

### 鹰华激光小课堂

# EagleWorks 管理设备



## 课件内容摘要

本课程详细介绍 EagleWorks 软件中与设备管 理相关的功能,帮助用户快速开始使用。

课程依次介绍连接设备、控制卡型号、管理设备 内存中的加工任务文件、联机调试、用户参数、 设备系统信息和厂家设置功能。通过本课程的学 习,用户应当了解并熟悉上述功能,并能够根据 需要灵活运用。







通过软件管理设备时,首先需要将设备与电脑 联机,有两种方法,通过USB线缆或以太网,详 见连接设备课件,这里不再赘述。

当多台设备与电脑联机时,管理某一台设备前, 请务必在加工控制栏的设备端口列表中选择对 应的设备。







默认情况下, **主板型号**菜单下的 <u>允许自动修</u> <u>改</u>菜单项处于选中状态。当设备与电脑成功联 机后,软件会自动读取设备控制卡的型号,以 正确进行后续操作,如右图所示。

设备脱机时,使用加工控制栏中的 保存为脱机 文件 功能前,请务必确认正确的主板型号,否 则,保存的加工任务文件可能与设备控制卡不 兼容,无法使用。



# EAGLE LASER 管理设备内存中的加工任务文件



设备与电脑联机后,可以通过软件右侧功能区 中的文档栏直接管理设备内存中的文件,如右 图所示。

单击 <u>读取</u>按钮读取设备内存中的文件列表, 单击 <u>删除</u>按钮删除选中的文件,单击 <u>加工</u> 按钮直接控制设备开始加工,单击 <u>工时计算</u> 按钮计算选中文件的加工时间,单击 <u>加载</u>或 <u>上传</u>按钮将保存的脱机文件上传至设备,单击 <u>全部删除</u>按钮删除全部文件。

anne V	8.01	1.35-[未命	命名]																									-		>
文件(	E)	编辑(E	( 绘制)	D) 详	<u> 오</u> 풀( <u>S</u> )	处	理(W)	) I	具(I)	ŧ	板型	号(M)	查看	<b>∎</b> ( <u>V</u> )	帮助	( <u>H</u> )														
	P	Þ 🔒	🛃 [	*	3	$\mathbf{E}$	æ	Ð	e	C		D 🤇 🖉	୍	2		۲	ø		A			r n	ј вмр		4	¦⇔ł	ĭ⇒	8	F	щo
<b>(</b> 650		mm (↔	136.643	3 mm	100	%	ab	đ	0	0	0	tors	동문: 0	)		B	믱	₩	ΠQ	₩	患	3⊷C	Ц	⇔	0	Ð	1	7	M k	∠ E
450	-r	_mm 1	21.733 700.0	mm	100 . 68	% - 0.0		. 6	60.0			640.0			620.0	D		600.	0		580.	0 :				_				
3	<u>o</u> ĺ																		1			<u>\</u>	加工	输出	文	当 月	€	调试	变换	
Г I	<del>§</del> :																						编号		文件	名	I	वर् <mark>त्</mark> यत्रः:	分:秒:毫	秒 ^
<u> </u>	:		]								1											1	15		CMY	к		0:00	:00:00	
	:																						16		CMY	<1		0:00	:00:00	
1	_																						17		CMY	<2		0:00	:00:00	
																							18		RGE	3		0:00	:00:00	
∼,	4																						20		CMVP	33		0:00	·00:00	
	-																						21		СМҮК	:44		0:00	:00:00	
_	-																						22		RASTE	R1		0:00	:00:00	
ه (	0																						23		RAST	F2		0:00	:00:00	
	<del>6</del>																						24		QQ			0:00	:00:00	
FT  -	4																						25		RDTES	ST1		0:00:	02:225	
<u>×</u>	:																						20		RDTES	51Z 273		0:00	:00:00	
	-																						28		TES	т		0:00	:00:00	
<u>)</u>	읽																						29		DEFAL	JLT		0:00	:00:00	
	<u>8</u>																						<							>
	:																							读取		加	I		加载	
≈,	0																							刪除		工时	计算		上传	
41.	8.0																									全部	删除			
€	-																					-	*5185	n T						
	-																						\$21/0//	ᅭᄻ		车户	信解	法	后	ıŀ
	<u>.</u> 0																						保存法	755日 为脱机	文件	脱机	∣©/32 ↓文件	:>> 输出	<del>و</del> ا T	載
	:																						图	形定位	位置:	当前位	立置			
	-	<																			,	· _	☑路	至优化					切边	し框
* 欢	<u>j@(</u>	使用本切	割雕刻	系统,	建议原	<b>F幕</b>		〔域为	1024*	768 3	或者]	更高 *-													X:58	0.745r	mm,Υ	:434.72	7mm	



设备与电脑联机后,可以通过软件右侧功能区 中的调试栏直接控制设备,进行基本的调试, 如右图所示。

单击 <u>读当前位置</u>按钮读取设备切割头的当前 位置坐标。单击单轴移动区中的 <u>原点</u>或方向 键按钮,可直接移动切割头。默认情况下,切 割头按照设置的 <u>速度</u>和 <u>偏移</u>量进行步进移 动,选中 <u>连续运动</u>选项时,按住方向键,切 割头将连续移动。单击 <u>前次加工时间</u>按钮读 取上一次任务的加工时间。





EAGLE LASER 用户参数



设备中保存了一组允许用户修改的常用参数, 涉及切割、雕刻和其它加工功能,除此之外, 还有一些控制设备本身的参数,例如 <u>复位参数</u> 和 <u>对焦参数</u>等。

在软件右侧功能区中的用户栏下,可以读取、 查看和管理这些参数,如右图所示。

ªaa. V8. 文件(F)	1.35-[D:\projects\edu\教学课件\EagleWorks\视频演示文件夹\小圆切割.rld] 编辑(E) 绘制(D) 设置(S) 处理(W) 工具(T) 主板型号(M) 查看(V) 帮助(H)			_		×
	🌶 🔚 🛓 🐺 🔕 🚳 🔍 ९, ९, ९, ९, ९, 💷 🐱 🖉 📜 🏪 🏪	$\sim$	BMP 🗌 齃	₩ H @	) 🗉 📖	0 /
X 650 Y 450	mm ➡ 136.643 mm 100 % 量量 O 0 % 加工序号: 54	3+€	X 🗆 🛛 🗄	া না	$\exists \nvDash$	
	700.0 680.0 660.0 640.0 620.0 620.0 580.0		ho丁 thu 宁松	田白い町	f 2115-42	<b>×</b>
× 00			加工 制工 又恒	□ 円/□ 1词1: 助参称 ○ 1	L 支操 I 他 <del>然</del> 称	
		Ī	- 洋料参数		1039/88	
			送料前延时(s)	0.0	00	
1.			送料后延时(ms)	0		
			逐行送料	否		
26			逐行送料补偿(m	m) 0.0	00	
			结束送料	是		
-		E	3 夏位参数			
			复位速度(mm/s)	80	000	
4I   4			X袖开机复位	是		_
*			↑細井机复位	是		_
	[[[눈[[씨] (신고 꼬의 있)[[[[] (국물] [[[[] (박물] (신)		2111111111111111111111111111111111111	 		
20		l l	「一手切框」	<u> </u>		
		Ľ	土辺相模式	¥	长走边框	
	705		白边距离(mm)	0.0	00	
<b>X</b>						
				00.0 0/		
4			47.77 (D+	UU.U 76		:L
4			11年1月	读参数	500	N.
			数据加丁			×
			开始	暂停/继续	停止	
200			保存为脱机文件	脱机文件输出	下载	
			图形完估位果。	当前位贵		~
		~				
	< >>				切边框	
× 1						
* 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* L=31.6	)7mm	X:654	237mm, Y:509.3	67mm	



修改用户参数的步骤,

- 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 用户参数。
- 4.根据需求修改用户参数,或单击 **打开** 按钮从文件 导入保存的用户参数,可再进行修改。
- 5. 单击 <u>写参数</u> 按钮,将修改后的用户参数保存至设备。
- 6. 重启设备, 使修改后的参数生效。
- 7. 如有需要,单击 保存 按钮保存修改后的用户参数 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!



aux V8.0	1.35-[D:\projects\edu\教学课件\EagleWorks\视频演示文件夹\/	小圆切割.rld	]							- 🗆	×
文件(F)	编辑(E) 绘制(D) 设置(S) 处理(W) 工具(T) 主板型号(	(M) 查看(V	) 帮助(H)								
i 📄 🕻	🔁 🛃 🛣 🛜 🔕 🔍 🔍 🔍 🔍		6. 🔲	« 🖳	1 🔭 🐂	• 🏂 i i	$\sim$	BMP 🗌 🖧	¦⇒  ĭ⇒	88	📼 🖊
X 650	mm + 136.643 mm 100 % 日 日 〇 0 加	II序号; 54	B	ধ চ	⊡⊘ <del>¤</del> ♦	₿ н	Ц		지 旺	기뇌	∠ ⊞
	<b>700.0 680.0 660.0 64</b>	40.0	620.0	600	.0	580.0	_			_	× :
No.						^	加口	[ 輸出 文神	皆 用户	调试 变换	ŧ
1 8							Ob	口参数 💿 🏽	甫助参数	○其他参数	
								送料参数			
< I :								送料前延时(s)		0.000	
								送料后延时(ms	;)	0	
								逐行送料		否	
<u> 4</u>								逐行送料补偿()	mm)	0.000	
								结束送料		是	
							E	复位参数			
								复位速度(mm/	s)	80.000	
4I	• 1 1.e							X轴开机复位		是	
× :	Advanced Automation		22	1				Y轴开机复位		是	
:			_52	「所言	릴에어	iCo		Z釉井机复位		音	
🥘 📑		7000		116	킨쁜			U釉井机复位 エンレロ		音	
<u> </u>		JI COV		V=	77 L			走边框		Market Market	
4	71							走边框模式		天光走边框	
	Γ							日辺距离(MM)		0.000	
<b>X</b> :											
4									100.0 %	6	
							1	打开 保	存词	陸数 写	参数
-											×
							数	居加工			
								开始	暂停/组	续停	ы£
							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		~
1			_		1	v		路径优化		+Thè	ta de T
× -						>	H			100	211±
ш 💻											
* 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	高*				L=31.607m	m	X:65	4.237mm, \	:509.367mm	.::



单击 <u>设置->系统设置</u>菜单项,打开 <u>设置</u>对 话框,单击上方的 <u>系统信息</u>页标签,进入 <u>系</u> <u>统信息</u>页,如右图所示。

输入 **厂家密码** rd8888, 单击 **输入** 按钮激 活系统信息项, 然后单击 **读取** 按钮从设备中 读取系统信息, 如右图所示。



设置					
—般	设置 系统信息				
		累计开机时间(hour:	min:s):	466:55:30	
		累计加工时间(hour:	min:s):	165:54:25	
	前	次加工时间(hour:min	:s:ms):	0:00:02:318	
		累计出光时间(hour:	min:s):	61:11:48	
		累计加口	[次数:	145	
		X轴累计行	程 <mark>(m)</mark> :	57872	
			<sup>-</sup> 뭍(m):	491	
信自			本号:	KTLC-V8.59.52	
				主板升级	<u></u> 字库升级 关闭
厂家密	码: •••••	输入			
主板版本	号:	读取			
	主板升级	字库升级			
		关闭			

设置 一般设置





除了用户参数外,设备中还保存了一组主要供厂家使用的系统参数,用于定义设备的基本功能和特性。

单击 <u>文件</u>-><u>厂家设置</u>菜单项,在打开的 <u>厂家参数密</u> <u>码</u>对话框中输入 <u>厂家参数密码</u>rd8888,单击 <u>确定</u> 按钮,打开 <u>厂家工具</u>对话框,如右图所示。

注意,一般情况下,不要随意修改厂家参数,否则可能 造成损坏设备或无法正常使用的严重后果!

在进行设备光路调试等工作时,为了方便操作,我们可 以暂时关闭 <u>使能开盖保护</u>功能,如右图所示;其它必 要情况下,我们可以在厂家指导下完成相应参数的修改。





修改厂家参数的步骤,

- 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. 单击对话框下方的 **读参数** 按钮,从设备读取当前 厂家参数。
- 4.根据需求修改厂家参数,或单击 <u>打开</u>按钮从文件 导入保存的厂家参数,可再进行修改。
- 5. 单击 <u>写参数</u> 按钮,将修改后的厂家参数保存至设备。
- 6. 重启设备, 使修改后的参数生效。
- 7. 如有需要,单击 保存 按钮保存修改后的厂家参数 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!



aux V8.01.35-1未命名1			_	
文件(F) 编辑(E) 绘制(D) 设置(S) 处理(W) 工具(T) 主板型号(M) 查看(V) 帮助(H)				
🗋 📂 🔚 🛃 🛜 🔕 🔍 ९, ९, ९, ९, ९, 🗉 🕤 🖉 🌉 🏪 🦉		BMP 🗌 🎝	. 😽 🍽 🗠	) 🗉 📖 🦯
x 650 mm 😝 136.643 mm 100 % 🗃 🎛 🕞 0 ° 加工序号: 0 🛛 🗟 刧 取 🕸 🖶 皋	Энс Д		া না আ	
(1400     mm     1     21.733     mm     100     %	.0			×
	^ 加	工 輸出 文	【档 用户 调注	式 变换
	医		模式 Kyl/Jmpd	輸出隐藏
ノ目		3	的制度	是否
		%	放光切割	是否
三色灯				
				>
アー		-1	85.0	
		-1	85.0	
米			100.00	
◎ [] / 上一 / (2000,000 mm/s) □ 最大速度: 000,000 mm/s □ 急得加速度: 10000,00 mm/s2 □ ☆		2		
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		副高1	间隔2 错代	;
		000	0.000 0.000	
		000	0.000 0.000	HV
	保存	B车列」	布满	自动排版
록 :	退	出		
		±₽₦∩⊤		×
	90	开始	暂停/继续	停止
	> 係	保存为脱机文件	脱机文件输出	下载
* 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 *		X:6	51.825mm, Y:405.2	255mm



#### BEIJING GU EAGLE AUTOMATION CO., LTD.

# 感谢观看

