

鹰华激光小课堂

EagleWorks 工艺设置



课件内容摘要



X:626.997mm,Y:430.443mm

本课程简要介绍如何在 EagleWorks 软件中	▲max V8.01.35-[未命名] - □ × 文件(f) 编辑(£) 绘制(D) 设置(5) 处理(W) 工具(D) 主板型号(M) 查看(V) 帮助(H)
设置加工工艺,帮助用户快速开始使用。	
	Advanced Automation
课程从软件对分图层工艺设置的支持讲起,首先	
介绍图层列表,然后介绍切割和雕刻工艺设置,	▲
以及参数库和快速设置功能。通过本课程的学习,	
用户应当了解并熟悉上述基本操作,并能够完成	▲ □<
基本的工艺设置。	Image: Constraint of the second s
	・ ・<

---* 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*---

EAGLE LASER 分图层工艺设置



EagleWorks 支持分图层工艺设置,用户可以 根据加工需要,将设计图形的各个部分设置为 不同的颜色,对应不同的图层,并为每个图层 设置单独的加工参数,可以使用不同的加工方 式,或不同的加工参数。







右侧功能区的加工栏中显示当前设计图形的图 层列表,包含图层颜色、加工模式、是否输出 和是否隐藏四栏信息。

双击图层对应的是否输出选项,改变图层的输出设置;双击图层对应的是否隐藏选项,可隐藏或显示图层内容。

双击图层颜色或加工模式,打开 图层参数 对



EAGLE LASER 图层参数-切割

- 在图层参数对话框中,
- 1. 设置 **加工方式**为 **激光切割**。
- 2. 设置 速度。
- 3. 设置 **最大功率**和 最小功率。
- 4. 其它参数保持默认值或根据具体情况做调整。

图层参数 Х \bigtriangleup 从参数库取参数 封口: 0.000 高级... mm 图E: 激光开延时: 0 是否输出: 🎚 ms 速度(mm/s): 20 一默认 激光关延时: 0 ms 是否吹气: 是 □激光打穿模式 打穿功率1: 50.0 重复加工次数: 1 % 加工方式:激光切割 打穿功率2: 50.0 高级... % 打穿功率3: 50.0 最小功率(%) 最大功率(%) % 1: 70 85 口默认 打穿功率4: 50.0 % 2: 70 85 打穿功率5: 50.0 % 70 ⊠ 3: 85 打穿功率6: 50.0 % ✓ 4: 70 85 ✓ 5: 70 85 ☑ 修改激光参数自动同步到各路激光 < > 6: 70 85 ∇ 确定 取消



EAGLE LASER 图层参数-参数库



针对每种材料调试好加工参数后,应当保存至 软件参数库,后续使用时调取使用。

在 **图层参数**对话框中单击 <u>从参数库取参数</u> 按钮,打开对话框,如右图所示。单击 <u>另存当</u> <u>前参数</u>按钮保存当前参数;在参数列表中选择 参数后,单击 <u>载入参数</u>按钮载入选择的参数。

数			从参数库取参数	×
▶ 从参数库取参约		数库取参约	多数库:	
	图层:		切割 图层:矢里 显示绘中: 旦	^
Ę	昰否输出:	是		
速	度(mm/s):	20	加工方式:激光切割 速度:20.0	
Ę	晶峦吹气:	是	激光2:禁止	
重复加	uI工次数:	1		
t	吅工方式:	激光切割		
最小功率(%) 最大功		%)最大功		
1:	70	85		
2:	70	85		
☑ 3:	70	85		
⊻ 4:	70	85		
⊻ 5:	70	85	册 除被选参数	
✓ 6:	70	85	载入参数 退出	4
	数 速 速 重 复加 力 2: ○ 3: ○ 4: ○ 5: ○ 6:	数 人参 ・ 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	女 人参数库取参 恩层: 是否輸出: 是 速度(mm/s): 20 是否吹气: 是 重复加工次数: 1 加工方式: 激光切割 日: 70 85 2:	





右侧功能区加工栏中,图层列表下方为参数快 速设置栏,如右图所示,可以在此快速设置选 中图层的加工参数。





BEIJING GU EAGLE AUTOMATION CO., LTD.

感谢观看

