

SOF_CUH_MULTIHEAD_V1(0)

多振镜头模块使用说明

版本记录

版本号	更新日期	更新人	更新说明
V1.0	2008-05-26	马成军	

目 录

功能模块说明.....	1
模块参数定义.....	1
加工界面	1
参数设置	2

功能模块说明

所谓多振镜头控制就是用一台电脑控制多个振镜头打标，它既可以用于一台激光器带多个振镜头的加工模式，也可以用于多台激光器带多个振镜头的加工模式。

EzCad2 软件的 plug 目录下的“MultiHead.plg”文件是多振镜头控制模块文件。当 Ezcad2 启动时会自动在 plug 目录下查找此文件，找到此文件后在系统的“激光”菜单栏会生成“MultiHead”菜单，如图 1 所示。

注：多头控制模块与通用 EzCad2 软件扩展模块（如分割标刻，旋转标刻等）不兼容，不能共存于 plug 目录下。

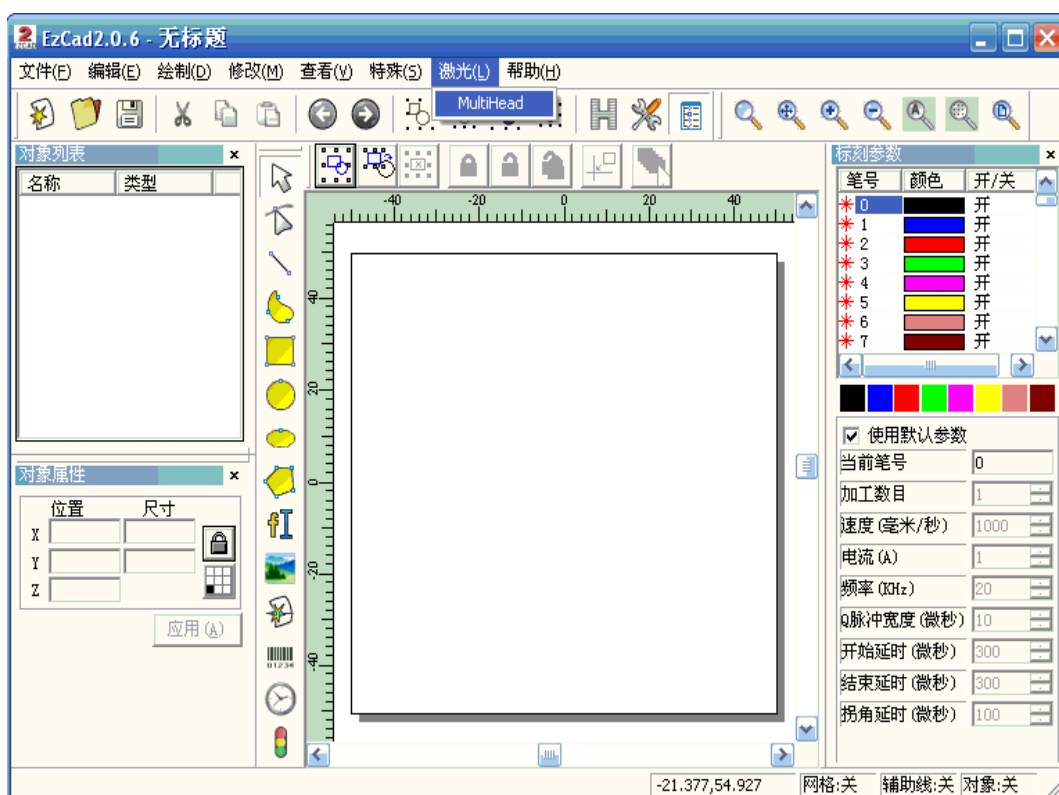


图 1

模块参数定义

加工界面

点击菜单栏中“激光 (L)”按钮下的“MultiHead”会弹出对话框如图 2 所示。以两振镜头加工为例。

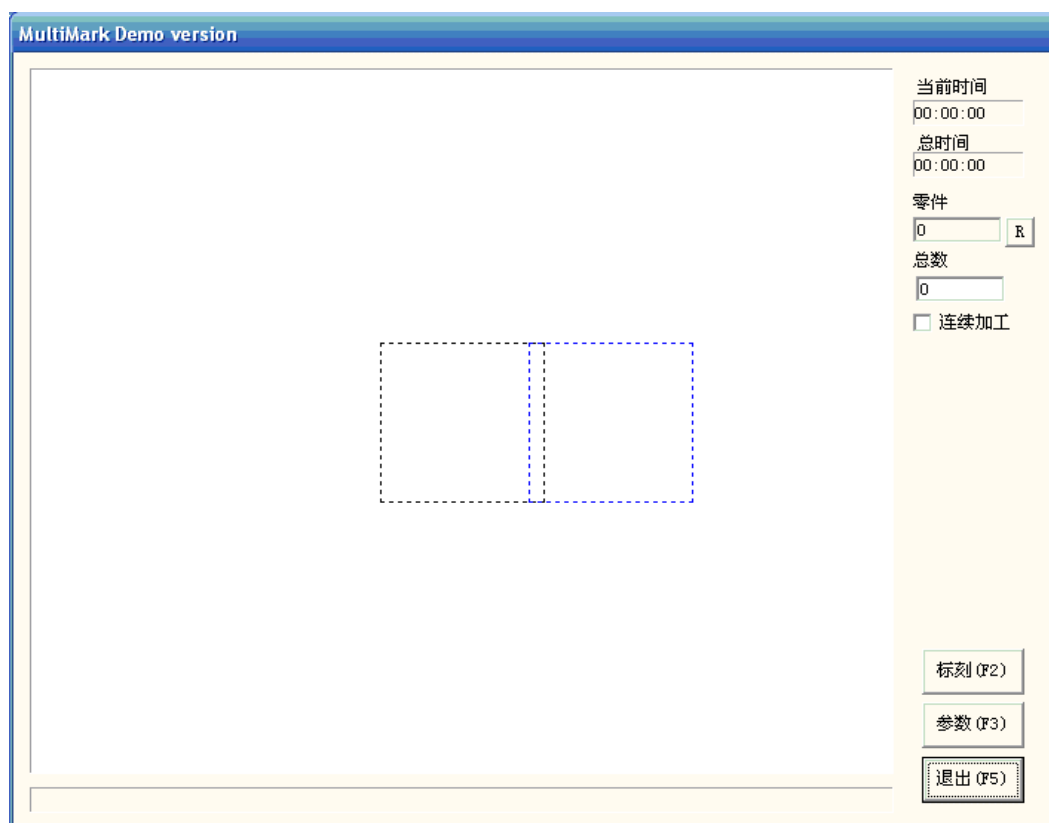


图 2 多头控制界面

零件：表示当前被加工完的零件总数。此参数为电脑自动记数，不可人为更改，它后面的“R”按钮为清零按钮。

零件总数：表示当前要加工的零件总数，在连续加工模式下无效。不在连续加工模式下时，如果此零件总数大于 1，则加工时会重复加工直到加工的零件数等于零件总数才停止。

连续加工：表示一直重复加工当前文件，中间不停顿。

标刻 (F2)：开始加工，直接按键盘 F2 键即可执行此命令。

参数 (F3)：当前设备的参数。直接按键盘 F3 键即可执行此命令。

退出 (F5)：退出本界面。

参数设置

点击“参数 (F3)”按钮，打开“参数”对话框，如图 3 所示：

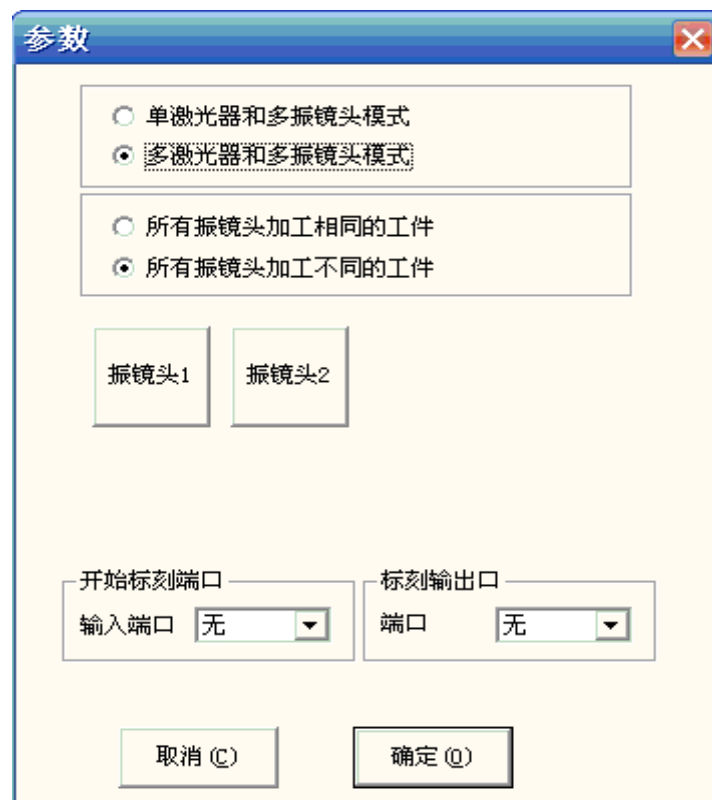


图 3

工作模式的选择：

单激光器和多振镜头模式： 点选此项表示使用软件控制一个激光器配合多个振镜工作。

多激光器和多振镜头模式： 点选此项表示使用软件控制多个激光器配合多个振镜工作。

加工内容的选择：

所有振镜头加工相同工件： 不同的振镜头标刻同一个工件。

所有振镜头加工不同工件： 不同的振镜头标刻出不同的工件。

“振镜头 1” / “振镜头 2” 按钮： 点击按钮弹出“振镜头”参数设置框如图 4 所示：

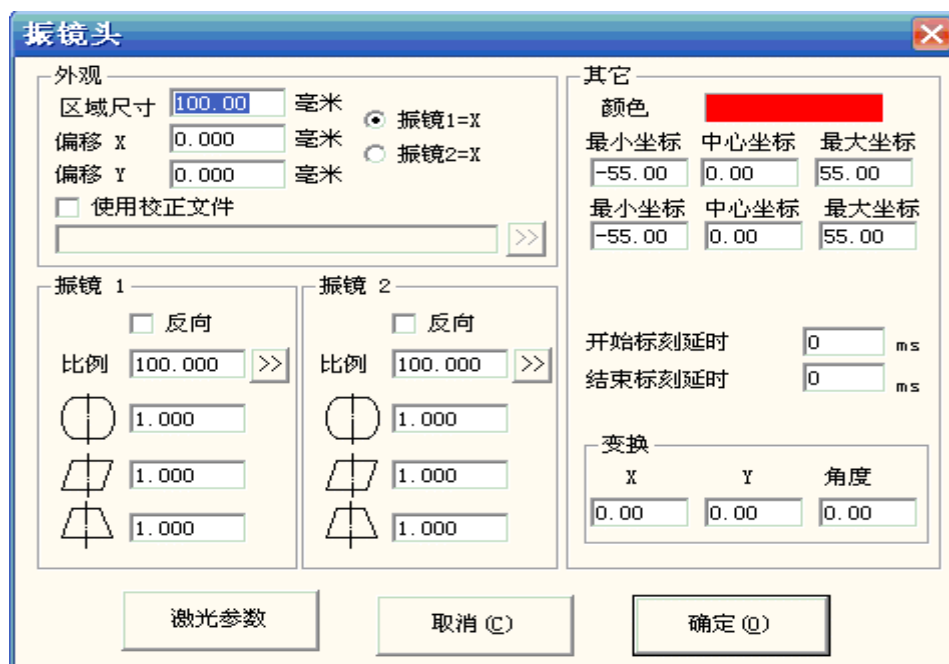


图 4

区域尺寸：振镜对应的实际最大标刻范围。在一般情况下我们把“区域尺寸”、“工作空间”和我们所使用的场镜的最大“适用”范围设置成相同数值。（分割、拼接、旋转打标除外）。

偏移 X：标刻出来的内容在 X 方向上的偏移距离。

偏移 Y：标刻出来的内容在 Y 方向上的偏移距离。

振镜 1=x：表示控制卡的振镜输出信号 1 作为用户坐标系的 x 轴。

振镜 2=x：表示控制卡的振镜输出信号 2 作为用户坐标系的 x 轴。

反向：表示当前振镜的输出反向。

比例 伸缩比例，默认值为 100%。当标刻出的实际尺寸和软件图示尺寸不同时，需要修改此参数。当标刻出的实际尺寸比设计尺寸小时，增大此参数值；当标刻出的实际尺寸比设计尺寸大时，减小此参数值。

 表示桶形或枕形失真校正系数，默认系数为 1.0(参数范围 0.875-1.125)。

 表示平行四边形校正系数，默认系数为 1.0(参数范围 0.875-1.125)。

 表示平行梯形校正系数，默认系数为 1.0(参数范围 0.875-1.125)。

注意：如果激光振镜有变形，则必须先调整完变形后再调整伸缩比例。

颜色：在这里设定加工空间边界的颜色。

最小坐标：表示加工空间边界在 X/Y 轴负方向上的最小坐标。

中心坐标：表示加工空间边界在 X/Y 轴方向上的中心坐标。

最大坐标：表示加工空间边界在 X/Y 轴正方向上的最大坐标。

开始标刻延时：对于整个打标文件的准标刻延时。

结束标刻延时：对于整个打标文件的标刻后延时。

变换：我们的加工是由两个激光头配合完成的，但是人为装配存在的误差以及机械误差

的存在，为了得到理想的标刻效果，我们在软件中设置了矫正参数。

X: 由于两个激光头配合误差的存在，在 X 方向上可能产生重叠和分离的效果，我们通过此参数可以矫正这些误差，标刻出满意的效果。

Y: 由于两个激光头配合误差的存在，在 Y 方向上可能产生错位重叠和分离的效果，我们通过此参数可以矫正这些误差，标刻出满意的效果。

角度: 如果两个振镜头没有平行放置，那么两个振镜头标刻出来的内容就会存在一定的角度，通过此参数可以矫正这些误差，标刻出满意的效果。