



鹰华激光小课堂

X-6060 手持面板操作简介



课件内容摘要



本课程简要介绍 X-6060 手持面板的基本操作方法，以及各个按键对应的功能和操作场景，帮助用户快速了解并熟悉设备的面板操作。

课程首先简要介绍了 X-6060 手持面板的设计和布局，然后按照面板界面的操作逻辑对面板按键进行分组，并按对应的功能和操作场景——进行讲解。通过本课程的学习，用户应当了解 X-6060 手持面板的基本功能，并掌握主要功能的基本操作方法。



EAGLE LASER

手持面板简介



X-6060 光纤激光切割机配备的FSCUT控制系统主要通过电脑软件界面来进行控制，同时，为方便大多数与设备相关的操作，FSCUT提供了一个手持操作面板，如右图所示。

手持面板下方的三行按键主要用于移动专用切割头的位置，上方的三行按键主要用于加工任务的控制，以及与加工相关功能的实时控制。另外，还预留了一些可由用户自行定义其功能的按键。



EAGLE LASER

移动切割头



在空闲状态下，可以使用方向键前后左右移动切割头至期望的位置，还可以使用z轴上下键移动z轴高低位置。在CypCut软件中可以分别设置慢速和快速移动速度，还可以设置步进移动距离。在按下快速键后按下上述方向键，可以快速移动，在按下步进键后按下上述方向键，可以步进移动。



独立功能按键

1. 吹气开/关

在空闲状态下，打开或关闭当前软件中指定的辅助气体。

2. 跟随开/关

在空闲状态下，打开或关闭随动功能，主要用于随动功能的测试。

3. 光闸开/关

在空闲状态下，打开或关闭激光器光闸。

4. 红光开/关

在空闲状态下，打开或关闭激光器红光。

5. 激光点射

在空闲状态下，进行激光点射，主要用于激光系统的测试和调整光路。



EAGLE LASER

加工控制功能



1. 走边框

在空闲状态下，预览任务的加工位置。

2. 空走

在空闲状态下，预览任务的实际加工路径。

3. 开始/继续、暂停和停止

用于加工过程控制。

4. 断点定位、回退和前进

加工暂停或加工意外停止时，按下断点定位键可以回到加工暂停或意外中断的位置，按下回退键按加工路径向后回退，按下前进键按加工路径向前前进，回退和前进一次的长度在CypCut软件中设置。





BEIJING GU EAGLE AUTOMATION CO.,LTD.

鹰华激光小课堂

感谢观看