki w the limit kąt, Jak figa 4-20.



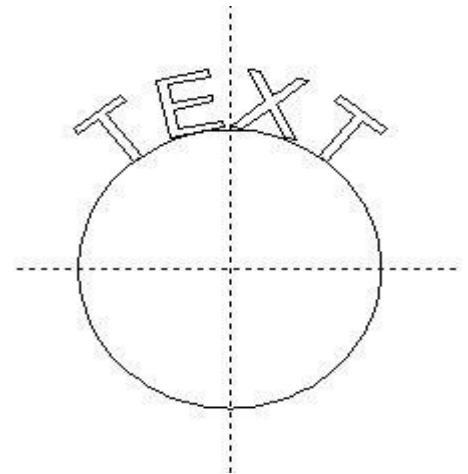
Figa 4-20 limit the kąt Jak 45

4.91.3 Koło Tekst

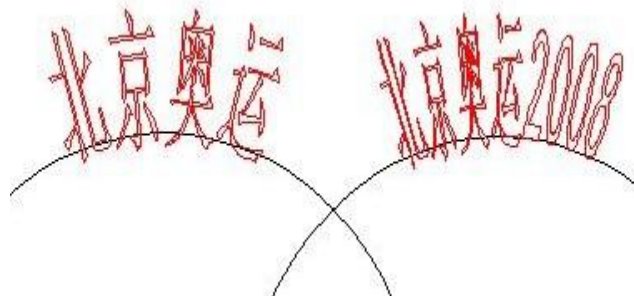
EzCad2 obsługuje okólnik tekst, Po wybierać  W the postać 4-11, the tekst będzie wyrównywać według Do the użytkownik definicja koło średnica.

The demonstracja wykres W Postać 4-12 Jest według DoRysunek 4-11 parametr zrobienie.

Kąt bazowy: Punkt odniesienia dla tekstu wyrównującego okrąg. **Kąt zakres limit:** Gdy sprawdzony, NIE materiał Jak dużoznaki To użytkownicy typ W, the tekst będzie Być ograniczony W the kątzakres. (Postać 4-13)



Postać 4-12 Koło Tekst



Postać 4-13 Porównanie z Dwa Teksty (Ograniczenie Kąt wynosi 45 stopni.)

4.91.4 Kod kreskowy Tekst

Gdy użytkownicy kliknij , dialog skrzynka będzie wystawiany Jak Postać 4-14 widać.

BarCode

Code 39 is a non-continuous format. The character set include '0'-'9', 'A'-'Z', space, '\$', '/', '+', '-', '.', and '%'. There are no size restriction. A check character is Optionally added in EzCad.

Text ☒ Valid

TEXT

☐ Show Text

☐ CheckNum

☐ Reverse

Bar Height 24.5 mm

Narrow Width 0.33 mm

☐ Use Inter Hatch Line

Laser Beam Diameter 0.05 mm

Hatch Line Distance 0.1 mm

Scale

	1	2	3	4
Bar	1	2	3	4
Space	1	2	3	4
Interchar space	1			

Quiet

Top	Left	Middle	Right	Bottom
10	10	10	10	10

OK Cancel

Postać 4-14 Kod kreskowy Tekst

1. Mapa szkicu

The szkic mapy Jest To the aktualny kod kreskowy będzie wyglądać tak jak.

2. Informacje o kodzie kreskowym

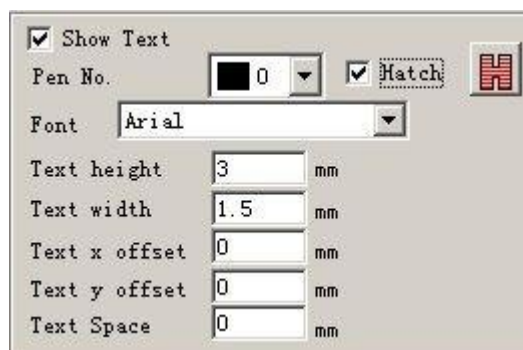
The kod kreskowy wyjaśnienie widać Niektóre informacja o the aktualny kod kreskowy format, i jeśli użytkownicy nie są zbyt pewni formatu, zaleca się najpierw przeczytać wskazówkę Dostawać Do wiedzieć Co rodzaje znaków to ważny.

3. Tekst

Ta pozycja odnosi się do tekstu, który ma zostać przekształcony w kod kreskowy. A jeśli znaki wpisywane przez użytkowników przestrzeń tekstowa jest prawidłowa, zostanie wybrany krzyżyk ☒ Valid który pokazuje aktualny znaki są prawidłowe Do istnienie zrobiony w kod kreskowy.

4. Pokazywać Tekst

Czy Do pokazywać A odpowiedni tekst pod the kod kreskowy (Postać 4-15)



Postać 4-15 Pokazywać Tekst

Właz : tekst Jest wysiedziany Jak the ustawienie z właz W the pokazywać tekst Jeśli the właz Jest wybrany;w przeciwnym razie wylęganie jest taki sam Jak kod kreskowy.

Chrzcielnica: The chrzcielnica z prąd pismo Do zostać wyświetlony

Szerokość: the szerokość z the pismo

Wysokość : wysokość znaków

Przesunięcie tekstu X: Po wybraniu i skonfigurowaniu tekst wyświetlany pod kodem kreskowym będzie wzruszony w stronę któregośkolwiek the pozytywny lub ujemne kierunku osi X. **Przesunięcie tekstu Y:** Po wybraniu i skonfigurowaniu tekst wyświetlany pod kodem kreskowym będzie wzruszony w kierunku albo the pozytywny Lub the ujemne kierunku osi Y.**Tekst Przestrzeń:** the przestrzeń między pismo

5. Cichy :

Wspominać Do the rozmiar z the kod kreskowy pusty obszar, Kiedy pozwalając the kod kreskowy "Odwracać" ważny.

● Jednowymiarowy kod kreskowy

Ten rodzaj kodu kreskowego składa się z **kreski** i **spacji** jedna po drugiej. Informacje o kodzie kreskowym to przenoszone przez różną szerokość i położenie **slupków** i **spacji** oraz informacje objętość, którą przenoszą, zależy od szerokości i precyzji. Im szerszy kod kreskowy, tym więcej pręty i przestrzeń w zestawie oraz więcej informacji . Taki rodzaj kodu kreskowego technologia może przechowywać informacje wyłącznie w kierunku Unidirection poprzez permutację i kombinacja kresek i spacji , dlatego nazywa się to jednowymiarowym kodem kreskowym. Rysunek 4-16 przedstawia funkcję ustawiania parametrów w przypadku jednowymiarowego kodu kreskowego wybrany.

CheckNum: odnosi się do tego, czy bieżący kod kreskowy wymaga kodu weryfikacyjnego. Użytkownicy mogą swobodnie wybierają, do którego kodu kreskowego chcą dodać kod weryfikujący, a użytkownicy mają do tego dostęp decyzja czy Do używać the zweryfikować kod Lub nie. **Odwróć:** odnosi się do tego, czy odwrócić części, które powinny być zaznaczone w nieoczekiwany strony z jakiś obiekt. Ten funkcjonować Jest używany W Niektóre przybory Który pojawić sięjasny kolor

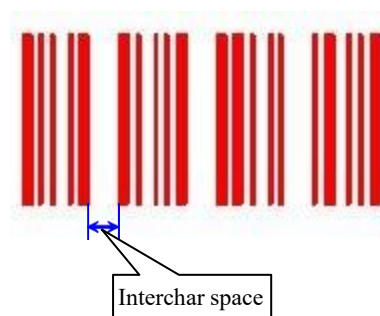
po oznakowaniu .**Wysokość paska**
: wysokość kodu kreskowego

Największa szerokość: odnosi się do szerokości **paska jednostkowego** . Zwykle jednowymiarowy kod kreskowy składa się z **bary** z cztery typy z szerokość I **przestrzeń** z cztery typy z szerokość, 1

\ 2 \ 3 \ 4. The największy bar szerokość wskazuje the szerokość Jest 1 jednostka.

☐ CheckNum
☐ Reverse
 Bar Height mm
 Narrow Width mm

Scale
 Bar
 Space
 Interchar space



Postać 4-16 Jednowymiarowe Kod kreskowy
ParametrUstawienie

Rysunek 4-17 Znaki Dystans

Odstęp między znakami: Zaleca się, aby w niektórych kodach kreskowych występowała odległość między znakami. (np Kod 39) Ten parametr jest używany ustawić to jak rysunek 4-17 przedstawić.

Użyj linii Inter Hatch: Jeśli średnica fasoli laserowej jest duża, będzie połowa faculi ponad granicami po wspólnym włązie, wtedy pistolet kodowy nie może rozróżnić, ponieważ jest rzeczywisty cechowanie szerokość Jest większy niż projekt szerokość. Więc My specjalnie projekt Ten włąz. The włąz liniaJest ukłon linia I nie Posiadać kontur.

Laser Fasola Średnica: The rozmiar z laser fakula.

Właz Linia Dystans: The przestrzeń między dwa włąz kwestia

Skala:

Bar: ustawienie the szerokość z jeden bar.

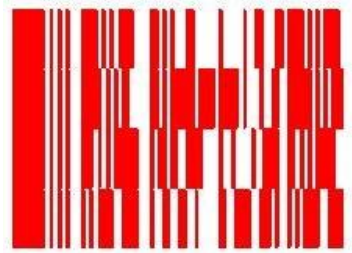
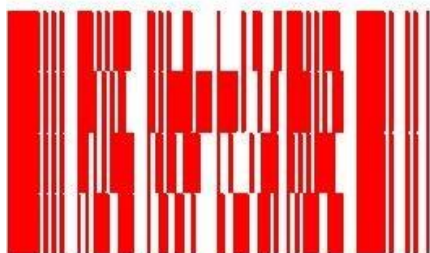
Przestrzeń: ustawienie the szerokość z the przestrzeń,

Cichy:

Wspominać Do the rozmiar z the kod kreskowy pusty obszar, Kiedy pozwalając the kod kreskowy "Odwracać" ważny. Therzeczywisty rozmiar z the pusty obszar jest wielokrotnością z the jednostka bar.

- Dwuwymiarowy kod kreskowy

37. PDF417 Kod kreskowy



PDF to skrót od Portable Data File. Rysunek 4-18 przedstawia demonstrację PDF417 Kod kreskowy I Postać 4-19 z the Kompres PDF417 Kod kreskowy. Postać 4-20 Jest theustawienie parametrów kodu kreskowego PDF417 .

Bar Wzrost : wysokość z the kod kreskowy

Wąski Szerokość: Ten odnosi się Do the szerokość z the jednostka bar.

Poziom : the Sprawdzanie błędów Poziom z PDF417 kod kreskowy, z 0 Do 8

Kwestia I Kolumny : the kwestia I Kolumny z PDF417 kod kreskowy

Postać 4-18 widać A funkcja z A kod kreskowy z the wydziwianie numer Jest cztery I the kolumna Jest cztery.

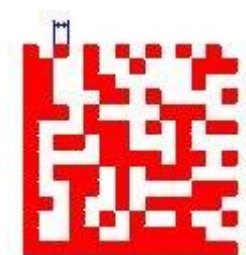
Postać 4-20 PDF417 parametr

38. Data Matrix :

Dane Matryca Jest A Uprzejmy z dwuwymiarowy kod kreskowy na podstawie NA Matryca, I obecnie Tam Czydwa typy: Ecc000-140 I Ecc200. EzCad2 obsługuje Ecc200 Na obecny.

Postać 4-21 widać the parametr ustawienie Dane Matryca Kod kreskowy.

Postać 4-21 Dane Matryca Kod kreskowy Parametr Ustawienie



Rysunek 4-23 Macierz danychKod kreskowy Szerokość

Kod kreskowy
matrycy
Rozmiar

Dane Matryca ma różny naprawił rozmiar, I użytkownicy Móc wybierać Co Oni chcieć.

Jeśli the najmniejszyrozmiar Jest wybrany, the system będzie automatycznie wybierać the najmniejszy rama Do pasować the Wszystko tekst użytkownicy Posiadać

wpisane.

Wąski Szerokość: the szerokość z the jednostka bar (Postać 4-23)

39. KOD QR Kod kreskowy:

KOD QR Kod kreskowy Jest dwa wymiarowy (2D) kod format. The charakter ustawić obejmuje WszystkoASCII wartości. Tam Czy NIE ograniczenia rozmiaru.

The postać 4-24 , 4-25 , 4-26 Czy the parametr z Kod kreskowy QR CODE.



Software interface for QR code settings. It includes a 'Show Text' checkbox, a 'Pen No.' dropdown set to 0, and a font selection dropdown set to 'Arial'. Below these are input fields for 'Text height' (3 mm), 'Text width' (1.5 mm), 'Text offset x' (0 mm), 'Text offset y' (0 mm), and 'Text Space' (0 mm).

Postać 4-24 KOD QR Rysunek kodu kreskowego 4-25 KOD QR Kod kreskowy tekst ustawienie

Software interface for QR code settings. It includes a 'Reverse' checkbox, a 'Narrow Width' input set to 0.33 mm, and a 'Matrix' dropdown set to 'Smallest'. A list of matrix versions is shown, ranging from 'Smallest' to 'Version12 (65x65)'. The 'Level' dropdown is set to 'L'.

Postać 4-26 KOD QR Kod kreskowy Parametr Ustawienie

40. MikroQRC

ODE Po prostu z

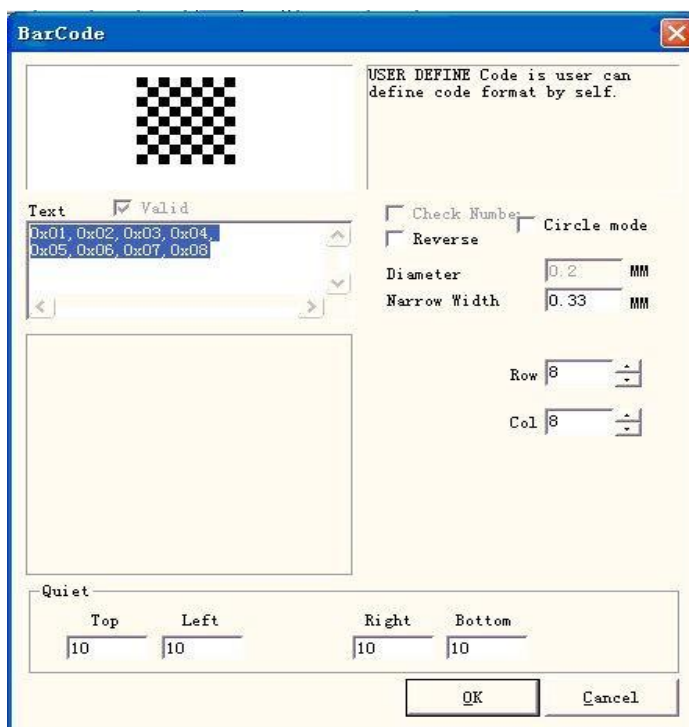
QR kod

41. CHIŃSKI-WAŻNY KOD

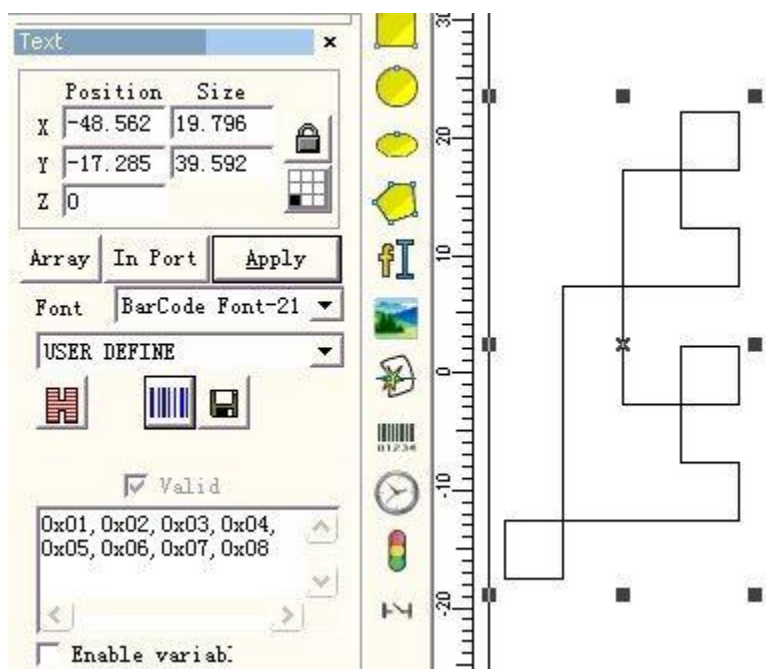
chiński 2D kod kreskowy, włączać Wszystko the ASCII I chiński słowa

42. UŻYTKOWNIK OKREŚLIĆ Kod:

UŻYTKOWNIK OKREŚLIĆ Kod Jest użytkownik Móc określić kod format przez ja. Postać 4-27 I postać 4-28 Czydemonstracja użytkownika definiuje kod.



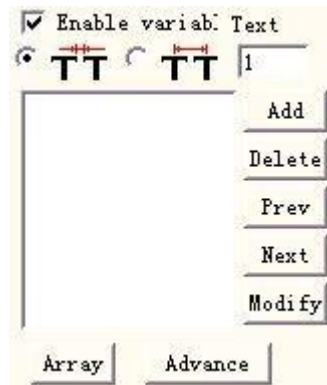
Postać 4-27 UŻYTKOWNIK OKREŚLIĆ Kod Parametr Ustawienie



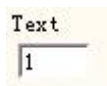
Postać 4-28 UŻYTKOWNIK OKREŚLIĆ Kod

4.7.10 Zmienny Tekst

The funkcjonować z zmienny tekst Jest dostępny Po ☐ Enable variable Text Jest wybrany. Zmienny Tekst Jest A dyscyplinarny I dynamiczny tekst Który Móc Być dostosowane podczas the działanie.



Postać 4-29 Zmienny tekst atrybuty



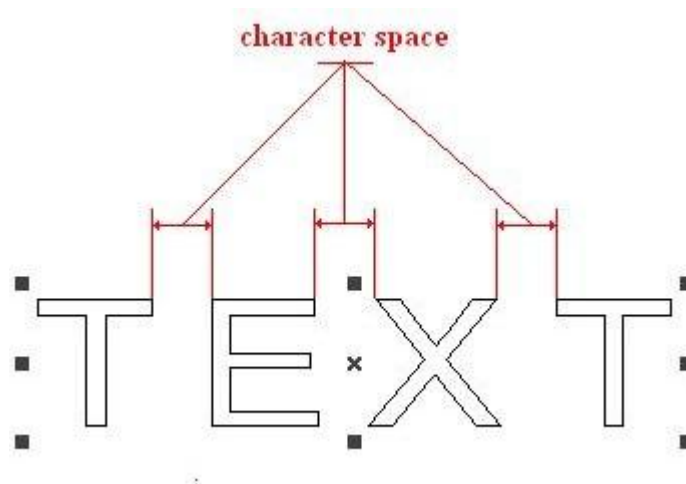
The przylegający charakter dystans W aktualny tekst charakter układ sytuacja



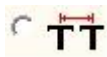
Co the przylegający charakter odstępy obliczenie odnosi się Do Jest lewy strona

the

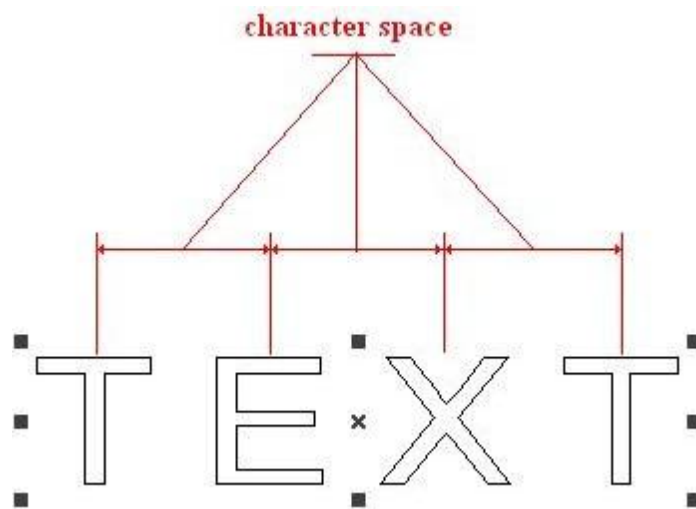
character prawa granica Do the prawa strona charakter lewy granica dystans, Widzieć the postać 4-30:



Postać 4-30 Obliczać rozstaw według Do charakter granica



Co the przylegający charakter odstępy obliczenie odnosi się Do Jest lewy strona thecharacter centrum w prawo postać poboczna centrum dystans, patrz rysunek 4-31:

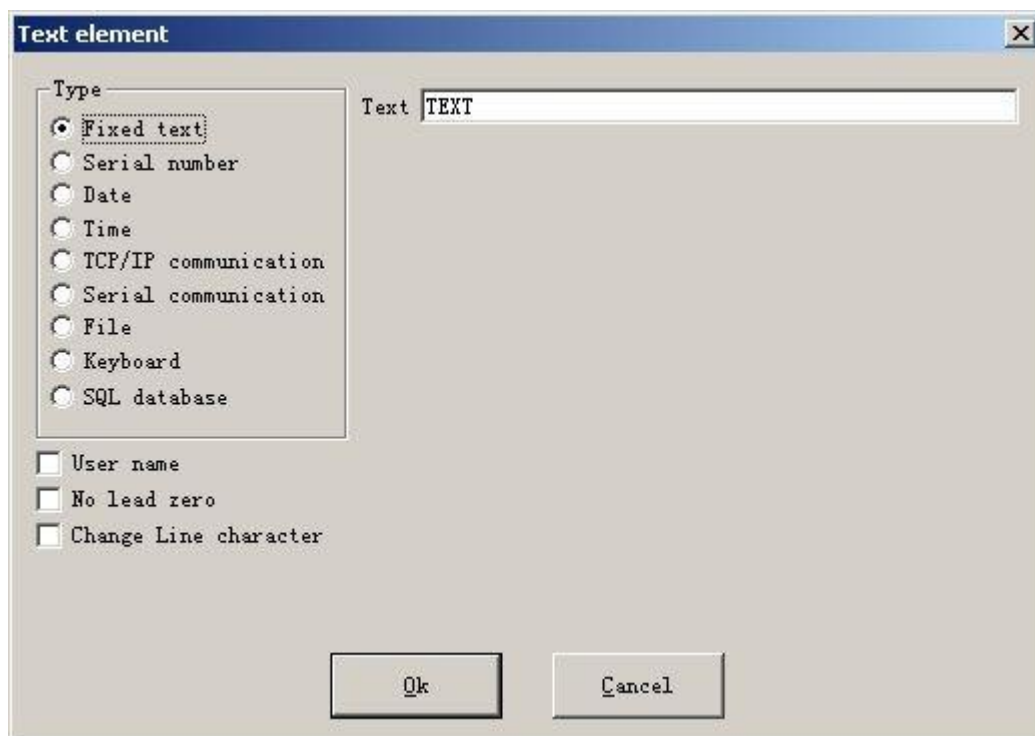


Postać 4-31 Obliczać rozstaw według Do charakter centrum

Array jest specjalną tablicą używaną w zmiennej tablicy tekstowej, gdy używa tej tablicy, jest to tekst czasu aby zmienić się automatycznie, ale właściwość obiektu 2.11 mówi, że tablica nie zmieni obiektu tekstowego, toJest the różnica o te dwa szyk.

W wydaniu międzynarodowym EZCAD2 tekstem zmiennym jest ciąg znaków zgodnie z kolejno kolejność według każdego rodzaju innego elementu tekstowego zmiany w czasie rzeczywistym. Użytkownik może zgodnie z potrzebą zwiększenia każdego rodzaju zmiennego elementu tekstowego, może mieć następującą kolejność tekst element.

Po the użytkownik kliknij „zwiększa”, the system wyświetli A dialog skrzynka Jak Postać 4-32 widać.



Postać 4-32 Tekst element dialog skrzynka

Obecnie EzCad2 obsługuje 9 typów zmiennego tekstu:

Naprawił tekst: odnosi się do naprawienia elementu niezmiennego w operacyjny proces.

Seryjny numer: The system będzie zmieniał tekst według naprawy przyrostu. Kiedy Woperacyjny proces.

Data Kod: Gdy działanie jest nabywającym miejsce, the system będzie automatycznie wybierał w górę danej informacji z komputera jako nowy utworzony tekst.

Czas: Kiedy operacja jest nabywającym miejsce, system będzie automatycznie odebrał czas informacji z komputera. Jak A nowo utworzony tekst.

Komunikacja TCP/IP: Podczas wykonywania operacji system pobierze tekst z sieci.

Seryjny komunikacja: Gdy działanie jest nabywającym miejsce, the system będzie wybierał w górę tekst seryjny port.

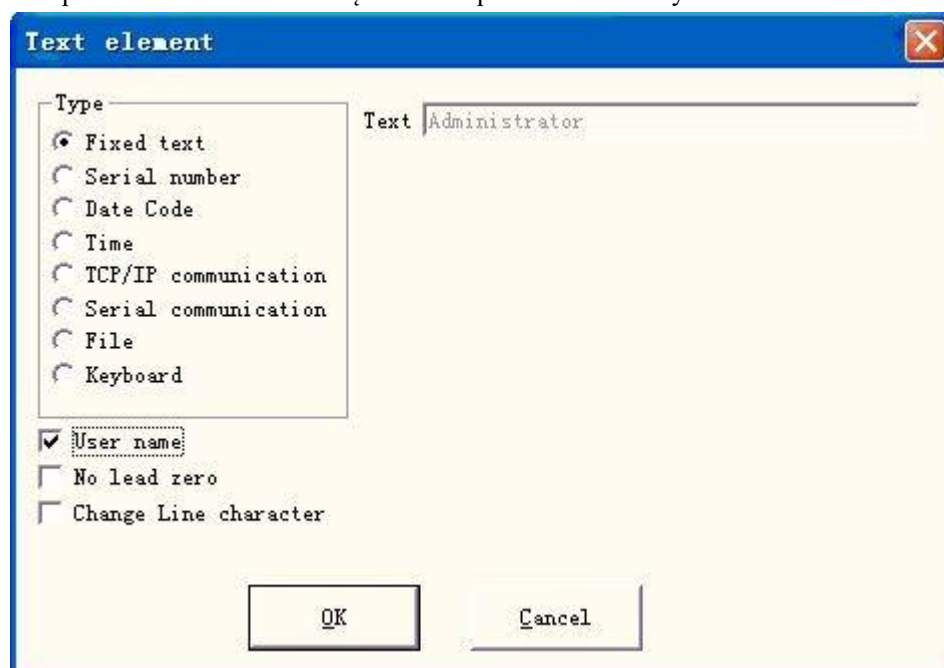
Plik: The system będzie seriami przeczytał Co Do Być wyraźny W dostosowane tekst pliku linia przez linia.

Klawiatura: Użytkownicy mogą typować tekst Do być oznaczony Poprzez klawiaturę. Kiedy the cechowanie jest Wproces.

SQL-a baza danych: The system będzie seriatym Czytać Co Do Być wyraźny W bazie danych linia przez linia.

Naprawił tekst

The naprawił tekst jest odnosi się do naprawienia niezmiennego elementu w działaniu procesu.



Postać 4-33 Naprawił tekst

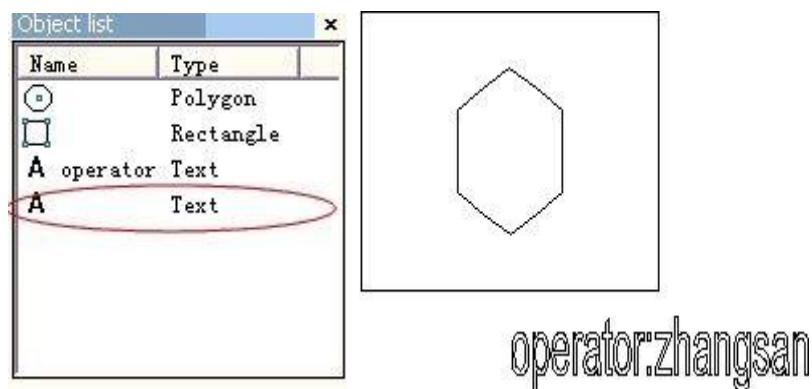
Zmień znak linii: używa w zmiennym tekście, może rozwiązać pytanie dotyczące konieczności wielotekstowej oznakowania gałęzi. Kiedy aplikacja zwiększa jeden znak linii zmiany pomiędzy dwoma zmiennymi tekstami, oprogramowanie zgodnie z automatyczną gałęzią tekstu zmiany pozycji znaku linii. Jeśli wiele tekstów trzeba podzielić na wiele linii, wystarczy z tyłu, gdzie chcesz zwiększyć tekst rozgałęzienia jeden zmianą linia charakter.

The naprawił tekst ma A specjalny opcja Jest ☒ User name , Kiedy wybiera Ten przedmiot, the system wykorzystujeprąd użytkownik nazwa zastąpić ustalony tekst automatycznie.

Poniżej wyjaśnia z przykłady the sytuacja wymagania Do używać W the naprawił tekst the użytkownik nazwa funkcjonować.

Jeśli obecny musi przetworzyć jedną partię przedmiotu obrabianego, jak pokazano na rysunku 4-34, ponieważ pracownik wykonuje codziennie trzy serie serii, aby kontrolować wymaganą jakoś każdego z nich operator zaznacza swoje imię i nazwisko, nie przetwarza części w przedmiocie obrabianym. Ponieważ tylko projektant I the administrator Posiadać the jurysdykcja z zmiana przetwarzanie dokument, the operatornie może zmienić dokumentu przetwarzania w celu zwiększenia własnego nazwiska, ten czas należy wykorzystać w naprawił tekst the nazwa użytkownika funkcjonować.

Administrator musi włączyć opcję „Przed użyciem musisz wprowadzić hasło” (patrz rozdział 2.6.7), następnie ustawia nazwę użytkownika i hasło dla każdego operatora. Projektant uzupełnia przetwarza dokument, który jak pokazano na rysunku 4-34, ostatni tekst ustawia nazwę użytkownika w obiekcie lista. Po tym każdy operator przystępuje do pracy i po otwarciu EZCAD2 musi wprowadzić własną nazwę użytkownika i hasło, przetwarzając czas dokumentu, system automatycznie zmienia ostatni tekst operatora nazwa.



Postać 4-34 przetwarzanie przykład ma the użytkownik nazwa W the naprawił tekst

Seryjny numer

Tekst numeru seryjnego to tekst, który zmienia się zgodnie ze stałym przyrostem w operacyjny proces.

Po wybraniu, a seryjny parametr liczbowy ustawienie woli automatycznie pojawić się w zmiennej tekstdialog skrzynka. (Postać 4-35)

Postać 4-35 Seryjny numer parametr definicja

Tryb : tryb aktualny szereg numer używany, Widzieć the postać 4-36.

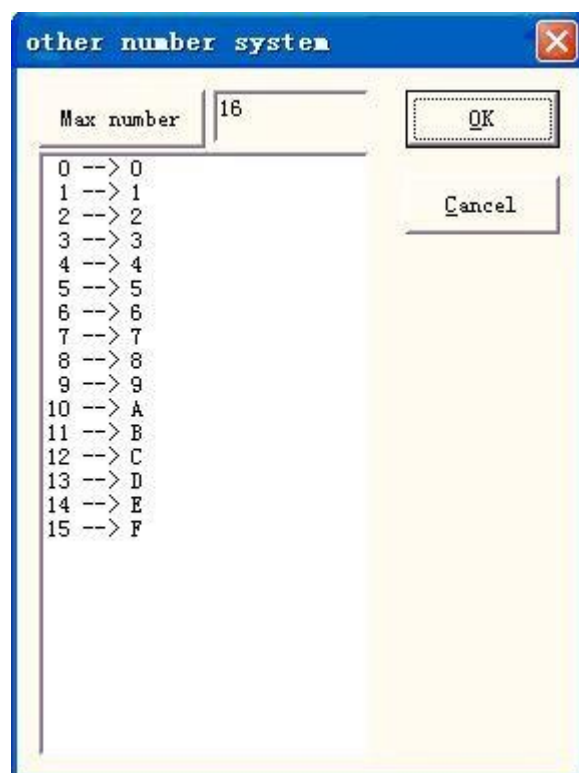
Postać 4-36 Seryjny numer tryb

grudzień: Szereg numer nosić według dziesiętny system, skuteczny charakter Jest z zero Do dzie więc. **KLĄTWA:** Szereg numer nosić według Do kapitał list szesnastkowy system, the skuteczny

charakter jest z A Do F

klątwa: Szereg numer nosić według Do mały list szesnastkowy system, the skuteczny charakter jest z A Do F

Definiowane przez użytkownika: Przenoszenie numeru seryjnego jest definiowane zgodnie z systemem zdefiniowanym przez użytkownika, po wybraniu,system to zrobi wyświetlacz A dialog skrzynka tak jak Postać 4-37 widać.



Postać 4-37 Użytkownik określić Inny numer dialog systemowy skrzynka

The użytkownik Móc określić nosić sposoby uznaniowe między 2 Do 64, tylko wymagania Do określić the maksnumer, I następnie poprawia każdy seryjny numer korespondencja tekst

Start SN: Ten przedmiot wskazuje the pierwszy serial numer Do Być wyraźny Na the obecny

Aktualny SN: the seryjny numer Do Być wyraźny Na the obecny

Limit: Kiedy ocena the limit seryjny numer, To będzie z powrotem Do start seryjny numer automatycznie

Przyrost: the przyrost z the aktualny seryjny numer. The wartość może Być plus Lub minus

Gdy the przyrost Jest „1”, I Jeśli the startowy seryjny numer Jest 0000, Tam będzie Być jakiś przyrost Do poprzedniego numeru seryjnego dodano „1”. Na przykład 0000, 0001, 0002, 0003... 9997, 9998, 9999, I Kiedy To komes do 9999, system będzie Być z powrotem do 0000 automatycznie.

Gdy przyrost wynosi „5”, a początkowy numer seryjny wynosi 0000, numer seryjny wynosi: 0000, 0005, 0010, 0015, 0020, 0025 ...

Inni Móc Być analogicznie do Ten.

Oznaczenia za: zaznaczony numer. Ta pozycja wskazuje, ile razy występuje każdy numer seryjny zaznaczone wcześniej wymiana pieniędzy.

Numer bieżący: czas zaznaczenia bieżącego numeru seryjnego, gdy numer oznaczenia jest równy znakom za, To będzie zakręt do 0 automatycznie

☐ **Filter belows:** Jeśli trzask to, oprogramowanie przyzwyczajenie ocena specjalny numer W specjalny cyfra.



nie oznacza, że liczby kończą się cyfrą 4, *

oznacza dowolną cyfrę. Nastawić: The numer będzie stać się początek SN w zestawie czas.

Data Kod

Gdy the działanie Jest nabierający miejsce, the system będzie automatycznie wybierać w górę the data informacja z komputer Jak A nowo utworzone tekst.

Po wybraniu w oknie dialogowym automatycznie wyświetli się definicja parametru daty. Jak Rysunek 4-38 widać, użytkownicy mogą bezpośrednio wybierać the typ Oni woleć.



Postać 4-38 Dane parametr definicja

Rok – 2008: Używać komputer zegar aktualny rok Do odpowiedni tekst, the formularz Jest cztery pismo.

Rok – 08: Używać komputer zegar aktualny rok Do odpowiedni tekst, the formularz Jest dwa pismo: końcowy są dwie cyfry skuteczny z the rok.

Miesiąc – 07: Używać komputer zegar aktualny miesiąc Do odpowiedni tekst, the formularz Jest dwa pismo.

Dzień — 04: Użyj daty każdego miesiąca bieżącego zegara komputerowego dla odpowiedniego tekstu, w formularzu dwie postacie.

Dzień – 186: The używać aktualny komputer zegar Ten dzień bierze the odpowiedni tekst z 1 stycznia liczba dni, forma składa się z trzech znaków. (To, co reprezentuje 001, to 1 stycznia, co 002 reprezentuje Jest NA Styczeń 2, co 003 reprezentuje Jest NA 3 stycznia były analogia)

Dzień tygodnia — 5: Użyj daty tygodnia bieżącego zegara komputera jako odpowiedniego tekstu, w formularzu jeden charakter

Tydzień rok – 27: The użyj bieżącego komputera zegar Ten dzień jest Ten rok kilka tydzień Do odpowiedni tekst, forma składa się z dwóch znaków (od 1 stycznia do 7 stycznia to 01, od Styczeń 8 Do Styczeń 14 Jest 002, były analogia)

Data: Kiedy system odczytuje datę z zegara komputera, należy dodać datę przemieszczenia ostateczna data, funkcja ta jest wykorzystywana głównie w obróbce detalu posiadającego datę produkcji I gwarantowanie natura data zawody I Wkrótce żywność.

Znak miesiąca zdefiniowany przez użytkownika: Po wybraniu miesiąca jako odpowiedniego tekstu, Zostanie pokazany rysunek 4-39. Użytkownicy mogą zdefiniować znak miesiąca, zmienić inne znaki nie używa już cyfry ustawionej domyślnie w oprogramowaniu, wystarczy dwukrotnie kliknąć wybrany miesiąc, wejście the miesiąc Inny pismo, Wreszcie the miesiąc Który pokazano NA the oprogramowanie obszar roboczy Jest z wejście charakter.

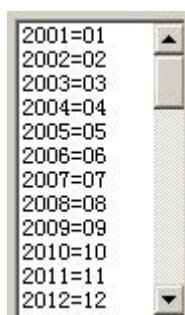


Month 1=1
Month 2=2
Month 3=3
Month 4=4
Month 5=5
Month 6=6
Month 7=7
Month 8=8
Month 9=9
Month10=10
Month11=11
Month12=12

Postać 4-39 Zdefiniowane przez użytkownika miesiąc charakter

☐ User De

trząsk to, podążaj dialog będzie pokazywać, użytkownik mógł określić rok Jak użytkownik potrzebować

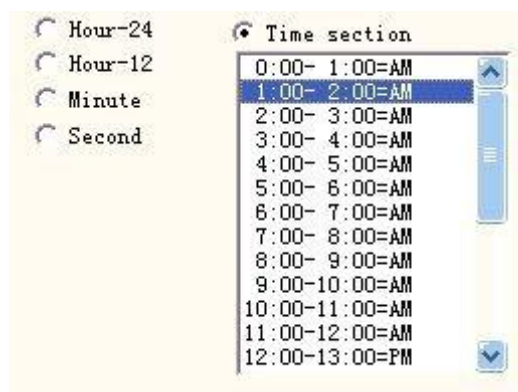


2001=01
2002=02
2003=03
2004=04
2005=05
2006=06
2007=07
2008=08
2009=09
2010=10
2011=11
2012=12

Czas

Gdy the działanie Jest nabierający miejsce, the system będzie automatycznie wybierać w górę the czasinformacja z komputer Jak A nowo utworzone tekst.

Gdy wybrany, A czas parametr definicja będzie Być pokazano W the dialog skrzynka automatycznie. JakRysunek 4-40 widać, użytkownicy mogą bezpośrednio wybierać the typ Oni



Hour-24
Hour-12
Minute
Second

Time section

0:00- 1:00=AM
1:00- 2:00=AM
2:00- 3:00=AM
3:00- 4:00=AM
4:00- 5:00=AM
5:00- 6:00=AM
6:00- 7:00=AM
7:00- 8:00=AM
8:00- 9:00=AM
9:00-10:00=AM
10:00-11:00=AM
11:00-12:00=AM
12:00-13:00=PM

woleć.

Postać 4-40 Czas sekcja

Godzina - 24: Używać aktualny komputer zegar godzina Do the odpowiedni tekst, the czas format JestUstawienie 24-godzinne

Godzina - 12: Używać aktualny komputer zegar godzina Do the odpowiedni tekst, the

czas format JestUstawienie 12-godzinne

Chwila: Używać aktualny komputer minuta zegarowa Do the odpowiedni tekst.

Drugi: Używać aktualny komputer sekunda zegara Do the odpowiedni tekst.

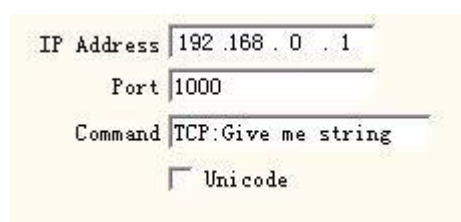
Sekcja czasowa: Dzieli na 24 odcinki czasowe w ciągu jednego dnia po 24 godziny, każdy z nich może zostać zdefiniowany przez użytkownika sekcja czasu jest tekstem. Ta funkcja wykorzystuje głównie obróbkę przedmiotu obrabianego liczba uruchamia informacje.

TCP/IP komunikacja

Gdy the działanie Jest nabierający miejsce, the system będzie wybierać w górę the tekst z the sieć.

Ogłoszenie: The sieć interfejs W Tutaj Jest the sieć interfejs wykorzystuje W TCP/IP porozumienie.

Gdy the użytkownik wybrany the „TCP/IP komunikacja”, the parametr definiuje będzie wyświetlaczaautomatycznie w the dialog pudełko, zobacz postać 4-41:



IP Address	192.168.0.1
Port	1000
Command	TCP:Give me string
☒ Unicode	

Postać 4-41 TCP/IP komunikacja definicja parametru

Adres IP: wybierz Adres IP, który z czyta dane **Port:** wybierać port the TCP/IP komunikacja używany

Rozkaz: Gdy the system procesy Do Ten tekst obiekt, the system Poprzez the interfejs sieciowy do przesyłania tego ciągu znaków zamówienia do komputera z przypisanym adresem IP, żądanie, aby komputer wysłał ciąg znaków, który należy obecnie przetworzyć, system tego nie robi wróć, dopóki komputer nie odpowie, po odpowiedzi komputera system przetworzy powraca tekst automatycznie.

Unicode: Po wybraniu tej opcji system do komputera przesyła dane i przeczytane charakter Jest the Formularz Unicode, w przeciwnym razie jest ASCII formularz.

The następujący przykład pokazał Jak Do używać Ten funkcjonować:

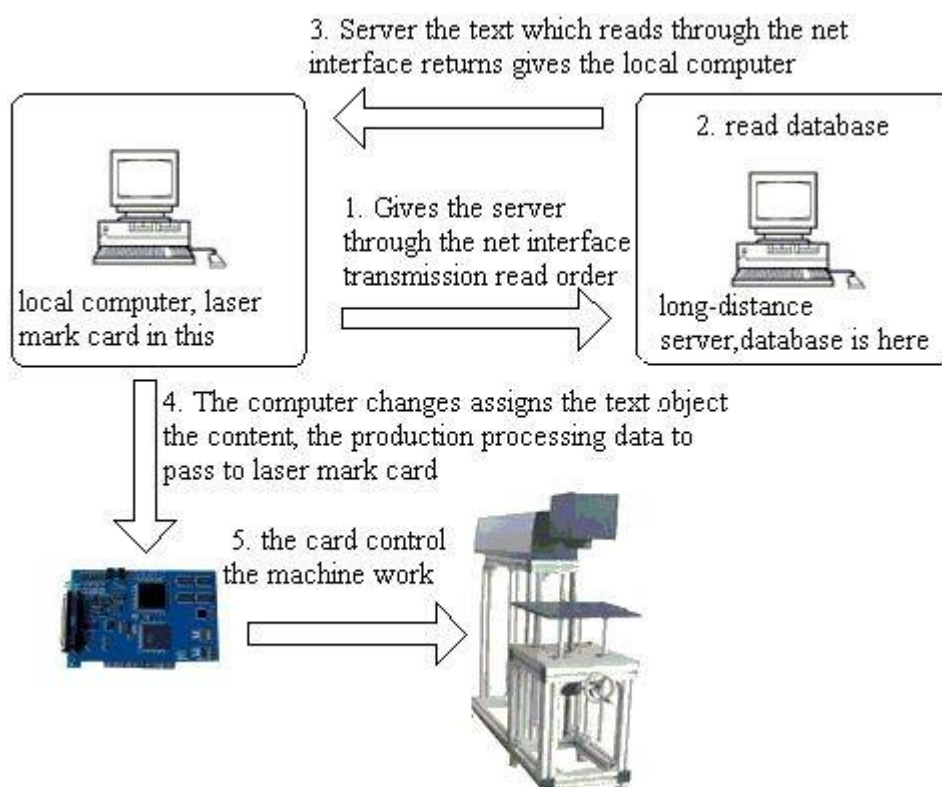
Teraz ma A klient Do proces 10000 praca sztuki, NA the praca sztuka the cechowanie treść Jest tekst, ale każda praca musi zostać przetworzona, treść tekstu jest inna, dlatego przed każdą pracą przetwarzanie elementów, musi w czasie rzeczywistym odczytywać zawartość przetwarzania za pośrednictwem sieci lokalnej obszar sieć A komputer serwer (adres IP: 192.168.0.1 port Jest 1000) na.

1. Otwarte ezcad2 Do tworzyć A tekst obiekt, regulować the tekst rozmiar, the pozycja I the przetwarzanie parametr.
2. Wybierz obiekt tekstowy, wybierz opcję „włącza zmienny tekst”, kliknij przycisk „zwiększ”, a następnie kliknij przycisk „zwiększ”. system wyświetli okno dialogowe Rysunek jak 4-32, wybierz komunikację TCP/IP, ustaw parametr interfejsu sieciowego, wypełnia się parametr adresu IP w komputerach serwerowych IP, tutaj to 192.168.0.1; tutaj ustawiany jest parametr portu, który ma używać w komunikacji numeru portu wynosi 1000, parametr interfejsu sieciowego musi być identyczny z włączonym serwerem, inaczej to będzie powodować Być brak możliwości komunikacji.
3. Ustaw polecenie na TCP: Podaj mi ciąg znaków. (To polecenie może dotyczyć losowego

serwera polecenie definicji)

4. Po zamknięciu dialog skrzynka, trzask the aplikacja przycisk.
5. Kliknij F2, aby rozpocząć przetwarzanie, komputer wyśle polecenie „TCP: Podaj mi ciąg” do serwer natychmiast Poprzez sieć usta, i czekałem To serwer będzie powrót.
6. Po the serwer odkryty the sieć interfejs otrzymuje the rozkaz Jest „TCP: Dawać me string”, natychmiast odczytuje bazę danych w celu uzyskania tekstu, którego potrzebuje bieżący proces, Następnie daje lokalny komputer poprzez interfejs sieciowy odpowiedź.
7. Po the lokalny komputer uzyskuje the tekst Który musieć proces, zmiany the przetwarzaniedane Do przekazać natychmiast do the tablica do znakowania.
8. Po tym, jak tablica znakująca otrzyma dane przetwarzania, kontroluj obróbkę, aby oznaczyć kawałek pracy natychmiast.

Schemat blokowy Jak pokazano W Postać 4-42:



Postać 4-42: TCP/IP komunikacja przepływ wykres

Seryjny komunikacja

Gdy the działanie bierze miejsce, the system wybierze w górę the tekst z the seryjny port.

Gdy the użytkownik wybrany the "Seryjny komunikacja", the parametr definiuje będzie wyświetlaczautomatycznie w the dialog pudełko, zobacz postać 4-43

Port	COM1	☐ Unicode
BaudRate	115200	
DataBits	8	
StopBits	1	
Parity	NO	
Command	COM: Give me string	

Postać 4-43 Seryjny komunikacja parametry

Port: port używany do podłączenia komputera i sprzętu peryferyjnego

Szybkość **transmisji:** Szybkość transmisji Który the seryjny

komunikacja używany **Bity danych:** the Bity danych który serial używana komunikacja

StopBity: the cyfry z StopBity z Który the seryjny komunikacja używany

Parytet: wybierać the cyfry z Parytet Który the seryjny używana komunikacja

Rozkaz: Kiedy system przetwarza ten obiekt tekstowy, system poprzez port szeregowy aby przesłać ten ciąg znaków zamówienia do urządzenia peryferyjnego, zażądaj urządzenia peryferyjnego wysła the charakter smyczkowy wymagania Do proces Na obecny, the system będzie nie powrót dopóki the urządzenia peryferyjne odpowiedziały, po reakcji urządzeń peryferyjnych system to zrobi proces the powraca tekst automatycznie.

Unicode: po wybraniu tej opcji system do komputera przesyła dane i Czytać charakter przypisuje jest the Formularz Unicode, W przeciwnym razie Jest the ASCII formularz.

The następujący przykład pokazał Jak Do używać Ten funkcja :

Teraz ma klienta, który może przetworzyć 10000 elementów, na obrabianym przedmiocie zawartość znaku to: tekst, ale każdy element pracy musi zostać przetworzony, treść tekstu jest inna, dlatego przed każdą pracą przetwarzanie elementów, musi odbywać się w czasie rzeczywistym przez port szeregowy (w przypadku ustalenia parametrów portu szeregowego serwer: szybkość transmisji wynosi 15200, bity danych to 8, bity stopu to 1, parzystość to NIE) zawartość Który the Czytać musisz proces na inny serwer.

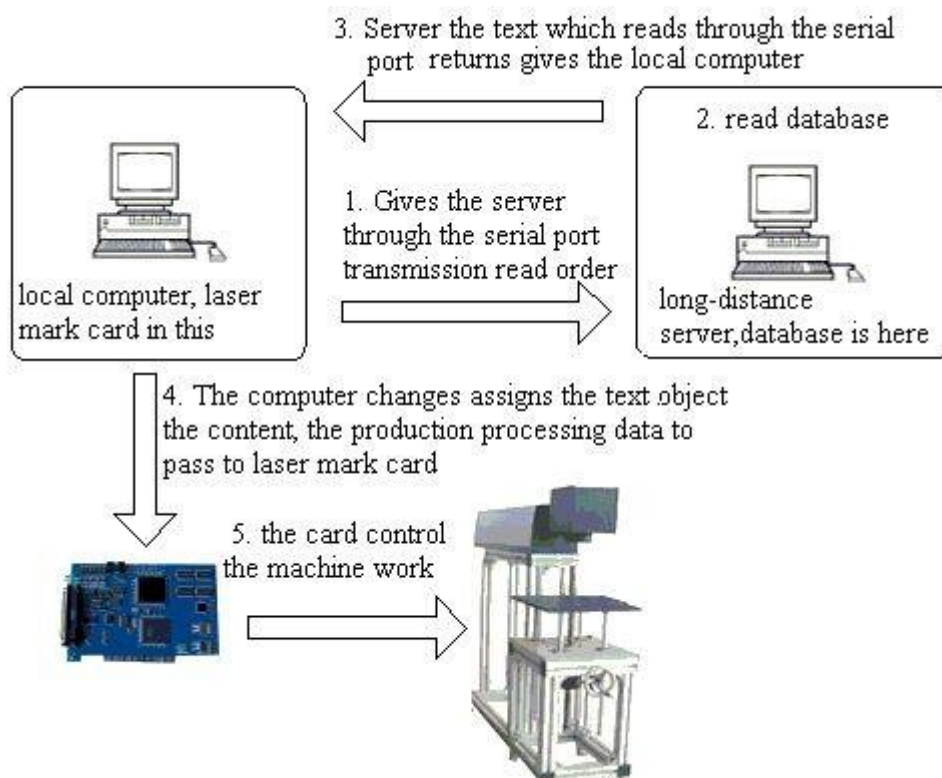
49. Otwórz ezcad2, aby utworzyć obiekt tekstowy, dostosować rozmiar tekstu, położenie i przetwarzanie parametr.
50. Wybierz obiekt tekstowy, zaznacz opcję „włącza tekst zmienny”, kliknij przycisk „zwiększ”, system wyświetli okno dialogowe Rysunek jak 4-32, wybierz Komunikacja szeregową, ustawienie parametru portu szeregowego musi odpowiadać parametrom portu szeregowego serwera (t Szybkość transmisji Jest 15200, the Bity danych Jest 8, the StopBity Jest 1, the Parytet Jest NIE), the port dla bieżącego numer portu, z którego korzysta podłączony serwer, parametr portu szeregowego musisz tworzyć identycznie z the serwer komputer włączony
51. Ustaw polecenie na COM: Podaj mi ciąg. (To polecenie może dotyczyć losowego serwera polecenie definicji).
52. Po zamknięciu the dialog skrzynka, trzask the aplikacja przycisk.
53. Trzask F2 Do zacząć proces, komputer będzie wysłaj rozkaz „COM: Dawać Ja string” do serwera natychmiast przez port szeregowy i poczekaj, aż serwer to zrobi powrót.
54. Po wykryciu przez serwer portu szeregowego otrzymuje polecenie „COM: Daj mi string”, natychmiast odczytuje bazę danych w celu uzyskania tekstu, który bieżący ma

-
- przetworzyć, Następnie daje the lokalny komputer przez port szeregowy port odpowiedź.
55. Po the lokalny komputer uzyskuje the tekst Który musieć proces, zmiany the przetwarzanie

dane Do przekazać natychmiast Do the cechowanie tablica.

56. Po the cechowanie tablica otrzymuje the przetwarzanie dane, kontrola the maszyna Do ocena thekawałek pracy natychmiast.

Schemat blokowy Jak pokazano W Postać 4-44:



Postać 4-44 Komunikacja szeregową schemat blokowy

Plik

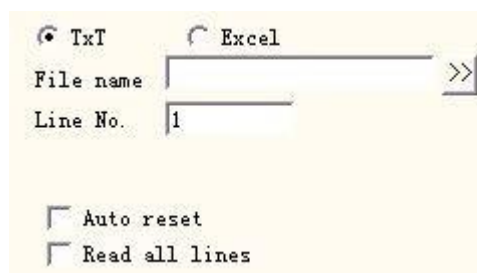
Tekst akta I Przewyższać akta Czy

utrzymany Teraz.1 . Tekst akta

Po wybraniu pliku TXT wyświetli się okno dialogowe jako Rysunek 4-45 pokazuje wolę zostać wyświetlony Do zapytać Do the akta nazwa I the aktualny tekst numer linii.

Auto reset: Jeśli zaznaczone, linia liczba automatycznie zmieni się na 0Kiedy zasięg the ostatni linia. The Następną oceną będzie start z the Pierwszą linia

Pono
wnie.



Postać 4-45 TxT dokument parametr definicja

Przeczytaj wszystkie wiersze: Gdy procesy do dokumentu tekstowego bezpośrednio odczytują cały dokument.2 . Przewyższać akta

Postać 4-46 Dokument Excela parametr definicja

My Posiadać Do wyznaczać the plik nazwa, Pole nazwa, Linia numer Do powiedzieć the oprogramowanie Który komórka WExcel tabela będzie Być ocena.

Plik nazwa: The tekst smyczkowy z the Pierwszy wiersz W the arkusz danych 1. Ten parametr wskazuje Którykolumna będzie Być wyraźny.

Klawiatura

Element klawiatury to tekst, który musi zostać przetworzony z wpisu z klawiatury przez użytkownika, Kiedy wybierać the klawiatura element, A dialog skrzynka Jak Postać 4-47-a widać będzie Być wystawiany Do zapytaćDo the zestaw użytkownika the klawiatura element parametr.

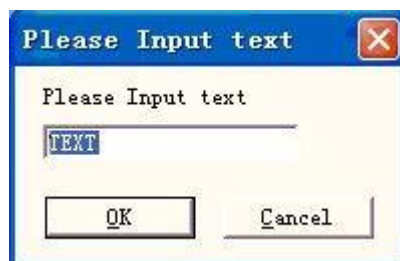
Naprawił zwęgląć liczyć: użytkownik musieć ciąg wejściowy z cyfrą równą tej liczyć

Podpowiedź : W the przetwarzanie, the system będzie wiosna the wejście dialog pole, które prosi użytkownika o wprowadzenie przetwarzanie tekst Kiedy spotyka the klawiatura zmienny tekst, tak jak the postać 4-47-b widać, Ten czas the użytkownik bezpośredni ręcznie wejście thetekst.

Postać 4-47-a Klawiatura element parametr

Set Pen Param: Po wybraniu tej opcji możemy uzyskać moc, prędkość i częstotliwość z wpisu z klawiatury, tylko poprzez ustawienie pióro*.moc, pióro*.prędkość lub długopis*.częstotliwość. „*” Jest numer z pióro.

Funkcja elementu klawiatury jest często używana w tego rodzaju sytuacjach podczas przetwarzania potrzebuje danych wejściowych w czasie rzeczywistym do przetwarzanej treści. Jeśli klient potrzebuje, przetwarza jeden partia detali, na każdym detalu nadrukowany jest kod kreskowy, gdy przetwarzanie wymaga tego użytkownik za pomocą pistoletu skanującego kody kreskowe skanuje w czasie rzeczywistym obrabiany przedmiot, aby odczytać zawartość paska kod, a następnie za pomocą lasera zaznaczyć obrabiany przedmiot w pozycji, w tym momencie można z niego skorzystać funkcja elementu klawiatury. W czasie przetwarzania system sprężynuje jak na rysunku 4-47-b okno dialogowe, operator z pistoletem do skanowania kodów kreskowych skanujący element obrabiany, pasek skaner kodów wprowadza przeczytaną treść do znajdującego się w nim okna dialogowego i następnie automatycznie je zamyka system będzie start Do proces treść przeczytaj chwilę temu automatycznie .



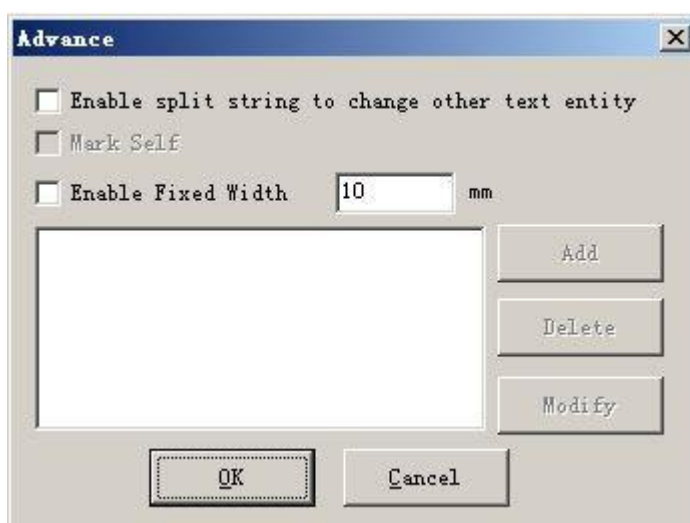
Postać 4--47-b Klawiatura wejście tekst dialog skrzynka

Osiągnięcie

Trzask "Osiągnięcie" Następnie the dialog skrzynka będzie Być wystawiany pokazano Jak Postać 4-48

Włączać naprawił szerokość:
NIE materiał jak długi jest tekst, będzie miał długość ograniczony w Ten zakres.

Mark Self: W pewnych sytuacjach the użytkownik potrzebować dział the wejście klawiatura tekst Następnie miejsca ich the różny pozycja Do ocena, jednocześnie również musi to zaznaczyć klawiatura tekst, aplikacja Ten funkcja może spełnić te wymagania Po ustawić the parametry z the znak podziału, wybierz „Zaznacz siebie”, gdy oznaczenie oznacza podział charakter Oprócz, będzie Również ocena Wszystko klawiatura tekst W the odpowiedni pozycja Który wejście chwilę temu.



Postać 4-48 Osiągnięcie funkcjonować dialog skrzynka

Obecnie funkcja Advance ma funkcję dzielenia ciągu znaków. Następujące przetwarzanie przykład będzie wyjaśnić To.

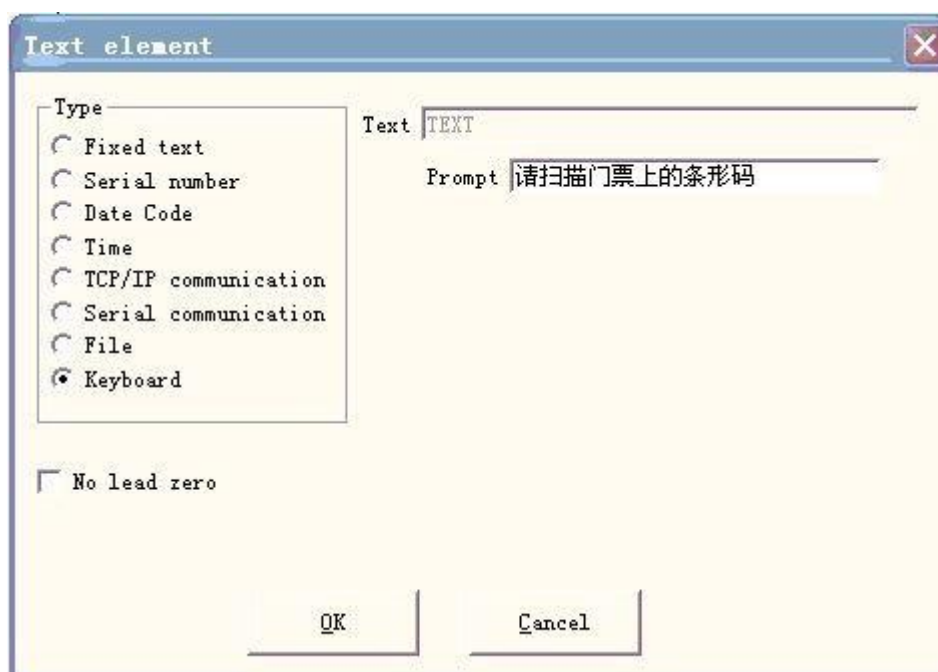
Na przykład: Na Igrzyskach Olimpijskich w Pekinie wydruk biletu na kodzie kreskowym ma boisko sportowe wejście numer Jak Dobrze Jak the siedziba numer informacja, Ale the człowiek Jest niezdolny Do wyróżnić bezpośrednio kod kreskowy, musi użyć lasera do oznaczenia tej informacji przydzielonym biletom w pozycja. W tej chwili możemy skorzystać z funkcji dzielenia ciągu znaków poprzez skanowanie kodu kreskowego pistolet odczytuje numer serii, następnie automatycznie dzieli numer serii i przetwarza, aby przypisać pozycja. Jak pokazano na rysunku 4-49, szkic mapy biletów na Igrzyska Olimpijskie, z kodem kreskowym poniżej seryjny numer Jest the bar kod treść, the seryjny numer całkowicie ma 7 najpierw postaci 3 wyrażenie znakowe numer wejścia, ostatnie 4-znakowe wyrażenie numer miejsca, jaki kod kreskowy odczyt pistoletu skanującego to cały ciąg znaków, EZCAD2 musi podzielić numer serii odczytów według do wnioszek I puts to przypisuje pozycję automatycznie.



Postać 4-49 olimpijski Bilet na mecze naszkicować mapa

37. Pierwszy ustanawia A klawiatura zmienny tekst:

tworzyć tekst — → włącz zmienny tekst — → dodaj — → klawiatura, taki Jak the postać 4-50-a:



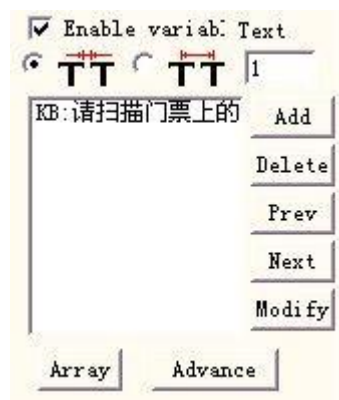
Postać 4-50-a Klawiatura

38. Wejście podszept wiadomość, trzask "OK", Następnie My Móc uzyskać the postać 4-50-b.

39. Wybierz „Zaawansowane”, a następnie okno dialogowe pole zostanie wyświetlone, jak pokazano na rysunku4-48.

40. Wybiera "włączać podział smyczkowy Do zmien inny element tekstowy", aby go poprawić przydzielony the nazwa tekst obiekt, trzask "Dodać" Następnie the dialog skrzynka będzie Być wystawiany pokazano Jak Postać 4-50-c.

Indeks pierwszego znaku w smyczkowy: W the TEKST 1 tekst



the Pierwszy

charakter Jest the kilka pismo Wthe
klawiatura zmienny tekst charakter
smyczkowy.

Postać 4-50-b Klawiatura tekst parametr

The numer z pismo Do ekstrakt z smyczkowy: ekstrakt Jak wiele pismo W the klawiatura zmienny tekst ciąg znaków.

The nazwa z tekst podmiot Który Ty chcesz Do zmiana: The naprawił tekst nazwa the podział przeczytanecharakter jest o godz.

Dodać Zwęgląć Tryb: trzask To Następnie dodać the podział pismo za z the tekst

Rysunek 4-50-c Dodaj podział charakter smyczkowy parametr

Tutaj zwiększają się dwa warunki, jeden poprawia TEKST1, obiekt zaczyna się od pierwszego znaku aby wziąć 3 znaki, drugi poprawia TEKST2 obiekt, zaczyna od 4. znaku, aby wziąć 4 pismo. Na ostatni the wynik tak jak the postać 4-50-d widać the dialog skrzynka.

41. Ustawić dwa tekst obiekty I zmiana jego nazwa TEKST 1, TEKST2. Tutaj powinien płacić uwaga Do the klawiatura zmienny tekst musieć zorganizować przed dwoma stałymi tekstami w lista obiektów, obiekt TEXT1 umieszcza pozycję, która wejście numer musieć proces, the TEKST2 obiekt umieszcza pozycję, która siedziba numer musieć proces, Następnie ustawić the przetwarzanie parametr.

Postać 4-50-d The wynik dodać podział charakter smyczkowy

42. Trzask "Ocena" Następnie the dialog

pudełko będzie być wyświetlane, jak pokazano na rysunku 4-50-e, użytkownik korzysta z pistoletu skanującego kody kreskowe skanując kod kreskowy biletu, system umieści wewnątrz podziałkę numeru seryjnego TEKST1 i TEKST2 I proces automatycznie.



Postać 4-50-e Klawiatura wejście okno dialogowe skrzynka

4.92 Bitmapa

Do dodać A zdjęcie, użytkownicy móc wybierać rozkaz „Mapa bitowa” W the Rysować Menu Lub trzask ikona  wthe Pasek narzędzi



Rysunek 4-51 Dodać A zdjęcie

Następnie system będzie muzyka pop dialog pudełko jako Postać 4-51 widać otworzyć grafika plik.

The aktualny utrzymany graficzny plik formaty Czy: Bmp ; JPEG, Jpg ; Gif ; Tga ; Png ; Tiff, Tif ;
Pokazywać Zapowiedź: Gdy użytkownicy wybierać A graficzny plik, Tam będzie Być A zapowiedź wystawiany W the dialog skrzynka.

Umieścić Do centrum: umieścić the zdjęcia centrum W the pochodzenie

Gdy wykończeniowy dodanie A zdjęcie, A „Mapa bitowa” parametr ustawienie będzie pojawić się W the

Nieruchomość

Pasek narzędzi Jak Postać 4-52 widać.

Dynamiczny plik: czy Do przeczytaj ponownie pliki kiedy W
Naprawił DPI: Gdy wybrany, the system będzie zapiąć
the nieustalone DPI dynamicznego zdjęcia. Im wyższy poziom
DPI, im bliżej zbierają się kropki; i precyzja zdjęcia jest lepsza,
Następnie the czas zaznaczania Jest dłużej.

DPI: kropka za cal; 1 cal Jest o 25.4 milimetry

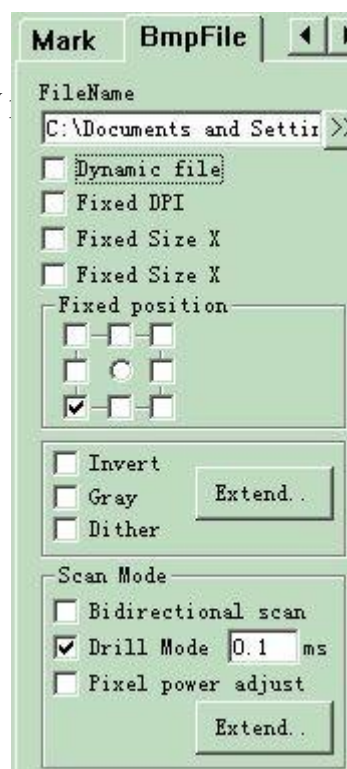
Stały rozmiar X: Gdy jest zaznaczone, szerokość
dynamiczna zdjęcie zostanie zachowane w zadanym rozmiarze,
a w przypadku odznaczenia, the zdjęcia szerokość będzie
oryginalny rozmiar z zdjęcie.

Stały rozmiar Y: Gdy jest zaznaczone, wysokość
dynamiki zdjęcie zostanie zachowane w zadanym rozmiarze, a
w przypadku odznaczenia, the zdjęcia wysokość będzie oryginal
rozmiar z the zdjęcie.

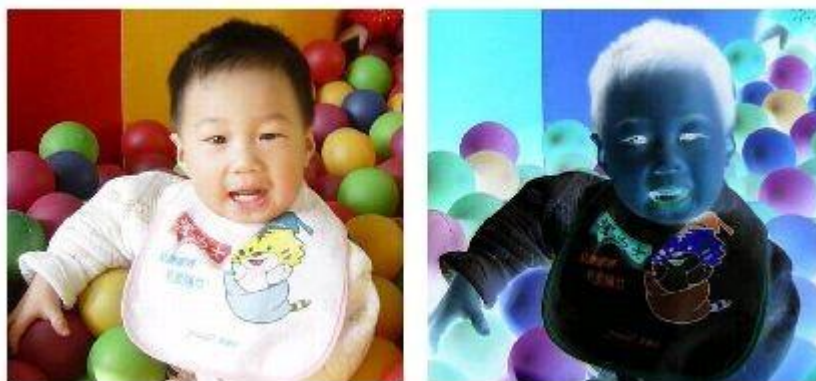
Naprawił pozycja: the reper the dynamiczny zdjęcie na
podstawieNA chwila W rozmiar wymiana pieniędzy

Obraz Manipulacja:

Odwracać: uruchomić negatywny efekt NA zdjęcia (Postać 4-53)



Postać 4-52 Parametr mapy bitowej



Postać 4-53 Odwracać Efekt (po lewej Jest oryginalny.)

Szary: mienić się zdjęcia do szary z poziom 256 (Postać 4-54)



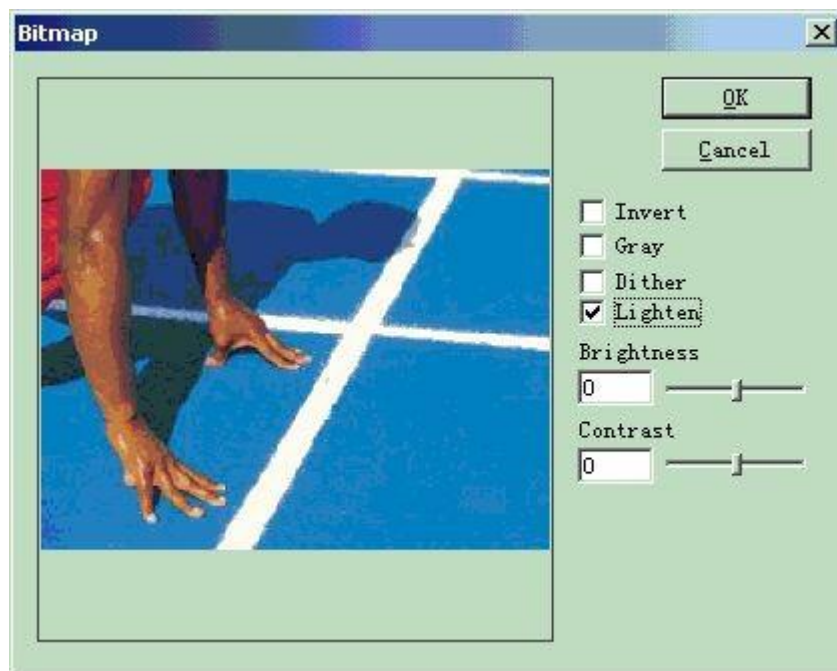
Postać 4-54 Kolor I Szary (lewy jest oryginalny.)

Roztrząsanie: Ten efekt jest podobny w przypadku funkcji „Regulacja szarości” w programie Adobe PhotoShop. Używa kolor czarno-biały, aby symulować szary obraz, aby uzyskać efekt szarości z ułożonymi kropkami różnej gęstości. Jak Postać 4-55 pokazów. (T biały bar W zdjęcie był spowodowane wyświetlaczem, Który będzie nie Być wyraźny.)



Postać 4-55 Dygotać

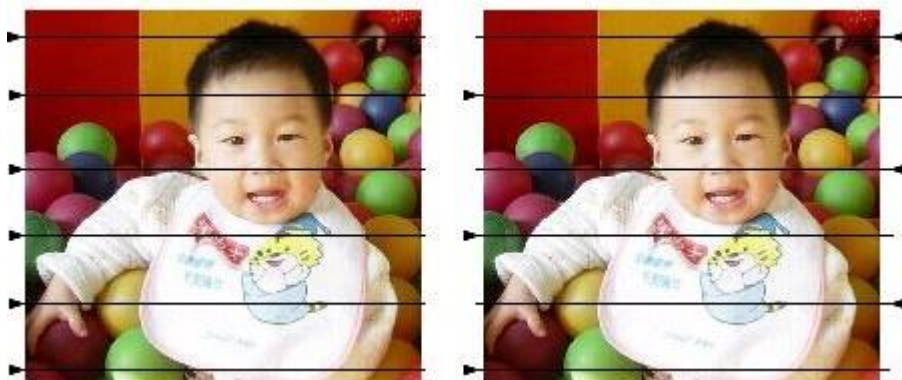
Trzask the "Zwiększać" przycisk Do uruchomić the „Mapa bitowa” dialog skrzynka. (Postać 4-56)



Postać 4-56 Bitmapa Dialog Skrzynka

Rozjaśnij: dostosuj wartości jasności i kontrastu bieżącego obrazu. Tryb skanowania:

Dwukierunkowy Skandować: the skandować tryb Jest dwukierunkowy Kiedy W cechowanie proces (Postać 4-57)



Postać 4-57 Lewy Jest jednostronny skandować; Prawidłowy Jest dwukierunkowy.

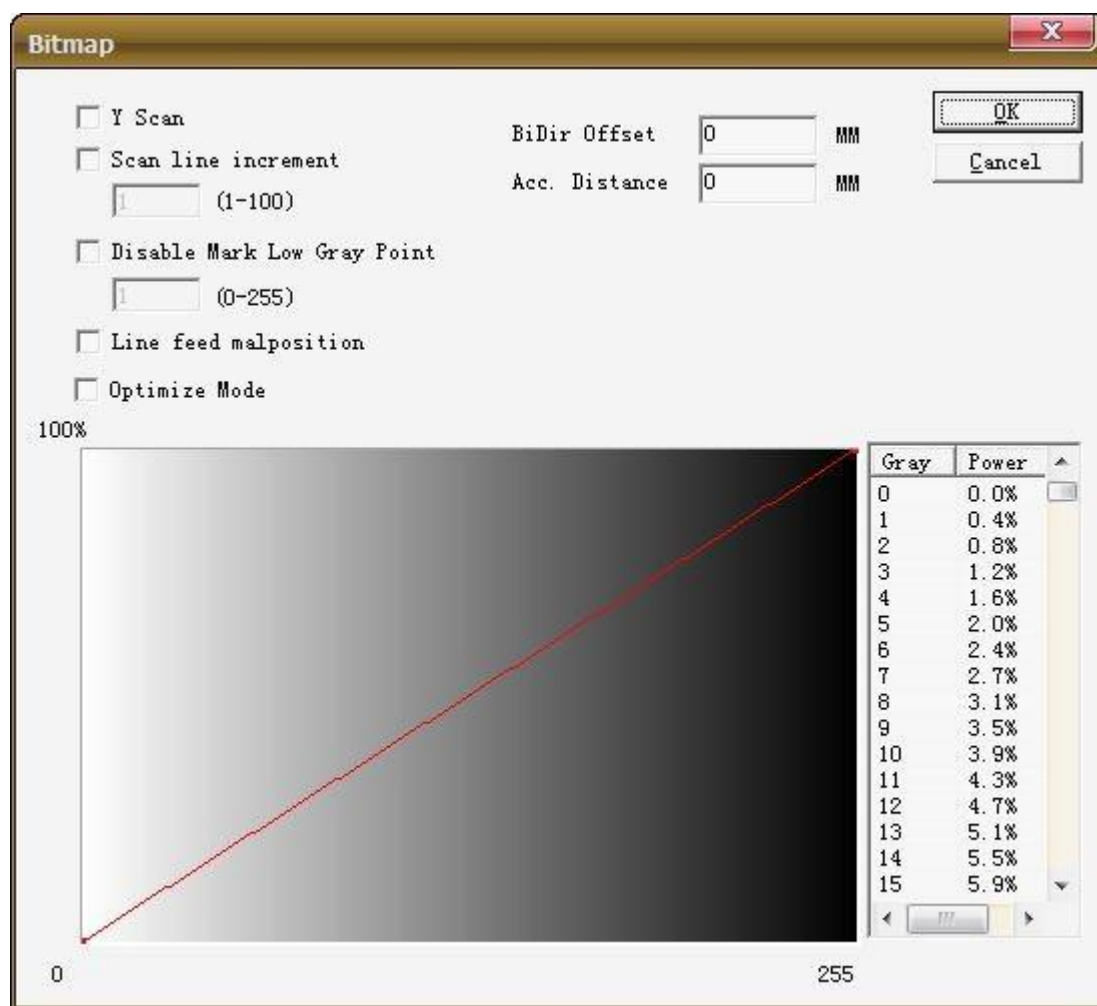
Ocena Tryb:

Tryb wiercenia: czy laser jest włączony, czy ograniczony w wyznaczonym czasie dla każdego zaznaczenia punktu Kiedy W proces

Regulować Moc: czy the laserowe moc Jest dostosowane zgodnie Do każdy kropka szary poziom Kiedyw trakcie

Zwiększać Parametr: Postać 4-58

Y Skanowanie: The skandować będzie uruchomić przed siebie Y linia osi przez linia.



Postać 4-58 Skandować Parametr

Skandować Przyrost linii: Ten przedmiot wskazuje czy Do skandować linia przez linia Lub pominąć Niektóre kwestia. Ta funkcja może zwiększyć prędkość znakowania, gdy wymagana jest niska precyzja znakowania. **Wyłączyć Ocena Niski Szary Punkt :** Ten przedmiot wskazuje To każdy punkt Jest wyraźny Lub tylko cechowaniewiększy szary zwrotnica. Ten funkcjonować móc ożywiać the cechowanie prędkość Kiedy W Niski precyzja cechowaniewymóg.

Niewłaściwe położenie nowego wiersza: punkt nie jest wyrównany pomiędzy dwoma sąsiednimi wierszami, ale punkt jest wyrównany z pozycją, która jest środkiem dwóch punktów w poprzedniej linii, aby uniknąć śladu cechowanie.

Gray-Power rysunek : Dla poprawa cechowanie wyniki, Móc modyfikować Niektóre z the szary skala odpowiada Do the moc

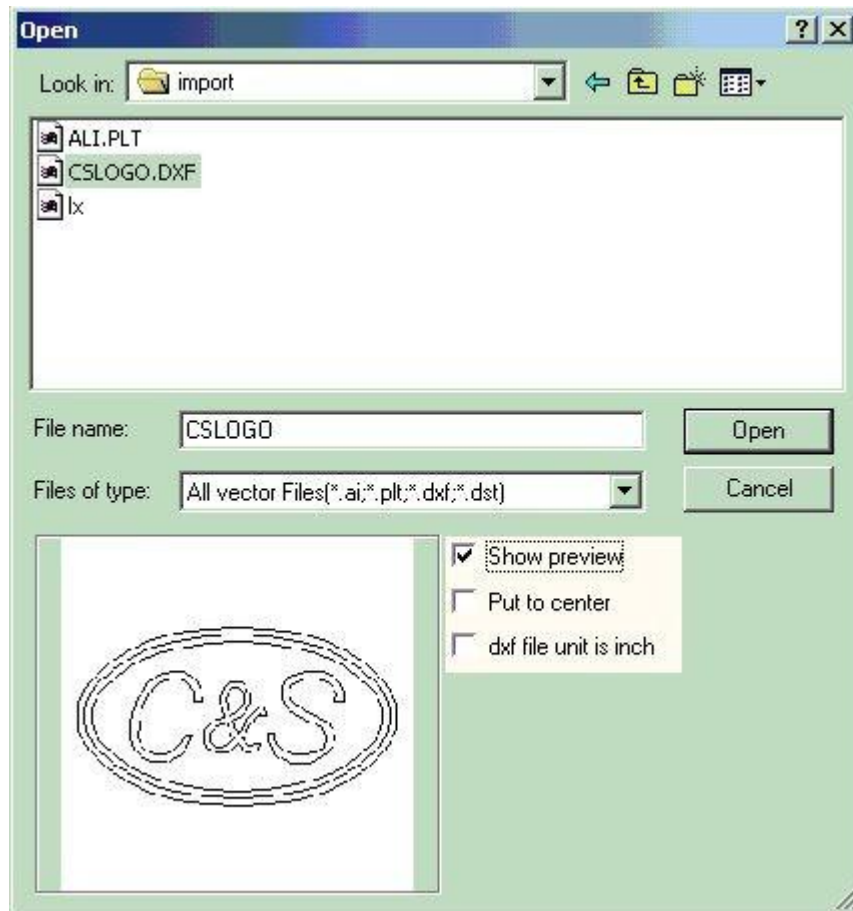
Tryb optymalizacji : oblicz prędkość znakowania zgodnie z DPI i częstotliwością w celu optymalizacji cechowanie prędkość I wynik

BiDir Zrównoważyć : poprawić the krawędź nie wyrównanie cechowanie problem

ACC.Distance : ten parametr Jest używany Do usunąć zrównoważyć z BiDir skandować model

4.93 Wektor Plik

Do wejście A wektor plik, użytkownicy Móc wybierać rozkaz "Wektor Plik" W Rysować Menu Lub trzaskikona .



Postać 4-59 Wejście A Wektor Plik

Tam będzie Być dialog skrzynka wyskoczyć zapytać Do plik wektorowy do zostać wprowadzone.

The aktualny utrzymany wektor plik formaty Czy: PLT ; DXF ; AI ; DST; SVG; NC;BOT

NOTATKA: Jeśli the wektor akta obejmuje kolor informacja (Kiedy rysować To przez obraz oprogramowanie tak jak CorelDraw, AutoCADa, Photoshopa I Więc NA), Ezcad Móc wyróżnić the kolor automatycznie. Następnie użytkownik może wybrać obiekt według koloru lub pisaka (patrz rozdział 4.12) i ustaw cechowanie parametry (Widzieć Rozdział 10.1 "kolor", "pióro")

Gdy użytkownicy otworzyli plik wektorowy, plik wektorowy parametr ustawienie Jak Postać 4-60 widać będzie pojawić się.

4.94 Pokłatkowy

Aby wprowadzić film pokłatkowy, użytkownicy mogą wybrać polecenie „Upływ czasu” W Rysować Menu

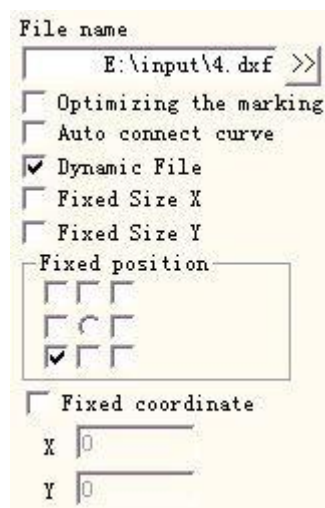
Lub trzask ikona .

Po wybraniu dostępne będzie ustawienie właściwości wyświetlony film pokłatkowy na pasku narzędzi właściwości jako rysunek 4-61 pokazów.

Czekanie czas: The cechowanie będzie pauza dopóki the określony czas minęło.



Postać 4-61 Czekanie Czas



Postać 4-60 Wektor Plik Parametr Ustawienie

4.95 Wejście Port

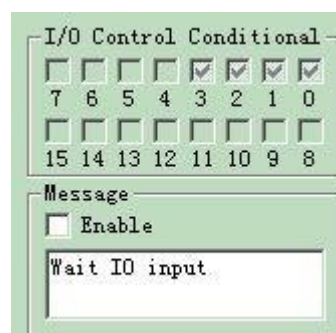
Do sprawdzać the Wejście sygnał, użytkownicy Móc wybierać rozkaz "Wejście Port" W the Rysować Menu Lub trzask

ikona .

Po wybraniu dostępna będzie właściwość portu wejściowego ustawienie pojawiające się na pasku narzędzi właściwości, jak pokazano na rysunku 4-62 widać.

Stan sterowania we/wy : Oprogramowanie zostanie wstrzymane dopóki the wejście sygnał Jest the To samo Jak the We/Wy kontrola stan : schorzenie.

Wiadomość: Jeśli zaznaczone, oprogramowanie wyświetli się okno komunikatu informujące użytkownika. Tekst wiadomości może być zwyczaj zdefiniowany.



Postać 4-62 Wejście Parametr

4.96 Wyjście Port

Do wyjście sygnał, użytkownicy Móc wybierać rozkaz "Wyjście Port" W the Rysować Menu Lub trzask the ikona .

Po zaznaczeniu na pasku narzędzi właściwości pojawi się ustawienie właściwości portu wyjściowego. Jak Postać 4-63 widać.



: Ten ikona wskazuje To the system będzie eksport A wysoki poziom woltaż (TTL zgodny) Kiedy the działanie Jestnabierający miejsce Na the aktualny wyjście port.



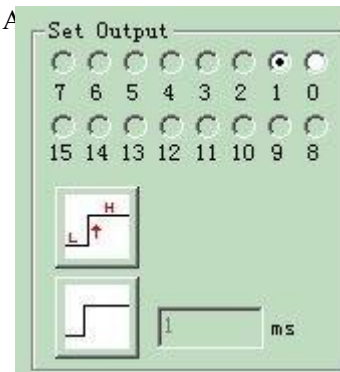
: Ta ikona wskazuje, że system wyeksportuje plik napięcie niskiego poziomu (kompatybilne z TTL) podczas operacjimiejsce Na the aktualny wyjście port.



: Ten ikona wskazuje To the system będzie eksport A stały poziom.



: Ten ikona wskazuje że system wyeksportuje a puls.



Postać 4-63 Wyjście Parametr

4.97 Wybierać



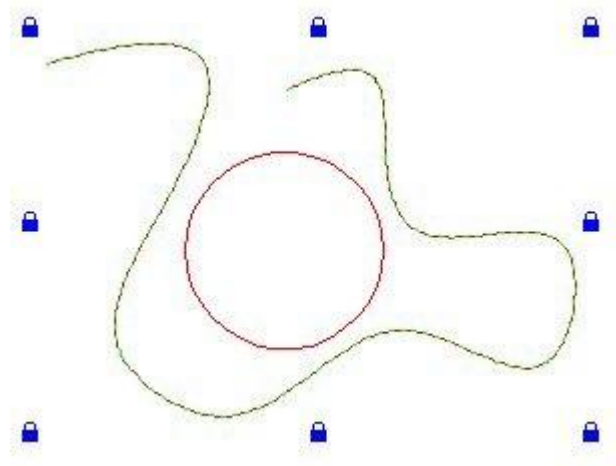
Ikona NA the szczyt z the Rysować Pasek narzędzi Jest używany Do wybierać obiekt. The wciśnięty państwo tej ikony wskazuje, że bieżącym poleceniem jest „wybierz”. Teraz możesz używać myszy do klikania obiektu w obszarze roboczym, aby go wybrać. Oprogramowanie EzCad2 posiada funkcję „automatycznego przyciągania”. Kiedy przesuńiesz mysz w obszar roboczy i podejście Do A krzywa, mysz wskaźnik będzie automatycznie Być zmieniony

do , i teraz możesz naciskać lewy przycisk z mysz do wybierać the obiekt.



Postać 4-64 Wybierać Pasek narzędzi

Obiekt można także wybrać, poruszając myszą i jednocześnie naciskając lewy przycisk myszy, a podczas ruchu myszy w obszarze będzie wyświetlana przerywana ramka. Ten wybór metoda nazywa się „Wybór ramki”. Jeśli kierunek ruchu myszy jest od lewej do prawej, to wybrane zostaną tylko obiekty całkowicie objęte przerywaną ramką; i jeśli się poruszasz kierunek z the mysz Jest z Prawidłowy Do lewy, Następnie Wszystko the obiekty wzruszony przez the przerywany rama będzieByć wybrany.



Postać 4-65 Zablokuj Obiekt

Gdy rozkaz "Wybierać" Jest wybrany, A Wybierać Pasek narzędzi będzie pojawić się, I Ty Móc osiągnąć Niektórekonkretnych operacji. (Postać 4-64)



: Ten ikona wskazuje Do wybierz wszystko the obiekty W the aktualny obszar roboczy.



: Odwracać Wybór



: Ten ikona wskazuje Do usuwać the aktualny obiekt wybrany.



: Ten ikona wskazuje To the aktualny obiekt Jest zamknięty. Użytkownicy Móc nie Brać każdy działaniena zamkniętym obiekcie, a wokół obiektu pojawią się ikony przypominające kłódkę. (Rysunek 4-65)



: odblokować the obiekt zamknięty



: Ten ikona wskazuje Do odblokować wszystkie obiekty zamknięty.

Jak pokazuje rysunek 4.65, krzywa Beziera jest zablokowana, a okrąg nie, i teraz nie można tego zrobić Brać każdy operacja włączona krzywa obiekt, taki Jak redagowanie, modyfikowanie, porus



: Umieścić obiekt wybrany NA the pochodzenie



: Ta ikona wskazuje, że do zaznaczania obiektów należy używać innego pióra. Po kliknięciu wyświetli się okno dialogowe jakoRysunek 4-66 pokazuje wolę pojawić się.

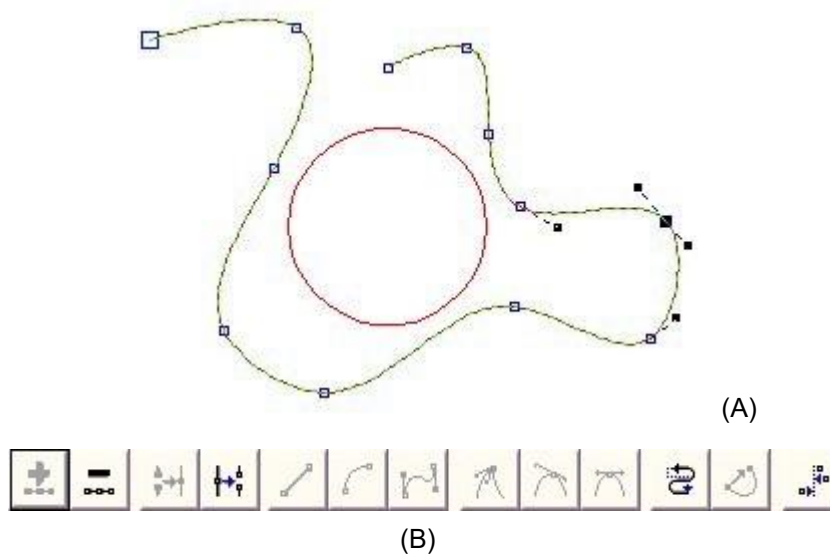


Postać 4-66 Wybierz obiekt według Pióro

4.98 Węzeł Redagowanie

Wszystkie obiekty narysowane w EzCad2 są wykresami wektorowymi. Użytkownicy mogą modyfikować kształt obiektu poprzez edytowanie węzły.

Aby edytować węzły, Ty móc naciskać ikona  W losowanie Pasek narzędzi. Gdy kliknięcie jakiś obiekt W themiejsce do pracy, tam będzie być węzłem pojawiającym się wokół obiektu. Węzły są oznaczone jako puste kwadratów, a większy jest punktem początkowym krzywej. Po wybraniu opcja Node Editing Pasek narzędzi będzie pojawić się Jak Postać 4-67 widać.



Postać 4-67 Węzeł Redagowanie

(A) Węzły (B) Węzeł Redagowanie Pasek narzędzi

-
-  : Ta ikona służy do dodawania węzła. Po kliknięciu dowolnego punktu na krzywej, który nie ma węzła, Tam będzie A czarny solidny pojawia się okrąg, I Teraz użytkownicy móc dodać A węzeł przez kliknij to ikona.
 -  : Ten ikona Jest używany Do usuwać A węzeł. Gdy kliknięcie każdy węzeł NA the krzywa, the węzeł będzie
Być czarny, I Tutaj użytkownicy móc trzask Ten ikona Do usuwać To.
 -  : Ta ikona służy do łączenia dwóch węzłów. Jeśli dwa węzły są wystarczająco blisko, użytkownicy mogą "rama wybierz" dwa węzły I kliknij to ikona aby je połączyć w jeden węzeł.
 -  : Ta ikona służy do oddzielania węzła. Gdy użytkownicy klikną węzeł na krzywej, plik node zostanie zaczerniony, a następnie możemy kliknąć tę ikonę, aby podzielić ten węzeł na dwa oddzielne węzły.
 -  : Ta ikona służy do przekształcania krzywych w linie. Użytkownicy mogą kliknąć dowolną pozycję pomiędzy dwoma sąsiednich węzłów i wybierz polecenie „Linia”, aby pomiędzy nimi utworzyć krzywą (linię/łuk/krzywą). dwa węzły do A linia.
 -  : Ta ikona służy do przekształcania krzywych w łuki. Użytkownicy mogą kliknąć dowolną pozycję pomiędzy dwoma sąsiednich węzłów i wybierz polecenie „Łuk”, aby pomiędzy nimi utworzyć krzywą (linię/łuk/krzywą). dwa węzły do jakiś łuk.
 -  : Ta ikona służy do przekształcania krzywych w krzywe. Użytkownicy mogą kliknąć dowolną pozycję pomiędzy dwoma sąsiadował węzły I wybierać rozkaz "Krzywa" Do robić the krzywa (linia/łuk/krzywa) międzydwa węzły do A krzywa.
 -  : Ten ikona jest wykorzystywany do ostry A węzeł. Po wybraniu, a ostry będzie Brać the miejscwęzeł, I the krzywa jest ostry.
 -  : Ta ikona służy do wygładzania węzła. Po wybraniu węzeł zostanie zmieniony na gładki krzywa.
 -  : Ta ikona służy do symetryzacji krzywej. Jeśli klikniesz węzeł i wybierzesz polecenie "Symetryzować", krzywe na obie strony the węzeł będzie Być symetryczny.
 -  : Ta ikona służy do zmiany kierunków krzywej poprzez zamianę początkowych i zakończenie zwrotnica.
 -  : Ten ikona jest używany Do zamknąć krzywa.
 -  : Ta ikona służy do wyrównywania obiektów. Gdy użytkownicy „wybiorą ramkę” więcej niż dwa węzły i kliknij tę ikonę, pojawi się okno dialogowe Wyrównywanie węzłów,

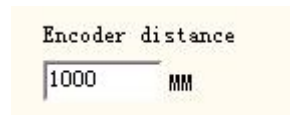
w którym możesz wybrać sposoby justowanie, góra, dół, lewo, prawda, na przykład.

NOTATKA: Ty nie mogą Do węzeł redagowanie NA tekst obiekty I włącz obiekty; Ty Móc redagować theścieżka węzły zakrzywione teksty.

4.35 Koder dystans

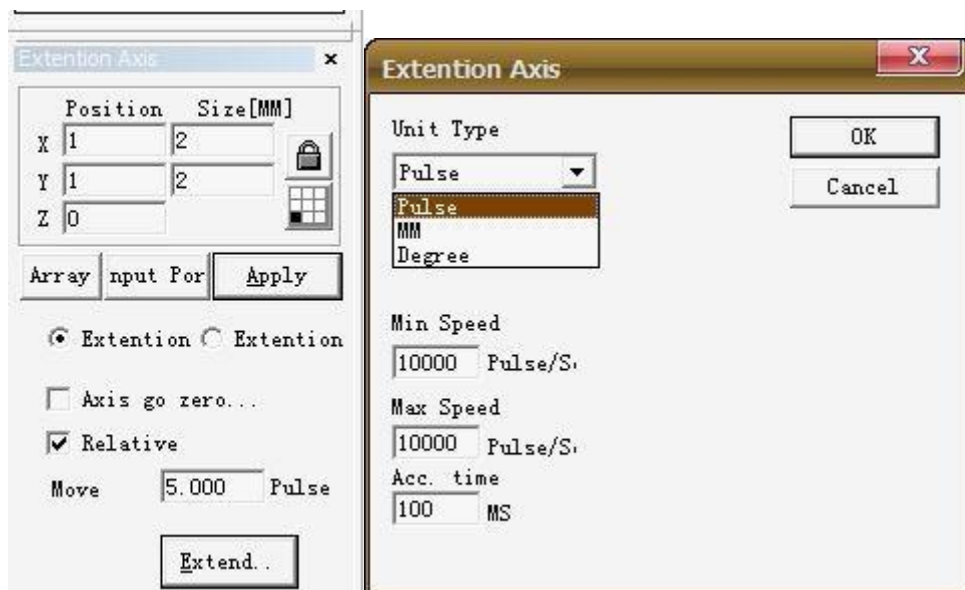
Wybierać rozkaz „Koder odległość” w Rysować Menu, the Lista obiektów wyświetli odległość enkodera, jak pokazano na rysunku 4-68 widać.

„ Odległość enkodera” wynosi używany do testowania ruch odległość w latać ocena. Koder parametry Proszę wspominać "Instrukcja z znakowanie w locie".

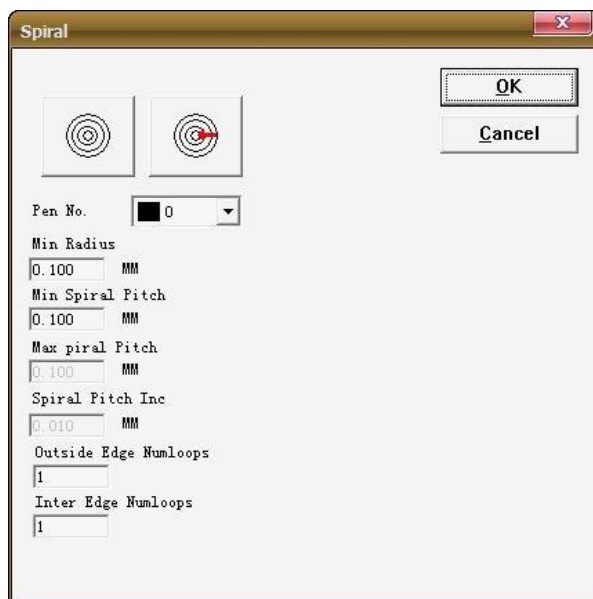


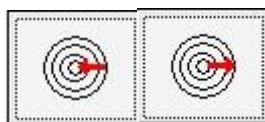
Postać 4-68 Koder dystans

4.36 Oś zewnętrzna



4.37 Spirala

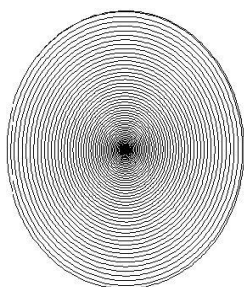




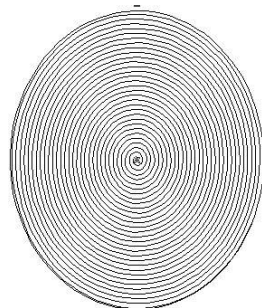
means the zachowanie kierunku z the spirala kwestia



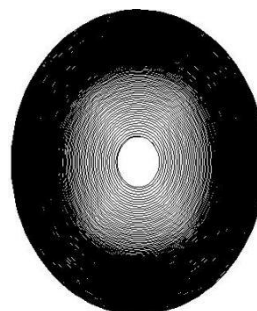
różny typ z spirala



Wewnątrz ciasno



Średnio



Na zewnątrz

ciasnoPióro NIE: cechowanie pióro numer

Min Promień: największy wewnątrz koło średnica

Min Spiral Pitch: minimalna odległość spirali na
środkowej osnowie Max Spiral Pitch: maksymalna
odległość spirali na środkowej osnowieSpirala poziom

Zawiera: przyrost z spirala poziom

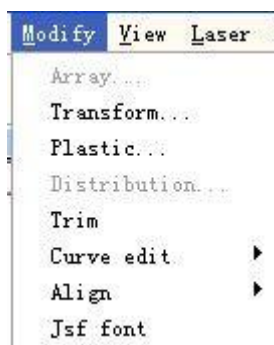
Outside Edge Numloops: zaznaczanie czasów

zewnątrznego okręguWewnątrz Krawędź Liczba pętli:

cechowanie czas z wewnątrz koło

Rozdział 5 Modyfikować Menu

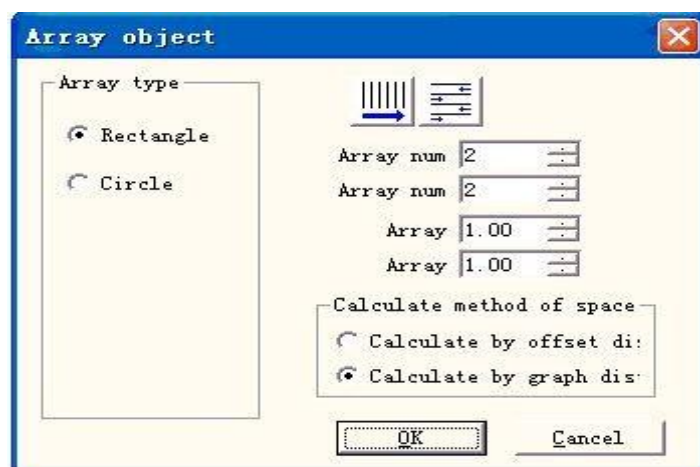
Polecenia W Modyfikować Menu będzie Brać łatwy operacje NA wybrany obiekty, taki Jak Transformacja, Plastikowy, Edycja krzywych, Justowanie, itp. (Rysunek 5-1)



Postać 5-1 Modyfikuj menu

5.55 Szyk

Trzask "Szyk", My Móc Widzieć the postać 5-2(a):



Postać 5-2-a Okno dialogowe tablicy pudełko (prostokąt)

Prostokąt: The wykres według Do prostokąt szyk

Koło: The wykres według Do koło szyk

The postać 5-2(a) Jest the Prostokąt Szyk dialog skrzynka



: Ustawić tablica wiersz Jak cechowanie pierwszeństwo



: Dwukierunkowy szyk

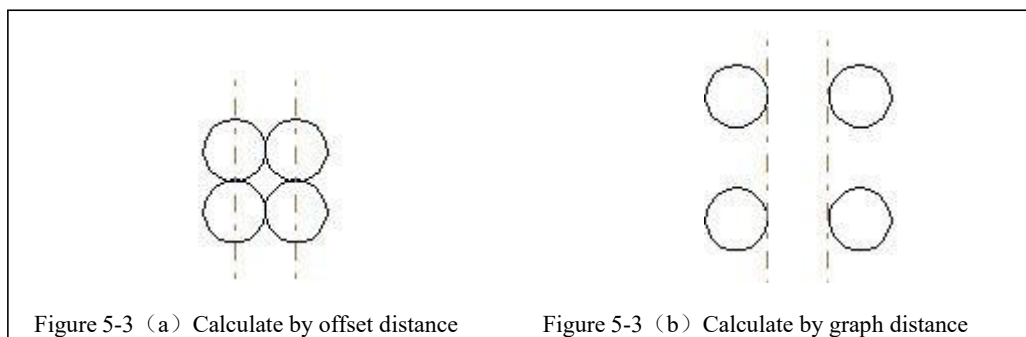
Numer tablicy: Numer wiersza

Szyk liczba: The kolumna numer

Szyk: The przestrzeń między dwa obiekty NA X kierunku

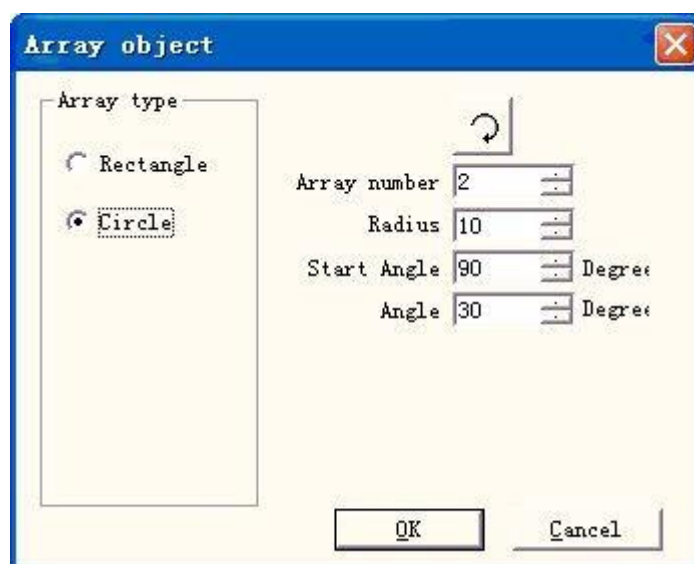
Szyk: The przestrzeń między dwa obiekty NA Y kierunku

Obliczać przez zrównoważyć dystans: The przestrzeń z the wykresy Jest obliczony przez zrównoważyć dystans.(Rysunek 5-3(a))



Obliczać przez wykres dystans: The przestrzeń z the wykresy Jest obliczony przez wykres dystans.(Rysunek 5-3(b))

Jeśli My wybierać the szyk typ Jest "Koło", My Móc Widzieć the postać 5-2(b):



Rysunek 5-2-b Szyk okno dialogowe (okrąg)



: The wykresy szyk Jest zgodnie ze wskazówkami zegara Lub odwrotnie.

Szyk numer: The wykres numer.

Promień: The promień z the koło.

Start Kąt: The kąt między the startowy wykresy z the koło.

Kąt: The kąt pomiędzy dwa wykresy.

5.56 Transformacja

Gdy wybrany, A parametr ustawienie skrzynka pojawi się Jak Postać 5-4 widać.

5.56.1 Przenosić



: spacer Narzędzie Do poruszający obiekty

Pozycja: współrzędne aktualnie wybranego obiektu znak odniesienia. Ta funkcja jest taka sama jak **Pozycja** która jest wprowadzony w etykiecie obiektu paska narzędzi właściwości w rozdziale 2.10.



: wybierać A fakt ocena z obiekt

Względny Pozycja: używać względny współrzędne

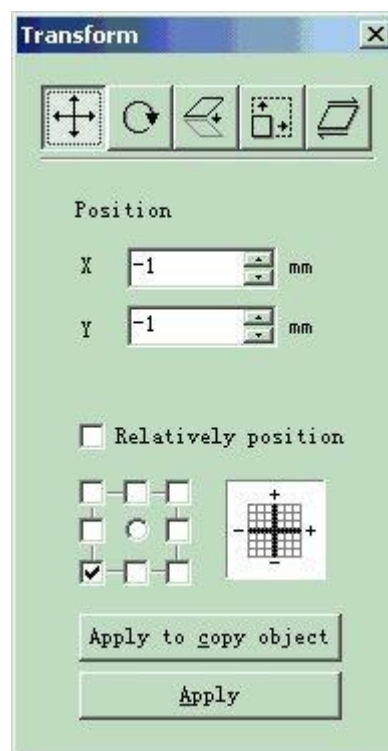
Apply

: Aktywować the modyfikacja

Apply to copy object

: Ten element służy do

kopiowania aktualny wybrany obiekt I przenosić To w nowe miejsce.



Postać 5-4 Transformacja

5.56.2 Obracać



: obracać twój obiekt

Gdy wybrany, A parametr ustawienie będzie pojawić się W the Transformacja Ustawienie Skrzynka Jak Postać5-5 występują.

Kąt: kąt Do obracać

Centrum: the współrzędne z the aktualny wybrany obiekt fakt ocena



: Wybierać A fakt ocena z jakiś obiekt

Względny Centrum: zmiana the aktualny współrzędne do

względny współrzędne

Apply

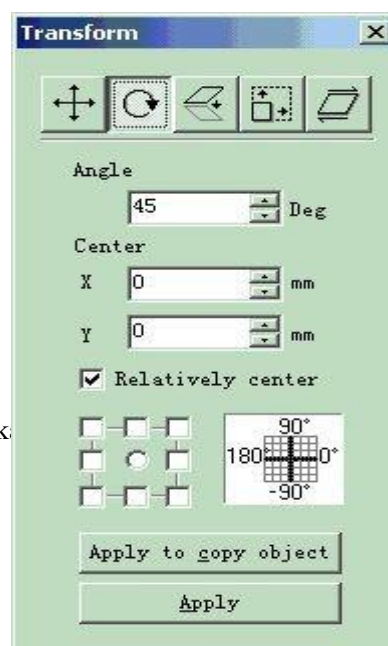
: Stosować. Pozwalać the modyfik

the aktualny obiekt aktywny

Apply to copy object

: Ten przedmiot Jest używany

Do kopia the aktualny wybrany obiekt I obracać To do A nowe miejsce.



5.56.3 L

ustro

Pos
tać
5-5
Obr
aca
ć



: lustrze the aktualny wybrany obiekt

Gdy wybierać lustrze rozkaz, A parametr ustawienie skrzynka będzie pojawić się Jak Rysunek 5-6 widać.

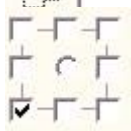
Skala: the brzęczenie stosunek z the X/Y rozmiar Po istnienie



lustrzane : The aktualny obiekt pionowy lustrze



: The aktualny obiekt poziomy lustrze



: wybierać A fakt ocena z obiekt

Apply

: Pozwalać the modyfikacja z t

aktualny obiekt aktywny

Apply to copy object

: Ten przedmiot Jest używany

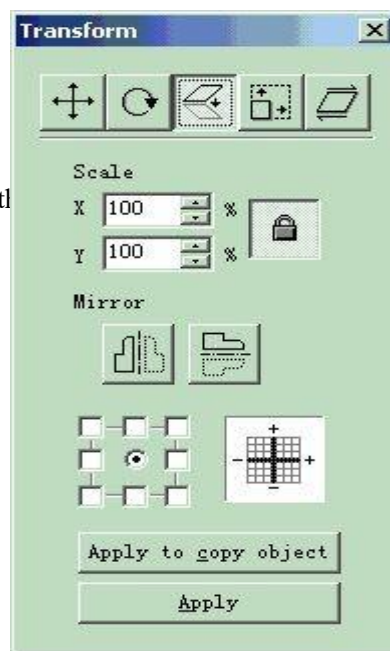
Do kopia theaktualny wybrany obiekt I lustrze To w teraz
miejsce.

5.56.4 Brzęczenie



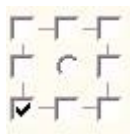
: brzęczenie twój obiekty

Gdy wybrany, A dialog skrzynka będzie pojawić się
Jak Postać 5-7widać.



Postać 5-6 Lustrze

Rozmiar: the rozmiar Po powiększenie. Ten funkcjonować Jest the To samo Jak the Rozmiar Który Jest wprowadzony Wobiekty etykieta paska narzędzi właściwości w rozdział 2.10.



: wybierać A fakt znak obiekt

Apply

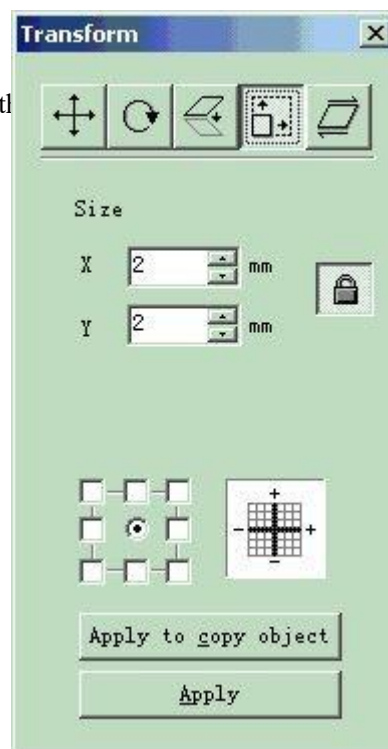
: Pozwalać the modyfikacja z tl

aktualny obiekt aktywny

Apply to copy object

: Ten przedmiot Jest używany

Do kopia theaktualny wybrany obiekt I brzęczenie To do A Teraz miejsce.



5.56.5 Pochylać się

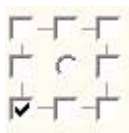


: pochylać się the aktualny wybrany obiekt

Gdy wybrany, A parametr ustawienie skrzynka będzie pojawić się JakRysunek 5-8 widać.

Postać 5-7 Brzęczenie

Kąt: the kąt the obiekt pochyla się



: wybierać punkt odniesienia
ocena z jakiś obiekt

Apply

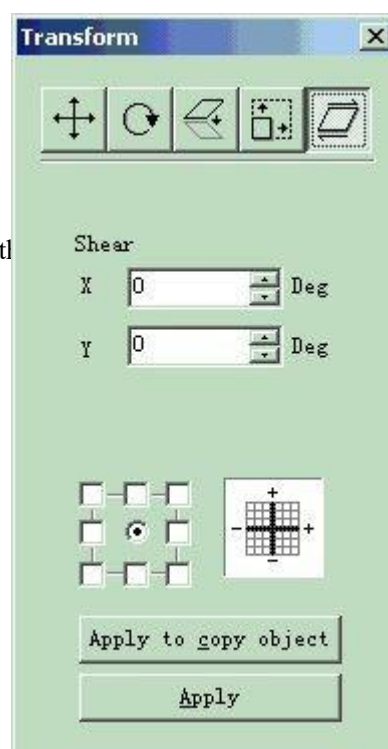
: Pozwalać the modyfikacja z tl

aktualny obiekt aktywny

Apply to copy object

: Ten przedmiot Jest używany

Do kopia theaktualny wybrany obiekt I oprzyj to w teraz miejsce.



Postać 5-8 Chude

5.57 Plastikowy

Gdy wybrany, A parametr ustawienie skrzynka będzie pojawić się Jak Postać 5-9 widać.
Postać 5-10 widać przykłady z następnymi trzema rzeczami.



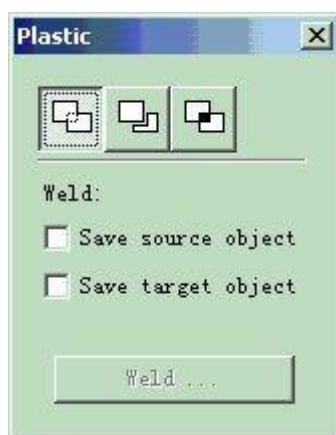
: Wspólny dwa zamknąć przecinać obszary do jeden



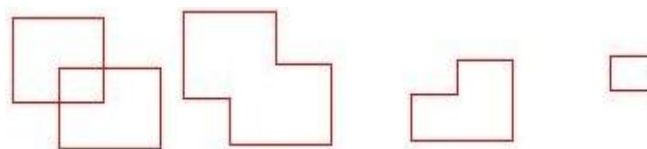
: Ścinanie A zamknąć przecinać obszar zawarte W inny



: wybierać w górę the przecinać część z dwa zamknąć przecinać obszary



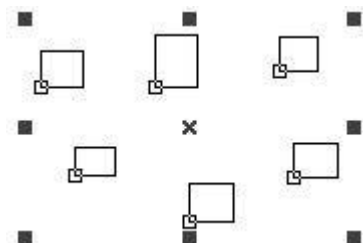
Postać 5-9 Plastikowa



figurka 5-10 Plastikowy 1. Oryginał 2. Wspólny 3. Ścięcie 4. Przecinać

5.58 Dystrybucja

Dystrybucja Jest Do kilka obiekty rozkładać W the miejsce pracy Jak rozważając regularny.
Np: Tam Czy 6 prostokąty W miejsce pracy, Kiedy trzask rozkładać, podążać dialog okno będzie wyskakujące okienko:



 po lewej : Rozdaj lewy I
Prawidłowy na podstawie NA the lewy
linia ;

 środkowy : Rozłóż w lewo i
Prawidłowy na podstawie NA linia
środk  ;

 odległość : Rozprowadź
lewy I
Prawidłowy na podstawie NA
dystans między dwaobiekty ;

 Prawidłowy : Rozkładać
lewy IPrawidłowy na podstawie NA
prawo linia;

 u góry : Rozpowszechniaj w górę I w dół NA góra linia;

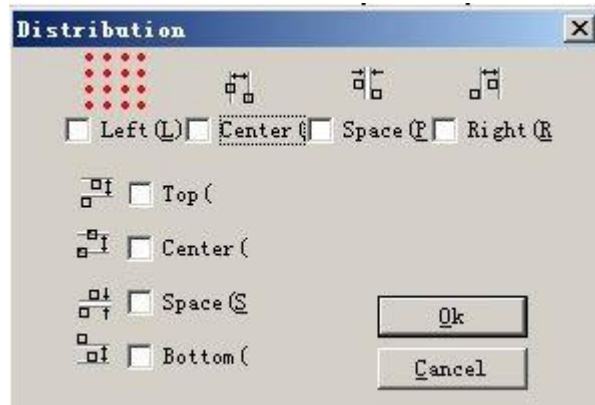
 środkowy : Rozpowszechniaj w górę I w dół na
podstawie NA the środek linia;

 odległość : Rozprowadź w górę I w dół na podstawie NA dystans między dwa obiekty;

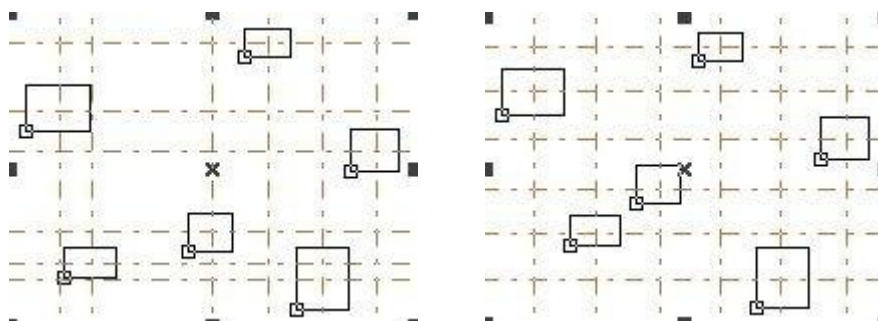
 dół : Rozprowadź w górę i w dół na podstawie NA the spód linia ;

Brać figa 5-11 Jak przykład Do wprowadzić the stosowanie I wynik z 'dystrybucja', trzask  I

 , wynik Jak figa 5-12:



Figa 5-11 dystrybucja dialog okno



Figa 5-12 (a) obiekty zanim dystrybucja Rys 5-12 (b) obiektów Po dystrybucja

Zanim 'dystrybucja' (figa 5-12a), the dystans między the centrum z każdy obiekt Jest różny,I
Po 'dystrybucja', dystans między centrum z każdy obiekt Jest to samo (rys. 5-12b).

5.59 Krzywa Redagowanie

13. Automatyczny- Łączyć:

Po wybraniu wyświetli się okno dialogowe pojawić się Jak Postać 5-11 widać.

Automatyczne łączenie Błąd:

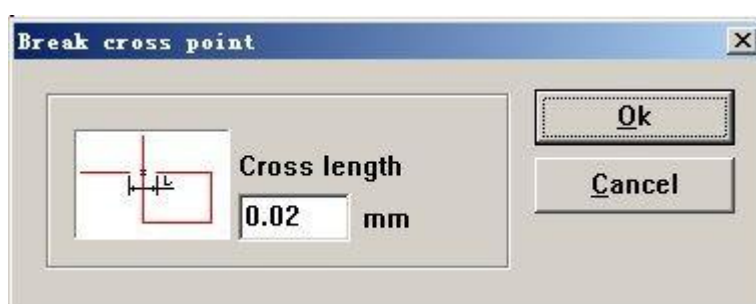
Jeśli the dystans między dwa punkty początkowe i końcowe krzywych to mniej niż the parametr ustawić, the dwa krzywe będzie Być połączone w jedno.



Postać 5-11 Automatyczne łączenie

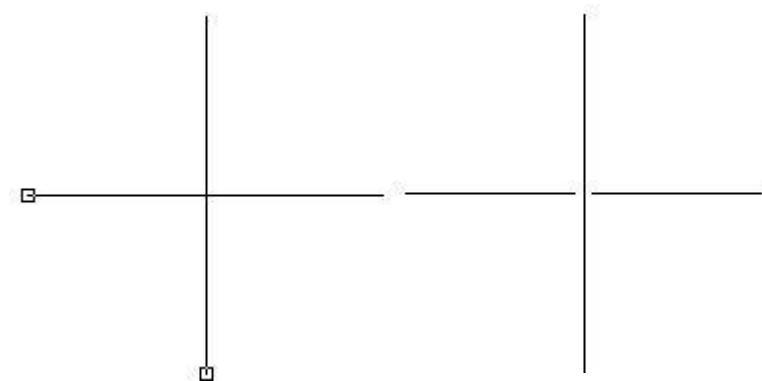
14. Przerwa przechodzić punkt:

Gdy użytkownik trzask krzywa edycja->przerwa przechodzić punkt, podążać dialog okno będzie wyskakujące okienko Jak figa5-14.



rys. 5-14 złamać krzyż punkt

The długość z przechodzić punkt oznacza the długość z the przechodzić linia część To My zaprojektowany, Jak figa5-14, podążaj za nimi figa 5-15 Do przykład:



(a) wcześniej przerwa przechodzić punkt (b) po przerwa przechodzić punkt

Figa 5-15 wynik z przerwać punkt przecięcia

5.60 Wyrównywać

Polecenie „Wyrównaj” będzie dostępne tylko wtedy, gdy w pliku zostanie wybrany więcej niż jeden obiekt obszar roboczy. „Wyrównaj” służy do wyrównywania obiektów wybranych przez użytkownika na płaszczyźnie dwuwymiarowej. Tam Czy kilka sposoby Do wyrównywać:

- **Lewy:** Wszystkie obiekty wyrównywać lewy.
- **Prawidłowy:** Wszystkie obiekty wyrównywać Prawidłowy.

-
- **Pionowy:** Wszystkie obiekty wyrównywać pionowy.

- Te trzy sposoby powyżej tylko wsparcie Do przenosić obiekty NA poziomy kierunek.
- **Szczyt:** Wszystkie obiekty wyrównywać szczyt.
 - **Spód:** Wszystkie obiekty wyrównaj dół.
 - **Poziomy:** Wszystkie obiekty wyrównywać poziomy.
- Te trzy sposoby powyżej tylko wsparcie Do przenosić obiekty NA pionowy kierunek.
- **Centrum:** Wszystkie obiekty wyrównywać centrum. Ten sposób może przyczyniać się NA Zarówno poziomy I pionowy wskazówki.

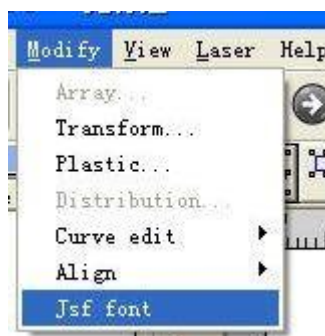
Uwaga: Punkt odniesienia do wyrównania jest zgodny z obiektem wybranym przez użytkownika jako ostatni i innymi obiektami ustaw się za nim. Jeśli wybierzesz kilka obiektów za pomocą „Wyboru ramki”, system prawie tego nie zrobi zidentyfikować Który Jest the ostatni jeden, I Ten może przyczyniać nieoczekiwany wyrównanie. To Jest silnie zaleca się wybranie obiektu, który na końcu będzie punktem odniesienia chcieć Do wyrównywać kilka obiekty.

5.61 JSF chrzcielnica

5.61.1 The definicja Do the funkcjonować z JSF chrzcielnica biblioteka.

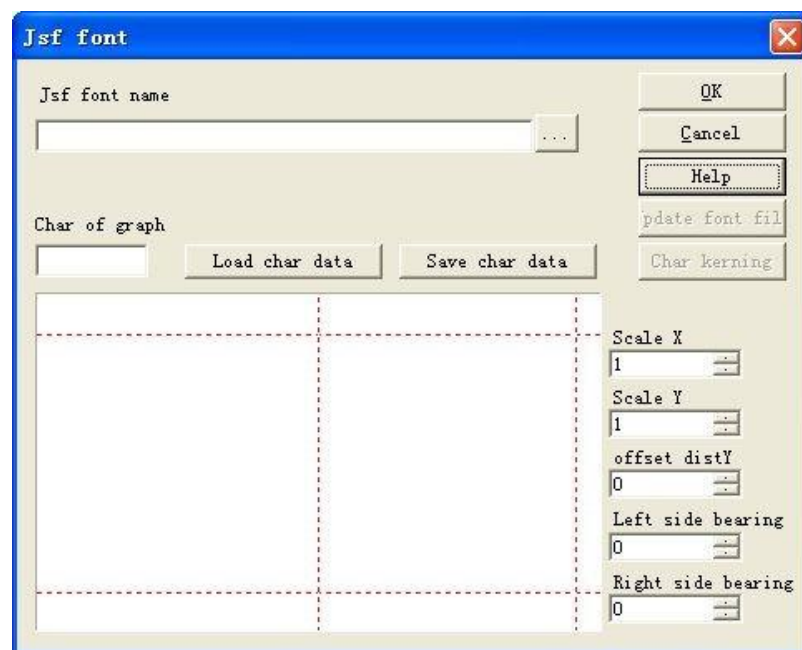
JSF chrzcielnica Jest oddany chrzcielnica z EZCAD oprogramowanie; użytkownicy Móc zbudować w górę ich własny JSF czcionki.

The plik z „JSF” postfix Jest the prawnie zastrzeżony chrzcielnica plik z EzCad, każdy JSF chrzcielnica plik ma jeden Uprzejmy czcionki.



Figa 5-16

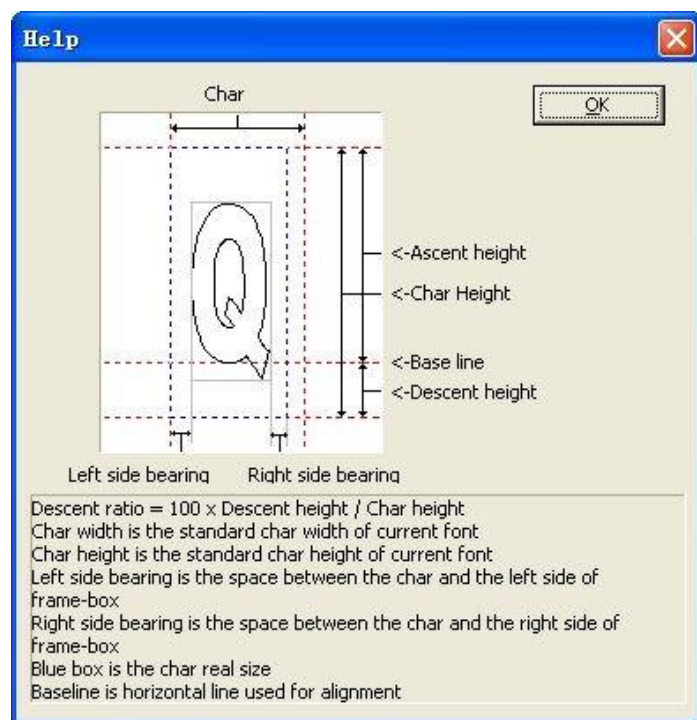
Gdy the użytkownik trzask JSF chrzcielnica, system będzie pokazywać A dialog Jak postać 5-17.



Figa 5-17 JSF chrzcielnica

Następnie, niech wprowadzić the funkcje z różny parametry I funkcje klawiatura pokazano W the wykrespowyżej.

Zanim My używać the funkcjonować Do tworzyć Lub modyfikować nasz chrzcielnica plik, My powinien uczyć się więcej o thepismo samolot Czcionka JSF struktura. Trzask Przycisk „Pomoc” do wyświetlenia the wykres 5-18.



Postać 5-18 Pomoc

Poprzez Postać 5-18 My Móc Widzieć To, W dodatek Do the szerokość I wysokość Który stoi Do the

graficzny znaków, oprogramowanie określa również rozmiar czcionki w parametrach „Wysokość wznoszenia”, „Wysokość zejścia”, „Łożysko lewe”, „łożysko prawe” itp., to znaczy, jeśli projektowana przez nas figura, która stoi dla znaków Q znajduje się w szarym zakresie, jak definiują grafiki 5-18, właściwie „Q” EZCAD zidentyfikowany jest obszar z the niebieski kropkowany linia.

Cała grafika: szerokość, wysokość, „wysokość wznoszenia”, „wysokość zejścia”, „lewa strona łożyska”, „prawa strona” strona łożysko' My zaprojektowany może być zmieniony przez oprogramowanie.

nazwa czcionki jsf: nazwa czcionki, którą należy ustawić lub zmodyfikować. Zwęgląć z wykres: The charakter To odpowiadać z grafika W "Zapowiedź".

Załaduj dane znaku: Załadowano dane znaku: Załaduj dane znaku z biblioteki czcionek. Notatka: Biblioteka czcionek i znaków już istnieją. Zapisz dane znaku: Zamień odpowiednie znaków za pomocą prostego wykresu w „Podglądzie”. Jeśli to odnowione postacie, powinienes zapisz wykres w „Podglądzie” W odpowiedni dane..

Skala X: Skala w kierunku X wykresu w „Podglądzie”. Zmieniając ten parametr możemy dostosować szerokość z wykres My zaprojektowany Który Móc stoi Do the pismo. The wartość domyślna Jest

1. Zwiększyć to, grafika obraca się szeroki; zmniejszyć To, grafika dostaje zwężone.

Skala Y: Skala w kierunku Y wykresu w „Podglądzie”. Zmieniając ten parametr możemy dostosować szerokość z wykres My zaprojektowany Który Móc stoi Do the pismo. The wartość domyślna Jest

1. Zwiększyć to, grafika obraca się szeroki; zmniejszyć To, grafika dostaje zwężone.

Zrównoważyć odległość Y: Kierunek Y zrównoważyć z the wykres W "Zapowiedź". The domyślny wartość Jest 0. Zwiększ to, grafika przesuwa się w górę; zmniejsz, grafika przesuwa się w dół. Łożysko lewe: Jak na rysunku 5-18, mianowicie odległość z lewy rama z szary skrzynka I lewy ramka w kolorze niebieskim skrzynka.

Łożysko prawe: Jak na rysunku 5-18, czyli odległość prawej ramy w szarym polu i prawa ramka niebieskiego pudełka. Na rysunku 5.18 widzimy dwie opcje „aktualizacja pliku czcionki” i „kerning znaków”. funkcjonalny pikolak Czy wyłączony. Tutaj My potrzebować Do wybierać nazwa z jsf chrzcielnica biblioteka, the funkcjonalny

przycisk Jest  za wejście skrzynka.  Klawisze funkcyjne : funkcja klawiatura muzyka pop "Otwarte" dialog ->Wybierz nazwę biblioteki czcionek, którą chcemy zmienić ->Klikając „OK” (pojawi się ikona trasa pliku).Jak podążaj za rysunkiem 5-19.

Jsf font [X]

Jsf font name
[日备份\临时共享\EzCad2_20060707\FONT\Ucz-Test.jsf ...]

Char of graph
[] [Load char data] [Save char data]

Scale X
[1]

Scale Y
[1]

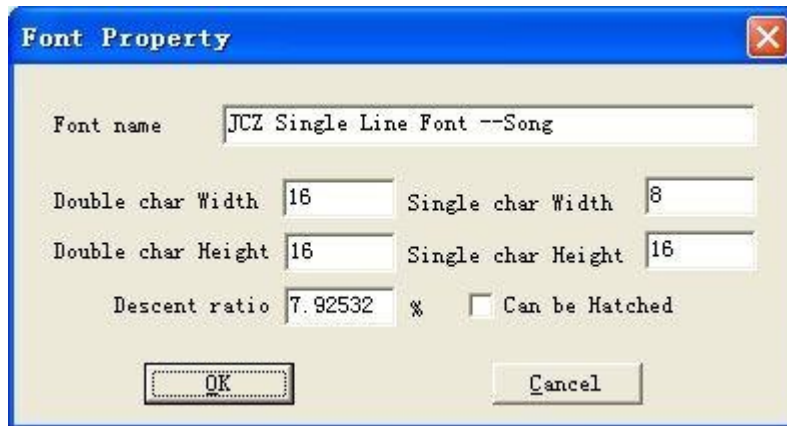
offset distY
[0]

Left side bearing
[0]

Right side bearing
[0]

[OK] [Cancel] [Help] [pdate font fil] [Char kerning]

Postać 5-19 wybierać A chrzcielnica plik
Teraz dwa przyciski funkcyjne „aktualizuj plik czcionki” i „Charkerning” są w prawidłowym stanie. „Aktualizuj czcionkę plik”: Kliknij to przycisk-> "Charakter Atrybuty” dialog jako rysunek 5-20.



Postać 5-20 chrzcielnica nieruchomość

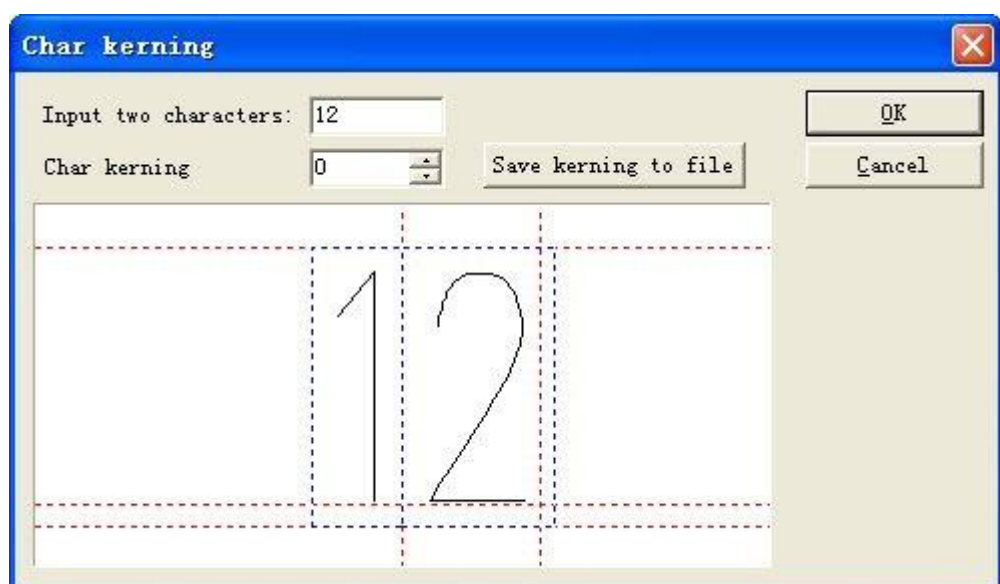
Chrzcielnica nazwa: The imię charakter Który Chrzcielnica biblioteka plik zapisane.

Podwójny znak Szerokość / Wysokość: Taki Jak podwójnie bajt postaci lubią Chiński, szerokość I wysokość the charakter oni odpowiadać.

Szerokość/wysokość pojedynczego znaku: takie jak znaki jednobajtowe, takie jak angielski i cyfra, szerokość i wysokość z charakter oni odpowiadać.

Zejście stosunek: The procent z wysokość dalej the linia bazowa księgowość Do the charakter 'Sstandard wysokość.

Można wykluczyć: Zaznacz to, oznacza zezwolenie na wykluczenie postaci, w przeciwnym razie niedozwolone. Zwęgląć kerning: Trzask Ten przycisk-> "Znak kerning” dialog, Jak the postać 5-21.



Postać 5-21 zwięgląć kerning

Wejście dwie postacie: The dwa pismo Który potrzebować Do regulować the przestrzeń.

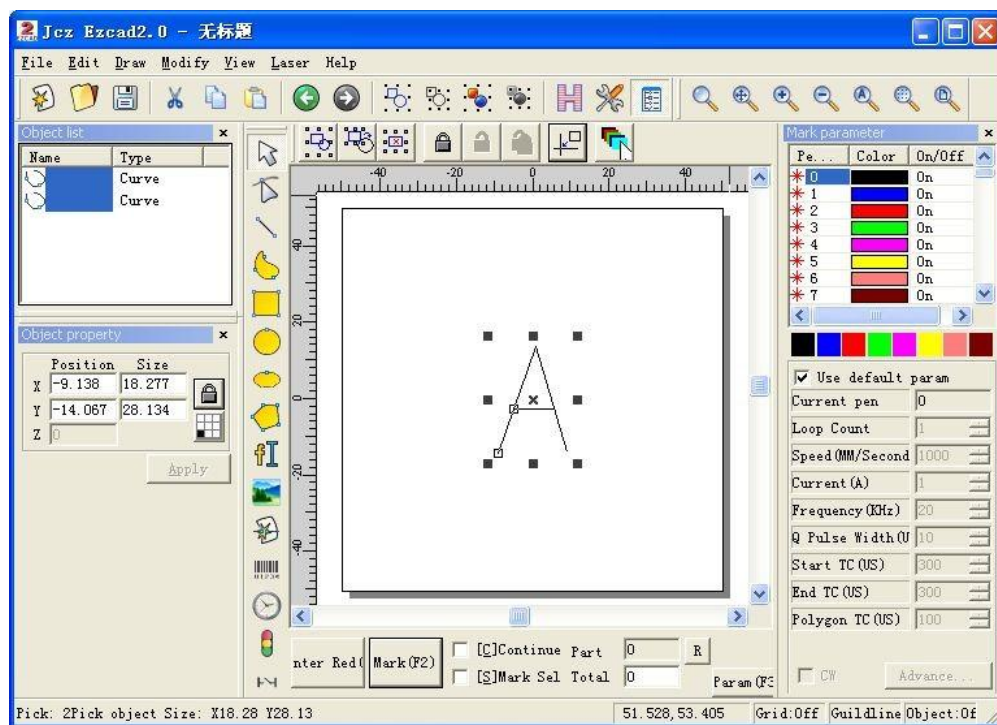
Zwęgląć kerning: The przestrzeń między the dwa pismo To potrzebować Do Być dostosowany, w górę strzałka
stoi

Do przyrost, w dół strzałka oznacza konwergencja. Również można wprowadzić cyfrowy bezpośrednio.
Ratować kerning Do plik: Zapisz the przestrzeń Do the Charakter plik stylu.

5.61.2 Instrukcja Do kroki z ustanowienie chrzcielnica biblioteka

Chodźmy Brać jakiś przykład Do pokazywać Jak Do używać the
funkcjonować z JSF charakter biblioteka. Przykład 1 : Tworzyć A chrzcielnica
nazwa biblioteki ezcad0521, I dodaj znak „a” do To.

Użyj oprogramowania, aby edytować „a”, które musimy reprezentować, lub zaimportuj je i
utwórz grafikę wybrany państwo. Jak postać 5-22.



Postać 5-22 rysować the wykres

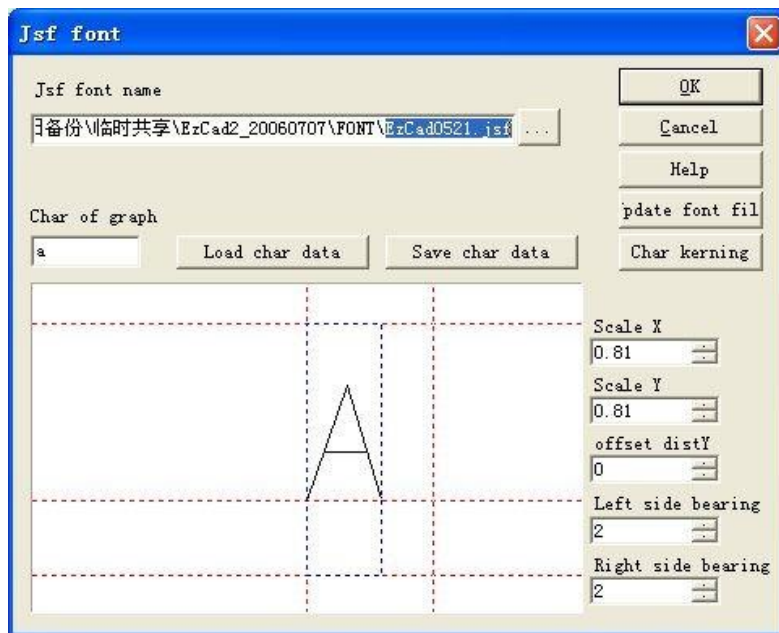
Trzask "Modyfikować" „JSF Czcionki”, Następnie pokazano A chrzcielnica dialog skrzynka Jak postać 5-17.

przycisk , I znajdować ezcad2\czcionka katalog W the dialog, wejście „EZCAD0521”, I
Następnie trzask przycisk Do wskazać dialog jak na poniższym rysunku 5-23.

Uwaga: trasa czcionek systemowych to ezcad2\font, dlatego należy utworzyć w folderze nowy
nazwę pliku, w przeciwnym razie oprogramowanie nie pobierze pliku. Teraz system znajdzie plik
o nazwie czcionka „EZCAD0521” w trasie: ezcad2\font, jeśli nie zostanie znaleziony, system
poprowadzi dialog aby przypomnieć użytkownikom, czy założyć dokument, czy nie. Kliknij „OK”,
aby ustawić plik EZCAD0521.jsf dokument, Następnie pokazano A dialog „Atrybuty
charakteru” Jak postać 5-18, Po poprawianiu the atrybuty, takie jak wysokość znaku podwójnego i
pojedynczego, szerokość podwójnego -> znak i pojedynczy znak, kreskowanie wysokości zejścia
itp. (zwykle ustawienie domyślne) -> następnie kliknij „OK”. the system Posiadać zapisane the
dokument nazwany „EZCAD0521, jsf” już.

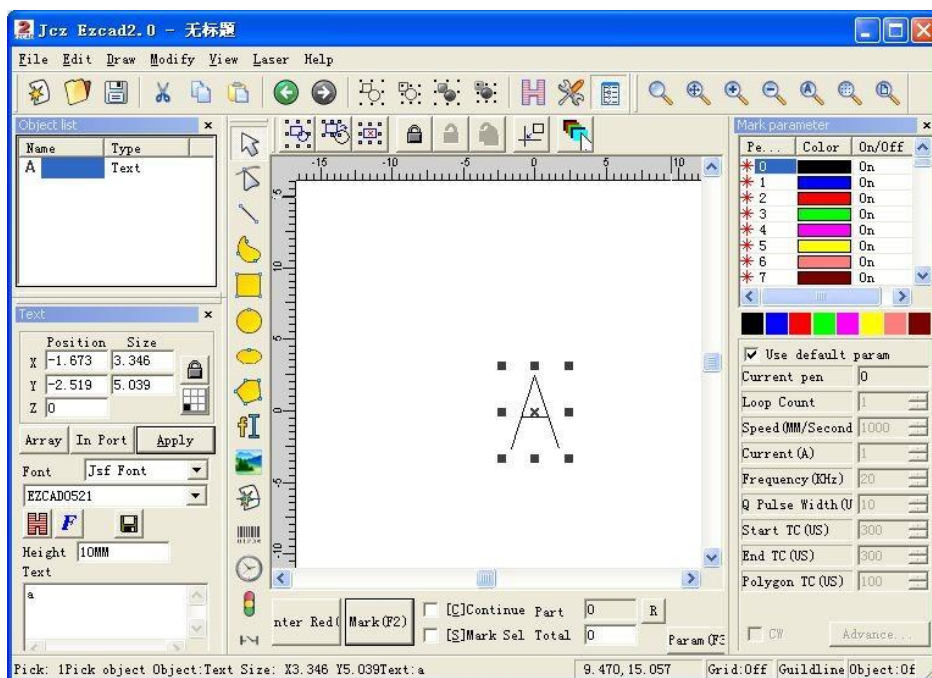
Wpisz znak „a” w odpowiednim polu edycji znaku, a następnie zmień znaki stosunek,
zrównoważyć dystans I zostawiać szerokość Jest parametryczny Do robić the graficzny Do the

odpowiedni pozycja->Kliknij przycisk: 'Zapisz dane postaci'. Teraz dane wzoru zostały zapisane w pliku pozycja gdzie znak „a” korespondował. Jako figura 5-23.



Postać 5-23oszczędź

Wyjdź z okna dialogowego czcionek JSF — uruchom ponownie oprogramowanie. Utwórz obiekt tekstowy — wybierz „Czcionka JSF ”. lista czcionek Kolumna atrybutów tekstu — wybierz naszą nową czcionkę EZCAD0521 — wpisz „a” w tekście pole-Kliknij "Stosować". Następnie To mógł Być edytowane na zewnątrz the grafika z pismo 'A' My wymagany. Jak



postać 5-24.

Postać 5-24 nowy charakter 'A'

Ex2 Poprawiać the charakter A W the plik „EZCAD521”, Następnie poprawiać the charakter struktura z

cały chrzcielnica biblioteka.

25. Trzask „JSF czcionki” pod "modyfikować" menu, Następnie pokazano the JSF chrzcielnica dialog, Jak the postać 5-17->Kliknij , Otwarte the dialog Do znajdować trasa: ezcad2\font->Wejście „EZCAD0521”-- Kliknij przycisk.

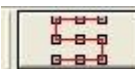
26. Wpisz „a” na wejściu pole, które grafika odpowiadała, kliknij „Załaduj dane znaku” przycisk, Następnie pojawił się W the zapowiedź skrzynka A graficzny Który Jest przedstawiciel A. Przez poprawianie the XSkala Y, odległość przesunięcia i łożysko, aby osiągnąć efekt, którego potrzebujemy. Następnie kliknij „ Zapisz znak Dane ” .

27. Trzask "Aktualizacja chrzcielnica plik" przycisk, I pokazano A dialog Jak postać 5-24. Tutaj My Móc zmienić nazwę czcionki, wysokość i szerokość znaków dwuznakowych i pojedynczych, zejście stosunek, włącz lub nie, itp.

28. Trzask „OK” -> zakończ z JSF chrzcielnica dialog->Ustal A tekst obiekt->Wybierz "Pojedynczy chrzcielnica" w lista z 'Tekst atrybut'-> Tworzyć czcionka zatytułowany

„EZCAD0521”->Wpisz „a” w polu tekstowym.->Kliknij „Aplikacja”. Następnie możemy edytować plik zmieniony znak „a” graficzny.

5.62 Sortuj

Po wybraniu tej funkcji wyświetli się , kliknij lewy oprogramowanie zaznaczy kierunek Y, jeśli klikniesz drugą ikonę, zaznacz kierunek X, jeśli kliknij opcję Odwróć wszystko kierunek wywrócony

5.63 Przycinać

Kiedy go wybierzesz, wyświetli się jedno nożyce, a kiedy przesuniesz nożyce do linii, zmieni kolor na niebieski kolor, I Następnie Móc cięcie the linia

Rozdział 6 Pogląd Menu

The Pogląd Menu Jest używany Do ustawić każdy opcja Do pogląd W the EzCad2 okno, Jak Postać 6-1widać.



Postać 6-1 Pogląd Menu

6.43 Brzęczenie

The Pasek narzędzi z the brzęczenie Menu Jest Tam Czy siedemtypy dla różnych wymagania.



, I



: Ta pozycja służy do wypełnienia całego obszaru widoku wyznaczonym obszarem. Użytkownicy mogą korzystać myszą, aby wybrać prostokątny obszar do powiększenia. Naciśnięcie prawego przycisku myszy spowoduje wyświetlenie bieżącego widoku zostanie powiększony wyjść na jeden raz z pozycją wskaźnika myszy jako środkiem; i jeśli naciśniesz lewym przyciskiem myszy, bieżący widok zostanie powiększony jednokrotnie za pomocą wskaźnika myszy stanowisko jako the centrum.



: Do przenosić the aktualny pogląd



: Brzęczenie



W : Brzęczenie

na zewnątrz



: Wypełnić the cały pogląd obszar z Wszystko the obiekty



: Wypełnij cały obszar widokowy z tylko the wybrany obiekty



: Wypełnij cały pogląd obszar z the cały obszar roboczy

6.44 Linijka / Siatka / Przewodnik Linia

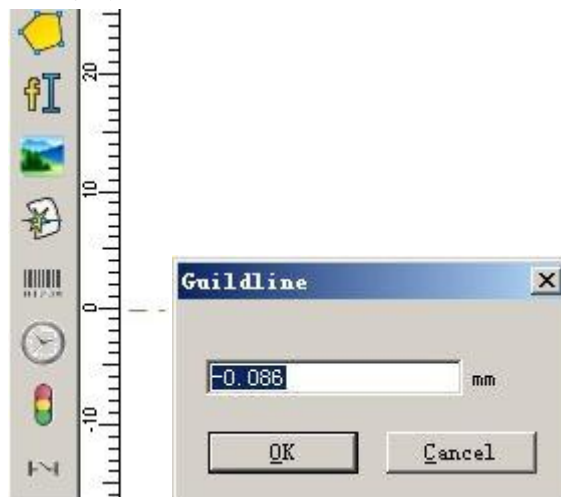
Tam Czy Poziomy Guage, Pionowy Guage, Siatka I Przewodnik Linia Do wybór.

6.45 Pstryknąć Siatka

Ten przedmiot Jest używany Do automatycznie umieścić the kropki Ty rysować NA the siatka.

6.46 Pstryknąć Przewodnik Linia

Ten przedmiot Jest używany Do robić obiekty zbliżyć się Do przewodnik kwestia automatycznie Kiedy poruszający the obiekt.



Figa 6-2 pstryknąć przewodnik linia

6.47 Pstryknąć Obiekty

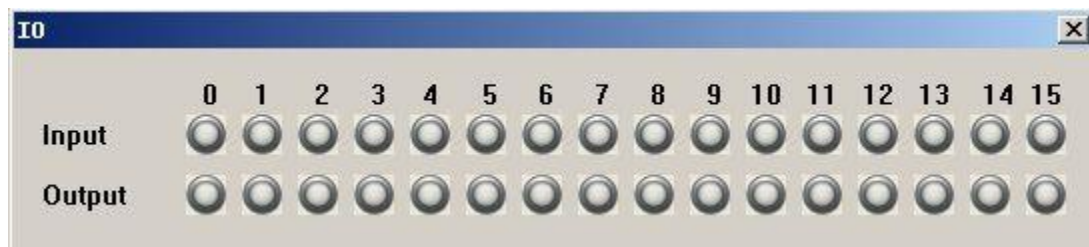
Ten przedmiot Jest używany Do pstryknąć jakiś obiekt szczyt, centrum, węzły, koło centrum, przecinać zwrotnica, itp.

6.48 Pasek narzędzi systemowych / pasek narzędzi widoku / pasek narzędzi rysowania / pasek stanu / lista obiektów Pasek narzędzi / Obiekt Właściwości Pasek narzędzi/ Ocena Parametr Pasek narzędzi

EzCad2 obsługuje wiele paski narzędzi Do osiągnąć różny funkcje. Paski narzędzi Móc Być albo wyświetlić lub ukryć, wybierając odpowiednie opcje w menu Widok; a także pasek stanu może być wystawiany lub ukryty, albo. Gdy Tam Jest A „√” wybrany W przód z the podmenu, the odpowiedni pasek narzędzi lub Status Bar jest widoczny, I Jeśli nie, są ukryty.

6.49 IO państwo

Sprawdzać aktualny wejście I wyjście państwo, podążać figa 6-3



Rys. 6-3 Stan

we/wySzary oznacza Niski poziom, zielone oznacza wysoki poziom.

Rozdział 7 Specjalny



7.19 Zmiana tekst

Trzask zmienić tekst, podążać dialog okno będzie wyskakujące okienko, Jak figa 7-1.

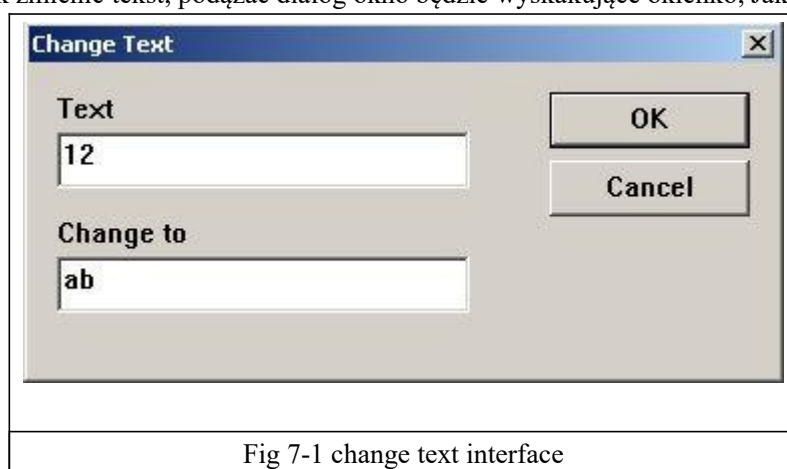


Fig 7-1 change text interface

Treść pod ' tekst ' ma zostać zastąpiony, treść pod „ zmiana na ” oznacza to później zastępować. Ryc. 7-2b jest rezultatem po operacji figa 7-2a jako metoda w rys. 7-1.

Figa 7-2a treść zanim zastępować	Figa 7-2b treść Po zastępować

The nazwa z the tekst Jest zastąpiony, Ale the treść z the tekst Jest nie zmieniony.

7.20 IPG Ustawienie

Kliknij opcję Ustawienia IPG menu „ Specjalne ” , pojawi się następujące okno dialogowe, Rys.7-3. To łączy komputer i laser przez linię szeregową dla serii laserów IPGM, a laser może wysłać status sygnał z siebie Do oprogramowanie, takie jak temperatura, moc państwo.



Ryc. 7-3

Po naciskaniu przycisku złączyć, Wszystko ślepią zanim laserowe status sygnał będzie stał się zielony, ITen wyrazić państwo Jest normalna. Ty Móc zmiana the puls szerokość z laserowe wysoki między 4 i

200 sek

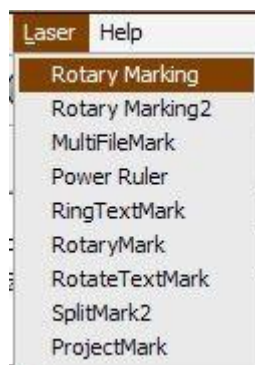
Pulse Duration	0.0	ns

 .I Móc zmiana częstotliwość między 1 i 1000 kHz W parametr.

7.21 SN TEKST

Rozdział 8 Laser

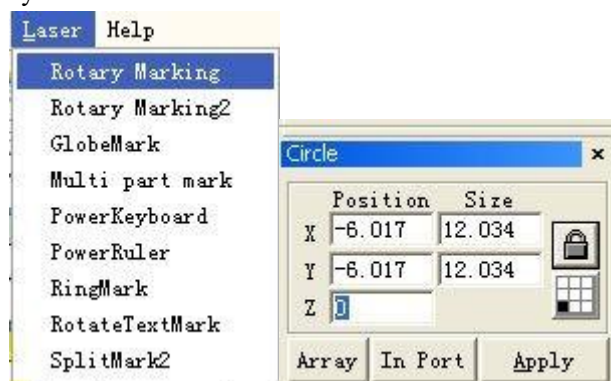
Lasera ma głównie na celu sterowanie osią rozbudowy, zawiera następujące moduły. Jak pokazano na rysunku 8-1:



Postać 8-1

8.49 Obrotowy cechowanie

Plik AngleRotate.plg w katalogu EzCad2\plug jest modulem realizującym funkcję obrotową cechowanie. Kiedy oprogramowanie EzCad zacznie działać, będzie szukać wszystkich plików z rozszerzeniem plg katalog Ezcad\plug. **Oznaczenie obrotowe pozycji** menu zostanie włączone, jeśli plik istnieje we wtyczce informator.

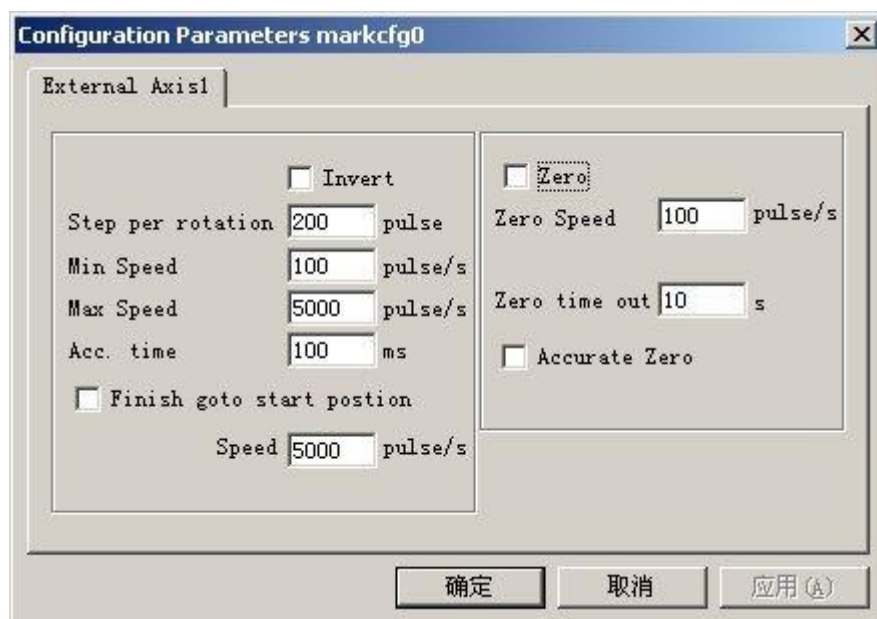


Postać 8-2

Rysunek 8-3

Wartość współrzędnej osi Z oznacza kąt obrotu w znakowaniu obrotowym. Oprogramowanie będzie się obracać obrabiany przedmiot przed znakowaniem. Dlatego powinniśmy ustawić kąt obrotu dla każdego obiektu podczas rysowania obiektów w przestrzeni roboczej i umieścić każdy obiekt na środku przestrzeni roboczej (jak pokazano na rysunku 8-3).

The konfiguracja parametr Jest pokazano W the poniżej Rysunek 8-4:



Postać 8-4 Konfiguracja parametr dialog skrzynka

Odwracać: Odwracać the przenosić kierunek z the ekspansja oś.

Impulsy za okrągły: The puls takty muzyczne każdy okrągły To the ekspansja oś obrotowy.
My Mócobliczać To Poprzez następną formuła:

$$X = (360/N) * N$$

w tym:

X oznacza **Impulsy za okrągły**.

N oznacza krok kąta krok silnika.

N oznacza mikrokrok ustawić przez krok silnika kierowca.

Min prędkość: on minimalnie obrotowy prędkość z ekspansja oś.

Maks prędkość: on maksymalnie obrotowy prędkość z ekspansja oś.

wg. czas: Czas przyspieszania potrzebny, gdy oś rozprężania przesuwa się od prędkości minimalnej do maksymalnej prędkość.

Przejdź do pozycji początkowej po zakończeniu: Oś ekspansji powróci do pozycji początkowej Po wykończeniu znacznika.

Prędkość : prędkość z the oś idzie z powrotem Do the wstępny pozycja Po wykończeniu znacznika.

Zero: Czy aktualna oś rozszerzenia ma sygnał wejściowy zerowania. Bez sygnału zerowego, oprogramowanie nie może utworzyć współrzędnych bezwzględnych. Oznaczając zestaw części, musimy wykonać każdy znak w tej samej pozycji. Aby za każdym razem zaznaczyć figurę w tej samej pozycji, system pobiera prąd oś rozwinięcia jako domyślny punkt początkowy przed zaznaczeniem w przypadku braku sygnału zerowego. Po obrobieniu A część, the system porusza się the oś Do the oryginalny pozycja automatycznie. W Ten sposób, każdy część będzie Być wyraźny W the To samo pozycja.

Jeśli **zero** Jest włączony, zero przełącznik będzie Być znaleziony automatycznie. The oprogramowanie tworzy jakiś współrzędna bezwzględna po znalezieniu przełącznika zera. Jeśli systemowi nie udało się znaleźć przełącznika zera, ekspansja oś nie może być używany aż do wyznaczony czas ustawiony przez parametr **zerowy czas na zewnątrz** ma wygasły.

Uwaga: Przełącznik używany do sygnału zerowego musi być typu normalnie otwartego, a sygnał powinien być podłączony do portu wejściowego 0.

Prędkość z Iść Zero: The przenosić prędkość Kiedy ekspansja oś przejdź do zera.

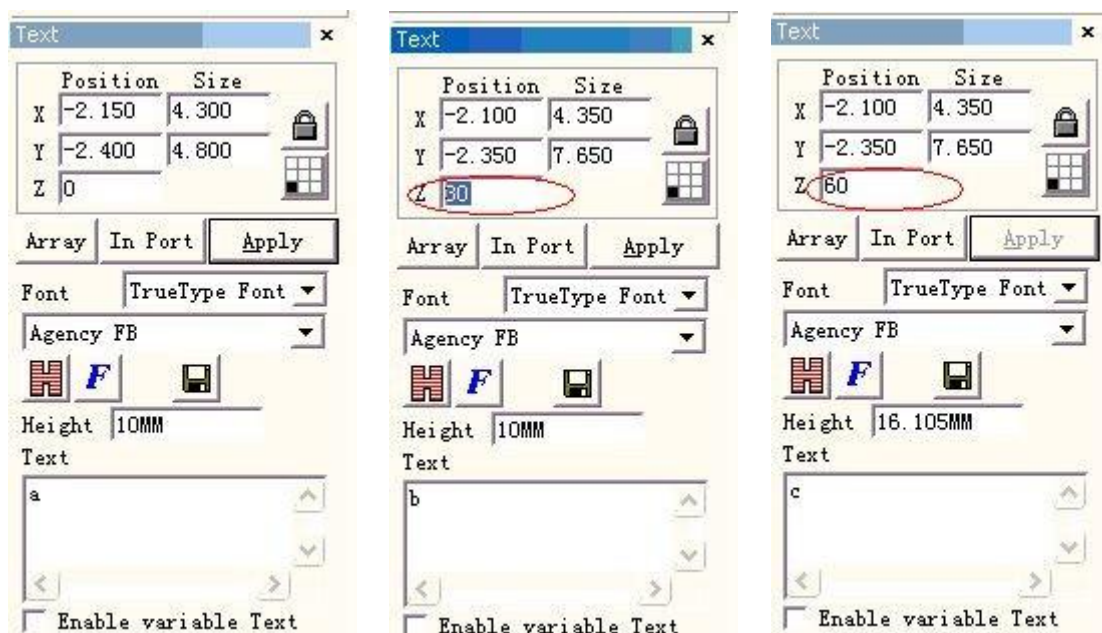
Zero czas na zewnątrz: The system będzie obecny "Zero czas na zewnątrz" Kiedy przegrany Do zasięg the pozycjaGdzie the zero przełącznik był zmontowane w the wyznaczony czas.

Dokładny Zero : Kiedy To Jest wybrany, the oś musiec daje trzy zero sygnały W Iść zero proces; I To nie jest wybrany, the oś tylko potrzebować jeden sygnał.

Prawidłowy oś pochodzenie: The aktualny ekspansja oś przejdź do zera I nastawić współrzędne. The następny przykład wyjaśnia Jak Do używać ten moduł.

Wymagania : Marek trzy beletrystyka A , B , C NA the powierzchnia z A kolumna , kąt interwałmiędzy dwa przylegający litery są trzydzieści stopień.

Krok 1: Rysować list A W obszar roboczy. Ustawić koordynować Z Do 0 I trzask **Stosować** przycisk. Trzask **umieścić do początku** na pasku narzędzi, aby umieścić literę **a** na środku obszaru roboczego. Jak pokazano na rysunku 85-1.



Rysunek 8-5-1 ustawienie z list ustawienie C

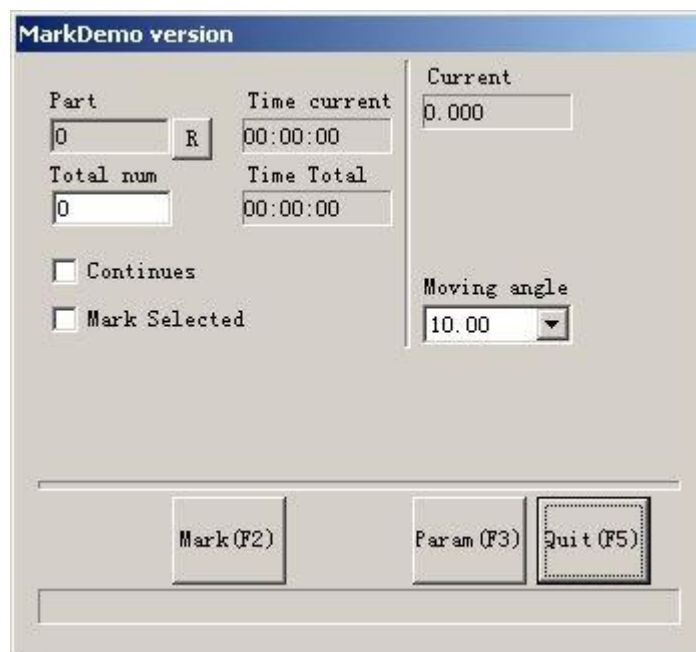
z rysunku 8-5-2 list b Rysunek 8-7-3 ustawienie z list

Krok 2: Rysować list B W obszar roboczy podobnie. Ustawić koordynować Z Do 30. Następnie kliknij **Stosować** przycisk i kliknij **umieść Do pochodzenie** przycisk, jak jest pokazano W Postać 8-5-2.

Krok 3: Rysować list C W obszar roboczy I ustawić koordynować Z Do 60. Następnie trzask **Stosować** przycisk I trzask

umieścić do pochodzenia przycisk. Jak Jest pokazano W Postać 8-5-3.

Krok 4: Kliknij menu przedmiot **Obrotowy zaznaczanie** . The dialog skrzynka pokazano W poniżej Postać 8-5-4 będziewyskakujące okienko.



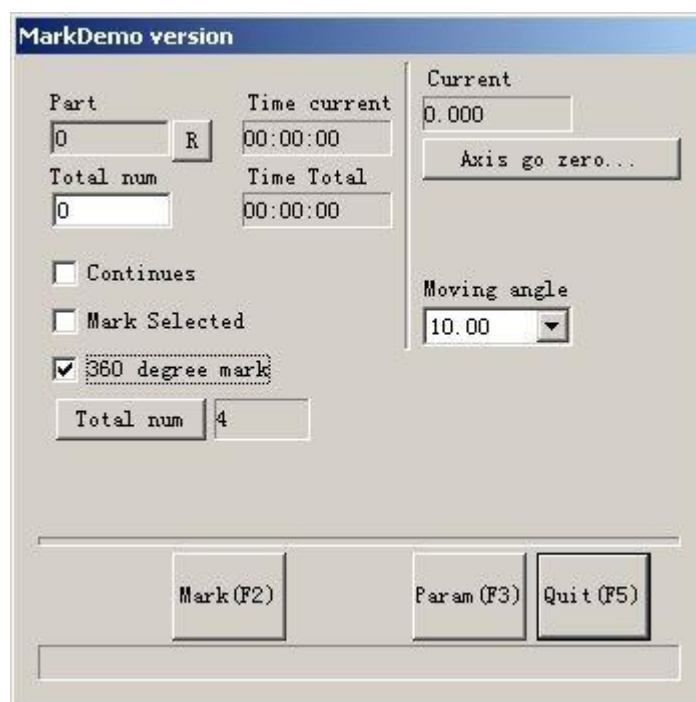
Postać 8-5-4 obrotowy cechowanie dialog skrzynka

Krok 5: Trzask przycisk **Parametr(F3)** Lub naciskać klawisz **F3** Do organizować coś konfiguracja parametry.

Krok 6: Trzask przycisk **Zaznacz(F2)**) Lub naciskać klawisz **F2** Do start the stanowisko.

8.50 Znakowanie obrotowe 2

Z wyjątkiem the nowy opcja **360 stopień ocena**, the inni parametry W **Obrotowy oznakowanie2** Jest thetakie same jak te w **Obrotowy znakowanie** , jak jest pokazano W Postać 8-6.



Postać 8-6 Obrotowy oznakowanie2 interfejs

360 stopień ocena: Wybrany Do ocena the postać NA the kolumna równomiernie.

Całkowity liczba: The liczyć z postać To będzie Być wyraźny NA the kolumna z równomiernie interwał. Jeśli my nie sprawdzają **360 stopień znak** , przycisk **Zwiększ** będzie pokazywać.

Przyrost: The kąt To the kolumna powinien obracać Po ocena każdy postać. To Jest the kąt interwał między dwa przylegający figurki.

Zastosowanie 1: Narysuj żadaną figurę na obszarze roboczym i umieść ją na środku. Robić upewnij się, że współrzędna Z wynosi zero. Wybierz **znak 360 stopni** i ustaw opcję **Całkowita liczba** na 10, a następnie kliknij **Zaznacz** przycisk. Cała procedura znakowania polega na tym, że: Po pierwsze, zaznacz figurę; Następnie kolumna się obraca 36 stopni ($360/10$) i ponownie zaznacz liczbę, aż w kolumnie zostanie zaznaczonych 10 cyfr równomiernie.

Aplikacja 2: Rysować the postać potrzebować Do ocena NA the obszar roboczy I miejsce To Do the centrum. Robić Jasne To the koordynować Z Jest zero. Odznacz **360 stopień ocena** . Ustaw **Całkowity liczba** Do 10 I **przyrostowo** do 45. Kliknij przycisk **Zaznacz** , aby rozpocząć. Procedura znakowania polega na tym, że: Po pierwsze, zaznacz figurę; Następnie, the kolumna obracać 45 stopień, I ocena the postać Ponownie, dopóki całkowity 10 postać Posiadać został ocena NA the kolumna.

Notatka: Tylko ekspansja oś A Móc Być używany W **Obrotowy cechowanie** moduł I **Obrotowy oznakowanie2** moduł. Proszę dbać o siebie Kiedy złączony the drut.

The następny przykład wyjaśnia Jak Do używać ten moduł.

Wymóg: Ocena the ten sam list **A** NA the kolumna równomiernie. The całkowity liczyć Jest pięć.

Krok 1: Rysować list **A** W obszar roboczy. Trzask **Stosować** przycisk Po ustawienie chrzcielnicza I rozmiar.

Krok 2: Trzask pozycja menu **Obrotowy oznakowanie2** I the dialog skrzynka pokazano W Rysunek 8-8 wyskakujące okienko.

Krok 3: Wybierać **360 stopień ocena** I ustawić **Całkowity liczba** Do pięć.

Krok 4: Trzask przycisk **Ocena (F2)** Lub naciskać klawisz **F2** Do start the stanowisko.

8.51 Znak wielu plików

„Znak wielu plików” moduł Jest zdolny Do ocena wielokrotnie różny *.ezd akta, unikanie wymiana pieniędzy pliki. To funkcjonować menu Jest pokazano na rysunku 8-36:



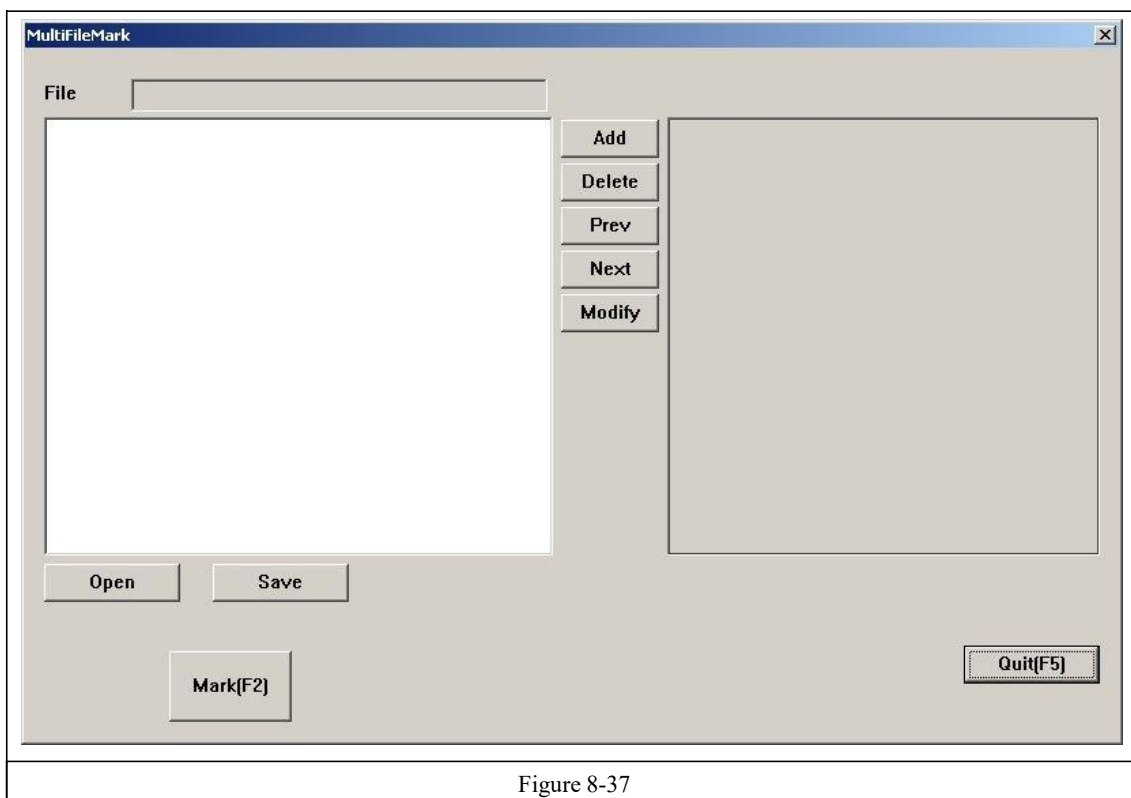


Figure 8-37

Dodaj: Dodaj pliki .ezd. Po kliknięciu przycisku „dodaj” pojawi się okno dialogowe jak na rysunku 8-38. Ustawienie Sterowanie we/wy warunkowe dla plików i automatyczne oznaczanie plików, gdy płyta zaakceptuje sygnał IO ocena status.

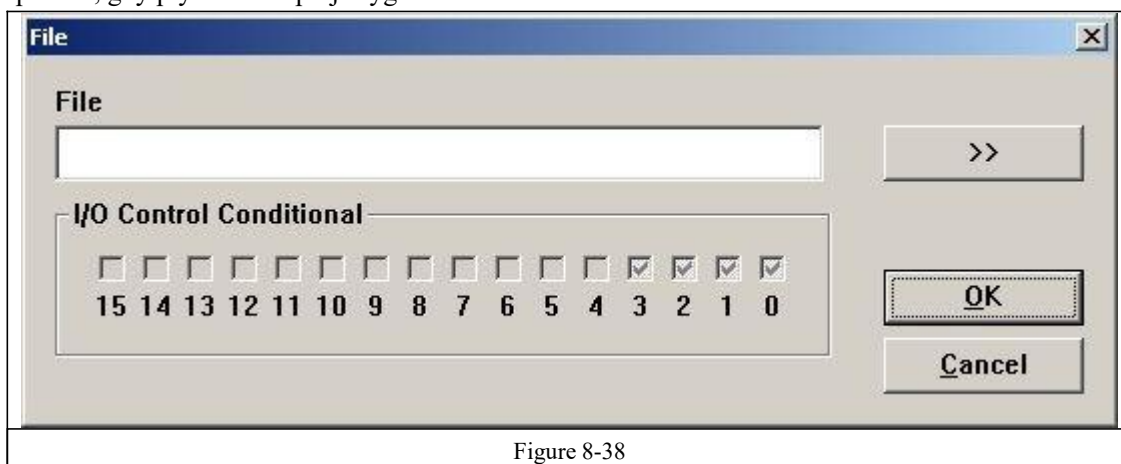


Figure 8-38

Usuwać: usuwać akta.

Poprzedni, Następny: zmiana the zamówienie z akta.

Modyfikować: zmień plik wybrany I IO kontrola warunkowy.

Jeśli klikniesz nazwę pliku, pokaż plik zawartość w oknie dialogowym znaku wieloplikowego po prawej stronie. Jeśli kliknij dwukrotnie nazwę pliku, otwórz plik i możesz zmienić zawartość i parametry. Zaznacz poprawiony akta po naciśnięciu Zapisz.

Ratować: oszczędzaj na wyborze pliki i ustawienie IO kontrola warunkowy Do *.mfd.

Otwarte: Otwarte Pliki *.mfd.

Ustawić IO kontrola warunkowy, naciskać ocena, Następnie tablica sprawdzać the sygnał, Jeśli the sygnał Jest the To samojako ustawienie, pliki z ustawieniem zostaną oznaczone. Jeśli sygnał jest zgodny z niektórymi plikami, plik w przód będzie Być wyraźny.

Ogólnie rzecz biorąc, sygnałem akceptowanym przez oprogramowanie jest sygnał poziomy, a następnie naciśnij przycisk znaku pojawi się okno dialogowe jak na rysunku 8-39. Gdy sygnał jest zgodny z ustawieniem, pokazuje rysunek 8-40, z nazwa pliku w the następny pudełkowy.



Figure 8-39



Figure 8-40

Jeśli sygnały akceptujące muszą być sygnałami impulsowymi, należy ustawić port IO, którego nie pokazano na rysunku 8-38 w znaku początkowym IO. Na przykład port 0-3 wprowadzać rysunek 8-38, należy ustawić inny port na początku zaznacz IO jako port 6. Naciśnij znak , a następnie wyświetli się rysunek 8-41. Kiedy płyta zaakceptuje znak początkowy IO I ustawienie wejścia/wyjścia kontrola warunkowy Na ten sam czas, the akta będzie Być tylko zaznaczone jeden czas.

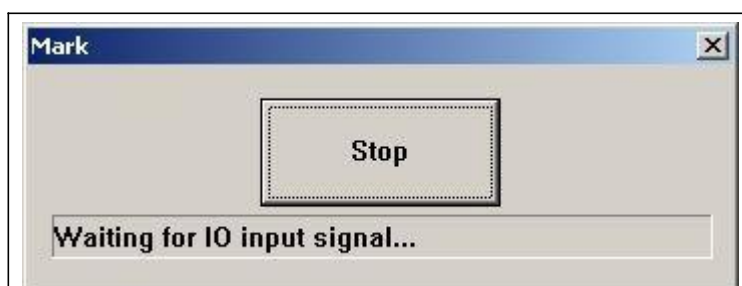


Figure 8-41

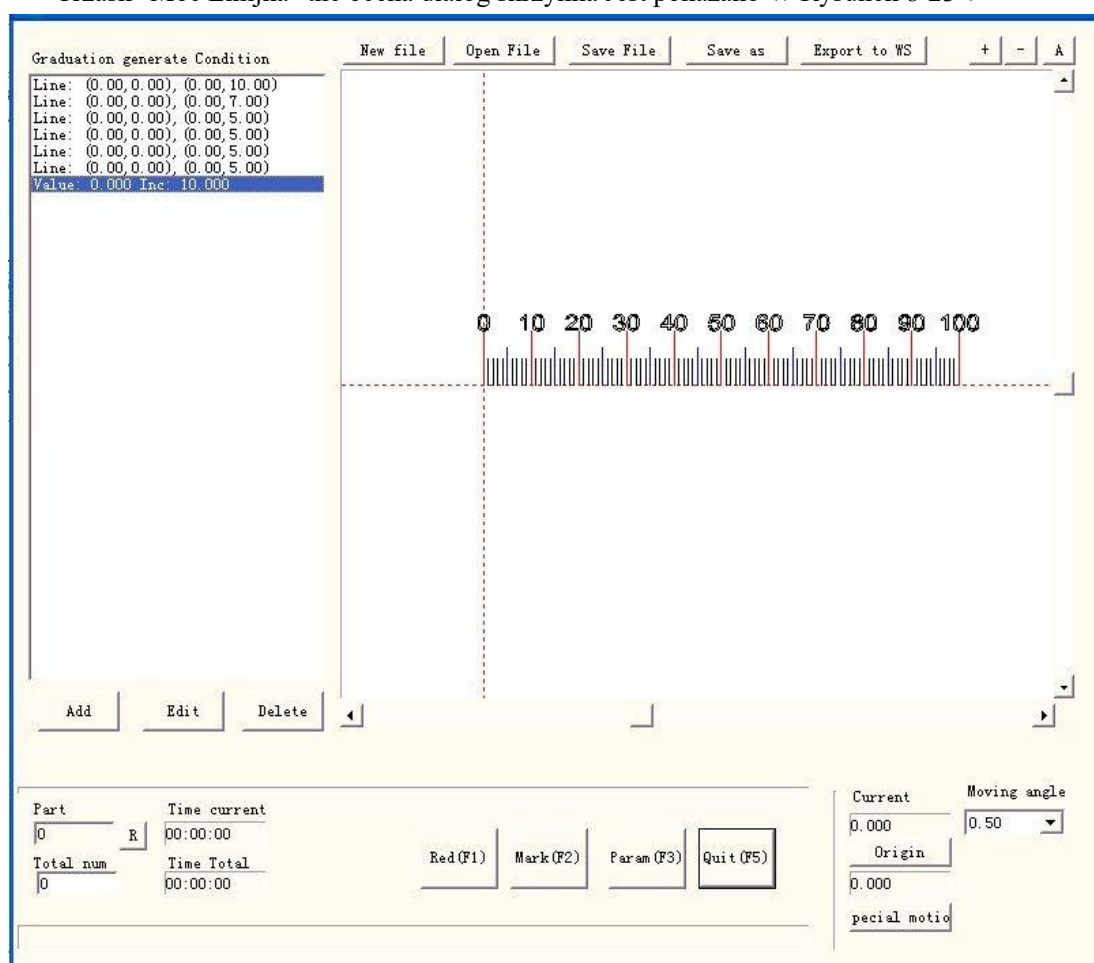
8.52 Moc Linijka

The funkcjonować z Jest Moc Linijka głównie wykorzystuje Do Do projekt każdy Uprzejmy z skala, zakręt NA EzCad 2 Iwybierać „Władca władzy ” W menu lasera, jak jest pokazano na rysunku 8-22:



Postać 8-22

Trzask "Moc Linijka" the ocena dialog skrzynka Jest pokazano W Rysunek 8-23 :



Postać 8-23

Nowy Plik : The oprogramowanie będzie zamknąć the dokumenty Który Ty Czy redagowanie I Tymczasemtworzyć A nowy plik

Otwarte Plik : Kiedy trzask "Otwarte", the oprogramowanie będzie muzyka pop jakiś plik otwarty dialog Do zapytać Ty wybieraćplik Ty chcieć Do Otwarte

Ratować Plik: ratować the aktualny plik do dysk.

Ratować Jak: ratować the aktualny plik Do dysk przez inny nazwa.

Eksport Do WS: eksport the plik Do the oprogramowanie obszar roboczy.

Redagować: Rewizja the treść.

Usuń : Usuń the treść.

Trzask "Dodać" przedstawianie Do redagować the linijka, następny dialog skrzynka pokazano W Postać 8-24 :

Graduation generate Condition

Type

- ☒ Line
- ☐ Value
- ☐ Text
- ☐ VectorFile

Text

Font name: Arial

Text height: 4.00

Text width: 2.00

Text Space: 0.00

Rotate: 0 Degree

Hatch

- ☐ Enable
- ☐ Mark Contour
- ☒ All calc
- ☐ Follow edge once

Pen No.: 0

Line Space: 1.00

Edge Offset: 0.00

Angle: 0.00

Graduation Num: 36

Start Graduation: 0.000 Degree

Increment pos: 1.000 Degree

Line width: 0.00

Start value: 0.000

Inc. value: 10.000

Dot bit count: 0

☐ 0 not show tail zero

Text:

VectorFile:

Scale X: 1.00 Scale Y: 1.00 Angle: 0.00

OK Cancel

Postać 8-24 Robić linijka okno dialogowe

Typ:

Linia : Bieżący parametr jest wartością parametru linii **Wartość :**

Bieżący parametr jest wartością parametru wartości **Tekst :**

Bieżący parametr jest wartością parametru tekstowego **Plik**

wektorowy : The aktualny parametr Jest the plik wektorowy
parametr wartość

Tekst :

Obracać: the kąt z the tekst obrotowy

Właz:

Pióro Nie . : To element wskazuje To obiekty z wybranymi długopis numer będzie Być wyraźny.

Graduation Num: Należy zaznaczyć całkowite numery ukończenia

studiów**Rozpocznij podziałkę:** Ustaw pozycję rozpoczęcia

zaznaczania podziałki **Przyrost pozycja:** przestrzeń pomiędzy

dwoma sąsiednimi kwestia

Linia szerokość: Ustawić the szerokość z the linia

Start punkt: Ustawić start punkt z the linia

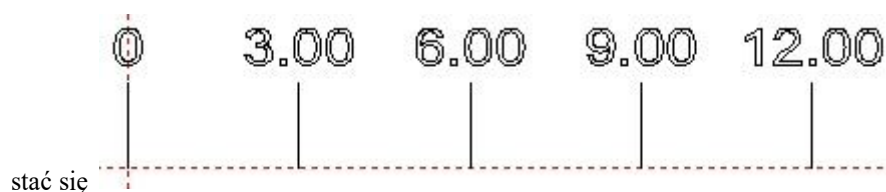
Punkt końcowy: Ustaw punkt

końcowy linii **Wartość początkowa:**

Ustaw wartość początkową linii **Inc.**

wartość: Zestaw Inc. wartość z the
linia

Kropka fragment liczba : Ustaw kropka fragment liczyć z the linia, Do przykład : zestaw the kropka fragment liczyć
Jak 2 , wartość móc



0 nie pokazywać ogon zerowy : 0 nie pokazywać za 0

Tekst: pokazywać the tekst informacja NA the linijka. My Móc Widzieć the postać Kiedy My wybierać "Tekst"

Text , My Móc kompilacja the

tekst treść W the biały rama

Wektor Plik: Pokazywać the informacja z the wektor plik NA the linijka

Skala X: szerokość z the wektor plik

Skala Y: wysokość z the wektor plik

Kąt: the kąty pomiędzy plik wektorowy I X oś

Na przykład: utwórz linijkę prostą o długości trzydziestu centymetrów (trzysta

milimetrów) : Po ustawić Dobrze the Zewnętrzny Oś, wybierać Prosty linijka, trzask

"Dodać" Następnie the dialog skrzynka wyskakujące okienkopokazano jako rysunek 8-24 Do
ustawić the Linia

Ustaw najdłuższy stopień dziesięć: Istnieje trzydzieści jeden linii stopnia dziesięć od zera do
trzystu , od początku podziałki przedmiotu obrabianego , odstęp wynosi dziesięć milimetrów ,
długość wynosi siedem milimetry , tzw Jak Do the "Podziałka Liczba" Jest trzydzieści jeden ,
„Zaczynij Podziałka" Jest 0 , „Przyrost poz” jest dziesięć , „Zaczynij punkt" to (zero ,
zero) , „Punkt końcowy” to (zero , siedem) ;

Ustaw stopień pięć: Istnieje trzydzieści stopni pięć linii od zera do trzystu , od pięciu
milimetry z the start ukończenie szkoły , przestrzeń Jest dziesięć milimetry , długość Jest pięć
milimetry , tzw jeśli chodzi o „Num stopniowania” to trzydzieści , „Rozpocznij stopniowanie” to
pięć , „Zwiększ pozycję” to dziesięć , „Rozpocznij punkt" to (zero , zero) , „Koniec
punkt" to (zero , pięć) ;

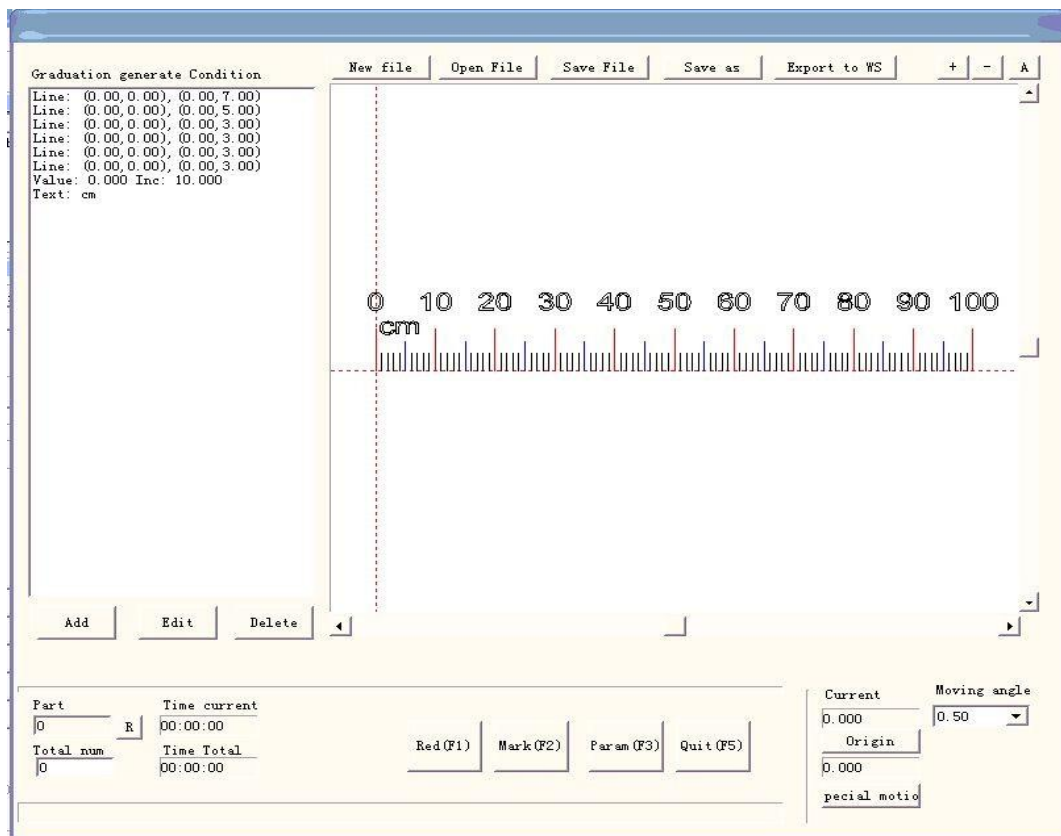
Ustaw stopień jeden: Istnieją dwieście czterdzieści stopni jeden linii od zera do trzech sto ,
aby uniknąć superpozycji stopnia dziesiątego i stopnia piętego , linie pierwszego stopnia muszą to
zrobićustawić cztery razy : od jeden milimetr , dwa milimetry , trzy milimetry , cztery milimetry
W zakręt , przestrzeń wynosi pięć milimetrów , długość wynosi trzy milimetry, tak aby „Podziałka
Num” wynosiła sześćdziesiąt , „Start Podziałka" Jest jeden, dwa, trzy, cztery W obrót , „Zwiększ
pozycja” Jest pięć , „Start punkt" Jest
(zero , zero) , „Koniec punkt" jest (zero , trzy) ;

Ustaw wartość: wybierz „Wartość” , wprowadź tylko wartość linii dziesiątego stopnia ,
tak aby „ Gra du a ti n N u m” Jest t h i r t y na e „, S t a r t Gra du a ti n ” Jest z e r o , „ I n

creme n t po s” Jest t e n , „ S t art wartość ” jest zero , „Inc. wartość" Jest dziesięć , „Zaczniij punkt" to (zero , zero) , „Koniec punkt" to (zero , osiem) ;

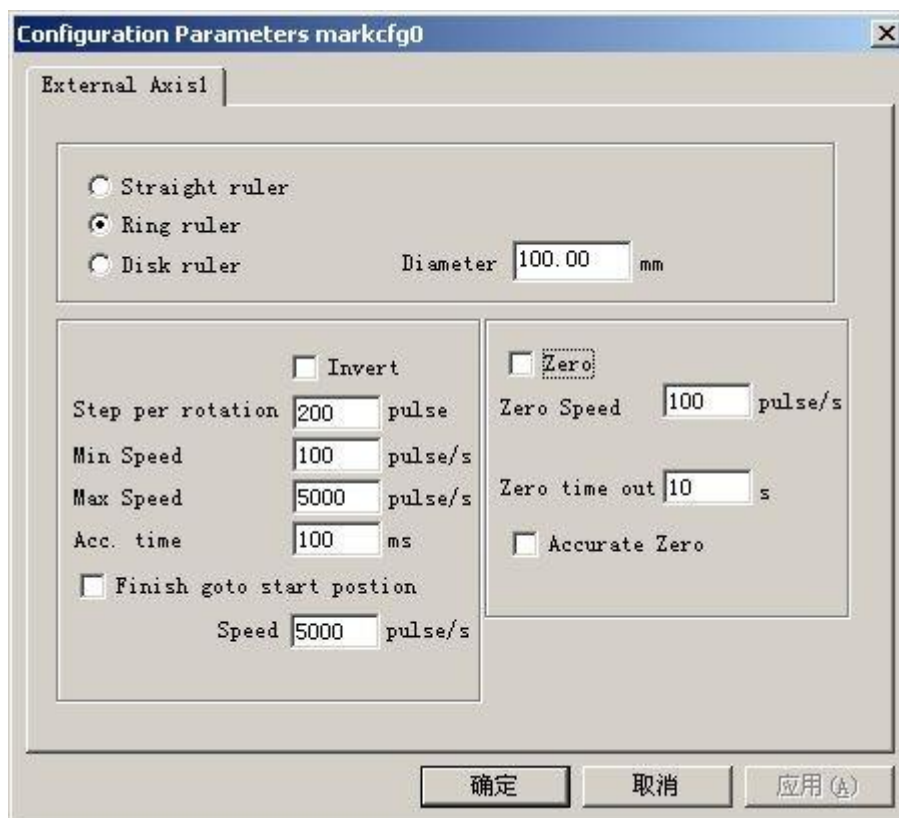
Ustawić the jednostka z the linijka: wybierać „Tekst” , „Ukończenie szkoły Liczba” Jest jeden , wejście "Start Podziałka" I „Punkt startowy” według Do rzeczywisty sytuacja i wejścia the treść tekstu Który Móc pokazywać.

Na ostatni, the postać 8-23 obrotów Do:



Teraz, the trzydzieści centymetr Prosty linijka zakończony.

The metoda z robić Pierścień linijka Lub Dysk linijka: Na Pierwszy, trzask „Param” the dialog skrzynka wyskakujące okienkopokazano jako rysunek 8-25 ustawić the Zewnętrzny Oś



Postać 8-25 konfiguracja parametry ekspansja oś

Prosty linijka/pierścień linijka/dysk linijka: The typ władcy potrzebować Do ocena obecnie , wybierz Jest włączać

Część średnica: The przedmiot obrabiany dokładnie średnica z the "Pierścień linijka" Lub "Dysk linijka".

Odwracać: Odwróć przenosić kierunek z the ekspansja oś.

Impulsy za okrągły: The puls numer z ekspansja oś silnik sprawia A koło wymagany. My
Mócliczyć puls numer za rewolucja X przez następująca formuła:

$$X = (360 / N) * N$$

X odnosi się pulsować numer za okrągły;

N Jest the tempo kąt z elektryczny silnik;

N odnosi się Do poddział numer z kierowca;

Minimum prędkość: The minimalna prędkość z ekspansja oś;

Maksymalny prędkość: The maksymalny prędkość z ekspansja oś;

Czas przyspieszania: Czas potrzebny osi ekspansji, gdy porusza się ona od prędkości minimalnej do maksymalnej prędkość.

Przejdź do pozycji początkowej po zakończeniu: Oś rozszerzania powraca do pozycji początkowej po zakończeniu przetwarzanie;

Prędkość : prędkość z the oś idzie z powrotem Do the wstępny pozycja Po wykończeniowy znacznik.

Zero: Czy aktualna oś rozszerzenia ma sygnał wejściowy zerowania. Bez sygnału zerowego, oprogramowanie nie może utworzyć współrzędnych bezwzględnych. Oznaczając zestaw części, musimy wykonać każdy znak w tej samej pozycji. Aby za każdym razem zaznaczyć figurę w tej samej pozycji, system pobiera prąd oś rozwinięcia jako domyślny punkt początkowy przed zaznaczeniem w przypadku braku sygnału zerowego. Po obrobiony A część, the system porusza się the oś Do the oryginalny pozycja automatycznie. W Ten sposób,każdy część będzie Być wyraźny W the To samo pozycja.

Jeśli **zero** Jest włączony, zero przełącznik będzie Być znaleziony automatycznie. The oprogramowanie tworzy jakiś

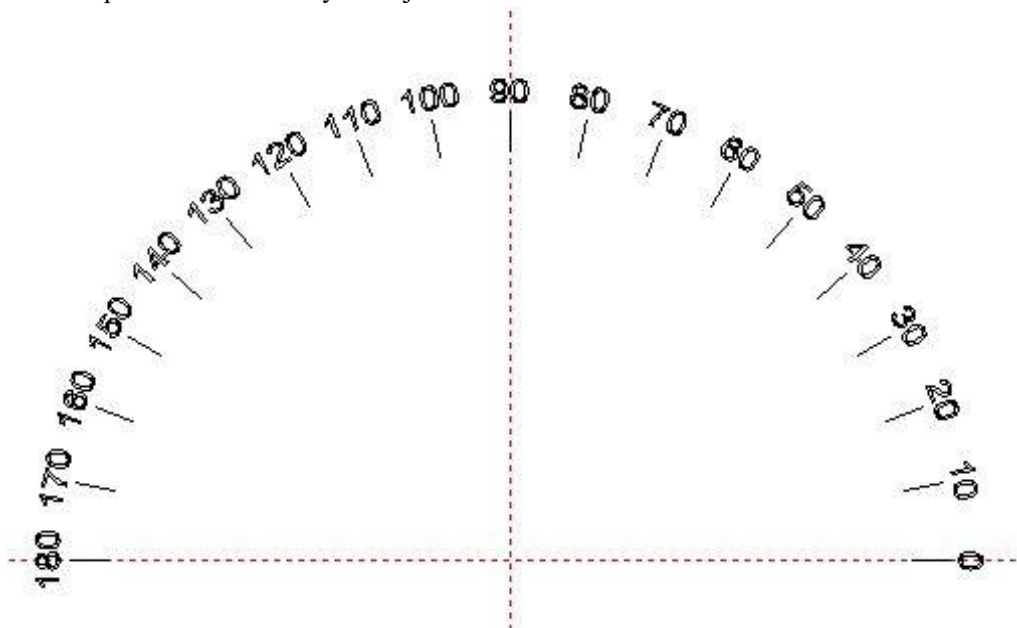
współrzędna bezwzględna po znalezieniu przełącznika zera. Jeśli systemowi nie udało się znaleźć przełącznika zera, ekspansja oś nie może być używany aż do wyznaczony czas ustawiony przez parametr **zerowy czas na zewnątrz** ma wygasły.

Prędkość z Gotowe Zero: The przenosić prędkość Kiedy ekspansja oś idź zero

Dokładny Zero : Kiedy To Jest wybrany, the oś musiec daje trzy zero sygnały W Isć zero proces;I To nie jest wybrana, oś tylko potrzebować jeden sygnał.

Prawidłowy oś: The system będzie obecny "Zero czas na zewnątrz" Kiedy przegrany Do zasięg the pozycjaGdzie the zero przełącznik był zmontowane w the wyznaczony czas.

Powrót "Moc Linijka", podobnie the metoda z robić prosty linijka Do kompletny the grafika. Widzieć the postać 8-26 o the Dysk linijka:



Postać 8-26 the Dysk linijka

8.53 Pierścień Tekst Ocena

Pierścień tekst ocena oznacza ocena tekst NA pierścień, Móc ocena NA na zewnątrz powierzchnia z the pierścień, Również Móc ocena na wewnętrznej powierzchni pierścienia znak na powierzchni zewnętrznej jest normalnym znakiem pierścienia, a znak na powierzchni wewnętrznej jest wymagany za pomocą oznaczenia obrotowego i pochylonej osi obrotowej, poniższy rysunek przedstawia interfejs pierścień tekst ocena.

Nasz znak pierścienia powierzchniowego przebiega tak samo jak znak pierścienia, ale znak powierzchni wewnętrznej jest inny, ponieważ oś obrotowa, na której znajduje się pierścień, będzie pochylona, więc powierzchnia wewnętrzna również będzie pochylona efekt skupienie I kalibracja (pierścień tekst Marek nie wsparcie 9 zwrotnica kalibrowanie)

Więc z Ten wtyczka, My głównie widać wewnątrz powierzchnia pierścień ocena, Kiedy wewnątrz powierzchnia pierścień ocena,

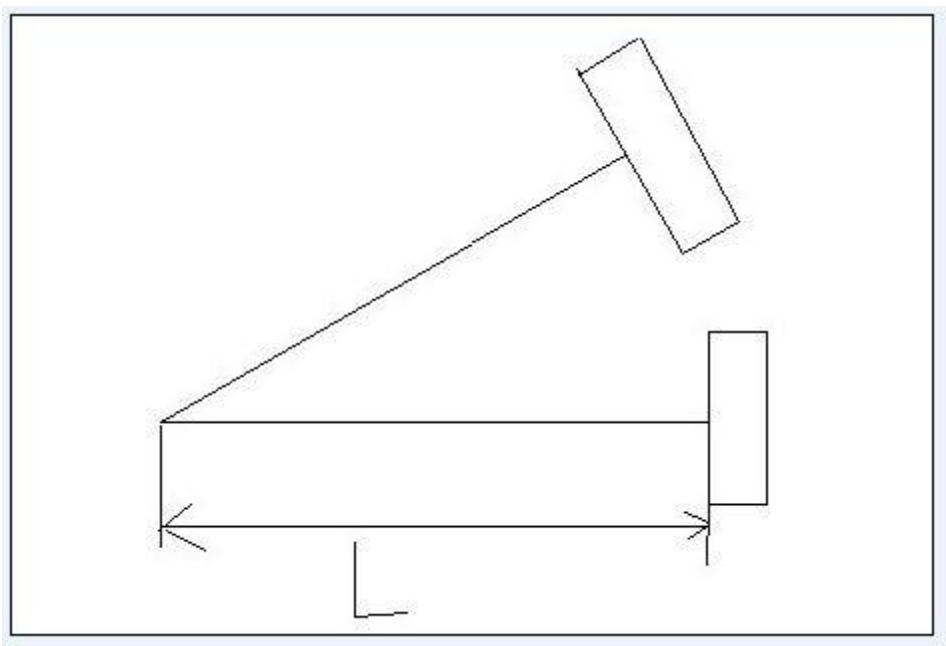
My potrzebować Do trzask

Należy także otworzyć funkcję dwóch osi, jedną dla obrotu, drugą dla pochylenia, ze względu na nachylenie osi, więc wartość długości ogniskowania, jakie dane wejściowe do oprogramowania trochę się zmienia, najpierw wykonujemy centrum punkt NA centrum the pierścień.

Średnica z the dzwonek :: kiedy poza ocena, jego z centrum Do the na zewnątrz powierzchnia z the pierścień. Gdy znak wewnętrzny, jego środek pierścienia do wewnętrznej powierzchni pierścienia. Oprogramowanie obliczy wg te wartość.

Głębokość z the pierścień : dystans z poza Do wewnątrz z the pierścień powierzchnia.

L : odległość z the pierścień instalacja powierzchnia Do the obracać centrum



Kąt : skos kąt z the obrotowy

Odśwież : po aktualizacja the cechowanie parametr, trzask To, pozwalając the oprogramowanie Do Czytać nowy parametry.

3 kalibrowanie : podobny z the wewnątrz kalibrowanie, podczas ocena, używać To Do kalibrować the cechowanie niekształcenie.

Poza ocena: **W the F3 parametr, Móc wybierać X I Z W ID, podczas ocena, oprogramowanie będzie podział the zdjęcie W X kierunku**

1 , obrotowy oś i z oś idź do zero

2 , znajdź the centrum

3 , ustaw parametry znacznika

pierścienia, a następnie odśwież 4 ,

kalibracja

5 , znak

Wewnątrz znak: **w the F3 parametr, Móc wybierać X I Z W ID, podczas ocena, oprogramowanie będzie podział zdjęcie W Kierunek X**

1 , kliknij wewnątrz pierścień ocena

2 , obrotowe oś I z oś idź do zero, My sugerować dla z oś, używać przesunięcie zera Do znajdować the centrum.

Zero zrównoważyć: aktualny oś przyjechać Na the zero punkt, Następnie przenosić pewien dystans Do

☒ Zero		
Zero Speed	100	pulse/s
Zero Offset	50	mm
Zero time out	10	s

znajdować skupienie.

3 , ustaw parametry znacznika

pierścienia i odśwież 4 , kalibracja

5 , znak

Configuration Parameters markcfg0

External Axis1 | External Axis2 | HardInfo

☒ Enable ☐ Invert

ID X

Step per rotation 6400

Dist per rotation 5 mm

Min Coord. -1000 mm

Max Coord. 1000 mm

Min Speed 100 pulse/s

Max Speed 5000 pulse/s

Acc. time 100 ms

☒ Finish goto start position
Speed 5000 pulse/s

☐ Rotate Axis

Gear Ratio 1

Part Diameter 10 mm

☒ Zero

Zero Speed 100 pulse/s

Zero Offset 50 mm

Zero time out 10 s

☐ Accurate Zero

Scale Comp. 0.000

Space Comp. 0 mm

Shear Comp. 0.000 mm

确定 取消 应用 (A)

Configuration Parameters markcfg0

External Axis1 | External Axis2 | HardInfo

☒ Enable ☐ Invert

ID Z

Step per rotation 6400

Dist per rotation 5 mm

Min Coord. -1000 mm

Max Coord. 1000 mm

Min Speed 100 pulse/s

Max Speed 5000 pulse/s

Acc. time 100 ms

☒ Finish goto start position
Speed 5000 pulse/s

☐ Rotate Axis

Gear Ratio 1

Part Diameter 10 mm

☒ Zero

Zero Speed 100 pulse/s

Zero Offset 50 mm

Zero time out 10 s

☐ Accurate Zero

Scale Comp. 0.000

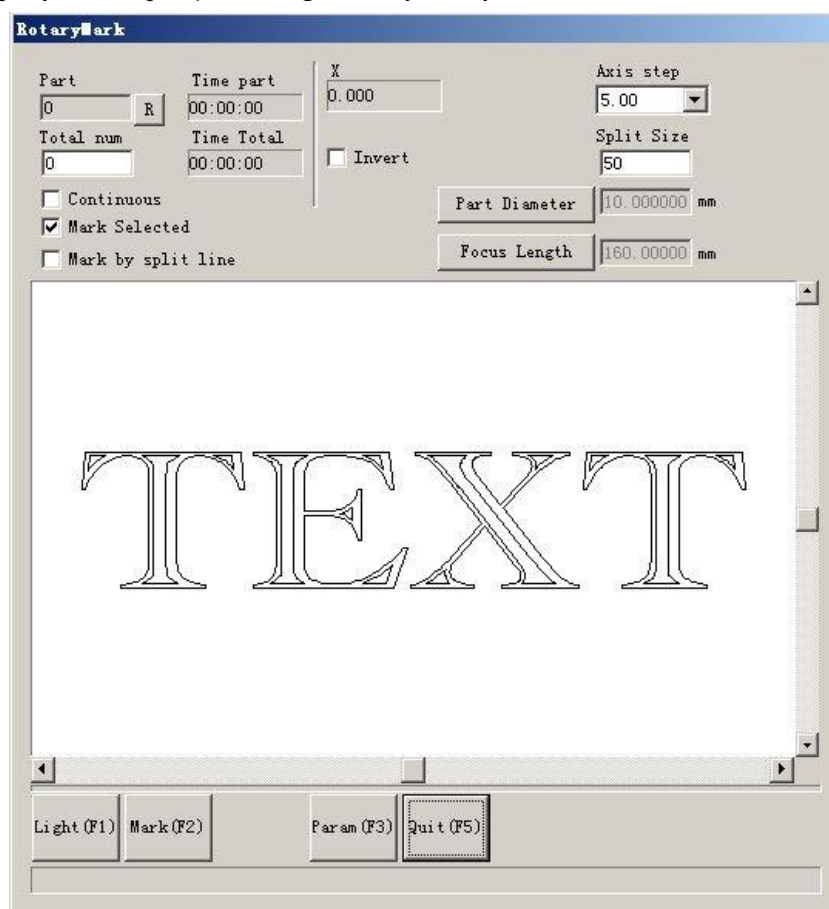
Space Comp. 0 mm

Shear Comp. 0.000 mm

确定 取消 应用 (A)

8.54 Obrotowy ocena

Trzask „Rptary ocena”, podążać dialog okno wyskoczy



Postać 8-27

Część średnica: trzask To, I wypełnić W część średnica.

Długość ogniskowania: kliknij i wprowadź długość

ogniskowania obiektywu F- 0 .Uwaga: te dwa

parametry bezpośrednio wpływają na wynik zaznaczania.

Dwa podzielone modele:

13. Zaznacz zaznaczone: kontroluj rozmiar zaznaczania poprzez konfigurację rozmiaru podziału, nie klikaj „oznacz według podziału”. linia' na To samo czas, Lub the oprogramowanie będzie podział jako „znak”. przez podział linia'
14. Ocena linią podziału: kliknij To, oprogramowanie będzie ocena Jak 'ocena przez podział linia”, kliknij lewa klawiatura dwa razy, aby narysować linię podziału, kliknij prawą klawiaturę w pobliżu linii podziału, aby anulować linię podziału. The kierunek podziału linia Jest the To samo z obrotowy oś.

„krok osi”: Odległość ruchu za każdym razem, gdy naciśnięty zostanie klawisz Ctrl i klawisz strzałki Lewo/Prawo/Góra/Dół był prasowany razem. Naciśnij przycisk PageUp/PageDown, aby zwiększyć/zmniejszyć odległość.

Naciskać Ctrl+Lewo Do przenosić lewy i Ctrl+Prawo Do przenosić Prawidłowy Do ekspansja oś X.

Naciśnij Ctrl+Up, aby przejść w górę i Ctrl+Down, aby przejść w dół dla osi rozwoju Y lub osi Z. **Część:** The część policz to ma zostać wyraźny. Naciskać the przycisk R NA the w prawo

będzie nastawić the częścliczyć.

Całkowity liczba: The całkowita liczba potrzebować Do ocena. Gdy the części mają został wyraźny zasięg the
Całkowity liczba ,

oprogramowanie będzie zatrzymywać się To automatycznie.

Kontynuuj: Wielokrotnie ocena the postać dopóki

zatrzymywać się To ręcznie. **Zaznacz wybrane:** zaznaczone

zostaną tylko wybrane figury. Kliknij parametr, Ten okno

dialogow

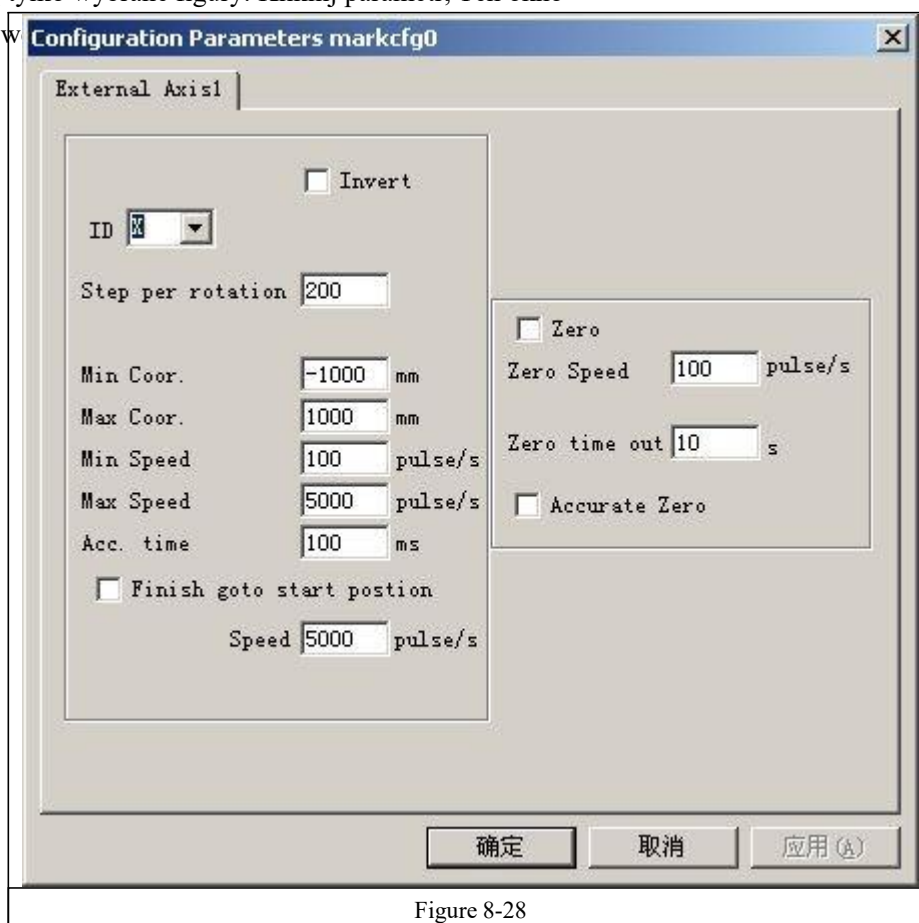


Figure 8-28

The definicja z każdy parametr:

Włączać: Włączać aktualny ekspansja oś.

ID: Aktualna oś rozwinięcia zostanie użyta jako oś X/Y/Z.

Identyfikator jest X, the postać będzie Być podzielić się
kierunek X Do ocena.

ID Jest Y, the postać będzie Być podział W kierunek Y Do ocena.

ID Jest Z, the ekspansja oś się poruszy Do the wyznaczony pozycja Do ocena.

Impulsy za okrągły: The puls takty muzyczne każdy okrągły To the ekspansja oś obrotowy.
My Mócbliczać To Poprzez następną formułą:

$$X = \left(\frac{360}{N} \right) * N$$

w tym:

X oznacza **Impulsy za okrągły.**

N oznacza krok kąta silnika.

N oznacza mikrokrok ustawić przez krok silnika kierowcy.

Min coor: Minimalne współrzędne logiczne osi ekspansji. Gdy współrzędna obiektu z the ekspansja oś jest mniejszy niż the minimum współrzędne, the ostrzeżenie wiadomość będzie wyskakujące okienko.

Maks kolor: The maksymalny koordynować z ekspansja oś. Gdy the obiekt koordynować z

theekspansja oś jest większy niż the maksymalnie logiczne współrzędne, the ostrzeżenie wiadomość będzie wyskakujące okienko.

Min prędkość: the minimum obrotowy prędkość z ekspansja oś.

Maks prędkość: the maksymalny obrotowy prędkość z ekspansja oś.

wg. czas: Czas przyspieszania potrzebny, gdy oś rozprężania przesuwana się od prędkości minimalnej do maksymalnej prędkość.

Przejdź do pozycji początkowej po zakończeniu: Oś ekspansji powróci do pozycji początkowej Po wykończeniowy znacznik.

Prędkość : prędkość z the oś idzie z powrotem Do the wstępny pozycja Po wykończeniowy znacznik.

Oś obrotu: Wybierz tę opcję, wskazuje, że bieżąca oś ekspansji jest osią obrotu. Poruszający sposób Jest obrót; W przeciwnym razie, To wskazuje płaski treść przetwarzanie Lub Z oś lokowanie proces.

Przełożenie: oś łącząca silnik elektryczny, przełożenie redukcyjne wynosi jeden. Jeśli są redukcje organizować coś, the zmniejszenie stosunek zmniejsza się organizować coś stosunek.

Średnica części: Obrabiany przedmiot należy obecnie oznaczyć. Jeśli oś ekspansji jest osią obrotu, część średnica, jakiś ważny parametr liczyć przenosić dystans, musisz wypełnić W dokładnie.

Zero: Czy aktualna oś ekspansji ma sygnał zerowy. Gdy oś rozszerzania nie jest włączona sygnału zerowego, nie można ustawić współrzędnych bezwzględnych. Dlatego oznaczenie zestawu części wymaga naregulowanie strona Do robić każdy przetwarzanie zostawać W the To samo strona. Więc, the system bierze ekspansja oś jako domyślny punkt początkowy przed przetworzeniem. Po przetworzeniu przedmiotu system się poruszy ekspansja oś z powrotem. W tym sposób każdy obrabiany przedmiot będzie proces w To samo strona.

Prędkość z Iść zero: the poruszający prędkość z ekspansja oś patrzeć Do sygnał zerowy.

Zero time out: Ustaw czas, po którym oś ekspansji znajdzie punkt zerowy. Jeśli go przekroczy, system będzie obecny "nadgodziny".

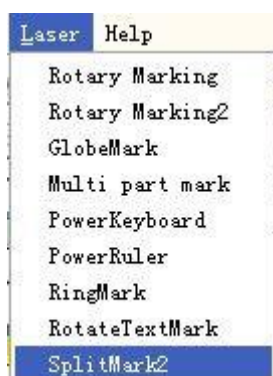
Dokładny Zero : Kiedy To Jest wybrany, the oś musisz dać trzy zero sygnały W Iść zero proces; I To nie jest wybrany, the oś tylko potrzebować jeden sygnał.

8.55 Obracać Tekst Ocena

„Obróć znak tekstowy” : może rozwiązać problem, kiedy linie kreskowania i niezależne zaznaczanie tekstu obracać ocena the włącz tekst , oni Czy nie mogą superpozycja , użycie Ten funkcja , włącz kwestia Itekst Czy cechowanie razem.

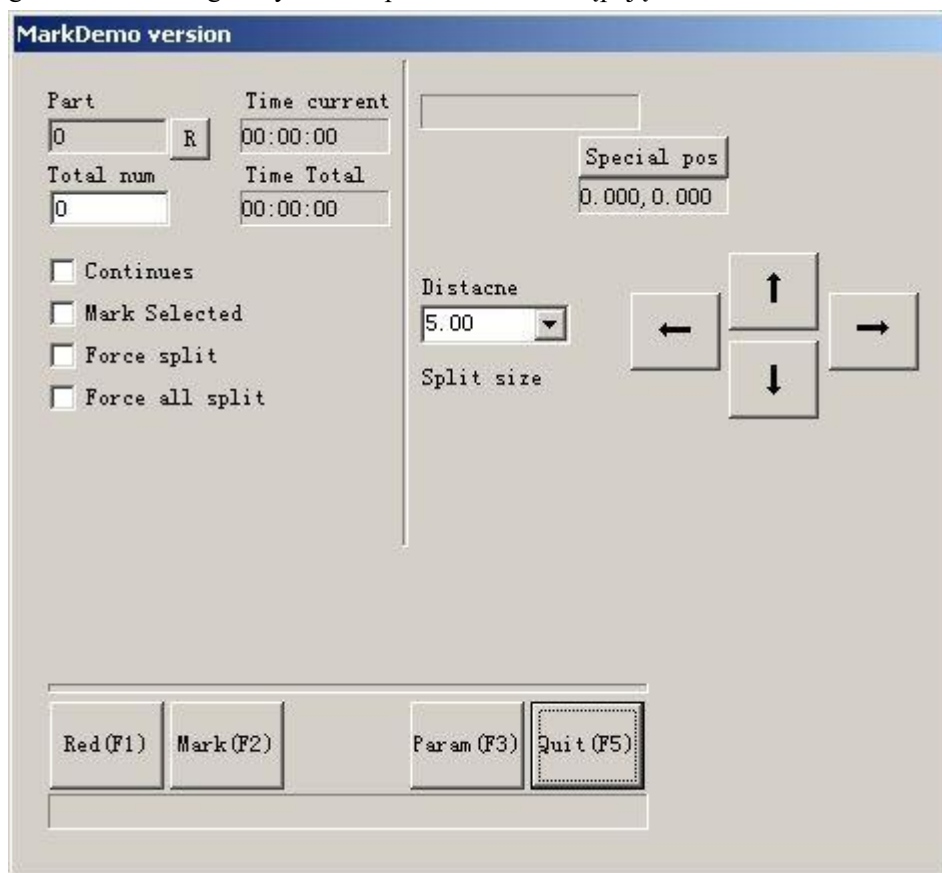
8.56 Podział ocena 2

Moduł „Split mark2” umożliwia dzielenie dużych treści. Możemy wybrać rozszerzenie jako łącze dzielone w kierunku X lub wybierz dwie osie rozszerzania, aby były łączem dzielonym w kierunku XY odpowiednio. To menu funkcji Jest pokazano na rysunku 8-29:



Postać 8-29 "Podział znak 2" przedmiot

Jego działanie dialog skrzynka Jest pokazano Jak następująco:



Postać 8-30 „Podział zaznacz 2” okno dialogowe skrzynka

Odległość: Odległość ruchu za każdym razem, gdy naciśnięty zostanie klawisz Ctrl i klawisz strzałki Lewo/Prawo/Góra/Dół był prasowany razem, lub trzask strzałka. Naciśnij klawisz PageUp/PageDown, aby zwiększyć/zmniejszyć dystans.

Naciskać Ctrl+Lewo Do przenosić lewy i Ctrl+Prawo Do przenosić Prawidłowy Do ekspansja oś X.

Naciskać Ctrl+W górę Do przenosić w górę i Ctrl+Dół Do przenosić w dół Do ekspansja oś Y lub oś Z.

Rozmiar podziału: Rozmiar oznaczenia przed każdorazowym obrotem. Zaznaczając cyfrę na kolumnie, my zawsze podział the postać do wiele paski Do trzymać the centrum punkt Jak the To samo. Ocena jeden pas, Następnie obrócić kolumna, i zaznacz następny pasek, jeden przez jeden aż the cały postać była obrobiony.

Uwaga: **Rozmiar podziału** jest bardzo ważny dla całej sylwetki. Ma ogromny wpływ na czas i the efekt.

Część: The część policz to ma zostać wyraźny. Naciskać the przycisk R NA the w prawo będzie nastawić the część liczyć.

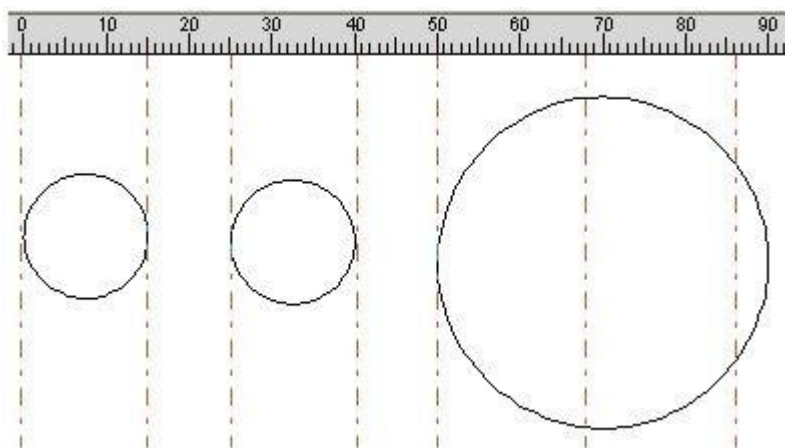
Całkowity liczba: The całkowita liczba potrzebować Do ocena. Gdy the części mają zostać wyraźny zasięg the **Całkowity liczba**, oprogramowanie będzie zatrzymywać się To automatycznie.

Kontynuuje: Wielokrotnie ocena the postać dopóki zatrzymywać się To ręcznie.

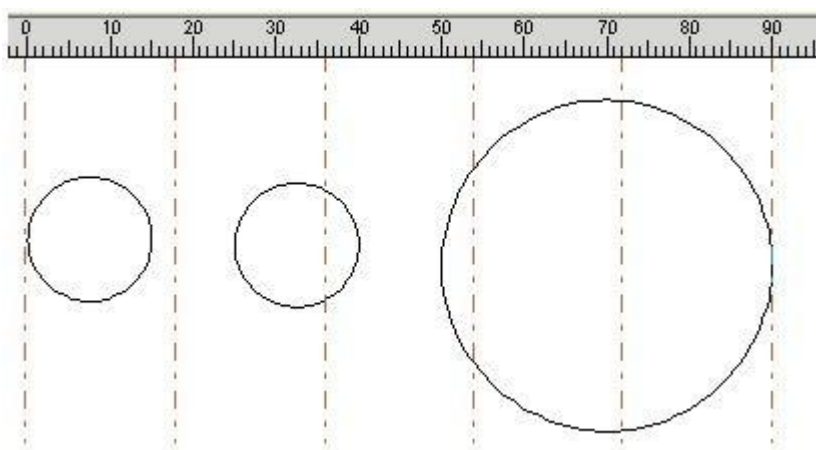
Ocena Wybrany: Tylko te figurki wybrany będzie Być wyraźny.

Sila podział: Dzielić the cały postać do równy strony zaniedbując the rozmiar z każdy obiekt.

Postać 8-31 Jest the sprawa bez **Sila podział** wybrany podczas gdy rysunek 8-32 Jest the jeden To włączać **Sila podział**. The podzielony rozmiar W dwa figurki Jest 18 mm.



Postać 8-31 Cechowanie bez Siłą podział wybrany



Postać 8-32 Cechowanie z Mocą podział wybrany

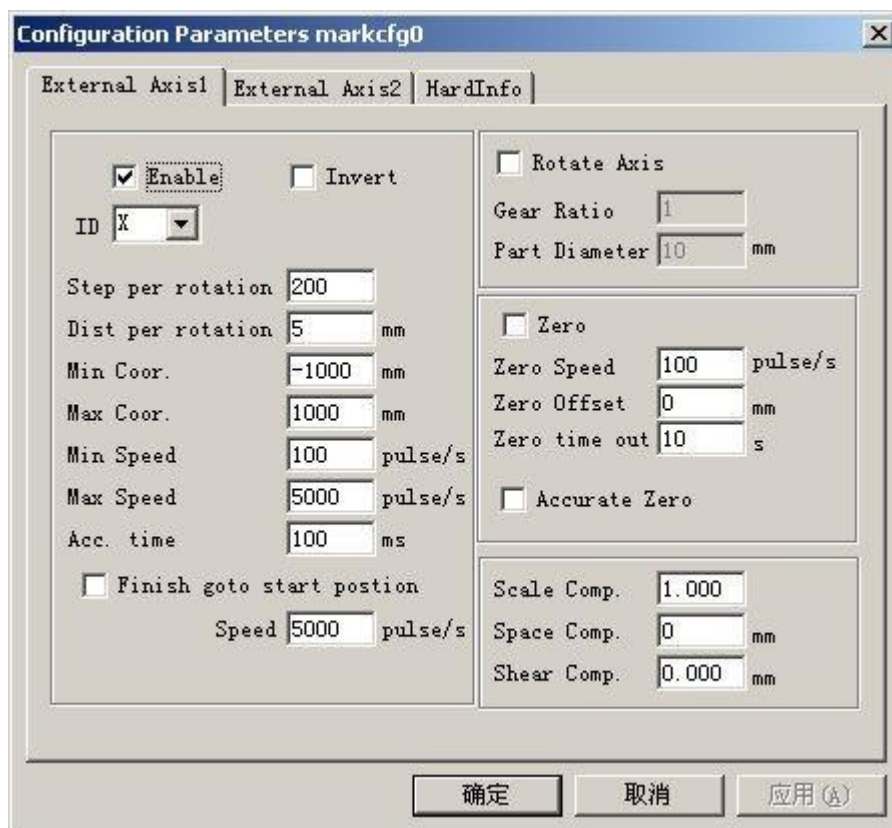
Na rysunku 8-31 lewe dwa koła są mniejsze niż rozmiar podziału i są zaznaczone bez podziału. The okrąg po prawej stronie jest większy niż rozmiar podziału i został podzielony na trzy części w celu zaznaczenia. Bez **siły podział** wybrany, the obiekty mniejszy niż podział rozmiar będzie Być wyraźny bez podział I te większy niż podział rozmiar będzie Być podzielony Do zaznaczyć wg rozłam rozmiar.

Na rysunku 8.32 cała figura (trzy koła) została podzielona na równe części w celu zaznaczenia. Obiekt NA rozłam granica będzie Być podzielony nawet jego rozmiar jest mniejszy niż podział rozmiar.

Siła Wszystko podział: Gdy Tam Czy wiele obiekty W the **obiekt lista**, Wszystko obiekty będzie Być obrobiony Jak całość według wielkości podziału. Obiekty mniejsze niż rozmiar podziału zostaną zaznaczone jako pierwsze, tj odpoczynek To przekroczyć podział rozmiar będzie Być podzielony na ocena.

Zaznacz linią podziału: po kliknięciu nie zostanie podzielony według ustalonego rozmiaru, zostanie podzielony według podział kwestia.

Kliknij przycisk „Parametry”, aby ustawić parametry osi rozprężania. Pojawi się okno dialogowe jako Rysunek 8-33.



Postać 8-33 konfiguracja parametry ekspansja oś

The definicja z każdy parametr:

Włączać: Włączać aktualny ekspansja oś.

ID: Aktualna oś rozwinięcia zostanie użyta jako oś X/Y/Z.

Identyfikator jest X, the postać będzie Być podzielić się
kierunek X Do ocena.

ID Jest Y, the postać będzie Być podział W kierunek Y Do ocena.

ID Jest Z, the ekspansja oś się poruszy Do the wyznaczony pozycja Do ocena.

Impulsy za okrągły: The puls taktów muzyczne każdy okrągły To the ekspansja oś obrotowy.

My Móćobliczać To Poprzez następny formuła:

$$X = (360/N) * N$$

Tam do:

X oznacza **Impulsy za okrągły**.

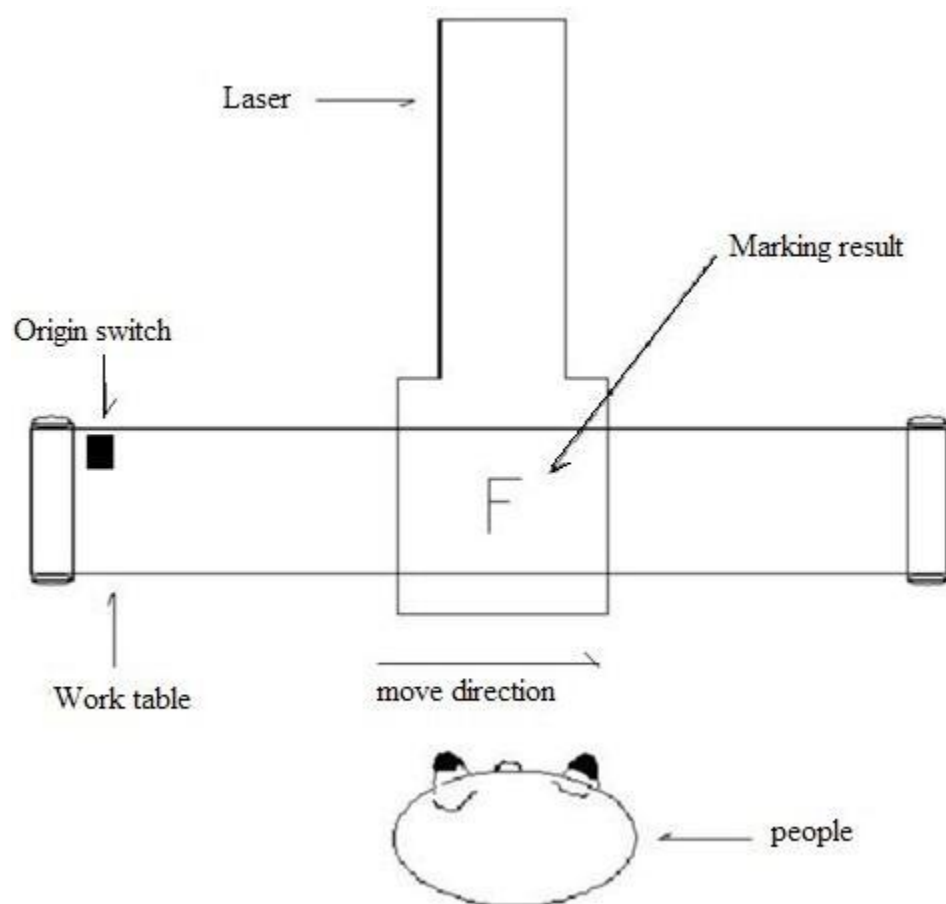
N oznacza krok kąta krok silnika.

N oznacza mikrokrok ustawić przez krok silnika kierowca.

Min coor: Minimalne współrzędne logiczne osi ekspansji. Gdy współrzędna obiektu z ekspansji oś jest mniejsza niż minimum współrzędne, the ostrzeżenie wiadomość będzie wyskakujące okienko.

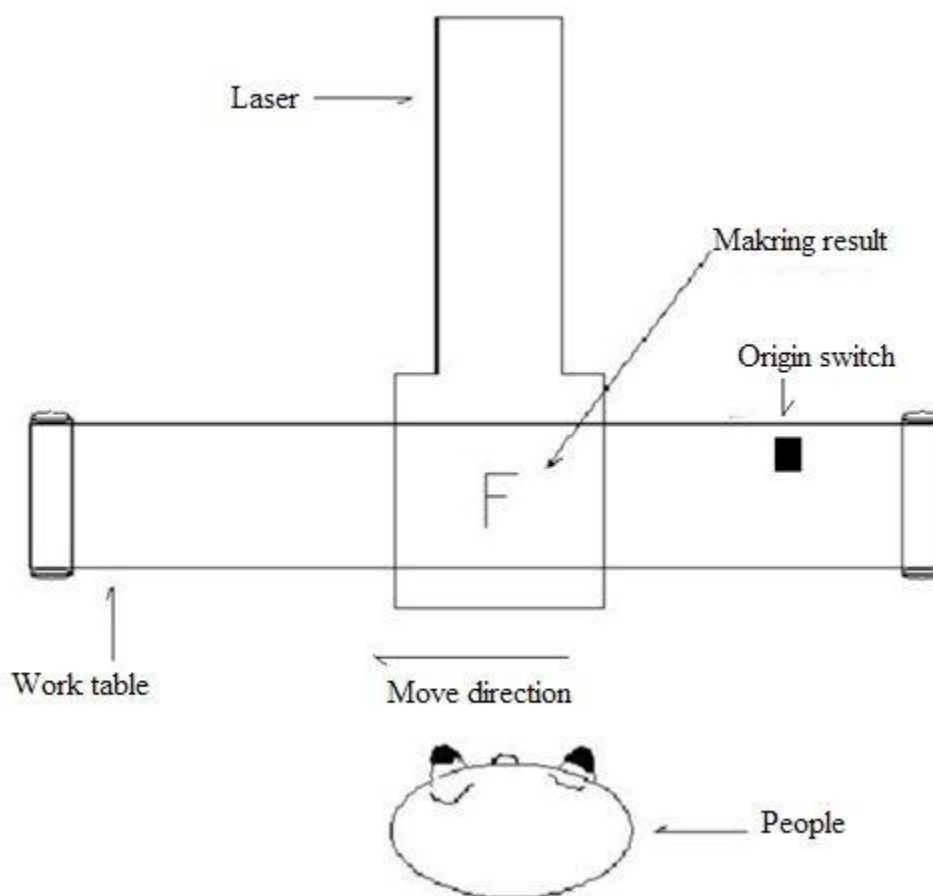
Maks kolor: The maksymalny koordynować z ekspansji oś. Gdy the obiekt koordynować z theekspansji oś jest większy niż the maksymalnie logiczne współrzędne, the ostrzeżenie wiadomość będzie wyskakujące okienko.

Koordynować wartość ma relację z skuteczną przenosić przestrzeń I przenosić kierunek z thestół roboczy. np:



Figa 1

Jak rys. 1, the długość z the praca tabela Jest 200mm, przenosić kierunek Jest z lewy Do po prawej, punkt początkowy znajduje się po lewej stronie. Efektywna odległość ruchu wynosi 200 mm, więc minkor Jest -200, Maks kor Jest 0.



Figa 2

Kierunek ruchu jest od prawej do lewej, przełącznik pochodzenia znajduje się po prawej stronie, skutecznyporuszający dystans Jest 200mm, Więc Min kor Jest 0, Maks kor Jest 200.

Jeśli the pochodzenie punkt jest W inne stanowisko, proszę rozważyć To odpowiednio.

Min prędkość: the minimum obrotowy prędkość z ekspansja oś.

Maks prędkość: the maksymalnie obrotowy prędkość z ekspansja oś.

wg. czas: Czas przyspieszania potrzebny, gdy oś rozprężania przesuwa się od prędkości minimalnej do maksymalny prędkość.

Po zakończeniu przejdź do pozycji początkowej: Oś ekspansji powróci do pozycji początkowej Po wykończeniowy znacznik.

Prędkość : prędkość z the oś idzie z powrotem Do the wstępny pozycja Po wykończeniowy znacznik.

Oś obrotu: Wybierz tę opcję, wskazuje, że bieżąca oś ekspansji jest osią obrotu. Poruszający sposób Jest obrót; W przeciwnym razie, To wskazuje płaski treść przetwarzanie Lub Z oś lokowanie proces.

Przełożenie: oś łącząca silnik elektryczny, przełożenie redukcyjne wynosi jeden. Jeśli są redukcje organizować coś, the zmniejszenie stosunek zmniejsza się organizować coś stosunek.

Średnica części: Obrabiany przedmiot należy obecnie oznaczyć. Jeśli oś ekspansji jest osią obrotu, część średnica, jakiś ważny parametr liczyć przenosić dystans, musisz wypełnić W dokładnie.

Zero: Czy aktualna oś ekspansji ma sygnał zerowy. Gdy oś rozszerzania nie jest włączona sygnału zerowego, nie można ustawić współrzędnych bezwzględnych. Dlatego oznaczenie

zestawu części wymaga naregulowanie strona Do robić każdy przetwarzanie zostawać W the To samo strona. Więc, the system bierze ekspansja ós Jak domyślny pochodzenie punkt zanim przetwarzanie. Po przetwarzanie A przedmiot obrabiany, the system będzie przenosić

ekspansja oś z powrotem. W Ten sposób każdy przedmiot obrabiany będzie proces W the ta sama witryna.

Prędkość z Iść zero: the poruszający prędkość z ekspansja oś patrzeć Do sygnał zerowy.

Zero zrównoważyć: The Zostawić dystans z aktualny ekspansja oś po odkrycie na zewnątrz sygnał zerowy.

Zero czas na zewnątrz: Ustawić the czas z ekspansja oś odkrycie zero punkt. Jeśli To przekroczenia To, the systembędzie obecny "nadgodziny".

Dokładny Zero : Kiedy To Jest wybrany, the oś musieć daje trzy zero sygnały W Iść zero proces; I To nie jest wybrany, the oś tylko potrzebować jeden sygnał.

Skala odszkodowanie: To odnosi się Do the skala współczynnik z odpowiedni przenieść dystans Wekspansja oś. Regulować Ten parametr może usunąć rozdzielenie I nałożenie w związku.

Przestrzeń odszkodowanie: To odnosi się Do odwracać przestrzeń odszkodowanie, zrobienie w górę Do sok błędmiędzy bieg kiedy poruszający.

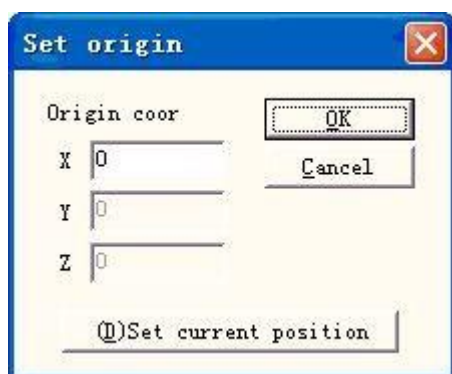
Ścinanie odszkodowanie: Kiedy maszyna robić większy błąd stosunek, ścinanie zjawiska będzie Byćstworzony podczas płaski cechowanie. Regulować ten parametr Móc usuń to.

Gdy Wszystko parametry Czy ustawić, Ty Móc trzask "ocena" Do proces.

Notatka: 1. Używać Corfile.exe Do robić cały liniowość korekta, zrobienie Jasne the konsystencja zefekt.

2. Tabela poziom, stabilny elektryczny obrót I Ładny światło tryb Czy klucze Do cechowanie to, co efekt.

Specjalny przycisk poz może ustawić pozycję, do której silnik przesunie się przed zaznaczeniem. Naciśnięcie „Specjalne pozycji” i ustawić wyznaczone współrzędne pozycji. Następnie naciśnij przycisk „Ruch specjalny” i wybierz opcję „Przejdź do pozycji specjalnej”, silnik przejdzie do ustawionej pozycji. Jak pokazano na rysunku 8-34, postać 8-35:



Postać 8-34



Rysunek 8-35

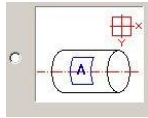
8.10 ProjektMark

Użytkownik może zmienić kształt obiektu znakującego w oprogramowaniu w zależności od kształtując, Do robić Jasne oznaczenie wynik będzie nie Być zniekształcony NA the

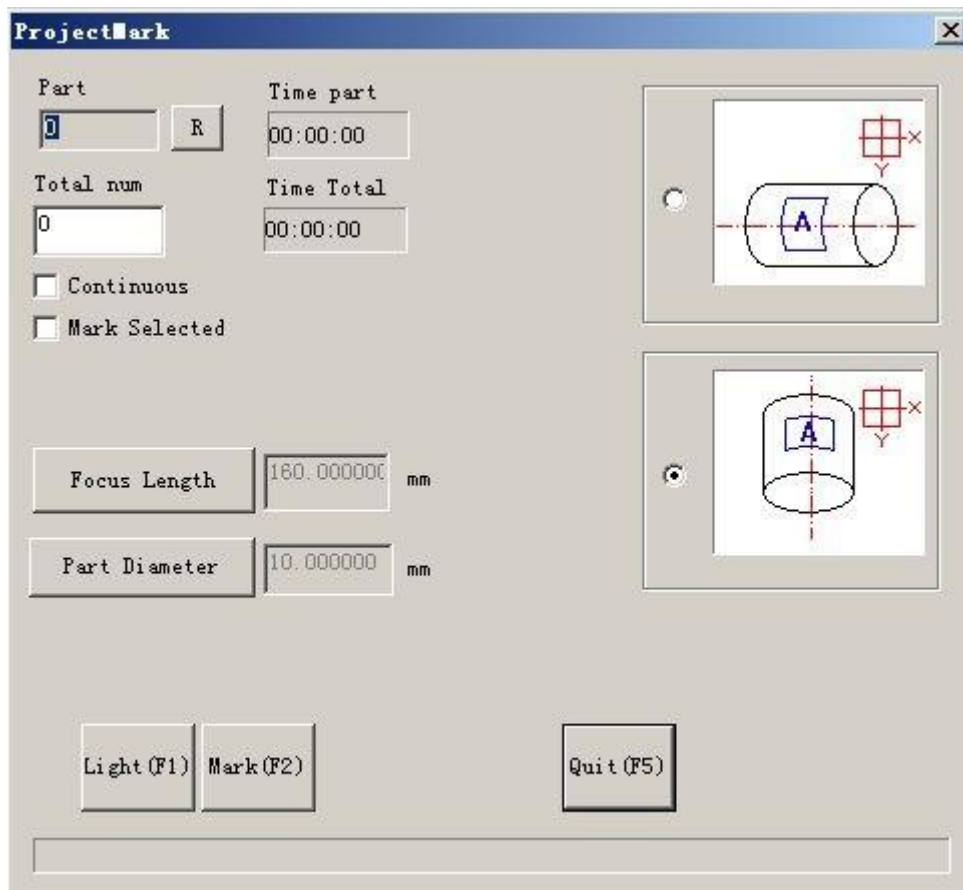
powierzchnia z the cylinder.

Średnica części : kliknij ją lewym przyciskiem myszy, pojawi się okno dialogowe umożliwiające wprowadzenie średnicy części. Centrum długość: lewy klawiatura trzask NA To, będzie muzyka pop w górę I dialog Do wejście centrum długość z the F- θ obiektyw.

Notatka : 2 efekt parametrów the cechowanie wynik bezpośrednio



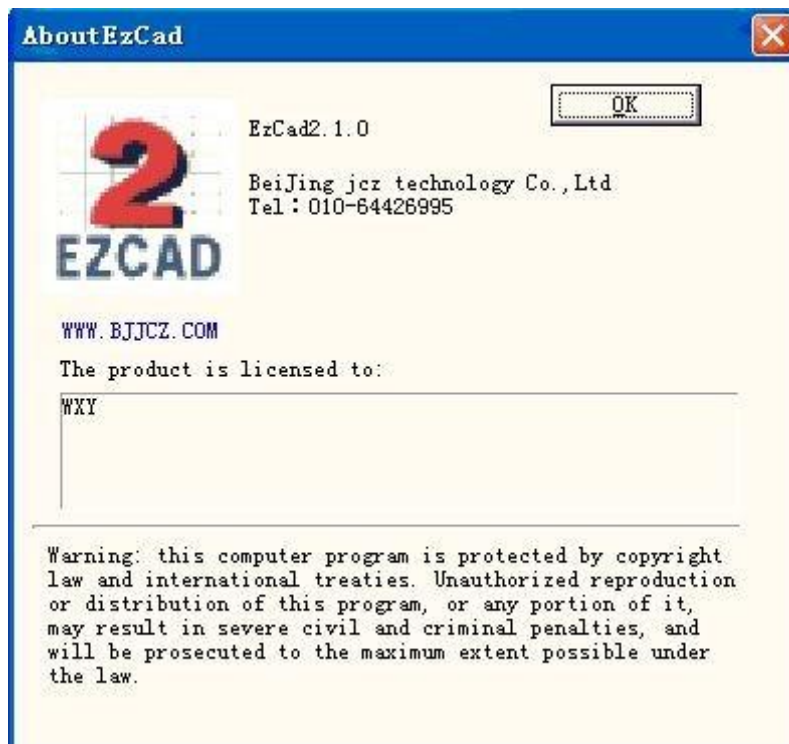
: oznacza the relacja między the głowica skanująca I the zakrzywiony powierzchnia



Rozdział 9 Pomoc

9.1 O EzCad2

Okno dialogowe „O EzCad2” pojawi się, jeśli użytkownik wybierze polecenie „O programie”, jak pokazano na rysunku 9-1 widać. W tym oknie zostaną wyświetlone pewne informacje o oprogramowaniu, na przykład wydanie, nazwa użytkownik upoważniony I the prawo autorskie. Użytkownika nazwa też będzie być uwzględnionym w oknie dialogowym skrzynka.



Postać 9-1 o EzCad2

Rozdział 10 Cechowanie

Postać 10-1 Jest the Cechowanie Właściwości Tabela.

10.25 Pióro Lista

W EzCad2 każdy plik dokumentu ma 256 długopisów, 0 Do 255 numerowane, I Oni Czy usytuowany W the szczyt z the Cechowanie Właściwości Tabela. Każdy pióro Jest odpowiadający grupie parametrów znakowania i the parametr baza nazwa Jest po kolor.

 : Ten przedmiot wskazuje To obiekty z wybrany długopis numer będzie Być wyraźny. Użytkownicy móc dostosować the kolor przez podwójne kliknięcie the kolornaklejka.

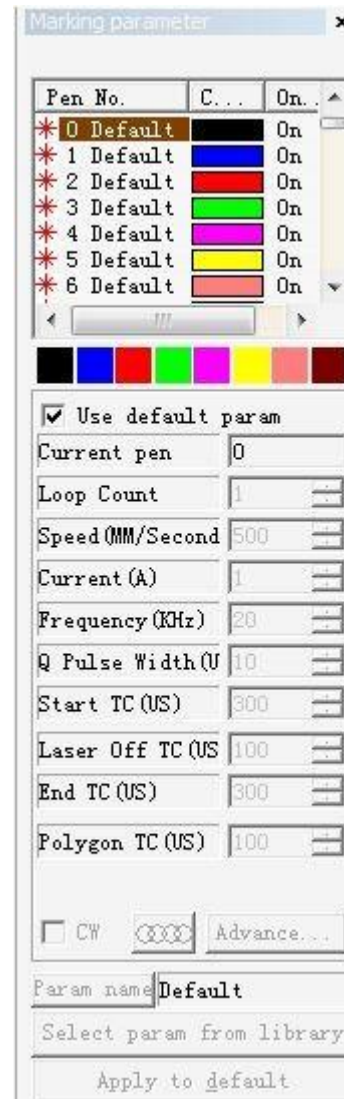
 : Ta pozycja wskazuje, że bieżący obiekt nie został oznaczony z numerem pióra i nim będzie nie Być wyraźny.

Kolor: the aktualny długopis kolor

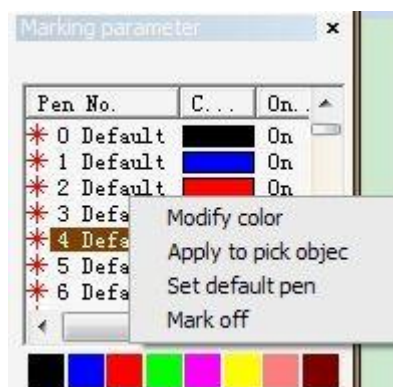
Przycisk Zastosuj parametr: Przyciski są wyświetlane jako Rysunek 10-2

Gdy prasowany the przycisk, the pióro numer zbiegający obiekt będzie zostać zmieniony do jedno to kolor oznacza.

Po naciśnięciu prawego przycisku myszy a skrót pojawi się menu Jak Postać 10-3 widać.



Postać 10-2 Przycisk Do stosować parametry



Rysunek 10-1 Cechowanie Właściwości Tabela

10.26 Cechowanie Parametr Opierać

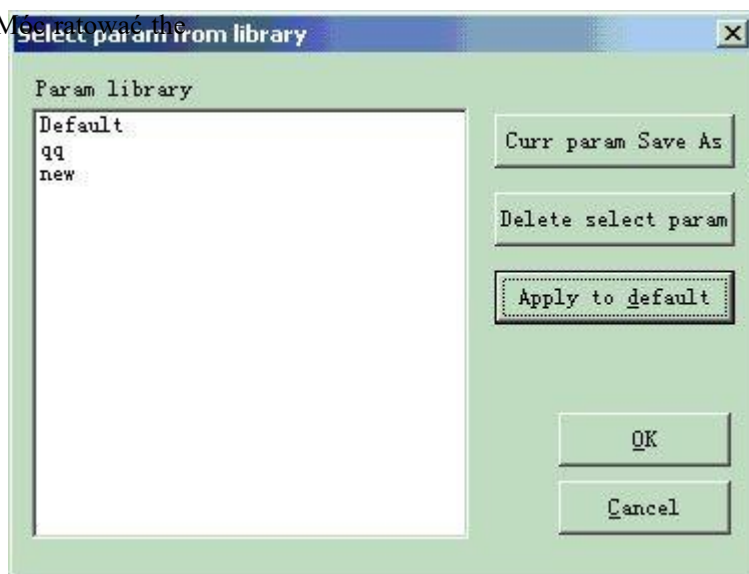
Baza Parametrów Znakowania to baza wypełniona wszystkimi ustawionymi przez nas parametrami znakowania użytkownicy już. Rysunek 10-4 Jest A Cechowanie Lista parametrów.

YAG: YAG wskazuje To the aktualny Cechowanie Parametr Jest Do YAG laser maszyna, I Jeśli nie, To jest dla CO2 maszyna laserowa.

Wybierz parametr z biblioteki: Po naciśnięciu tego przycisku pojawi się okno dialogowe jak na rysunku 10.2-1 widać. My Mówiące the parametry Do dysk akta, Lub Do usuwać parametry z akta.

Bieżące parametry
Zapisz jako: „Bieżące param Ratować Jak” Jest używany Do nazwa the aktualny oznaczenie parametru na dysku jako inny parametr bazanazwa.

Usuwać: Do usuwać the aktualny parametr opierać nazwa.



Stosować Do Domyślny:

ratować Wszystko the aktualny parametr do "domyślny" parametr opierać nazwa

Postać 10-4 Cechowanie Parametr Lista podstawowa

Pętla liczyć: pętla czasy Do ocena jakiś obiekt

Prędkość: the aktualny cechowanie prędkość

Moc/Prąd: W trybie CO2 ta pozycja wskazuje procent mocy prądu parametr znakowania, a 100% odnosi się do największej mocy sprzętu laserowego. W trybie YAG, Ten element wskazuje aktualny z the Przełącznik Q.

Częstotliwość: the laser maszyna częstotliwość W the cechowanie parametr

Szerokość impulsu Q: czas wysokiego poziomu impulsu Q, jeśli sprzęt laserowy to Q-switch YAG laser maszyna

Uruchom TC: Kiedy głowica skanująca musi wykonać polecenie zaznaczenia, najpierw wykonują to lustra skanera przyspieszać do określonej prędkości znakowania. Na początku ruchu laser ostrość porusza się bardzo powoli, co może skutkować efektem wypalenia w punkcie początkowym. Aby tego uniknąć, my wstaw opóźnienie (**Start TC**) na początku każdego

polecenia zaznaczenia. Kiedy laser w końcu się obróci włączone, lustra osiągnęły już pewną prędkość. Jeśli jednak wartość ta jest zbyt duża, należy wykonać pierwszą część z the wektor będzie Być uciąć. Również negatywny wartość jest obsługiwany.

Laser Off TC : Czas opóźnienia wyłączenia lasera po zakończeniu znakowania. Właściwy czas Móc ścierać wypalenie efekt Na the koniec. Ten wartość nie może Być negatywny.

Koniec TC: The **Zakończ najaktywniejszy kontakt** parametr jest używany do kontrolowania czasu trwania oprogramowanie to zrobi poczekaj na koniec serii wektorów. Wymagane jest oczekiwanie, ponieważ oprogramowanie zawsze „wyprzedza”. sprzęt komputerowy I musieć Czekać Do the sprzęt komputerowy Do złapać w górę. Ten opóźnienie ma zastosowanie Do the koniec z Wszystko wektoryw którym the laser Jest Do zostać obrócony wyłączzone po wykonaniu.

Wielokąt Najlepszy współtwórca: the **Wielokąt współwłaściciel** parametr Jest używany Do kontrola Jak długi the oprogramowanie będzie Czekać w punktach połączeń wektorowych. Wymagane jest oczekiwanie ze względu na opóźnienie pomiędzy oprogramowaniem/DAC pozycję i rzeczywistą pozycję sprzętu/lustra. Ten licznik czasu dotyczy wszystkich wektorów, których punkt końcowy jest także punktem początkowym następnego wektora (punktów połączeń wielokątnych). Inaczej mówiąc, ten timer dotyczy końca wszystkich wektorów w szeregu połączonych wektorów, z wyjątkiem ostatniego (koniec ostatniego jeden jest kontrolowany przez parametr **End TC**). Trzy połączone punkty w kwadracie lub mediator połączenie zwrotnica W A polilinia koło Czy przykłady z zwrotnica the **Wielokąt TC** parametr Móc efekt. The startowy punkt z the kwadrat Jest kontrolowane przez **Start współwłaściciel** parametr. The ostatni narożnik z the kwadrat jest sterowany za pomocą the **Koniec współwłaściciel** regulator czasowy.

Kliknięcie "Zaawansowany" będzie podpowiedź jakiś zaawansowany parametr dialog skrzynka Jak Postać 10-5 widać.

Advance mark param

Jump Speed	4000	MM/Seco
Min jump delay	10	US
Max jump delay	85	US
Max delay TC	10.000	MM

☐ Wobble	
Diameter	1.000 MM
Distance	0.500 MM

☐ End Add Points	
Count	1
Distance	0.010 MM
Time per	1.000 ms
Point Cycles	1

☐ Enable optimize mode	
Start length	0 MM
End length	0 MM
Break angle	89 Degree

Time per point	0.100 ms
☐ Vector point mode	
Pulse per point	1
☐ Yag Optimized mode	

OK Cancel

Figa 10-5

skok prędkość: ustawiona A skok prędkość z the skaner Do the aktualny parametr

Min skok opóźnienie/maks skok opóźnienie : ustawić skok opóźnienie, każdy czas skok gotowy, system będzie Czekać przez chwilę i następnym razem skocz. Ten krótki czas to opóźnienie skoku. Maksymalny lub minimalny czas opóźnienia zależy NA the Maks limit długość.

Maks limit długość : ustawić najdłuższa długość To robić Jasne Dobry skok wynik.

Przykład:

W przypadku opóźnienia, gdy Max Delay TC jest ustawiony na 10 mm, maksymalne opóźnienie skoku jest ustawione na 500 ms i min opóźnienie skoku jest ustawione na 100 ms. Gdy rzeczywista odległość skoku wynosi 12 mm, opóźnienie skoku wynosi 500 mm; rzeczywista odległość skoku wynosi 5 mm, opóźnienie skoku = $5/10 \cdot (500-100) + 100 = 300$ mm. Kiedy rzeczywisty skok odległość jest większa niż Maks. opóźnienie skoku TC, opóźnienie skoku jest maksymalnym opóźnieniem skoku; W przypadku rzeczywistego skoku odległość jest mniejsza niż Maks. opóźnienie skoku TC, opóźnienie skoku jest interpolacją liniową maksymalnego opóźnienia skoku i min skok opóźnienie;

włączać być optymistą tryb: Otwarte the być

optymistą tryb. **długość początkowa :** długość

przyspieszania przy rozpoczęciu znakowania. **długość**

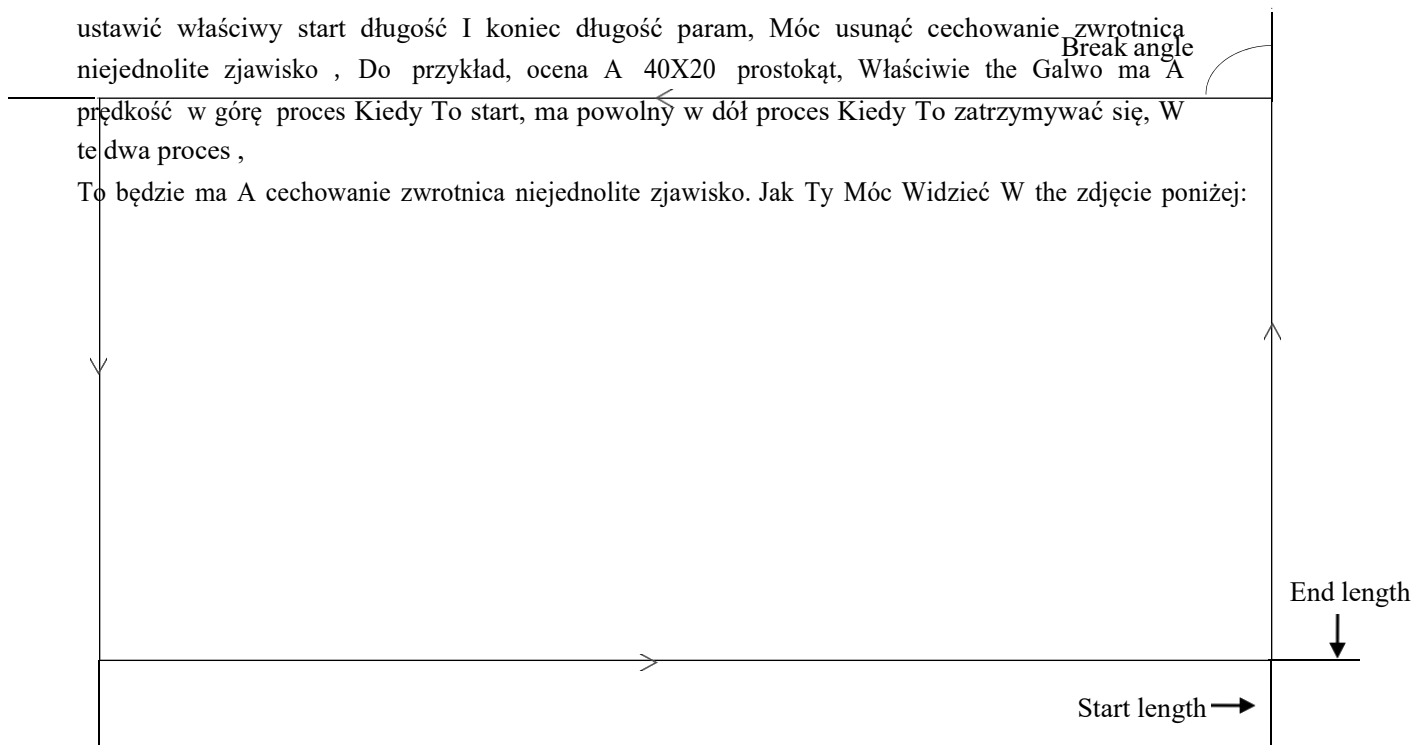
końcowa: długość przyspieszenia podczas

znakowania końcowego. **bicie kąt:** ustawić kąt załamania.

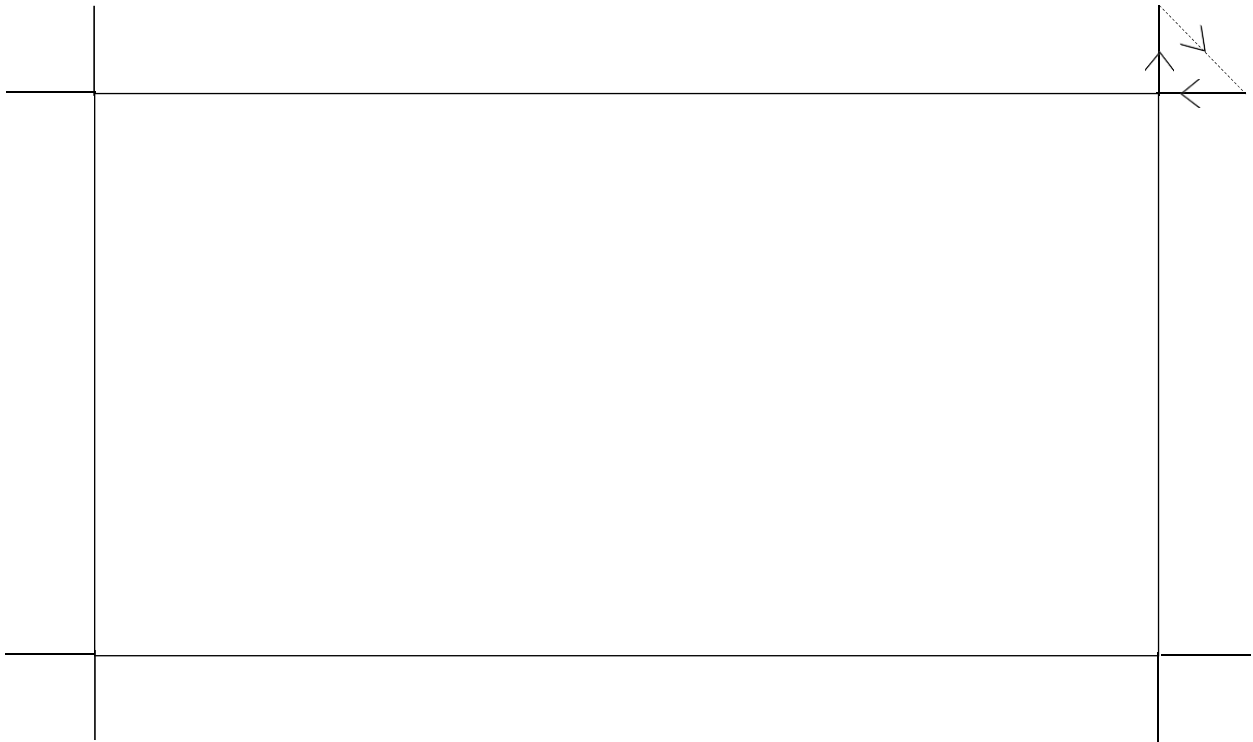
ustawić właściwy start długość i koniec długość param, Móc usunąć cechowanie zwrotnica
niejednolite zjawisko , Do przykład, ocena A 40X20 prostokąt, Właściwie the Galwo ma A

prędkość w górę proces Kiedy To start, ma powolny w dół proces Kiedy To zatrzymywać się, W te dwa proces ,

To będzie ma A cechowanie zwrotnica niejednolite zjawisko. Jak Ty Móc Widzieć W the zdjęcie poniżej:



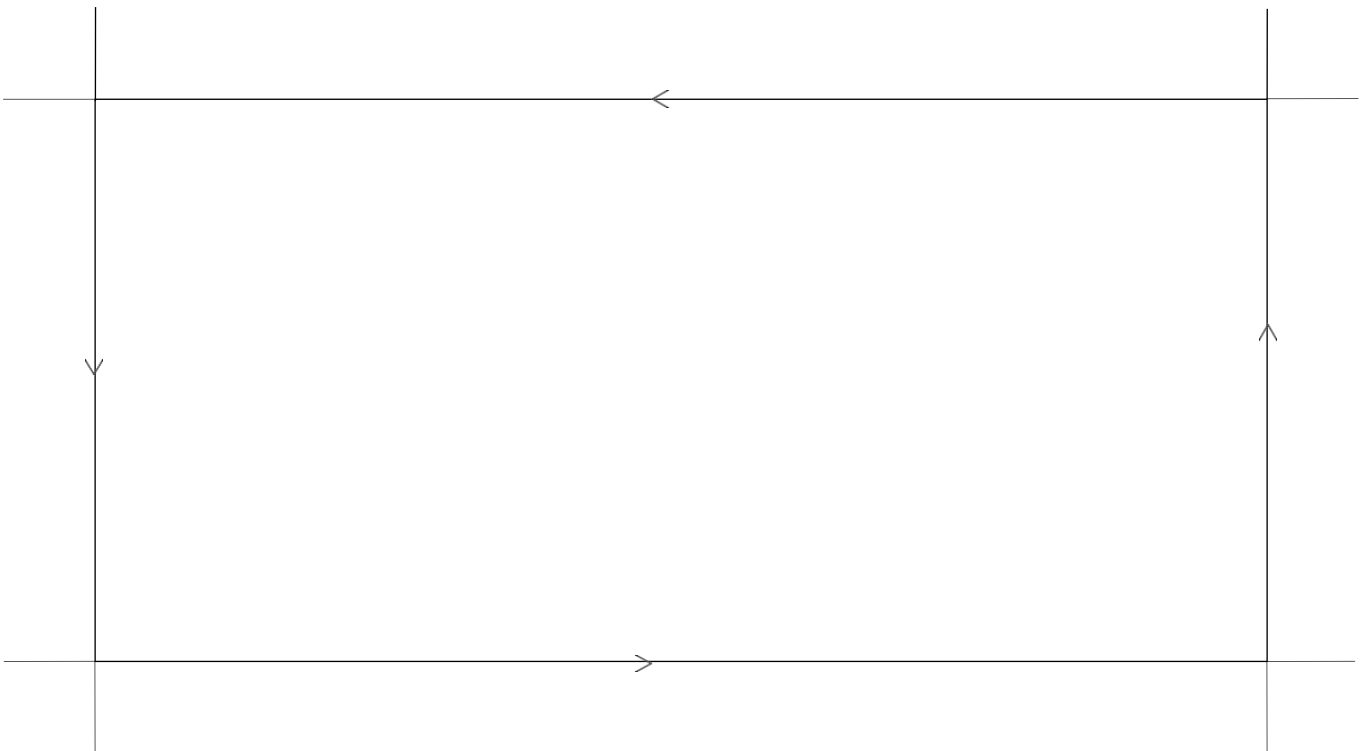
Strzałka kierunek oznacza oznaczenie kierunek. Łuk oznacza kąt (powyżej Jest 90). Na przykład ustaw kąt przerwania na 89 stopni, gdy kąt znakowania wynosi 89 stopni lub jest większy niż 89 stopni. Możesz zobaczyć właściwie cechowanie wynik poniżej.



The imagined line is the light path. When the Galvo moves (not the laser outwards). The previous line is interrupted and divided into segments of the line to the marking point, the imagined line to the distance of acceleration or deceleration, and then thanks to this service optimizes the depth of the point and the angle of the corner.

Uwaga: długość początkowa i długość końcowa nie powinny być zbyt duże, powinny być te dwa parametry dopasowane w górę. Do start współwłaściciel i koniec współwłaściciel.

Jeśli początek współwłaściciel i koniec najlepsi współtwórcy wszystkie 0, the wynik zaznaczenia jest jak poniżej:



Chybotanie: To będzie robić pogrubiony Kiedy Ty ocena podkoszulek linia I potrzebować To Do Być pogrubiony. To będzie ratować czas.

Średnica: the średnica z spirala koło chwila spirala cechowanie, mieć na myśli the szerokość z the linia zchybotanie tryb.

Dystans: the centrum dystans między dwa koło Kiedy spirala cechowanie. Zbyt duży wartość będzie wykonać cieniowanie, zbyt mały wartość będzie robić za dużo cechowanie czas.

Koniec dodać zwrotnica: To Jest używany Do YAG laser, będzie naprawić the światło W the koniec. Oprogramowanie dodać thezwrotnica W the koniec pióra, Ale nie dodać the obiekt.

Liczyć: hrabia z zwrotnica.

Odległość: odległość między punktami.

Czas za: każdy punkt czas zaznaczania.

Punkt cykle: każdy zwrotnica cechowanie numer.

Czas na punkt: Ten parametr Jest używany Do ustawić the cechowanie czas Jeśli Tam Czy kropka obiekty.

Tryb punktu wektorowego/Impuls na punkt: Zaznaczanie wykresu wektorowego za pomocą trybu punktowego i siły puls numer podczas cechowanie każdy punkt

Tryb optymalizacji YAG: Podczas zaznaczania na wysokim materiał odbiciowy wykorzystujący laser YAG, zoptymalizować arytmetykę kreskowania. Uwaga: funkcja służy do rozwiązywania nieregularne linie kiedy oznaczenie na wysokości materiał odbiciowy przy użyciu lasera YAG. Jeśli Ty chcę tego użyć funkcja, ty musisz łączyć the Sygnał PWM Do modulator impulsowy sygnał z the Przełącznik Q.

Teraz niech Brać To do praktyka:

Zaznacz prostokąt o wymiarach 40×20 i wypełnij go następującymi parametrami: **Zaznacz kontur/ Krawędź przesunięcie =0 / Linia Odległość =1,0 /Kreskowanie Kąt = 0 / Jednokierunkowy właz**

Ustawić the cechowanie parametry tak:

Parametr Nazwa: XX----- nazwa użytkownicy dostosować (łatwy Do zrozumieć jego oznacza.);

Pętla liczyć: 1;

Cechowanie Prędkość: XX przyspieszyć użytkowników potrzebować;

Skok Prędkość: XXX-- skok prędkość użytkownicy dostosować (it jest sugerowane Do używać 1200 –2500.);

Procent mocy: 50%;

Częstotliwość: 5 kHz;

Start Najlepszy współtwórca: 300;

Koniec Najlepszy współtwórca: 300;

Wielokąt Najlepszy współtwórca: 100;

Pozycja skoku TC: 1000;

Odległość skoku TC:

1000; Koniec

kompensować: 0;

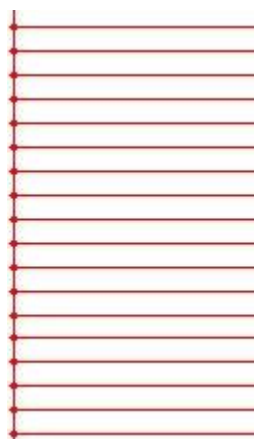
wg. Dystans: 0;

Tam móc Być kilka wyników Do ocena Ten wysiedziany prostokąt.

Przypadek nr 1: Linie kreskowania i granica są oddzielone. (Rysunek 10-6) Dzieje się tak, ponieważ plik **Startwspółwłaściciel** Wartość jest za duży i To wymagania Do Być mniejszy.



Postać 10-6 Sprawa #1



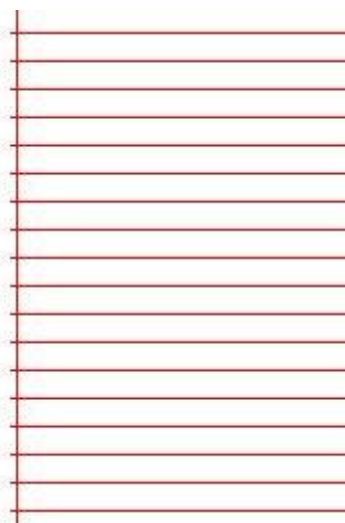
Rysunek 10-7 Sprawa #2

Sprawa #2: The linie kreskowe I the granica Czy przecięło (wypalenie efekt). (Postać 10-7)
Ten Jest ponieważ the **Start współwłaściciel** Wartość też mały, I To musi być wyższy.

Sprawa #3: Jednolity wynik. (Postać 10-8)



Postać 10-8 Sprawa #3



Rysunek 10-9 Sprawa #4

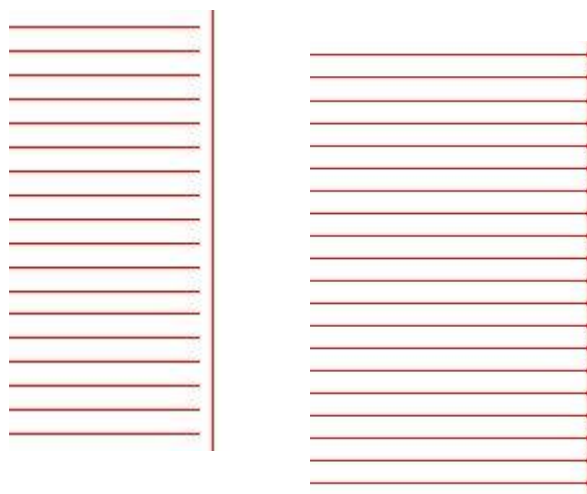
Różni producenci używają różnych źródeł laserowych i skanerów (gavlo), więc wydajność są również różne. Czasami jednak, gdy użytkownicy modyfikują **Start TC**, linie kreskowania i granica nie mogą być nałożony. Tutaj użytkownicy potrzebować Do ustawić the **wg Dystans** Parametr (Wartości z 0,05 do 0,25). Ale to może spowodować czwarty przypadek: linie kreskowania znajdują się za granicą, jak na rys 10-9 występują. Użytkownicy mogą zwiększyć wartość **początkowego TC** lub obniżyć parametr **odległości dotarcia** i jeśli dwa parametry Czy dobrze dostosowane, tak będzie Być A doskonały wynik.

- Dostosuj **koniec Najlepszy współtwórca:**

Nadal ocena the wysiedziany prostokąt wspomniany powyżej

Tutaj Czy trzy możliwy sprawy o the linie kreskowania I the graniczne względny pozycje.

Sprawa #1: The linie wypełnienia I the granica Czy rozdzielony, Jak Postać 10-10 widać.
Ten Jest ponieważKoniec TC jest za krótki i użytkownicy potrzebować Do wznosić To.

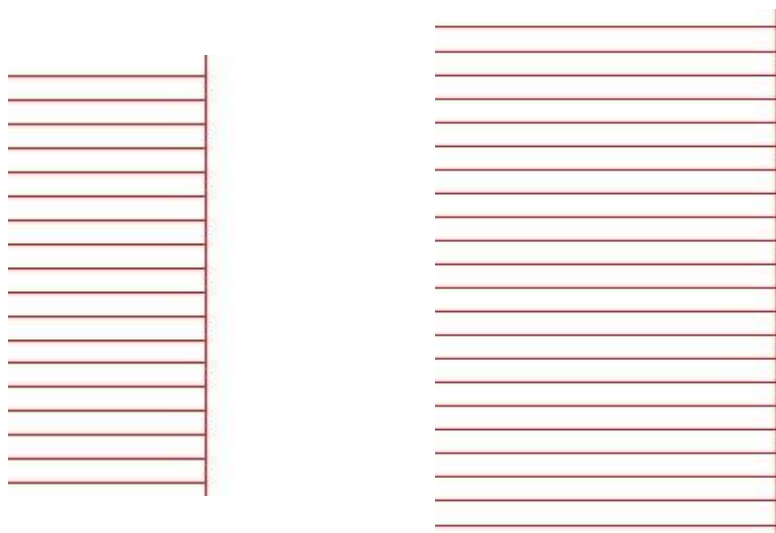


Postać 10-10 Sprawa #1

Rysunek 10-11 Sprawa #2

Przypadek nr 2: Efekt wypalenia, jak pokazano na rysunku 10-11. Dzieje się tak dlatego, że **końcowy TC** jest za długi i użytkownicy potrzebować Do skracać To.

Sprawa #3: Idealny wynik Jak Postać 10-12 widać.



Postać 10-12 Sprawa 3

Rysunek 10-13 Przypadek 4

Różni producenci używają różnych źródeł laserowych i skanerów (gavlo), więc wydajność są również różne. Czasami jednak, gdy użytkownicy modyfikują **końcowy TC**, linie kreskowania i granicy nie można nałożyć. W tym miejscu użytkownicy muszą ustawić **kompensację końcową** (wartości od 0,05 do 0,25). Ale może to spowodować czwarty przypadek: linie kreskowania znajdują się poza granicą, jak na rysunku 10-13 widać. Użytkownicy powinien niżej the **Koniec kompensacji** dotrzeć idealny wynik.

- Dostosuj **skok** **Pozycja współwłaściciel** | **Odległość skoku** **Najlepszy współtwórca:**

Poniżej Jest the regulować kroki:

Ustawić the dwa Skok współwłaściciel rzeczy' wartości (Pozycja współwłaściciel wartość I Dystans współwłaściciel wartość) Jak 0 I Następnie ocena the prostokąt.

Jeśli the start segment I zakończenie segment z the linia kreskowania Czy zgięty, użytkownicy potrzebować Do zwiększyć the dwa skoki najlepsi współtwórcy wartości do jest NIE schylać się pojawiające się .

Notatka: The Skok współwłaściciel Jest zbyt duży móc wpływ cechowanie efektywność. The skaner (gavlo) mieć lepsze wydajność, the niżej dwa skoki najlepsi współtwórcy wartość jest.

- Regulować **Wielokąt Najlepszy współtwórca:**

Jeśli ocena A prostokąt z rozmiar 40×20, Ty móc znajdować trzy możliwy wyniki o the prostokątności:

Przypadek nr 1: Jak pokazuje rysunek 10-14, jest on zmieniany na kąt łuku, który powinien być kątem prostym, i Ten Jest ponieważ Wielokąt **współwłaściciel** Jest za krótki, tutaj użytkownicy potrzebować podnieść wartość.



Postać 10-14 Sprawa #1



Rysunek 10-15 Sprawa #2

Przypadek nr 2: Jak pokazuje rysunek 10.15, chociaż kąt prosty jest taki, jaki powinien być, róg kąt jest mocno zaznaczony, a dzieje się tak dlatego, że Polygon TC jest za długi, a tutaj użytkownicy muszą skrócić the wartość.

Przypadek nr 3: Jak pokazuje rysunek 10.16, jest to kąt prosty i nie ma na nim wyraźnych oznakowań. To jest wynik My chcieć.



Postać 10-16 Sprawa #3

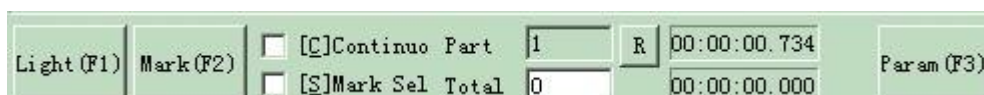
Gdy skończyć ustawienie te parametry już, Ty móc start Do ocena. To Jest zalecony To

użytkownicy miał lepsza nie modyfikować the parametry Który Posiadać został dostosowany Dobrze. Jeśli Oni był zmieniony, wynik zrobiłbym Być zmieniony zbyt.

Użytkownicy mogą w ten sam sposób ustawić inne parametry i zapisać je na liście parametrów. Przez czyn Ten, użytkownicy Móc zmniejszyć the powtarzający się fabryka I podnieść efektywność pracy.

10.27 Kontrola znaku Bar

Pasek kontroli zaznaczenia znajduje się w dolnej części głównego okna interfejsu, jak pokazano na rysunku 10-17 widać.



Postać 10-17 Kontrola znaku Bar

Światło: ten element służy do oznaczania ramki obiektu bez wyjścia laserowego, tak aby użytkownicy mogli to zrobić wygodne orientowanie przedmiotu obrabianego. Funkcja ta jest dostępna w tych maszynach laserowych, które posiadają światło przewodnie.

Klawisz „F1” Jest the skrót klawisz z Ten funkcjonować Do przewodnik światło pokazywać.

Ocena: Do wykonać cechowanie

Klawisz „F2” Jest the skrót klucz Ten funkcjonować.

Ciągły: zaznaczaj obiekty wielokrotnie, aż użytkownik zatrzyma

zaznaczanie **Zaznacz wybrane:** zaznaczone zostaną tylko

wybrane obiekty **Część:** the całkowity liczy się To the ocena

rozkaz ma zostać wykonany

Całkowity: The całkowity liczy się To the ocena rozkaz powinien Być wykonany. The wartość zrobiłbym zmniejsz o 1 automatycznie po każdym wykonaniu polecenia zaznaczenia. Jest niedostępny w trybie Znakowania Ciągłego. W trakcie znakowania, jeśli liczba jest większa niż 1, oznaczenie działanie będzie nie zatrzymywać się dopóki oznaczenie numer Jest 0.

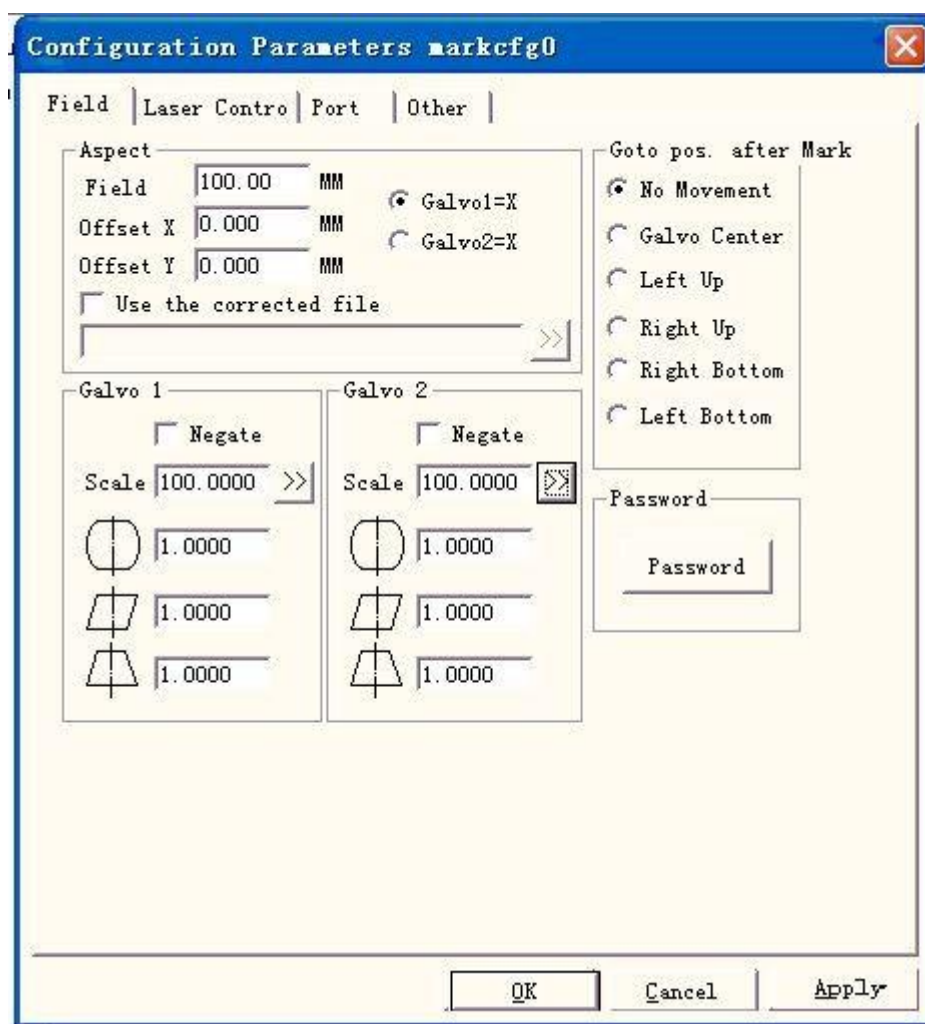
Parametr: maszyna parametr

Klawisz „F3” Jest skrót klawisz z Ten funkcjonować.

10.28 Maszyna Parametry

10.28.1 Pole Parametr

Widzieć Postać 10-18



Postać 10-18 Obszar Parametr

Pole: the najszerszy zakres Do
cechowanie

Gavlo 1=x: the ślad gawło 1 używane Jak X oś

Gavlo 2=x: the ścieżka z gavlo 2 używane Jak the X oś

Zrównoważyć X: The zrównoważyć dystans NA X

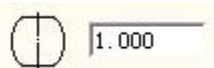
kierunek z głowica skanująca.**Zrównoważyć Y:** The

zrównoważyć dystans NA Y kierunek z głowica

skanująca.

Używać the poprawione plik: Używać the korekta plik wygenerowane przez nasz Oprogramowanie CorFile.exe.

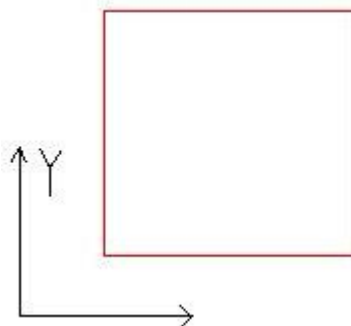
Negować: the naprzeciwko kierunek z the aktualny gavlo



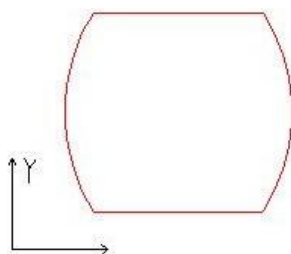
1.000

Ten przedmiot odnosi się Do the zniekształcający korekta współczynnik,
I the domyślnywartość Jest 1,0 (zakres z 0,875 – 1,125). Jeśli twój projekt Jest Jak Postać 10-19
widać Ale the wyraźny

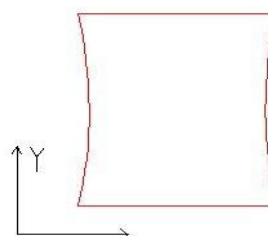
praca Jest Postać 10-20 Lub Postać 10-21, Ty będzie Posiadać Do zwiększyć the współczynnik
NA the X ośkierunek dla rysunku 10-20 i niżej the współczynnik na X oś kierunek Do Rysunek
10-21.



Postać 10-19 Twój Projekt



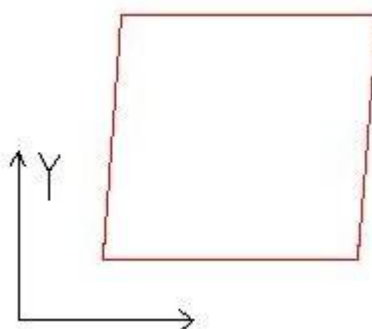
Postać 10-20 Wyrażny Praca



Postać 10-21 Wyrażny Praca



Ta pozycja wskazuje współczynnik korekcji równoległoboku, a wartość domyślna to 1,0 (zakres od 0,875 – 1,125). Jeśli Twój projekt wygląda tak, jak pokazano na rysunku 10-19, ale zaznaczona praca to rysunek 10-22, będziesz Posiadać dostosować ten parametr Do prawidłowy To.



Postać 10-22 Wyrażny Praca

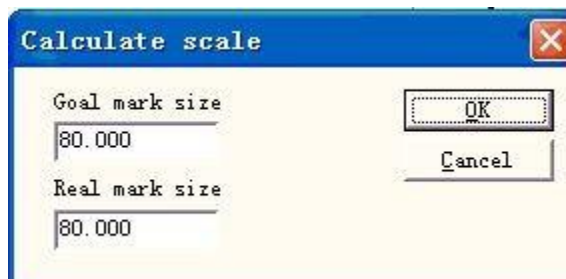
Skala: odnosi się do procentu elastyczności, a wartość domyślna to 100%. Ten parametr będzie Być dostosowany Kiedy the przycinać rozmiar wyraźny Jest różny z the ustawienie rozmiar. Jeśli the przycinać rozmiar Jest mniejszy niż the zaprojektowany jeden, użytkownicy Móc wznosić Ten parametr; Jeśli the przycinać rozmiar Jest większy niż the zaprojektowany

All rights reserved

jeden, użytkownicy Móc niżej Ten parametr.

Notatka: Jeśli Tam Czy Niektóre zniekształcenia z the Laser skaner (gavlo), użytkownicy powinien Po pierwsze regulować zniekształcenia i Następnie the przewód procent.

Gdy ustawienie skala, My móc naciskać the przycisk  , I A dialog będzie muzyka pop w górę Tylko tak jak postać 10-23.



Postać 10-23 Ustaw skala

Bramka ocena rozmiar: the rozmiar ustawić W the oprogramowanie.

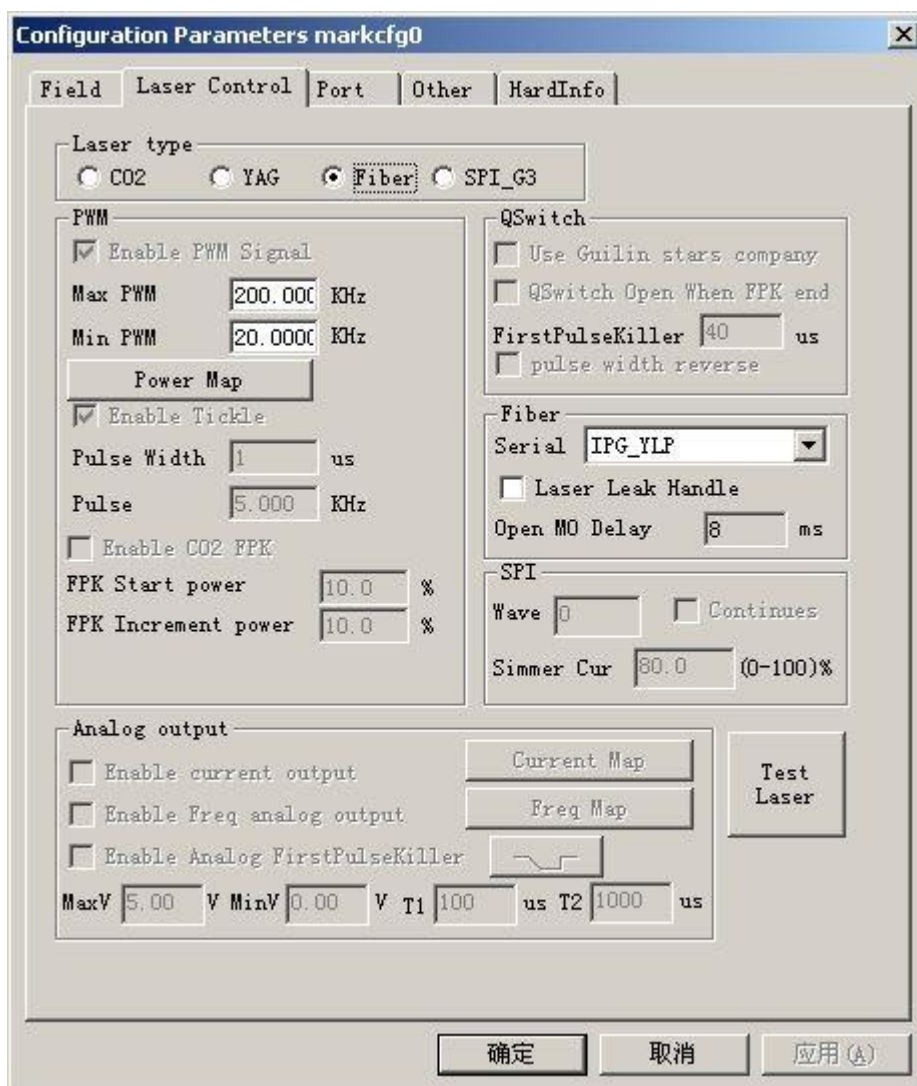
Rzeczywisty rozmiar znaku: zmierzony rozmiar obiektu, który został oznaczony na przedmiocie obrabianym. The oprogramowanie będzie obliczyć skala automatycznie według te dwie wartości.

Po ocena Iść Do: The gavlo skok Do the wyznaczony pozycja Kiedy wykończeniowy cechowanie

hasło: Po ustawić the hasło ,My należy wprowadzić To Móc Wchodzić the Parametr Dialog Skrzynka.

10.28.2 Laser Kontrola Parametr

Widzieć Postać 10-24:



Postać 10-24 Laser Parametr

Laser typ:

Co2: To wskazuje To aktualny laser rozmiar Jest Co2 laser.

YAG: Wskazuje, że bieżący rozmiar lasera to laser

YAG. Światłowod: Wskazuje, że bieżący rozmiar lasera to laser światłowodowy. **SPI_G3:** Wskazuje, że bieżący rozmiar lasera to laser SPI. Notatka: Ten funkcjonować tylko wsparcie Sterowanie USBLMC karta.

PWM:

Włączać PWM sygnały: The PWM sygnał będzie Być wyjście z Kontrola Karta

Maks. PWM częstotliwość: the maks częstotliwość z the PWM sygnały

Włączać Łaskotać: Pozwalać the preionizacja sygnały aktywny Do Niektóre CO2 laser źródła.

Puls Szerokość: the puls szerokość the preionizacja sygnały

Puls Okres: the częstotliwość z the preionizacja sygnały

Użyj sterownika cyfrowego Q-switch: Ta funkcja jest przeznaczona dla cyfrowego przełącznika Q-switch. Jeśli zaznaczysz tę funkcję, porty wyjściowe 1 i 2 nie mogą być wykorzystywane do innych celów. Ten tryb przeznaczony jest głównie dla sterownika Digital Q

All rights reserved

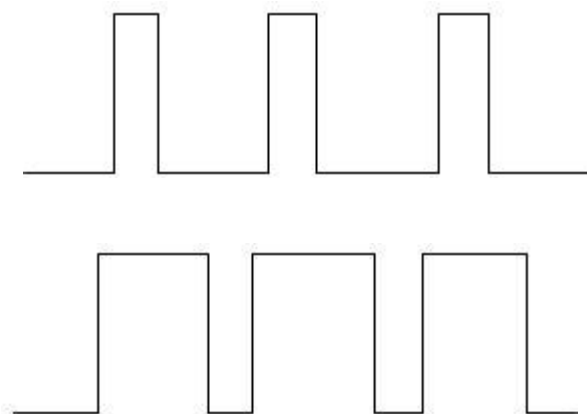
Guilin Xingchen

Przełącznik Q Otwarte Kiedy FPK Koniec: Jeśli Sprawdzony, the Przełącznik Q modulacja sygnał będzie zaczynać

pulsowanie Po the FPS opóźnienie ma wygasły. W przeciwnym razie Przełącznik Q pulsowanie zaczyna się Na the koniec z the Startwspółwłaściciel opóźnienie I przypadkowo z the początek FPK sygnał.

Pierwszy Puls Zabójca (FPK): the trwały czas Do the Pierwszy puls tłumienie

Puls szerokość odwracać: Odwracać the Sygnał PWM. Widzieć postać 10-25



Postać 10-25 puls szerokość odwracać

Włączać Moc analogowa Wyjście: Umożliwia karcie sterującej wysyłanie sygnału analogowego który używał kontrolować moc lasera.

Moc Mapowanie: Ten Jest moc sprostowanie funkcjonować, używany Do ustawić the moc procenty z the dostosowane i odpowiedni, jak na rysunku 10-26 widać. Jeśli dostosowane moc wartości procentowej nie jest wyświetlana w oknie dialogowym Moc, system wybierze margines liniowości wartości.

Włącz wyjście analogowe częstotliwości: Włącz kartę sterującą, aby wysyłała sygnał analogowy używany Do kontrola Przełącznik Q częstotliwość

Mapowanie częstotliwości: Jest to funkcja poprawiania częstotliwości, używana do ustawiania częstotliwości procenty z dostosowane i odpowiedni jeden, Jak Postać 10-27 przedstawić.

Włączać CO2 FPK: Móc wytrzeć wyłączony the efekt wypalenia Na the start.

Włącz tryb impulsu CO2: Po wybraniu w parametrze pojawi się odległość punktu, a oprogramowanie obliczy prędkość skanowania zgodnie z ustawieniem. Punkty zaznaczenia spotkają się ustawienie z Ten prędkość.

Power ✕

Power (%)	Real Ratio (%)
0	10
10	15
20	20
30	30
40	40
50	50
60	60
70	70
80	80
90	90
100	97

Frequency ✕

Frequency (KHz)	Real Ratio (%)
0.00	10
2.00	15
4.00	20
6.00	30
8.00	40
10.00	50
12.00	60
14.00	70
16.00	80
18.00	90
20.00	97

Postać 10-26 Moc Mapa Dialog Rysunek pudełkowy 10-27 Mapa częstotliwości Dialog Skrzynka

Włącz analogowy zabójca pierwszego

impulsu: Max: Maksymalne napięcie analogowego FPK.**Min.:** Min wołtaż z analog FPK.

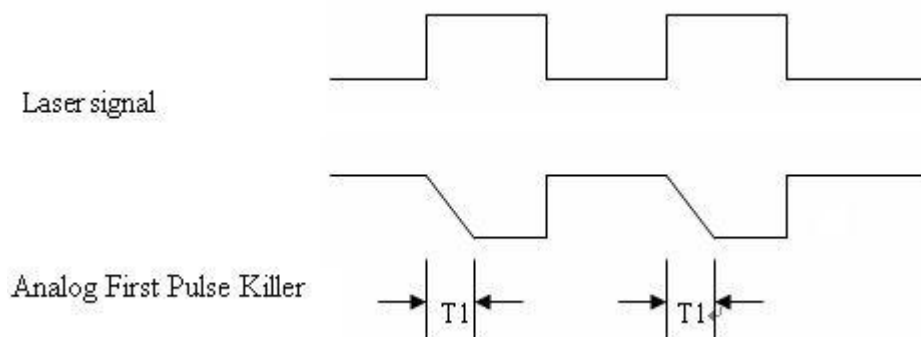
T1: Czas To the FPK sygnał zmiany z Maksymalne napięcie Do Min wołtaż, Lub odwracać.

T2: Jeśli the czas luka między the laser wyłączony I laser NA Jest mniej niż T2, the FPK zrobiłbym niewyjsście.

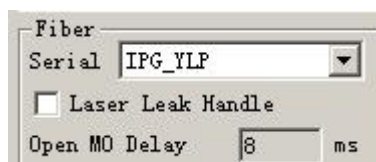


: kierunek To the FPK zmiany.

O the T1 I T2 możemy Widzieć postać 10-28 :



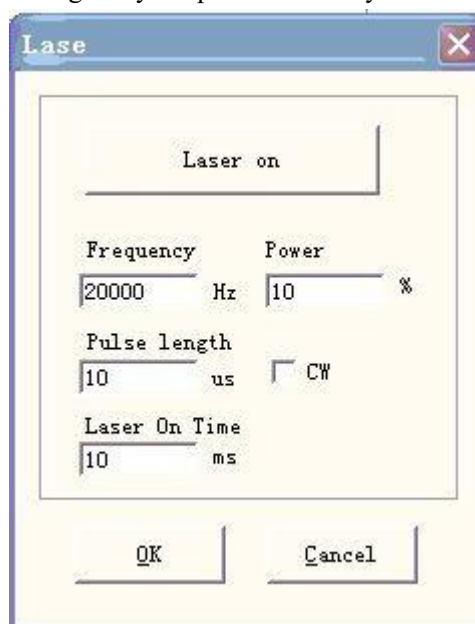
Postać 10-28



Po wybieranie błonnik, the typ z błonnik laser będzie pojawić się W the Prawidłowy, Do przykład, ipg, ipgm,kwantel, Raycus, I odpowiedni częstotliwość zasięg i MO opóźnienie będzie pojawić się

Test laser

To Jest używany Do test czy laser Jest pracujący normalnie Lub nie. Uderzyć "test laser" przycisk przedstawianiedialog skrzynka pokazano W wykres 10-29:

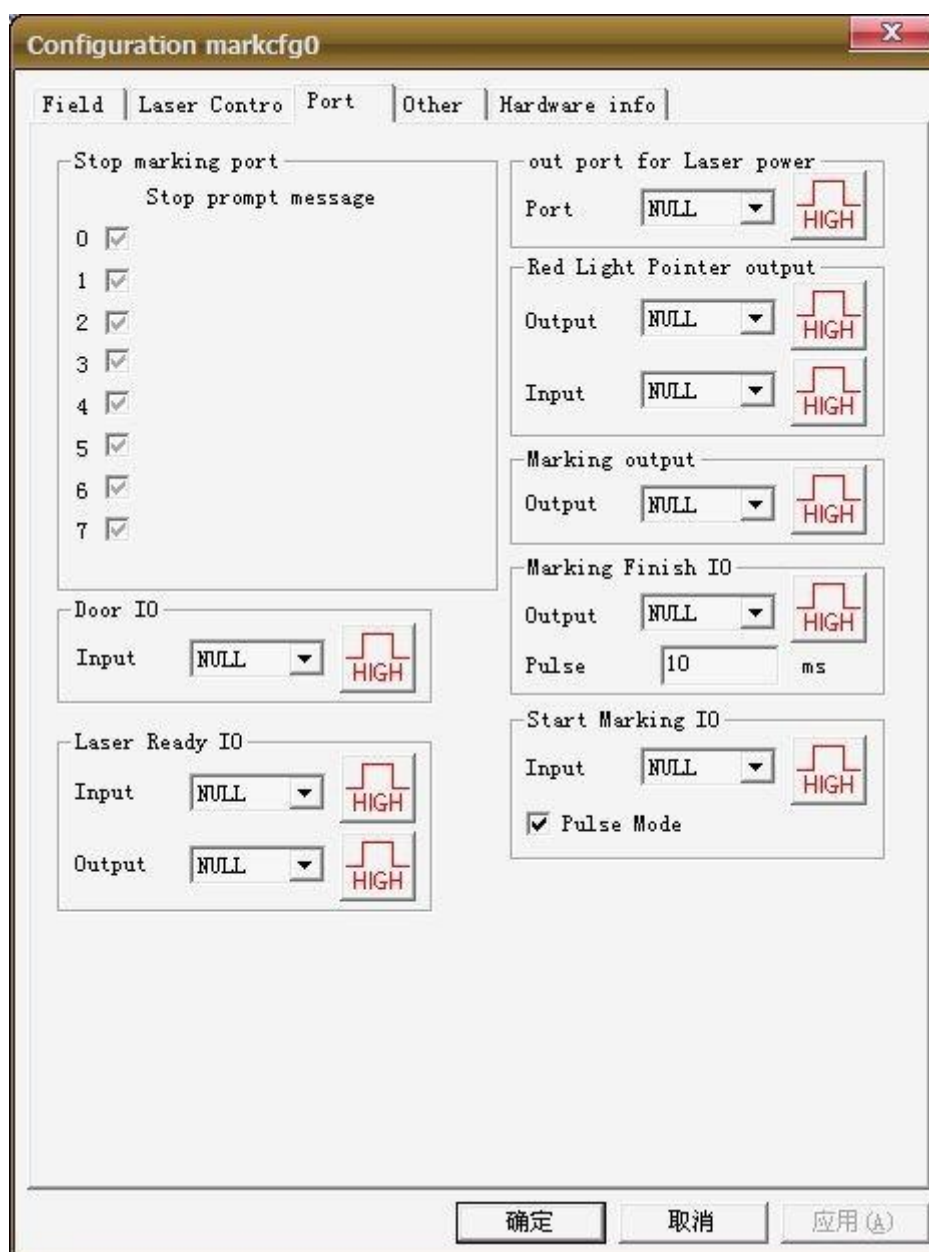


Postać 10-29 Test laser dialog skrzynka

Wypełnić W the częstotliwość, moc, puls szerokość I laser NA czas I uderzyć "Laser NA". Po ToLASER Otwarte I To będzie zamknąć kiedy zasięg mianowany czas.

10.28.3 Port parametr

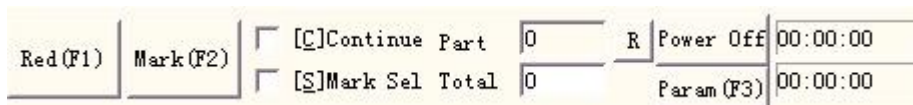
Sprzęt port parametr Jest pokazano W wykres 10-30:



Rysunek 10-30 Port Parametr Dialog Skrzynka

Zatrzymywanie się Cechowanie Wejście Port: Gdy W cechowanie proces, Jeśli the system wykrywa Tam Jest A odpowiedniego sygnału wejściowego, bieżąca operacja znakowania zostanie zakończona i wyświetli się monit dla użytkowników z informacją o błędzie.

Port wyjściowy mocy lasera: Port może być używany do sterowania zasilaniem lasera. Jeśli ustawisz Ten port, Tam Jest A 'Moc wyłączony' przycisk wystawiany NA the cechowanie bar,



Widzieć the postać

Czerwony światło wskaźnik We/Wy: The system będzie wyjście Wysoki poziom Do the wyznaczony wyjście port Kiedyświatło przewodnie pokazywać.

Cechowanie wejście/wyjście: The wyznaczony port będzie wyjście wysoki poziom woltaż (TTL Zgodny) chwila Wcechowanie.

Start Ocena wejście/wyjście: W beczynny państwo, oprogramowanie będzie start ocena Jeśli wykryć the wysoki

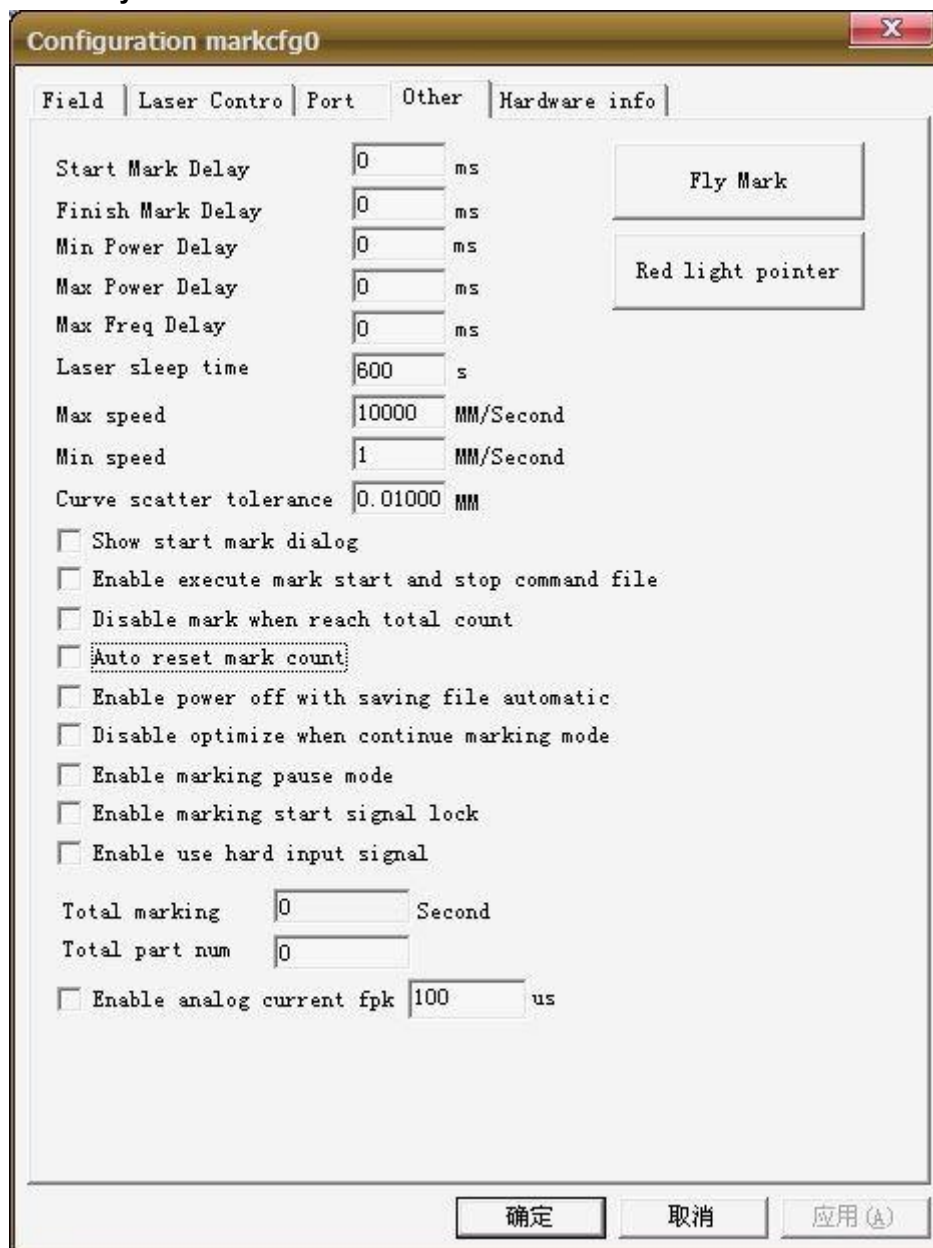
All rights reserved

poziom woltaż z

the wyznaczony port

Tryb impulsowy: Zaznaczenie tej opcji oznacza, że soft odbiera sygnał startu w trybie impulsowym, W przeciwnym razie To jest na poziomie tryb.

10.28.4 Inny



Postać 10-31 Inne Parametr Dialog Skrzynka

Startowy Ocena Opóźnienie: The opóźnienie zanim cechowanie.

Skończyć Ocena Opóźnienie: The opóźnienie Po cechowanie

Maks. Opóźnienie mocy: Maksymalna wartość, gdy moc lasera zostanie zmieniona z 0% na 100% podczas znakowania. Jeśli podczas zaznaczania zakres mocy zmieni się o mniej niż 100%, czas jest mniej proporcjonalna do wartości Max. Ta funkcja jest odpowiednia dla zasilacza lasera o dowolnym działaniu odpowiedź prędkość. Jeśli laser moc zaopatrzenie odpowiedź prędkość Jest bardzo szybki, Ten wartość moc Być 0 SM.

Maks. Częstotliwość Opóźnienie: To samo Jak maks moc opóźnienie

Pokazywać start ocena dialog: Każdy czas zapytał czy ocena to wcześniej the cechowanie

All rights reserved

Włącz wykonanie zaznaczenia pliku poleceń start i stop: Kiedy znak zostanie rozpoczęty i zakończony wymagania Do wykonać A rozkaz plik Pierwszy.

Po włączeniu tej funkcji, gdy rozpocznie się zaznaczanie, system będzie szukał pliku start.bat automatycznie dokumentuje dokument w ramach aktualnego oprogramowania i wykonuje go; Po zaznaczeniu po zakończeniu system będzie szukać dokumentu stop.bat w ramach aktualnej zawartości oprogramowania automatycznie i wykonuje to.

Format dokumentu nietoperza jest prosty, można w nim używać oprogramowania do edycji tekstu (na przykład: The notatnik, tablet i tak dalej, inne oprogramowanie) do bezpośredniej kompilacji. Bat to czysty tekst kodu ASCII dokument, w sumie ma 3 święcenia.

1. The badanie wejście port święcenia W, Do przykład IN2=1 wyrażenie system badanie portu wejściowego 2, jeśli IN2 jest na wysokim poziomie, przeprowadza się w dół, w przeciwnym razie czeka Do To IN2 staje się wysoki.
2. Port wyjściowy zakładu zamawia OUT, na przykład OUT4=1, system wyrażen ustanowienie wyjście port 4 jest wysoki poziomy.
3. Opóźnienie czasowe nakazuje DELAY, na przykład DELAY=1000, czas systemu wyrażen opóźnienie 1000 milisekundy.

Automatyczny nastawić ocena liczyć: Po the ocena zatrzymywac się, the reset oprogramowania ocena liczyć automatyczny

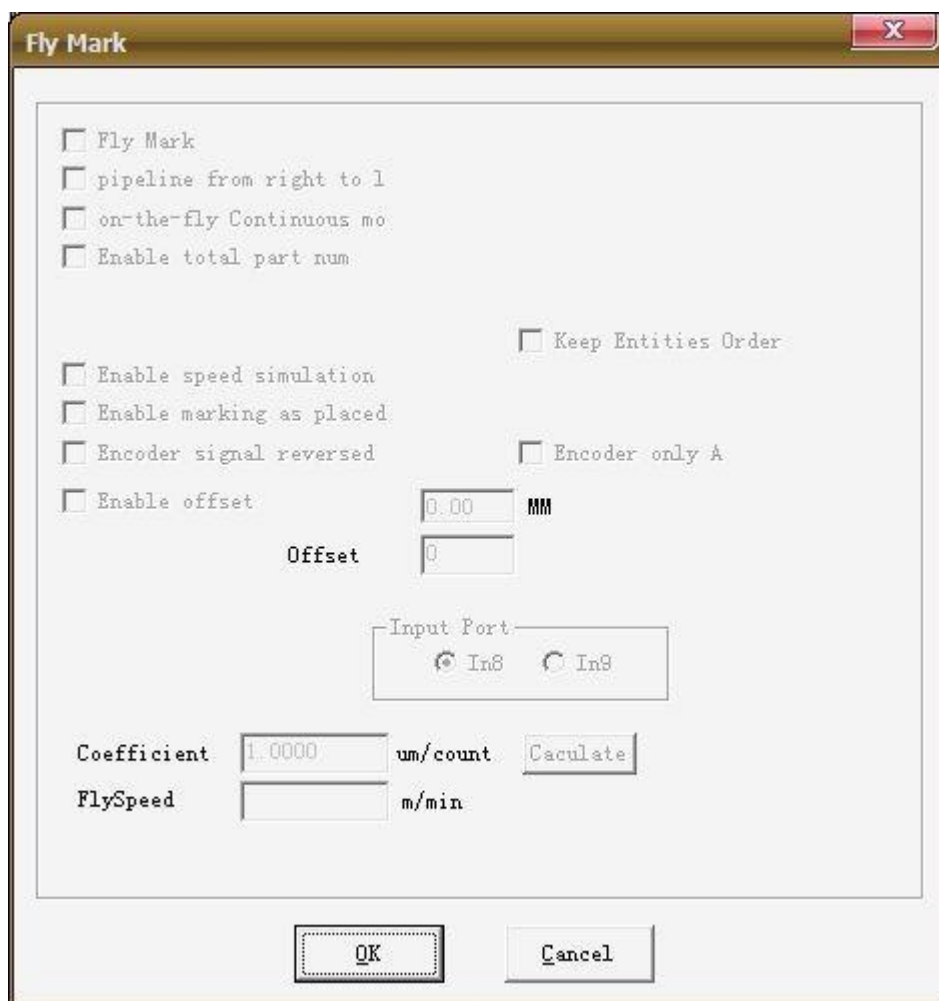
Wyłącz oznaczenie po osiągnięciu całkowitej liczby: ustaw całkowitą liczbę, gdy osiągnięta zostanie kwota oprogramowanie będzie nie Kontynuować ocena.

Tryb znacznika kroku użytkownika: Gdy oznaczenie zgodnie z założeniem jest najmniejsze Galvo dystans ruch, opóźnienie naprawił czas Po każdy ruch dystans, Ten funkcjonować głównie wykorzystuje W silna moc lasera uderzająca w głębokość, opóźnienie kroku jest większe, znaki lasera w pauzie położyć się głęboko.

Włączać analog aktualny fpk: the czas Kiedy the analog aktualny Jest 0 zanim cechowanie.

Latać Ocena

Ocena z pracujący linia jednocześnie. Uderzyć "latać ocena" przycisk przedstawianie the dialog skrzynka pokazano Wwykres 10-32.



Postać 10-32 Latać zaznaczyć okno dialogowe zestawu skrzynka

Latać ocena: wybierać Ten przedmiot odnosi się włączać „Ślad muchy” funkcjonować.

Leć od prawej do lewej: Wybranie tej pozycji wskazuje, że kierunek linii strumienia jest od prawej do lewy.

Tryb kontynuacji w locie: wybranie tej opcji wskazuje, że obiekt znaku jest ciągły, czyli my potrzebować zaznaczyć treść NA ciągły obiekt. (Taki Jak: drut , kabel i Wkrótce).

Włączać całkowity część liczba: Wybieranie To wskazuje the ocena "całkowity numer" ustawić Jest skuteczny.

Włącz symulację prędkości: Wskazuje, że przy użyciu metody sprzętowej do symulacji uzyskuje się liniowość prędkość. To wymaga mianowanie prędkość.

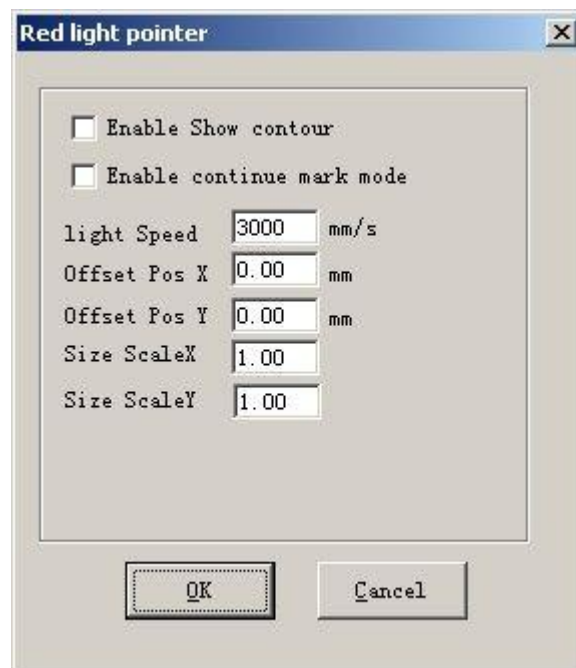
Włącz oznaczanie jako umieszczone: Wybranie tej opcji oznacza, że oprogramowanie oznaczy zawartość zgodnie z po kolei jego kolejność na liście. W przeciwnym razie oprogramowanie oznaczy treść zgodnie z jej pozycją w przestrzeń robocza od lewej Do Prawidłowy.

Koder Sygnał Odwracać : the sygnały z koder Jest wywrócony.

Enkoder lotu Offser: pozycja oznaczenia znajduje się przed rzeczywistością. **Importuj:** wybierać port z latający sygnał Do Tablica Wersja 2.2.6 Lub aktualizacja. **Latać prędkość współczynnik:** The obliczenie formuła Jest pokazano Jak następująco:

Latać prędkość współczynnik = obwód z koder tachometr koło / koder puls za rewolucja;

Czerwony Światło Wskaźnik:



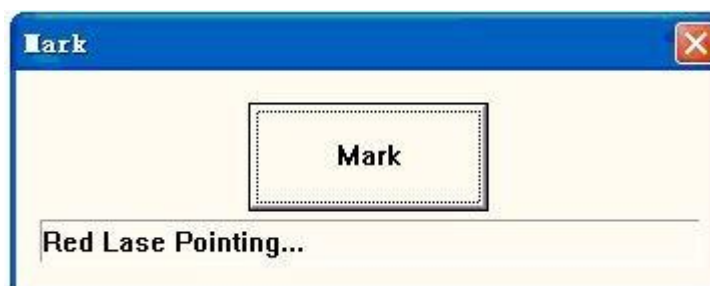
Włącz wyświetlanie konturu: po wybraniu tej opcji czerwone światło pokaże ramkę obiektu, a nie prostokąt został zrobiony z the maksymalna współrzędna i minimalna współrzędna z obiekt.

Czerwony Światło Wskaźnik: Odnosi się do przewodnik światło

Światło Prędkość: the prędkość z światło przewodnie

Przesunięcie Pos X i Y: służy do kompensacji błędu pozycji pomiędzy światłem prowadzącym a laser belka.

Włączać Kontynuować ocena tryb: włączać Ten funkcjonować, powrót the oprogramowanie powierzchnia, trzask „Param”, następnie wyskakujące okno dialogowe pokazane jak na poniższym rysunku , pojawi się po zaznaczeniu stopu za każdym razem, Czerwone wskazanie laserowe zawsze istnieć.



10.28.5 HardInfo

The screenshot shows a Windows-style dialog box titled 'Configuration markcfg0'. It has a tabbed interface with five tabs: 'Field', 'Laser Contro', 'Port', 'Other', and 'Hardware info'. The 'Hardware info' tab is selected. The dialog contains several text input fields and a group of checkboxes. The fields are labeled 'Board Type:', 'Version:', 'Customi:', 'Function code:', 'SN:', and 'BindSN:'. The checkboxes are arranged in three columns: 'Fly', 'Long Text', 'Input Lock', 'Fly 2', 'Input Wait', 'HW Start', and 'ID'. At the bottom of the dialog are three buttons: '确定' (OK), '取消' (Cancel), and '应用 (A)' (Apply).

Field	Laser Contro	Port	Other	Hardware info
Board Type:				Invalid Board!
Version:				1.0.0
Customi:				General
Function code:				Lite
SN:				00000000
BindSN:				0
☒ Fly	☒ Long Text	☒ Input Lock		
☒ Fly 2		☒ Input Wait		
☒ HW Start		☐ ID		

确定 取消 应用 (A)

Tam Czy Tablica Typ, Tablica Wersja, SN W the HardInfo.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Certyfikat wsparcia i e-gwarancji
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

EZCAD2.10UNI

GEBRUIKERSHANDLEIDING

We blijven ons inzetten om u gereedschap tegen een concurrerende prijs te bieden. "Bespaar de helft", "Halve prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen die alleen door ons worden gebruikt vertegenwoordigt een schatting van de besparingen die u zou kunnen opleveren als u bepaalde hulpmiddelen koopt bij ons vergeleken met de grote topmerken en dat hoeft niet per se zo te zijn omslag alle categorieën tools die door ons worden aangeboden. U wordt er vriendelijk aan herinnerd om dit te verifiëren voorzichtig wanneer u bij ons een bestelling plaatst, als u dat daadwerkelijk doet Besparing Half in vergelijking met de belangrijkste grote merken.



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u productvragen? Technische ondersteuning nodig? Neem gerust contact met ons op:

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie. Lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u ermee aan de slag gaat. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u heeft ontvangen. Vergeef ons alstublieft dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates zijn voor ons product

Inhoud

EzCad2.10UNI	I
Gebruiker Handleiding	I
Hoofdstuk1 Inleiding	1
1.15.....	EzCad2 Kort Inleiding
1	
1.15.1.....	Software Installatie
.....	1
1.15.2.....	Software Functie
1.15.3.....	Interface Inleiding
1.16.....	Over EzCad2
Gebruiker Handleiding	2
1.16.1.....	Inhoud Regeling
1.16.2.....	Aankondiging
Hoofdstuk 2 Bestand Menukaart	4
2.43.....	Nieuw (N)
2.44.....	Open (O)
2.45.....	Redden (S) / Redden
Als (A)	6
2.46.....	Importeren vector
bestand, importeren bitmap bestand	7
2.47.....	Afdrukken
2.48.....	Verkrijgen Scannen
Afbeeldingen (M)	8
2.48.....	Systeem Parameter (P)
9	
2.48.1.....	Algemeen
2.48.2.....	Kleur
2.48.3.....	Werk Ruimte
2.48.4.....	Auto Bewaar
2.48.5.....	Verplaatsen-Roteren
12	
2.48.6.....	Plug Beheerder
2.48.7.....	Gebruiker beheerder
13	
2.48.8.....	Taal
2.49.....	Beeldbibliotheek
2.50.....	Recent Bestand Lijst
14	
2.51.....	Afrit (X)
2.52 Voorwerp Lijst	15
2.53 Voorwerp Eigenschappen	15
Hoofdstuk 3 Bewerking Menukaart	17
3.64.....	Ongedaan maken (U) /
Opnieuw uitvoeren (R)	17

3.65.....	Snee (T) / Kopiëren (C)	
/ Plakken (P)	17	
3.66.....	Combineren /	
Ontcombineer	18	
3.67.....	Groep / Ontgroep	18
3.68.....	Luik	18
3.69.....	Naar Bocht	24
3.70.....	Naar Gestormd	24
3.71.....	Offset	25
3.72.....	Ontgroeperen Tekst	25
Hoofdstuk 4 Teken Menukaart	25	
4.99.....	Punt (D)	26
4.100.....	Bocht	26
4.101.....	Rechthoek	27
4.102.....	Cirkel	28
4.103.....	Ellips	28
4.104.....	Veelhoek	29
4.105.....	Tekst	29
4.105.1.....	Karakter	
Eigenschappen	30	
4.105.2.....	Kromme tekst functie	
31		
4.105.3.....	Cirkel Tekst	35
4.105.4.....	Streepjescode Tekst	35
4.7.4 Variabel Tekst	41	
4.106.....	Bitmap	58
4.107.....	Vector Bestand	63
4.108.....	Tijdsverloop	64
4.109.....	Invoer Poort	64
4.110.....	Uitvoer Poort	64
4.111.....	Selecteer	65
4.112.....	Knooppunt Bewerken	
.....	67	
4.17 Encoder afstand	69	
Hoofdstuk 5 Bewerken Menu	71	
5.64.....	Array	71
5.65.....	Transformatie	72
5.65.1.....	Verplaats	73
5.65.2.....	Draaien	73
5.65.3.....	Spiegel	73
5.65.4.....	Zoom	74
5.65.5.....	Leun	75
5.66.....	Kunststof	76
5.67.....	Distributie	76
5.68.....	Curvebewerking	77

5.69.....	Lijn	78 uit
5.70.....	JSF-lettertype	79
5.71.....	Rsort	85
5.72.....	Trimmen	85
Hoofdstuk 6 Weergave Menu	86	
6.50.....	Zoom	86
6.51.....	Liniaal / Rasters / Gids	
Lijn		87
6.52.....	Snap Raster	87
6.53.....	Snap Gids Lijn	87
6.54.....	Snap Objecten	87
6.55.....	Sy	
steemwerkbalk / Werkbalk Weergave / Werkbalk Teken		
en / Statusbalk / Werkbalk Objectlijst		
/ ObjectEigenschappen Werkbalk/ Markering Parameter Werkbalk		87
6.56.....	IO staat	87
Hoofdstuk 7 Speciaal	89	
7.15.....	Tekst wijzigen	89
7.16.....	IPG Instelling	89
Hoofdstuk 8 Laser	91	
8.15.....	Roterende markering	
91		
8.16.....	Roterende markering	
2		94
8.10 MultiFileMark		95
8.39.....	Stroom Heerser	97
8.40.....	Ring Tekst Markeer	
103		
8.41.....	Rotatiemarkering	
107		
8.42.....	Draaien Tekst	
Markeer		109
8.43.....	Splitsen markering 2	
109		
Hoofdstuk 9 Hulp	117	
9.1 Over EzCad2		117
Hoofdstuk 10 Markering	118	
10.29.....	Pennenlijst	
.....		118
10.30.....	Markeringsparamete	
r Basis		119
10.31.....	Mark-Control Staaf	
.....		128
10.32.....	Machineparameters	
.....		128
10.32.1.....	Veldparameter	
.....		128
10.32.2.....	Laser Controle	

Parameter131.....	
10.32.3.....	Haven parameter
.....	135
10.32.4.....	Andere 137
10.32.5.....	HardInfo 141

Hoofdstuk1 Invoering

1.15 EzCad2 Kort Invoering

1.15.1 Software Installatie

De EzCad2-software draait op een pc met een CPU van 900 MHz en minimaal 256 MB RAM. In generaal, wij raad de snelste pc aan die beschikbaar is. EzCad2 is ontwikkeld in Microsoft Windows XP En zullen loop in Ramen XP ,WIN7,WIN8 en UITZICHT

De installatie van EzCad2 is heel eenvoudig. Gebruikers hoeven alleen maar de EzCad2-map te kopiëren die zich in het bestand bevindt de installatie-cd op de harde schijf en dubbelklik vervolgens op Ezcad2.exe onder de map van EzCad2 om loop de software.

EzCad2 vereist een software-beveiligingsapparaat soms bekend als ‘dongle’. Dit apparaat wordt aangesloten op de USB-poort van de pc. Als er geen dongle is of als de dongle niet correct is geïnstalleerd, a voorzichtigheid zal verschijnen en de software zal in demostatus werken. In demostatus kunnen we de software maar Wij kan niet redden bestanden en kan niet controle laserapparaat.

1.15.2 Software Functie

Voornaamst functies van de software:

- Gebruikers kan ontwerp hun afbeeldingen vrij.
- Diverse soorten aantal lettertypen worden ondersteund. Zoals TrueType, SHX, JSF (lettertype met één regel gedefinieerd door EzCad2), DMF (Dot Matrix Font), eendimensionale balk code, Tweedimensionale staaf code , En Dus op)
- Flexibele variabele tekst: verandert de tekst in realtime tijdens laserverwerking. Excel-gegevensblad is ondersteund.
- Kan door de seriële poort direct lezen tekst gegevens
- Kan door de netwerk direct lezen tekst gegevens
- Sterk knooppunt bewerken functie maak de wijziging van de curve meer gemakkelijker
- De software kan steun 265 “potloden”, welke gebruikt naar tekenen grafisch En kan zijn set verschillendverwerking parameters.
- Gewoon typen van afbeeldingen Zijn ondersteund. (bmp, jpg, GIF, tga, png, tif...)
- Gewoon vectorafbeeldingen Zijn ondersteund. (ai, dxf, dst, plt...)
- Afbeelding verwerking (grijs tinten, Wit / Zwart Transformaties)
- Krachtig uitkomen functies, zo een als steun ronde klep.
- Meer handig IO operaties En meer gemakkelijker naar harmoniseren de extra apparatuur.
- Ondersteunt de dynamisch focus (3 as verwerking systeem)
- Ondersteunt direct de SPI G3 vezel laser En de nieuwste IPG_YLP En IPG_YLPM vezel laser
- Een opening taal ondersteunen systeem maakt Het eenvoudig naar loop de software in verscheidenetalen platform.

1.15.3 Interface Invoering

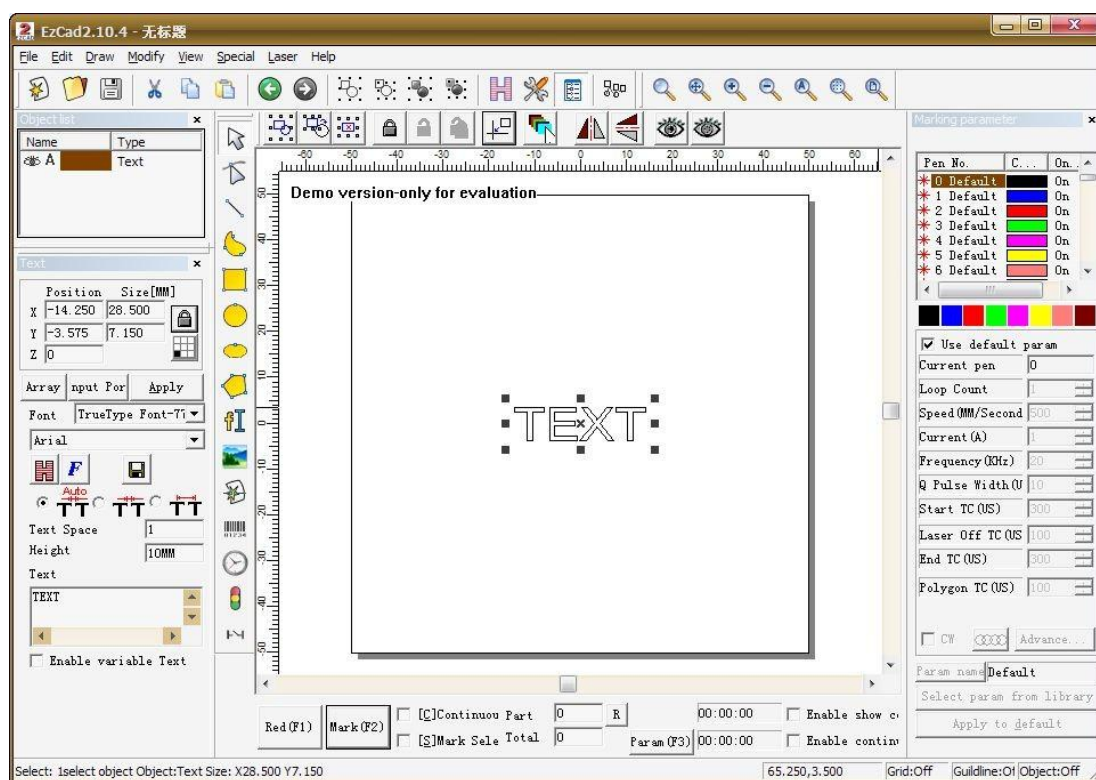
● Software starten interface

De afbeelding (Figuur 1-1) verschijnt terwijl rennen de programma, En In de tussentijd de voorletteroperaties neemt plaats in de achtergrond.



Figuur 1-1 Programma starten interface

- **Voornaamst Interface (Figuur 1-2)**



Figuur 1-2 EzCad2 Voornaamst Raam

1.16 Over EzCad2 Gebruiker Handmatig

1.16.1 Inhoud Regeling

De Gebruiker Handmatig zullen introduceren elk menu (Bestand, Bewerking, Teken, Bewerken, Weergave, Hulp)

in draai.

1.16.2 Aankondiging

Het menu-item Over EzCad geeft het dialoogvenster "Over EzCad2" weer, zoals weergegeven in afbeelding.

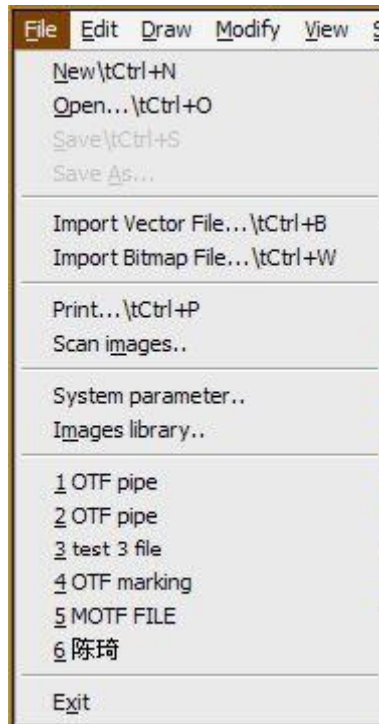
In dit dialoogvenster worden berichten weergegeven zoals de versie van de software, geautoriseerde gebruikers en copyright

informatie worden weergegeven. De naam van de productgebruiker wordt weergegeven in het dialoogvenster.



Hoofdstuk 2 Bestand Menu

Het menu Bestand wordt gebruikt voor algemene bestandsfuncties zoals openen, opslaan en importeren van afbeeldingen van Twee apparatuur, enz. (Figuur 2-1)



Figuur 2-1 Bestand Menu

2.43 Nieuw (N)

"Nieuw" is gebruikt naar creëren A leeg werk ruimte naar construeren voorwerpen, En zijn snelkoppeling sleutel is "Ctrl + N"¹. Wanneer u op "Nieuw" klikt, sluit de software de documenten die u aan het bewerken bent Maak ondertussen een nieuw bestand aan. Als de documenten waaraan u werkt nog niet zijn opgeslagen, wordt de software zal snel als Jij zou graag redden Het.

De icon van "Nieuw" in werkbalk is . Klik op dit icon zullen bereiken de dezelfde operatie.

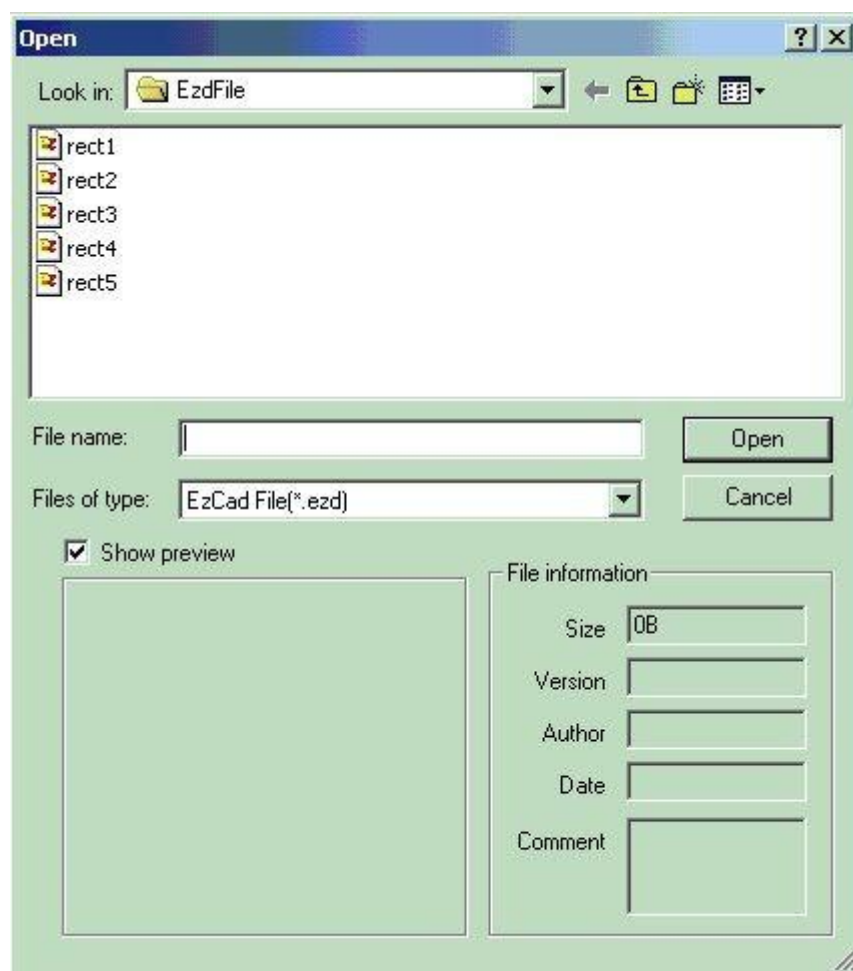
Als u de muiscursor op het hierboven genoemde pictogram plaatst en deze een tijdje vasthoudt, wordt er een stuk Er verschijnt een promptinformatie (Tooltip), waarin kort de functie van dit pictogram wordt uitgelegd, en er zal ook een aantal gedetailleerde uitleg verschijnen in de statusbalk onderaan het hoofdmenu raam. En als u de muiscursor naar "Nieuw" in het Bestandsmenu beweegt, wordt het alleen gedetailleerd weergegeven uitleg in de status bar.

¹ "Ctrl + N" verwijst naar druk op de sleutel 'N' terwijl u op drukt sleutel 'Ctrl'. De volgende inhoud wel de dezelfde.

Herinnering: In de EzCad2-software bevat elk pictogram in de werkbalk een weergavefunctie korte promptinformatie en weergave van gedetailleerde uitleg. Elk pictogram heeft ook een corresponderend pictogram menuitem, en beide manieren uitvoeren van dezelfde functie. De Gebruikershandleiding niet noemen Het opnieuw in het volgende hoofdstukken.

2.44 Open (O)

“Open” wordt gebruikt om een opgeslagen “.ezd”-bestand te laden, en de sneltoets is “Ctrl + O”. (Figuur 2-2) Wanneer u op “Openen” klikt, zal de software een dialoogvenster openen waarin u wordt gevraagd het gewenste bestand te selecteren naar open, Zien afb 2-2. Wanneer Jij selecteren A geldig “.ezd” bestand, de dialoog zou weergave de voorbeeld van het bestand (u moeten hebben redde de voorbeeld wanneer Jij redden de bestand).



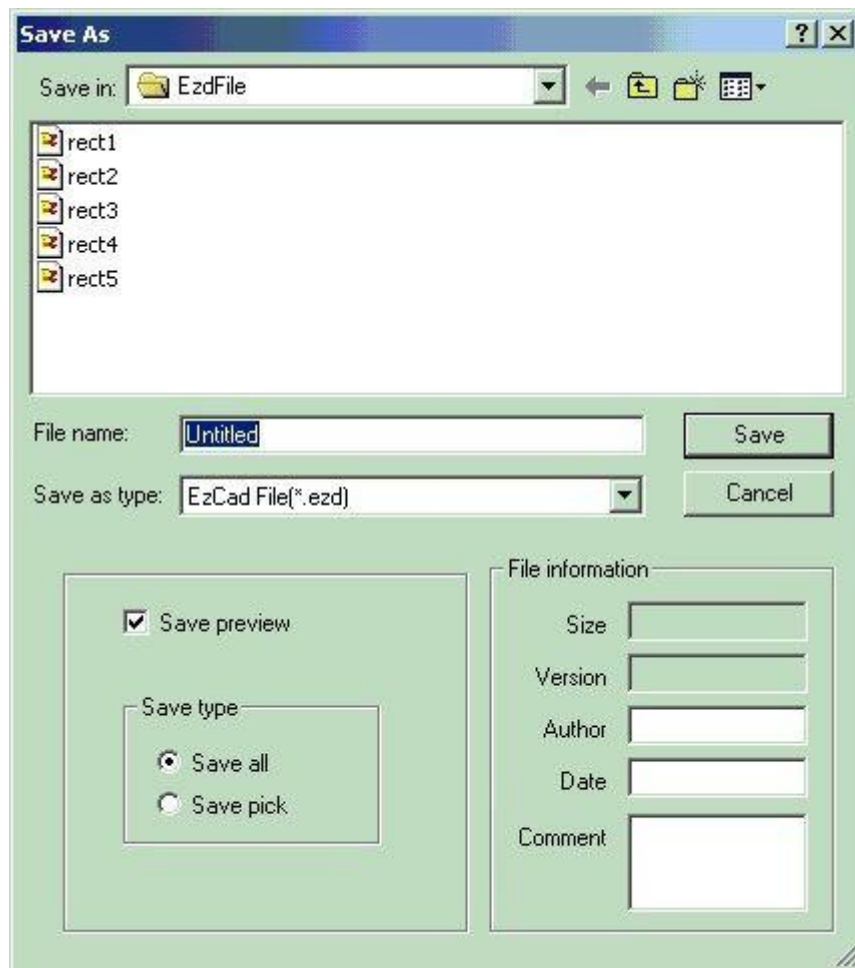
Figuur 2-2 "Open" Dialoog Doos

De icon van "Open" in werkbalk is .

De bestanden opgeslagen met andere bestandsformaat zal niet zijn geopend door de "Open" commando.

2.45 Opslaan (S) / Opslaan Als (A)

Het “Opslaan”-bestand wordt gebruikt om de huidige status van een markeringsdocument op schijf op te slaan. “Opslaan als” is gewend schrijf het huidige markeringsdocument naar schijf met een andere naam. Het schrijven van een bestand naar de huidige naam is hetzelfde als de Redden functie.



Figuur 2-3 "Redden" dialoog doos

Als het huidige document al een naam heeft gekregen, wordt “Opslaan” geselecteerd om het onder de naam op te slaan dat werd gebruikt om het bestand te openen, of de software zal de gebruiker vragen een bestemmingspad te kiezen en typ een naam. Ongeacht of het huidige bestand een naam heeft of niet, “Opslaan als” zal verschijnen om om een nieuw bestand te vragen naam aan bestand opslaan, En de het vorige bestand zal niet zijn overschreven.

Als u “Voorbeeldafbeelding opslaan” selecteert, ziet u het voorbeeld wanneer u het bestand opent (zie “Open”-functie).

De icon van "Redden" in werkbalk is  .

2.46 Importeren vector bestand, importeren bitmapbestand



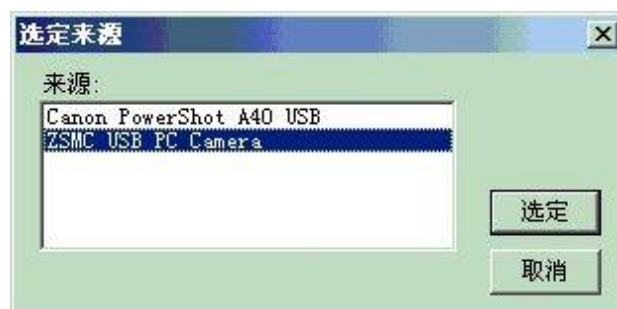


2.47 Afdrukken

"Afdrukken" is gebruikt naar afdrukken de afbeeldingen jij bent werken met.

2.48 Verkrijgen Scannen Afbeeldingen (M)

"Afbeeldingen scannen" wordt gebruikt om digitale grafische objecten van het Twain-apparaat te verkrijgen. Wanneer u de "Scannen Afbeeldingen" functie zullen snel de gebruiker naar kiezen A Twee apparaat. (De Twee apparaat vermeldin de kolom moeten de bestanden staan die legaal op de computer zijn geïnstalleerd.) Wanneer de geschikt apparaat is gekozen, Jij kan nu invoegen A grafisch voorwerp naar binnen de momenteel gekozen Document. (Verschillend apparaten show verschillend aanwijzingen. Alsjeblieft raadplegen de apparaten operatie referentie.)



2.48 Systeem Parameter (P)

"Systeem Parameter" configureert de software, En de icon van "Systeem Parameter" in werkbalk is  .

Gebruikers kan gebruik dit commando naar wijziging de standaard instelling van Weergave, Redden En Taal, enz.

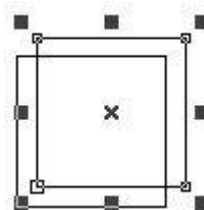
Indien geselecteerd, verschijnt er een dialoogvenster en kunt u de eenheid instellen die de software gebruikt, de kleur weergegeven, de werk ruimte parameter, de interval van auto redder, de locatie taal, enz.

2.48.1 Algemeen

In "Algemeen", gewoon parameters kan zijn geconfigureerd. (Figuur 2-5)

"Eenheid Type": millimeter En inch Zijn twee opties kan zijn gekozen.

"Plakken X" en **"Plakken Y"**: de relatieve compensaties naar de eerder voorwerp wanneer plakken.



"Rooster": show of verbergen het rooster

"Rooster Ruimte": aanpassen de afstand in rooster.

" Inschakelen Markering Mutex (EZCAD2MUTEX_MARKING) " : Dit optie is gebruikt naar synchroniseer het Ezcad-programma met programma's van derden. Indien aangevinkt, maakt de Ezcad-software een mutex-object met de naam "EZCAD2MUTEX_MARKING". Het markeercommando kan niet worden uitgevoerd totdat de mutex door andere programma's wordt "gesignaleerd". Na het markeren wordt de mutex ingeschakeld "niet gesignaleerd" staat door Ezcad software

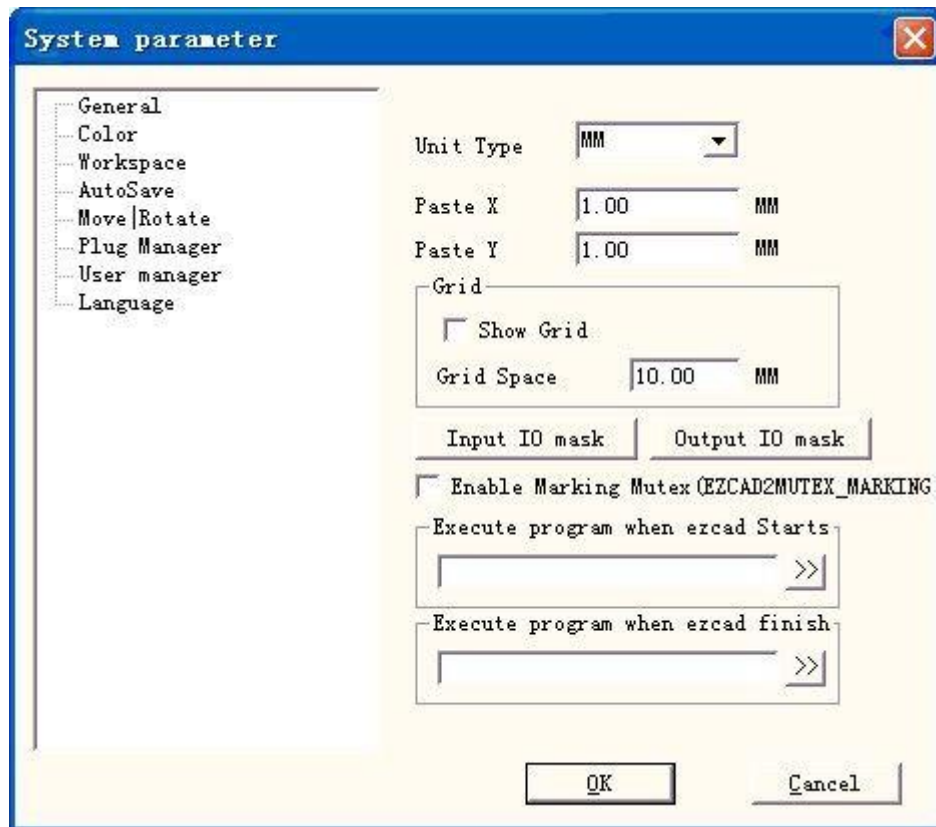
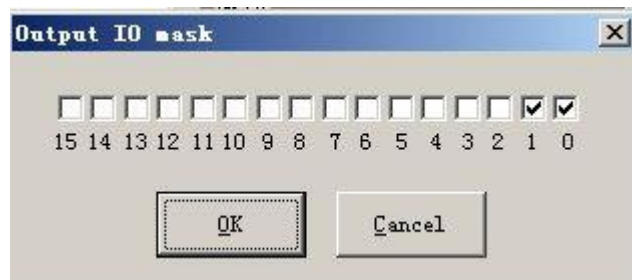
" Uitvoeren wanneer Ezcad start " : het hier benoemde exe-bestand zal worden uitgevoerd wanneer de Ezcad software begint.

" Uitvoeren wanneer Ezcad klaar is " : Het exe bestand hier benoemd zal worden worden uitgevoerd wanneer de Ezcad software eindigt

Invoer-IO masker : gebruiker kan IO kiezen poort door invoer-IO masker, bijvoorbeeld als je dat wilt gebruik IO 0,1,2,3, jij kan klik 0,1,2,3.



Uitvoer-IO-masker : de gebruiker kan bijvoorbeeld de IO-poort kiezen via het uitvoer-IO-masker, als hij dat wil gebruik IO 0,1, jij kan klik 0,1.



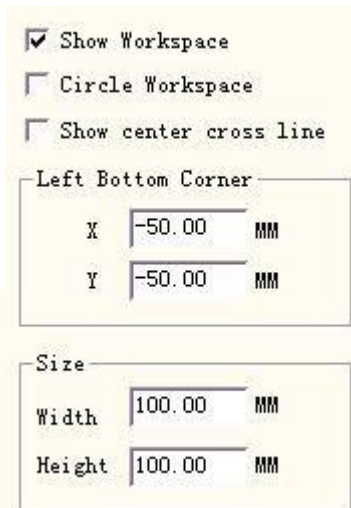
Figuur 2-4 Systeem Parameter

2.48.2 K leur

"Kleur" is gebruikt naar set de kleur van achtergrond, werk ruimte, gids lijn En rooster, enz. Dubbeleklik op de kleur streep zou kunnen veranderen de gewenste kleur. (Figuur 2-5)



Figuur 2-5 Kleur



figuur 2-6 Set de Werk Ruimte

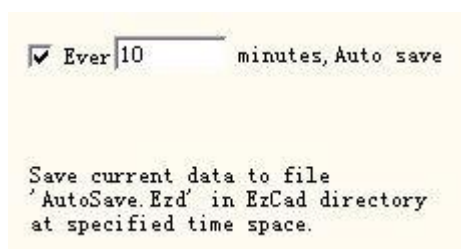
2.48.3 Werk Ruimte

De set van de eigenschappen van de werkruimte bevat het instellen van de grootte, het type en de positie op het werk ruimte. (Figuur 2-6)

De werkruimte is het rechthoekige of cirkelvormige gebied in het hoofdinterfacevenster. Deze ruimte is overeenkwam met het beschikbare werkveld van de lasermachine en het eventueel daarin getekende object gebied zal worden gemarkeerd in bedrijf. Vanwege de grens van het veld, de objecten die hieruit worden getrokken ruimte kunnen niet zijn gemarkeerd.

2.48.4 Auto Redden

"Auto Redden" verwijst naar de interval tijd tussen twee automatisch bespaart, En de voorletter waarde is 10, wat betekent dat het bestand per tien minuten moet worden opgeslagen. Het opgeslagen bestand heeft de naam 'AutoSave.ezd' in EzCad2's map. (Figuur 2-7)



Keyboard

Nudge Distance
1.00
MM

Big Nudge scale
10.00

Rotate angle
15.00
Degree

The way to go origin

7
6
5

8
0
4

1
2
3

Input point NO.
0

X
0.00

Y
0.00

Figuur 2-7 Auto Figuur opslaan

2-8 Verplaatsen-Roteren

2.48.5 Verplaatsen-Roteren

Zien figuur 2-8.

Por Afstand: de afstand Dat de voorwerp verplaatst wanneer drukken richting sleutels elk tijd.

Groot Por Schaal: geeft aan de nummer de gebruiker wil naar tijd de **Por afstand** Dus als naarbereiken verder elk tijd wanneer synchroon druk richting sleutels En "verschuiving" sleutel samen

Draaien Hoek: de hoek de voorwerp draait elk tijd wanneer druk richtingstoetsen En "ctrl"-toetssamen

Objecten Oorsprong: wanneer gebruik "Neerzetten naar oorsprong" functie, welke punt van de voorwerp zou moeten zijn neerzettenop de oorsprong.

2.48.6 Plug Manager

In de lijst wordt de EzCad-softwareplug weergegeven die al op de computer is geïnstalleerd. De gebruikers kan activeren of inactiveren elk plug. Druk op "leeg" sleutel of dubbele klik de plug naamzal schakelen de actief staat. (Figuur 2-9) Veranderingen zal nemen effect in EzCad's volgende start.

Plug file name	Plug s...	Plu
D:\ErCad2.0\bin\PLU...	Useable	2.0
D:\ErCad2.0\bin\PLU...	Useable	2.0

The change will be valid at next start

Figuur 2-9 Plug Lijst

2.48.7 Gebruiker manager

Gebruikt bij het kiezen of de huidige software moet worden gebruikt, moet het gebruikerswachtwoord invoeren, zoals getoond in Figuur 2-10

Wanneer u 'U moet eerder een wachtwoord invoeren en invoeren' inschakelt gebruiken, de systeem standaard heeft A beheerder En A ontwerper, de gebruiker kan exploitant verhogen.

De jurisdictie van de beheerder is het gebruik van software alle functies

De jurisdictie van de ontwerper is om alle software te herzien functie naast de gebruiker informatie

De jurisdictie van tekenaar is naar tekenen bestand, set machine parameter, Maar kan niet set gebruiker informatie, systeem parameter en machine bestand.

De jurisdictie van exploitant is alleen zou kunnen open

al voltooid document, kan niet herzien En beschermende document, als Goed als herzien de systeem parameter, dit kunnen voorkomen de exploitant naar wijziging de systeem parameters naar oorzaak de apparatuur werk doorfout niet naar zijn normaal.

Na binnenkomen software met gebruiker, de bestand welke naam is loggen in zullen show in map, met gebruikernaam en gebruiker binnenkomt tijd.

2.48.8 Taal

Dit item is gebruikt naar wijziging talen tussen Chinese En Engels. (Figuur 2-11)
Veranderingen zullen nemen effect bij het opnieuw opstarten van de markering software.



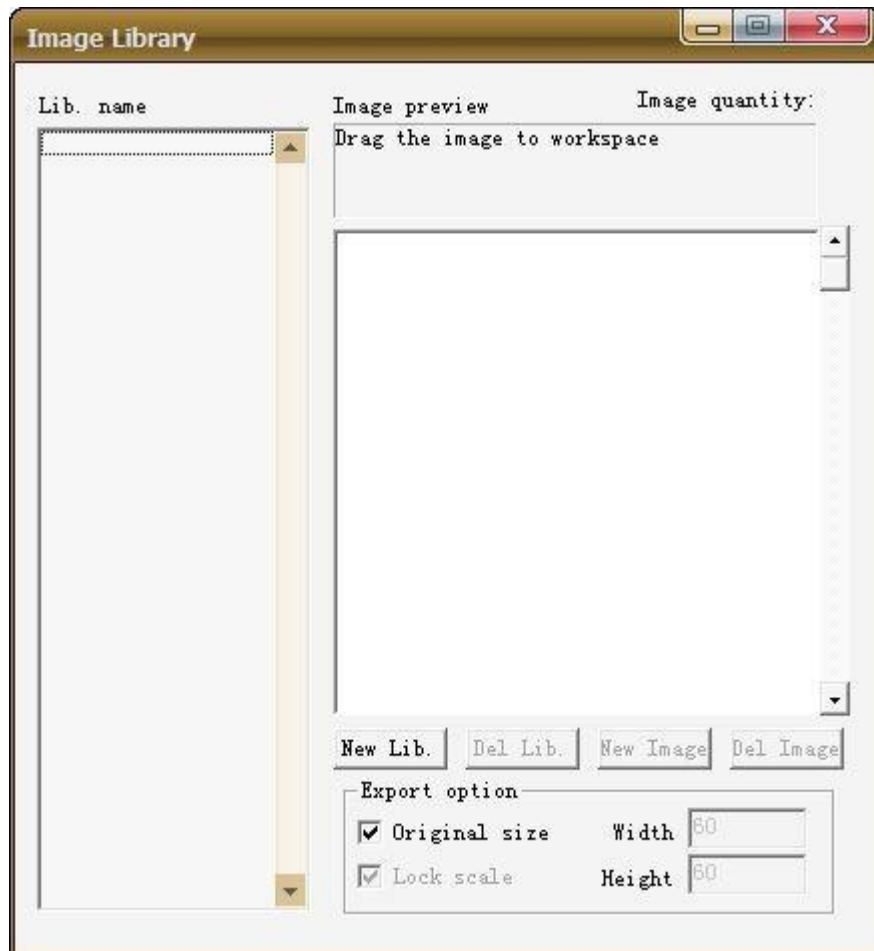
Figuur 2-10 gebruiker manager dialoog doos



Figuur 2-11 Taal

2.49 Afbeelding Bibliotheek

Redden afbeelding in de lib, dan nemen het uit wanneer wil naar gebruik.



2.50 Recent Bestand Lijst

Onder het menu-item **Systeemparemeter** wordt een lijst weergegeven met het nieuwste document geopende bestanden en het maximale aantal bestandsitems is tien. Er wordt geen bestand vermeld als gebruikers dat nog nooit hebben gedaan geopend / opgeslagen elke ".ezd" bestanden, En "Recent Bestand" is niet beschikbaar.

2.51 Uitgang (X)

Sluit de EzCad-software af. Indien geselecteerd, zal de Exit-functie dat doen vraag de gebruiker of hij dat wil bewaar de bestanden welke heb niet geweest opgeslagen nog.

2.52 Voorwerp Lijst

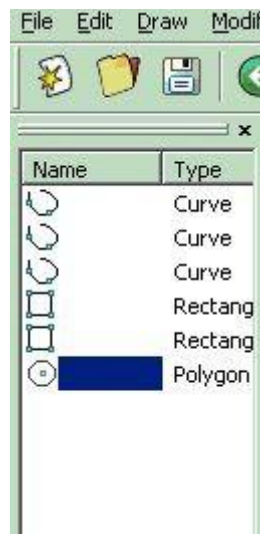
Voorwerp Lijst is in de links kant van de voornaamst interface raam.

Gemarkeerd voorwerpen Zijn gegroepeerd naar binnen een voorwerp structuur of niet-gegroepeerd naar veel voorwerpen. (Figuur2-12)

Wanneer in markering proces, systeem zullen volgen de volgorde naar markering de voorwerpen vermeld.

Gebruikers kan herschikken de lijst door direct slepen de voorwerp omhoog/omlaag of rechts toetsenbord naarwijziging de markering volgorde.

Gebruikers kan dubbele klik de voorwerp bar naar naam hen.

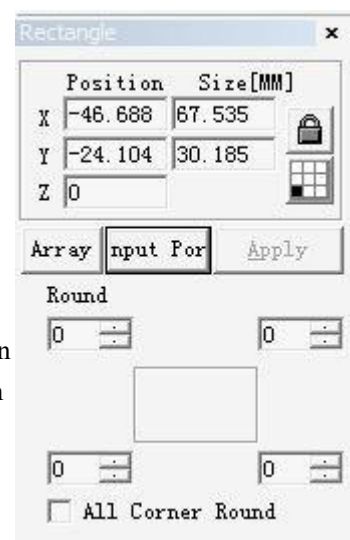


Figuur 2-12 Objectlijst

2.53 Voorwerp Eigenschappen

Voorwerp Eigenschappen Zijn weergegeven in de links kant van de voornaamst interface raam

- **X-positie:** de X-coördinaat van de punt in de linker knophoek van de voorwerp gekozen.
- **Y-positie:** de Y-coördinaat van de punt in de linker knophoek van de voorwerp gekozen
- **Z positie:** de Z coördinaten van geselecteerd voorwerp
- **X Maat:** breedte van de voorwerp gekozen
- **Y Maat:** hoogte van de voorwerp gekozen
-  : Slot de huidige breedte/hoogte proportie van de voorwerp gekozen. Als



gebruiker veranderingen de voorwerp maat, systeem Figuur 2-13 Objecteigenschap

zullen houden de X/Y verhouding. Klik op de knop naar zal overstappen ontgrendelen staat

-  : De coördinaten gegevens (**X positie, Y positie**) is in kaart gebracht naar welke punt van de voorwerp.
- **Array:** kopiëren de huidige voorwerp En regelen hen naar de bestemming gebruikers willen door instellingde rij|kolom nummer en ruimte

Graaf X: de telling van de rij

Graaf J: de graaf van de kolom

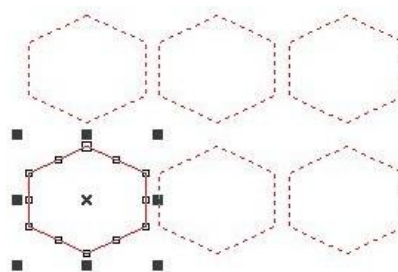
Inc (mm): de ruimte tussen elkrij|kolom.

Figuur 2-14 staat voor de situatie wanneer

“X=3, J=2”

Figuur 2-15 staat voor de situatie wanneer

“X=2, J=3”



Figuur 2-14 Array (X=3, J=2)



: set array's rij als markering voorrang



: set reeks richting verticaal richting

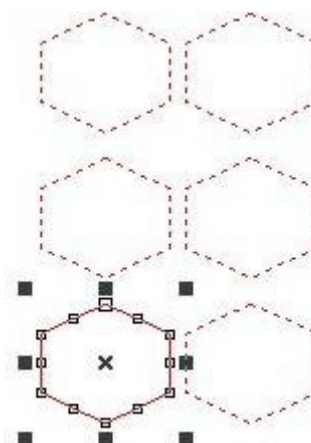
als markering voorrang



: Unidirectioneel markering.



: Bidirectioneel markering



Figuur 2-15 Array (X=2, J=3)

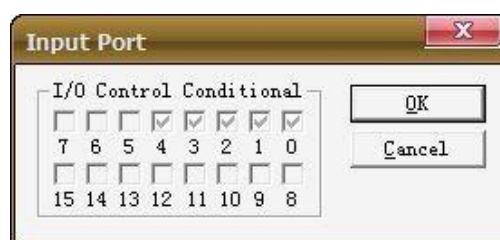
Invoer haven: De systeem leest de invoer haven Eerst, En Dan vergelijken of de huidige invoer signaal

is als de dezelfde als de voorwerp "IO Controle voorwaarde", En als Het doet, de huidige voorwerp zullen zijn gemarkeerd, of, de systeem zullen overslaan de huidige voorwerp En volgende afhandelen voorwerp. Alleen vier stukjes (0, 1, 2, 3) Zijn beschikbaar nu. Elk beetje heeft drie staten. De grijs staat middelen overslaan dit signaal. De niet aangevinkt staat middelen Dat als Wij wil naar markering dit voorwerp Dan de signaal van dit beetje moeten zijn laag niveau spanning (TTL verenigbaar). De gecontroleerd staat staat voor de hoog niveau spanning (TTL verenigbaar) nodig.

☒ : verwachten de hoog niveau

spanning ☐ : verwachten de laag

niveau spanning ☒ : overslaan de signaal



I/O Control Conditional		
☐	☒	☒
7	6	5
☐	☒	☒
4	3	2
☐	☒	☒
1	0	
☐	☐	☒
15	14	13
☐	☐	☒
12	11	10
☐	☐	☒
9	8	

Figuur 2-16 Ingang Haven

Hoofdstuk 3 Bewerken Menu

"Bewerking Menu" draagt uit de bewerken operatie van een voorwerp. (Figuur 3-1)



Figuur 3-1 Bewerking Menu

3.64 Ongedaan maken (U) / Opnieuw uitvoeren (R)

"Ongedaan maken" wordt de laatste actie die de gebruiker in EzCad2 heeft uitgevoerd, ongedaan gemaakt. Als de gebruiker bijvoorbeeld per ongeluk een object heeft verwijderd, zal het klikken op Ongedaan maken het programma één stap terugbrengen naar waar het was artikel bestond nog. En de gebruiker kan ook "Opnieuw" selecteren om de laatste actie die zojuist is uitgevoerd opnieuw uit te voeren verwijderd.

3.65 Snee (T) / Kopiëren (C) / Plakken (P)

"Knippen" verwijdert het geselecteerde object uit EzCad2 en kopieert het naar het klembord. Het kan zijn later weer in het .ezd-bestand ingevoegd met behulp van de functie "Plakken". Houd er rekening mee dat deze verloren gaan als andere gegevens verloren gaan gekopieerd naar de klembord.

"Kopiëren" zal kopiëren de gekozen voorwerp naar de klembord En reserveer de huidig voorwerp.

"Plakken" zal plakken de voorwerp van de klembord naar huidig document bestand.

De snelkoppeling sleutels van "Snee", "Kopiëren" En "Plakken" respectievelijk Zijn: Ctrl+X, Ctrl+C En Ctrl+V.

3.66 Combineren / Ontcombineer

“Combineren” negeert alle curve-eigenschappen van de geselecteerde objecten en combineert deze objecten naar binnen A nieuw kromme combinatie met nieuw kromme eigenschappen. Dezelfde als ander voorwerpen, dit nieuw combinatie kan zijn gekozen, gekopieerd, geplakt En set eigenschappen.

Met “Ontkoppelen” wordt de combinatie afzonderlijk teruggezet naar de curve-objecten. De voorwerpen erna “Ontkoppelen” kunnen anders zijn dan die vóór “Combineren”. 'Ongedaan maken' zou moeten zijn gewend herstellenhet origineel voorwerpen

De functie Combineer icon in Werkbalk is , En de functie Ontcombineer icon in Werkbalk is .

De snelkoppeling sleutels van "Combineren" En “Ontkoppelen” respectievelijk zijn: Ctrl+L En Ctrl+K.

3.67 Groep / Ontgroeperen

Indien geselecteerd, behoudt de functie “Groeperen” de oorspronkelijke eigenschappen van de geselecteerde objecten maak er een nieuw object van, en deze nieuwe groep kan, net als andere objecten, worden geselecteerd, gekopieerd, geplakt En set voorwerp eigenschappen.

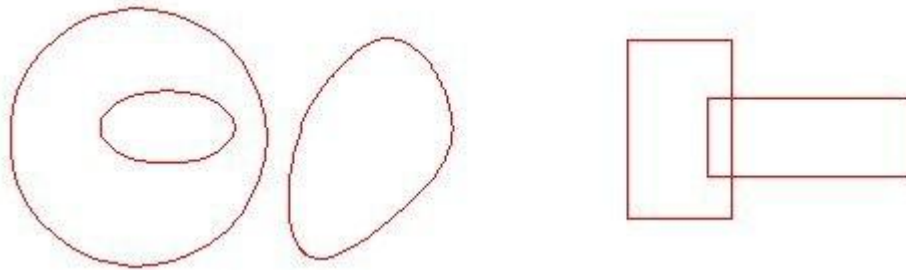
“Degroeperen” zal draai de voorwerp die heeft zojuist gegroepeerd naar binnen vorig situatie. De voorwerp welke heeft zojuist geweest gegroepeerd door meer dan 1000 voorwerpen zullen worden 10 voorwerpen. Als de voorwerp is een vector bestand welke heeft een andere penkleur, dat zal wel zo zijn word wat voorwerpen volgens kleur.

De icon van Groep in Werkbalk is , En UnGroup's is .

De snelkoppeling sleutels van "Groep" En “Degroeperen” respectievelijk Zijn: Ctrl+G En Ctrl+U.

3.68 Klep

"Klep" is gebruikt naar kracht EzCad naar berekenen de klep vult voor de huidig voorwerpen. De voorwerpdie gevuld moet worden, moet een gesloten curve zijn, en als je veel objecten kiest om te vullen, kunnen deze figuren dat ook zijn voorwerpen onderling genest. Elk twee voorwerpen kunnen niet hebben snijdende delen (fig 3-2)



Figuur 3-2 Klep

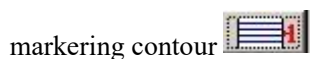
(Objecten aan de linkerkant kunnen worden gevuld; de twee rechthoeken aan de rechterkant kunnen hiervoor een onverwacht resultaat opleveren elkaar kruisen ander.)

De icon van Klep in Werkbalk is , En wanneer gekozen A klep dialoog doos zullen verschijnen als Figuur 3-3 shows.

Markering Contour: of naar show En markering de huidig voorwerp contour of niet



middelen wanneer klik 'Markering Contour', markering klep lijn Eerst Dan



markering contour middelen wanneer

markering contour Eerst Dan markering klep lijn

Hatch 1 / Hatch 2 / Hatch 3: Gebruikers kunnen dit hebben drie onafhankelijk klep parameters naar klep de hetzelfde object tegelijkertijd. Elke set luik parameters kan zijn benoemd A Pen Nee, welke staat voor A set van markeringsparameters.

Inschakelen: of naar vergunning de geldigheid van de huidig klep parameter.

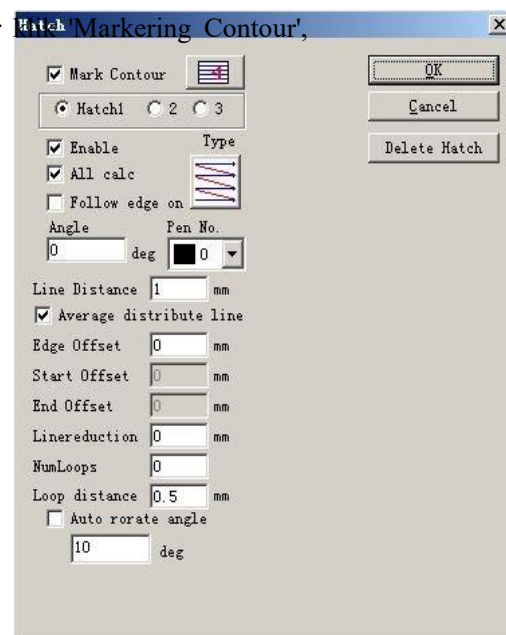
Alle Berekening: Berekenen alle de gekozen voorwerpen als A geheel. Dit is een optimaliseren optie. In sommige gevallen kan de snelheid van het markeren aanzienlijk worden verhoogd. Het zullen nemen lang tijd naar berekenen groot, complex voorwerpen. Wanneer niet gekozen, de voorwerpen zullen zijn berekend afzonderlijk.

Voor voorbeeld: tekenen drie rechthoeken, lijn afstand is 1 mm, hoek is 0.

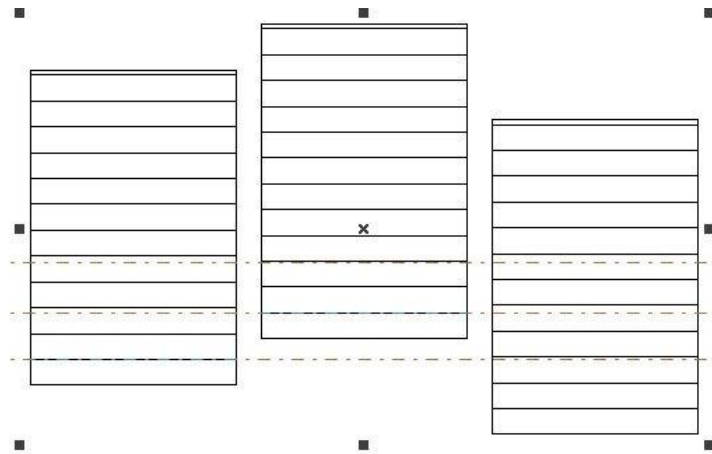
22. Niet doen klik 'Alle Bereken', systeem zal markering als de volgorde in voorwerp lijst, markering klep lijn in de Eerstrechthoek en markeer vervolgens klep lijn in de tweede rechthoek, en Dus op.

23. Klik 'Alle berekeningen', markering alle de klep lijn bij een tijd, markering alle de klep Dat op de dezelfde lijn.

24. Markering resultaat als volgen afb 3-4:



Figuur 3-3 Klep



Afb 3-4(a) wel niet klik 'Alle berekeningen', de klep lijn Zijn niet in de dezelfde lijn

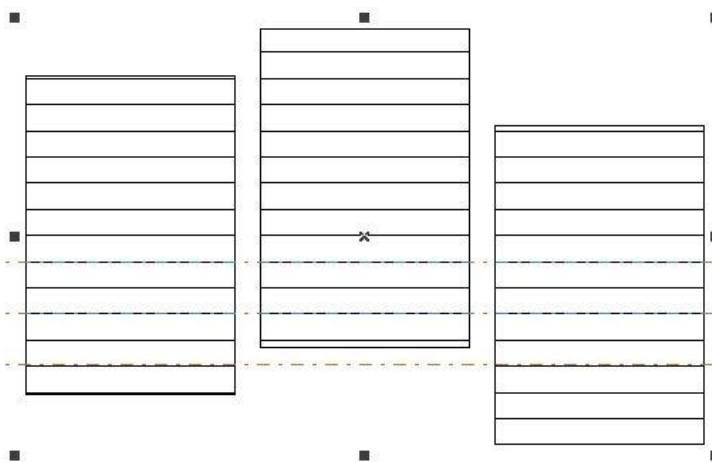


Fig. 3-4(b) klik op 'All Calc', de arceringslijnen liggen op dezelfde lijnType van Hatch: (Figuur 3-5)



Unidirectioneel klep: De klep lijnen zullen zijn gemarkeerd van links naar rechts.



Bidirectioneel klep: Het luik lijnen zullen gemarkeerd zijn van links naar rechts

Eerst, en dan van rechts naar links.

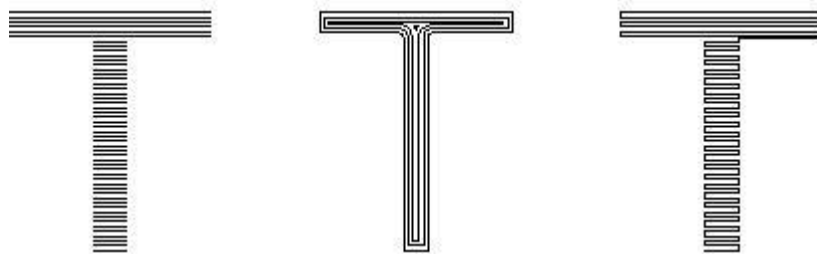


Ringachtig luik: vult voorwerpen van de buiten naar de binnen leuk vinden A ring



Optimalisatie tweerichtingsverkeer klep : vergelijkbaar met bidirectioneel klep, Maar de einde van elk einde verbindt.

Klik de knop zullen schakelen tussen de Unidirectioneel, bidirectioneel, En ringachtig klep.

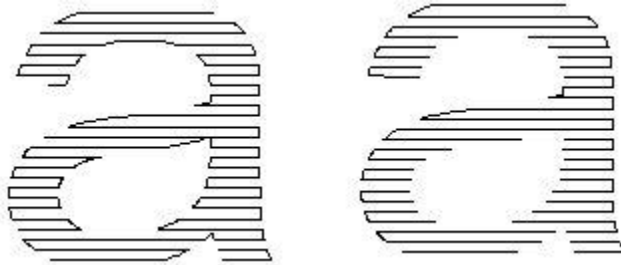


Figuur 3-5 Soorten van klep

(Het linkerobject wordt gevuld door Unidirection Hatch of Bidirectionele Hatch, het middelste object door Ringachtig klep, En de rechts een is Optimalisatie tweerichtingsverkeer Klep)



Optimalisatie Gong type klep: vergelijkbaar met Gong, zullen springen in nul plaats.



Gong type hatch

-optimalisatie Gong soort heeft

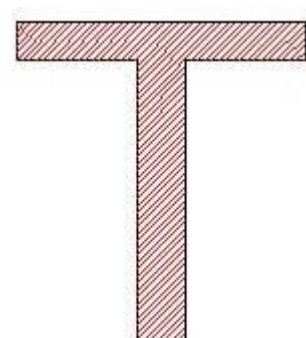
Boven 5 typen alle kan zijn veranderd door klik de knop , kiezen Het volgens naar verschillendsollicitatie.

Hoek: Klep Hoek staat voor de hoeken tussen klep lijnen En X as, En Figuur 3-6 is defunctie wanneer de hoek is 45 graden.

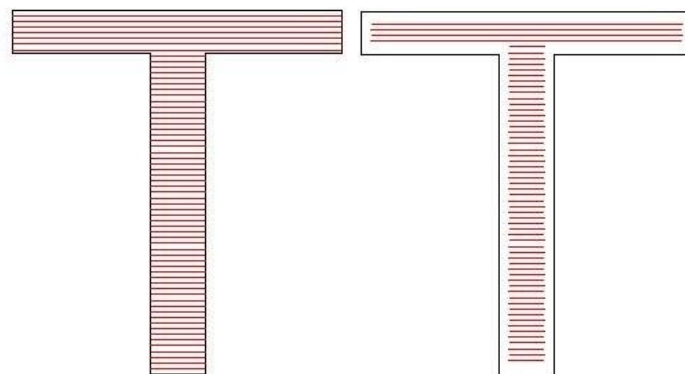
Lijn Ruimte: de ruimte tussen twee klep lijnen

Rand compensatie: de afstand tussen klep lijnen

Enhet object overzicht (Figuur 3-7)



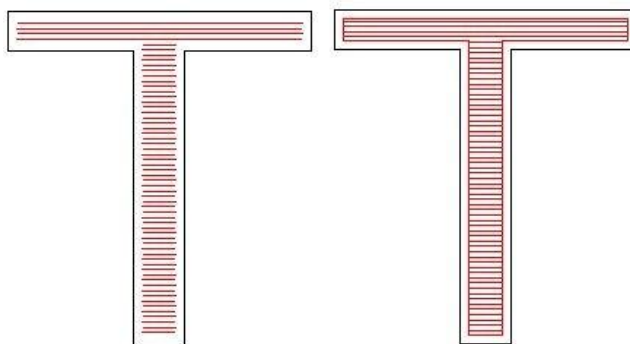
Figuur 3-6 Graden



Figuur 3-7 Grens Afstand

(De linker voorwerp toont de figuur wanneer Rand gecompenseerd is 0 En de rechts laat zien wanneer is 0,5.)

3-8) **Volgen rand een tijd:** trekt overzicht een tijd rondom de klep lijnen na vulling (Figuur



Figuur 3-8 Volgen rand een

Begijn

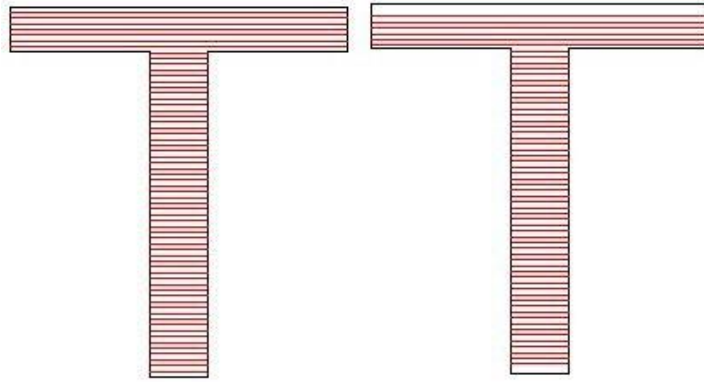
(De links voorwerp doen niet inschakelen dit optie En de rechts een Doen.)

Offset: de

afstand tussen de eerste vullijn en de grens van het voorwerp

Eindoffset: de afstand tussen de laatste vullijn en de rand van het object

Figuur 3-9 toont de functie wanneer Het is gevuld.



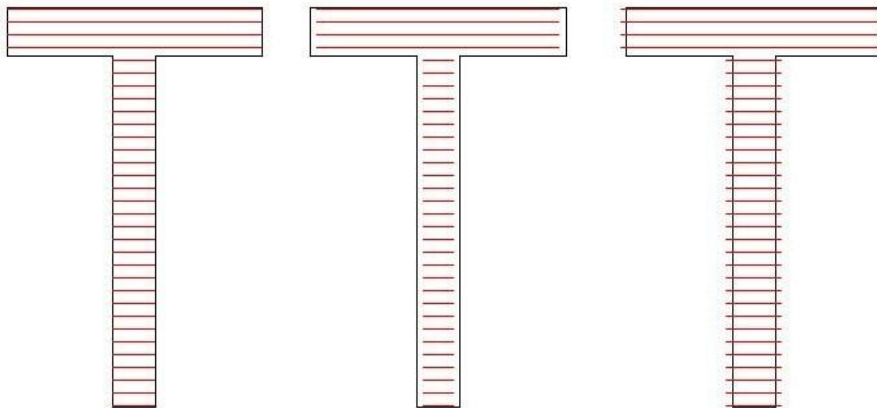
Figuur 3-9 Offset Afstanden

(De linkerfiguur is het object wanneer de start-offset en eind-offset 0 zijn,
En de rechts figuur is de bezwaar maken wanneer de Begin gecompenseerd
en Einde Offset Zijn beide

0,5.)

Gemiddelde verdeellijn: De oplossing dat de begin- en eindarceringslijn niet-gemiddeld zijn verdeelt vraag wanneer de voorwerp is uitgebreed. Na selecteren dit item, de software automatischpas de arceerlijnruimte aan in de gebruikersinstelling arceerlijnruimte stichting, zal de arceerlijn laten gemiddeld distribueren.

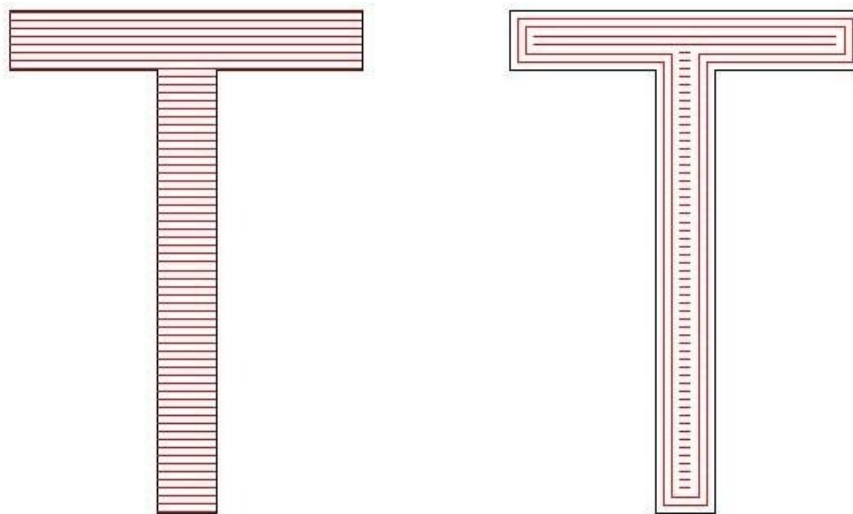
Lijnreductie: De klep lijn beide zijkanten afname. (Figuur 3-10)



Figuur 3-10 Lijnreductie

(Het linker cijfer is het object wanneer de lijnreductie 0 is, het middelste cijfer is het object
wanneer de Lijnreductie is 0,5, En de rechts figuur is de bezwaar maken wanneer de
Lijnreductie is -0,5)

Aantal lussen: De keer van Ringachtig klep voor de aclicineren klep (Figuur 3-11).



Figuur 3-11 Aantal lussen

(De links figuur is de bezwaar maken wanneer de Aantal lussen is 0, en de rechts figuur is de voorwerp wanneer de Aantal lussen is 2)

Automatisch roteren arcering: Verwijst naar na elke markering, de arceringlijn vult de draaihoek die we automatisch hebben ingesteld om opnieuw te markeren. De hoek is bijvoorbeeld 0, de hoek voor automatisch roteren is 30, de eerste markering hoek is 0, de tweede is 30, de derde is 60, En Dus op.

Ongedaan maken Klep: verwijderen uitkomen

Eén voor één uitkomen: kies meerdere objecten en kom samen uit, na het uitkomen, nog steeds onafhankelijk voorwerp.

3.69 Naar Kromme

"Naar Kromme" draait de huidig gekozen vector afbeeldingen voorwerp naar binnen kromme voorwerp

3.70 Naar Gestormd

'Naar Gestormd' draait de huidig gekozen vector afbeeldingen voorwerp naar binnen gestippeld voorwerp, zoals afb 3-12

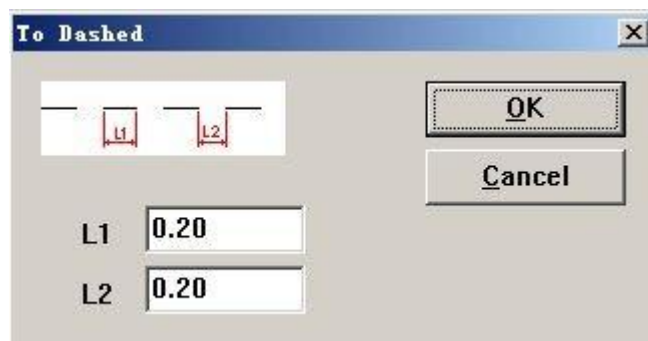


Fig. 3-12 vectorafbeeldingen omzetten in een gestippeld object Gebruik zou kunnen set de lengte van de lijn En de afstand tussen twee lijnen

3.71 Offset



Offset afstand: de afstand tussen de oud kromme En origineel voorwerp

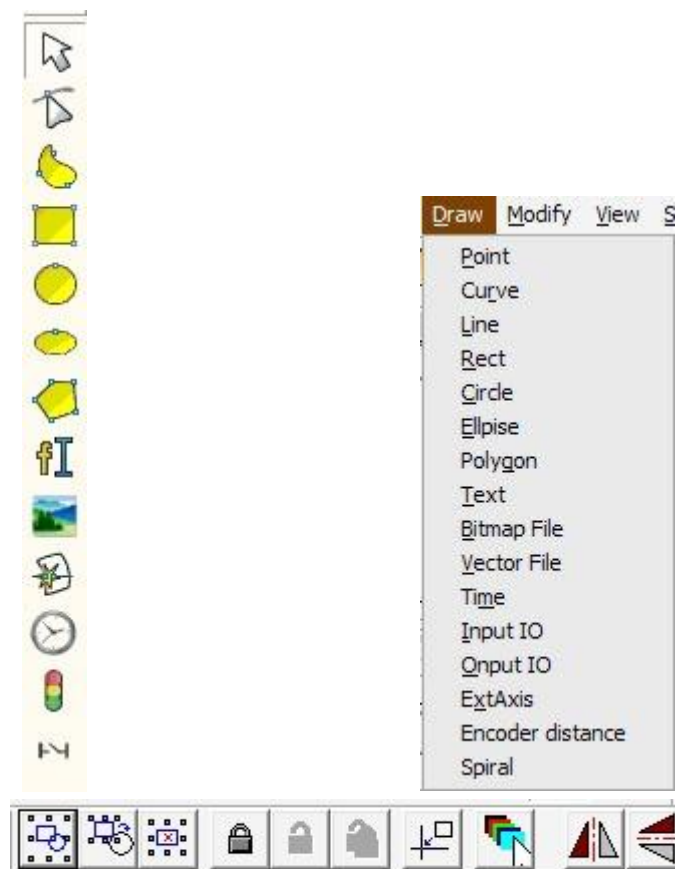
Na gebruiker set de gecompenseerd afstand, klik op de rechts kant van de voorwerp, voorwerp zullen beweging rechts, kliklinks kant van de voorwerp, voorwerp zullen beweging links kant.

3.72 Ontgroeperen Tekst

Maken de tekst naar binnen groep volgens naar elk karakter, Dan voorwerp naam van de groep is denaam van de karakter.

Hoofdstuk 4 Teken Menu

“Tekenmenu” bestaat uit verschillende algemene items voor tekenen, bijvoorbeeld Punt, Lijn, Curve, Veelhoek, enz. Teken Menu heeft A Werkbalk dienovereenkomstig, En alle de operaties kan zijn bereiktdoor drukken de icon op de Werkbalk. Voor voorbeeld, als Figuur 4-1 toont, wanneer Jij hebben gekozende tekenopdracht of het pictogram in de werkbalk, de huidige opdrachtenwerkbalk bovenaan het hoofdvenster raam zullen zijn veranderd naar show sommige



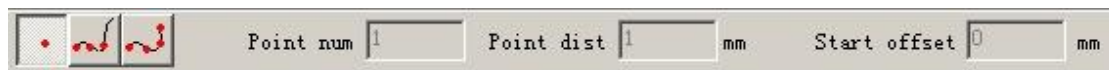
opties van de huidige commando.

Figuur 4-1 Teken Menu

4.99 Punt (D)

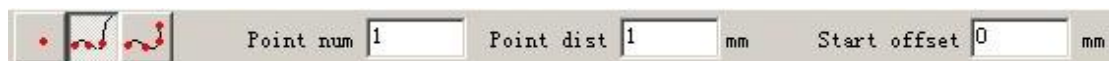
Een punt in de werkruijnte tekenen is een van de gemakkelijkste tekenbewerkingen. Indien geselecteerd, de muisaanwijzer verandert in een kruisje en gebruikers hoeven alleen maar op de linkerknop van de knop te drukken muis op een geschikte plaats, kan een stip worden getekend. Gebruikers kunnen ook meer stippen tekenen door op te drukken linkerknop. Als het klaar is, kan de gebruiker op de rechterknop van de muis drukken om de tekening te beëindigen commando, En Dan de laatst punt getekend wordt weergegeven als gekozen voorwerp.

Onder punt tekening modus, de Cadeau Commando Werkbalk zullen zijn weergegeven als:



 gebruikt om te tekenen een punt

Als gebruikers druk , A set van stippen met gelijkwaardig afstand zullen zijn geplaatst langs A kromme. Klikdit knop, de hulpmiddel balk wordt:



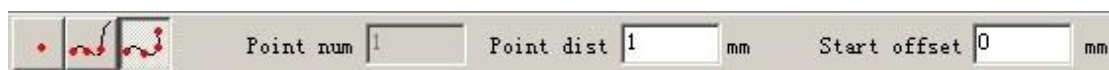
Punt nummer: de hoeveelheid van stippen geregeld op de kromme

Punt afstand: de afstand tussen de twee begrensde stippen

Begin Offset: de afstand tussen de eerste punt En de begin van de kromme

Opmerking: als Het kan niet dragen alle de punten, systeem zullen neerzetten overig punten van de begin van de krommetot het einde alle de punten gebruik set in 'Puntnummer

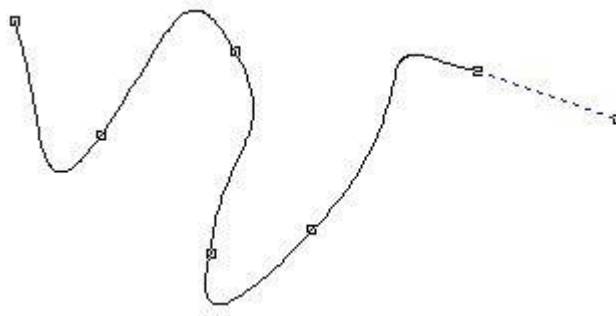
 'gebruik kan set punt afstand als gebruiker behoefte, systeem zullen berekenen punt num als de puntafstand.



4.100 Kromme

Naar tekenen A kromme, gebruikers kan selecteren commando "Kromme" in de

Tekenen Menu of klik de icon . (Figuur 4-2)



Figuur 4-2 Teken A Kromme

Wanneer commando "Kromme" gekozen, gebruikers kan tekenen vrij rondingen door drukken de links knop vande muis En sleuren Het.

Wanneer commando "Kromme" gekozen, gebruikers kan beweging de muis naar de knooppunten op de midden vande bocht En druk op de links knop van de muis verwijderen de stroom knooppunt.

Wanneer "Kromme" opdrachten gekozen, gebruiker kan beweging de muis naar de knooppunt op de begin vande bocht en druk de links knop van de muis om te sluiten huidig automatisch buigen.

Wanneer commando "Kromme" gekozen, gebruikers kan beweging de muis naar de knooppunt op de einde van dekromme En druk de links knop van de muis veranderen het knooppunt van de huidig voorwerp in "scherp".

Wanneer commando "Kromme" gekozen, gebruikers kan beweging de muis naar de punten welke Zijn nietknooppunten En druk de links knop van de muis toevoegen A knooppunt naar de stroom positie van de bocht.

4.101 Rechthoek

Naar tekenen A rechthoek, gebruikers kan selecteren commando "Rechthoek" in Teken

Menu of klik de icon .

Onder de commando "Rechthoek", gebruikers kan druk de links knop van de muis En sleuren Het naartekenen A rechthoek.

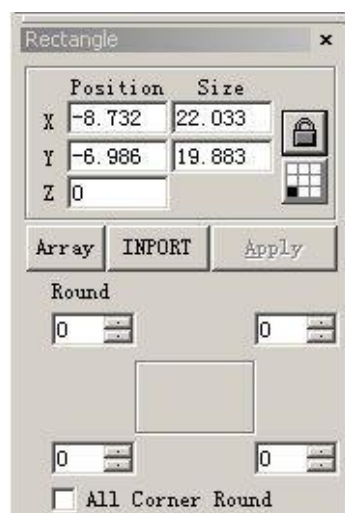
Onder de commando "Rechthoek", gebruikers kan tekenen een vierkant door op de linkermuisknop te drukken en deze te tekenen wanneer druk "Ctrl" synchroon sleutelen.

Na tekening En selecteren, de Eigenschappen Werkbalk zullen een tonen functie zoals Figuur 4-3 toont.

Boog radius: Dit verwijst naar de zacht rang van de rechthoekig vier hoeken, En wanneer de graden Zijn 100%, Dande rechthoek veranderingen naar binnen A cirkel.

Alle hoeken Rond: Indien geselecteerd, kunnen gebruikers de hoek wijzigen hoeken van de vier hoeken tegelijkertijd door er één te veranderen van hen.

OPMERKING: Na veranderen de parameters in de Eigenschappen Elke keer in de werkbalk moeten we op de knop "Toepassen" klikken om bij te werken het voorwerp met nieuwe parameters.



Figuur 4-3 Rechthoekeigenschappen

4.102 Cirkel

Naar tekenen A cirkel, gebruikers kan selecteren commando "Cirkel" in de Teken Menu of klik de icon  .

Onder de commando "Cirkel", gebruikers kan druk links knop En sleuren het naar tekenen een cirkel.

Na tekening En selecteren, de Eigenschappen Werkbalk zullen weergave A functie leuk vinden Figuur 4-4toont.

Diameter: de diameter van de cirkel

Starthoek: de hoek tussen de starthoekpunt

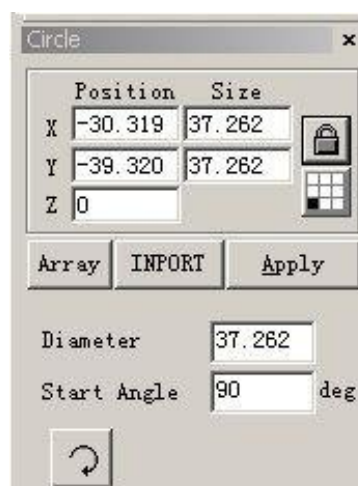
En de centrum van A cirkel



: Dit figuur verwijst naar de tekening richting van de cirkel is rechtsom.



: Dit figuur verwijst naar de tekening richting van de cirkel is tegen de klok in.



Figuur 4-4 Cirkel Eigenschappen

4.103 Ellips

Naar tekenen een ellips, gebruikers kan selecteren commando "Ellips" in Teken Menu of klik de icon.



Onder de commando "Ellips", gebruikers kan druk de links knop van de muis En sleuren Het naartekenen een ellips.

Onder de commando "Ellips", gebruikers kan tekenen A cirkel door drukken de links knop van demuis En het tekenen wanneer u op drukt "Ctrl" sleutel synchroon.

Na tekening En selecteren, de Eigenschappen Werkbalk zulleneen tonen functie zoals Figuur 4-5 toont.

Begin Hoek: de hoek tussen de starten punt En de centrum van een ellips

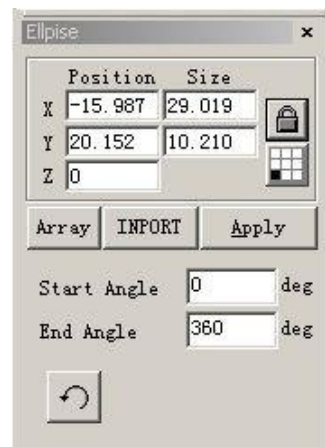
Einde Hoek: de hoek tussen de einde punt En de centrum van een ellips



: Dit figuur verwijst naar de tekening richting van de ellips is met de klok mee.



: Dit figuur verwijst naar de tekening richting van de ellips is tegen de klok in.



Figuur 4-5 Ellips Eigenschappen

4.104 Veelhoek

Naar tekenen A veelhoek, gebruikers kan selecteren commando "Veelhoek" in Tekenen Menu of klik pictogram .

Onder de commando "Veelhoek", gebruikers kan druk de links knop van de muis En sleuren Het naar tekenen A veelhoek.

Na tekening En selecteren, de Eigenschappen Werkbalk zulleneen tonen functie zoals Figuur 4-6 toont.

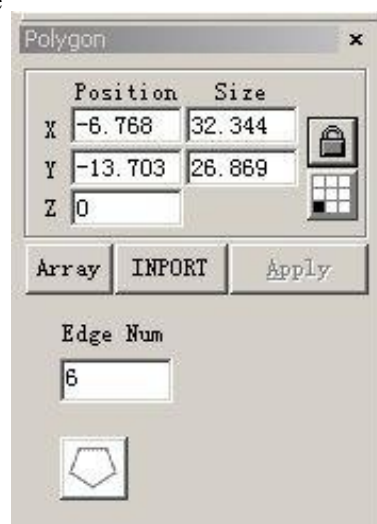
Rand Aantal: Dit item geeft aan de nummer van de veelhoek grenzen, En Dat is bij minst drie. Normaal gesproken de grensnummer is minder dan tien, en bij grenzen meer dan tien de veelhoek zullen Look leuk vinden een cirkel.



: Wanneer gekozen, de huidig veelhoek naar zijn getrokken zullenzijn A convex veelhoek.



: Wanneer gekozen, de huidig veelhoek naar zijn getrokken zullenzijn A ster.



Figuur 4-6 Veelhoek Eigenschappen

4.105 Tekst

Typen tekst direct in de werk ruimte is ondersteund in EzCad2, En veel typen van lettertypen Zijnondersteund. Naar type tekst, gebruikers kan selecteren commando "Tekst" in de

Tekenen Menu of klik icon. 

Onder het commando "Tekst" kunnen gebruikers een startpunt instellen op elke gewenste positie in de werkruimte om tekens met links te typen klik op de muis.

4.105.1 Karakter Eigenschappen

Indien geselecteerd, zal de Eigenschappenwerkbalk een functie weergeven zoals figuur 4.7 laat zien. Gebruikers kunnen de tekens wijzigen door te typen in de tekst doos.

EzCad2 ondersteunt vijf soorten van tekst. (Figuur 4-8)

Wanneer gebruikers een type selecteren, verschijnt er een lijst met lettertypen onder dat type verschijnen om alle beschikbare lettertypen weer te geven. Figuur 4-9 is de lijst met TrueType.

Figuur 4-10 is de lijst van Streepjescode Type.

Hoogte: de gemiddeld hoogte van karakters



: Figuur 4-11 shows de dialoog doos na klikken dit icon.



: Wanneer gekozen, de huidig tekst uitlijnt links.



: Wanneer geselecteerd, de huidige tekst wordt uitge centrum.



: Wanneer geselecteerd, de huidige tekst wordt uitge rechts.

Vetgedrukt: Wanneer gekozen, de huidig tekst wordenvetgedrukt.

Cursief: Wanneer gekozen, de huidig tekst wordencursief.

Inschakelen de dezelfde breedte karakter: maken debreedte van allemaal karakters de dezelfde

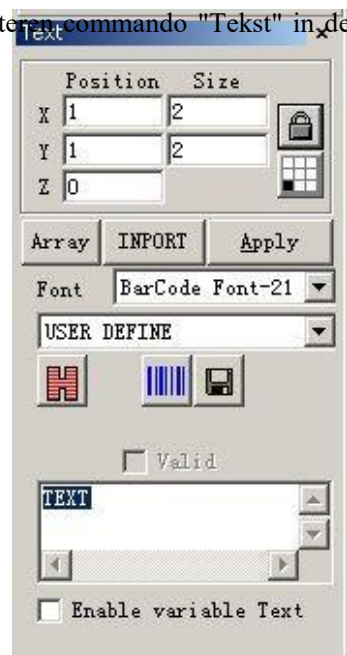
Char-breedte: de gemiddelde breedte van

tekens **Char Angle:** de graden waarin de

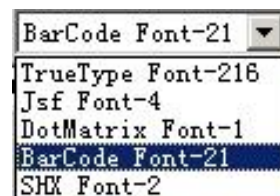
karakters hellen**Char space:** de afstand tussen

karakters **Lijnenruimte:** de afstand tussen

rijen **Leeg verkoold breedte** : de breedte van leeg verkoold



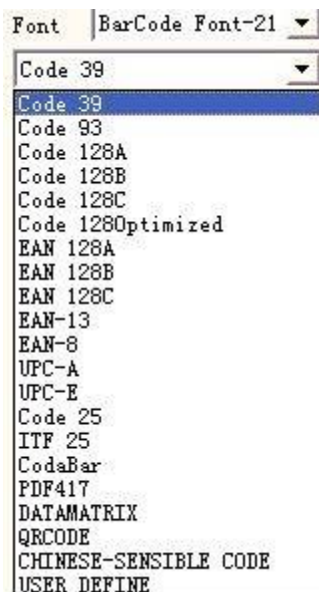
4-7 Karaktereigenschappen



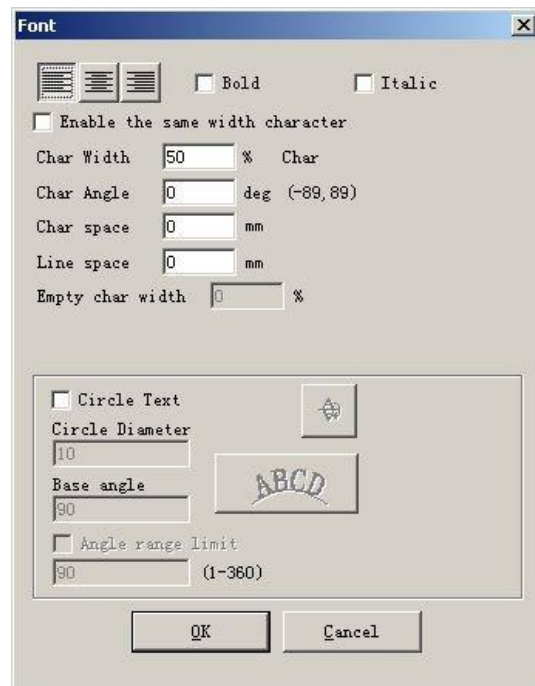
Figuur 4-8 Soorten van Tekst



Figuur 4-9 TrueType Lijst



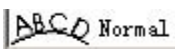
Figuur 4-10 Lijst van Streepjescode Type

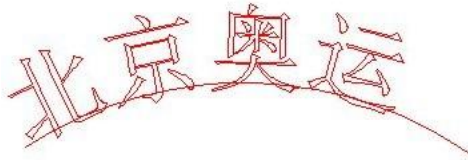


Figuur 4-11 Karakter Opties

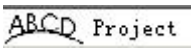
4.105.2 Kromme tekst functie

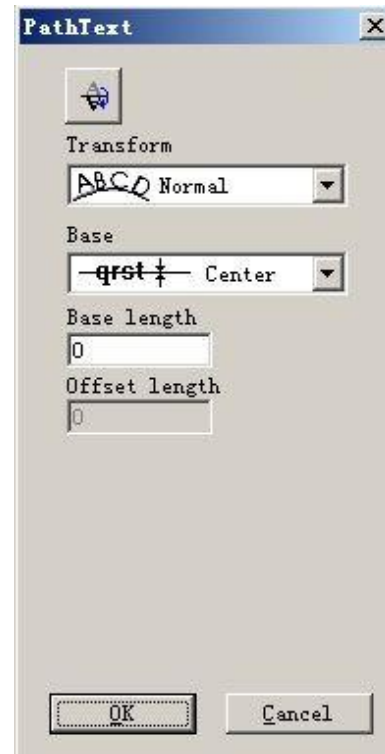
EzCad2 steun kromme tekst functie, als de gebruikerstekening tekst in de buurt van genoeg van de kromme, de tekst zullenregelen langs de kromme. Wanneer huidig tekst is kromme tekst, klik , afb 4-12 wil pop-up:

 gemeen tekst zullen zijn parallel met de bocht, zoals afb 4-13.

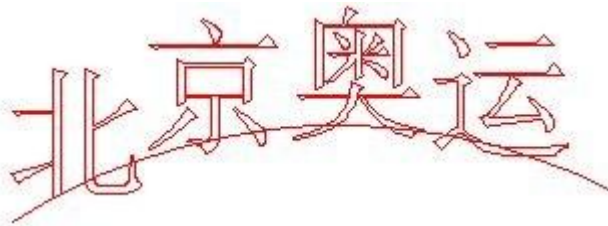


Afb 4-13 normaal regelen

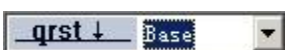
 middelen tekst zullen zijn verticaal met de kromme, als afb 4-14.



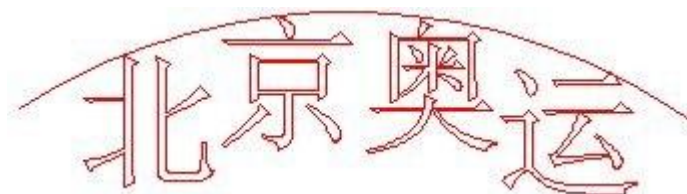
Afb 4-12 kromme tekst



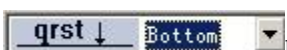
Afb 4-14 verticaal regelen

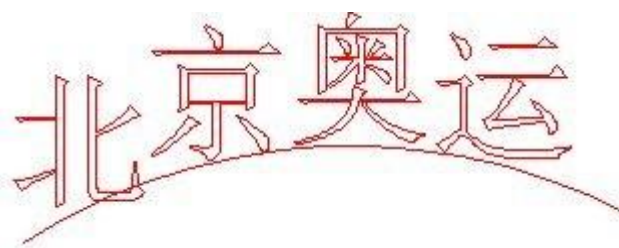
 middelen de baseren lijn van de tekst is superpositie met de kromme, als afb 4-13.

 middelen de bovenkant van de tekst is superpositie met de kromme, als afb. 4-15.



Afb 4-15 bovenkant regelen

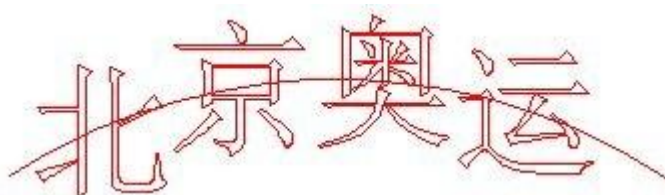
 middelen onderkant van de tekst is superpositie met kromme, als afb 4-16.



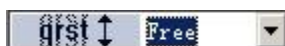
Afb 4-16 onderkant regelen



middelen midden van de tekst is superpositie met kromme, als afb 4-17.



Afb 4-17 midden regelen

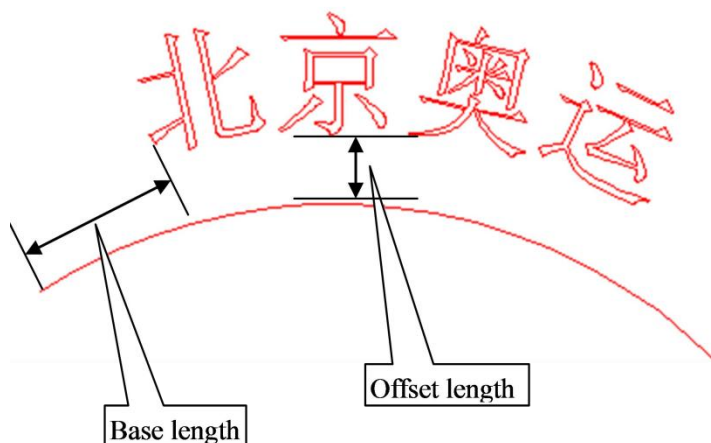


middelen tekst verblijf op de kromme vrij langs met de kromme, de

positie van de tekst is tot

Base length
0
Offset length
0

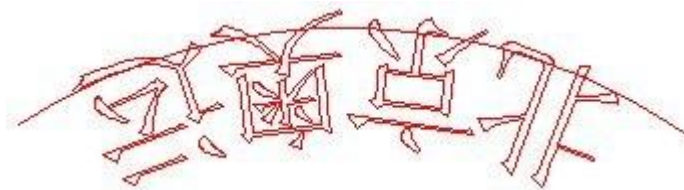
als afb. 4-18.



Afb. 4-18 vrij regelen



neerzetten tekst op de ander kant van de kromme, na dit functie, afb 4-13 zullen leuk vinden afb 4-19.

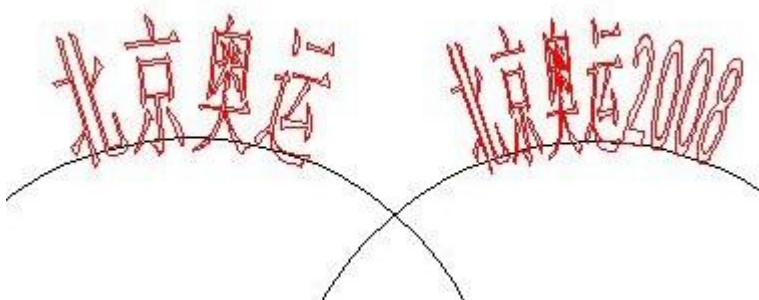


Afb 4-19 gezet tekst op de andere kant van de kromme

Circle Diameter	
10	
Base angle	
90	
☐ Angle range limit	
90	(1-360)

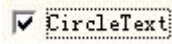
wanneer we tekst op een cirkel plaatsen, gebruiken we deze functie. Basishoek: betekent de hoek van de basis lijn van de tekst.

Hoek bereik beperken: wanneer Wij klik Het, Nee materie Hoe veel karakters Wij invoer, systeem zullen comprimeren alle de karakters erin de beperken hoek, als afb 4-20.



Afb 4-20 beperken de hoek als 45

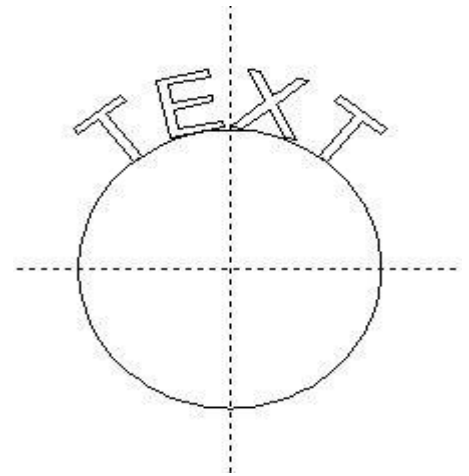
4.105.3 Cirkel Tekst

EzCad2 ondersteunt circulaire tekst, na selecteren  in de figuur 4-11, de tekst zullen uitlijnen volgens naar de gebruiker definitie cirkel diameter.

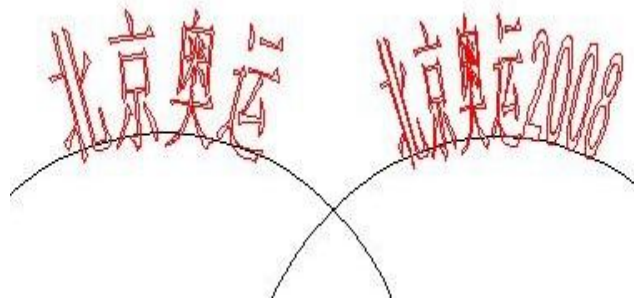
De demonstratie grafiek in Figuur 4-12 is volgens naar Figuur 4-11 parameter maken.

Basishoek: De maatstaf van de tekst die de cirkel uitlijnt.

Hoek bereik beperken: Wanneer gecontroleerd, Nee materie Hoe veeltekens Dat gebruikers type in, de tekst zullen zijn beperkt in de hoekbereik. (Figuur 4-13)



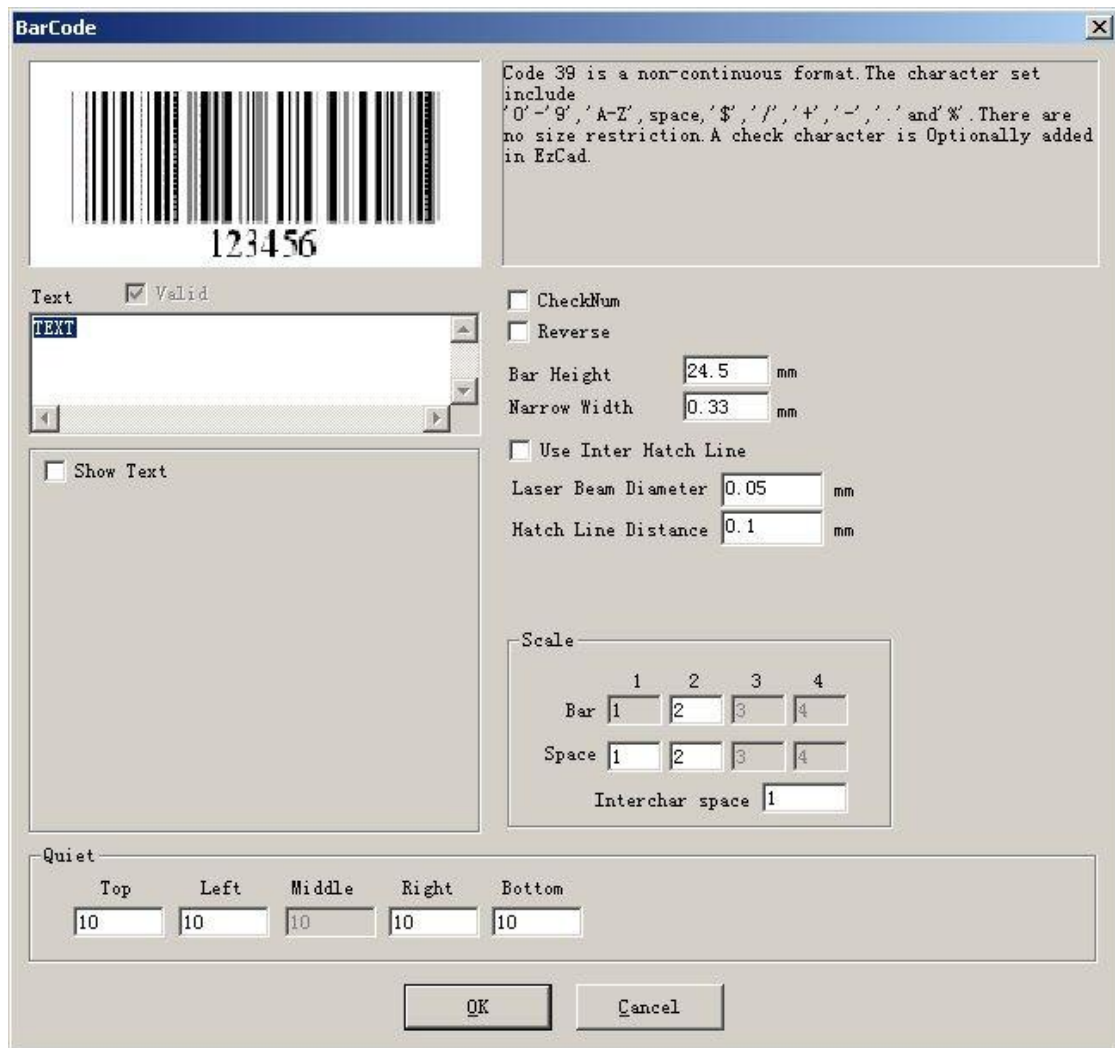
Figuur 4-12 Cirkel Tekst



Figuur 4-13 Vergelijking van Twee Teksten (Beperkend Hoek bedraagt 45 graden.)

4.105.4 Stree pjescode Tekst

Wanneer gebruikers klik op de icoon , een dialoog doos zal zijn weergegeven als Figuur 4-14 toont.



Figuur 4-14 Streepjescode Tekst

1. Schets

kaart

De schets kaart is Dat de huidig streepjescode zal kijken leuk vinden.

2. Barcode-

informatie

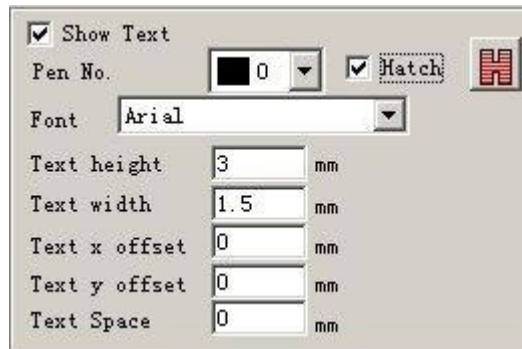
De streepjescode uitleg toont sommige informatie over de huidig streepjescode formaat, en als gebruikers er niet erg duidelijk over zijn het formaat, is het raadzaam eerst de tip te lezen krijgen naar weten Wat soorten karakters zijn geldig.

3. Tekst

Dit item verwijst naar de tekst die in barcode moet worden omgezet. En als de karakters die gebruikers typen, Als de tekstruimte geldig is, wordt er een kruisje geselecteerd ☒ Valid waaruit blijkt dat huidig tekens zijn geldig voor wezen gemaakt in een streepjescode.

4. Show Tekst

Of naar show A corresponderend tekst onder de streepjescode (Figuur 4-15)



Figuur 4-15 Show Tekst

Luik : de tekst is uitgebreid als de instelling van klep in de show tekst als de klep is gekozen; anders de uitkomst is hetzelfde als streepjescode.

Lettertype: De lettertype van de stroom karakters naar worden weergegeven

Breedte: de breedte van de karakters

Hoogte: de hoogte van de karakters

Tekstverschuiving X: Indien geselecteerd en ingesteld, wordt de tekst weergegeven onder de streepjescode verplaatst richting een van beide de positief of de negatieve richtingen van de X-as. **Tekstverschuiving Y**: Indien geselecteerd en ingesteld, wordt de tekst weergegeven onder de streepjescode verplaatst richting of de positief of de negatieve richtingen van de Y-as. **Tekst Ruimte**: de ruimte tussen karakters

5. Rustig :

Refereren naar de maat van de streepjescode leeg gebied, wanneer laten de streepjescode "Achteruit" geldig.

● Eendimensionale streepjescode

Dit soort streepjescode bestaat één voor één uit **balk** en **spatie** . De streepjescode-informatie is gedragen door verschillende breedte en positie van de **balken** en **spatie** , en de informatie Het volume dat ze dragen wordt bepaald door de breedte en de precisie. Hoe breder de streepjescode is, meer de **balken** en de **ruimte** inbegrepen, en er werd meer informatie overgedragen. Dit soort streepjescodes technologie kan informatie alleen in Unidirection opslaan door middel van permutatie en combinatie van de **balken** en de **spatie** , en daarom wordt dit eendimensionale streepjescode genoemd. Figuur 4-16 toont een kenmerk van parameterinstelling bij een eendimensionale streepjescode gekozen.

CheckNum: Dit verwijst naar of de huidige streepjescode een verificatiecode nodig heeft. Gebruikers kunnen vrij kiezen aan welke streepjescode ze een verificatiecode willen toevoegen, en gebruikers hebben de beslissing of naar gebruik de verifiëren code of niet. **Omkeren**: Dit verwijst naar het al dan niet omkeren van de onderdelen die in de tekst moeten worden gemarkeerd onverwacht onderdelen van een voorwerp. Dit functie is gebruikt in sommige materialen welke verschijnen lichte

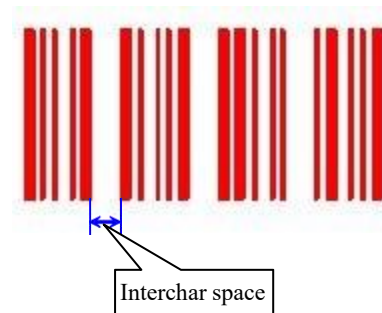
kleur na de
markering. **Staafhoogte** : de hoogte van
de streepjescode **Smalste breedte**: Dit verwijst
naar de breedte van de **eenheidsbalk** . Meestal een eendimensionaal streepjescode
bestaat van **balken** met vier typen van breedte En **ruimte** met vier typen van breedte, 1

\ 2 \ 3 \ 4. De smalste bar breedte geeft aan de breedte is 1 eenheid.

☐ CheckNum
☐ Reverse
 Bar Height mm
 Narrow Width mm

Scale
 Bar
 Space
 Interchar space

Figuur 4-16 Eindimensionaal Streepjescode
ParameterInstelling



Figuur 4-17 Tekens' Afstand

Interchar-ruimte: Er wordt voorgeschreven dat sommige streepjescodes een afstand tussen tekens hebben. (bijv Code 39) Dit parameter is gebruikt instellen dit zoals figuur 4-17 shows.

Gebruik Inter Hatch Line: Als de faculadiameter van de laserboon groot is, zal er een halve facula zijn over grenzen heen na gemeenschappelijk uitkomen, dan kan het codepistool geen onderscheid maken omdat het feitelijk is markering breedte is groter dan ontwerp breedte. Dus Wij speciaal ontwerp dit klep. De klep lijnis boog lijn En niet hebben contour.

Laser Boon Diameter: De maat van laser faculteit.

Klep Lijn Afstand: De ruimte tussen twee klep lijnen

Schaal:

Bar: instelling de breedte van een bar.

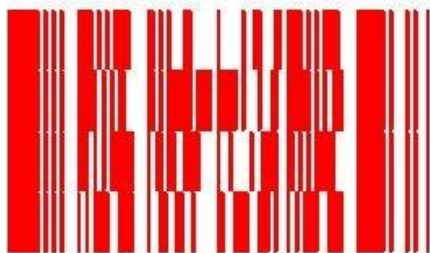
Ruimte: instelling de breedte van de ruimte,

Rustig:

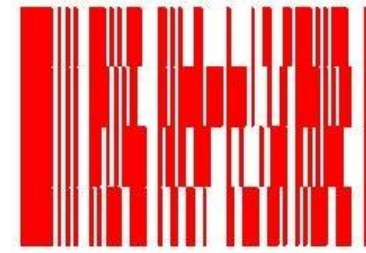
Refereren naar de maat van de streepjescode leeg gebied, wanneer laten de streepjescode "Achteruit" geldig. Defeitelijk maat van de leeg gebied is het veelvoud van de eenheid bar.

- Tweedimensionale streepjescode

43. PDF417 Streepjescode



Figuur 4-18 PDF417 Streepjescode



figuur 4-19 Comprimeer PDF417 Streepjescode

PDF is de afkorting van het draagbare gegevensbestand. Figuur 4-18 is de demonstratie van PDF417 Streepjescode En Figuur 4-19 van de Comprimeren PDF417 Streepjescode. Figuur 4-20 is deparameterinstelling van de PDF417 streepjescode .

Bar Hoogte: de hoogte van de streepjescode

Smal Breedte: Dit verwijst naar de breedte van de eenheid bar.

Niveau : de Foutcontrole Niveau van PDF417 streepjescode, van 0 naar 8

Lijnen En Kolommen : de lijnen En Kolommen van PDF417 streepjescode

Figuur 4-18 toont A functie van A streepjescode met de rij nummer is vier En de kolom is vier.

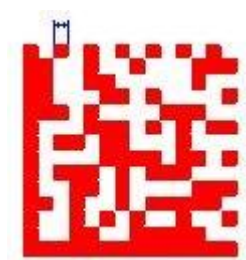
Figuur 4-20 PDF417 parameter

44. Datamatrix - streepjescode:

Gegevens Matrix is A vriendelijk van tweedimensionaal streepjescode gebaseerd op Matrix, En momenteel daar Zijntwee soorten: Ecc000-140 En Ecc200. EzCad2 ondersteunt Ecc200 bij cadeau.

Figuur 4-21 toont de parameter instelling van Gegevens Matrix Streepjescode.

Figuur 4-21 Gegevens Matrix Streepjescode Parameter Instelling



Afbeelding 4-23

Gegevensmatrix
Streepjescode
Breedte

Matrix -
streepjesc
odeMaat

Gegevens Matrix heeft verscheidene vast maat, En gebruikers kan kiezen Wat zij wil.
Als de kleinstemaat is gekozen, de systeem zullen automatisch selecteren de kleinste kader naar fit
de alle tekst gebruikers hebben

getypt.

Smal Breedte: de breedte van de eenheid bar (Figuur 4-23)

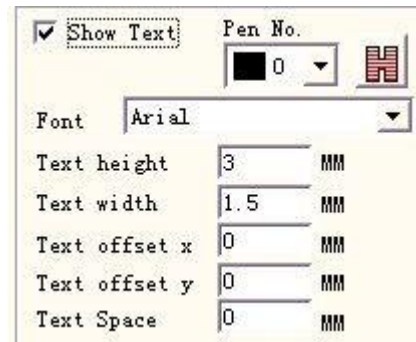
45. QRCODE Streepjescode:

QRCODE Streepjescode is twee dimensionaal (2D) code formaat. De karakter set omvat alleASCII waarden. Daar Zijn Nee beperkingen qua grootte.

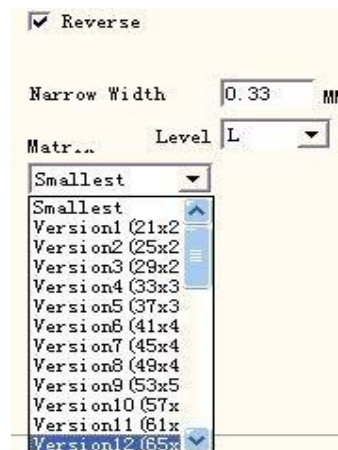
De figuur 4-24 , 4-25 , 4-26 Zijn de parameter van QRCODE-streepjescode.



Figuur 4-24 QRCODE Streepjescode



figuur 4-25 QRCODE Streepjescode tekst instelling



Figuur 4-26 QRCODE Streepjescode Parameter Instelling

46. MicroQRC

ODE Gewoon van

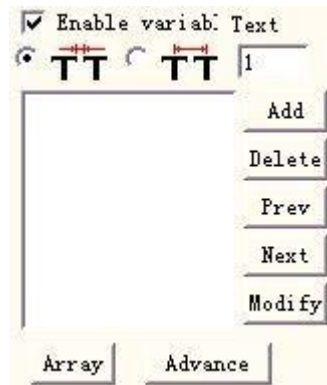
QR code

47. CHINEES-GEVOELIG CODE

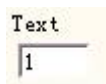
Chinese 2D streepjescode, erbij betrekken alle de ASCII En Chinese woorden

48. GEBRUIKER DEFINIËREN Code:

GEBRUIKER DEFINIËREN Code is gebruiker kan definiëren code formaat door zelf. Figuur 4-27 En figuur 4-28 Zijnde demonstratie van gebruiker definieert code.



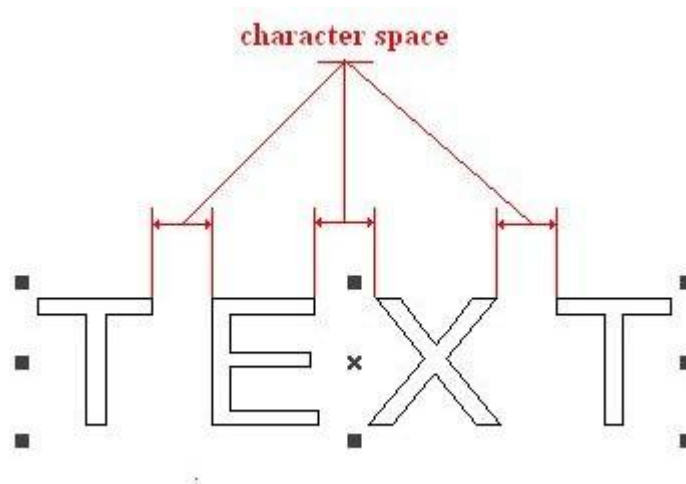
Figuur 4-29 Variabel tekst attributen



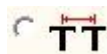
De aangrenzend karakter afstand in huidig tekst karakter regeling situatie



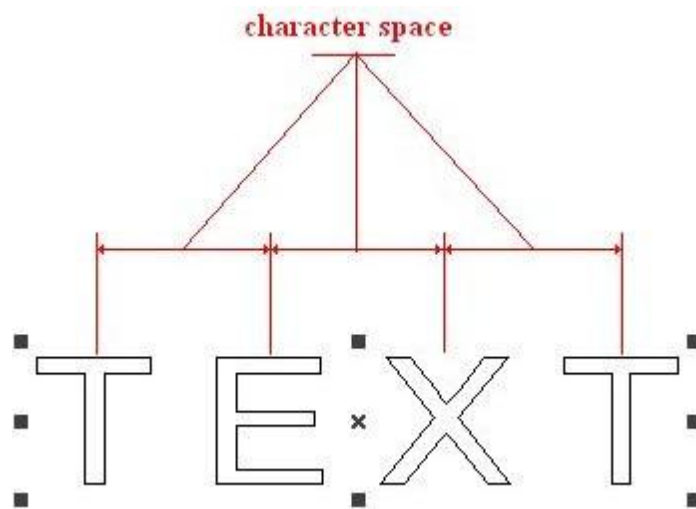
Wat de aangrenzend karakter afstanden berekening verwijst naar is links kant de karakter rechter grens naar de rechterkant karakter links grens afstand, zien de figuur 4-30:



Figuur 4-30 Berekenen afstand volgens naar karakter grens



Wat de aangrenzend karakter afstanden berekening verwijst naar is links kant de karakter centrum naar rechts kant karakter centrum afstand, zie figuur 4-31:



Figuur 4-31 Berekenen afstand volgens naar karakter centrum

Array is de speciale array die wordt gebruikt in de variabele tekstarray, wanneer deze array wordt gebruikt de tijdstekst om automatisch te veranderen, maar 2.11 objecteigenschap zei dat de array het tekstobject niet zal veranderen de verschil over deze twee reeks.

Binnen de internationale editie van EZCAD2 is de variabele tekst een tekenreeks volgens achtereenvolgens de volgorde van elk soort real-time wijzigingstekstelement. De gebruiker mag afhankelijk van de behoefte om elk soort variabel tekstelement te vergroten, kan de rangorde worden voortgezet de tekst element.

Na de gebruiker klik op “verhoogt”, de systeem zal weergeven A dialoog doos als Figuur 4-32 toont.

Figuur 4-32 Tekst element dialoog doos

Momenteel EzCad2 ondersteunt 9 typen van variabel tekst:

Vast tekst: verwijst naar de vast onveranderlijk element in de operationeel proces.

Serieel nummer: De systeem zullen wijziging de tekst volgens naar de vast verhogen wanneer in het opereren proces.

Datum Code: Wanneer de operatie is nemen plaats, de systeem zullen automatisch kies omhoog de datum informatie van de computer als een nieuw gevormd exemplaar tekst.

Tijd: wanneer de operatie is nemen plaats, de systeem zullen automatisch haal de op tijd informatie van de computer als A nieuw gevormd tekst.

TCP/IP-communicatie: Wanneer de bewerking plaatsvindt, neemt het systeem de tekst op van de netwerk

Serieel mededeling: Wanneer de operatie is nemen plaats, de systeem zullen kies omhoog de tekst van de serieel haven

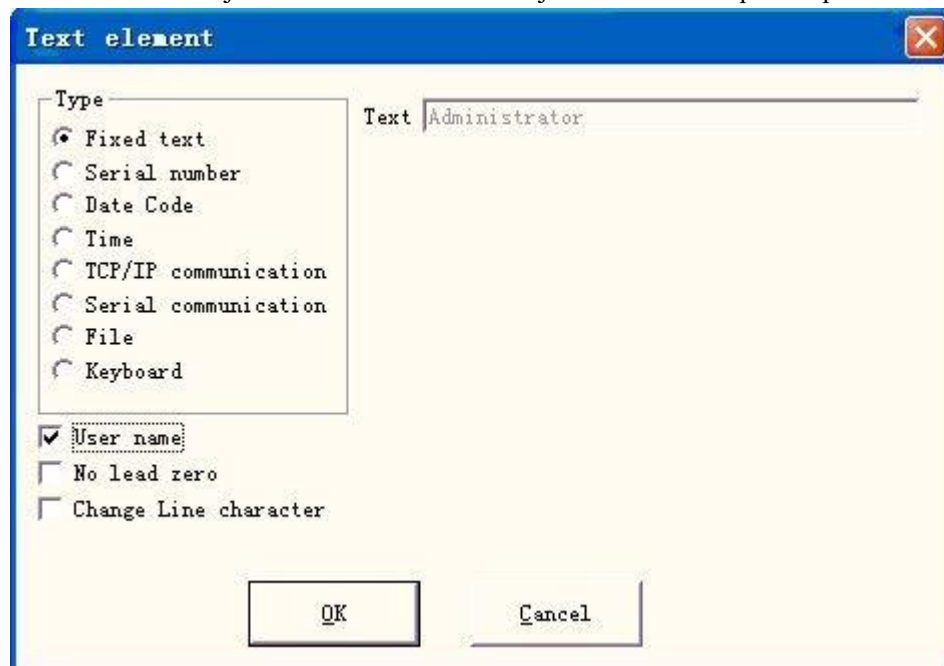
Bestand: De systeem zullen serieel lezen Wat naar zijn gemarkeerd in de aangepast tekst bestand lijn door lijn.

Toetsenbord: gebruikers kan type tekst naar gemarkeerd zijn door toetsenbord wanneer de markering is in proces.

SQL databank: De systeem zal seriematig lezen Wat naar zijn gemarkeerd in de database lijn door lijn.

Vast tekst

De vast tekst is verwijst naar de vast onveranderlijk element in de operatie proces.



Figuur 4-33 Vast tekst

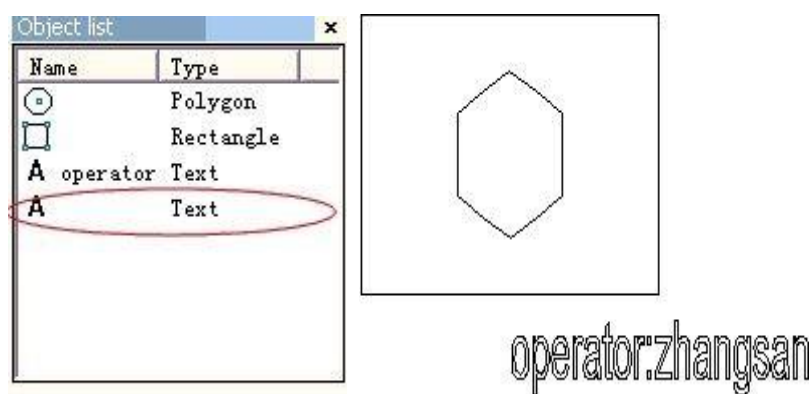
Regelteken wijzigen: gebruikt in variabele tekst, kan de vraag over multi-text must oplossen markering van takken. Bij toepassing wordt één teken voor de wijzigingsregel tussen twee variabele teksten vergroot, de software volgens de automatische tekstvertakking van de regeltekenpositie. Als er veel teksten zijn moet worden verdeeld in meerdere regels, hoeft alleen achterin te worden weergegeven waar de tekst moet worden vergroot een wijziging lijn karakter.

De vast tekst heeft A speciaal optie is ☒ User name, wanneer kiest dit item, de systeem gebruikte stroom gebruiker naam ter vervanging van de vaste tekst automatisch.

Onderstaand legt uit met voorbeelden de situatie behoeften naar gebruik in de vast tekst de gebruiker naam functie.

Als de huidige één batch werkstukken moet verwerken, zoals weergegeven in Figuur 4-34, omdat de werknemer is elke dag drie aantal runs op zijn beurt, om de kwaliteit te controleren die elk nodig heeft operator markeert zijn eigen naam, bewerkt het onderdeel niet in het werkstuk. Omdat alleen de ontwerper En de beheerder hebben de jurisdictie van wijziging verwerking document, de exploitant kan het verwerkingsdocument niet wijzigen om de eigen naam te vergroten, deze tijd moet worden gebruikt in de vast tekst de gebruikersnaam functie.

De beheerder moet “U moet een wachtwoord invoeren voordat u het kunt gebruiken” inschakelen (zie hoofdstuk 2.6.7), stelt vervolgens voor elke operator een gebruikersnaam en wachtwoord in. De ontwerper voltooit de verwerkingsdocument waarin, zoals weergegeven in Figuur 4-34, de laatste tekst de gebruikersnaam in het object instelt lijst. Hierna gaat elke operator aan het werk, na het openen van EZCAD2 moet hij zijn eigen gebruikersnaam invoeren en het wachtwoord, tijdens het verwerken van deze documenttijd verandert het systeem automatisch naar



de laatste tekst exploitant naam.

Figuur 4-34 de verwerking voorbeeld heeft de gebruiker naam in de vast tekst

Serieel nummer

Serienummertekst is een tekst die wordt gewijzigd volgens de vaste stapgrootte in de operationeel proces.

Indien geselecteerd, een serieel getalparameter instelling zal automatisch verschijnen in de variabele tekstdialoog doos. (Figuur 4-35)

Figuur 4-35 Serieel nummer parameter definitie

Modus: de modus huidig serie nummer gebruikt, zien de figuur 4-36.

Figuur 4-36 Serieel nummer
modus

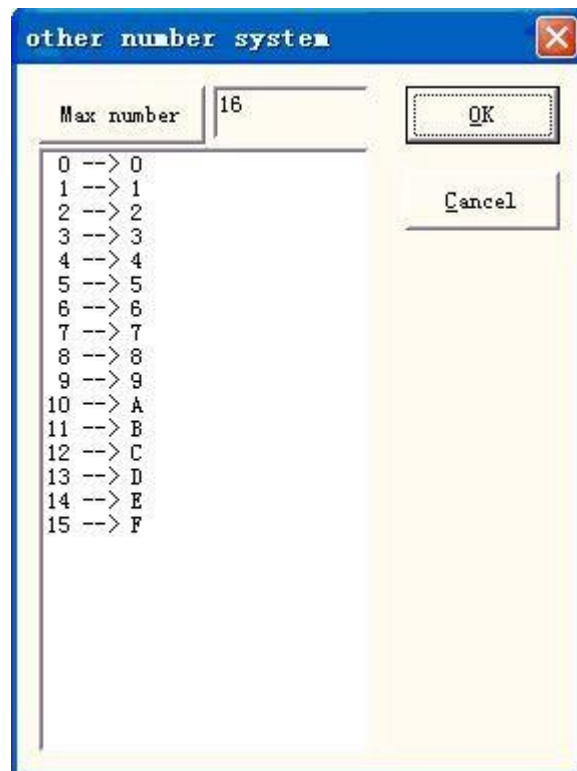
december: Serie nummer dragen volgens decimale systeem, de effectieve karakter is van nul naar

HEX: Serie nummer dragen volgens naar hoofdstad brief hexadecimaal systeem, de effectief

karakter is van A naar F

hex: Serie nummer dragen volgens naar klein brief hexadecimaal systeem, de effectief karakter is van A naar F

Door gebruiker gedefinieerd: het serienummer wordt gedefinieerd volgens het door de gebruiker gedefinieerde systeem, na selectie, het systeem zal weergave A dialoog doos leuk vinden
Figuur 4-37 toont.



Figuur 4-37 Gebruiker definiëren ander nummer systeem dialoog doos

De gebruiker kan definiëren dragen manieren discretionair tussen 2 naar 64, alleen behoeften naar definiëren de maximaalnummer, En herziet ze vervolgens allemaal serieel nummer correspondentie de tekst

Begin SN: Dit item geeft aan de eerste serie nummer naar zijn gemarkeerd bij de cadeau

Huidig SN: de serieel nummer naar zijn gemarkeerd bij de cadeau

Beperken: wanneer markering de beperken serieel nummer, Het zullen rug naar begin serieel nummer automatisch

Verhoging: de verhogen van de huidig serieel nummer. De waarde mag zijn plus of minus

Wanneer de verhogen is "1", En als de starten serieel nummer is 0000, daar zullen zijn een verhogen "1" toegevoegd aan het vorige serienummer. Bijvoorbeeld 0000, 0001, 0002, 0003 ... 9997, 9998, 9999, En wanneer Het komt tot 9999, het systeem zullen zijn rug tot 0000 automatisch. Als de stapgrootte "5" is, en als het startserienummer 0000 is, is het serienummer: 0000, 0005, 0010, 0015, 0020, 0025 ...

Anderen kan zijn geanalogueerd door dit.

Marks per: het gemarkeerde aantal. Dit item geeft aan hoe vaak elk serienummer bestaat eerder gemarkeerd veranderen.

Huidig nummer: de markeertijd van het huidige serienummer, wanneer het markeernummer gelijk is aan de markeringen per, Het zullen draai naar 0 automatisch

☐ **Filter belows:** als klik het, software zal niet markering speciaal nummer in speciaal cijfer.



markeert geen getallen die eindigen op 4, *

betekent elk cijfer. Opnieuw instellen: De nummer zullen worden het begin SN in het stel tijd.

Datum Code

Wanneer de operatie is nemen plaats, de systeem zullen automatisch kies omhoog de datum informatie van de computer als A nieuw gevormd tekst.

Indien geselecteerd, wordt er automatisch een datumparameterdefinitie in het dialoogvenster weergegeven. Als Figuur 4-38 toont, gebruikers kunnen direct kiezen de type zij de voorkeur



geven aan.

Figuur 4-38 Gegevens parameter definitie

Jaar – 2008: Gebruik computer klok huidig jaar voor corresponderend tekst, de formulier is vier karakters.

Jaar – 08: Gebruik computer klok huidig jaar voor corresponderend tekst, de formulier is twee karakters: laatstgenoemd twee cijfers zijn effectief van de jaar.

Maand – 07: Gebruik computer klok huidig maand voor corresponderend tekst, de formulier is twee karakters.

Dag – 04: Gebruik de huidige computerklok voor de datum van elke maand voor overeenkomstige tekst, het formulier is twee karakters.

Dag – 186: De gebruik huidig computer klok dit dag neemt de corresponderend tekst van 1 januari aantal dagen, de vorm is drie tekens. (Wat 001 vertegenwoordigt is op 1 januari, wat 002 vertegenwoordigen is op Januari 2, wat 003 vertegenwoordigen is op 3 januari ex analogie)

Dag van de week – 5: Gebruik de weekdatum van de huidige computerklok voor overeenkomstige tekst, het formulier is een karakter

Week van jaar – 27: De gebruik huidige computer klok dit dag is dit jaar meerdere week voorde tekst die overeenkomt, de vorm bestaat uit twee tekens (van 1 januari tot 7 januari is 01, vanaf Januari 8 naar Januari 14 is 002, ex analogie)

Datum: wanneer het systeem de datum van de computerklok leest, moet de verplaatsingsdatum worden toegevoegd de einddatum, deze functie gebruikt voornamelijk bij de werkstukverwerking met de productiedatum En garanderen natuur datum beroepen En spoedig voedsel.

Door de gebruiker gedefinieerd maandteken: Wanneer u de maand als corresponderende tekst selecteert, wordt de Figuur 4-39 wordt getoond. Gebruikers kunnen het maandteken definiëren, wijzigingen in andere tekens gebruikt niet langer het cijfer dat de software in gebreke heeft gesteld, hoeft alleen maar te dubbelklikken op de geselecteerde maand, invoer de maand ander karakters, Eindelijk de maand welke getoond op de software werkruimte is met de invoer karakter.

Month 1=1
 Month 2=2
 Month 3=3
 Month 4=4
 Month 5=5
 Month 6=6
 Month 7=7
 Month 8=8
 Month 9=9
 Month10=10
 Month11=11
 Month12=12

Figuur 4-39 Door de gebruiker gedefinieerd maand karakter

☐ User De

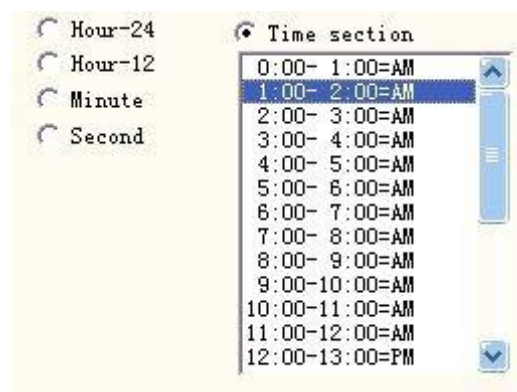
klik het, volg dialoog zullen show, gebruiker zou kunnen definiëren jaar als gebruiker behoefte

2001=01
 2002=02
 2003=03
 2004=04
 2005=05
 2006=06
 2007=07
 2008=08
 2009=09
 2010=10
 2011=11
 2012=12

Tijd

Wanneer de operatie is nemen plaats, de systeem zullen automatisch kies omhoog de tijd informatie van de computer als A nieuw gevormd tekst.

Wanneer gekozen, A tijd parameter definitie zullen zijn getoond in de dialoog doos automatisch. AlsFiguur 4-40 toont, gebruikers kunnen direct kiezen de type zij de voorkeur geven



aan.

Figuur 4-40 Tijd sectie

Uur – 24: Gebruik huidig computer klok uur voor de corresponderend tekst, de tijd formaat is24-uurs instelling

Uur – 12: Gebruik huidig computer klok uur voor de corresponderend tekst, de tijd formaat

is 12-uurs instelling

Minuut: Gebruik huidig computer klok minuut voor de corresponderend tekst.

Seconde: Gebruik huidig computer klok is tweede voor de corresponderend tekst.

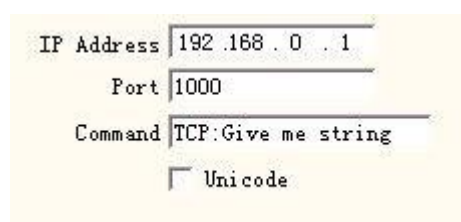
Tijdsectie: Verdeeld in 24 tijdsecties, één dag van 24 uur. De gebruiker kan elk ervan definiëren tijdsectie is een tekst. Deze functie maakt voornamelijk gebruik van de bewerking die in het werkstuk nodig is het aantal loopt informatie.

TCP/IP mededeling

Wanneer de operatie is nemen plaats, de systeem zullen kies omhoog de tekst van de netwerk.

Kennisgeving: De netwerk interface in hier is de netwerk interface gebruikt in TCP/IP overeenkomst.

Wanneer de gebruiker gekozen de "TCP/IP mededeling", de parameter definieert zullen weergave automatisch binnen de dialoog doos, zie de figuur 4-41:



IP Address	192.168.0.1
Port	1000
Command	TCP:Give me string
☐ Unicode	

Figuur 4-41 TCP/IP mededeling parameterdefinitie

adres: selecteer de IP-adres welke van leest de gegevens **Haven:**

selecteren de haven de TCP/IP mededeling gebruikt

Commando: Wanneer de systeem processen naar dit tekst voorwerp, de systeem door de netwerkinterface om deze ordertekenreeks te verzenden naar een computer waaraan het IP-adres is toegewezen, verzoek dat de computer verzendt, de tekenreeks die momenteel moet worden verwerkt, doet het systeem niet keer terug totdat de computer antwoordde, na de reactie van de computer zal het systeem het verwerken retourneert tekst automatisch.

Unicode: Nadat u deze optie hebt gekozen, verzendt het systeem naar de computer welke en het lezen karakter is de Unicode-formulier, anders is de ASCII formulier.

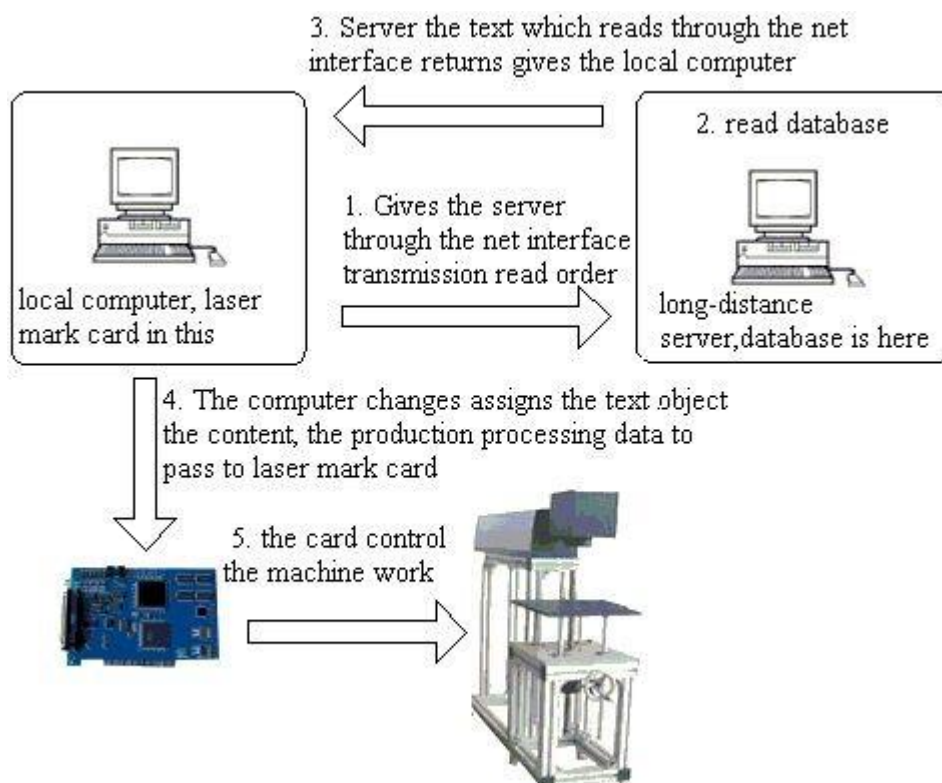
De volgende voorbeeld liet zien Hoe naar gebruik dit functie:

Nu heeft A klant naar proces 10000 werk stukken, op de werk deel de markering inhoud is een tekst, maar elk werkstuk moet de tekstinhoud verwerken, daarom is deze vóór elk werk verschillend stukverwerking, moet de verwerkingsinhoud in realtime via het netwerk van de lokale gebruiker lezen gebied netwerk A computer server (IP: 192.168.0.1 haven is 1000) aan.

1. Open ezcad2 naar vestigen A tekst voorwerp, aanpassen de tekst maat, de positie En de verwerking parameter.
2. Kies het tekstobject, selecteer "variabele tekst inschakelen", klik op de knop "vergroten", de het systeem zal een Figuur-dialoogvenster weergeven als 4-32, selecteer TCP/IP-communicatie, stel de in netwerkinterfaceparameter, de parameter IP-adres wordt gevuld op servercomputers IP, hier is 192.168.0.1; de poortparametersets die in de communicatie het poortnummer moeten gebruiken, hier is 1000, de netwerkinterfaceparameter moet identiek zijn aan die van de servercomputer op , anders het zullen veroorzaken zijn communicatie niet mogelijk.
3. Stel het commando in op TCP: Geef mij een string. (Dit commando kan voor de willekeurige server zijn definitieopdracht)

4. Na sluiten de dialoog doos, klik de sollicitatie knop.
5. Klik op F2 om het proces te starten. De computer verzendt het commando "TCP: Give me string" naar de server onmiddellijk door het net mond, en gewacht Dat de server zullen opbrengst.
6. Na de server ontdekt de netwerk interface ontvangt de commando is "TCP: Gevenme string", leest de database onmiddellijk om de tekst te verkrijgen die de huidige moet hebben proces, Dan geeft het lokale computer via de netwerkkinterface antwoord.
7. Na de lokaal computer verkrijgt de tekst welke moeten proces, veranderingen de verwerkinggegevens naar doorgeven onmiddellijk naar de markeerbord.
8. Nadat het markeerbord de verwerkingsgegevens heeft ontvangen, bestuurt u de bewerking om de markeringen te markeren werk stuk onmiddellijk.

Stroomschema als getoond in Figuur 4-42:



Figuur 4-42: TCP/IP mededeling stroom grafiek

Serieel mededeling

Wanneer de operatie neemt plaats, de systeem zal kiezen omhoog de tekst van de serieel haven.

Wanneer de gebruiker gekozen de "Serieel mededeling", de parameter definieert zullen weergave automatisch binnen de dialoog doos, zie de figuur 4-43

Port	COM1	☐ Unicode
BaudRate	115200	
DataBits	8	
StopBits	1	
Parity	NO	
Command	COM:Give me string	

Figuur 4-43 Serieel mededeling parameters

Poort: de poort die de computer- en randapparatuurverbinding gebruikt

Baudsnelheid: de Baudsnelheid welke de serieel mededeling gebruikt

DataBits: de DataBits waarvan de serie communicatie gebruikt

StopBits: de cijfers van StopBits van welke de serieel mededeling gebruikt

Pariteit: selecteren de cijfers van Pariteit welke de serieel communicatie gebruikt

Commando: Wanneer het systeem dit tekstobject verwerkt, gaat het systeem via de seriële poort Om deze ordertekenreeks naar randapparatuur te verzenden, vraagt u de randapparatuur aan stuurt de karakter snaar behoeften naar proces bij cadeau, de systeem zullen niet opbrengst tot de randapparatuur antwoordde, na de reactie van de randapparatuur zal het systeem dat doen proces de retourneert tekst automatisch.

Unicode: na het kiezen van deze optie verzendt het systeem naar de computer welke en de lezen karakter toewijst is de Unicode-formulier, anders is de ASCII formulier.

De volgende voorbeeld liet zien Hoe naar gebruik dit functie :

Heeft nu een klant die 10.000 werkstukken moet verwerken, op het werkstuk is de merkinhoud a tekst, maar elk werkstuk moet de tekstinhoud verwerken, daarom is deze vóór elk werk verschillend stukverwerking, moet realtime via de seriële poort (bij het instellen van seriële poortparameters). server: de BaudRate is 15200, de DataBits is 8, de StopBits is 1, de Pariteit is NEE)de inhoud welke de lezen moeten proces naar een andere server.

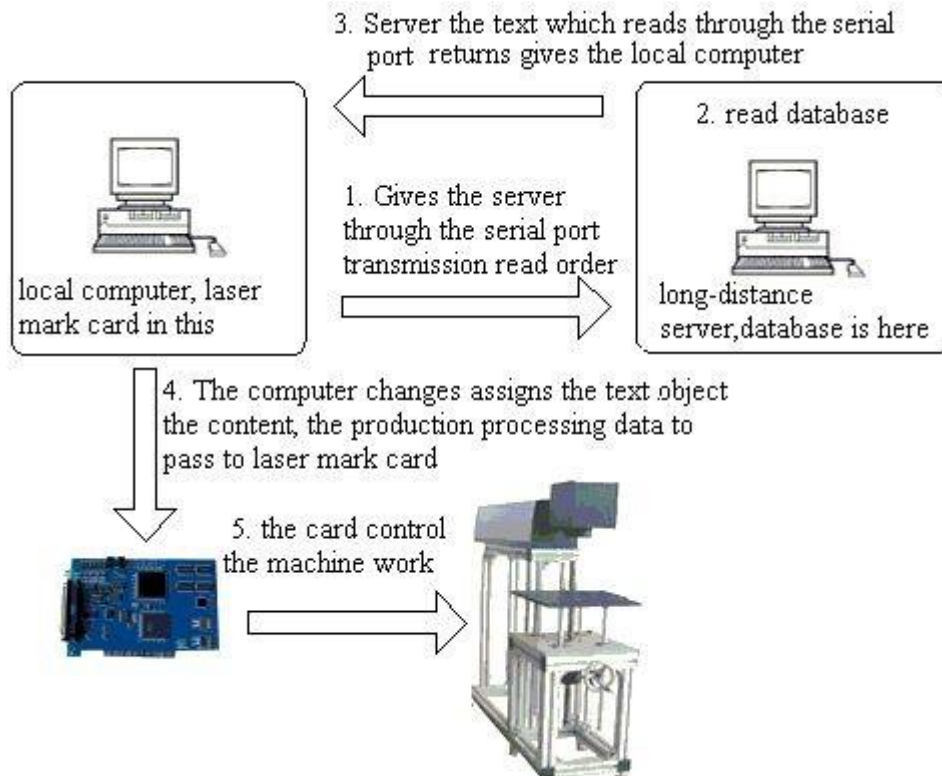
57. Open ezcad2 om een tekstobject aan te maken, de tekstgrootte, de positie en de verwerking aan te passen parameter.
58. Kies het tekstobject, selecteer “schakelt de variabele tekst in”, klik op de knop “vergroten”, het systeem zal een Figuur-dialoogvenster weergeven als 4-32, selecteer Seriële communicatie, de De instelling van de seriële poortparameter moet overeenkomen met de seriële poortparameter van de server (de Baudsnelheid is 15200, de DataBits is 8, de StopBits is 1, de Pariteit is NEE), de havenvoor momenteel het poortnummer dat de daarmee verbonden server gebruikt, de parameter voor de seriële poort moeten vestigen identiek met de server computer aan
59. Stel het commando is COM: Geef mij een string. (Deze opdracht kan voor de willekeurige server zijn definitieopdracht).
60. Na sluiten de dialoog doos, klik de sollicitatie knop.
61. Klik F2 naar begin te proces, de computer zullen stuur de commando “COM: Geven mij string” onmiddellijk via de seriële poort naar de server en wacht tot de server dat doet opbrengst.
62. Nadat de server heeft ontdekt dat de seriële poort het commando ontvangt is “COM: Geef mij string”, leest de database onmiddellijk om de tekst te verkrijgen die de huidige moet verwerken, Dan geeft de lokaal computer via het serieel haven antwoord.

63. Na de lokaal computer verkrijgt de tekst welke moeten proces, veranderingen de verwerking

gegevens naar doorgeven onmiddellijk naar de markering bord.

64. Na de markering bord ontvangt de verwerking gegevens, controle de machine naar markering dewerk stuk onmiddellijk.

Stroomschema als getoond in Figuur 4-44:



Figuur 4-44 Seriële communicatie stroomschema

Bestand

Txt bestanden En Excel bestanden Zijn ondersteund nu.1 . Txt bestanden Wanneer u een TXT-bestand selecteert, verschijnt er een dialoogvenster als Figuur 4-45 toont wil worden weergegeven naar vragen voor de bestand naam En de huidige tekst lijnnummer.

Automatische reset: Indien aangevinkt, de lijn nummer verandert automatisch in 0 wanneer bereik de laatste lijn. De volgende markering zullen begin van de Eerste lijn opnieuw.

The screenshot shows a dialog box titled 'TxT' with a radio button selected. It has two tabs: 'TxT' and 'Excel'. Under the 'TxT' tab, there are two input fields: 'File name' and 'Line No.'. The 'Line No.' field contains the value '1'. At the bottom, there are two checkboxes: 'Auto reset' and 'Read all lines', both of which are unchecked. There is a '>>' button on the right side of the dialog box.

Figuur 4-45 TxT document parameter definitie

Alle regels lezen: wanneer processen naar het tekstdocument rechtstreeks het

hele document lezen.2 . Excel bestanden

Figuur 4-46 Excel-document parameter definitie

Wij hebben naar aanstellen de bestand naam, Veld naam, Lijn nummer naar vertellen de software welke cel inde Excel tafel zullen zijn markering.

Bestand naam: De tekst snaar van de Eerst rij in de gegevensblad1. Dit parameter geeft aan welke kolom wil zijn gemarkeerd.

Toetsenbord

Het toetsenbordelement is de tekst die moet worden verwerkt vanaf de toetsenbordinvoer door de gebruiker, wanneer selecteren de toetsenbord element, A dialoog doos als Figuur 4-47- een toont zullen zijn weergegeven naar vragenvoor de gebruiker ingesteld de toetsenbord element parameter.

Vast verkoold graaf: gebruiker moeten invoerreeks waarvan het cijfer gelijk is aan dit graaf

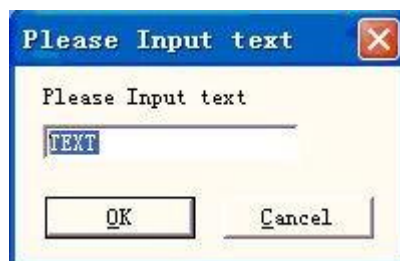
Snel : In de verwerking, de systeem zullen lente de invoer dialoog vak waarin de gebruiker wordt gevraagd het verwerking tekst wanneer ontmoet de

toetsenbord variabel tekst, leuk vinden de figuur 4-47-b toont, dit tijd de gebruiker direct met de hand invoer detekst.

Set Pen Param: Indien geselecteerd, kunnen we kracht, snelheid en frequentie verkrijgen via de toetsenbordinvoer, alleen via instelling pen*.kracht, pen*.snelheid of pen*.freq. De “*” is nummer van pen.

De toetsenbordelementfunctie wordt in dit soort situaties vaak gebruikt bij de verwerking heeft de realtime invoer voor de verwerkingsinhoud nodig. Als de aanwezige klant er behoefte aan heeft, wordt er één verwerkt batch werkstukken, op elk werkstuk wordt een streepjescode afgedrukt, wanneer de verwerking dit nodig heeft De gebruiker met het streepjescodescannepistool scant in realtime het werkstuk om de inhoud op de balk te lezen code, dan met laser om het werkstuk te markeren wijst in de positie, op dit moment kan gebruik worden gemaakt van de toetsenbordelementfunctie. Op het verwerkingstijdsysteem veren zoals figuur 4-47-b de dialoogvenster, de operator met het streepjescodescannepistool scant het streepjescodewerkstuk aan, de balk codescannepistool voert de gelezen inhoud in het dialoogvenster binnenin in en sluit het vervolgens automatisch het systeem zullen begin naar proces de inhoud lees even geleden automatisch .

Figuur 4-47-een Toetsenbord element parameter



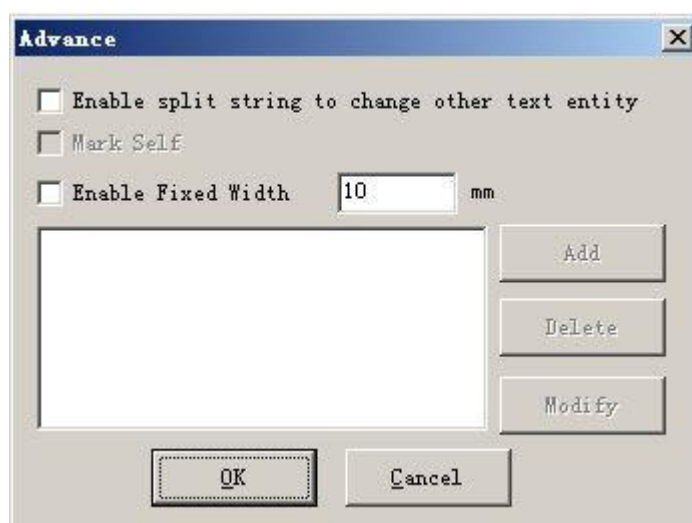
Figuur 4--47-b Toetsenbord invoer tekst dialoog doos

Voorschot

Klik "Voorschot" Dan de dialoog doos zullen zijn weergegeven getoond als Figuur 4-48

Inschakelen vast breedte: Nee materiehoe lang is de tekst, de lengte zal zijn beperkt in dit bereik.

Mark Self: In bepaalde situaties de gebruiker behoefte divisie de invoer toetsenbord tekst Dan plaatsen hen de verschillend positie naar markering, moet dit tegelijkertijd ook markeren toetsenbord tekst, sollicitatie dit functie kan aan deze vereisten voldoen Na set de parameters van de divisiekarakter, selecteer "Mark Self", wanneer de markering de scheiding markeert karakter daarnaast, zullen Ook markering alle toetsenbord tekst in de corresponderendpositie welke invoer een ogenblik geleden.



Figuur 4-48 Voorschot functie dialoog doos

Momenteel heeft de Advance-functie een gesplitste tekenreeksfunctie. De volgende verwerkingvoorbeeld zal uitleggen Het.

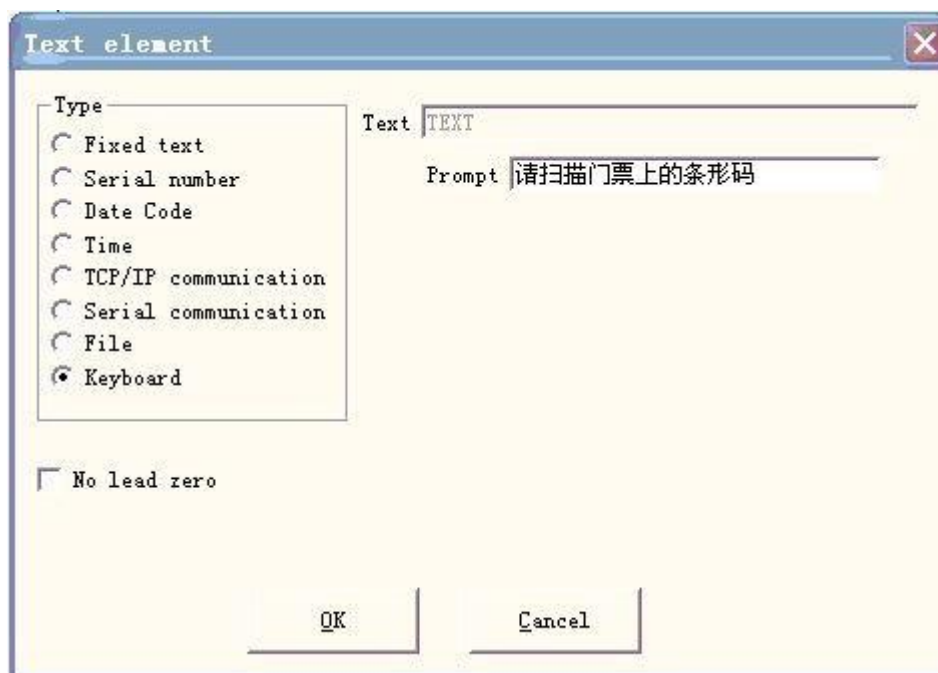
Bijvoorbeeld: bij de afdrukken van de Olympische Spelen in Peking staat op de streepjescode het sportveld vermeld Ingang nummer als Goed als de zitplaats nummer informatie, Maar de menselijk is niet in staat naar onderscheidende streepjescode rechtstreeks, moet de laser gebruiken om deze informatie te markeren op het ticket dat in de kaart wordt toegewezen positie. Op dit moment kunnen we de functie voor het splitsen van tekenreeksen gebruiken via het scannen van streepjescodes pistool leest het serienummer, splitst het serienummer vervolgens automatisch en verwerkt het om het toe te wijzenpositie. Zoals weergegeven in Figuur 4-49, de schetskaart van de tickets voor de Olympische Spelen, met de streepjescode erna serieel nummer is de bar code inhoud, de serieel nummer helemaal heeft 7 karakters, eerst 3 tekenuitdrukking ingangsnummer, laatstgenoemde 4-tekens uitdrukking stoelnummer, welke streepjescode De uitlezing van het scanpistool is de volledige tekenreeks, EZCAD2 moet het leesserienummer splitsen volgens naar de verzoek En zet om de positie automatisch toe te wijzen.



Figuur 4-49 Olympisch Spelkaartje schetsen kaart

43. Eerst vestigt A toetsenbord variabel tekst:

vestigen tekst → inschakelen variabel tekst → toevoegen → toetsenbord, zo een als de figuur 4-50-a:



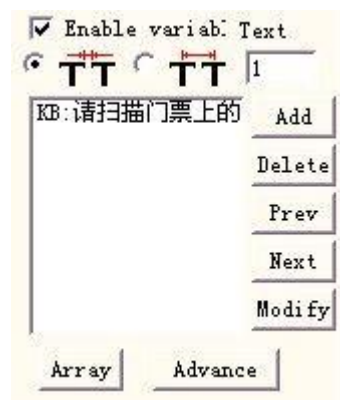
Figuur 4-50-een Toetsenbord

44. Invoer aanzetten bericht, klik "OK", Dan Wij kan verkrijgen de figuur 4-50-b.

45. Selecteer "Advance" en vervolgens het dialoogvenster vak wordt weergegeven, weergegeven als afbeelding4-48.

46. Selecteert "inschakelen gesplitst snaar naar andere tekstentiteit wijzigen" om te herzien heeft toegewezen de naam tekst voorwerp, klik "Toevoegen" Dan de dialoog doos zullen zijn weergegeven getoond als Figuur 4-50-c.

Index van het eerste teken in snaar: In de TEKST 1 tekst de Eerst



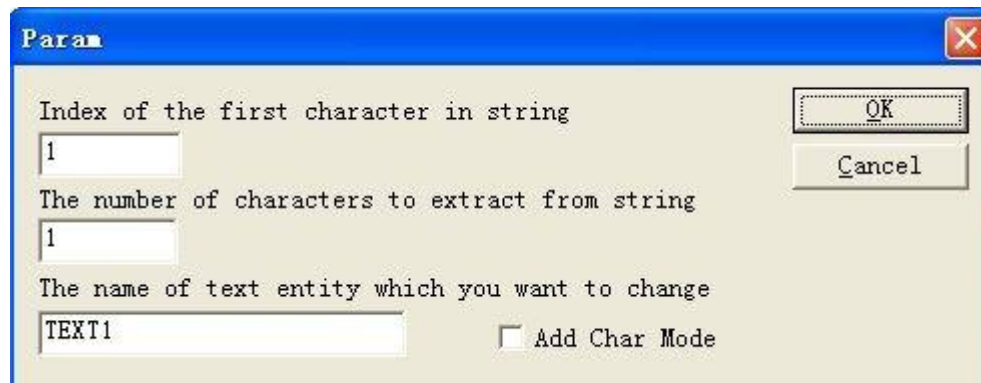
karakter is de meerdere karakters in
de toetsenbord variabel tekst karakter
snaar.

Figuur 4-50-b Toetsenbord tekst parameter

De nummer van karakters naar extract van snaar: extract Hoe veel karakters in de toetsenbord variabel tekst tekenreeks.

De naam van tekst entiteit welke Jij wil naar wijziging: De vast tekst naam de gesplitst leeskarakter is bij.

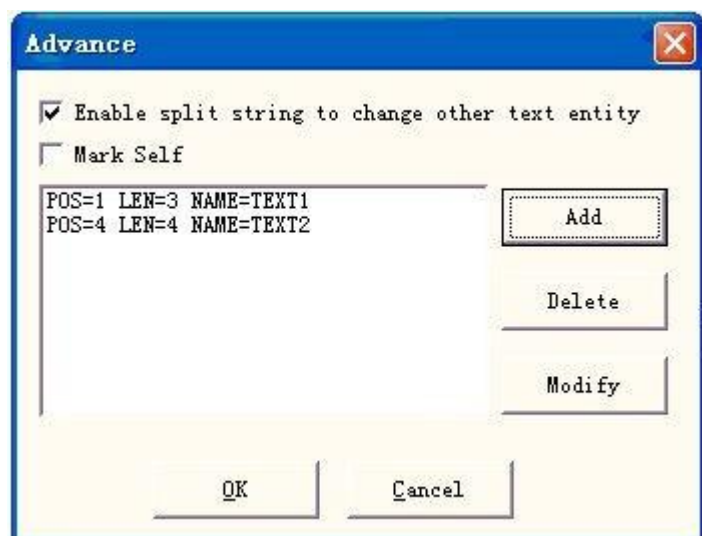
Toevoegen Char Modus: klik Het Dan toevoegen de gesplitst karakters achter van de tekst



Figuur 4-50-c Splitsing toevoegen karakter snaar parameter

Hier worden twee voorwaarden verhoogd, één is een herziening van TEXT1 het object, beginnend vanaf het eerste teken om 3 karakters te nemen, de andere herziert TEXT2 het object, begint vanaf het 4e karakter om 4 te nemen karakters. Bij laatst de resultaat leuk vinden de figuur 4-50-d toont de dialoog doos.

47. Set twee tekst voorwerpen
En wijziging zijn naam
TEKST 1, TEKST2. Hier
zou moeten betalen aandacht
naar de toetsenbord variabel
tekst moeten regelen vóór
twee vaste teksten in de
objectlijst, het TEXT1-object
plaatst de positie die de
Ingang nummer moeten
proces, de TEKST2
voorwerp plaatst de positie
die de zitplaats nummer
moeten proces, Dan set de
verwerking parameter.



Figuur 4-50-d De resultaat toevoegen gesplitst karakter snaar

48. Klik "Markering" Dan de
dialoog

doos wil weergegeven als afbeelding 4-50-e, de gebruiker gebruikt een barcodescannepistool Door de streepjescode van het ticket te scannen, zal het systeem de serienummervdeling naar binnen plaatsen TEXT1 en TEKST2 En proces automatisch.



Figuur 4-50-e Toetsenbord invoer snelle dialoog doos

4.106 Bitmap

Naar toevoegen A foto, gebruikers kunnen selecteren commando "Bitmap" in de Tekenen

Menu of klik icoontje  erinde Werkbalk



Figuur 4-51 Toevoegen A foto

Dan het systeem zullen knal een dialoog doos als Figuur 4-51 toont openen een afbeelding bestand.

De huidige ondersteunde grafische bestandsformaten zijn: Bmp ; Jpeg, Jpg ; Gif ; Tga ; Png ; Tiff, Tif ;

Show Voorbeeld: Wanneer gebruikers selecteren A grafisch bestand, daar zullen zijn A voorbeeld weergegeven in de dialoog doos.

Neerzetten naar centrum: neerzetten de foto's centrum in de oorsprong

Wanneer afwerking toevoegen A foto, A "Bitmap" parameter instelling zullen verschijnen in de Eigendom

Werkbalk als Figuur 4-52 toont.

Dynamisch bestand: of naar herlezen bestanden wanneer in pr

Vast DPI: Wanneer gekozen, de systeem zullen vastmaken de niet-vaste DPI van dynamische foto. Hoe hoger het DPI-niveau is, hoe dichter de stippen bij elkaar komen; en de precisie van de foto is beter, Dan de tijd markeren is langer.

DPI: punt per duim; 1 inch is over 25.4 millimeter

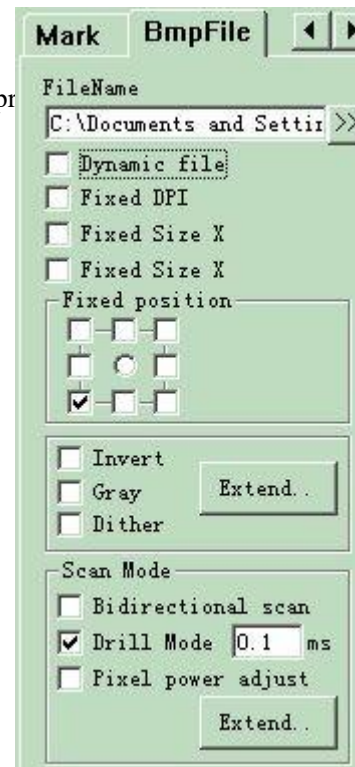
Vaste maat X: Indien aangevinkt, de breedte van de dynamiek De foto wordt bewaard in een bepaald formaat, en als deze optie niet is aangevinkt, de foto's breedte zal zijn origineel maat van de foto.

Vaste grootte Y: Indien aangevinkt, de hoogte van de dynamiek De foto wordt bewaard in een bepaald formaat, en als deze optie niet is aangevinkt, de foto's hoogte zal zijn het origineel maat van de foto.

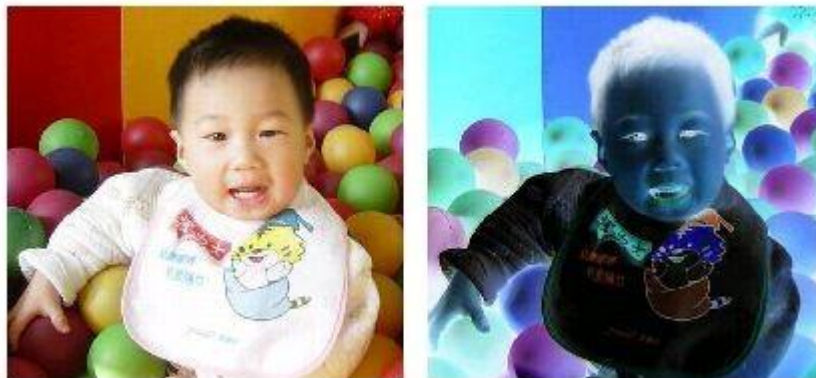
Vast positie: de maatstaf de dynamisch foto gebaseerd op terwijl in maat veranderen

Afbeelding Manipulatie:

Omkeren: loop negatief effect op foto's (Figuur 4-53)



Figuur 4-52 Bitmapparameter



Figuur 4-53 Omkeren Effect (links is origineel.)

Grijs: kleur veranderen foto's naar binnen grijs van niveau 256
(Figuur 4-54)



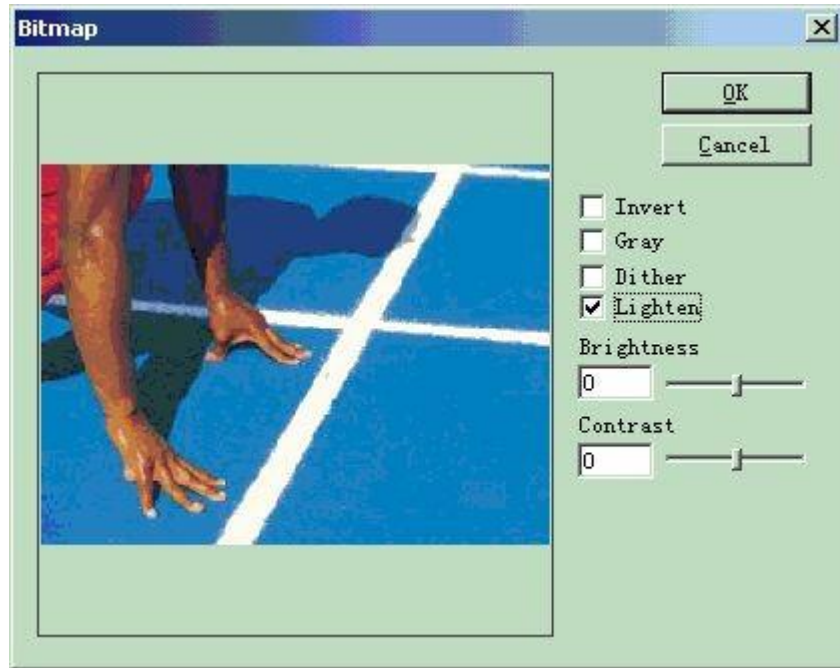
Figuur 4-54 Kleur En Grijs (links is origineel.)

Dither: Dit effect is vergelijkbaar met de functie “Grijs aanpassen” in Adobe PhotoShop. Het gebruikt kleur zwart en wit om een grijs beeld te simuleren, om zo een grijs effect te bereiken met daarin gerangschikte punten verschillende dichtheden, als Figuur 4-55 shows. (De wit bar in de foto was veroorzaakt door weergave, welke zullen niet zijn gemarkeerd.)



Figuur 4-55 Ditheren

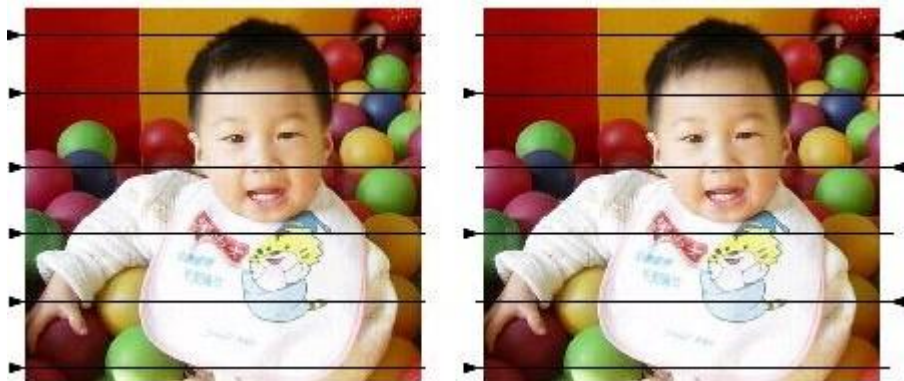
Klik de "Uitbreiden" knop naar loop de "Bitmap" dialoog doos. (Figuur 4-56)



Figuur 4-56 Bitmap Dialoog Doos

Lichter: pas de helderheids- en contrastwaarden van de huidige afbeelding aan. Scanmodus:

Bidirectioneel Scannen: de scannen modus is bidirectioneel wanneer in markering proces (Figuur 4-57)



Figuur 4-57 Links is eenzijdig scannen; rechts is bidirectioneel.

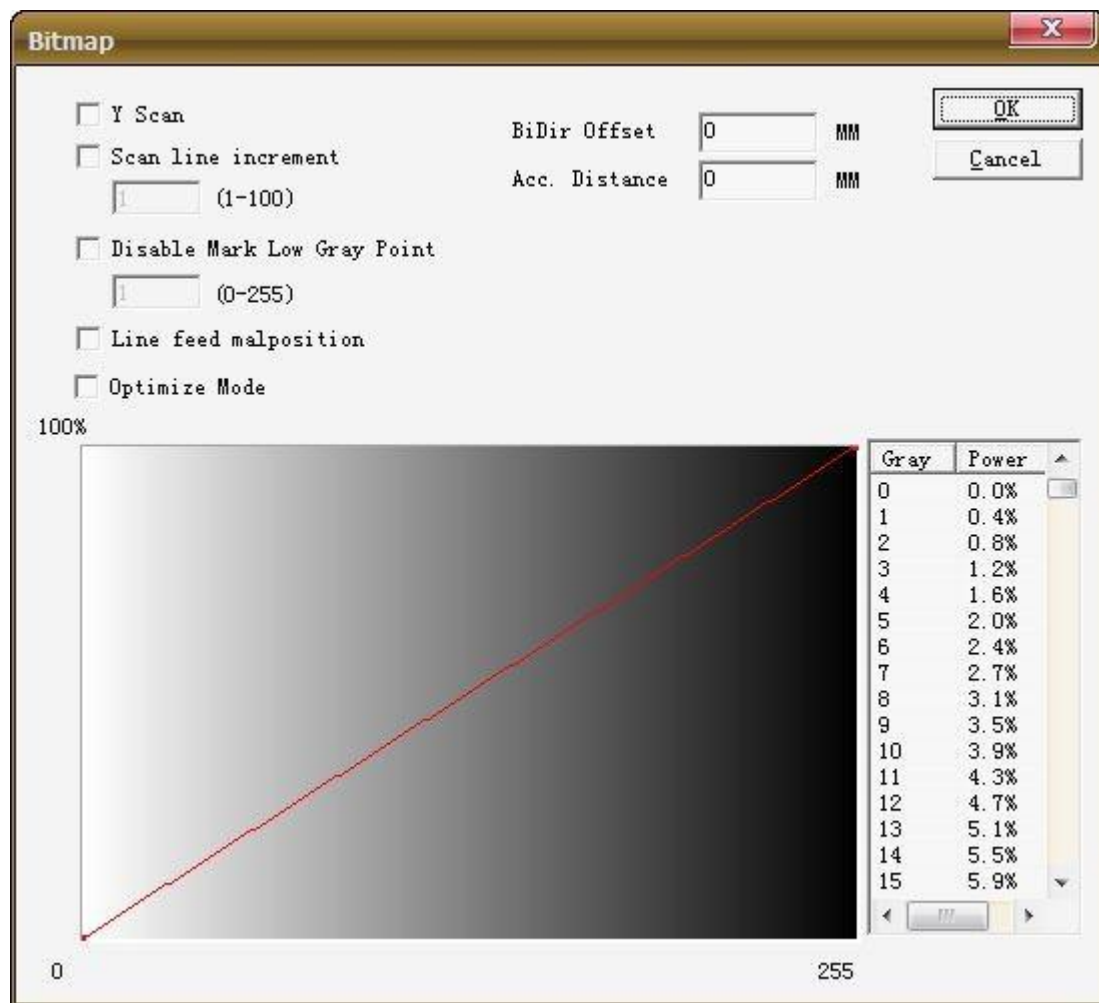
Markering Modus:

Boormodus: of de laser aan blijft of beperkt is in de afgesproken tijd voor het markeren van elke stip wanneer in proces

Aanpassen Stroom: of de laser stroom is aangepast volgens naar elk punt grijs niveau wanneer in proces

Uitbreiden Parameter: Figuur 4-58

Y- scan: De scannen zullen loop langs Y as lijn door lijn.



Figuur 4-58 Scannen Parameter

Scannen regelverhoging: Dit artikel geeft aan of naar scannen lijn door lijn of overslaan sommige lijnen. Deze functie kan de markeersnelheid verhogen als er sprake is van een lage nauwkeurigheid bij het markeren. **Uitzetten Markering Laag Grijs Punt :** Dit item geeft aan Dat elk punt is gemarkeerd of alleen markeringgroter grijs punten. Dit functie kunnen versnellen de markering snelheid wanneer in laag precisie markeringvereiste.

Onjuiste positie van de regel invoer: het punt is niet uitgelijnd tussen twee aangrenzende rijen, maar het punt is wel uitgelijnd met de positie die het midden is van twee punten in de vorige lijn, om het spoor van te vermijden markering.

Grijze kracht figuur : Voor verbeteren markering resultaten, kan bewerken sommige van de grijs schaal komt overeen naar de stroom

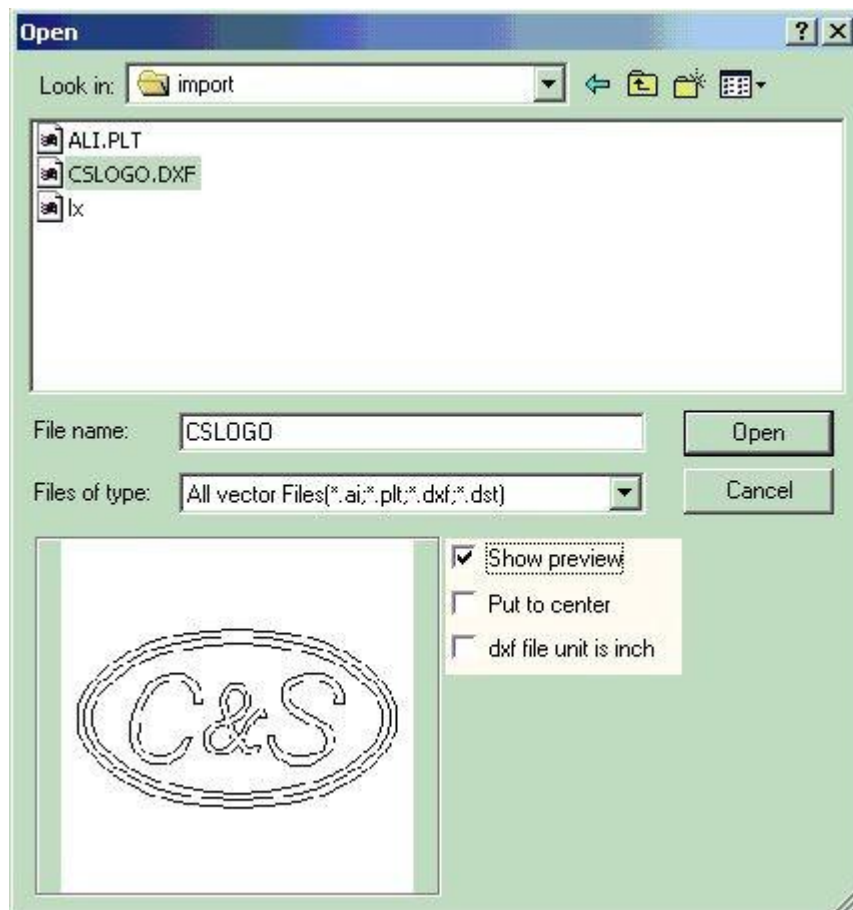
Optimaliseermodus : bereken de markeersnelheid op basis van de DPI en frequentie om te optimaliseren markering snelheid En resultaat

BiDir Offset : verbeteren de rand niet uitlijning markering probleem

ACC.Afstand : deze parameter is gebruikt voor verwijder de gecompenseerd van BiDir scannen model

4.107 Vector Bestand

Naar invoer A vector bestand, gebruikers kan selecteren commando "Vector Bestand" in Tekenen Menu of klikicon .



Figuur 4-59 Invoer A Vector Bestand

Daar zullen zijn een dialoog doos opduiken vragen voor het vectorbestand naar worden ingevoerd.

De huidige ondersteunde vector bestandsformaten zijn: PLT ; DXF ; AI ; DST; SVG; NC;BOT

OPMERKING: Als de vector bestanden omvat kleur informatie (wanneer tekenen het door afbeelding software leuk vinden CorelDraw, AutoCAD, Photoshopen En Dus op), Ezcad kan onderscheiden de kleur automatisch. Vervolgens kan de gebruiker het object kiezen op basis van de kleur of pen (zie hoofdstuk 4.12) en ingestelde markeringsparameters (zien Hoofdstuk 10.1 "kleur", "pen")

Wanneer gebruikers een vectorbestand hebben geopend, wordt een vectorbestand parameter instelling als Figuur 4-60 toont zullen verschijnen.

4.108 Time-lapser

Om de Time-lapser in te voeren, kunnen gebruikers een opdracht selecteren “Time-lapser” in Tekenen Menu of

klik pictogram  .

Indien geselecteerd, zal er een eigenschapsinstelling zijn van de time-lapser weergegeven in de Eigenschappenwerkbalk als afbeelding 4-61 shows.

Wachten tijd: De markering zullen pauze tot de specifieke tijd is verstreken.



Figuur 4-61 Wachten Tijd

4.109 Invoer Haven

Naar rekening de Invoer signaal, gebruikers kan selecteren commando “Invoer Haven” in de Tekenen Menu of klik

icon  .

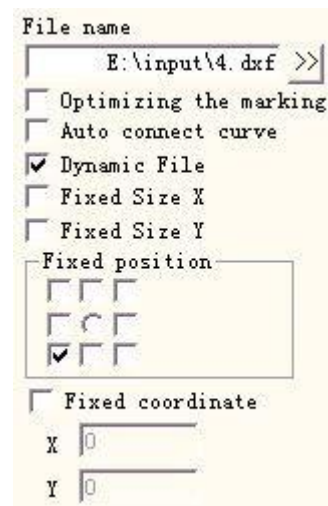
Indien geselecteerd, zal er een invoerpoorteigenschap zijn instelling die in de Eigenschappenwerkbalk verschijnt, zoals Afbeelding 4-62 toont.

I/O-besturingsvoorwaarde : de software pauzeert tot de invoer signaal is de dezelfde als de IO controle voorwaarde.

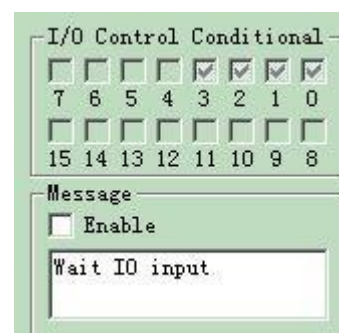
Bericht: Indien aangevinkt, verschijnt er een pop-upvenster van de software berichtenvenster om de gebruiker te informeren. De berichttekst kan zijn aangepast gedefinieerd.

4.110 Uitvoer Haven

Naar uitgang signaal, gebruikers kan selecteren commando “Uitvoer Haven” in de Tekenen Menu of klik de icon  .



Figuur 4-60 Vector Bestand Parameter Instelling



Figuur 4-62 Invoer Parameter

Indien aangevinkt, verschijnt er een eigenschapsinstelling voor de uitvoerpoort in de Eigenschappenwerkbalk als Figuur 4-63 toont.



: Dit icon geeft aan Dat de systeem zullen exporteren hoog niveau spanning (TTL verenigbaar) wanneer de operatie is nemen plaats bij de huidig uitgang haven.



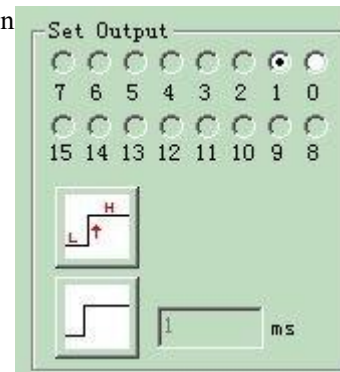
: dit pictogram geeft aan dat het systeem een bestand exporteert laagspanningsniveau (TTL-compatibel) wanneer de bewerking plaatsvindt plaats bij de huidig uitgang haven.



: Dit icon geeft aan Dat de systeem zullen exporteren A vast niveau.



: Dit icon geeft aan dat de systeem zal een exporteren pols.



Figuur 4-63 Uitvoer Parameter

4.111 Selecteer



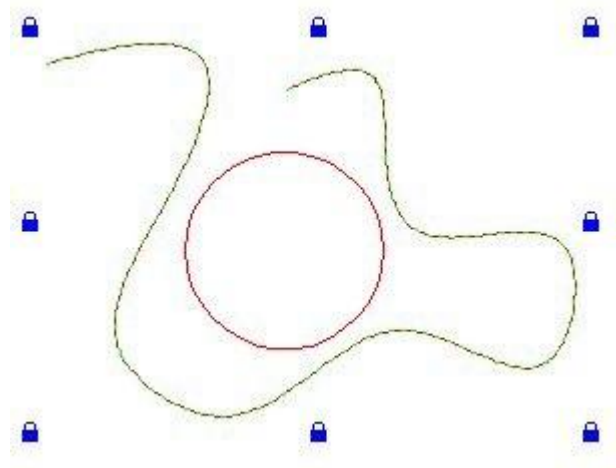
Icon op de bovenkant van de Teken Werkbalk is gebruikt naar selecteren voorwerp. De ingedrukt staat van dit pictogram geeft aan dat het huidige commando “selecteren” is. Nu kunt u de muis gebruiken om op het object te klikken in de werkruijme om deze te selecteren. EzCad2-software heeft een “auto-snap”-functie. Wanneer u de muis erin de werkruijme en benaderen naar A kromme, de muis wijzer zullen automatisch zijn veranderd

naar binnen , en nu jij kunt druk de linkerknop van de muis om selecteren de voorwerp.



Figuur 4-64 Selecteer Werkbalk

U kunt ook een object selecteren door de muis te bewegen terwijl u de linkerknop van de knop ingedrukt houdt muis, en er verschijnt een gestippeld kader in het gebied terwijl de muis beweegt. Deze selectie methode heet “Frame Select”. Als de bewegingsrichting van de muis van links naar rechts is, dan alleen de objecten die volledig betrokken zijn bij het gestippelde kader worden geselecteerd; en als de verhuizing richting van de muis is van rechts naar links, Dan alle de voorwerpen aangeraakt door de gestormd kader zullen zijn gekozen.



Figuur 4-65 Vergrendel een Voorwerp

Wanneer commando “Selecteer” is gekozen, A Selecteer Werkbalk zullen verschijnen, En Jij kan bereiken sommigespecifieke operaties. (Figuur 4-64)



: Dit icon geeft aan naar selecteer alles de voorwerpen in de huidig werkruimte.



: Omkeren Selectie



: Dit icon geeft aan naar verwijderen de huidig voorwerp gekozen.



: Dit icon geeft aan Dat de huidig voorwerp is vergrendeld. Gebruikers kan niet nemen elk operatieop het vergrendelde object en er verschijnen enkele slotachtige pictogrammen rond het object. (Afbeelding 4-65)



: ontgrendelen de voorwerp vergrendeld



: Dit icon geeft aan naar ontgrendelen alle voorwerpen vergrendeld.

Zoals figuur 4.65 laat zien, is de Bezier-curve vergrendeld en de cirkel niet, en nu kun je dat ook niet doen nemen elk operatie aan de bocht voorwerp, zo een als bewerken, wijzigen, bewe



: Neerzetten voorwerp gekozen op de oorsprong



: dit pictogram geeft aan dat u een andere pen moet gebruiken om objecten te selecteren. Wanneer erop wordt geklikt, verschijnt er een dialoogvenster alsFiguur 4-66 toont wil verschijnen.

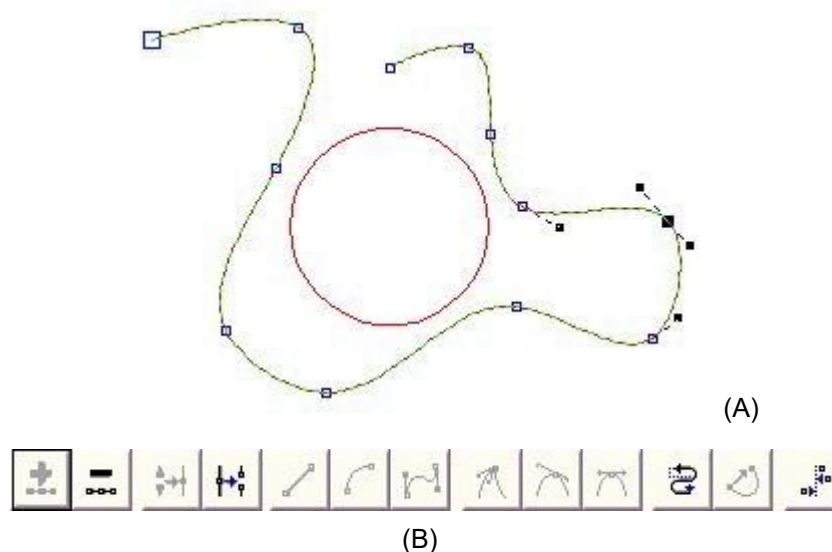


Figuur 4-66 Selecteer object op Pen

4.112 Knooppunt Bewerken

Alle objecten getekend in EzCad2 zijn vectorgrafieken. Gebruikers kunnen de vorm van een object wijzigen door het bewerken van de knooppunten.

Om te bewerken knooppunten, Jij kunnen druk icon  in de loting Werkbalk. Wanneer klikken een voorwerp in de werkruimte, aldaar zullen een knooppunt zijn dat rond het object verschijnt. Knooppunten worden als hol aangeduid vierkanten, en de grotere is het startpunt van de curve. Indien geselecteerd, een knooppuntbewerking Werkbalk zullen verschijnen als Figuur 4-67 toont.



Figuur 4-67 Knooppunt Bewerken

(A) Knooppunten (B) Knooppunt Bewerken Werkbalk

-
-  : Dit pictogram wordt gebruikt om een knooppunt toe te voegen. Wanneer u op een punt op de curve klikt waar geen knooppunt is, daar zal zijn A zwart stevig cirkel verschijnt, En nu gebruikers kunnen toevoegen A knooppunt door klik hierop icon.
 -  : Dit icon is gebruikt naar verwijderen A knooppunt. Wanneer klikken elk knooppunt op de kromme, de knooppunt zullen zijn zwart gemaakt, En hier gebruikers kunnen klik dit icon naar verwijderen Het.
 -  : Dit pictogram wordt gebruikt om twee knooppunten te combineren. Als twee knooppunten dichtbij genoeg zijn, kunnen gebruikers dat ook doen "kader selecteer" de twee knooppunten En klik hierop icon om ze te combineren in één knooppunt.
 -  : Dit pictogram wordt gebruikt om een knooppunt te scheiden. Wanneer gebruikers op een knooppunt op de curve klikken, wordt het knooppunt wordt zwart gemaakt, en dan kunnen we op dit pictogram klikken om dit knooppunt in tweeën te splitsen knooppunten.
 -  : Dit pictogram wordt gebruikt om curven in lijnen om te zetten. Gebruikers kunnen op elke positie tussen twee klikken aangrenzende knooppunten en selecteer het commando "Lijn" om de curve (lijn/boog/curve) ertussen te maken de twee knooppunten naar binnen A lijn.
 -  : Dit pictogram wordt gebruikt om curven in bogen om te zetten. Gebruikers kunnen op elke positie tussen twee klikken aangrenzende knooppunten en selecteer het commando "Boog" om de curve (lijn/boog/curve) ertussen te maken de twee knooppunten naar binnen een boog.
 -  : Dit pictogram wordt gebruikt om curven in curven om te zetten. Gebruikers kunnen op elke positie tussen twee klikken buurman knooppunten En selecteren commando "Kromme" naar maken de kromme (lijn/boog/curve) tussen de twee knooppunten naar binnen A kromme.
 -  : Dit icoon is gewend scherp een knooppunt. Indien geselecteerd, een scherp zullen nemen de plaats van de knooppunt, En de kromme is scherp.
 -  : Dit pictogram wordt gebruikt om een knooppunt vloeiender te maken. Indien geselecteerd, wordt het knooppunt gewijzigd in een zacht kromme.
 -  : Dit pictogram wordt gebruikt om een curve te symmetriseren. Als u op een knooppunt klikt en command "Symmetrisch maken", de bochten aan beide zijden van de knooppunt zullen zijn symmetrisch.
 -  : Dit pictogram wordt gebruikt om de richtingen van een bocht te wijzigen, door de start- en te verwisselen einde punten.

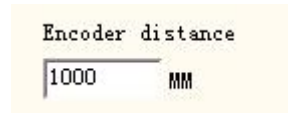
-
- : Dit icoon is gebruikt naar dichtbij een bocht.
 - : Dit pictogram wordt gebruikt om objecten uit te lijnen. Wanneer gebruikers meer dan twee knooppunten "frame selecteren" en Klik op dit pictogram. Er verschijnt een dialoogvenster met Knooppunten uitlijnen, waarin u de manieren kunt kiezen uitlijnen, boven, onder, links, gelijk bijvoorbeeld.

OPMERKING: Jij kan niet Doen knooppunt bewerken op tekst voorwerpen En klep voorwerpen; Jij kan bewerking depad knooppunten van gebogen teksten.

4.38 Encoder afstand

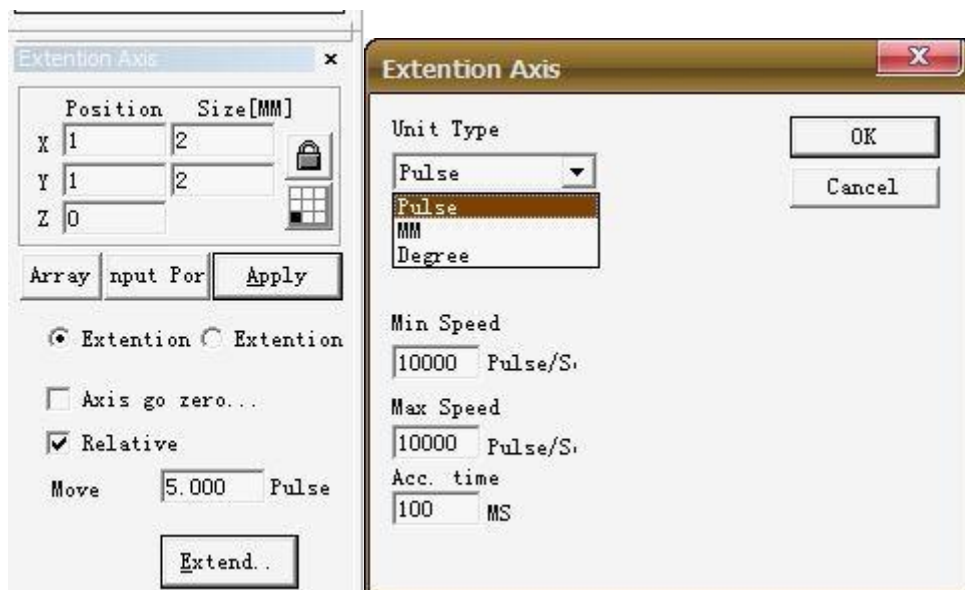
Selecteer commando “Encoder afstand” binnen Teken Menu, de Objectlijst geeft de encoderafstand weer, zoals Afbeelding 4-68 toont.

“Encoderafstand” is gebruikt om te testen de beweging afstand binnen vlieg markering. Encoder parameters Alsjeblieft refereren "Instructie van markering tijdens de vlucht”.

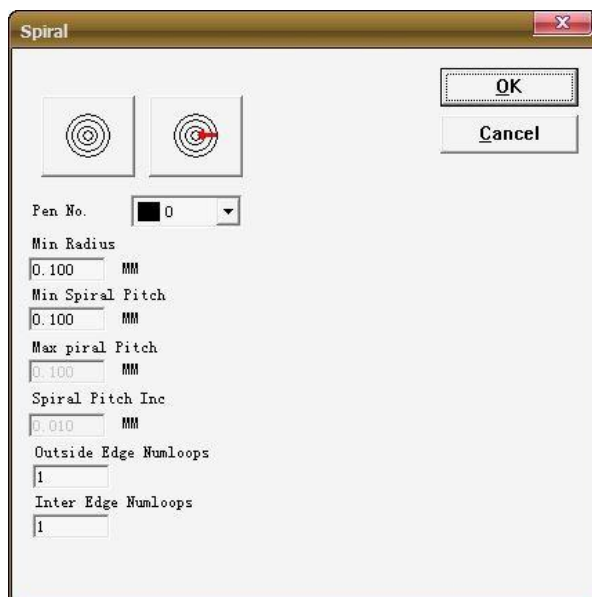


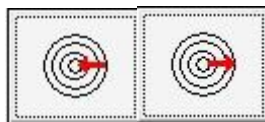
Figuur 4-68 Encoder afstand

4.39 ExtAs



4.40 Spiraal

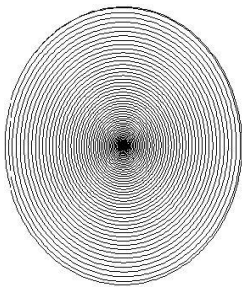




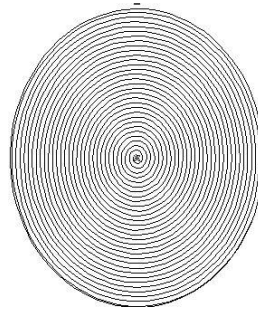
means the marking direction of the spiral lines



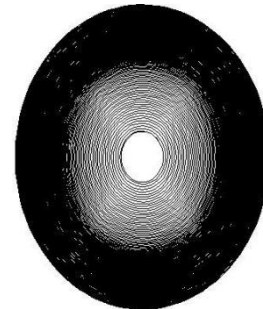
schillend type van spiraal



Binnen krap



Gemiddeld



Buiten krap

Pen nr: marking pen nummer

Min Straal: het meest binnen cirkel diameter

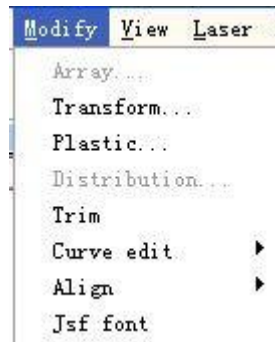
Min Spiral Pitch: min. spiraalafstand op de middelste schering
Max Spiral Pitch: maximale spiraalafstand op de middelste schering

Spiraal toonhoogte Inclusief:
verhogen van de spiraal toonhoogte

Outside Edge Numloops: markingstijden van buitencirkel
Binnen Rand Aantalloops: marking tijd van binnen cirkel

Hoofdstuk 5 Bewerken Menu

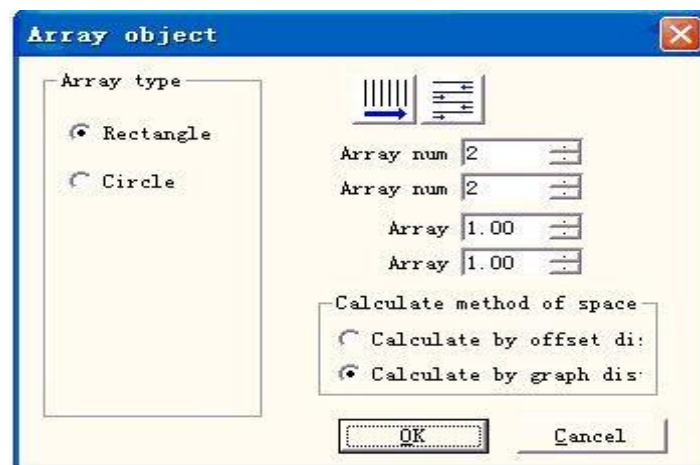
Commando's in Bewerken Menu zullen nemen eenvoudig operaties op gekozen voorwerpen, zo een als Transformatie, Plastic, Curve bewerken, Uitlijnen, enz. (Figuur 5-1)



Figuur 5-1 Wijzig menu

5.64 Array

Klik "Matrix", Wij kan zien de figuur 5-2(a):



Figuur 5-2-een Array-dialogvenster doos (rechthoek)

Rechthoek: De grafiek volgens naar rechthoek reeks

Cirkel: De grafiek volgens naar cirkel reeks

De figuur 5-2(een) is de Rechthoek Array dialoog doos



: Set array's rij als markering voorrang



: Bidirectioneel reeks

Arraynummer: het rijnummer

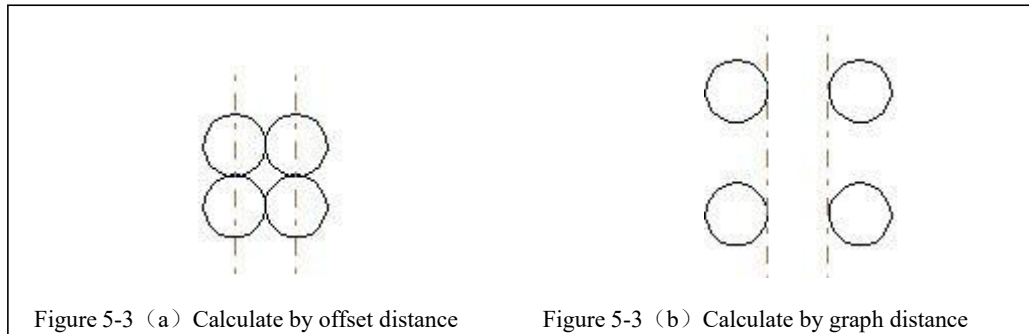
Array nummer: De kolom

nummer

Array: De ruimte tussen twee voorwerpen op X richting

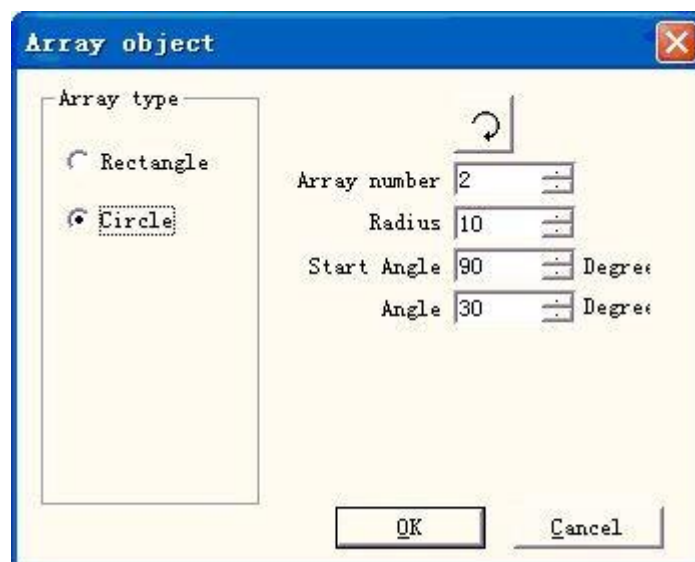
Array: De ruimte tussen twee voorwerpen op Y richting

Berekenen door gecompenseerd afstand: De ruimte van de grafieken is berekend door gecompenseerd afstand.(Figuur 5-3(a))



Berekenen door grafiek afstand: De ruimte van de grafieken is berekend door grafiek afstand.(Figuur 5-3(b))

Als Wij selecteren de reeks type is "Cirkel", Wij kan zien de figuur 5-2(b):



Figuur 5-2-b Array dialoogvenster (cirkel)



: De grafieken reeks is rechtsom of tegen de klok in.

Array nummer: De grafiek nummer.

Radius: De radius van de cirkel.

Begin Hoek: De hoek tussen de starten grafieken van de cirkel.

Hoek: De hoek tussen twee grafieken.

5.65 Transformatie

Wanneer gekozen, A parameter instelling doos zal verschijnen als Figuur 5-4 toont.

5.65.1 Beweging



: rondsletteren Hulpmiddel voor bewegen voorwerpen

Positie: de coördinaten van het huidige geselecteerde object referentiemerk. Deze functie is hetzelfde als de **Positie** die wordt geïntroduceerd in het objectlabel van de eigenschappenwerkbalk in het hoofdstuk 2.10.



: selecteren A gegeven markering van een voorwerp

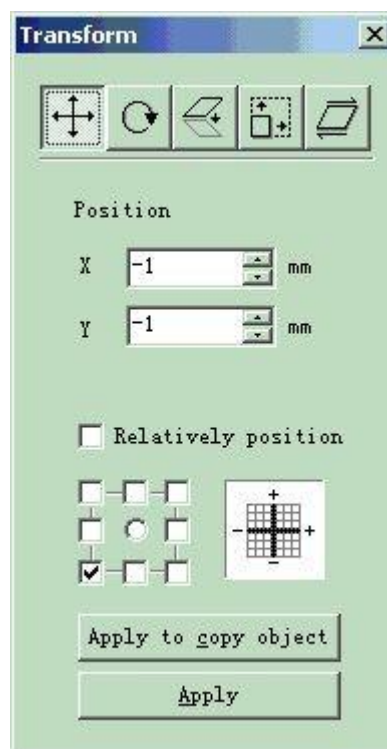
Relatief Positie: gebruik relatief coördinaten

Apply

: Activeren de wijziging

Apply to copy object

: Dit item wordt gebruikt om de huidige gekozen voorwerp En beweging Het in een nieuwe plek.



Figuur 5-4 Transformatie

5.65.2 Draaien



: draaien jouw voorwerp

Wanneer gekozen, A parameter instelling zullen verschijnen in de Transformatie Instelling Doos als Figuur5-5 shows.

Hoek: hoek naar draaien

Centrum: de coördinaten van de huidig gekozen voorwerpgegeven markering



: Selecteer A gegeven markering van een voorwerp
Relatief Centrum: wijziging de huidige coördinaten naar binnen
relatief coördinaten

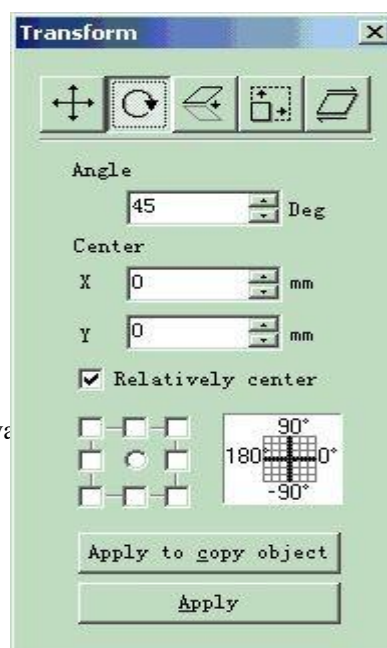
Apply

: Toepassen. Laten de wijziging van

de huidige voorwerp actief

Apply to copy object

: Dit item is gebruikt naar kopiëren de huidige gekozen voorwerp En draaien Het naar binnen A nieuwe plek.



5.65.3 S
piegel

Figuur 5-5 Draaien



: spiegel de huidig gekozen voorwerp

Wanneer selecteren spiegel commando, A parameter instelling doos zullen verschijnen als Figuur 5-6 toont.

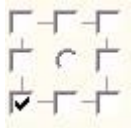
Schaal: de zoom verhouding van de X/Y maat na wezen



gespiegeld : De huidig voorwerp verticaal spiegel



: De huidig voorwerp horizontaal spiegel



: selecteren A gegeven markering van een voorv

Apply

: Laten de wijziging van de

huidig voorwerp actief

Apply to copy object

: Dit item is gebruikt naar

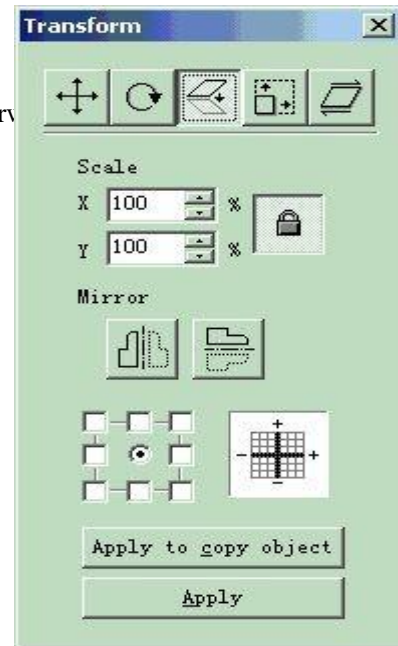
kopiëren de huidig gekozen voorwerp En spiegel Het in een nu plaats.

5.65.4 Zoom



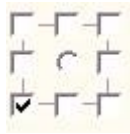
: zoom jouw voorwerpen

Wanneer gekozen, A dialoog doos zullen verschijnen als Figuur 5-7 toont.



Figuur 5-6 Spiegel

Maat: de maat na zoomen. Dit functie is de dezelfde als de Maat welke is geïntroduceerd invoorwerp label van de eigenschappenwerkbalk in hoofdstuk 2.10.



: selecteren A gegeven merk van een voorwerp

Apply

: Laten de wijziging van de huidig voorwerp actief

Apply to copy object

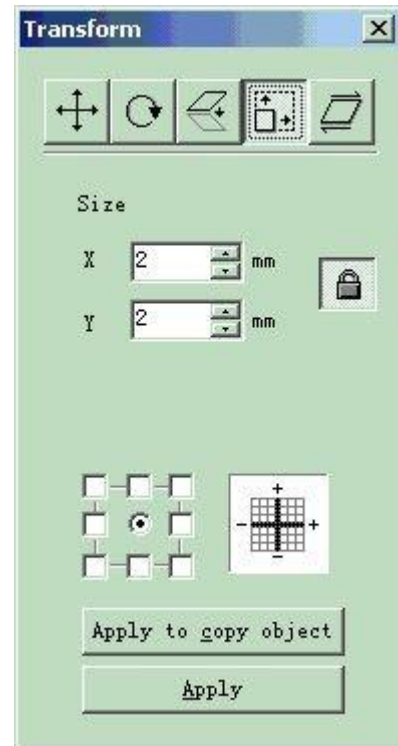
: Dit item is gebruikt naar kopiëren de huidig gekozen voorwerp En zoom Het naar binnen A nu plaats.

5.65.5 Karig



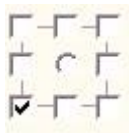
: karig de huidig gekozen voorwerp

Wanneer gekozen, A parameter instelling doos zullen verschijnen alsFiguur 5-8 toont.



Figuur 5-7 Zoom

Hoek: de hoek de voorwerp leunt



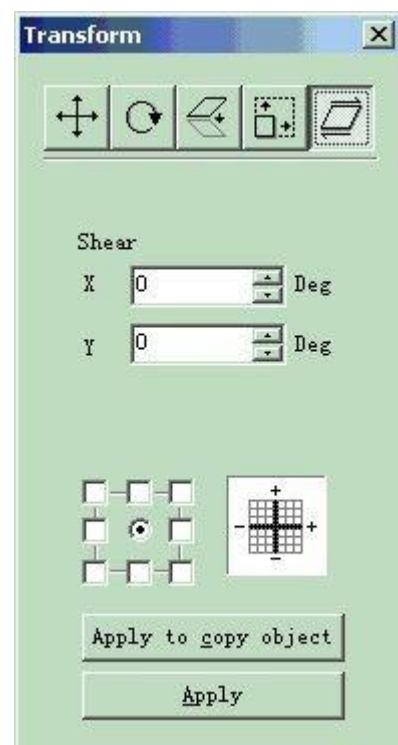
: selecteren een gegeven markering van een voorwerp

Apply

: Laten de wijziging van de huidig voorwerp actief

Apply to copy object

: Dit item is gebruikt naar kopiëren de huidig gekozen voorwerp En leun het in een nu plaats.



Figuur 5-8 Mager

5.66 Plastic

Wanneer gekozen, A parameter instelling doos zullen verschijnen als Figuur 5-9 toont. Figuur 5-10 toontvoorbeelden van de volgende drie artikelen.



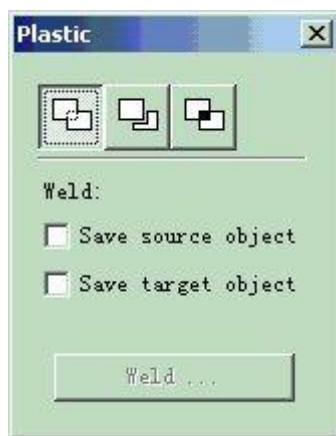
: Gewricht twee dichtbij snijden gebieden naar binnen een



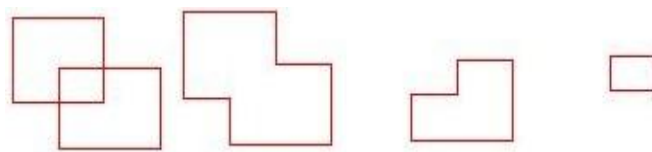
: Scheer A dichtbij snijden gebied bevatte in een andere



: kies omhoog de snijden deel van twee dichtbij snijden gebieden



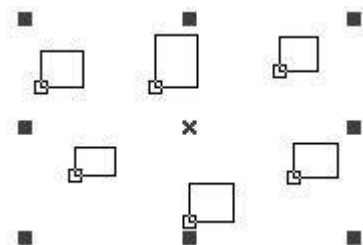
Figuur 5-9 Kunststof



figuur 5-10 Plastic 1. Origineel 2. Gewricht 3. Scheer 4. Snijden

5.67 Verdeling

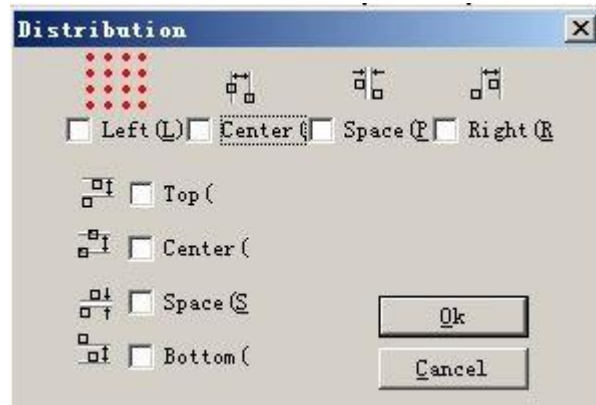
Verdeling is naar meerdere voorwerpen distribueren in de werkplek als overwegende normaal. Bijv.: daarZijn 6 rechthoeken in de werkplek, wanneer klik distribueren, volgen dialoog raam zullen pop-up:



 links : Verdelen links En
rechts gebaseerd op de links lijn ;

 midden : Verdeel links en
rechts gebaseerd op de middelste lijn ;

 afstand : Verdelen links En
rechts gebaseerd op afstand tussen
tweevoorwerpen ;



Afb 5-11 verdeling dialoog raam

 rechts : Verdeel links En
rechts gebaseerd op het recht lijn;

 bovenaan : Verdelen omhoog En op basis van op de

bovenkant lijn;  midden : Verdelen omhoog En

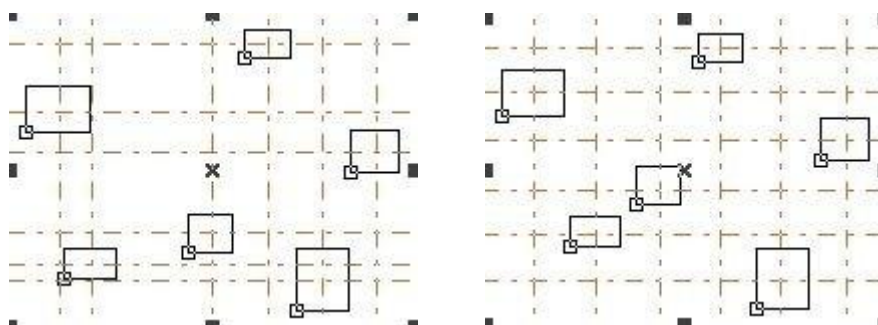
 onderaan : Verdelen omhoog En omlaag gebaseerd op de midden lijn;

afstand : Verdelen omhoog En omlaag gebaseerd op afstand tussen twee voorwerpen;

 onderaan : Verdelen omhoog en naar beneden gebaseerd op de onderkant lijn ;

Nemen afb 5-11 als voorbeeld naar introduceren de gebruik En resultaat van 'verdeling', klik  En

 , de resultaat als afb 5-12:



Afb 5-12 (een) voorwerpen voor distributie Afb 5-12 (b) objecten na verdeling

Voor 'verdeling' (afb 5-12a), de afstand tussen de centrum van elk voorwerp is verschillend,
En na 'verdeling', afstand tussen het centrum van elk voorwerp is hetzelfde (afb. 5-12b).

5.68 Kromme Bewerken

15. Auto- Verbinden:

Indien geselecteerd, verschijnt er een dialoogvenster verschijnen als Figuur 5-11 toont.

Automatisch verbinden Fout:

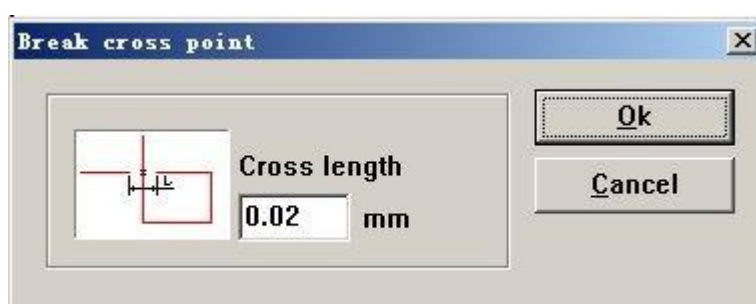
Als de afstand tussen twee Het begin- en eindpunt van curven is minder dan de parameter set, de twee rondingen zullen zijn verbonden in één.



Figuur 5-11 Automatisch verbinden

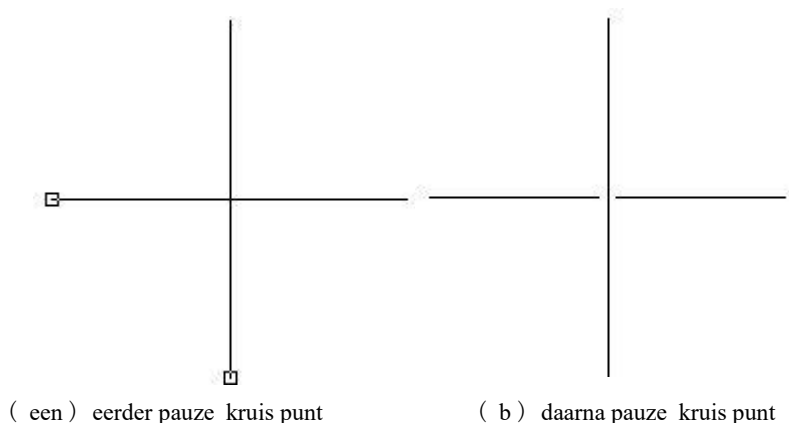
16. Pauze kruis punt:

Wanneer gebruiker klik kromme bewerken -> pauze kruis punt, volgen dialoog raam zullen pop-up als afb5-14.



afb. 5-14 kruis breken punt

De lengte van kruis punt middelen de lengte van de kruis lijn deel Dat Wij ontworpen, als afb5-14, volg afb 5-15 voor voorbeeld:



Afb 5-15 resultaat van kruispunt breken

5.69 Uitlijnen

Het commando “Uitlijnen” is alleen beschikbaar als er meer dan één object is geselecteerd in de werkruiimte. “Uitlijnen” wordt gebruikt om de objecten die gebruikers selecteren uit te lijnen op het tweedimensionale vlak. Daar Zijn meerdere manieren naar uitlijnen:

- **Links:** Alle voorwerpen uitlijnen links.
- **Rechts:** Alle voorwerpen uitlijnen rechts.

-
- **Verticaal:** Alle objecten uitlijnen verticaal.

Deze drie manieren hierboven alleen steun naar beweging voorwerpen op horizontaal richting.

- **Bovenkant:** Alle voorwerpen uitlijnen bovenkant.
- **Onderkant:** Alle voorwerpen onderkant uitlijnen.
- **Horizontaal:** Alle voorwerpen uitlijnen horizontaal.

Deze drie manieren hierboven alleen steun naar beweging voorwerpen op verticaal richting.

- **Centrum:** Alle voorwerpen uitlijnen centrum. Dit manier kunnen oorzaak beweegt op beide horizontaal Enverticaal richtingen.

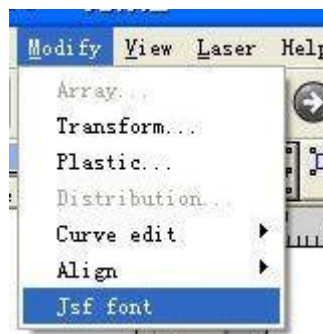
Opmerking: De maatstaf die moet worden uitgelijnd, is gebaseerd op het laatste object dat gebruikers hebben geselecteerd, en op andere objecten daarachter uitlijnen. Als u meerdere objecten selecteert via “Frame Select”, zal het systeem dit nauwelijks doen identificeren welke is de laatst een, En dit kunnen oorzaak onverwacht uitlijning. Het is sterkaanbevolen dat u het object selecteert dat uiteindelijk als maatstaf moet dienen wil naar uitlijnen meerdere voorwerpen.

5.70 JSF lettertype

5.70.1 De definitie voor de functie van JSF lettertype bibliotheek.

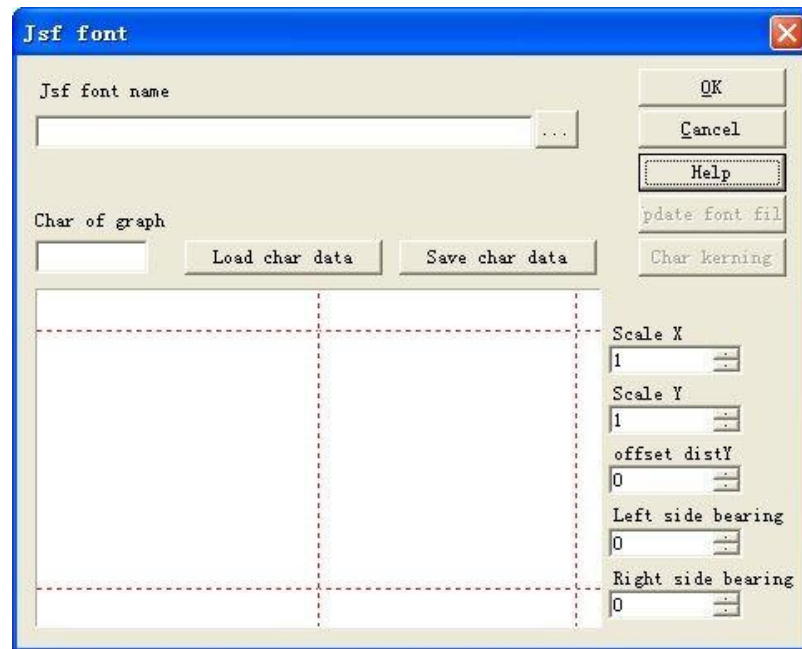
JSF lettertype is de toegewijde lettertype van EZCAD software; gebruikers kan bouwen omhoog hun eigen JSF lettertypen.

De bestand met “JSF” achtervoegsel is de eigen lettertype bestand van EzCad, elk JSF lettertype bestand heeft een vriendelijkvan lettertype.



Afb 5-16

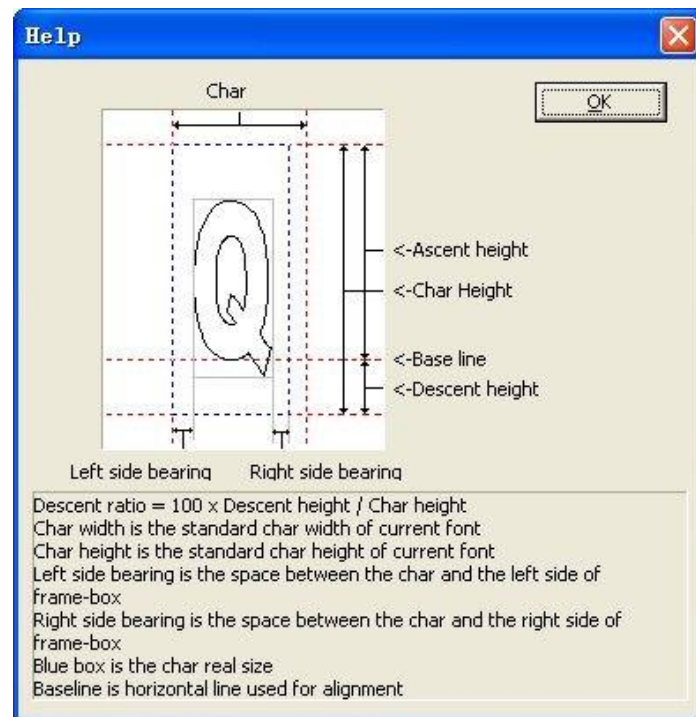
Wanneer de gebruiker klik JSF lettertype, systeem zullen show A dialoog als figuur 5-17.



Afb 5-17 JSF lettertype

Dan, laten we introduceren de functies van verscheidene parameters En functies sleutels getoond in de grafiekboven.

Voor Wij gebruik de functie naar creëren of bewerken ons lettertype bestand, Wij zou moeten leren meer over dekarakters vliegtuigen JSF-lettertype structuur. Klik "Help"-knop om weer te geven de grafiek 5-18.



Figuur 5-18 Hulp

Door Figuur 5-18 Wij kan zien Dat, in toevoeging naar de breedte En hoogte welke staat voor de

grafisch tekens identificeert de software ook de lettergrootte op 'Opstijgingshoogte', 'Afdalingshoogte', 'Linkerlager', 'Rechterlager' enz., dat wil zeggen, als de figuur die we ontwerpen die staat voor karakters bevindt Q zich in het grijze bereik zoals afbeeldingen 5-18 definiëren, nou ja, eigenlijk de "Q" EZCAD geïdentificeerd is de gebied met de blauw gestippeld lijn.

Alle breedte, hoogte, 'Opstijghoogte', 'Afdalingshoogte', 'Linkerkantlager', 'Rechts' van de afbeelding kant handelswijze' Wij ontworpen kan zijn gewijzigd door software.

jsf-lettertypenaam: de naam van het lettertype moest worden vastgesteld of gewijzigd. Char van grafiek: De karakter Dat corresponderen met afbeeldingen in "Voorbeeld".

Tekengegevens laden: Geladen tekengegevens: Laad de gegevens van het teken uit de lettertypebibliotheek. Opmerking: De lettertypebibliotheek en tekens zijn allemaal al aanwezig. Char-gegevens opslaan: vervang de overeenkomstige tekens met de duidelijke grafiek in "Preview". Als het de vernieuwde karakters zijn, zou je dat moeten doen bewaar de grafiek in "Voorbeeld" in de overeenkomstige gegevens..

Schaal X: De schaal in de X-richting van de grafiek in "Preview". Als we deze parameter veranderen, kunnen we dat doen pas de aan breedte van de grafiek Wij ontworpen welke kan staat voor de karakters. De standaardwaarde is

1. Toename het, afbeeldingen draait breed; verminderen Het, afbeeldingen krijgt versmald.

Schaal Y: De schaal in de Y-richting van de grafiek in "Preview". Als we deze parameter veranderen, kunnen we dat doen pas de aan breedte van de grafiek Wij ontworpen welke kan staat voor de karakters. De standaardwaarde is

1. Toename het, afbeeldingen draait breed; verminderen Het, afbeeldingen krijgt versmald.

Offset afstand Y: De Y-richting gecompenseerd van de grafiek in "Voorbeeld". De standaard waarde is 0. Vergroot het, de grafische weergave gaat omhoog; verklein het, de grafische weergave gaat naar beneden. Linkerlager: zoals afgebeeld 5-18, namelijk de afstand van links kader van grijs doos En links kader van blauw doos.

Rechterkantlager: zoals in figuur 5-18, namelijk de afstand van het rechterframe van de grijze doos en het rechter frame van de blauwe doos. In Figuur 5-18 zien we 'lettertypebestand bijwerken' en 'Tekenspatiëring' twee functioneel knoppen Zijn gehandicapt. Hier Wij behoefte naar kiezen naam van jsf lettertype bibliotheek, de functioneel

knop is  achter de invoer doos.  Functietoetsen : de functie sleutels knal "open" dialoog

->Selecteer de naam van de lettertypebibliotheek die we moeten wijzigen ->Klik op "OK" (daar wordt het route van bestand).As volg figuur 5-19.

Jsf font [X]

Jsf font name
[日备份\临时共享\EzCad2_20060707\FONT\Ucz-Test.jsf ...]

Char of graph
[] [Load char data] [Save char data]

Scale X
[1]

Scale Y
[1]

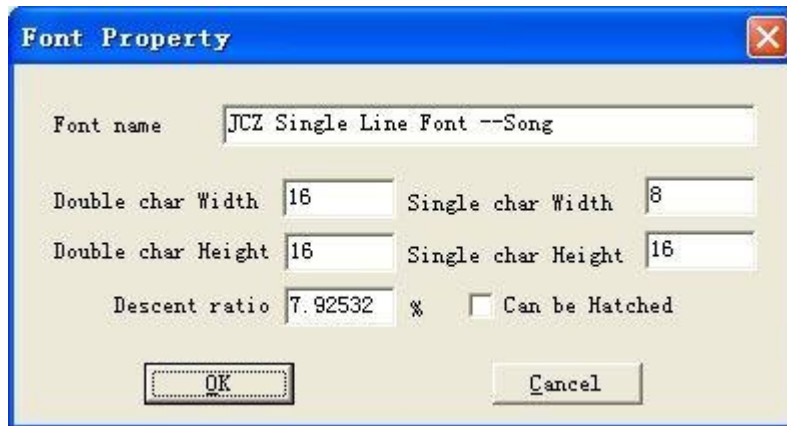
offset distY
[0]

Left side bearing
[0]

Right side bearing
[0]

[OK] [Cancel] [Help] [pdate font fil] [Char kerning]

Figuur 5-19 selecteren A lettertype bestand
 Nu hebben de twee functionele knoppen "lettertypebestand bijwerken" en
 "Tekentekenspatiëring" een geldige status. "Lettertype bijwerken bestand": Klik hierop
 knop-> "Karakter Kenmerken" dialoog als het cijfer 5-20.



Figuur 5-20 lettertype eigendom

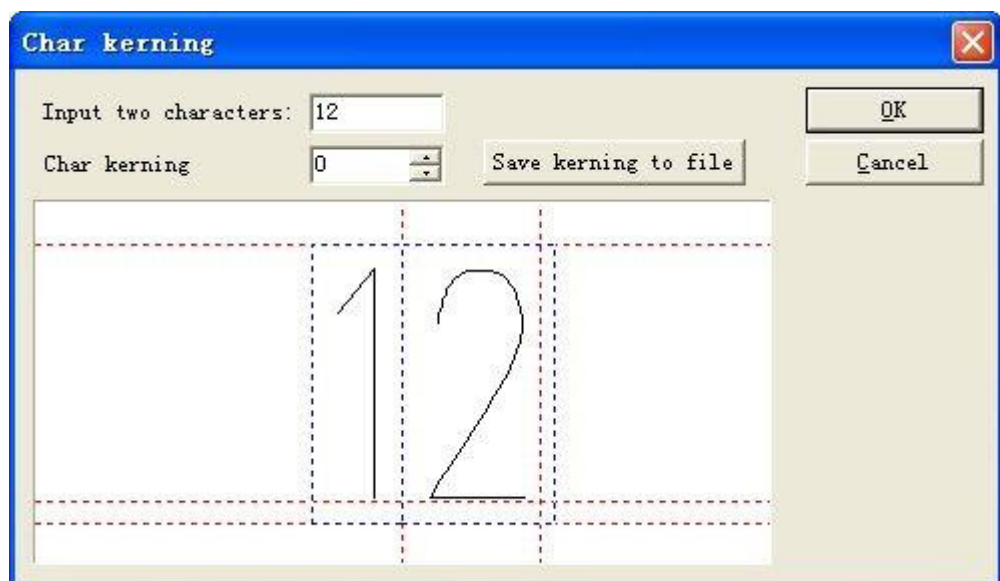
Lettertype naam: De naam van karakter welke Lettertype bibliotheek bestand opgeslagen.

Dubbel teken Breedte / Hoogte: Zo een als dubbele byte karakters zoals Chinese, de breedte En
 hoogtevan de karakter zij corresponderen.

Enkele tekens Breedte / Hoogte: Zoals tekens van één byte zoals Engels en cijfers, de breedte en
 hoogte van de karakter zij corresponderen.

Herkomst verhouding: De percentage van hoogte hierna de basislijn boekhouding voor de
 karakter 'Sstandaard hoogte.

Kan worden gearceerd: Vink dit aan, dit betekent dat de karakters mogen
 worden gearceerd, of anders niet toegestaan.Char spatiëring: Klik dit knop-
 >"Char spatiëring" dialoog, als de figuur 5-21.



Figuur 5-21 verkoold spatiëring

Invoer twee karakters: De twee karakters welke behoefte naar aanpassen de ruimte.

Char spatiëring: De ruimte tussen de twee karakters Dat behoefte naar zijn aangepast, omhoog pijl staat

voor verhogen, omlaag pijl staat voor convergentie. Ook kan invoeren digitaal direct.

Redden spatiëring naar bestand: Opslaan de ruimte naar de Karakter stijl bestand.

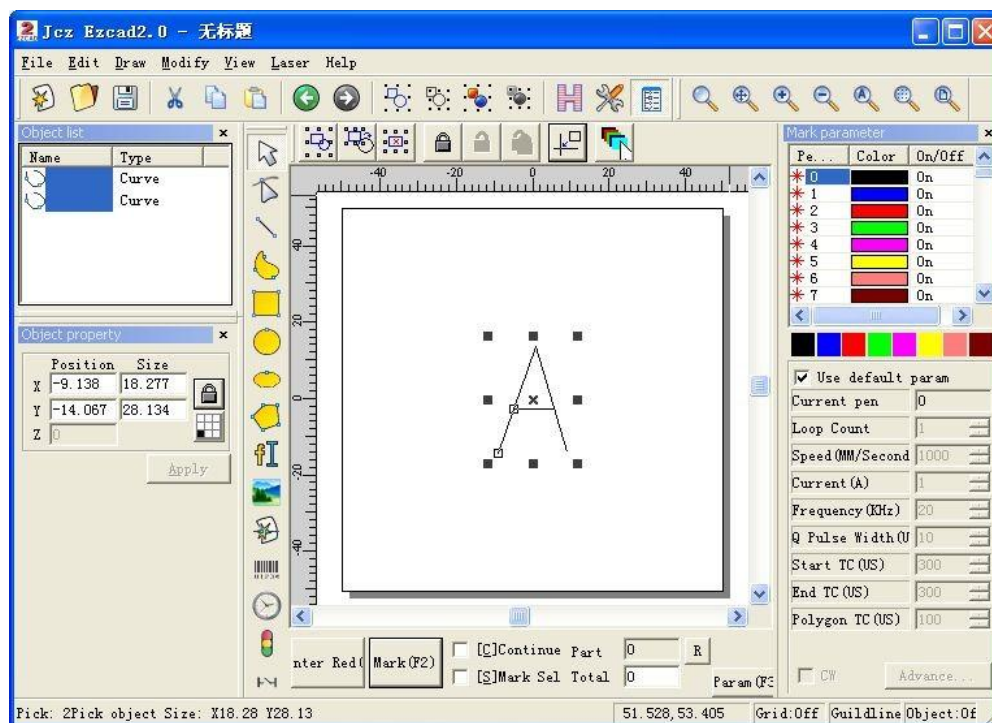
5.70.2 Instructie voor stappen van oprichten lettertype bibliotheek

Laten we nemen een voorbeeld naar show Hoe naar gebruik de functie van JSF

karakter bibliotheek.Vb1 : Vestigen A lettertype bibliotheek genoemd

ezcad0521, En karakter toevoegen “een” naar Het.

Gebruik de software om 'a' te bewerken die we nodig hebben om er een te vertegenwoordigen of importeer er een en maak er afbeeldingen in gekozen staat. Als figuur 5-22.



Figuur 5-22 tekenen de grafiek

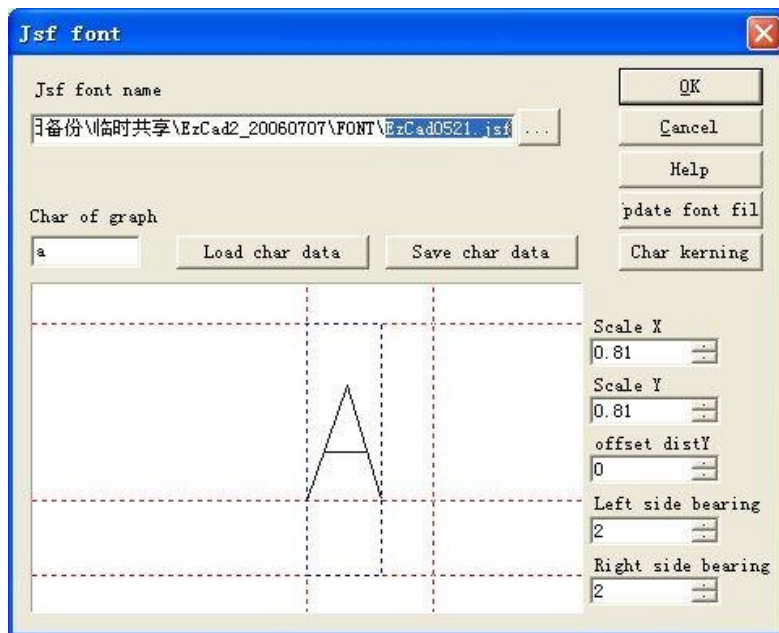
Klik "Bewerken" "JSF Lettertypen", Dan getoond A lettertype dialoog doos als figuur 5-17. Klik

knop , En vinden ezcad2\font catalogus in de dialoog, invoer “EZCAD0521”, En Dan klik de knop naar dialoog aangeven zoals de volgende figuur 5-23.

Let op: de route van systeemlettertypen is ezcad2\font, dus u moet in de map een nieuw bestand aanmaken naam van het bestand, anders zal de software het ophalen van het bestand niet ophalen. Nu zal het systeem een vinden bestand met de naam "EZCAD0521" lettertype in route: ezcad2\font, indien niet gevonden, zal het systeem een dialoog leiden om gebruikers eraan te herinneren of het document moet worden aangemaakt of niet. Klik op “ok” om EZCAD0521.jsf in te stellen document, Dan getoond A dialoog “Karaktereigenschappen” als figuur 5-18, na wijzigen de attributen, zoals de hoogte van dubbel->teken en enkel teken, de breedte van dubbel -> karakter en enkel karakter, arcering van de afdalingshoogte enz. (Normaal gesproken standaard) -> klik vervolgens op 'OK' de systeem hebben opgeslagen de document genoemd "EZCAD0521, jsf" al.

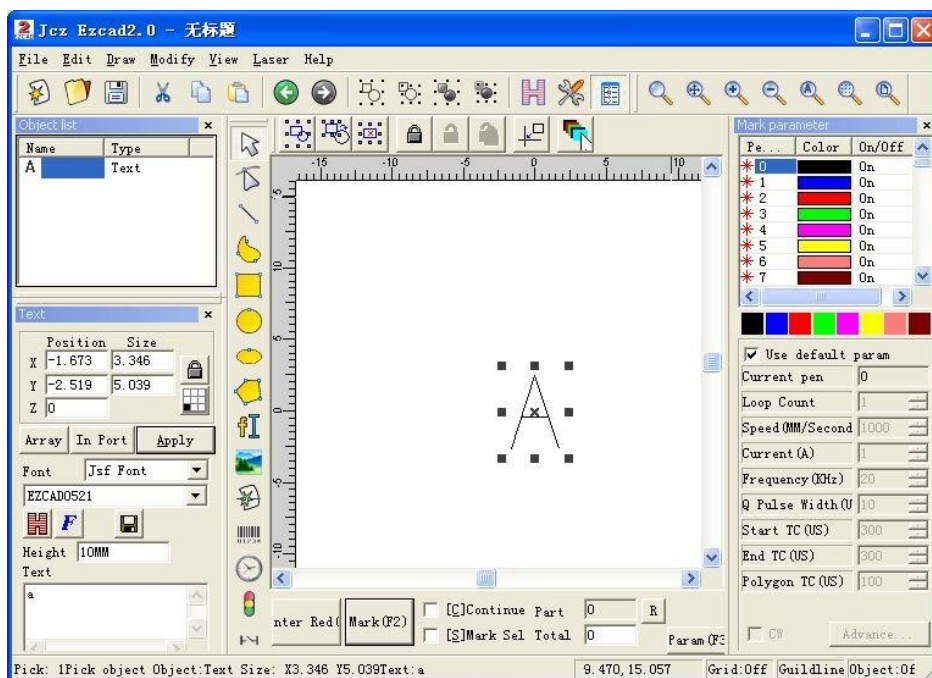
Voer het teken “a” in het overeenkomstige tekenbewerkingsvak in en wijzig vervolgens de tekens verhouding, gecompenseerd afstand En verblijf breedte is parametrisch naar maken de

grafisch naar de geschikt position->Klik op de knop: 'Tekengegevens opslaan'. Nu zijn de patroongegevens opgeslagen in de positie waar karakter 'een' correspondeerde. Als figuur 5-23.



Figuur 5-23opslaan

Sluit het dialoogvenster JSF-lettertypen af. Start de software opnieuw. Maak een tekstobject en selecteer “JSF-lettertype ” inde lettertypelijst van Kolom Tekstkenmerken - Selecteer ons nieuwe EZCAD0521-lettertype - Voer 'a' in de tekst in vak-klik "Toepassen". Dan Het zou kunnen zijn bewerkt uit de afbeeldingen van karakters 'A' Wij vereist. Alsfiguur 5-24.



Figuur 5-24 nieuw karakter 'A'

Vb2 Wijzigen de karakter A in de bestand “EZCAD521”, Dan wijzigen de karakter structuur van

geheel lettertype bibliotheek.

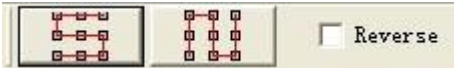
29. Klik "JSF lettertypen" onder "bewerken" menu, Dan getoond de JSF lettertype dialoog, als de figuur5-17->Klik , open de dialoog naar vinden de route: ezcad2\font->Invoer "EZCAD0521"-- Klik op de knop.

30. Voer 'a' in de invoer in veld dat de afbeelding correspondeerde, klik 'Laad tekengegevens' knop, Dan verscheen in de voorbeeld doos A grafisch welke is vertegenwoordiger A. Door wijzigen de X Y-schaal, offset-afstand en peiling om het gewenste effectresultaat te bereiken. Klik vervolgens op 'Char . opslaan Gegevens " -knop.

31. Klik "Update lettertype bestand" knop, En getoond A dialoog als figuur 5-24. Hier Wij kan wijzig de naam van het lettertype, de hoogte en breedte van dubbele tekens en enkele tekens, afkomst verhouding, klep of niet, enz.

32. Klik 'OK' -> stoppen van JSF lettertype dialoog->Vaststellen A tekst object->Selecteren "Enkel lettertype" in de lijst van 'Tekst attribuut'-> Vestigen het lettertype gerechtigd "EZCAD0521" -> Voer 'a' in de tekstinvoer in. -> Klik op "Toepassing". Dan kunnen we de gewijzigd karakter 'een' grafisch.

5.71 Sorteren

Nadat u deze functie heeft gekozen, wordt weergegeven , klik op de linker software zal de Y-richting markeren. Als u op het tweede pictogram klikt, zal de markeerrichting X zijn klik op Omkeren, alles richting teruggedraaid

5.72 Trimmen

Wanneer u deze kiest, wordt één schaar weergegeven en wanneer u de schaar naar de lijn verplaatst, wordt deze blauw kleur, En Dan kan snee de lijn

Hoofdstuk 6 Weergave Menu

De Weergave Menu is gebruikt naar set elk optie voor weergave in de EzCad2 raam, als Figuur 6-1 toont.



Figuur 6-1 Weergave Menu

6.50 Zoom

De Werkbalk van de zoom Menu is , En daar Zijn zeventypen voor anders vereisten.



: Dit item wordt gebruikt om het hele weergavegebied te vullen met het aangewezen gebied. Gebruikers kunnen gebruiken muis om een rechthoekig gebied te selecteren om in te zoomen. Als u op de rechtermuisknop drukt, wordt het huidige weergave zoomt in voor één keer uit met de positie van de muisaanwijzer als middelpunt; en indien ingedrukt de linkermuisknop, de huidige weergave zoomt een keer in met de muisaanwijzer positie als de centrum.



: Naar beweging de huidig weergave



: Zoom in



: Zoom uit



: Vullen de geheel weergave gebied met alle de voorwerpen



: Vul de geheel gebied bekijken met alleen de gekozen voorwerpen



: Vul de geheel weergave gebied met de geheel werkruimte

6.51 Liniaal / Rasters / Gids Lijn

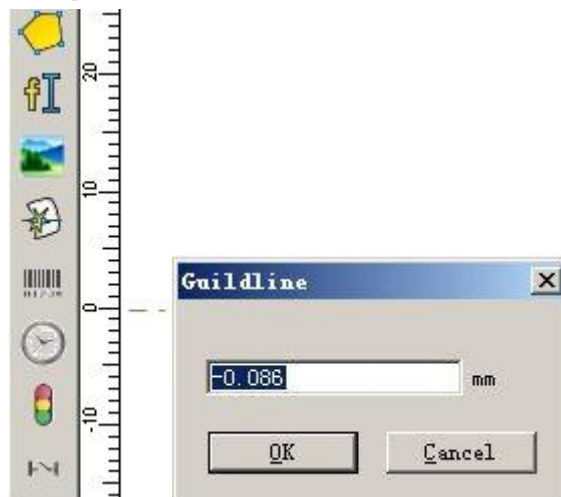
Daar Zijn Horizontaal Maat, Verticaal Maat, Rasters En Gids Lijn voor selectie.

6.52 Snap Rooster

Dit item is gebruikt naar automatisch neerzetten de stippen Jij tekenen op de rooster.

6.53 Snap Gids Lijn

Dit item is gebruikt naar maken voorwerpen benadering naar gids lijnen automatisch wanneer bewegen devoorwerp.



Afb 6-2 snap gids lijn

6.54 Snap Objecten

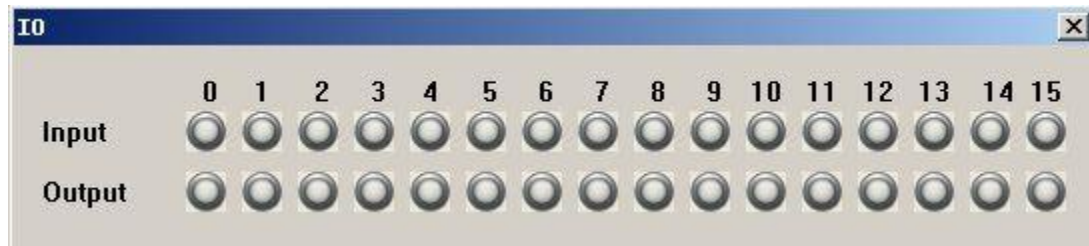
Dit item is gebruikt naar snap een voorwerp bovenkant, centrum, knooppunten, cirkel centrum, snijden punten, enz.

6.55 Systeemwerkbalk / Werkbalk Weergave / Werkbalk Teken / Statusbalk / Objectlijst Werkbalk / Voorwerp Eigenschappen Werkbalk/ Markering Parameter Werkbalk

EzCad2 ondersteunt veel werkbalken naar bereiken verschillend functies. Werkbalken kan zijn of weergegeven of verborgen door overeenkomstige opties te selecteren in het Beeldmenu; en ook de statusbalk kan dat zijn weergegeven of verborgen, of. Wanneer daar is A “√” gekozen in voorkant van de submenu, de corresponderend werkbalken of Status Bar is zichtbaar, En als niet, dat zijn ze verborgen.

6.56 IO staat

Rekening huidig invoer En uitgang staat, volgen afb 6-3



Afb. 6-3 IO-

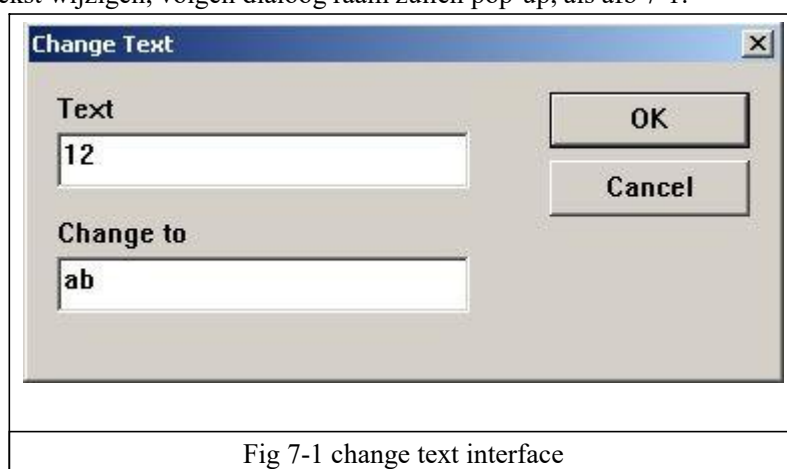
statusGrijs middelen laag niveau, groen betekent hoog
niveau.

Hoofdstuk 7 Speciaal



7.22 Wijziging tekst

Klik tekst wijzigen, volgen dialoog raam zullen pop-up, als afb 7-1.



De inhoud onder ' tekst ' moet worden vervangen, de inhoud eronder ' wijzigen in ' is dat daarna vervangen. Afb. 7-2b is het resultaat na opereren afb 7-2a als de methode in afb. 7-1.

Afb 7-2a inhoud voor vervangen	Afb 7-2b inhoud na vervangen

De naam van de tekst is vervangen, Maar de inhoud van de tekst is niet veranderd.

7.23 IPG Instelling

Klik op IPG-instelling in ' speciaal ' menu, het volgende dialoogvenster zal verschijnen, Fig.7-3. Het verbindt computer en laser via seriële lijn voor series IPGM-lasers, en de laser kan de status verzenden signaal van zich naar de software, zoals temperatuur, vermogen staat.



Afb. 7-3

Na druk de knop van verbinden, alle lichten voor de laser status signaal zullen worden groente, Endit nadrukkelijk de staat is normaal. Jij kan wijziging de pols breedte van laser hoog tussen 4 En

200 ns

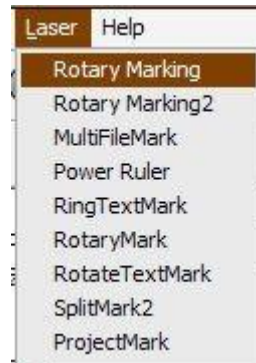
Pulse Duration	0.0	ns

 .En kan wijziging frequentie tussen 1en 1000 kHz in parameter.

7.24 SN TEKST

Hoofdstuk 8 Laser

Het **lasermenu** is voornamelijk gericht op de besturing van de uitbreidingsas, het bevat de volgende modules. Zoals getoond in figuur 8-1:



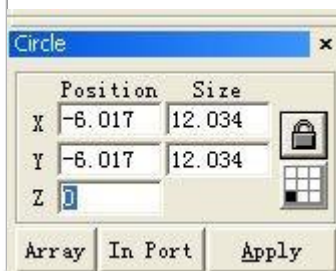
Figuur 8-1

8.57 Roterend markering

Het bestand AngleRotate.plg onder de map EzCad2\plug is de module die roterend vervult markering. Wanneer de EzCad-software begint te draaien, zoekt deze naar alle bestanden met de extensie plg eronder map Ezcad\plug. De menu-item **roterende markering** wordt ingeschakeld als het bestand in plug bestaat map.



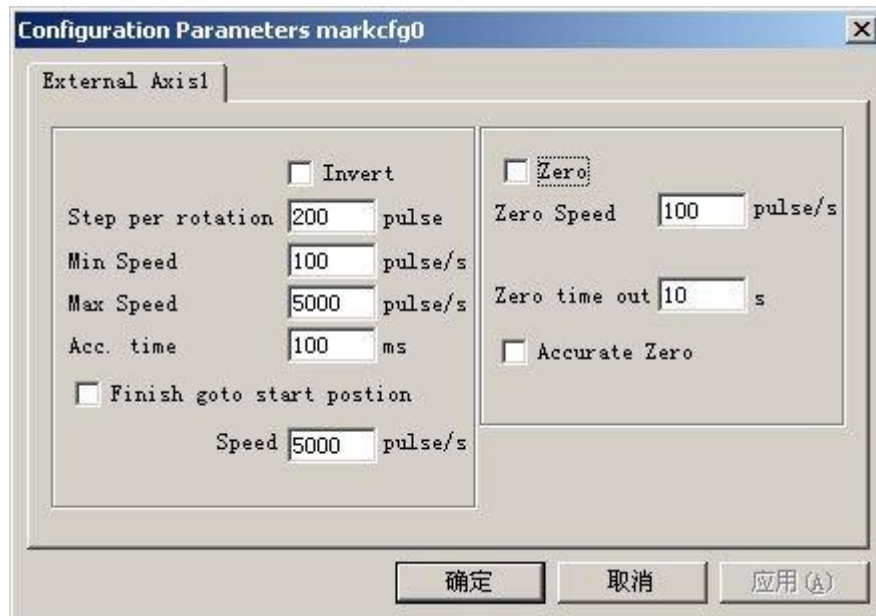
Figuur 8-2



Figuur 8-3

Coördinaatwaarde van as Z staat voor draaihoek bij draaimarkering. De software zal roteren het werkstuk eerst voordat u het markeert. We moeten dus voor elk object een rotatiehoek instellen wanneer we tekenen objecten in de werkruimte en plaats elk object in het midden van de werkruimte (zoals weergegeven in figuur 8-3).

De configuratie parameter is getoond in de onderstaand Figuur 8-4:



Figuur 8-4 Configuratie parameter dialoog doos

Achteruit: Achteruit de beweging richting van de uitbreiding as.

Peulvruchten per ronde: De pols cijfers elk ronde Dat de uitbreiding as roterend. Wij kan berekenen Het door volgende formule:

$$X = (360/N) * N$$

Daarin:

X geeft **pulsen aan per ronde**.

N duidt aan stap hoek van stap motor.

N duidt aan micro-stap set door stap motor bestuurder.

Min snelheid: hij minimaal roterend snelheid van uitbreiding as.

Max snelheid: hij maximaal roterend snelheid van uitbreiding as.

Acc. tijd: Acceleratietijd die nodig is wanneer de expansie-as van minimumsnelheid naar beweegt maximaal snelheid.

Ga naar startpositie na voltooiing: de expansie-as gaat terug naar de beginpositie na afwerking markering.

Snelheid : de snelheid van de as gaat rug naar de voorletter positie na afwerking markering.

Nul: of de huidige expansie-as een nulschakelaaringangssignaal heeft. Zonder nulsignaal zal de software kan geen absolute coördinaten opbouwen. Als we een reeks onderdelen markeren, moeten we elke markering aanbrengen op dezelfde positie. Om elke keer een figuur op dezelfde positie te markeren, neemt het systeem stroom uitbreidingsas als standaard origineel punt vóór markering in het geval van zonder nulsignaal. Na verwerkt A deel, de systeem beweegt de as naar de origineel positie automatisch. In dit manier, elk deel zullen zijn gemarkeerd in de dezelfde positie.

Als **nul** is ingeschakeld, nul wisselaar zullen zijn gevonden automatisch. De software creëert een absolute coördinaat na het vinden van nulschakelaar. Als het systeem er niet in slaagt de nulschakelaar te vinden, uitbreiding as kan niet zijn gebruikt tot de benoemd tijd ingesteld door parameter **nul tijd uit** heeft verlopen.

Opmerking: De schakelaar die wordt gebruikt voor het nulsignaal moet van het normaal-open-type zijn en het signaal moet dat ook zijn verbonden met ingangspoort 0.

Snelheid van Gaan Nul: De beweging snelheid wanneer uitbreiding as ga naar nul.

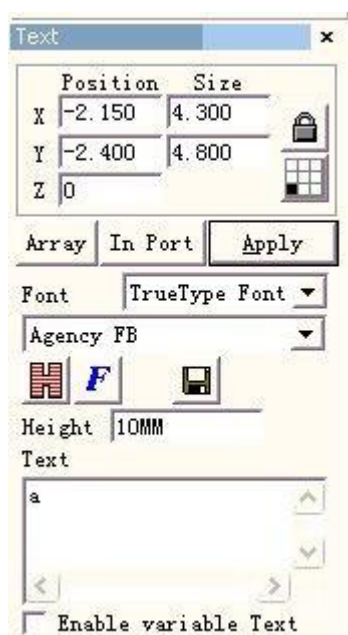
Nul tijd uit: De systeem zullen cadeau "Nul tijd uit" wanneer mislukt naar bereik de positiewaar de nul wisselaar was gemonteerd binnenin de benoemd tijd.

Nauwkeurig Nul : Wanneer Het is gekozen, de as moeten geeft drie nul signalen in gaan nul proces; En Het is niet gekozen, de as alleen behoefte een signaal.

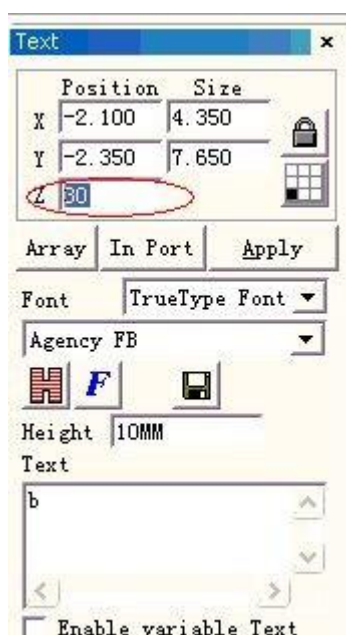
Juist as oorsprong: De huidig uitbreiding as ga naar nul En opnieuw instellen coördinaten. De volgende voorbeeld legt uit Hoe naar gebruik deze module.

Vereiste : Mark drie brieven A , B , C op de oppervlak van A kolom , de hoek intervallen tussen twee aangrenzend brieven zijn dertig rang.

Stap 1: Teken brief A in werkruimte. Set coördineren Z naar 0 En klik **Toepassen** knop. Klik **neerzetten naar de oorsprongknop** op de werkbalk om de letter a in het midden van de werkruimte te plaatsen. Zoals weergegeven in figuur 85-1.



Figuur 8-5-1 instelling van brief a



Figuur 8-5-2-instelling brief b

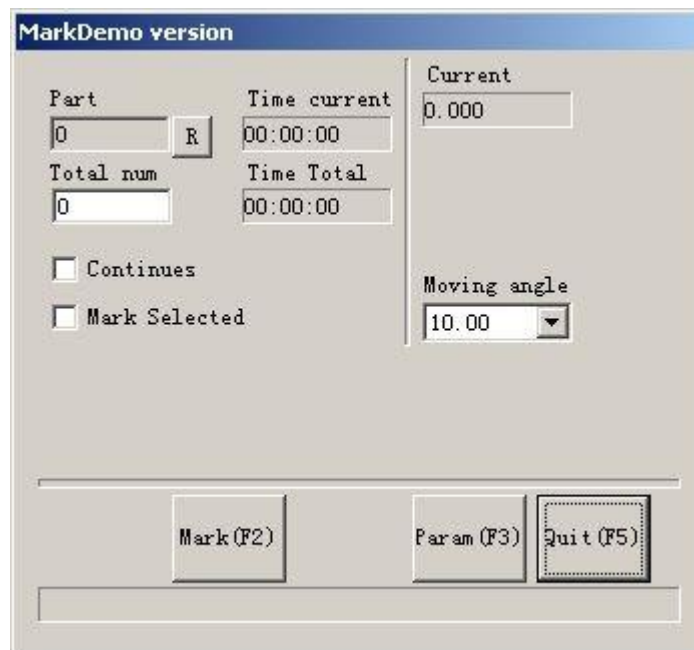


Figuur 8-7-3 instelling van brief C

Stap 2: Teken brief B in werkruimte op dezelfde manier. Set coördineren Z naar 30. Klik vervolgens **Toepassen** knop en klik **op zetten naar oorsprong** knop, zoals het is getoond in Figuur 8-5-2.

Stap 3: Teken brief C in werkruimte En set coördineren Z naar 60. Dan klik **Toepassen** knop En klik **neerzetten naar oorsprong** knop. Als is getoond in Figuur 8-5-3.

Stap 4: Klik menu item **Roterend markering** . De dialoog doos getoond in onderstaand Figuur 8-5-4 zullenpop-up.



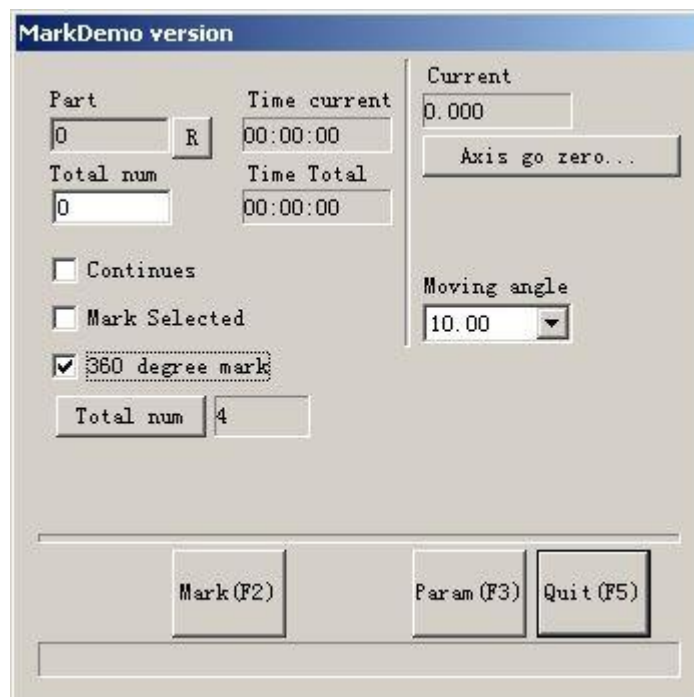
Figuur 8-5-4 roterend markering dialoog doos

Stap 5: Klik knop **Param(F3)** of druk sleutel **F3** naar opstelling configuratie parameters.

Stap 6: Klik knop **Markeer(F2)** of druk sleutel **F2** naar begin de functie.

8.58 Roterende markering 2

Behalve de nieuw optie **360 rang markering**, de anderen parameters in **Roterend markering2** is dedezelfde als die in **Roterend markering** , zoals het is getoond in Figuur 8-6.



Figuur 8-6 Roterend markering2 interface

360 rang markering: Gekozen naar markering de figuur op de kolom gelijkmatig.

Totaal nummer: De graaf van figuur Dat zullen zijn gemarkeerd op de kolom met gelijkmatig interval. Als wij niet rekening **360 rang markering** , knop **Verhogen** zullen show.

Verhoging: De hoek Dat de kolom zou moeten draaien na markering elk figuur. Het is de hoek intervaltussen twee aangrenzend cijfers.

Toepassing 1: Teken de figuur die u wilt markeren op het werkvlak en plaats deze in het midden. Maken zeker dat de coördinaat Z nul is. Selecteer **360 graden-markering** , stel **Totaal aantal** in op 10 en klik vervolgens op **Markeer** knop. De hele markeerprocedure is als volgt: markeer eerst het figuur; Vervolgens roteert de kolom 36 graden (360/10), en markeer het cijfer opnieuw, totdat er in totaal 10 cijfers op de kolom zijn gemarkeerd gelijkmatig.

Sollicitatie 2: Teken de figuur behoefte naar markering op de werkruimte En plaats Het naar de centrum. Maken Zeker Dat de coördineren Z is nul. Haal het vinkje weg **360 rang markering** . Set **Totaal num** naar 10 En **oplopend** tot 45. Klik op de knop **Markeren** om te starten. De markeerprocedure is als volgt: markeer eerst het figuur; Dan, de kolom draaien 45 rang, En markering de figuur opnieuw, tot totaal 10 figuur hebben geweest markering op de kolom.

Opmerking: Alleen uitbreiding as A kan zijn gebruikt in **Roterend markering** module En **Roterend markering2**

module. Alsjeblieft groetjes wanneer verbinden de draad.

De volgende voorbeeld legt uit Hoe naar gebruik deze module.

Vereiste: Markering de dezelfde brief **A** op de kolom gelijkmatig. De totaal graaf is vijf.

Stap 1: Teken de brief **A** in werkruimte. Klik **Toepassen** knop na instelling lettertype En maat.

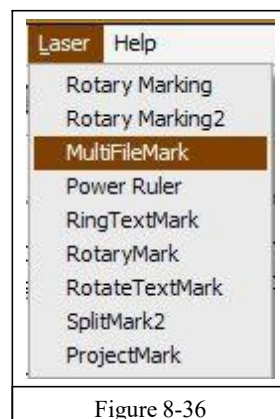
Stap 2: Klik menu-item **Roterend markering2** En de dialoog doos getoond in Figuur 8-8 pop-up.

Stap 3: Selecteer **360 rang markering** En set **Totaal num** naar vijf.

Stap 4: Klik knop **Markering (F2)** of druk sleutel **F2** naar begin de functie.

8.59 MultiFileMark

“MultiFileMark” module is bekwaam naar markering herhaaldelijk verschillend *.ezd bestanden, vermijden veranderende bestanden. Dat functie menu is getoond in figuur 8-36:



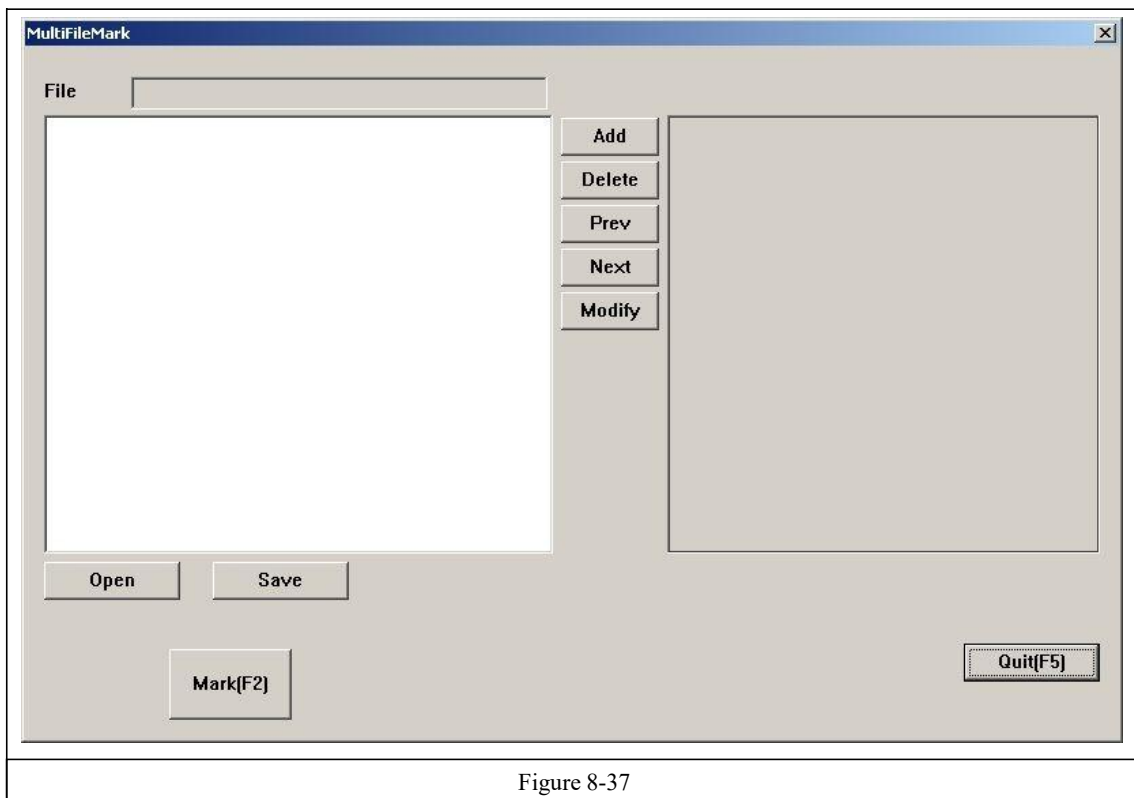


Figure 8-37

Toevoegen: Voeg .ezd-bestanden toe. Het dialoogvenster verschijnt als Figuur 8-38 nadat u op de knop “Toevoegen” klikt. Instelling I/O-controle is voorwaardelijk voor bestanden en markeert automatisch bestanden wanneer het bord het IO-signaal accepteert markering status.

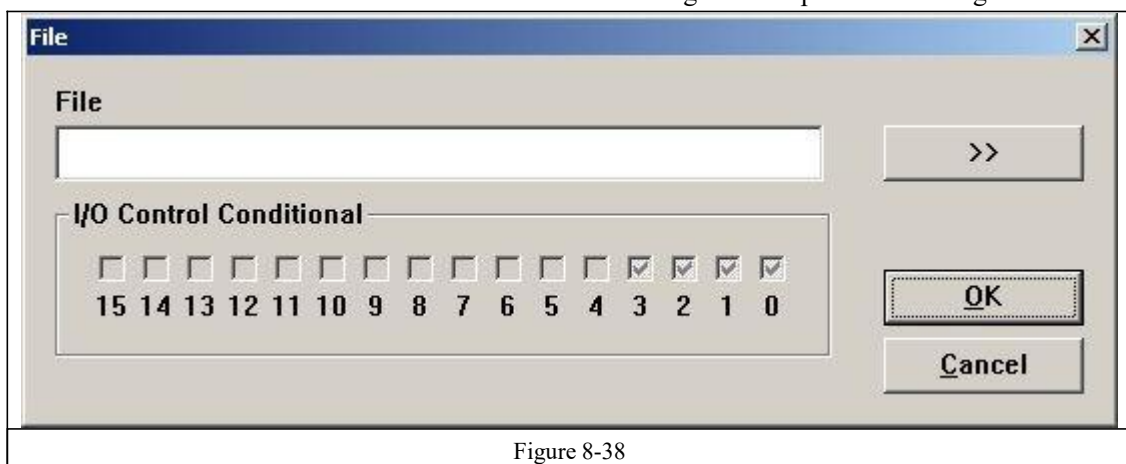


Figure 8-38

Verwijderen: verwijderen bestanden.

Vorige, Volgende: wijziging de volgorde van bestanden.

Bewerken: bestand wijzigen gekozen En IO controle voorwaardelijk.

Als u op de naam van bestanden klikt, wordt het bestand weergegeven inhoud in het dialoogvenster met meerdere bestandsmarkeringen rechts. Als dubbelklik op de naam van de bestanden, open het bestand en verander de inhoud en parameter. Markeer de beoordeeld bestanden nadat u op Opslaan hebt gedrukt.

Redden: besparen kiezen bestanden en instelling IO controle voorwaardelijk naar *.mfd.

Open: open *.mfd-bestanden.

Set IO controle voorwaardelijk, druk markering, Dan bord rekening de signaal, als de signaal is de dezelfde als instelling worden de bestanden met de instelling gemarkeerd. Als het signaal overeenkomt met sommige bestanden, wordt het bestand in de voorkant zullen zijn

gemarkeerd.

Over het algemeen is het software-acceptatiesignaal het niveausignaal en drukt u op de markeringsknop dialoogvenster verschijnt als Figuur 8-39. Wanneer het signaal overeenkomt met de instelling, wordt figuur 8-40 weergegeven, met de naam van bestand in de volgende van doos.



Figure 8-39



Figure 8-40

Als de accepterende signalen pulssignalen moeten zijn, moet de IO-poort worden ingesteld die niet in de afbeelding wordt weergegeven 8-38 in startpunt IO. Bijvoorbeeld poort 0-3 binnen laten zien figuur 8-38, zou een andere poort in start moeten zetten markeer IO, als poort 6. Druk op mark en pop-up figuur 8-41. Wanneer het bord de startmarkering IO accepteert En instelling IO controle voorwaardelijk bij hetzelfde tijd, de bestanden zullen zijn alleen gemarkeerd een tijd.



Figure 8-41

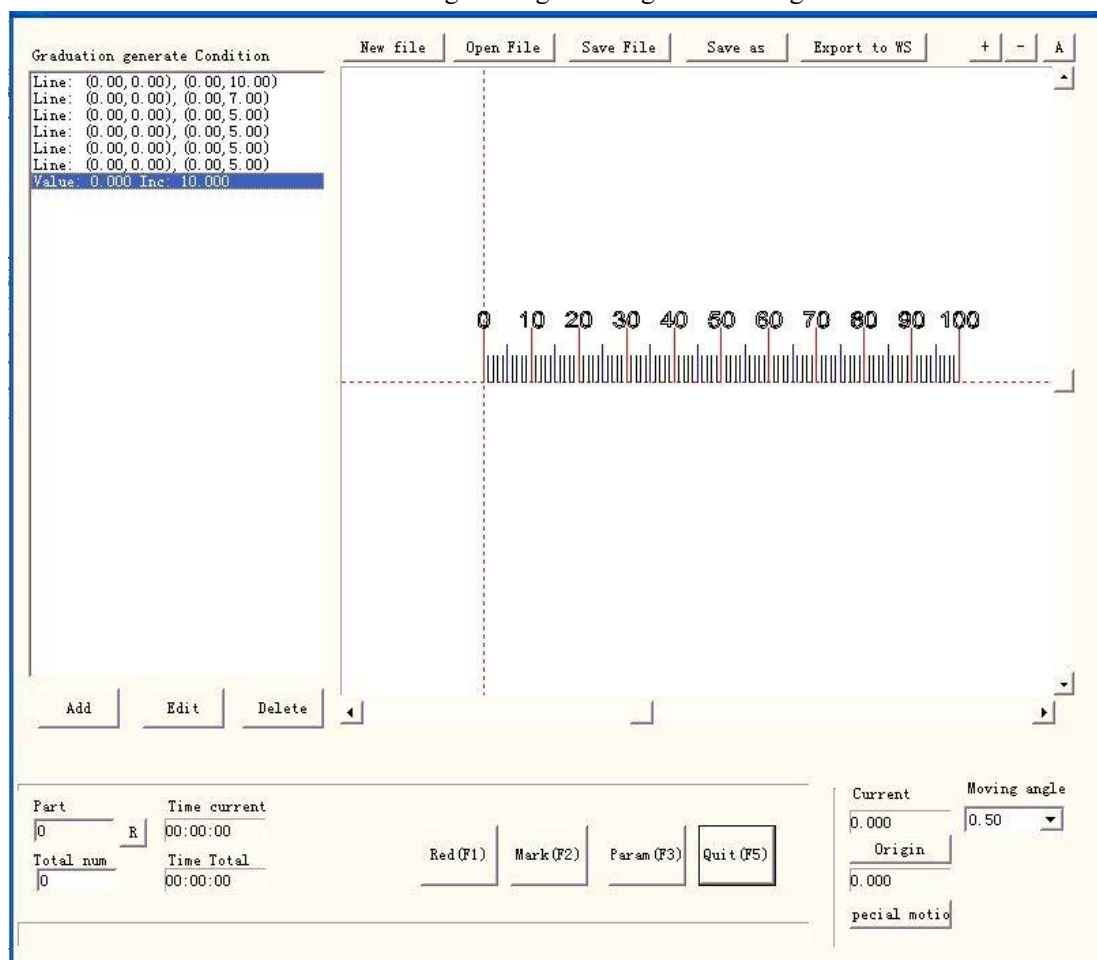
8.60 Stroom Liniaal

De functie van is Stroom Liniaal voornamelijk gebruikt voor naar ontwerp elk vriendelijk van schaal, draai op EzCad 2 Enselecteren “Krachtheerser ” in het lasermenu, zoals het is getoond in figuur 8-22:



Figuur 8-22

Klik "Stroom Liniaal" de markering dialoog doos is getoond in Figuur 8-23 :



Figuur 8-23

Nieuw Bestand : De software zullen dichtbij de documenten welke Jij Zijn bewerken En In de tussentijdcreëren A nieuw bestand

Open Bestand : Wanneer klik "Open", de software zullen knal een open-bestand dialoog naar vragen Jij selecterenhet bestand Jij wil naar open

Redden Bestand: redder de huidig bestand naar schijf.

Redden als: redder de huidig bestand naar schijf door een andere naam.

Exporteren naar WS: exporteren de bestand naar de software werkruimte.

Bewerking: Herziening de inhoud.

Verwijderen : Verwijderen de inhoud.

Klik "Toevoegen" presenteren naar bewerking de liniaal, volgende dialoog doos getoond in Figuur 8-24 :

Figuur 8-24 Maken liniaal dialoogvenster

Type:

Lijn : De huidige parameter is de lijnparameterwaarde **Waarde :**

De huidige parameter is de waardeparameterwaarde **Tekst :** de

huidige parameter is de tekstparameterwaarde **Vectorbestand :** The

huidig parameter is de vectorbestand parameter waarde

Tekst :

Draaien: de hoek van de tekst draaiend

Klep:

Pen Nee . : Dit artikel aangeeft Dat voorwerpen met geselecteerd pen nummer zullen zijn gemarkeerd.

Afstudeernummer: Het totale afstudeernummer moet worden

gemarkeerd**Graduatie starten:** Stel de positie in van de

startmarkering van de graduatie **Verhogen pos:** de ruimte tussen

twee naburige lijnen

Lijn breedte: Set de breedte van de lijn

Begin punt: Set begin punt van de lijn

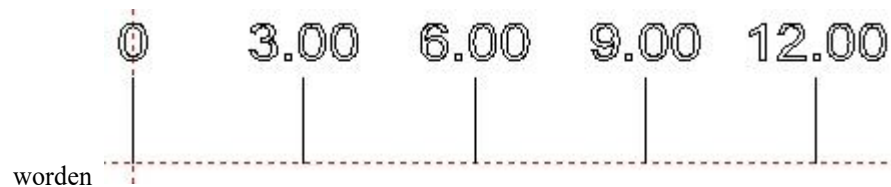
Eindpunt: Stel het eindpunt van de

lijn in **Startwaarde:** Stel de

startwaarde van de lijn in **Inc.**

waarde: Inc. instellen waarde van
de lijn

Punt beetje aantal : Instellen punt beetje graaf van de lijn, voor voorbeeld : instellen de punt beetje graaf als 2 , de
waarde kunnen



0 niet laten zien staart nul : 0 deed het niet show achter 0

Tekst: show de tekst informatie op de liniaal. Wij kan zien de figuur wanneer Wij selecteren "Tekst"

Text , Wij kan compilatie de
tekst inhoud in de wit kader

Vector Bestand: Show de informatie van de vector bestand op de liniaal

Schaal X: breedte van de vector bestand

Schaal J: hoogte van de vector bestand

Hoek: de hoeken tussen vectorbestand En X as

Bijvoorbeeld: maak een rechte liniaal van dertig centimeter (driehonderd millimeter) : Na
set Goed de Extern As, selecteren Direct liniaal, klik "Toevoegen" Dan de dialoog doos pop-
upgetoond als figuur 8-24 naar set de Lijn

Stel de langste graad tien in: Er zijn eenendertig graden tien lijnen van nul tot driehonderd ,
vanaf het begin van de schaalverdeling van het werkstuk , de ruimte is tien millimeter , de lengte
is zeven millimeter , dus als naar de "Graduation Num" is dertig één , "Begin Graduation" is 0 ,
"Verhogen pos" is tien , "Begin punt" is (nul , nul) , "Eindpunt" is (nul , zeven) ;

Stel de graad vijf in: Er zijn vijfendertig graden lijnen van nul tot driehonderd , van vijf
millimeter van de begin afstuderen , de ruimte is tien millimeter , de lengte is vijf millimeter ,
duswat betreft het "Graduation Num" is dertig , "Start Graduation" is vijf , "Increment pos" is
tien , "Start punt" is (nul , nul) , "Einde punt" is (nul , vijf) ;

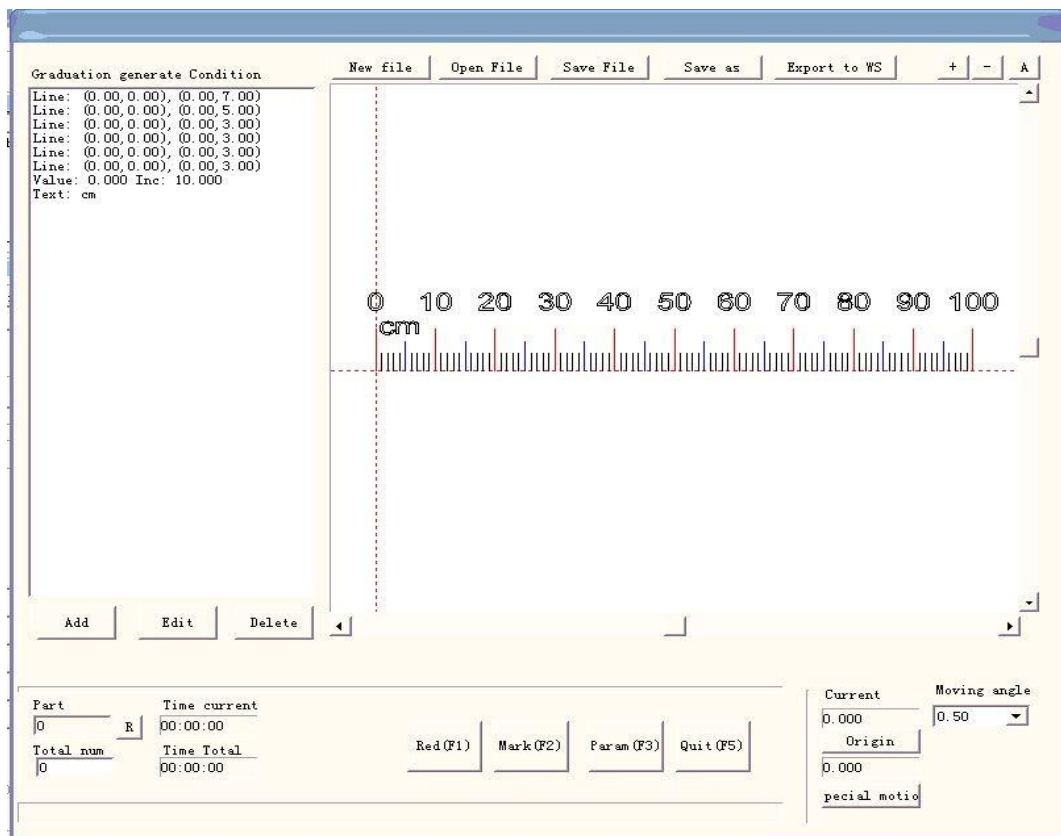
Stel de graad één in: Er zijn tweehonderdveertig graden één lijnen van nul tot drie honderd ,
om bij graad tien en graad vijf superpositie te vermijden , moeten lijnen van graad één worden
gebruiktset vier tijden : vanaf een millimeter , twee millimeter , drie millimeter , vier millimeter
in draai , de ruimte is vijf millimeter , de lengte is drie millimeter, zodat het "Graduation Num" is
zestig , "Begin Graduation" is een, twee, drie, vier in draai , "Verhogen pos" is vijf , "Begin punt"
is
(nul , nul) , "Einde punt" is (nul , drie) ;

Stel de waarde in: selecteer "Waarde" , voer alleen de waarde van graden tien-lijnen in ,
om de "Graduation Num" is thirty op e , "Start Graduation" is zero , "In
crement pos" is ten , "Beginnen met kunst v a l u e" is nul , "Inc. waarde" is tien ,
"Begin punt" is (nul , nul) , "Einde punt" is (nul , acht) ;

Set de eenheid van de liniaal: selecteren "Tekst" , "Afstuderen Num" is één , invoer

"Begin Graduatie" En "Startpunt" volgens naar feitelijk situatie , en ingangen de tekst inhoud welke kan show.

Bij laatst, de figuur 8-23 beurten naar:



Nu, de dertig centimeter Direct liniaal voltooid.

De methode van maken Ring liniaal of Schijf liniaal: bij Eerst, klik “Param” de dialoog doos pop-upgetoond als figuur 8-25 instellen de Extern As



Figuur 8-25 configuratie parameters van uitbreiding as

Direct liniaal/ring liniaal/schijf liniaal: De soort heerser behoefte naar markering momenteel , kies is inschakelen

Deel diameter: De werkstuk nauwkeurig diameter van de "Ring liniaal" of "Schijf liniaal".

Achteruit: Keer de om beweging richting van de uitbreiding as.

Peulvruchten per ronde: De pols nummer van uitbreiding as motor maakt A cirkel nodig.

Wij kangraaf pols nummer per revolutie X door volgende formule:

$$X = (360 / N) * N$$

X verwijst pulseren nummer per ronde;

N is de tempo hoek van elektrisch motor;

N verwijst naar onderverdeling nummer van bestuurder;

Minimum snelheid: De minimale snelheid van uitbreiding as;

Maximaal snelheid: De maximaal snelheid van uitbreiding as;

Acceleratietijd: De tijd die de expansie-as nodig heeft wanneer deze van minimale snelheid naar beweegt maximaal snelheid.

Ga naar startpositie na finish: Uitbreidingsas keert na finish terug naar startpositie verwerking;

Snelheid : de snelheid van de as gaat rug naar de voorletter positie na afwerking markering.

Nul: of de huidige expansie-as een nulschakelaaringangssignaal heeft. Zonder nulsignaal zal de software kan geen absolute coördinaten opbouwen. Als we een reeks onderdelen markeren, moeten we elke markering aanbrengen op dezelfde positie. Om elke keer een figuur op dezelfde positie te markeren, neemt het systeem stroom uitbreidingsas als standaard origineel punt vóór markering in het geval van zonder nulsignaal. Na verwerkt A deel, de systeem beweegt de as naar de origineel positie automatisch. In dit manier, elk deel zullen zijn gemarkeerd in de dezelfde positie.

Als **nul** is ingeschakeld, nul wisselaar zullen zijn gevonden automatisch. De software creëert een

absolute coördinaat na het vinden van nulschakelaar. Als het systeem er niet in slaagt de nulschakelaar te vinden, uitbreiding as kan niet zijn gebruikt tot de benoemd tijd ingesteld door parameter **nul tijd uit** heeft verlopen.

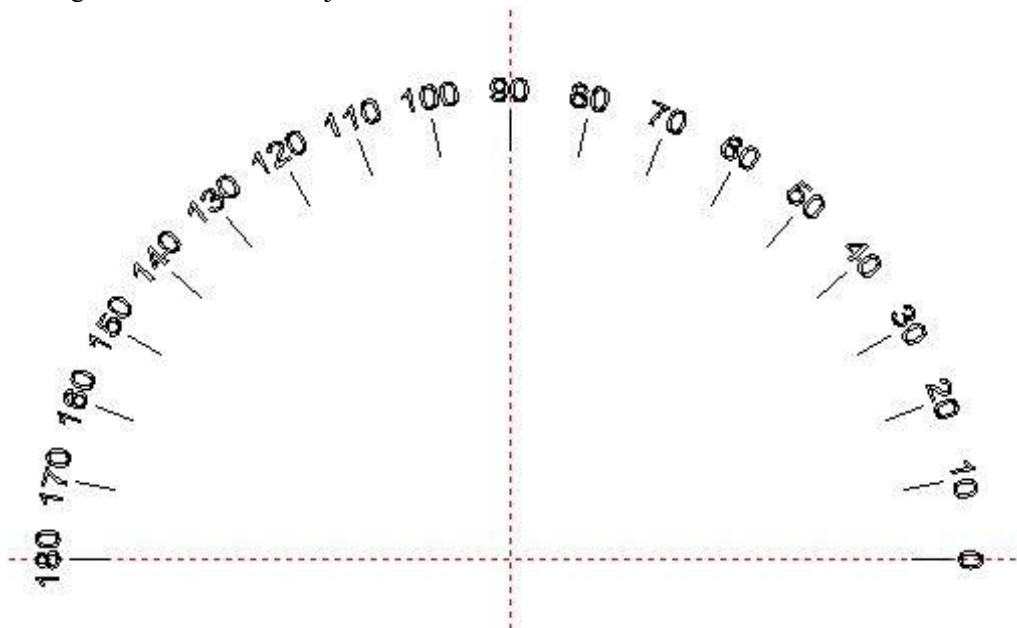
Snelheid van Ga naar Nul: De beweging snelheid wanneer uitbreiding as gaan nul

Nauwkeurig Nul : Wanneer Het is gekozen, de as moeten geeft drie nul signalen in gaan nul proces; En Het is niet geselecteerd, de as alleen behoefte een signaal.

Juist as: De systeem zullen cadeau "Nul tijd uit" wanneer mislukt naar bereik de positie waar de nul wisselaar was gemonteerd binnenin de benoemd tijd.

Opbrengst "Stroom Liniaal", op dezelfde manier de methode van maken direct liniaal naar compleet de afbeeldingen.

Zien de figuur 8-26 over de Schijf liniaal:



Figuur 8-26 de Schijf liniaal

8.61 Ring Tekst Markering

Ring tekst markering middelen markering tekst op ring, kan markering op uit oppervlak van de ring. Ook kan markering op het binnenoppervlak van de ring is het merkteken op het buitenoppervlak een normaal ringmerkteken en het merkteken op het binnenoppervlak is nodig de hulp van roterende markering en schuine roterende as samen, volg de afbeelding toont de interface van de ring tekst markering.

Onze oppervlakteringmarkering loopt hetzelfde als de ringmarkering, maar de binnenkant van de oppervlaktemarkering is anders. Omdat de roterende as die de ring vasthoudt schuin zal staan, zal het binnenoppervlak ook schuin staan, en dat zal ook gebeuren effect de focus En kalibratie (ring tekst merk niet steun 9 punten kalibratie)

Dus met dit plug, Wij voornamelijk toont binnen oppervlak ring markering, wanneer binnen oppervlak ring markering,

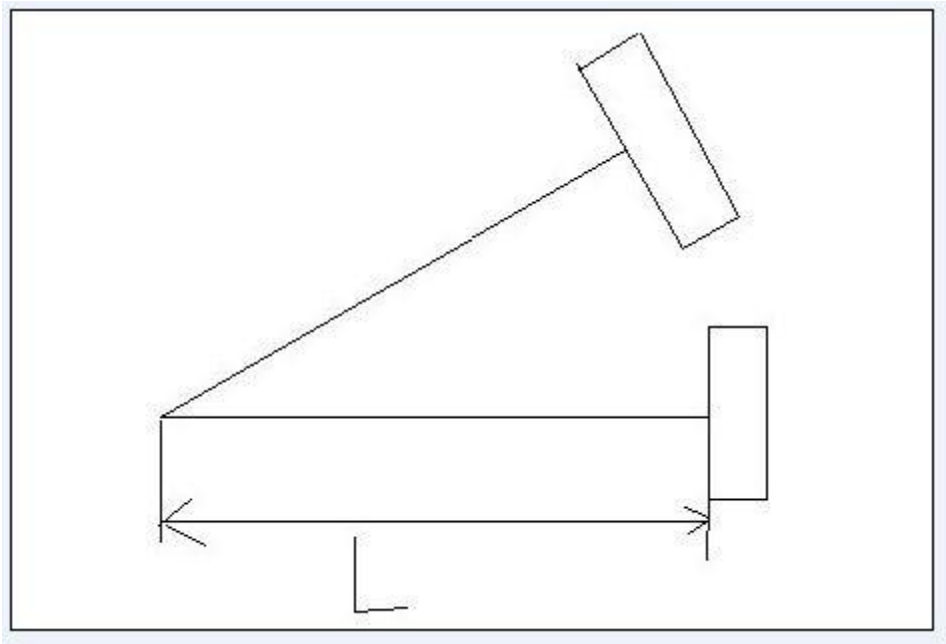
Wij behoefte naar klik

Moet ook twee asfuncties openen, één voor roterend, de andere voor schuin, vanwege de schuine as, dus de focuslengtewaarde welke invoer in de software een beetje zal veranderen, eerst maken we de focus punt op centrum van de ring.

Diameter van de bel: : wanneer buiten markering, zijn van centrum naar de uit oppervlak van de ring. Wanneerbinnenmarkering, het midden van de ring op het binnenoppervlak van de ring. Software berekent volgens deze waarde.

Diepte van de bel : de afstand van buiten naar binnen van de ring oppervlak.

L : afstand van de ring installatie oppervlak naar de draaien centrum



Hoek : de schuin hoek van de roterend

Vernieuwen : na bijwerken de markering parameter, klik Het, laten de software naar lezen nieuw parameters.

3 kalibratie : vergelijkbaar met de binnen kalibratie, tijdens markering, gebruik Het naar kalibreren de markeringvervorming.

Buiten markering: in de F3 parameter, kan kiezen X En Z in identiteitskaart, tijdens markering, software zullen gesplitst de afbeelding in X richting

- 1 , roterend as en z as ga naar nul
- 2 , vinden de focus
- 3 , stel de ringmarkeringsparameters in en vernieuw vervolgens4 , kalibratie
- 5 , merk

Binnen merk: in de F3 parameter, kan kiezen X En Z in identiteitskaart, tijdens markering, software zullen gesplitstde foto in X-richting

- 1 , klik binnen ring markering
- 2 , roterend as En z as ga naar nul, Wij suggereren voor z as, gebruik nul verschuiving naar vinden de focus.

Nul compensatie: huidig as aankomen bij de nul punt, Dan beweging enige afstand naar vinden de focus.

☒ Zero	
Zero Speed	100 pulse/s
Zero Offset	50 mm
Zero time out	10 s

- 3 , stel de ringmarkeringsparameters in en vernieuw4 , kalibratie
- 5 , merk

Configuration Parameters markcfg0

External Axis1 | External Axis2 | HardInfo

☒ Enable ☐ Invert

ID X

Step per rotation 6400

Dist per rotation 5 mm

Min Coord. -1000 mm

Max Coord. 1000 mm

Min Speed 100 pulse/s

Max Speed 5000 pulse/s

Acc. time 100 ms

☒ Finish goto start position
Speed 5000 pulse/s

☐ Rotate Axis

Gear Ratio 1

Part Diameter 10 mm

☒ Zero

Zero Speed 100 pulse/s

Zero Offset 50 mm

Zero time out 10 s

☐ Accurate Zero

Scale Comp. 0.000

Space Comp. 0 mm

Shear Comp. 0.000 mm

确定 取消 应用 (A)

Configuration Parameters markcfg0

External Axis1 | External Axis2 | HardInfo

☒ Enable ☐ Invert

ID Z

Step per rotation 6400

Dist per rotation 5 mm

Min Coord. -1000 mm

Max Coord. 1000 mm

Min Speed 100 pulse/s

Max Speed 5000 pulse/s

Acc. time 100 ms

☒ Finish goto start position
Speed 5000 pulse/s

☐ Rotate Axis

Gear Ratio 1

Part Diameter 10 mm

☒ Zero

Zero Speed 100 pulse/s

Zero Offset 50 mm

Zero time out 10 s

☐ Accurate Zero

Scale Comp. 0.000

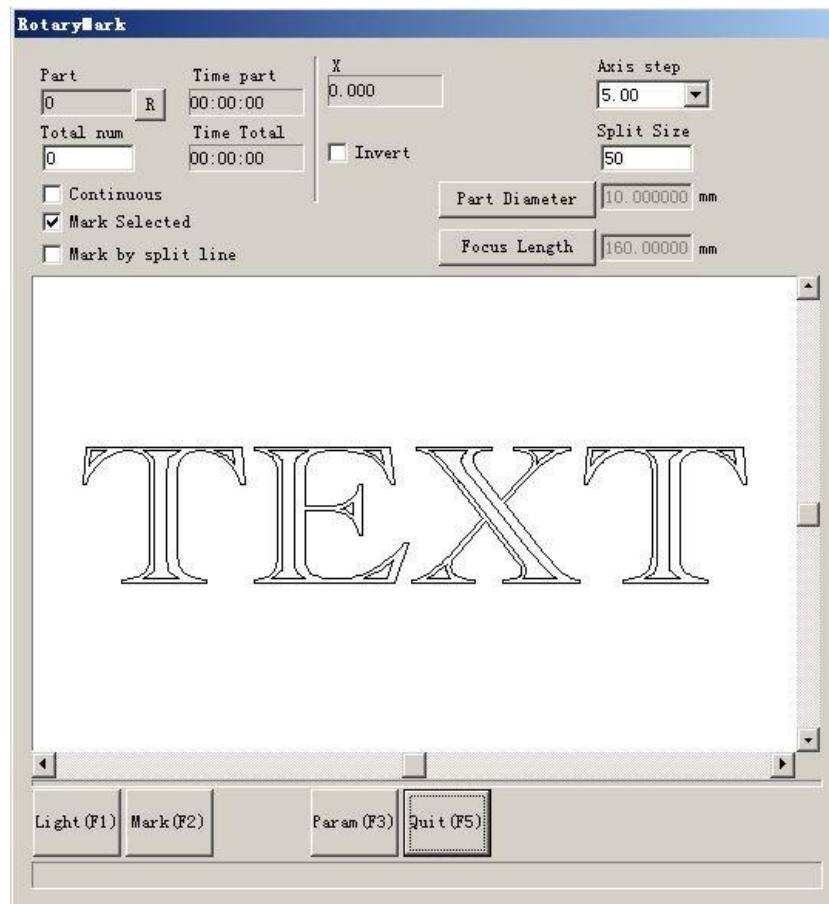
Space Comp. 0 mm

Shear Comp. 0.000 mm

确定 取消 应用 (A)

8.62 Roterend markering

Klik 'Rptari markering', volgen dialoog raam zal verschijnen



Figuur 8-27

Deel diameter: klik Het, En vullen in deel diameter.

Focuslengte: klik erop en vul de focuslengte van de F-
0 – lens in. Opmerking: de twee parameters hebben een
direct effect op de markering. Twee splitsen modellen:

15. Geselecteerd markeren: controleer de markeringsgrootte door de gesplitste grootte te configureren, klik niet op 'markeren per splitsing' lijn' bij de dezelfde tijd, of de software zullen gesplitst als 'merk door gesplitst lijn'
16. Markering per splitlijn: klik Het, software zullen markering als 'markering door splitsing lijn', klik linker toetsenbord tweemaal om een splitslijn te tekenen, klik met het rechter toetsenbord in de buurt van de splitslijn om de splitslijn te annuleren. De richting van de splitsing lijn is de dezelfde met roterend as.

'axis step': De verplaatsingsafstand telkens wanneer u de Ctrl-toets en de pijltoets indrukt Links/Rechts/Omhoog/Omlaag was ingedrukt samen. Druk op de toets PageUp/PageDown om te vergroten/verkleinende afstand.

Druk op Ctrl+Links naar beweging links En Ctrl+Rechts naar beweging rechts voor uitbreiding as X.

Druk op Ctrl+Omhoog om omhoog te gaan en Ctrl+Omlaag om omlaag te gaan voor uitbreidingsas Y of as Z. **Deel:** De deel tel dat heeft geweest gemarkeerd. Druk op de knop R op de naar rechts zullen opnieuw instellen de deelgraaf.

Totaal nummer: De totaal aantal behoefte naar markering. Wanneer de onderdelen hebben geweest gemarkeerd bereik de **Totaal num** ,

software zullen stop Het automatisch.

vervolgt: Herhaaldelijk markering de figuur tot stop Het handmatig.
Markeer geselecteerd: Alleen de geselecteerde figuren worden gemarkeerd. Klik op parameter, dit dialoogvenster

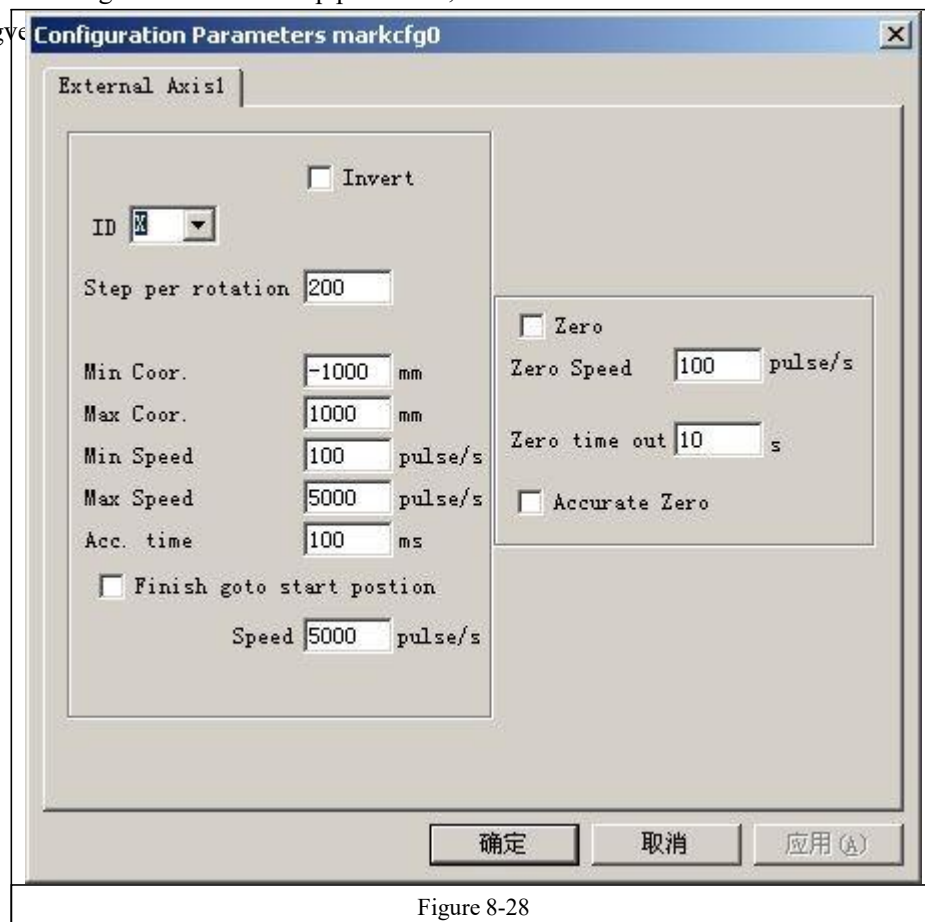


Figure 8-28

De definitie van elk parameter:

Inschakelen: Inschakelen huidige uitbreiding as.

ID: De huidige uitbreidingsas wordt gebruikt als X/Y/Z-as.

Identiteitskaart is X, de figuur zullen zijn opsplitsen richting X naar markering.

Identiteitskaart is Ja, de figuur zullen zijn gesplitst in richting Y naar markering.

Identiteitskaart is Z, de uitbreiding as zal bewegen naar de benoemd positie naar markering.

Peulvruchten per ronde: De pols cijfers elk ronde Dat de uitbreiding as roterend. Wij kan berekenen Het door volgende formule:

$$X = (360/N) * N$$

Daarin:

X duidt aan **Peulvruchten per ronde**.

N duidt aan stap hoek van stap motor.

N duidt aan micro-stap set door stap motor bestuurder.

Min coor: De minimale logische coördinaten van de expansie-as. Wanneer de coördinaat van het object van de uitbreiding as is kleiner dan de minimum coördinaten, de waarschuwing bericht zullen pop-up.

Max kleur: De maximaal coördineren van uitbreiding as. Wanneer de voorwerp coördineren

van de uitbreiding as is groter dan de maximaal logisch coördinaten, de waarschuwing bericht zal pop-up.

Min snelheid: de minimum roterend snelheid van uitbreiding as.

Max snelheid: de maximaal roterend snelheid van uitbreiding as.

Acc. tijd: Acceleratietijd die nodig is wanneer de expansie-as van minimumsnelheid naar beweegt maximaal snelheid.

Ga naar startpositie na voltooiing: de expansie-as gaat terug naar de beginpositie na afwerking markering.

Snelheid : de snelheid van de as gaat rug naar de voorletter positie na afwerking markering.

Rotatie-as: Selecteer dit. Dit geeft aan dat de huidige uitbreidingsas de rotatie-as is. Bewegen wijze is rotatie; anders, Het geeft aan vlak inhoud verwerking of Z as lokaliseren proces.

Overbrengingsverhouding: verbindingsas van de elektromotor, de reductieverhouding is één. Als er verminderen opstelling, de verminderen verhouding is aan het verminderen opstelling verhouding.

Onderdeeldiameter: het werkstuk moet momenteel worden gemarkeerd. Als de uitzettingsas de rotatieas is, onderdeel diameter, een belangrijk parameter tellen beweging afstand, moeten vullen in nauwkeurig.

Nul: of de huidige expansie-as een nulsignaal heeft. Wanneer de uitbreidingsas niet is ingeschakeld nulsignaal, het kan geen absolute coördinaten instellen. Daarom is het markeren van een reeks onderdelen vereist aanpassen plaats naar maken elk verwerking verblijf in de dezelfde plaats. Dus, de systeem neemt uitbreiding als standaardoorsprongpunt vóór verwerking. Na het bewerken van een werkstuk komt het systeem in beweging uitbreiding as rug. Hierin manier elk werkstuk wil proces in de dezelfde plaats.

Snelheid van Gaan nul: de bewegesnelheid van uitbreiding as kijken voor nul signaal.

Nultime-out: Stel de tijd in waarop de expansie-as het nulpunt vindt. Als het het overschrijdt, zal het systeem zullen cadeau "overwerk".

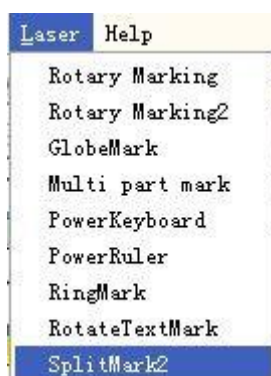
Nauwkeurig Nul : Wanneer Het is gekozen, de as moeten geeft drie nul signalen in gaan nul proces; En Het is niet gekozen, de as alleen behoefte een signaal.

8.63 Draaien Tekst Markering

"Tekstmarkering roteren" : kan de vraag oplossen waarbij de arceringslijnen en de tekstonafhankelijke markering worden weergegeven draaien markering de klep tekst , zij Zijn kan niet superpositie , gebruiken dit functie , de klep lijnen Entekst Zijn markering samen.

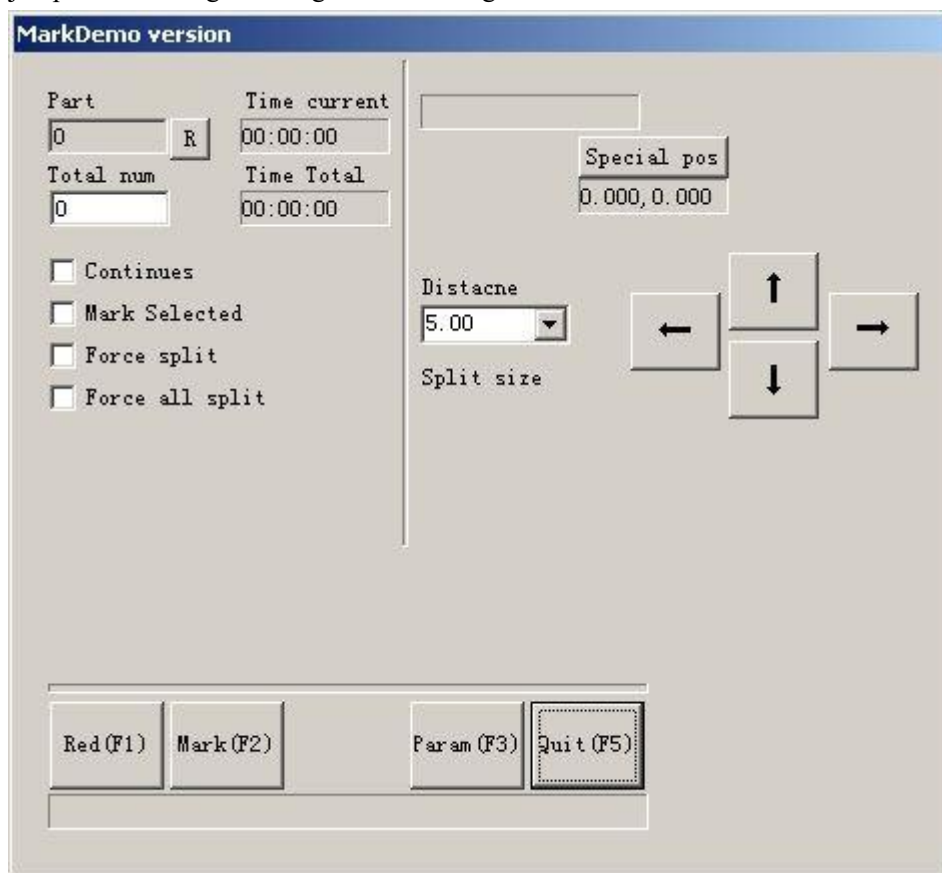
8.64 Splitsen markering 2

De module "Split mark2" kan gezamenlijke grote inhoud splitsen. We kunnen kiezen voor een uitbreiding as als splitsverbinding in X-richting, of kies twee uitzettingsassen als splitsverbinding in XY-richting respectievelijk. Dat functiemenu is getoond in figuur 8-29:



Figuur 8-29 “Splitsen markeer 2” item

Zijn operatie dialoog doos is getoond als volgt:



Figuur 8-30 “Gesplitst markeer 2”-dialoogvenster doos

Afstand: De verplaatsingsafstand telkens wanneer u de Ctrl-toets en de pijltoets indrukt Links/Rechts/Omhoog/Omlaag was ingedrukt samen, of klik pijl. Druk op de toets PageUp/PageDown omverhogen/verlagen de afstand.

Druk op Ctrl+Links naar beweging links En Ctrl+Rechts naar beweging rechts voor uitbreiding as X.

Druk op Ctrl+Omhoog naar beweging omhoog En Ctrl+Omlaag naar beweging omlaag voor uitbreiding as Y of as Z.

Gesplitste maat: De markeringsgrootte vóór rotatie elke keer. Wanneer u het cijfer op de kolom markeert, Wij altijd gesplitst de figuur naar binnen veel stroken naar houden de focus punt als de dezelfde. Markering een strip, Dan draai de kolom, en markeer de volgende strip, een door één tot de geheel figuur was verwerkt.

Opmerking: de **splitgrootte** is erg belangrijk voor het hele figuur. Het heeft grote invloed op de tijd En de effect.

Deel: De deel tel dat heeft geweest gemarkeerd. Druk op de knop R op de naar rechts zullen opnieuw instellen de deelgraaf.

Totaal nummer: De totaal aantal behoefte naar markering. Wanneer de onderdelen hebben geweest gemarkeerd bereik de **Totaal num**,

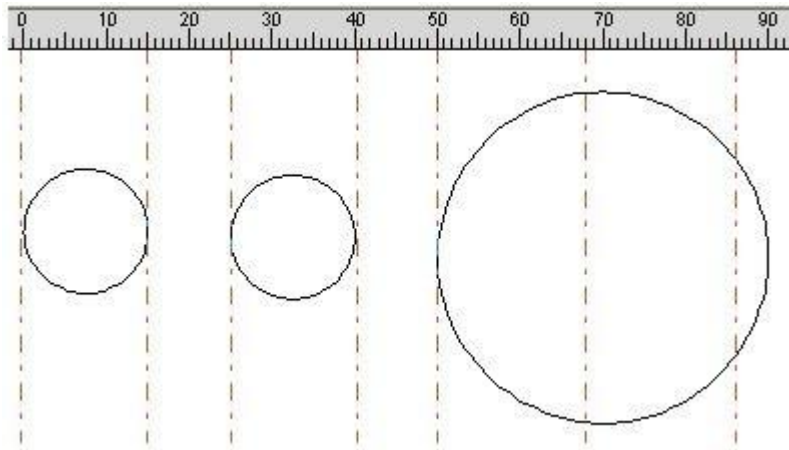
software zullen stop Het automatisch.

vervolgt: Herhaaldelijk markering de figuur tot stop Het handmatig.

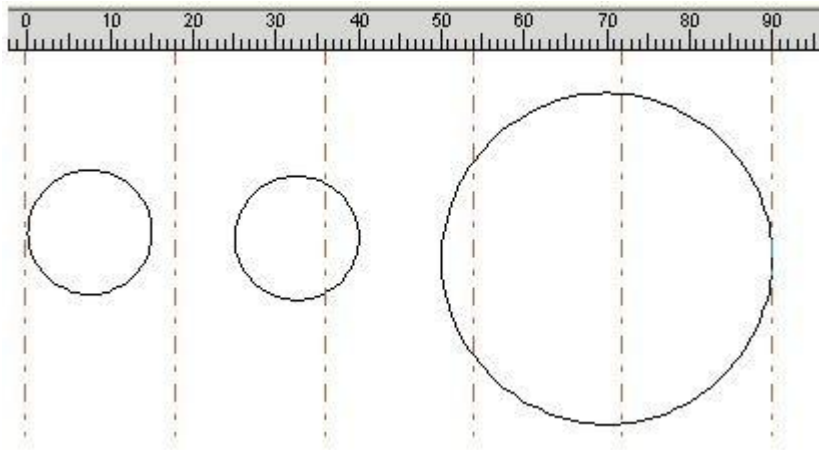
Markering Gekozen: Alleen die cijfers gekozen zullen zijn gemarkeerd.

Kracht splitsen: Verdeling de geheel figuur naar binnen gelijkwaardig onderdelen verwaarlozen de maat van elk voorwerp.

Figuur 8-31 is de geval zonder **Kracht gesplitst** gekozen terwijl figuur 8-32 is de een Dat inschakelen **Kracht gesplitst**. De gesplitste maat in twee cijfers is 18 mm.



Figuur 8-31 Markering zonder Kracht gesplitst gekozen



Figuur 8-32 Markering met Kracht gesplitst gekozen

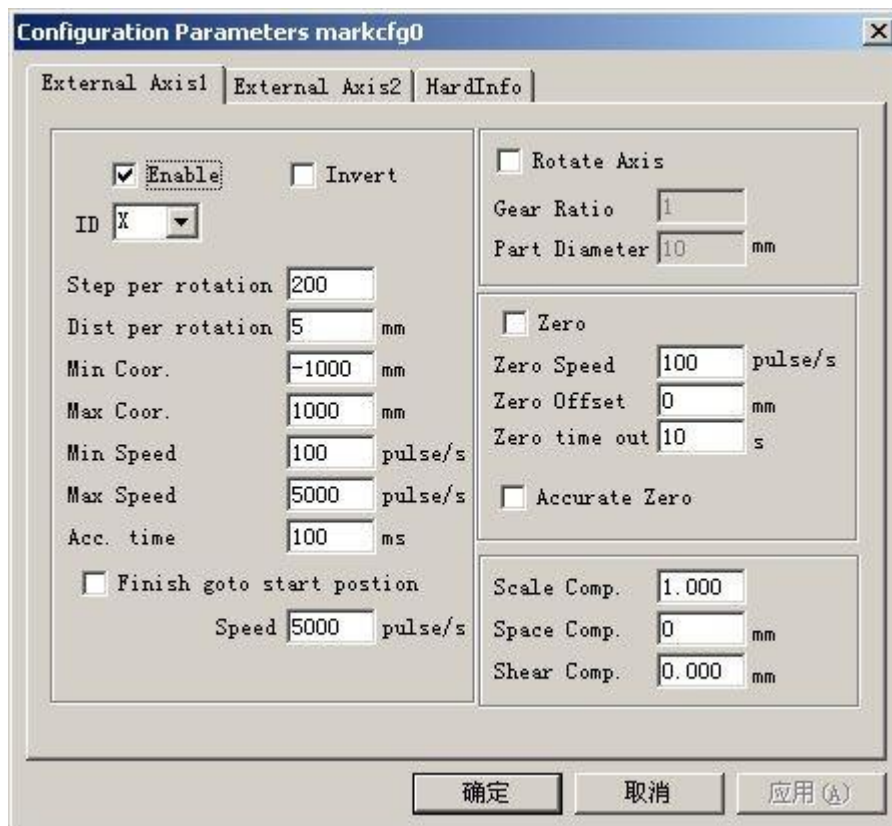
In Figuur 8.31 zijn de linker twee cirkels kleiner dan de gespleten grootte en gemarkeerd zonder splitsing. De de cirkel aan de rechterkant is groter dan de gespleten grootte en is ter markering in drie delen verdeeld. Zonder **kracht gesplitst** gekozen, de voorwerpen kleiner dan gesplitst maat zullen zijn gemarkeerd zonder gesplitst En die groterdan gesplitst grootte zal zijn verdeeld naar markeer volgens de splitsing maat.

In figuur 8.32 werd de hele figuur (drie cirkels) in gelijke delen gesplitst om deze te markeren. Het voorwerp op de splitsing grens zullen zijn verdeeld zelfs de grootte is kleiner dan gesplitst maat.

Kracht alle splitsen: Wanneer daar Zijn meerdere voorwerpen in de **voorwerp lijst**, alle voorwerpen zullen zijn verwerkt alseen hele volgens de splitgrootte. De objecten die kleiner zijn dan de gesplitste grootte worden eerst gemarkeerd rest Dat overschrijden gesplitst maat zullen zijn verdeeld naar markering.

Markeren op gesplitste lijn: nadat erop is geklikt, wordt niet gesplitst op basis van een vaste grootte, maar op basis van de gesplitst lijnen.

Klik op de knop “parameter” om de parameters van de uitbreidingsas in te stellen. Het dialoogvenster verschijnt als Figuur 8-33.



Figuur 8-33 configuratie parameters van uitbreiding as

De definitie van elk parameter:

Inschakelen: Inschakelen huidige uitbreiding as.

ID: De huidige uitbreidingsas wordt gebruikt als X/Y/Z-as.

Identiteitskaart is X, de figuur zullen zijn opsplitsen
richting X naar markering.

Identiteitskaart is Ja, de figuur zullen zijn gesplitst in richting Y naar markering.

Identiteitskaart is Z, de uitbreiding as zal bewegen naar de benoemd positie naar markering.

Peulvruchten per ronde: De pols cijfers elk ronde Dat de uitbreiding as roterend. Wij kan berekenen Het door volgende formule:

$$X = (360/N) * N$$

Daar naar
binnen:

X duidt aan **Peulvruchten per ronde**.

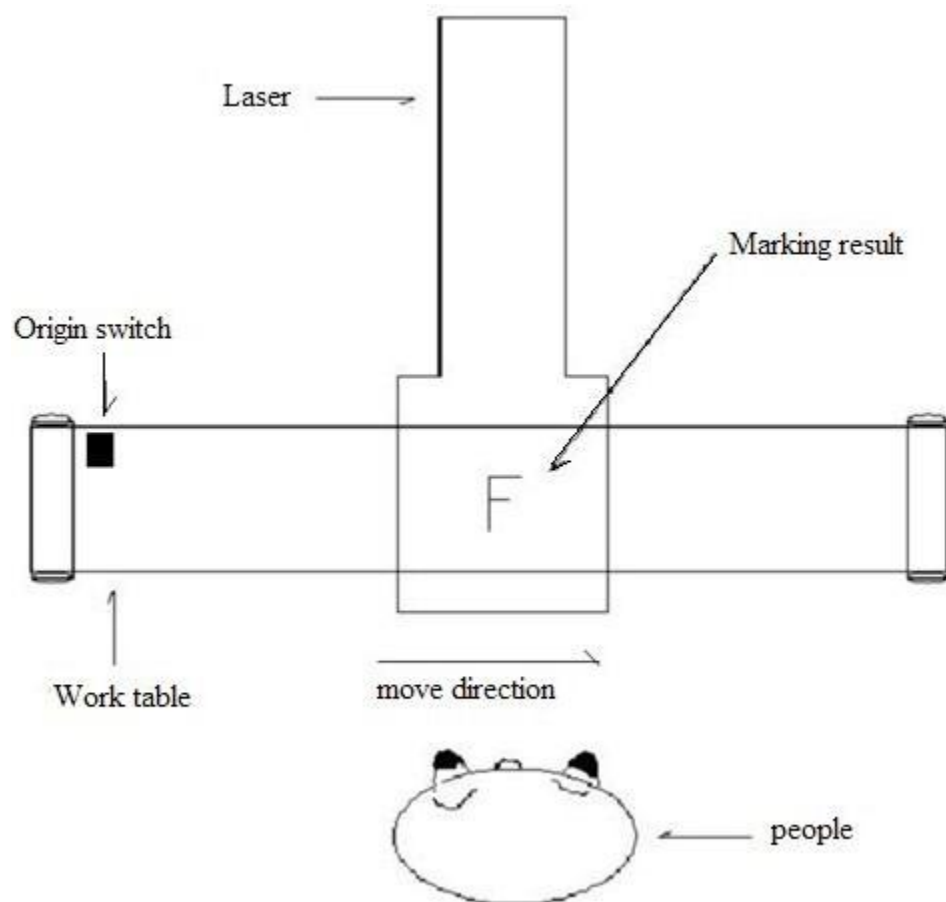
N duidt aan stap hoek van stap motor.

N duidt aan micro-stap set door stap motor bestuurder.

Min coor: De minimale logische coördinaten van de expansie-as. Wanneer de coördinaat van het object van de uitbreiding as is kleiner dan de minimum coördinaten, de waarschuwing bericht zullen pop-up.

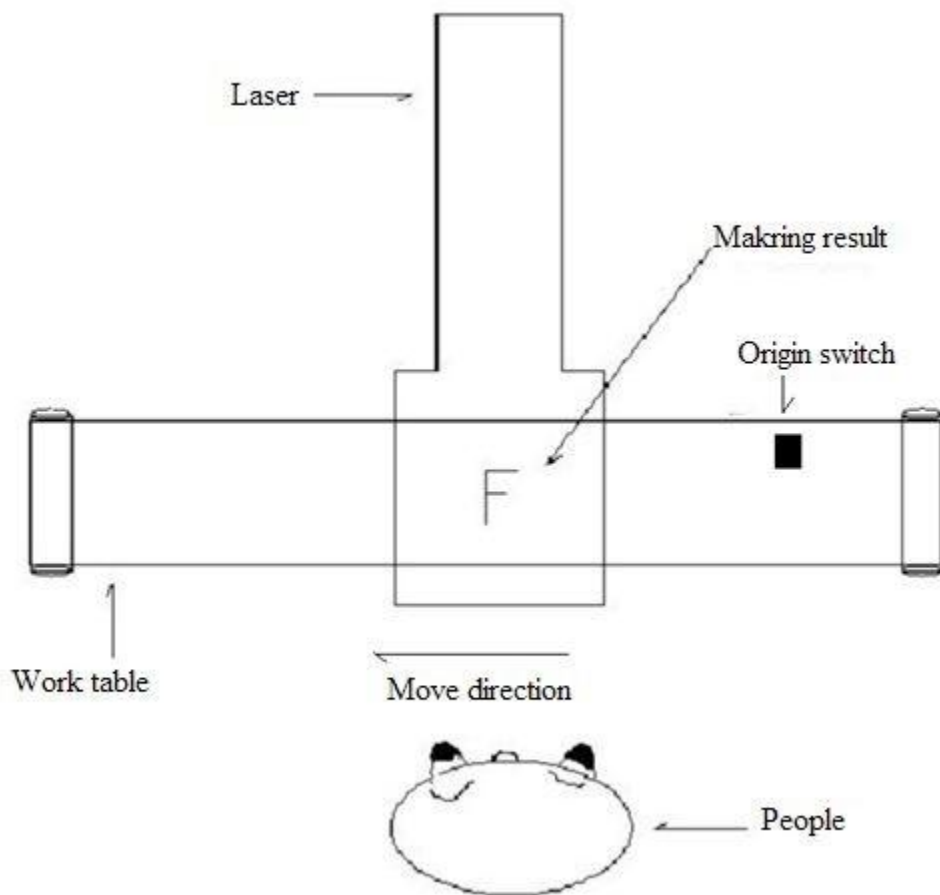
Max kleur: De maximaal coördineren van uitbreiding as. Wanneer de voorwerp coördineren van de uitbreiding as is groter dan de maximaal logisch coördinaten, de waarschuwing bericht zal pop-up.

Coördineren waarde heeft relatie met effectief beweging ruimte En beweging richting van de werktafel. bijvoorbeeld:



Afb 1

Als fig1, de lengte van de werk tafel is 200 mm, beweging richting is van links naarrechts, het oorsprongspunt bevindt zich aan de linkerkant. De effectieve bewegingsafstand is 200 mm, dus Mincoor is -200, Max coor is 0.



Afb 2

De bewegingsrichting is van rechts naar links, de oorsprongschakelaar bevindt zich aan de rechterkant, effectiefbewegen afstand is 200 mm, Dus Min coor is 0, Max coor is 200.

Als de oorsprong punt is in andere positie, overweeg alsjeblieft Het overeenkomstig.

Min snelheid: de minimum roterend snelheid van uitbreiding as.

Max snelheid: de maximaal roterend snelheid van uitbreiding as.

Acc. tijd: Acceleratietijd die nodig is wanneer de expansie-as van minimumsnelheid naar beweegt maximaal snelheid.

Ga naar de startpositie nadat u klaar bent: de expansie-as gaat terug naar de beginpositie na afwerking markering.

Snelheid : de snelheid van de as gaat rug naar de voorletter positie na afwerking markering.

Rotatie-as: Selecteer dit. Dit geeft aan dat de huidige uitbreidingsas de rotatie-as is. Bewegen wijze is rotatie; anders, Het geeft aan vlak inhoud verwerking of Z as lokaliseren proces.

Overbrengingsverhouding: verbindingsas van de elektromotor, de reductieverhouding is één. Als er verminderen opstelling, de verminderen verhouding is aan het verminderen opstelling verhouding.

Onderdeeldiameter: het werkstuk moet momenteel worden gemarkeerd. Als de uitzettingsas de rotatieas is, onderdeel diameter, een belangrijk parameter tellen beweging afstand, moeten vullen in nauwkeurig.

Nul: of de huidige expansie-as een nulsignaal heeft. Wanneer de uitbreidingsas niet is ingeschakeld nulsignaal, het kan geen absolute coördinaten instellen. Daarom is het markeren van

een reeks onderdelen vereist aanpassen plaats naar maken elk verwerking verblijf in de dezelfde plaats. Dus, de systeem neemt uitbreiding als standaard oorsprong punt voor verwerking. Na verwerking A werkstuk, de systeem zullen beweging

uitbreiding as terug. In dit manier elk werkstuk zullen proces in de dezelfde site.

Snelheid van Gaan nul: de beweging snelheid van uitbreiding as kijken voor nul signaal.

Nul compensatie: De vertrekken afstand van huidige uitbreiding as na vinden uit nul signaal.

Nul tijd uit: Set de tijd van uitbreiding as vinden nul punt. Als Het overschrijdingen Het, de systeemzullen cadeau "overwerk".

Nauwkeurig Nul : Wanneer Het is gekozen, de as moeten geeft drie nul signalen in gaan nul proces; En Het is niet gekozen, de as alleen behoefte een signaal.

Schaal compensatie: Het verwijst naar de schaal coëfficiënt van corresponderend beweging afstand inuitbreiding as. Aanpassen dit parameter kan verwijderen scheiding En superpositie in verband.

Ruimte compensatie: Het verwijst naar achteruit ruimte compensatie, maken omhoog voor sap fouttussen versnelling wanneer bewegen.

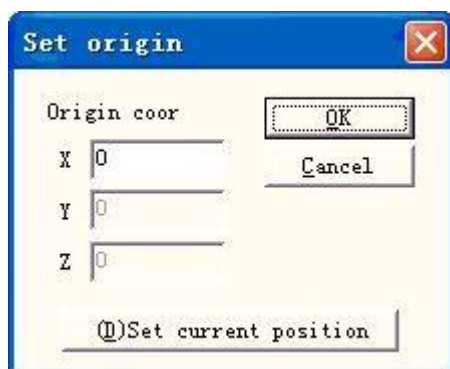
Scheer compensatie: wanneer machine maken groter fout verhouding, afschuiven fenomenen zullen zijngemaakt tijdens vlak markering. Aanpassen deze parameter kan verwijder het.

Wanneer alle parameters Zijn set, Jij kan klik "markering" naar proces.

Opmerking: 1. Gebruik Corfile.exe naar maken geheel lineariteit correctie, maken Zeker de samenhang vaneffect.

2. Tafel niveau, stabiel elektrisch rotatie En Leuk licht modus Zijn de sleutels voor markering best effect.

Een speciale pos- knop kan de positie instellen waar de motor naartoe beweegt vóór de markering. Door te klikken op 'Speciaal positie'-knop en stel de benoemde positiecoördinaten in. Druk vervolgens op de knop "Speciale beweging" en Kies 'Ga naar speciale positie', de motor gaat naar de door jou ingestelde positie. Zoals weergegeven in de figuur 8-34, figuur 8-35:



Figuur 8-34



Figuur 8-35

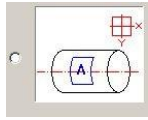
8.10 ProjectMark

De gebruiker kan de vorm van het markeerobject in de software wijzigen, afhankelijk van de

vorm van het markeringsobjectdeel, naar maken Zeker de markering resultaat zullen niet zijn omgevormd op de oppervlak van de cilinder.

Onderdeeldiameter : klik met het linkertoetsenbord erop, er verschijnt een dialoogvenster om de diameter van het onderdeel in te voeren. Focus lengte: links toetsenbord klik op Het, zullen knal omhoog En dialoog naar invoer focus lengte van de F- θ lens.

Opmerking : de 2 parametereffect de markering resultaat direct



: middelen de relatie tussen de scankop En de gebogen oppervlak

ProjectMark

Part: R

Time part:

Total num:

Time Total:

☐ Continuous

☐ Mark Selected

Focus Length: mm

Part Diameter: mm

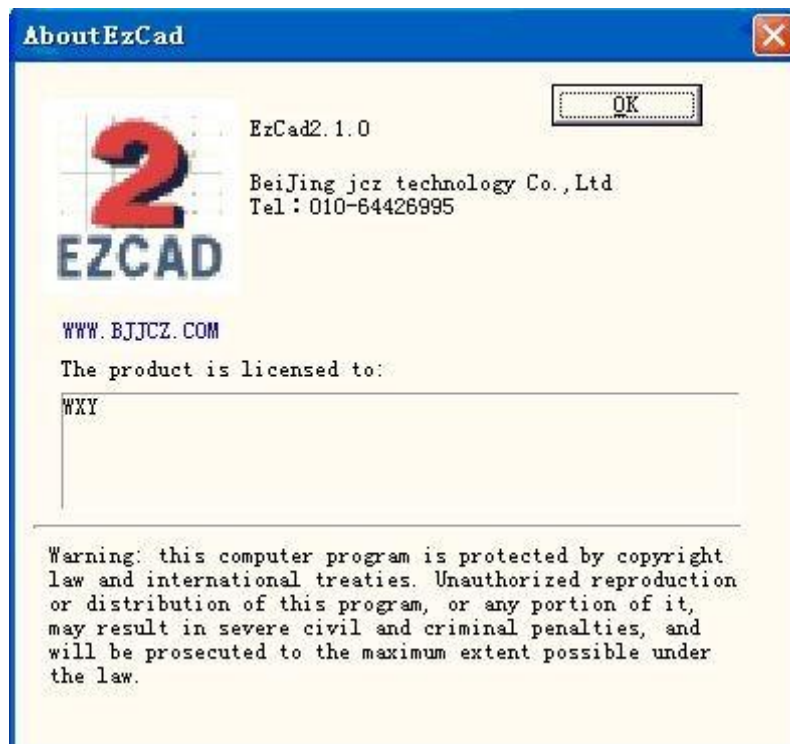
Light (F1) Mark (F2) Quit (F5)

The interface also features two preview windows on the right side, each showing a 3D model of a cylindrical part with a central feature labeled 'A'. The top preview shows a side view with a red crosshair, and the bottom preview shows a top-down view with a red crosshair.

Hoofdstuk 9 Hulp

9.1 Over EzCad2

Er verschijnt een dialoogvenster “Over EzCad2” als gebruikers het commando “Over” selecteren, zoals Afbeelding 9-1 toont. In dit vak wordt enige informatie over de software weergegeven, bijvoorbeeld de editie, de gebruiker geautoriseerd En de copyright. Gebruiker naam zal ook worden opgenomen in de dialoog doos.



Figuur 9-1 over EzCad2

Hoofdstuk 10 Markering

Figuur 10-1 is de Markering Eigenschappen Tafel.

10.29 Pen Lijst

In EzCad2: elk documentbestand heeft 256 pennen, 0 naar 255 genummerd, En zij Zijn gelegen in de bovenkant van de Markering Eigenschappen Tafel. Elk pen is overeenkomend met een groep markeringsparameters en de parameter basis naam is na de kleur.

 : Dit item geeft aan Dat voorwerpen met gekozen pen nummer zullen zijn gemarkeerd. Gebruikers kunnen aanpassen de kleur door dubbelklikken de kleur sticker.

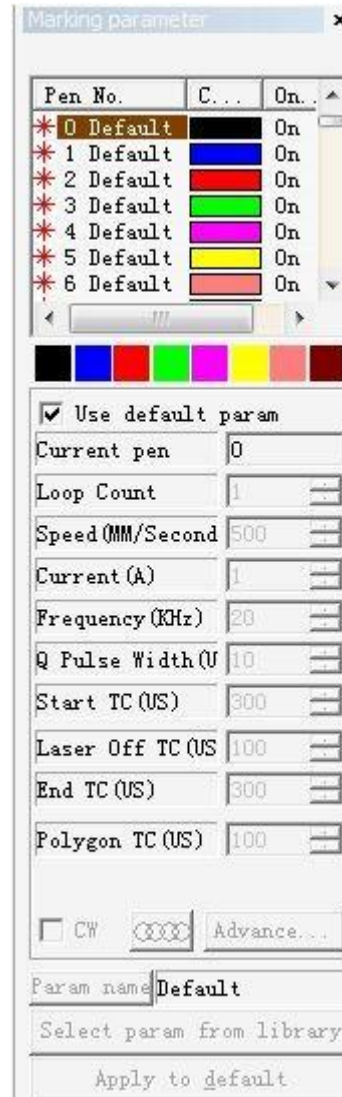
 : dit item geeft aan dat het huidige object is is niet gemarkeerd met het nummer van een pen, en het zullen niet zijn gemarkeerd.

Kleur: de huidige pen kleur

Knop Parameter toepassen: De knoppen worden weergegeven als Figuur 10-2

Wanneer ingedrukt de knop, de pen nummer van het huidige object wel worden veranderd naar de één dat de kleur staat voor.

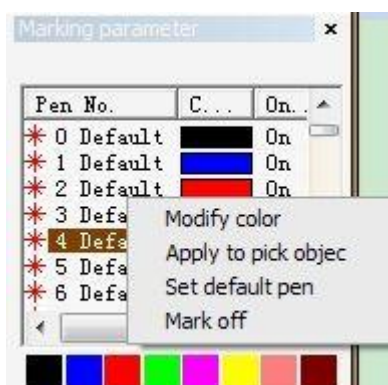
Wanneer u op de rechterknop van de muis drukt, a snelkoppeling menu verschijnt als Figuur 10-3 toont.



Figuur 10-1 Markering Eigenschappen Tafel



Figuur 10-2 Knop naar toepassen parameters



10.30 Markering Parameter Baseren

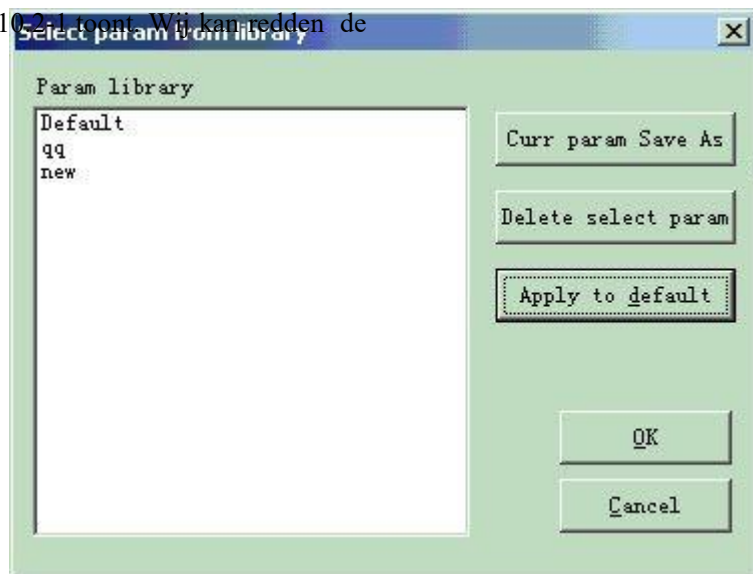
Markeringsparameterbasis is een basis gevuld met alle markeerparameters die zijn ingesteld door gebruikers al. Figuur 10-4 is A Markering Parameterlijst.

YAG: YAG geeft aan Dat de huidig Markering Parameter is voor YAG laser machine, En als niet, Het is voor CO2 lasermachine.

Selecteer een parameter uit de bibliotheek: Wanneer u op deze knop drukt, verschijnt er een dialoogvenster zoals in figuur 10-4-1 toont. Wij kan redden de parameters naar schijf bestanden, of naar verwijderen parameters van bestanden.

Huidige parameter Opslaan als: "Kurr param Redden Als" is gebruikt naar naam de huidig parameter markeren naar schijf als een andere parameter basisnaam.

Verwijderen: naar verwijderen de huidig parameter baseren naam.



Toepassen naar Standaard: redden alle de huidig parameter aan "standaard" parameter baseren naam

Figuur 10-4 Markering Parameter Basislijst

Lus graaf: lus keer naar markering een voorwerp

Snelheid: de huidig markering snelheid

Vermogen / Stroom: In de CO2-modus geeft dit item het vermogenspercentage van de stroom aan markeerparameter, en 100% verwijst naar het grootste vermogen van de laserapparatuur. In de YAG-modus, dit item geeft de huidig van de Q-schakelaar.

Frequentie: de laser machine frequentie in de markering parameter

Q-pulsbreedte: de tijd op hoog niveau van de Q-puls als de laserapparatuur Q-schakelaar YAG is laser machine

Start TC: Wanneer de scankop een markeringscommando moet uitvoeren, moeten de scannerspiegels dat eerst doen te versnellen tot de gedefinieerde markeersnelheid. In het begin van de beweging, de laser De focus beweegt heel langzaam, wat kan resulteren in een inbrandeffect op het startpunt. Om dit te voorkomen hebben wij voeg een vertraging (**Start TC**) in aan het begin van elk markeercommando. Wanneer de laser uiteindelijk draaitingeschakeld, hebben de spiegels

al een bepaalde snelheid bereikt. Als deze waarde echter te groot is, wordt de eerste deel van de vector zullen zijn afgesneden. Ook negatief waarde wordt ondersteund.

Laser uit TC : De vertragingstijd waarbij de laser wordt uitgeschakeld nadat het markeren is voltooid. Juiste tijd kan veeg af de inbranding effect bij de einde. Dit waarde kan dat niet zijn negatief.

Einde TC: De **Einde TC** parameter is gebruikt om te bepalen hoe lang de software wel wacht bij de einde van een reeks vectoren. Het wachten is nodig omdat de software altijd "voor" is op de hardware En moeten wachten voor de hardware naar vangst omhoog. Dit vertraging is van toepassing naar de einde van alle vectoren waarin de laser is naar worden gedraaid uitgeschakeld na uitvoering.

Veelhoek TC: de **Veelhoek TC** parameter is gebruikt naar controle Hoe lang de software zullen wachten op vectorverbindingpunten. Het wachten is nodig vanwege de vertraging tussen de software/DAC positie en de werkelijke hardware/spiegelpositie. Deze timer is van toepassing op alle vectoren waarvan het eindpunt is ook het startpunt van de volgende vector (polygoonverbindingpunten). Met andere woorden, deze timer is van toepassing op het einde van alle vectoren in een reeks verbonden vectoren, behalve de laatste (het einde van de laatste). één wordt bestuurd door de parameter **End TC**). De drie verbonden punten in een vierkant of de tussenliggend verbinding punten in A polylijn cirkel Zijn voorbeelden van punten de **Veelhoek TC** parameter kan effect. De starten punt van de vierkant is gecontroleerd door **Begin TC** parameter. Delaatst hoek van de vierkant wordt bestuurd met de **Einde TC** timer.

Klikken "Geavanceerd" zullen snel een geavanceerd parameter dialoog doos als Figuur 10-5 toont.

Advance mark param

Jump Speed	4000	MM/Sec
Min jump delay	10	US
Max jump delay	85	US
Max delay TC	10.000	MM

☐ Wobble	
Diameter	1.000 MM
Distance	0.500 MM

☐ End Add Points	
Count	1
Distance	0.010 MM
Time per	1.000 ms
Point Cycles	1

Time per point	0.100 ms

☐ Enable optimize mode	
Start length	0 MM
End length	0 MM
Break angle	89 Degree

☐ Vector point mode	
Pulse per point	1
☐ Yag Optimized mode	

OK Cancel

Afb 10-5

springen snelheid: instellen A springen snelheid van de scanner voor de huidige parameter

Min springen vertraging/Max springen vertraging : set springen vertraging, elk tijd springen afgerond, systeem zullen wachtereen tijdje en dan de volgende keer springen. Deze korte tijd is de sprongvertraging. Max of min vertragingstijd afhankelijk op de Max beperken lengte.

Max beperken lengte : set langste lengte Dat maken Zeker Goed springen resultaat.

Voorbeeld:

Voor de vertraging: wanneer de Max Delay TC is ingesteld op 10 mm, wordt de maximale sprongvertraging ingesteld op 500 ms en min. de sprongvertraging is ingesteld op 100 ms. Wanneer de werkelijke sprongafstand 12 mm is, is de sprongvertraging 500 ms; werkelijke sprongafstand is 5 mm, de sprongvertraging $= 5/10 * (500 - 100) + 100 = 300$ ms. Bij daadwerkelijke sprong de afstand is groter dan Max Delay TC, de sprongvertraging is de maximale sprongvertraging; bij daadwerkelijke sprong afstand kleiner is dan Max Delay TC, is de sprongvertraging lineaire interpolatie van de maximale sprongvertraging En min springen vertraging;

inschakelen optimaliseren modus: open de

optimaliseren modus. **startlengte :** de versnelde

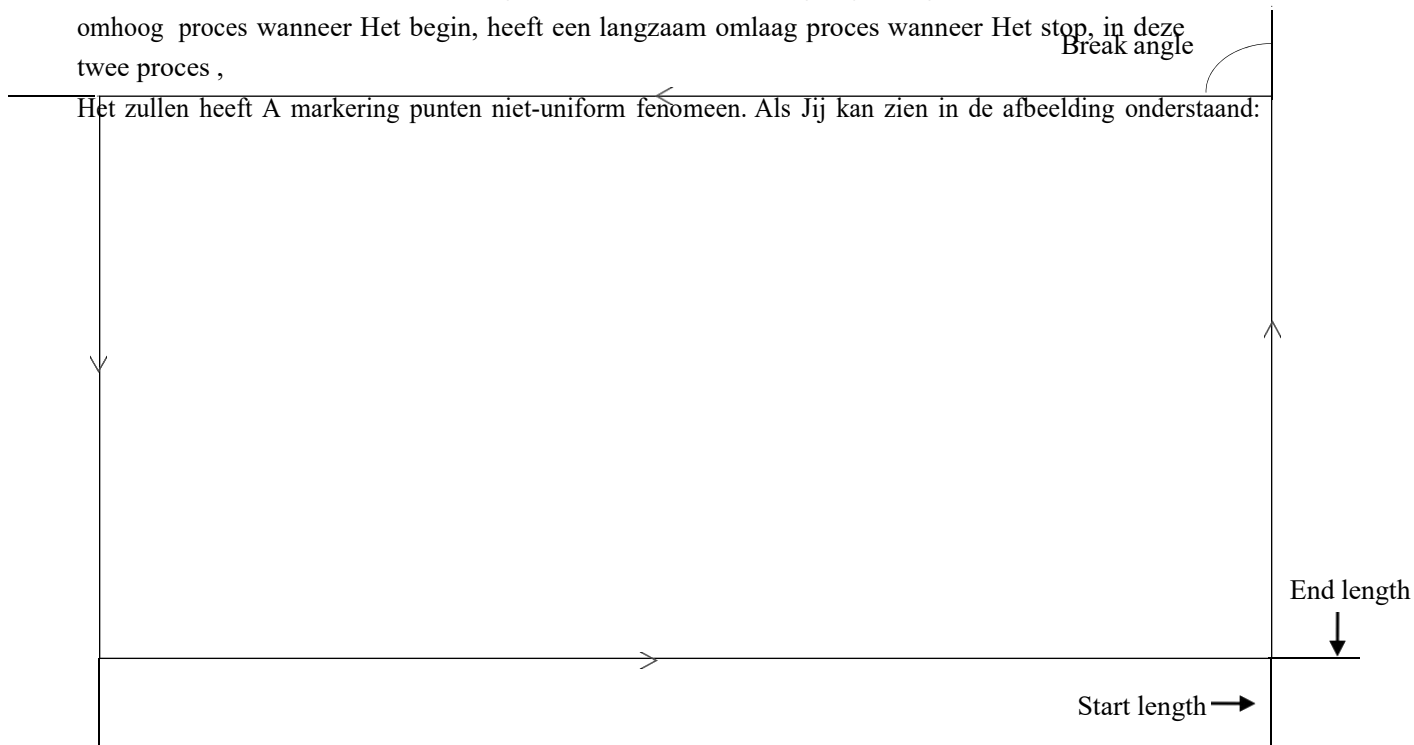
lengte bij het starten van het markeren. **eindlengte:** de

versnelde lengte bij eindmarkering. **breken hoek:** set

de breekhoek.

set juist begin lengte En einde lengte param, kan verwijderen markering punten niet-uniform fenomeen , voor voorbeeld, markering A 40X20 rechthoek, Eigenlijk de galvo heeft A snelheid omhoog proces wanneer Het begin, heeft een langzaam omlaag proces wanneer Het stop, in deze twee proces ,

Het zullen heeft A markering punten niet-uniform fenomeen. Als Jij kan zien in de afbeelding onderstaand:



De pijl richting betekent de markering richting. Boog betekent hoek (boven is 90). Bijvoorbeeld stel de breekhoek in op 89 graden, wanneer de markeerhoek 89 graden of groter dan 89 graden is, kunt u kan zien de Eigenlijk markering resultaat onderstaand

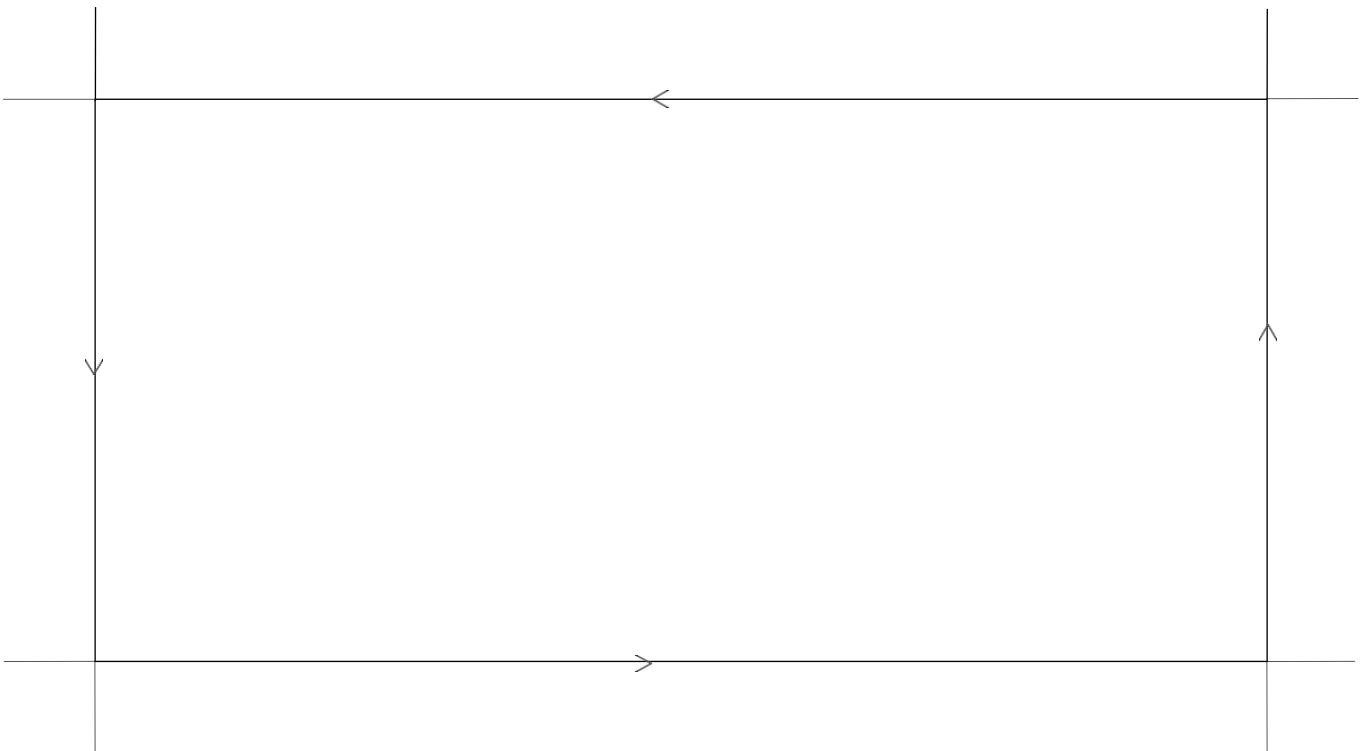


De denkbeeldig lijn is de licht spoor wanneer de galvo bewegen (nr laser uit).

De voormalige onderbroken lijn wordt opgesplitst in een lijnsegment om te markeren, de denkbeeldige lijn is de versnellingsafstand of de afstand vertragen, en met deze bediening zal het het diepe punt en de booghoek optimaliseren de hoek.

Let op: beginlengte en eindlengte mogen niet te groot worden ingesteld, deze twee parameters moeten dat wel zijn op elkaar afgestemd omhoog naar begin TC En einde TC.

Als het begin TC En einde TC zijn alle 0, de resultaat markeren is als onderstaand:



Wiebelen: Het zullen maken vetgedrukt wanneer Jij markering hemdje lijn En behoefte Het naar zijn vetgedrukt. Het zullen redden tijd.

Diameter: de diameter van spiraal cirkel terwijl spiraal markering, gemeen de breedte van de lijn metwiebelen modus.

Afstand: de centrum afstand tussen twee cirkel wanneer spiraal markering. Te groot waarde zullen schaduw maken, te klein waarde zullen maken te veel markering tijd.

Einde toevoegen punten: Het is gebruikt voor YAG laser, zullen repareren de licht in de einde. Software toevoegen depunten in de einde van pen, Maar niet toevoegen de voorwerp.

Graaf: de telling van punten.

Afstand: de afstand tussen punten. **Tijd**

per: van elk punt tijd markeren. **Punt cycli:**
elk punt markering nummer.

Tijd per punt: Dit parameter is gebruikt naar set de markering tijd als daar Zijn punt voorwerpen.

Vectorpuntmodus/puls per punt: Markering van de vectorgrafiek met behulp van de puntmodus en kracht de pols nummer terwijl markering elk punt

YAG-optimalisatiemodus: tijdens het markeren op de hoogte reflectiemateriaal met behulp van YAG-laser, optimaliseer de arceerberekeningen. Let op: de functie wordt gebruikt om op te lossen de onregelmatige lijnen wanneer markering op de hoogte reflectiemateriaal met behulp van YAG-laser. Als Jij wil dit gebruiken functie, jij moeten verbinden de PWM-signaal naar de puls moduleert signaal van de Q-schakelaar.

Nu laten we nemen Het naar binnen oefening:

Markeer een rechthoek met de maat 40×20 en vul deze met de volgende parameters:
Markeer contour/ Rand verschuiving =0 / Lijn Afstand =1,0 /luik Hoek = 0 / Unidirectioneel klep

Set de markering parameters zoals dit:

Parameter Naam: XX ---- de naam gebruikers aanpassen (eenvoudig naar begrijpen zijn middelen.);

Lus graaf: 1;

Markering Snelheid: XX de snelheid gebruikers behoefte;

Springen Snelheid: XXX de springen snelheid gebruikers aanpassen (het wordt gesuggereerd naar gebruik 1200 – 2500.);

Vermogenspercentage:

50%;Frequentie: 5 kHz;

Begin TC: 300;

Einde TC: 300;

Veelhoek TC: 100;

Sprongpositie TC: 1000;

Sprongafstand TC: 1000;

Einde compenseren: 0;

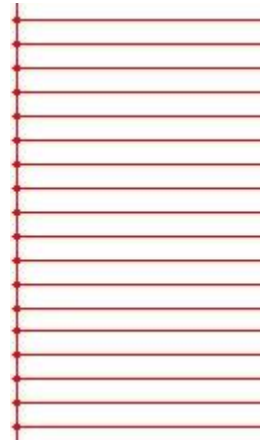
Acc. Afstand: 0;

Daar kunnen zijn meerdere resultaten naar markering dit uitgedroefd rechthoek.

Geval #1: De arceringslijnen en de rand zijn gescheiden. (Figuur 10-6) Dit komt doordat **StartTC** Waarde is te groot, en Het behoeften naar zijn kleiner.



Figuur 10-6 Zaak #1



Figuur 10-7 Geval #2

Geval #2: De arceringslijnen En de grens Zijn doorsneden (inbranden effect). (Figuur 10-7)
Dit isomdat de **Begin TC** Waarde is dat ook klein, En Het moet zijn hoger.

Geval #3: Uniform resultaat. (Figuur 10-8)



Figuur 10-8 Geval #3



Figuur 10-9 Geval #4

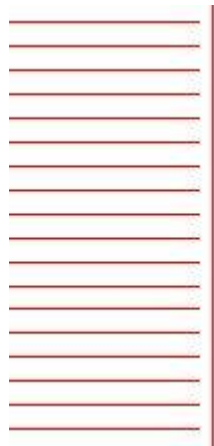
Verschillende fabrikanten gebruiken verschillende laserbronnen en scanners (gavlo), dus de prestaties zijn ook verschillend. Soms, wanneer gebruikers echter de **Start TC**, de arceringslijnen en de grens kan niet zijn gesuperponeerd. Hier gebruikers behoefte naar set de **Acc Afstand** Parameter (Waarden van 0,05 tot 0,25). Maar dit kan het vierde geval veroorzaken: de arceringslijnen liggen buiten de grens, zoals figuur 10-9 shows. Gebruikers kunnen de **Start TC**- waarde verhogen of de **Acc Distance** Parameter verlagen, en indien de twee parameters Zijn goed aangepast, dat zal wel zo zijn zijn A perfect resultaat.

- **Einde aanpassen TC:**

Nog steeds markering de uitgebreid rechthoek genoemd boven

Hier Zijn drie mogelijk gevallen over de arceringslijnen En de grens relatief posities.

Geval #1: De vullijnen En de grens Zijn gescheiden, als Figuur 10-10 toont. Dit is omdat het **einde TC** is te kort, en gebruikers behoefte naar salarisverhoging Het.



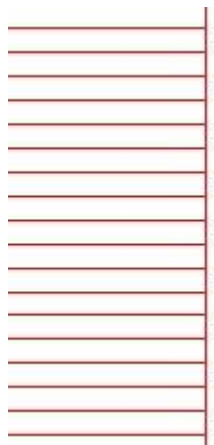
Figuur 10-10 Geval #1



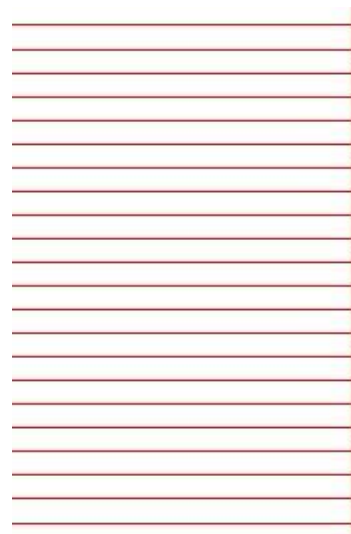
Figuur 10-11 Geval #2

Geval #2: Inbrandeffect zoals figuur 10.11 laat zien. Dit komt omdat de **Eind-TC** te lang is, en gebruikers behoefte naar verkorten Het.

Geval #3: Perfect resultaat als Figuur 10-12 toont.



Figuur 10-12 Geval 3



Figuur 10-13 Geval 4

Verschillende fabrikanten gebruiken verschillende laserbronnen en scanner (gavlo), dus de prestaties zijn ook verschillend. Soms, wanneer gebruikers echter de **Eind-TC** wijzigen, worden de arceringslijnen en de grens kan niet worden gesuperponeerd. Hier moeten gebruikers de **Eindcompensatie instellen** (waarden van 0,05 tot 0,25). Maar dit kan het vierde geval veroorzaken: de arceringslijnen bevinden zich buiten de grens, zoals in figuur 10.13 toont. Gebruikers zou moeten lager de **Einde compenseren** te bereiken de perfecte resultaat.

- **Pas de sprong aan Positie TC | Sprong afstand TC:**

Onderstaand is de aanpassen stappen:

Set de twee Springen TC artikelen' waarden (Positie TC waarde En Afstand TC waarde) als 0 En Danmarkering de rechthoek.

Als de begin segment En einde segment van de hatch-lijn Zijn gebogen, gebruikers behoefte naar toename detwee sprong TC's waarden tot er is Nee kromming verschijnen .

Opmerking: De Springen TC is te groot kunnen invloed markering efficiëntie. De scanner (gavlo)beter hebben prestatie, de lager de twee sprongen TC's waarde is.

- Aanpassen **Veelhoek TC**:

Als markering A rechthoek met maat 40×20, Jij kunnen vinden drie mogelijk resultaten over de rechthoekighoeken:

Geval nr. 1: Zoals figuur 10.14 laat zien, wordt dit veranderd in een booghoek, die een rechte hoek zou moeten zijn, endit is omdat de **Veelhoek TC** is te kort, hier gebruikers behoefte om de op te heffen waarde.



Figuur 10-14 Geval #1



Figuur 10-15 Geval #2

Geval nr. 2: Zoals figuur 10.15 laat zien, hoewel de rechte hoek is wat hij zou moeten zijn, de hoek van de hoek is zwaar gemarkeerd, en dit komt omdat de Polygon TC te lang is, hier moeten gebruikers dat doen verkorten de waarde.

Geval #3: Zoals figuur 10.16 laat zien, is het een rechte hoek en is er geen zware markering. Dit is de resultaat Wij wil.



Figuur 10-16 Geval #3

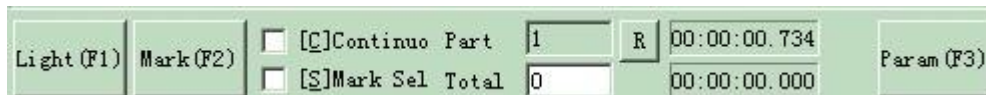
Wanneer finish instelling deze parameters al, Jij kunnen begin naar markering. Het is aanbevolen Dat

gebruikers had beter niet bewerken de parameters welke hebben geweest aangepast Goed. Als zij waren veranderd, het resultaat zou zijn veranderd te.

Gebruikers kunnen op dezelfde manier andere parameters instellen en deze in de parameterlijst opslaan. Door doen dit, gebruikers kan verminderen de herhaald werken En verhoog de werkefficiëntie.

10.31 Mark-Control Bar

De Markeerbedieningsbalk bevindt zich onderaan het hoofdinterfacevenster, zoals in Figuur 10-17 toont.



Figuur 10-17 Mark-Control Bar

Licht: dit item wordt gebruikt om het frame van het object te markeren zonder laseruitvoer, zodat gebruikers dat wel kunnen handig om het werkstuk te oriënteren. Deze functie is beschikbaar op lasermachines die dit hebben gids licht.

Sleutel “F1” is de snelkoppeling sleutel van dit functie voor gids licht show.

Markering: naar uitvoeren markering

Sleutel “F2” is de snelkoppeling sleutel van dit functie.

Continu: markeer de objecten herhaaldelijk totdat de gebruiker de markering stopt **Markeer geselecteerd:** alleen de geselecteerde objecten worden gemarkeerd **Deel:** de totaal telt Dat de markering commando heeft geweest geëxecuteerd

Totaal: De totaal telt Dat de markering commando zou moeten zijn geëxecuteerd. De waarde zou automatisch met 1 verlagen nadat het markeercommando elke keer is uitgevoerd. Het is niet beschikbaar onder de modus van continue markering. Tijdens het markeerproces, als het bedrag hoger is dan 1, de markering operatie zullen niet stop tot de markering nummer is 0.

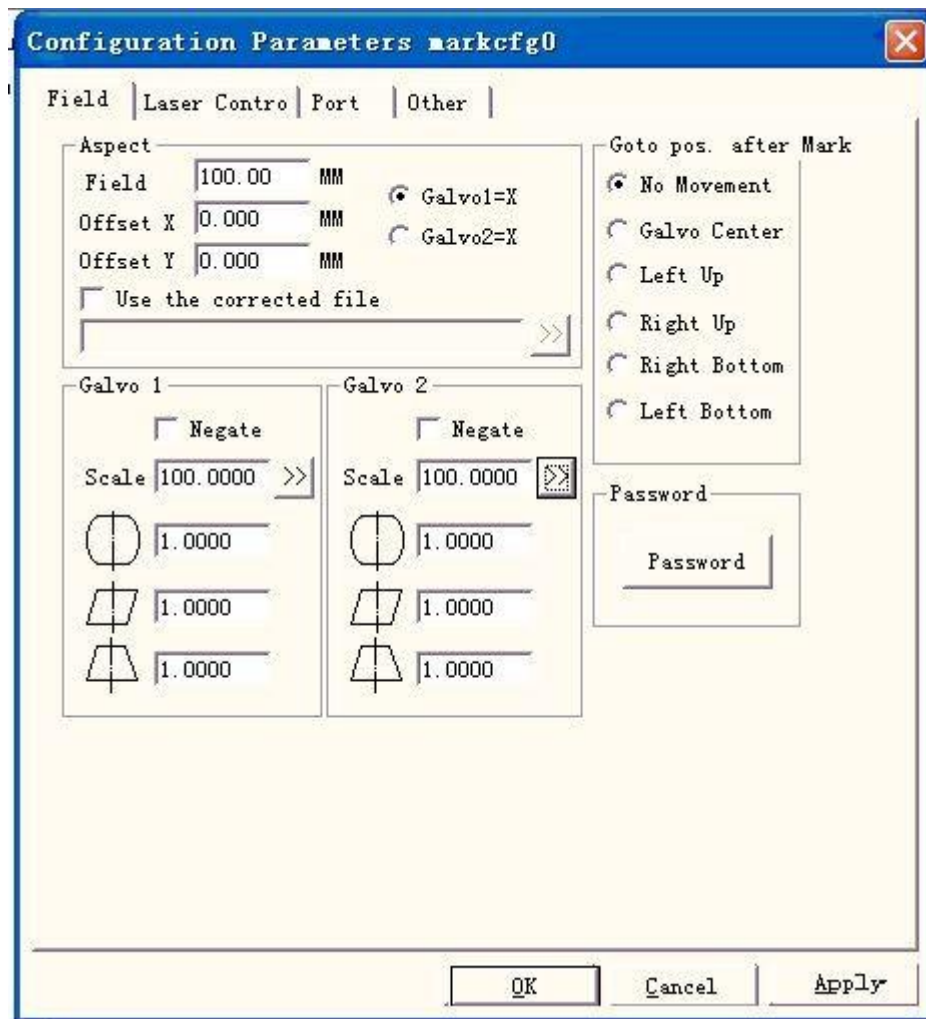
Parameter: machine parameter

Sleutel “F3” is de snelkoppeling sleutel van dit functie.

10.32 Machine Parameters

10.32.1 Veld Parameter

Zien Figuur 10-18



Figuur 10-18 Gebied Parameter

Veld: de breedste bereik voor markering

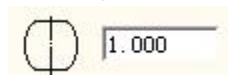
Gavlo 1=x: de spoor van gavlo 1 uesd als de X as

Gavlo 2=x: de spoor van gavlo 2 uesd als de X as

Offset X: De gecompenseerd afstand op X richting van scankop.
Offset J: De gecompenseerd afstand op Y richting van scankop.

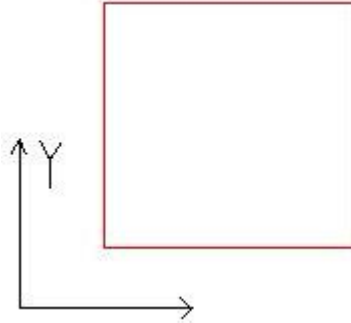
Gebruik de gecorrigeerd bestand: Gebruik de correctie bestand gegenereerd door ons CorFile.exe zacht.

Negeren: de tegenovergestelde richting van de huidig gavlo

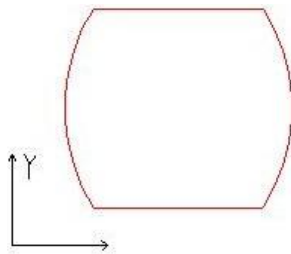


Dit item verwijst naar de vervormend correctie coëfficiënt, En de standaardwaarde is 1,0 (bereik van 0,875 – 1,125). Als jouw ontwerp is als Figuur 10-19 toont Maar de gemarkeerd

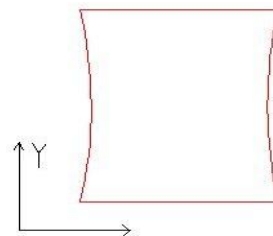
werk is Figuur 10-20 of Figuur 10-21, Jij zullen hebben naar toename de coëfficiënt op de X asrichting voor Figuur 10-20 en lager de coëfficiënt op de X as richting voor Figuur 10-21.



Figuur 10-19 Jouw Ontwerp



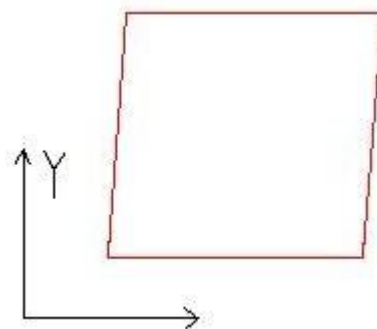
Figuur 10-20 Gemarkerd Werk



Figuur 10-21 Gemarkerd Werk



Dit item geeft de parallellogramcorrectiecoëfficiënt aan en de standaardwaarde is 1,0 (bereik van 0,875 – 1,125). Als je ontwerp is zoals figuur 10-19 laat zien, maar het gemarkeerde werk is figuur 10-22, jij wel hebben aanpassen deze parameter naar juist Het.



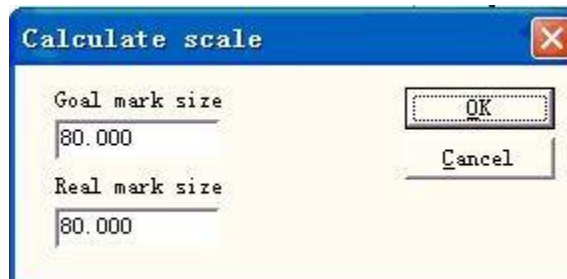
Figuur 10-22 Gemarkerd Werk

Schaal: het verwijst naar het flexpercentage en de standaardwaarde is 100%. Deze parameter zal zijn aangepast wanneer de trimmen maat gemarkeerd is verschillend van de instelling maat. Als de trimmen maat is kleiner dan de ontworpen een, gebruikers kan salarisverhoging dit parameter; als de trimmen maat is groter dan de ontworpen

een, gebruikers kan lager dit parameter.

Opmerking: Als daar Zijn sommige vervormingen met de Laser scanner (gavlo), gebruikers zou moeten ten eerste aanpassende vervormingen en Dan de buigen percentage.

Wanneer instelling schaal, Wij kunnen druk de knop  , En A dialoog zullen knal omhoog zojuist leuk vinden figuur10-23.



Figuur 10-23 Stel de schaal

Doel markering maat: de maat set in de software.

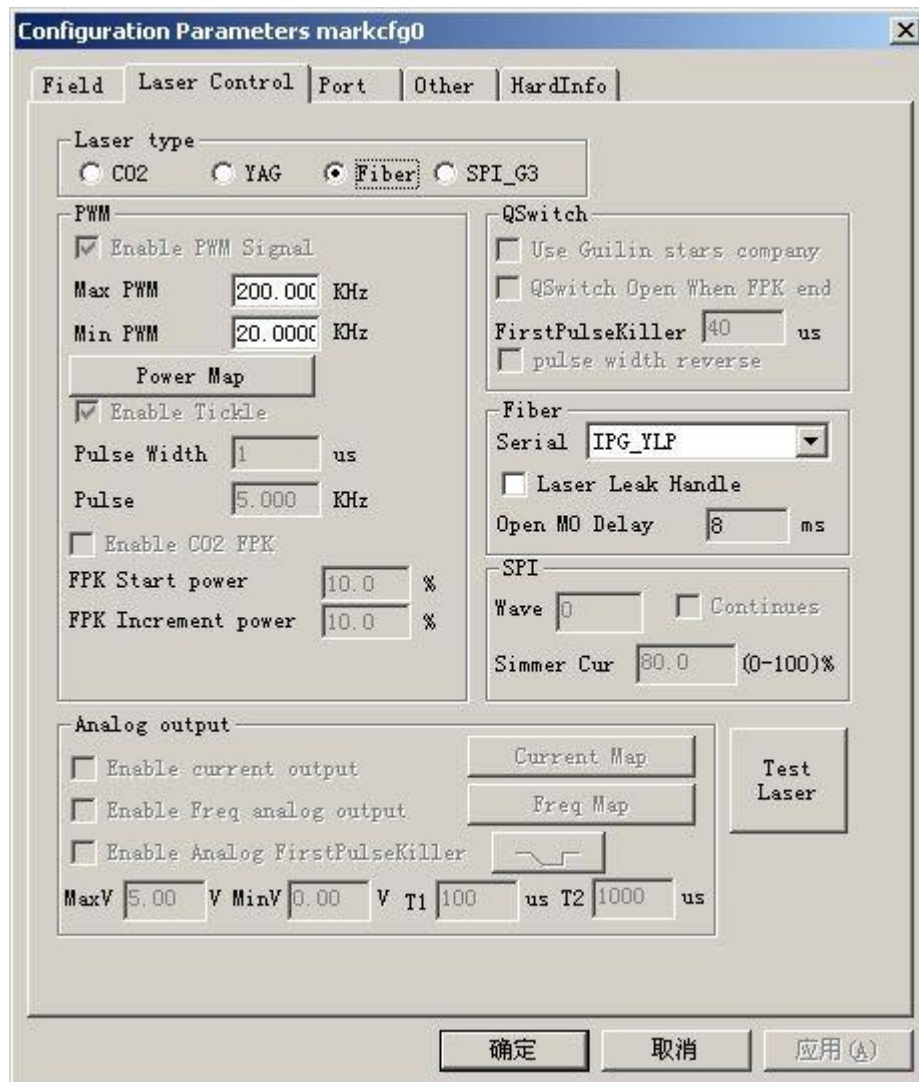
Werkelijke merkgrootte: de gemeten grootte van het object dat op het werkstuk is gemarkeerd. De software zullen bereken de schaal automatisch volgens deze twee waarden.

Na markering Gaan naar: De gavlo springen naar de benoemd positie wanneer afwerking markering

wachtwoord: na set de wachtwoord ,Wij moet invoeren Het kan binnenkomen de Param Dialoog Doos.

10.32.2 Laser Controle Parameter

Zien Figuur 10-24:



Figuur 10-24 Laser Parameter

Laser type:

Co2: Het geeft aan Dat huidige laser maat is Co2 laser.

YAG: Dit geeft aan dat de huidige lasergrootte een

YAG-laser is. **Vezel:** Dit geeft aan dat het huidige

laserformaat een vezellaser is. **SPI_G3:** Dit geeft aan

dat het huidige laserformaat een SPI-laser is.

Opmerking: dit functie alleen steun USBLMC-besturing kaart.

PWM:

Inschakelen PWM signalen: De PWM signaal zullen zijn uitgang van Controle Kaart

Max. PWM frequentie: de maximaal frequentie van de PWM signalen

Inschakelen Kietelen: Laten de pre-ionisatie signalen actief voor sommige CO2 laser bronnen.

Puls Breedte: de pols breedte van de pre-ionisatie signalen

Puls Periode: de frequentie van de pre-ionisatie signalen

Gebruik Digital Q-switch driver: Deze functie is voor digitale Q-switch. Als u deze functie aanvinkt, wordt de uitgangspoort 1 en 2 kunnen niet voor andere doeleinden worden gebruikt. Deze modus is voornamelijk ontworpen voor de Digital Q-driver van Guilin Xingchen

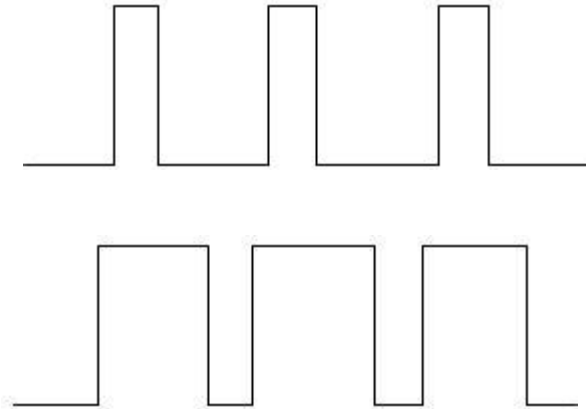
All rights reserved

Q-schakelaar Open wanneer FPK Einde: Als Gecontroleerd, de Q-schakelaar modulatie signaal zullen beginnen

pulserend na de FPS vertraging heeft verlopen. Anders Q-schakelaar pulserend begint bij de einde van de BeginTC vertraging En toevallig met de begin van de FPK signaal.

Eerst Puls Moordenaar (FPK): de duurzaam tijd voor de Eerst pols onderdrukking

Puls breedte achteruit: Achteruit de PWM-signaal. Zien figuur 10-25



Figuur 10-25 puls breedte achteruit

Inschakelen Vermogen analoog Uitgang: Zorg ervoor dat de stuurkaart een analoog signaal kan uitvoeren welke gebruikt controleren laserkracht.

Stroom In kaart brengen: Dit is stroom verbetering functie, gebruikt naar set de stroom percentages van de aangepast en de overeenkomstige, zoals figuur 10-26 toont. Als de aangepast stroom percentage niet in de weergaven van het dialoogvenster Vermogen staat, kiest het systeem de lineariteitsmarge waarden.

Analoge frequentie-uitgang inschakelen: Schakel de stuurkaart in om een analoog signaal uit te voeren gebruikt naar controle Q-schakelaar frequentie

Frequentietoewijzing: Dit is een frequentie-emendatiefunctie, die wordt gebruikt om de frequentie in te stellen percentages van het aangepaste en de corresponderend een, als Figuur 10-27 shows.

Inschakelen CO2 FPK: kan veeg uit de inbrandeffect bij de begin.

CO2-pulsmodus inschakelen: Indien geselecteerd, verschijnt de puntafstand in de parameter, en desoftware berekent de scansnelheid volgens de instelling. De markeringspunten komen samen de instelling met dit snelheid.

Power

Power (%)	Real Ratio (%)
0	10
10	15
20	20
30	30
40	40
50	50
60	60
70	70
80	80
90	90
100	97

OK Cancel

Figuur 10-26 Stroom Kaart Dialoog Doos

Frequency

Frequency (KHz)	Real Ratio (%)
0.00	10
2.00	15
4.00	20
6.00	30
8.00	40
10.00	50
12.00	60
14.00	70
16.00	80
18.00	90
20.00	97

OK Cancel

figuur 10-27 Frequentiekaart Dialoog Doos

Analoge eerste pulsmoordenaar

inschakelen: Max: maximale spanning van analoge FPK.
Min: Min spanning van analoog FPK.

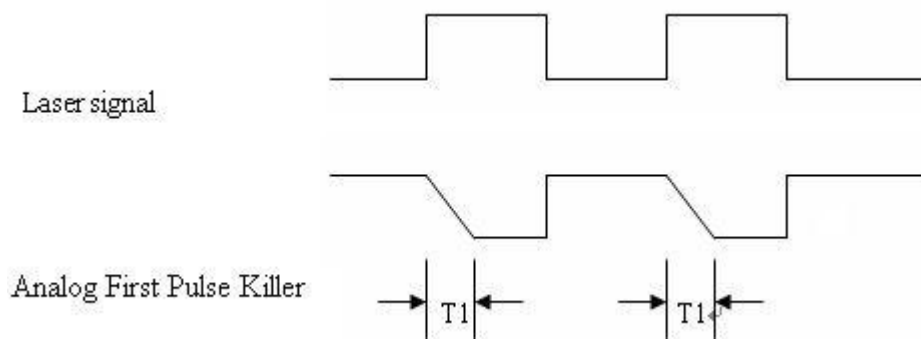
T1: Tijd Dat de FPK signaal veranderingen van Maximale spanning naar Min spanning, of achteruit.

T2: Als de tijd gat tussen de laser uit En laser op is minder dan T2, de FPK zou niet uitgang.

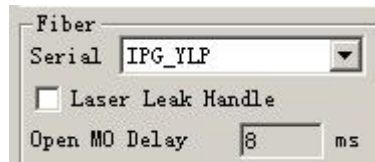


: De richting Dat de FPK veranderingen.

Over de T1 En T2 kunnen we zien figuur 10-28 :



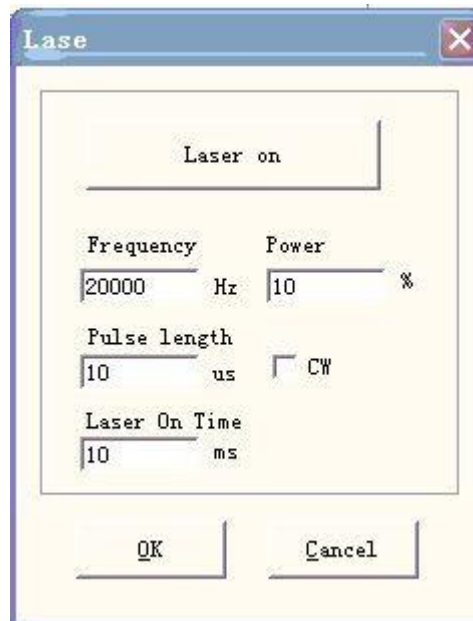
Figuur 10-28



Na selecteren vezel, de type van vezel laser zullen verschijnen in de rechts, voor voorbeeld, ipg, ipgm, kwantel, straal, En de overeenkomstige frequentie bereik en MO vertraging zullen verschijnen

Test laser

Het is gebruikt naar test of laser is werken normaal of niet. Hit "test laser" knop presenteren dialoog doos getoond in grafiek 10-29:

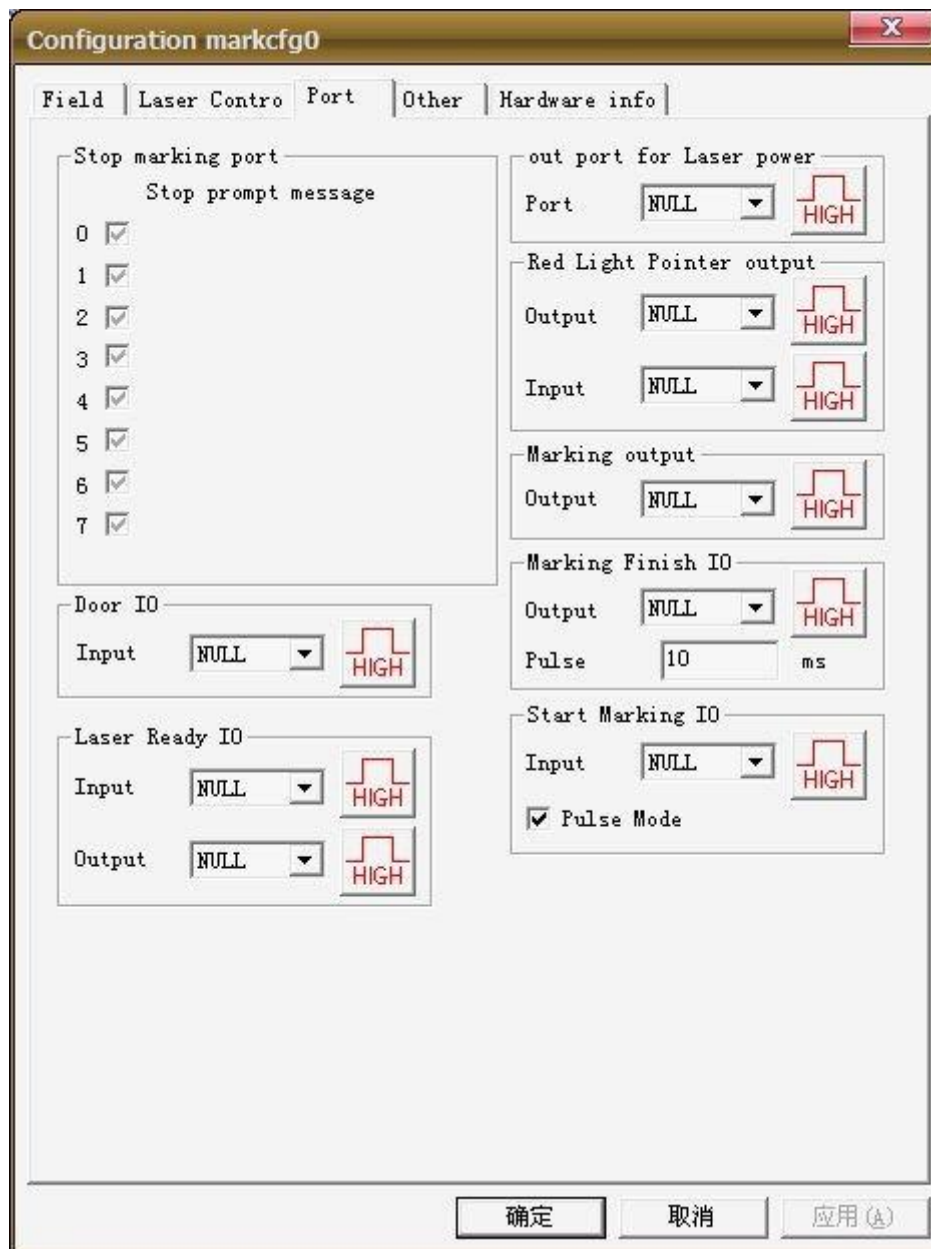


Figuur 10-29 Test laser dialoog doos

Vullen in de frequentie, stroom, pols breedte En laser op tijd En hit "Laser op". Na Dat LASER open En Het zullen sluiten wanneer bereik de benoemde tijd.

10.32.3 Haven parameter

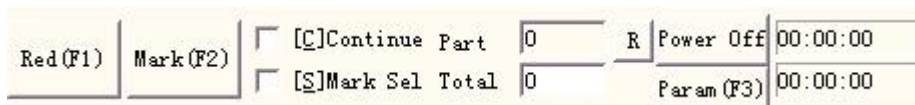
Apparaatru haven parameter is getoond in grafiek 10-30:



Figuur 10-30 Haven Parameter Dialoog Doos

Stop Markering Invoer Haven: Wanneer in markering proces, als de systeem detecteert daar is A corresponderend ingangssignaal, wordt de huidige markeerbewerking beëindigd en worden de gebruikers hiervan op de hoogte gesteld met foutinformatie.

Uitgang voor laserstroom: De poort kan worden gebruikt om de laserstroomvoorziening te regelen. Als je instelt dit haven, daar is A 'Stroom uit' knop weergegeven op de markering bar,



zien de figuur

Rood licht wijzer IO: De systeem zullen uitgang Hoog niveau naar de benoemd uitgang haven wanneergids licht show.

Markering IO: De benoemd haven zullen uitgang hoog niveau spanning (TTL Verenigbaar) terwijl inmarkering.

Begin Markering IO: In inactief staat, de software zullen begin markering als detecteren de hoog niveau spanning

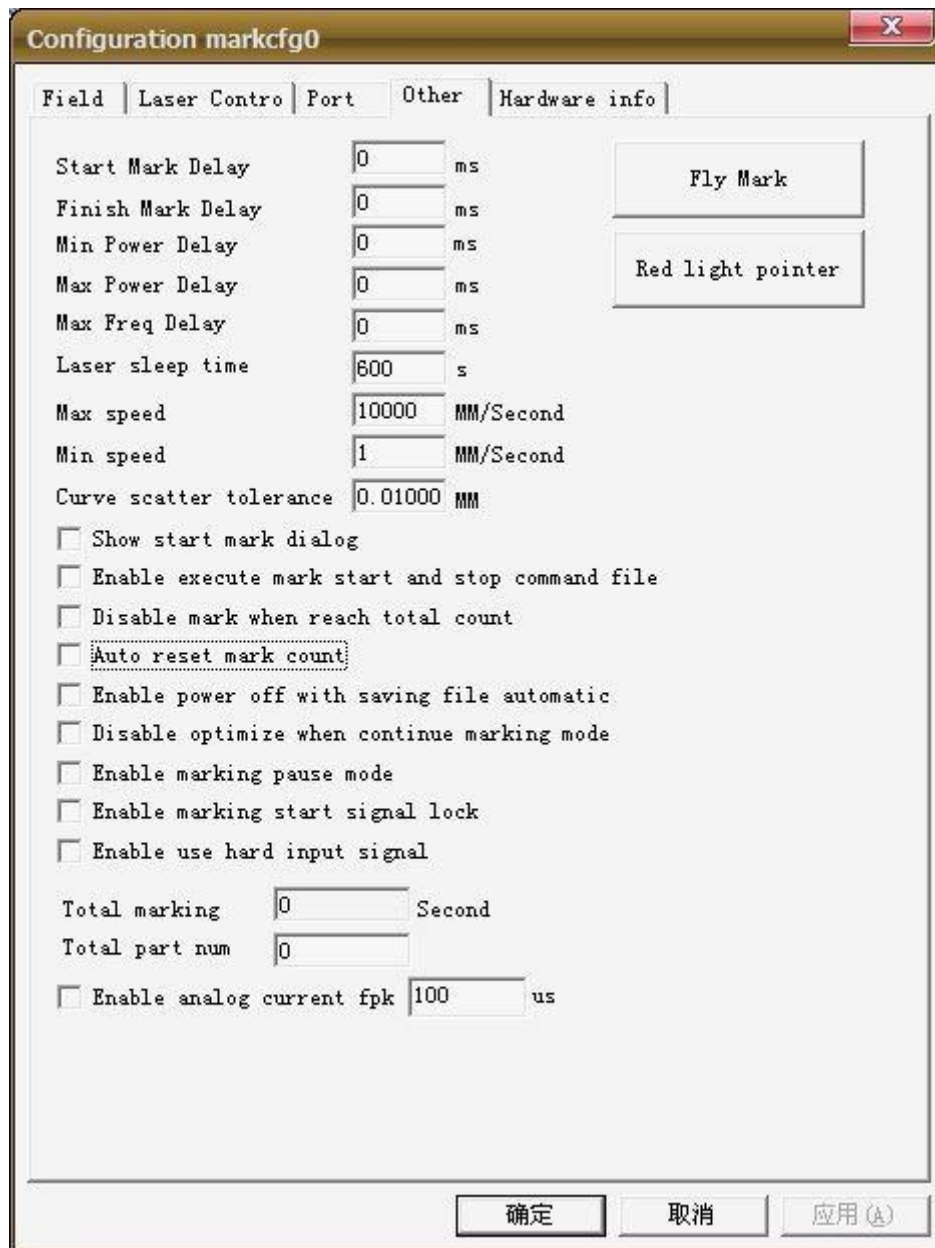
All rights reserved

van

de benoemd haven

Pulsmodus: Als u deze optie aanvinkt, ontvangt de soft het startsignaal als pulsmodus, anders Het is als niveau modus.

10.32.4 Ander



Figuur 10-31 Overige Parameter Dialoog Doos

Beginnen Markering Vertraging: De vertraging voor markering.

Finish Markering Vertraging: De vertraging na markering

Max. Vermogensvertraging: de maximale deal wanneer het laservermogen wordt gewijzigd van 0% naar 100% tijdens het markeren. Wanneer het bereik van het vermogen tijdens het markeren minder dan 100% wordt gewijzigd, is de tijd gelijk minder evenredig met de maximale waarde. Deze functie is geschikt voor de laservoeding met langzaam antwoord snelheid. Als de laser stroom aanbod antwoord snelheid is erg snel, dit waarde kunnen zijn 0 mevrouw.

Max. Freq Vertraging: Dezelfde als maximaal stroom vertraging

Show begin markering dialoog: Elk tijd vroeg of markering het eerder de markering

All rights reserved

Schakel het commandobestand voor het starten en stoppen van de markering in: wanneer de markering begon en eindigde behoeften naar uitvoeren A commando bestand Eerst.

Nadat deze functie is ingeschakeld, zal het systeem, wanneer het markeren begint, naar de start.bat zoeken onder de huidige software de inhoud automatisch documenteren en uitvoeren; Na de markering was geëindigd, zal het systeem naar het stop.bat-document zoeken onder de huidige inhoudssoftware automatisch en voert het uit.

Het bat-documentformaat is eenvoudig, het kan de tekstbewerkingssoftware gebruiken (bijvoorbeeld: The kladblok, tablet enzovoort in de andere software) om de compilatie te sturen. Bat is de pure ASCII-codetekst document, heeft er in totaal 3 bestellingen.

1. De inspectie invoer haven bestellingen IN, voor voorbeeld IN2=1 uitdrukking systeem onderzoek ingangspoort 2, als IN2 het hoge niveau naar beneden voert, anders heeft gewacht voor Dat IN2 wordt hoog.
2. De uitvoerpoort van de vestiging bestelt OUT, bijvoorbeeld OUT4=1, het expressiesysteemvestiging uitgang haven 4 is de hoge niveaus.
3. De tijdsvertraging geeft opdracht tot DELAY, bijvoorbeeld DELAY=1000, uitdrukking systeemtijd vertraging 1000 milliseconden.

Auto opnieuw instellen markering graaf: na de markering stop, de software-reset markering graaf automatisch

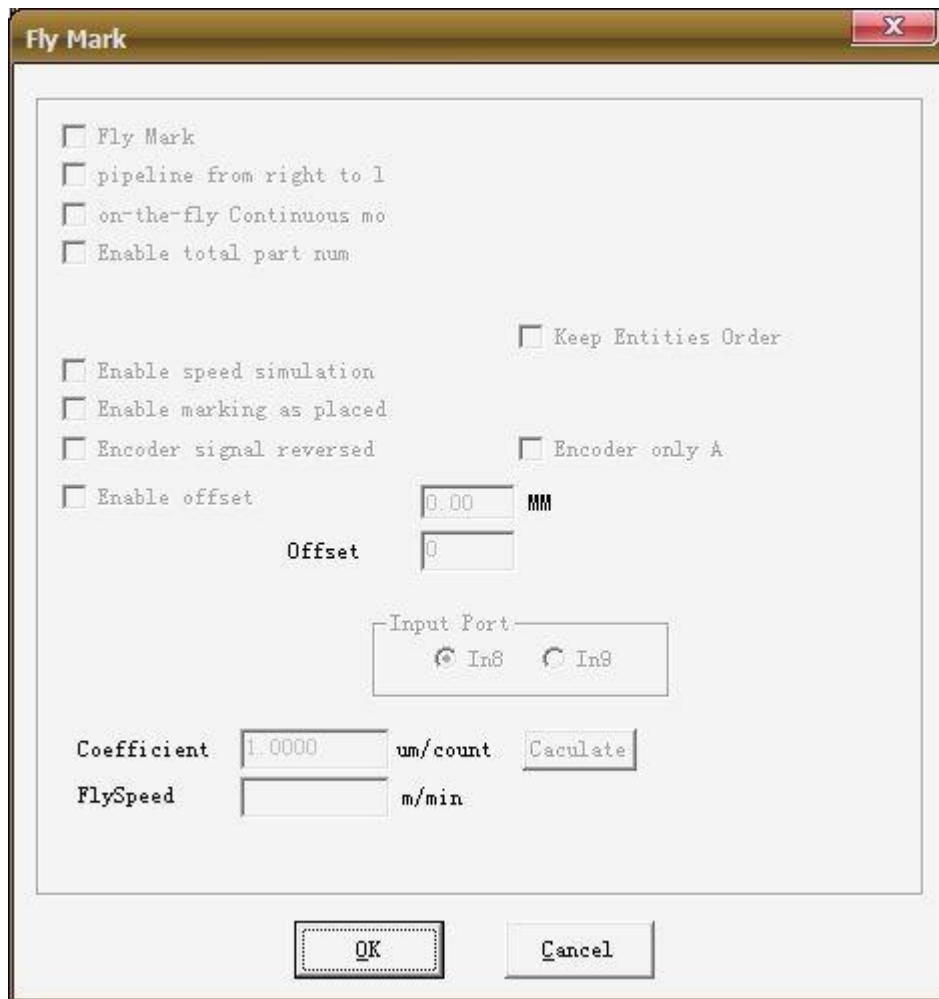
Markering uitschakelen bij bereiken totaalaantal: stel het totale aantal in, wanneer het bedrag is bereikt, de software zal niet doorgaan markering.

Gebruikersstapmarkeringsmodus: Bij de markering volgens de vestiging is de Galvo het kleinst afstand beweging, vertraging vast tijd na elk beweging afstand, dit functie voornamelijk gebruikt in het sterke laservermogen raakt de diepte, de stapvertraging is groter, de laser markeert de pauze diep plaatsen.

Inschakelen analoog huidig fpk: de tijd wanneer de analoog huidig is 0 voor markering.

Vlieg Markering

Markering met werken lijn tegelijkertijd. Hit "vlieg markering" knop presenteren de dialoog doos getoond ingrafiek 10-32.



Figuur 10-32 Vlieg dialoogvenster Markeer instellen doos

Vlieg markering: kiezen dit item verwijst naar inschakelen "Vliegenmarkering" functie.

Vlieg van rechts naar links: Als u dit item kiest, geeft dit aan dat de richting van de stroomlijn van rechts naar links is links.

On-the-Fly continueringsmodus: Als u deze optie kiest, geeft dit aan dat het markeerobject continu is, namelijk wij behoefte markeren inhoud op continu voorwerp. (Zo een als: draad , kabel en spoedig).

Inschakelen totaal deel nummer: Selecteren Het geeft aan de markering "totaal nummer" set is effectief.

Snelheidssimulatie inschakelen: dit geeft aan dat het gebruik van de simulatiehardwaremethode lineair produceert snelheid. Het vereist benoemen snelheid.

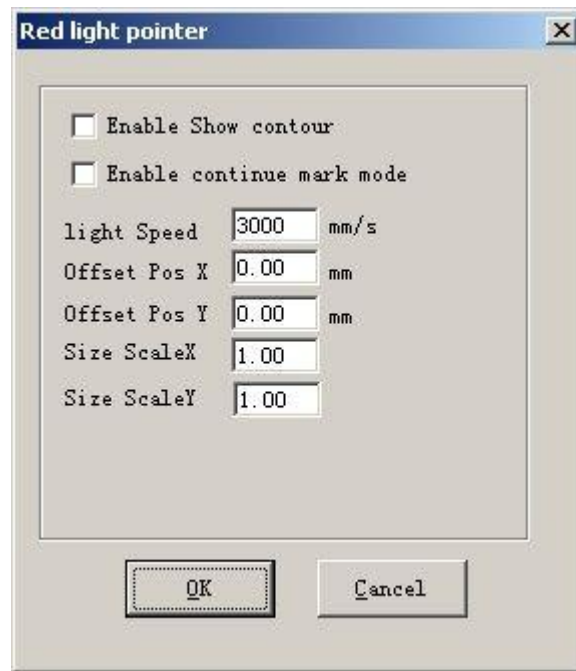
Markeren als geplaatst inschakelen: Als u dit selecteert, geeft dit aan dat de software de inhoud zal markeren op basis van de volgorde in de lijst wordt beurtelings weergegeven. Anders zal de software de inhoud markeren op basis van zijn positie in werkruimte van links naar rechts.

Encoder Signaal Achteruit : de signalen van encoder is teruggedraaid.

Fly-encoder Offser: de markeringspositie bevindt zich vóór de werkelijke. **Invoer:** kiezen haven van vliegen signaal voor Bord Versie 2.2.6 of update. **Vlieg snelheid coëfficiënt:** De berekening formule is getoond als volgt:

Vlieg snelheid coëfficiënt = omtrek van codeur toerenteller wiel / codeur pols per revolutie;

Rood Licht Wijzer:



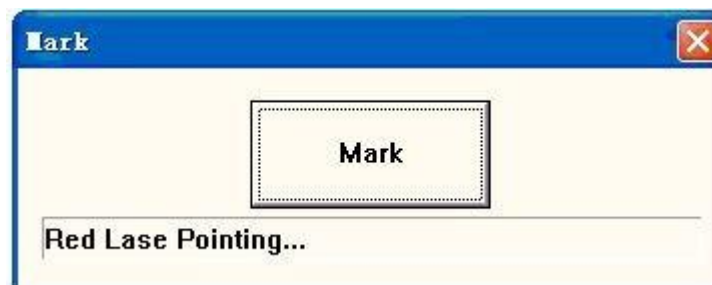
Toon contour inschakelen: Indien geselecteerd, toont het rode licht het objectkader, niet de rechthoek geweest gemaakt van de maximale coördinaat en de min. coördinaat van het voorwerp.

Rood Licht Wijzer: Verwijst naar gids licht

Licht Snelheid: de snelheid van gids licht

Offset Pos X en Y: wordt gebruikt om de positiefout tussen het geleidelicht en de laser straal.

Inschakelen doorgaan markering modus: inschakelen dit functie, opbrengst de software oppervlak, klik "Param" en vervolgens het pop-upvenster van het dialoogvenster dat wordt weergegeven als in de volgende afbeelding , het zal verschijnen na het markeren van stoppen iedere keer, de Rode laser wijzen altijd bestaan.



10.32.5 HardInfo

The screenshot shows a Windows-style dialog box titled "Configuration markcfg0" with a close button (X) in the top right corner. The dialog has five tabs: "Field", "Laser Contro", "Port", "Other", and "Hardware info", with "Hardware info" being the active tab. Inside the dialog, there are several text input fields and a group of checkboxes. The fields are labeled "Board Type:", "Version:", "Customi:", "Function code:", "SN:", and "BindSN:". The checkboxes are arranged in three columns: "Fly", "Fly 2", "HW Start" on the left; "Long Text" in the middle; and "Input Lock", "Input Wait", "ID" on the right. At the bottom of the dialog are three buttons: "确定" (OK), "取消" (Cancel), and "应用 (A)" (Apply).

Field	Laser Contro	Port	Other	Hardware info	
Board Type:				Invalid Board!	
Version:				1.0.0	
Customi:				General	
Function code:				Lite	
SN:				00000000	
BindSN:				0	
☒ Fly				☒ Long Text	☒ Input Lock
☒ Fly 2					☒ Input Wait
☒ HW Start					☐ ID

确定 取消 应用 (A)

Daar Zijn Bord Type, Bord Versie, SN in de HardInfo.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

All rights reserved

