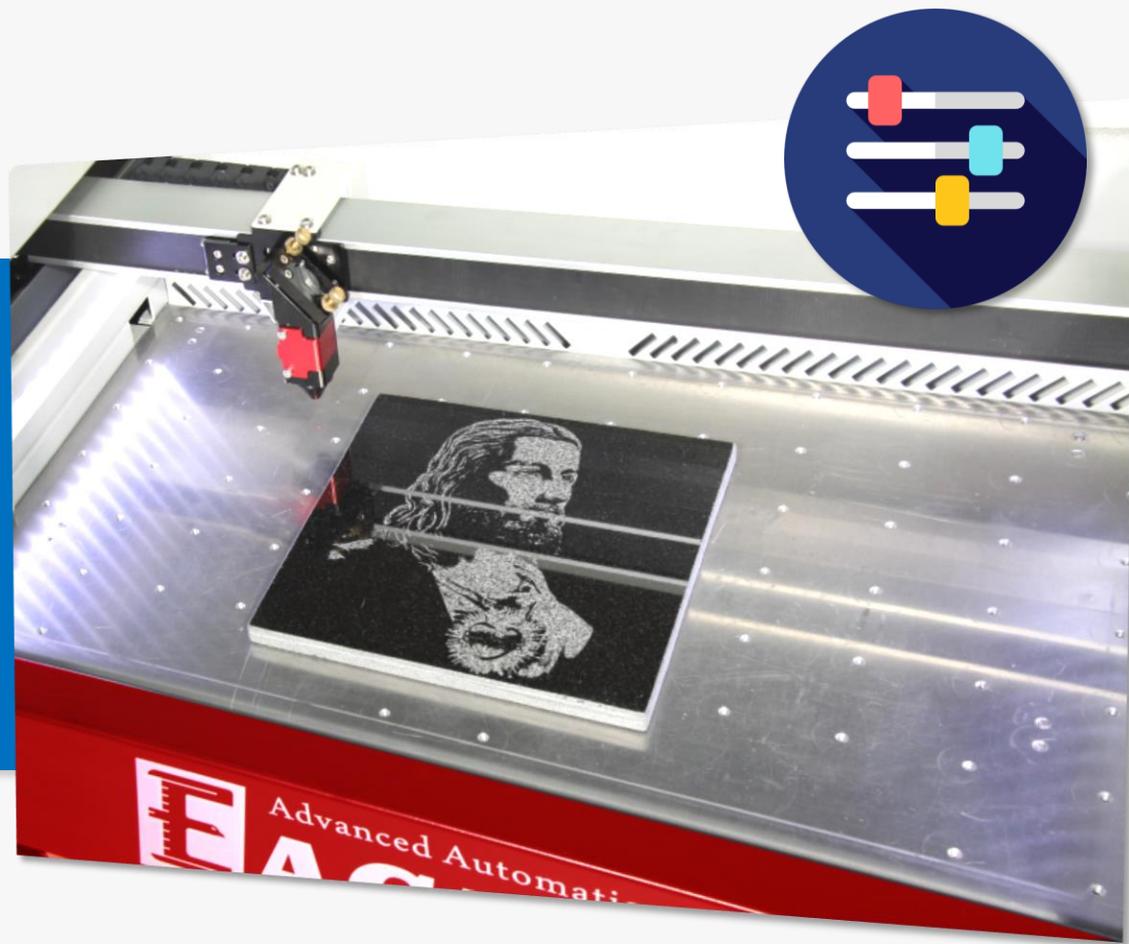


鹰华激光小课堂

X-1309 新材料加工参数调试技巧

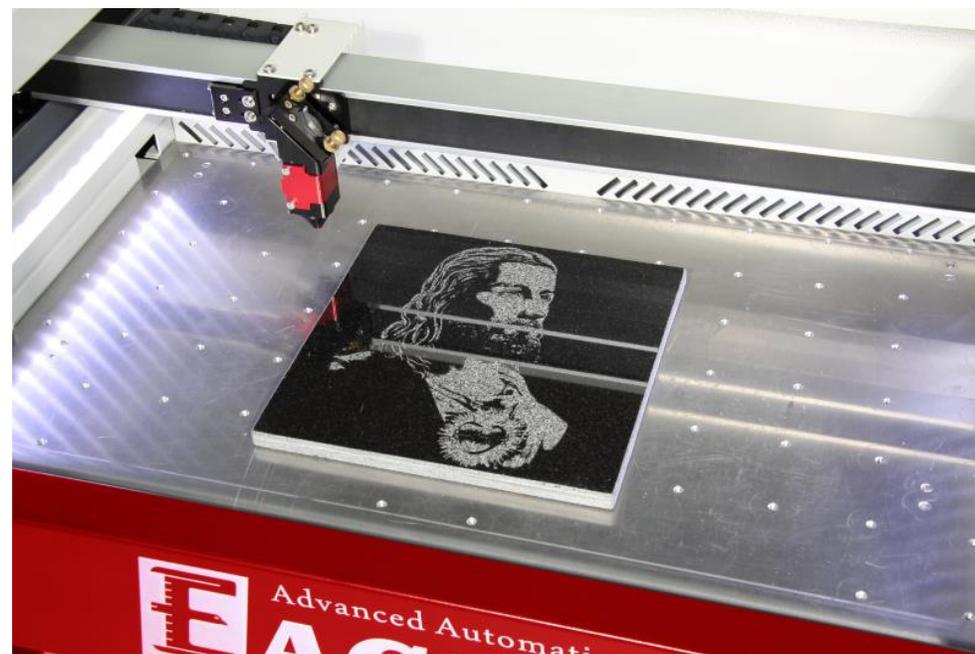


课件内容摘要



本课程详细介绍如何在 X-1309 激光切割机上针对新材料调试加工参数，帮助用户更好的使用设备。

使用设备的过程中，经常会遇到加工新材料的情况，课程首先介绍如何以一个已知材料为基础估计新材料的加工参数，然后详细介绍调试加工参数的具体方法，并在软件中归档新参数。通过本课程的学习，用户应熟练掌握上述方法，能够做好新材料加工参数的调试工作。

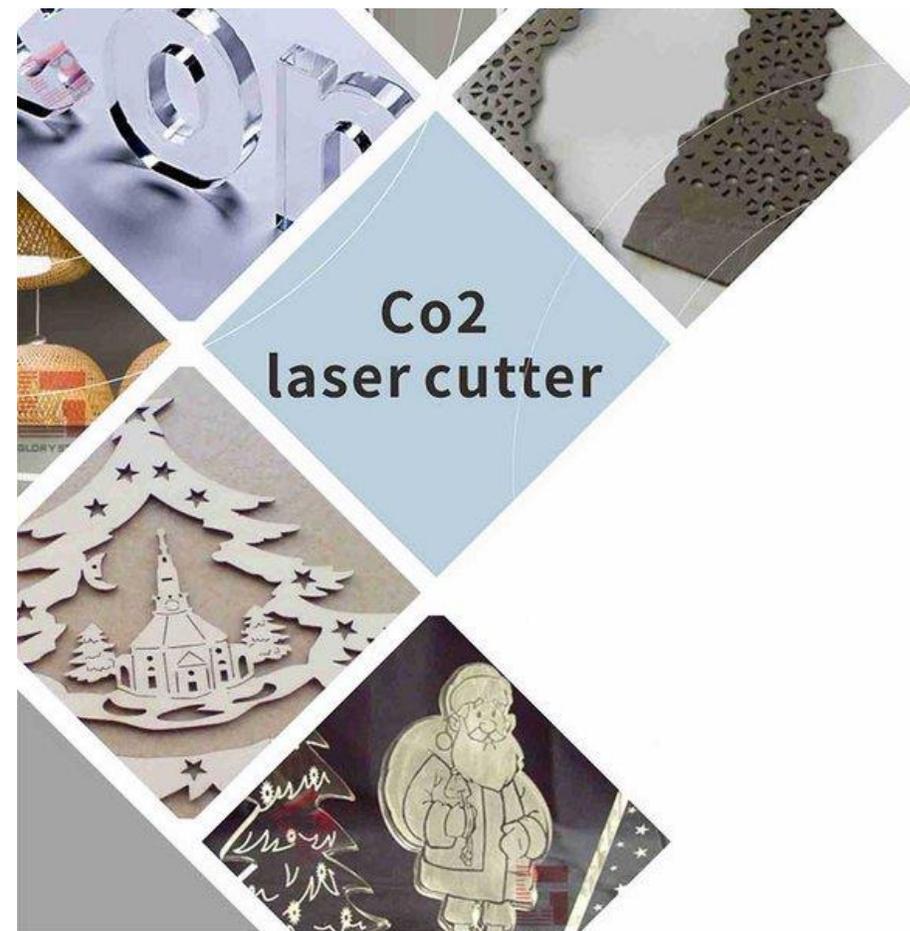


EAGLE LASER

预估加工参数



拿到一个新材料后，通常可以根据材料的材质、密度和硬度等特点，与已知材料进行比较，估计一个大概的加工参数，作为调试工作的起点。



EAGLE LASER

预估加工参数-续



例如，已知8mm亚克力的切割参数为85%功率配合12mm/s切割速度，则12mm亚克力的切割参数可以估计为85%功率配合6-8mm/s的切割速度，可以从保守值开始尝试。如果需要切割8mm木板，则可根据木板的密度和硬度与亚克力进行比较，如果木板较轻且为软木，则可用与8mm亚克力同样参数或稍稍提高速度进行试切；如果木板较重且为硬木或密度板，则应降低速度进行尝试。

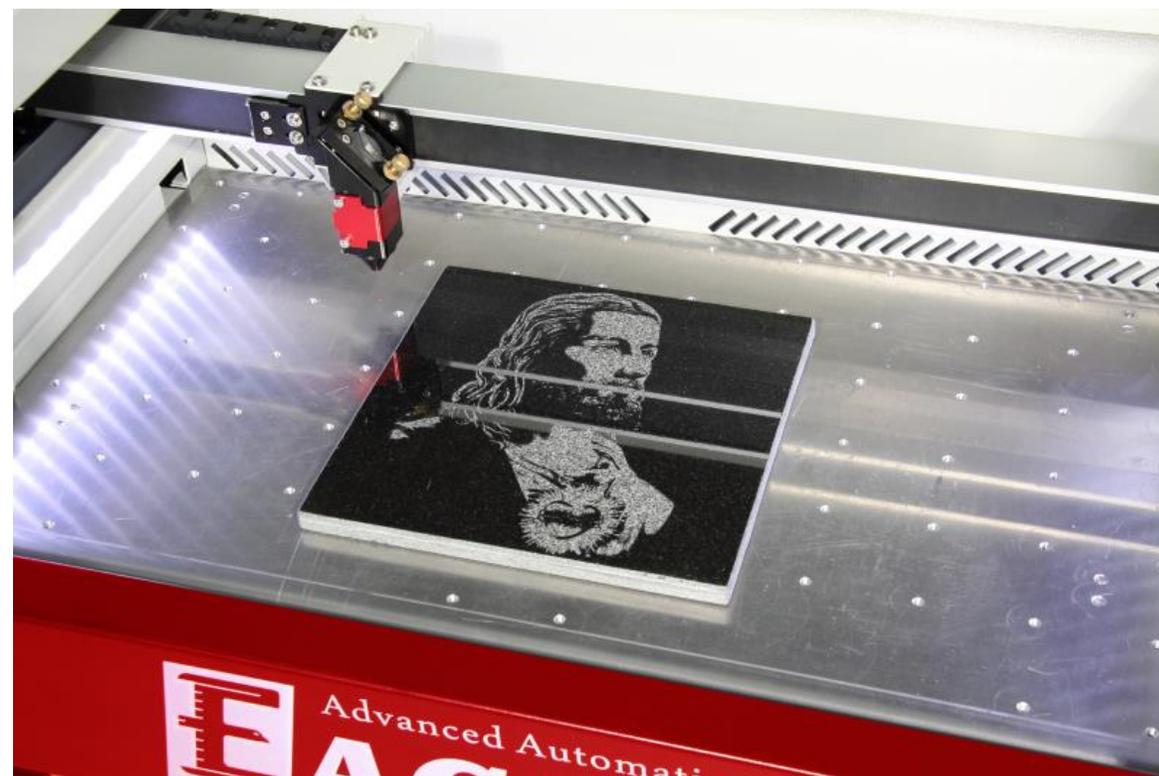
对于雕刻加工，估计参数的方法原则上与切割一致，但由于表面处理在不同材质上表现差异较大，有时还需要结合对原始图像的处理一并进行。



EAGLE LASER 调试过程



对新材料进行试加工时，从预估的参数开始。加工过程中发现材料未切透或雕刻效果不佳时，可按照下述方法暂停加工，调整加工参数后继续尝试，避免出现浪费大量材料的情况。



调试过程-续

1. 按下面板上的启动/暂停键暂停加工。
2. 按下确定键激活图层参数列表。
3. 使用上下方向键选择要修改的图层，按下确定键进入参数页面。
4. 使用 Z/U 键在各个参数间切换，使用左右方向键移动光标，使用上下方向键修改数值。
5. 完成所有修改后，按下确定键，并根据提示确认修改，返回主界面。
6. 再次按下启动/暂停继续加工。



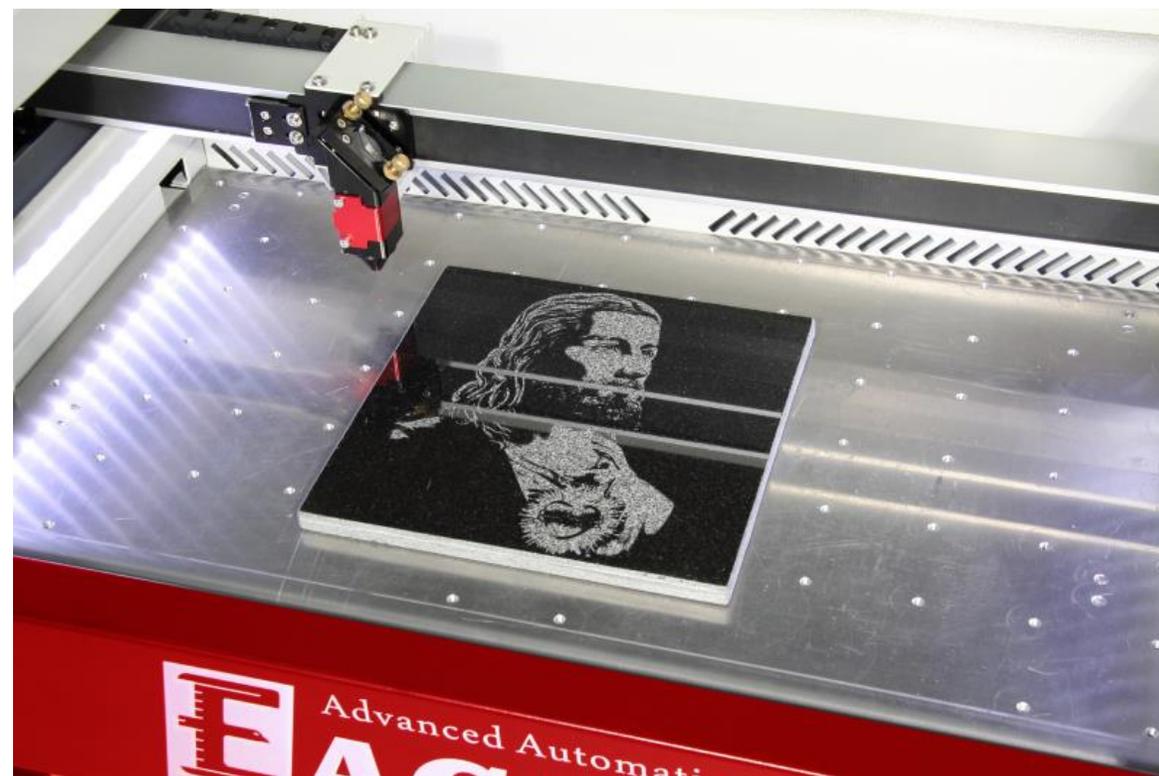
EAGLE LASER

调试过程-续



调整加工参数后，继续观察新参数的加工效果，如果需要，再做调整，直至达到最佳加工效果。

需要注意的是，在进行切割调试时，如果设置的切割速度较高，则应当使用长条状图形进行试切，否则设备可能无法加速至设置的最高速度，造成调试结果不准确。

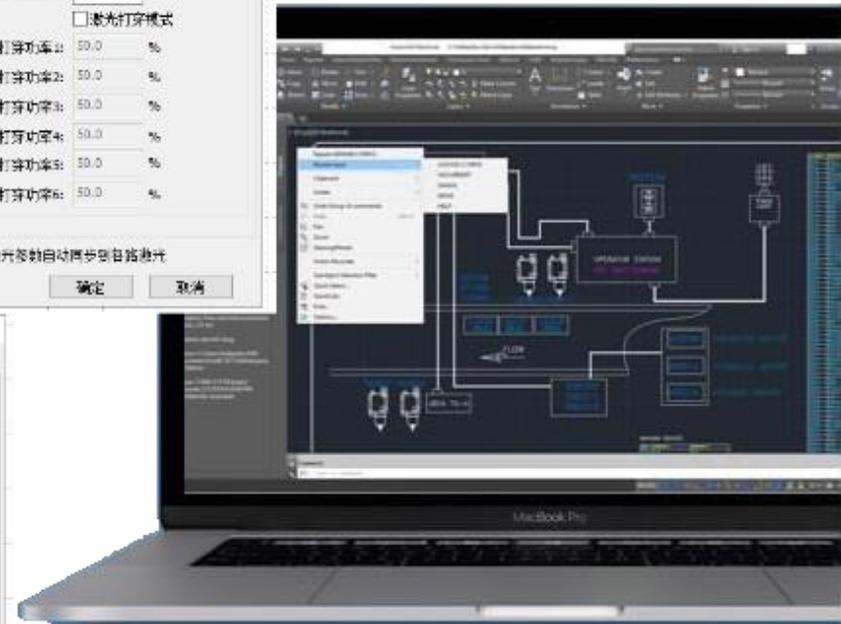


EAGLE LASER

归档参数



加工参数调试完成后，应进行记录，或保存至软件参数库，以备后续使用，具体方法详见 EagleWorks 软件相关视频内容。





Advanced Automation
EAGLE
德美鹰华
www.gueagle.com.cn



BEIJING GU EAGLE AUTOMATION CO.,LTD.

鹰华激光小课堂

感谢观看