

\times _ •••• V8.01.35-[未命名] ≙ 🗉 设置(S) 处理(W) 工具(T) 主板型号(M) 查看(V) . 0 ľ⇒ N BMP 4 编辑(E) 绘制(D) ۵ H \leq \searrow 7 Ð 5 I Ĭ 串 3--0 믱 ПÔ ₿ 580.0 600.0 mm 620.0 调试 变换 640.0 用户 660.0 输出 文档 680.0 加工 700.0 隐藏 输出 模式 图层 0 是否 100 激光切割 Advanced Automation 德美 否否 麚 是 激光切割 170 是 激光扫描 鹰华激光小课堂 \mathcal{L} < 颜色 440 0 最小功室(%)-1 10.0 最大功室(%)-1 10.0 * EagleWorks 输出加工 速度(mm/s) 100.00 优先级 1 激光1 激光2 行列设置 X 小釉 问包1 间空? 2447-倍白 数据加工 开始 暂停/继续 停止 4 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 \sim ☑ 路径优化 □ 輸出选中图形 切边框 选中图形定位 走边框 设备端口 配置 Device---(USB:自动) \sim 幕显示区域为1024*768 或者更高*---000 X:620.080mm, Y:548.835mm

课件内容摘要



本课程详细介绍 EagleWorks 软件中的输出	→ V8.01.35-[未命名] - □ × 文件[D 编辑[D 绘制[D] 设置(S 处理(W) 工具(D 主板型号(M) 查看(V) 帮助(H)
加工功能,帮助用户快速开始使用。	○ ○ ●
	図 機能 数 規制 2 否 2 3 2 3 2 3 2 3 2 3 2 3 2 3 2 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 4 3 4 3 4 3 4 3 5 3 4 3 4 3 4 3 4
输出加工前首先需要确认设备选择;然后根据设	
备的联机状态直接控制加工,或输出加工任务文	・ ・ ・ <t< td=""></t<>
件并在设备端脱机加工;路径优化功能会优化切	1 1 1<
割加工的顺序和效率;仅需要输出设计中的部分	 ★ ★
图形时,可使用输出选中图形功能。通过本课程	
的学习,用户应当熟练掌握上述功能,并能够完	
成输出加工操作。	





在加工控制栏设备端口列表中,确认当前设备 选择是否正确。如果不正确,请修改选择。 需要注意的是,如果修改后的设备与当前设备 的加工幅面不一致,则需要再次确认设计图形 的编辑和排版,是否出现了超界,或与预期不 符的情况。例如原有整版阵列在修改设备, 绘 图区变大后不再占满整版区域。







如果设备处于联机状态,则可以通过加工控制 栏中的 <u>开始、暂停/继续</u>和 <u>停止</u>按钮直接 控制加工,软件会实时将加工数据传输至设备 进行加工。

加工前,可以使用 <u>走边框</u> 或 <u>切边框</u> 功能确 认加工位置。切边框除了移动切割头表示加工 位置外,还同时出光进行切割。



EAGLE LASER 脱机加工



如果设备处于联机状态,则可以按下 <u>下载</u>按 钮将加工任务文件下载至设备内存中,再在设 备端进行脱机加工。

如果设备处于脱机状态,则可以按下 保存为脱 机文件 按钮保存加工任务文件,并使用U盘转 存至设备内存,再在设备端进行脱机加工。



EAGLE LASER 路径优化



路径优化功能会优化切割加工顺序,减少空走 距离,优先切割内部轮廓,可以单击 <u>编辑->加</u> <u>**工预览** 菜单项或系统工具栏上的 加工预览</u> 按 钮模拟加工过程来进行确认。

为了保证最优的加工顺序和效率,我们强烈建 议始终保持该选项处于选中状态。



EAGLE LASER 输出选中图形



- 有时,我们仅需要输出一个复杂设计中的部分 图形,这时,首先选中需要输出的图形对象, 然后选中加工控制栏中的 **输出选中图形**选项, 再进行输出即可。
- 一般情况下,我们希望以选中的图形对象进行 定位,这时,请选中加工控制栏中的 选中图形 定位 选项,在绘图区中可以看到绿色的加工参 考点位置移动至选中图形对象外边框的指定点, 如右图所示。





BEIJING GU EAGLE AUTOMATION CO., LTD.

感谢观看

