



课件内容摘要



本课程详细介绍 EagleWorks 软件中与加工	**** V8.01.35-[D:\projects\edu\数学课件\EagleWorks\视频演示文件夹\/\因切割.rld] - - × 文件の 編編(回 絵制の) 设置(S) 处理(W) 工具(D) 主板型号(M) 查看(M) 帮助(L) - - ×
相关的其它功能,帮助用户快速开始使用。	
	C C
保在自允许细介绍了数据检查以能,帮助用户避	
	O_ 回動用電台 未发现不闭合曲线 展記(mm) 0.000 67 60 日告知识会 识公常学(mm) 0.1 自用交给查结束 材料厚度(mm) 0.000
见加上过程中吊见的错误,然后介绍了陈切割和。	
	● <u> </u>
<i>瓶列参数外,保存在设备中的应用十所有加14</i>	
冬的甘它矣数 最后简更介绍了可对每—个加工	
万时兴口学效,取旧问女月纪了5万马 ————————————————————————————————————	
仁夕心罢的——此殇从的检山坎圳会粉 译过太调	
[[[方仅且]]]] 三颌기[[]]刑山[[[同)[[]]][[]]][[]]][[]]][[]]][[]]][[]]	
和伪兴了 四户应业之物并前至上半市处 并担	
住的子习,用尸应习了胜井烈态上还切能,并很	
	* 欢迎使用本切割離刻系统,建议屏幕显示区域为1024*768 或者更高 * [L=31.607mm] X:588.458mm, Y:438.400mm]
拈耑安 灭 石 冱用。	





输出加工前,应当对设计图形进行针对加工过程的数据检查,以避免常见的错误。

选中所有图形对象,单击 **处理**->**数据检查**菜单项 或附加工具栏中的 **数据检查**按钮,打开 **数据检查** 对话框,如右图所示。一般情况下,我们建议选中所 有检查项,单击 **检查**按钮开始检查,结果会显示 在右侧,同时,软件自动选中所有存在问题的图形对 象。这时,如果有多项问题,我们建议针对一个单项 进行复查,在筛选出的图形对象中再次确认存在某一 特定问题的对象,然后再应用相对应的功能进行处理。



EAGLE LASER 其它加工参数



除了加工工艺参数,以及切割和雕刻加工参数 外,还有其它一些影响加工过程的参数,如右 图所示。在右侧功能区用户栏下,**辅助参数**和 **其他参数**中,包含了很多其它参数,这些参数 保存在设备中,应用于所有的加工任务。

例如,<u>走边框</u>参数影响走边框操作的过程,<u>回</u> 位参数 影响加工结束后切割头回位的位置等, 我们可以通过字面意思简单的理解它们代表的 含义。

www V8.0 文件(E)	1.35-[D:\projects\edu\数学课件\EagleWorks\视频演示文件夹\/\函切割.Hd] 编辑(E) 绘制(D) 设置(S) 处理(W) 工具(D) 主板型号(M) 查看(M) 帮助(H)	<mark>е 🍋</mark> / В н		× •@e 71468
₽.	700.0 680.0 660.0 640.0 620.0 600.0	580.0	加工 輸出 文档 用户	
1 00			〇加工参数 〇辅助参数	● 其他参数
			□ 其他参数	^
I :			阵列加工方式	双向走阵列
			反向间隙X(mm)	0.000
20			反向间隙Y(mm)	0.000
				定位点
<u>_</u>			□ <u>N</u> 無愛到 住野(rprp)	0.000
AL D			材料厚度(mm)	0.000
11 4	Advanced Automation		使能非接触寻焦	否
*			□ 旋转雕刻	
<u> </u>			使能旋转雕刻	否
20	<u>! - </u> /; U / / / / / / / / / / / / / / / /		周脉冲	10000.000
100 P		-	工件直径(mm)	100.000
			周脉冲测试	
X			□ 无线面板	~ ~ ~
41. 2			100.0	%
			打开保存	读参数 写参数
₹:				
			数据加工	×
			开始 暂停/	継续 停止
S 0			保存为脱机文件 脱机文件	+ 輸出 下载
			图形合在位置,当前位署	~
:		~		
	<	>		切边框
×				
		I - 31 607m	m X:614 716mm	V:506.826mm

EAGLE LASER 其它加工参数-续

修改其它参数的步骤,

- 1. 通过USB线缆或以太网连接设备与电脑。
- 2. 在加工控制栏的设备端口列表中选择设备。
- 3. 单击参数列表下的 **读参数** 按钮,从设备读取当前 其它参数。
- 4. 根据需求修改其它参数,或单击 **打开**按钮从文件 导入保存的其它参数,可再进行修改。
- 5. 单击 <u>**写参数</u> 按钮,将修改后的其它参数保存至设备。</u>**
- 6. 重启设备, 使修改后的参数生效。
- 7. 如有需要,单击 保存 按钮保存修改后的其它参数 至文件。

注意,修改后的参数务必写入设备,且重启后才能生效!









除了加工工艺参数,用户还可以根据需要对每 一个加工任务设置一些额外的输出控制参数, 如右图所示。

在右侧功能区的输出栏下,用户可以根据设备 的硬件配置和动作需要设置额外的选项。例如, 如果设备配备有送料机构,则可以在这里使能 送料并设置具体的动作参数。

ama V8.01.35-[D:\projects\edu\教学课件\EagleWorks\视频演示文件夹\小圆切割.rld]		- 🗆 ×				
文件(E)编辑(E) 绘制(D) 设置(S) 处理(W) 工具(D) 主板型号(M) 查看(V) 帮助(H)						
📄 📂 🔚 📩 🛜 🔕 🔍 ९, ९, ९, ९, ९, 🗉 💿 🖉 🛄 🏪 🏪	%	~ == 🖬 🚧 🍽 🛆 🗉 📖 🦯				
x 650 mm ↔ 136.643 mm 100 % 副語 O 0 % 加工序号: 54 艮 易 呕 应 ↔ 暴 Y 450 mm 1 21.733 mm 100 %	ж					
600.0 600.0 600.0 600.0 600.0 600.0 600.0 600.0 600.0 600.0 600.0	30.0					
× 0.	^					
		↓ 使能送料 送料次数:0				
		送料长度: 500 手动输入 ~				
		送料补偿: 0.000				
		□ 超幅面分块切割				
		角度补偿: 0.0000 结束送料				
		□ 间隙补偿优化				
* : Advanced Automation	2	→				
	2					
		山川山柵移: X: 0.000 1: 0.000				
× []						
		开始 暂停/继续 停止				
		保存为脱机文件 脱机文件输出 下载				
	~	图形定位位置: 当前位置 ~				
	>	☑路径优化切边框				
* 欢迎使用本切割雕刻系统,建议屏幕显示区域为1024*768 或者更高 *						



BEIJING GU EAGLE AUTOMATION CO., LTD.

感谢观看

