

PLC모션카드 TL5269 메뉴얼_한글 번역본

TL5269 - 모션 제어 패널 매뉴얼



사용

이 사용 설명서를 읽으면 사용자는 기본 사항을 이해할 수 있습니다.
TL-5269 제어카드의 작동 방식.

사용자 대상 고객

이 지침은 특정 자격을 갖춘 엔지니어에게 적합합니다.
레이저 기계와 같은 기계 자동화 작동에 대한 이해.

본문

TL-5269 패널의 기본 작동 및 사용법에 대한 자세한 소개입니다.

관련 문서

"laserCAD 사용 설명서"

1. 제품 설명.....	5
1.1 시스템 소개.....	5
1.2 용어 및 약어 설명.....	6
1.3 언박싱.....	7
1.4 패널 외관.....	8
1.5 베이스보드 소개.....	9
1.5.1 베이스보드 IO 배선도.....	10
1.5.2 포트 설명.....	10
1.5.2.1 베이스보드 전원 포트.....	11
1.5.2.2 패널과 베이스보드 연결.....	11
1.5.2.3 신호 입력 포트.....	11

1.5.2.5 베이스보드 모터 드라이버 제어 포트.....	14
2. LaserCAD 소프트웨어 설치 및 사용.....	15
3. 좌표계 설명.....	15
3.1 XY 평면 좌표계	15
4. 장비 초기 설치.....	16
4.1 하드웨어 연결.....	16
4.1.1 마더보드와 전원 패널의 연결.....	17
4.1.2 운동축 연결.....	17
4.1.3 리미트 스위치 연결.....	17
4.1.4 입력 신호 연결.....	18
4.1.5 출력 포트 연결.....	18
4.1.6 전원 공급 장치 설치.....	18
4.1.7 시스템 통신 연결.....	18
4.1.8 소프트웨어 설치.....	19
5. 디버깅 프로세스.....	19
6.1 주요 인터페이스 기능 소개.....	27
6.2 주요 기능 페이지 소개.....	29
6.3 추가 페이지.....	30
6.3.1 입력 테스트: 심장 박동 커짐 및 꺼짐.....	30
6.3.2 출력 테스트: 출력 포트를 수동으로 열 수 있습니까?	30
6.3.3 재설정: 각 축의 0점 복귀.....	31
6.3.4. 이동: 축을 이동/누를 수 있습니다.....	32
6.3.5 기타: 정지 버튼을 누른 후, 여기를 클릭하여 계속 진행할 수 있습니다.	
절단.....	32
6.4 메뉴 페이지.....	34
6.5. 작동 모드 설정 페이지.....	35
6.6. 제조업체 매개변수 페이지.....	35
TL-5269 모션 컨트롤러 패널 작동 지침	
6.6.1 페이지 입력.....	35

6.6.2 축 매개변수(예시):.....	36
6.6.3 특수 기능 페이지 (플랫폼 방향 및 간격 설정)	38
6.6.4 IO 신호 구성 페이지.....	39
6.6.5. 다중 헤드 상호 전송 설정	40
6.6.6 레이저 파라미터 설정 페이지.....	41

1. 제품 설명

1.1 시스템 소개

TL-5269 모션 컨트롤러는 듀얼 트랙 비동기 모션 제어 장치입니다.
Shenzhen Trocen Automation Technology Co., Ltd.에서 개발한 시스템입니다.
또한 분배 및 선 그리기와 같은 기능도 지원합니다.
TL-5200, TL-5269 모션 컨트롤러는 기존 기능을 업그레이드하여 7인치 모니터를 구동합니다.
터치스크린 조작 인터페이스를 갖추고 있으며, 하드웨어는 최대 6개의 레이저를 지원합니다.
9축 모션 신호 출력을 지원하며, 특수 버전은 8축을 지원합니다.
레이저 신호, 이중 빔은 비동기식이며 4개의 헤드가 서로 동시에 움직입니다.
각 빔; 이 시스템은 상위 컴퓨터 소프트웨어와 함께 사용됩니다.
하위 컴퓨터 모션 컨트롤러를 사용하면 크게 개선될 수 있습니다.
생산 효율성 향상, 제조 비용 절감.

이 시스템의 컴퓨터 소프트웨어, 즉 LaserCAD 소프트웨어는 다음과 같은 특징을 가지고 있습니다.
다음과 같은 특징들 :

사용자 친화적인 인터페이스, 강력한 기능, 직관적이고 편리함
작업

CorelDraw와 같은 전문 드로잉 소프트웨어를 지원합니다.

오토캐드

AI, PLT, DXF, SVG, PDF, NC, DST, DSB, UDF 및 기타 파일 형식을 지원합니다.

포맷 파일

간단한 그리기 기능

자동 중첩 및 경로 최적화 기능 포함

이 시스템의 하단 컴퓨터 모션 컨트롤러는 다음과 같은 특징을 가지고 있습니다.

다음과 같은 특징:

고속 DSP 메인 제어 칩, 더 빠른 연산 속도, 더 많은 기능

향상된 동작 알고리즘으로 더욱 뛰어난 효과를 제공합니다.

7인치 TFT LCD 터치스크린, 더욱 편리한 조작 인터페이스

직관적이며 조작이 더 간단합니다.

모든 광커플러는 외부 전자기 간섭을 차단합니다.

시스템이 더욱 안정적이고 신뢰할 수 있게 작동합니다.

네트워크, USB, U 디스크 등 고속 읽기/쓰기 지원

파일

다중 헤드 협업을 지원하여 효율성을 극대화합니다.

1.2 용어 및 약어 설명

표 1-2-1 용어 및 약어 설명

용어/약어 설명 및 예시

PC 소프트웨어	LaserCAD 소프트웨어는 특수 보조 소프트웨어입니다.
TFT 터치스크린	TROCEN 레이저 모션 컨트롤러용. 7인치 TFT 컬러 LCD 터치 컨트롤을 의미합니다.
LCD 패널 제어판	패널. 이 패널은 특정 디스플레이에 사용됩니다. 제어 운영이며 중요한 부분입니다.

패널(메인보드)	체계.
베이스보드(배선판)	베이스보드는 신호를 통합하는 제어 보드입니다. 입력 및 출력 제어 및 모터 구동 사이.
시스템 하드웨어	이 시스템의 가시적인 물리적 객체는 다음과 같습니다. 패널, 배선판, 전선 등

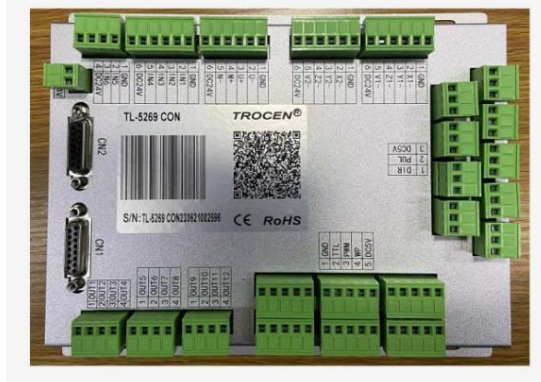
1.3 언박싱

제품을 받으신 후, 제품과 관련된 사항을 확인해 주시기 바랍니다.

부속품은 모두 갖춰져 있습니다. 누락된 품목이 있으면 연락주시기 바랍니다.

심천 트로센 자동화 유한회사의 사후 고객 서비스.

표 1-3-1 제품 목록

이름	외부	삼화를 그리다
패널		TL-5269 메인보드
베이스보드		TL-5269 베이스 판자) 보드(배선)

USB 케이블(3m)		패널을 연결하고 USB를 통해 컴퓨터에 연결합니다.
넷 케이블 (5m)		패널을 연결하고 네트워크를 통해 컴퓨터로 연결됨.
DB15 케이블 (2.5m)		상자에는 2개가 들어 있습니다. DB15 케이블, 연결 CN1 및 CN2 포트 패널과 베이스에 그릇.
USB 확대 케이블(0.5m)		USB 연장 케이블

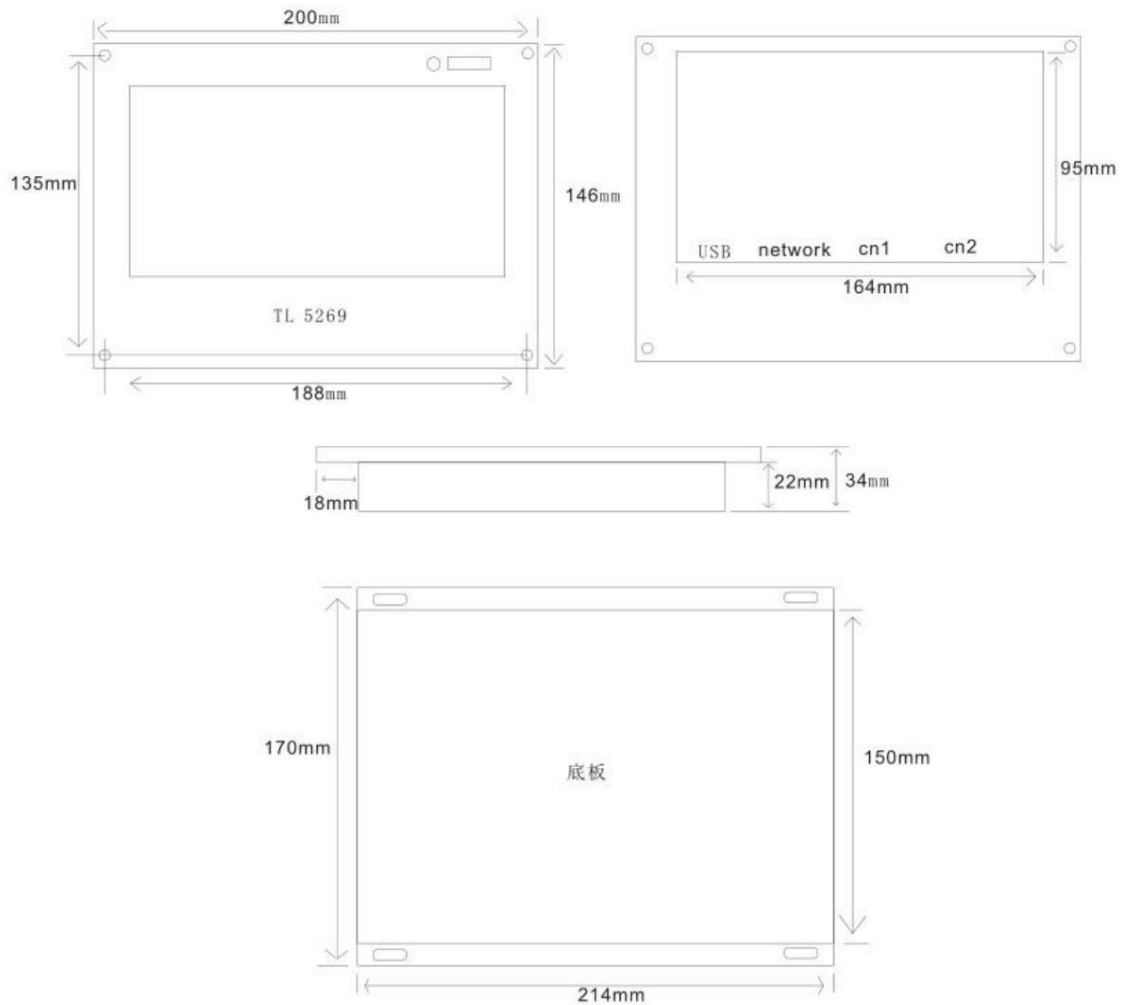
1.4 패널 외관

시스템 패널은 디스플레이 화면, 소프트 키 및 USB 포트가 구성되어 있습니다.

디스크 잭.

그림 1-4-1 패널 베이스 플레이트 크기 도면

面板尺寸图

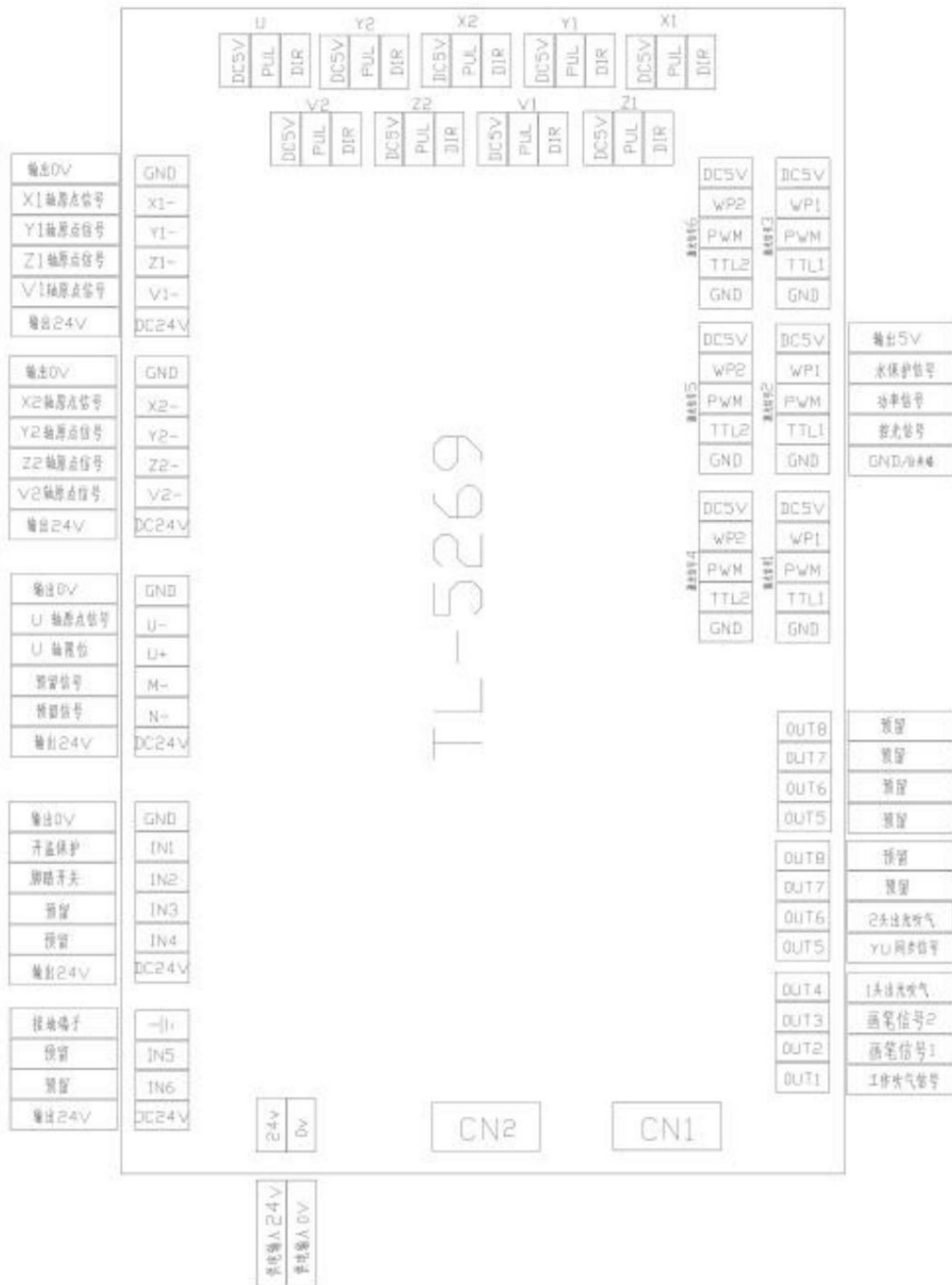


1.5 베이스보드 소개

베이스 플레이트는 패널을 기계의 나머지 부분과 연결하는 데 사용됩니다.
포함하다:

- 모터 드라이버를 연결하세요
- 동작속 제한 신호 감지
- 입력 신호 감지
- 제어 신호의 IO 출력 및 해당 전원 공급 장치

1.5.1 베이스보드 IO 배선도



1.5.2 포트 설명

1.5.2.1 베이스보드 전원 포트

베이스 전원 포트는 베이스 플레이트와 패널에 전원을 공급하는 데 사용됩니다. 반드시 결재해 주십시오.

연결 시 양극과 음극에 주의하십시오. 양극과 음극을 연결하지 마십시오.

반대로.

표 1-5-1 베이스보드 전원 포트 설명

핀	이름	설명
1	+24V	전원 공급 장치의 양극
2	접지	전원 공급 장치의 음극

1.5.2.2 패널과 베이스보드 연결

패널과 백플레인에는 2개의 직렬 포트 라인을 통해 연결됩니다.

해당 포트를 연결할 수 있습니다.

표 1-5-2는 패널과 장치 간의 연결 포트를 설명합니다.

베이스보드

포트 이름 설명	
CN1	백플레인을 패널의 CN1 포트에 연결하십시오. DB15 케이블.
CN2	패널의 CN2 포트에 백플레인을 연결하십시오. DB15 케이블.

1.5.2.3 신호 입력 포트

베이스 플레이트는 신호 수집을 위한 여러 세트의 입력 신호 단자를 제공합니다.

입력 신호.

표 1-5-3 베이스보드 신호 입력 단자 설명

포트 그룹	PIN	이름	설명
1	1	IN1	커버 보호 신호를 열려면 기능을 켜야 합니다. 패널에 있어야 효과적입니다.
	2	IN2	풋 스위치 또는 일시 정지 신호, 해당 기능을 켜야 합니다. 패널에서 효과를 발휘하려면.
	3	IN3	급식 스위치
	4	IN4	급식 스위치
	5	GND 전원 접지	
2	1	IN5	예약된
	2	IN6	예약된
	3	GND 전원 접지	
3	1	X1-	X1축 원점 제한, X1축 최소 이동 좌표, 제한 센서 입력 신호.
	2	Y1-	Y1축 원점 제한, Y1축 최소 이동 좌표, 제한 센서 입력 신호.
	3	Z1-	Z1축 원점 제한, Z1축 최소 이동 좌표, 제한 센서 입력 신호.
	4	V1-	V1 축 원점 제한, V1 축 최소 이동 좌표, 제한 센서 입력 신호.
	5	GND 전원 접지	
4	1	X2-	X2축 원점 제한, X2축 최소 이동 좌표, 제한 센서 입력 신호.
	2	Y2-	Y2축 원점 제한, Y2축 최소 이동

			좌표, 제한 센서 입력 신호.
	3	Z2-	Z2축 원점 제한, Z2축 최소 이동 좌표, 제한 센서 입력 신호.
	4	V2-	V2축 원점 제한, V2축 최소 이동 좌표, 제한 센서 입력 신호.
	5	GND 전원	접지
5	1	유 -	U축 원점 제한, X2축 최소 이동 좌표, 제한 센서 입력 신호.
	2	유 +	U축 샤프트 리미트, 리미트 센서의 입력 신호
	3	중-	M축 원점 제한, X2축 최소 이동 좌표, 제한 센서 입력 신호.
	4	N-	X축 원점 제한, X2축 최소 이동 좌표, 제한 센서 입력 신호.
	5	GND 전원	접지
6	1	GND 전원	접지
	2	티틀	레이저 광 제어 스위치 신호
	3	PWM 레이저 제어 광	출력 신호
	4	WP 방수 신호	
	5	DC5V DC	출력 5V 신호

참고: 모든 입력 포트의 전압은 24V 또는 0V이며, 해당 기능을 활성화해야 합니다.

패널, 상하단 높이 선택 가능. 제조업체 권장 샤프트 원산지.

하드웨어 리미트 스위치 선택: NPN 타입을 선택하는 것이 좋습니다.

상시 개방형 공통 센서: 검은색 신호 핀, 파란색 선은 GND에 연결됨,

갈색은 24V에 연결되어 있습니다.

1.5.2.4 신호 출력

출력 포트 전압: 24V, 하이일 때 출력이 활성화됩니다. 각 출력 포트는 다음 조건을 충족해야 합니다.

정격 직류 전압이 24V 이상인 릴레이에 연결하여 사용해야 합니다.

부하에 직접 연결할 수 없습니다! 모든 출력 포트는 다음을 통해 테스트할 수 있습니다.

테스트 인터페이스, 각각: 모든 OUT 포트를 열거나 닫는 단일 키; 열기 또는

홀수 출력 포트를 한 번의 클릭으로 모두 닫고, 짝수 출력 포트를 한 번의 키 조작으로 모두 열거나 닫습니다.

포트; 각 OUT 포트를 개별적으로 열거나 닫습니다.

표 1-5-4 베이스보드 신호 출력 단자 설명

이름 설명 이름			설명
아웃1	작업 블로우	아웃7	예약된
아웃2	브러시 신호 1 OUT8		예약된
OUT3 브러시 신호 2 OUT9			예약된
아웃4	한 줄가 빛아바춘다 그리고 타격	아웃10	예약된
	동기식		예약된
아웃5	먹이 신호	아웃11	
	2개의 광선이 비춘다		예약된
아웃6	그리고 타격	아웃12	

1.5.2.5 베이스보드 모터 드라이버 제어 포트

베이스 플레이트는 최대 9개의 모터 드라이버 연결부를 제공하며, 사용자는

필요에 따라 스테퍼 드라이버 또는 서보 드라이버를 선택하십시오. 서보 드라이브

스테퍼 드라이브보다 제어 정확도가 더 높습니다. 사용자는 선택할 수 있습니다.

사용 시나리오에 따른 적절한 구동 방식, 절삭 정밀도

요구 사항 및 비용 요소.

포트 이름	배선
감속	드라이버 DIR 신호
풀	드라이버 PUL 신호
DC5V	DIR+ 및 PUL+ 신호를 구동합니다.

2. LaserCAD 소프트웨어 설치 및 사용

LaserCAD는 Windows 운영 체제에서 실행되는 조판 및 네스팅 소프트웨어입니다. 플랫폼입니다. 구체적인 설치 및 사용 방법은 해당 플랫폼을 참조하십시오.

"LaserCAD 소프트웨어 사용 설명서"

3. 좌표 설명

사용자가 관련 작동 방식을 더 쉽게 이해할 수 있도록 하기 위해

지침과 관련된 기준 좌표계는 여기에 자세히 설명되어 있습니다.

변환축은 평면 좌표계인 데카르 좌표계에 적합합니다.

2차원 좌표계.

3.1 XY 평면 좌표계

1. 좌표 원점

운동축의 극한점.

2. X축의 양의 방향

X축 한계점에서 멀어질수록, 양의 방향으로 이동할 때,

X축 좌표값이 증가합니다.

3. X축의 음의 방향

X축은 양의 방향과 반대 방향이며, 해당 방향으로 이동할 때 그렇습니다.

음의 방향으로 갈수록 X축 좌표값이 감소합니다.

4. Y축의 양의 방향

Y축 한계점에서 멀어질수록, 양의 방향으로 이동할 때,

Y축 좌표값이 증가합니다.

5. Y축의 음의 방향

Y축은 양의 방향과 반대 방향으로 이동합니다.

음의 방향으로 갈수록 Y축 좌표값이 감소합니다.

원점의 위치에는 제한이 없습니다(오른쪽 위, 오른쪽 아래,

왼쪽 위, 왼쪽 아래) 및 축 원점의 방향은 하나 또는

두 개의 빔은 반드시 일치해야 합니다. 빔을 위아래로 나누면,

플랫폼 방향은 y축입니다. 빔이 좌우로 나뉘면 플랫폼은

방향은 x입니다.

4. 장비 초기 설치

이 섹션의 내용은 주로 하드웨어의 초기 설치에 관한 것입니다.

제품 및 제어 카드의 기본 파라미터 설정에 대한 자세한 내용은 다음을 참조하십시오.

자세한 설정 및 설명은 이 문서의 후속 섹션을 참조하십시오.

기타 매개변수.

4.1 하드웨어 연결

먼저 아래 그림과 같이 하드웨어 연결을 완료해 주십시오.

그림 4-1-1 전체 배선도 표시

샤프트 모터 구동 배선 상세 설명

4.1.1 마더보드와 전원 패널의 연결



CN1 라인과 CN2 라인은 연결 패널과 베이스 플레이트로 사용됩니다.

4.1.2 운동축 연결

TL-5269의 각 동작축의 기능 및 설명은 다음과 같습니다.

다음 표:

표 3-2-1 동작 축 설명

이름	기능 설명
X/Y축(1,2)	평면 이동을 위한 축입니다. (X1Y1은 빔 1개, X2Y2는 빔 2개)
Z축	분할 헤드 2용 대체 축
U축	이송축
V축	분할 헤드 3의 대체 축

4.1.3 리미트 스위치 연결

좌표계 계획에 따라 각각 X, Y, 한계값을 설치합니다.

다른 기능이 필요한 경우 스위치를 켜고 해당 축을 늘리십시오.

리미트 스위치는 NPN 타입 연결을 권장합니다.

상시 개방형 리미트 스위치 배선은 다음과 같습니다. (검은색 신호 핀, 파란색 선)
갈색 단자는 GND에 연결되고, 검은색 단자는 24V에 연결되며, 검은색 단자는 신호에 연결됩니다.
구체적인 작동 방법은 실제 제품을 참조하십시오.

4.1.4 입력 신호의 연결

실제 상황에 따라 해당 입력 게이트 장치를 연결하십시오.
필요에 따라 입력 포트의 상한 및 하한 레벨을 설정할 수 있으며, 연결은 다음과 같이 진행됩니다.
입력 신호 방식이 권장됩니다(활성 신호는 낮고,
입력 포트는 대기 모드에서 24V의 높은 전압을 유지합니다.

4.1.5 출력 포트 연결

출력 포트 다이어그램의 정의를 결합하고 연결하십시오.
해당 출력 포트, 모든 출력 포트, 작동 시 24개 출력 모두 높은 레벨입니다.
대기 전압은 0V입니다. 모든 OUT 포트는 릴레이 절연에 연결되어야 합니다.
주변 장치를 연결할 때는 출력 포트에 직접 연결하지 마십시오!

4.1.6 전원 공급 장치 설치

본 시스템의 전원은 DC 24V이므로, 안정적인 품질의 전원을 공급해 주시기 바랍니다.
스위칭 전원 공급 장치, DC 24V 3A 스위칭 전원 공급 장치 권장

4.1.7 시스템 통신 연결

이 시스템은 네트워크 및 USB 통신을 지원하므로 네트워크를 사용하십시오.
시스템에 구성된 케이블, 컴퓨터 연결용 USB 케이블,
특히 USB 케이블은 임의로 늘릴 수 없습니다.

4.1.8 소프트웨어 설치

이 시스템에 탑재된 소프트웨어는 LASERCAD 소프트웨어입니다.

지원되는 컴퓨터 운영 체제는 Windows(Windows XP, Vista, Win7)입니다.

Windows 8, Windows 10 운영 체제. 구체적으로 인터페이스에 따라

지침에 따라 다음 단계가 완료됩니다. USB 드라이버가 있습니다.

설치 및 운영 소프트웨어 설치, 두 부분 모두 설치해야 합니다.

이 시스템에 탑재된 소프트웨어는 LASERCAD 소프트웨어입니다.

지원되는 컴퓨터 운영 체제는 Windows(Windows XP, Vista, Win7)입니다.

Windows 8, Windows 10 운영 체제. 구체적으로 인터페이스에 따라

지침에 따라 다음 단계가 완료됩니다. USB 드라이버가 있습니다.

설치 및 운영 소프트웨어 설치, 두 부분 모두 설치해야 합니다.

5. 디버깅 프로세스

5.1 전원 공급 장치가 올바르게 설치되었는지 확인하십시오

5.1.1 모든 신호 단자를 먼저 분리하고 24V 전원만 남겨둡니다.

단말기

5.1.2 기기의 전원이 켜져 있고 화면이 켜져 있으면 정지 버튼을 누르십시오.

정지하세요. 패널 설치는 정상입니다. 패널에 불이 들어오지 않으면 확인하세요.

전원 코드가 올바르게 연결되었는지, 스위칭이 제대로 되는지

제공된 전원 공급 장치의 품질이 좋지 않고, 기준을 충족하는지 여부입니다.

CN1 라인의 두 번째 끝부분이 제대로 연결되어 있지 않습니다.

5.2 각 축의 리미트 스위치가 설치 및 설정되었는지 확인하고 점검하십시오.

샤프트의 극성 제한과 입력 포트의 레벨 설정이 올바른지 여부

실제 상황에 맞게 설정하십시오. 구체적인 방법은 다음과 같습니다.

5.2.1 전원을 끄고 모든 리미트 단자를 연결한 후, 다시 전원을 켜십시오.

정지하려면 정지 버튼을 직접 누르십시오.

5.2.2 각 리미트 스위치의 실제 설치 위치를 개별적으로 찾으십시오.

일반적인 수동 유도에 도달하면 한계가 있는지 확인하십시오.

테스트 인터페이스에 해당하는 열기가 변경되었습니다(1: 여부)

1에서 0으로 또는 0에서 1, 2로 변하는지 여부: 극한값에 해당하는지 여부

축의 경우) 제한 장치가 설치되었음을 나타내는 변화가 있습니다.

보 통 ,

변경 사항 없음:

5.2.2.1 리미트 스위치의 배선이 제대로 연결되어 있는지 확인해 주십시오.

해당 축들이 올바르게 연결되었습니다.

5.2.2.2 전선이 올바르게 연결되었는지 확인한 후, 다음을 확인하십시오.

리미트 스위치가 제대로 작동하는지 여부.

5.2.2.3 리미트 스위치가 정상이라면 베이스 플레이트에 문제가 있을 수 있습니다.

입력 포트를 접지에 연결하거나 연결을 해제하십시오. 테스트 입력에서

포트 인터페이스에서 해당 입력 포트에 변경 사항이 없는 경우,

받침대가 파손되었습니다. 변화가 있다면, 그것은 받침대를 의미합니다.

플레이트가 깨졌네요. 그럼 리미트 스위치가 고장난 게 더 확실해졌어요.

5.2.3 :이전 테스트에서 모든 입력 포트가 정상인 것으로 확인되면,

입력 포트 상태는 인터페이스에 따라 표시됩니다.

"1"로 표시되는 해당 축 제한 극점은 음수로 설정됩니다.

입력 포트는 낮은 레벨에서 활성화되도록 설정되어 있습니다.

축 제한 극성이 "0"으로 표시되면 양극으로 설정되고 입력 포트는

높은 수준으로 활성화될 예정입니다.

5.2.4 : 모든 입력 포트 설정이 확인되면 전원을 끄십시오.

5.3 OUT 포트가 연결되었는지 테스트합니다.

모든 OUT 포트의 출력 신호는 24V이며, 외부 릴레이는 DC 정격입니다.

24V 이상의 전압을 연결해야 합니다.

- 1) 출력 포트 테스트 인터페이스에 들어가서 모든 출력 포트를 끄도록 선택합니다.
- 2) 출력 포트를 연결하고 해당 출력 포트 버튼을 누르십시오.

이 출력 포트가 정상인지 테스트하기 위한 테스트 인터페이스입니다.

- 3) 정상이 아닌 경우

- a) 단자를 제거하고 멀티미터를 통해 OUT 포트를 측정하십시오.

테스트 인터페이스에서 OUT 포트가 발견되면 정상("ON" 선택)으로 설정합니다.

출력 전압이 24V인 경우 "OFF"를 선택하면 출력 전압은 0V가 됩니다. 그렇지 않으면,

이 출력 포트는 손상된 것으로 간주됩니다.

- b) 릴레이 배선이 올바른지 확인하고, 반드시 연결하십시오.

릴레이 기호는 릴레이에 연결하고, 출력 포트는 반드시 연결해야 합니다.

릴레이의 양극.

- c) : 배선 쌍의 경우, 출력 포트에 따라 다릅니다.

테스트 인터페이스에 해당하는 경우, 똑딱거리는 소리가 들리면,

릴레이 표시등이 켜져 있으면 릴레이는 정상입니다. 표시등이 꺼져 있으면 릴레이는 정상입니다.

소리가 나네요. 이 릴레이가 불량인 것 같습니다.

- 4) 테스트 결과가 정상이면 다음 출력 포트에 이동하여 위의 과정을 반복합니다.

필요한 출력 포트가 연결될 때까지 조치가 진행됩니다.

- 5) 마지막으로 출력 포트 테스트에서 해당 출력 포트의 "켜기" 또는 "끄기" 버튼을 클릭합니다.

한 번의 클릭으로 필요한 OUT 포트가 정상인지 확인할 수 있는 인터페이스입니다.

5.4 모든 축의 리셋 방향 및 키 방향 설정

- 1) 샤프트 단자(X1Y1X2Y2)를 연결하십시오.

- 2) 레이저 헤드를 기기의 중앙 위치로 당긴 후 직접 누르십시오.

전원을 켜 후 모든 축 재설정을 중지하려면 정지 버튼을 누르십시오.

전원 켜짐 재설정 설정에서 제조업체 매개변수를 설정하고 모든 기능을 켜십시오.

필요한
축

전원 켜짐 재설정을 해제하고, 불필요한
축

전원 켜짐 기능을 끄십시오.

다시 놓기

3)

- a. 먼저 XY 리셋 키를 누르고 각 축의 방향이 바뀌는지 확인하십시오.
원점으로 돌아가는 것이 맞습니다. 만약 잘못된 부분이 있다면 정지 버튼을 누르세요.
버튼을 눌러 즉시 정지하고 패널에서 해당 축을 찾으십시오.
뒷면의 방향을 수정합니다. 올바른 경우 움직이지 않고, 잘못된 경우 움직입니다.
원래 기준과 반대로 설정되어 반환 테스트 인터페이스로 들어갑니다.
다시 한번 XY 리셋 키를 눌러 XY 리셋이 정상인지 확인하십시오.
- b. 반환 테스트 인터페이스로 돌아가서 포인트를 재설정하고, 그 결과가 나오는지 확인합니다.
축이 원점으로 되돌아가는 방향은 올바릅니다. 만약 문제가 있다면요.
틀렸습니다. 즉시 정지 버튼을 눌러 멈추고 해당 항목을 찾으세요.
패널의 축을 사용하여 원점으로 돌아가는 방향 수정, 설정
본래의 기준에서 정반대.
- c. 다른 필수 축도 같은 방식으로 디버깅하십시오.
- d. 메인 인터페이스로 돌아가서 재설정 버튼을 누르고 기다립니다.
원하는 축 재설정을 완료합니다.
- e. 버튼 방향을 테스트하고, 문제가 있으면 입력하십시오.
버튼 방향을 변경하려면 제조업체 매개변수를 설정하세요.

5.5. 일반적인 펄스 증가값 및 포맷 크기를 디버깅합니다.

사 프 트

5.5.1 X축 펄스 증가 디버깅

- a. 제조업체의 X축 파라미터 화면으로 이동하여 "펄스"를 클릭합니다.
동등한 (음)"
- b. 안내 화면에 따라 축을 편리한 위치로 이동하십시오.
표시할 위치를 선택하고 이 지점을 A로 표시한 다음 "1단계 설정"을 클릭하세요.
출발점으로서
- c. "축 이동"을 클릭하여 축을 특정 위치로 이동한 후 해당 위치를 표시합니다.

B 지점을 선택하고 화면에서 "두 번째 세트를 끝점으로 설정"을 클릭합니다.

d. 먼저자를 이용하여 AB 두 점 사이의 실제 거리를 측정합니다.

그런 다음 "3단계 측정 거리"에서 "0.00"을 클릭합니다. 입력하세요.

측정할 거리;

e. "4단계: 펄스 증가값 수정"을 클릭하고 "수정"을 클릭합니다.

X축 펄스 증가값의 디버깅을 완료합니다.

5.5.2 마찬가지로 Y1축, X2축, Y2축의 펄스 증가값은 다음과 같습니다.

U축은 X축과 동일합니다.

5.5.3 축 형식 크기 설정

a: 대기 화면으로 돌아가서 먼저 재설정 버튼을 누르고 기다리세요.

기계가 완전히 재설정되도록

b: "고속 이동" 모드를 선택한 후 좌우로 움직이세요

레이저 헤드를 X축의 가장 먼 곳으로 이동시키는 버튼

끝 지점에 도달하면 "느린 속도"로 전환하고, 가장 먼 지점에 가까워지면 "느린 속도"로 전환합니다.

"시프트" 모드를 사용하여 가장 먼 한계값으로 이동합니다.

패널에서 X축 좌표값을 관찰하십시오. 이 값

X축의 포맷 크기를 입력하고 제조업체를 입력하십시오.

매개변수 - 축 매개변수 - X축 - X축의 크기를 설정합니다.

c: 마찬가지로 Y의 형식 크기도 객관적으로 설정됩니다. 마지막으로 반환합니다.

기기 대기 인터페이스로 이동한 후 재설정 버튼을 누르십시오.

기기가 완전히 재설정될 때까지 기다리세요



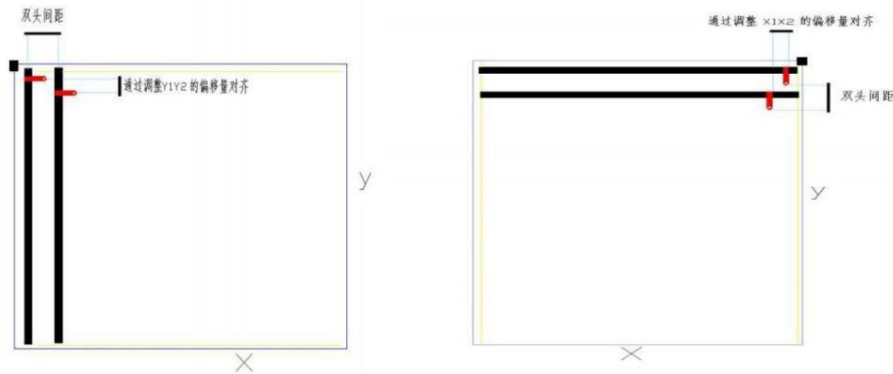
XY축 펄스 증가값은 4.5보다 작아서는 안 됩니다. 만약 그렇다면

이 값보다 작으면 펄스 수를 조정해야 합니다.

모터 구동을 먼저 하고, 그 다음 기계 축 펄스를 재조정합니다.

동등한.

5.6. 오프셋 파라미터 설정 및 특수 기능 설정



- 1) 그림과 같이 축 매개변수 등 공장 초기 설정값을 입력하십시오.

위에서 X 플랫폼 방향은 Y축 매개변수에 입력되고, Y

플랫폼 방향이 X축 매개변수에 입력됩니다. 원점을 조정하여

오프셋이 있는 두 개의 빔 레이저 헤드가 정렬됩니다.

- 2) 제조업체 매개변수(특수 기능 설정, 플랫폼 등)를 입력하십시오.

방향은 일반적으로 첫 단계에서 설정해야 하며, 그렇지 않으면 영향을 미칠 것입니다.

첫 번째는 재설정입니다. 두 번째는 간격을 수정하는 것으로, 간격을 측정할 수 있습니다.

재설정 후 지점별로 발사하여 두 헤드를 분리합니다.

- 3) 1단계와 2단계를 조정한 후에는 체크섬을 입력해야 합니다.

미세 조정 단계입니다. 기기를 재설정 후 소프트웨어를 열고 전원을 켜십시오.

이중 헤드 비동기식 독립 제어 - 그래픽 켜기

분할, 400칸을 로드합니다.

- 4) 인터페이스가 어긋나지 않고 크기에 문제가 없을 때까지 조정합니다.

5.7. 동작 파라미터 설정 및 테스트 과정

축 매개변수는 최대 가속도와 점프 속도에 중점을 둡니다.

XY축 버튼을 움직이면 다음과 같은 상황이 발생합니다.

1. 키 동작 가속도 a = 절단 감속 속도 / 빈 공간

범위 감속 속도 (최소값 선택) 시작점

종점과 종점이 끊기는 현상이 발생합니다. A 값이 너무 크거나 시작 속도가 너무 느립니다.

크기가 크다(시작 점프가 50 미만인 경우), 최소 가속도가 너무 크다

(300 미만)

중간 속도 (최고 속도)에서의 끊김 현상: 키 입력의 최대

속도 움직임 / 축의 최대 가속도가 너무 큼니다.

2. 시동 속도, 최소 가속도 등 운동 매개변수를 확인하십시오.

X축과 Y축이 정상적으로 작동할 때:

끊김 현상 발생 시: 절단 및 가속도, 최소 가속도를 확인하십시오.

시작 속도 종점 끊김: 감속 절단, 최소

가속도, 출발 속도.

5.8 동작 매개변수의 정의

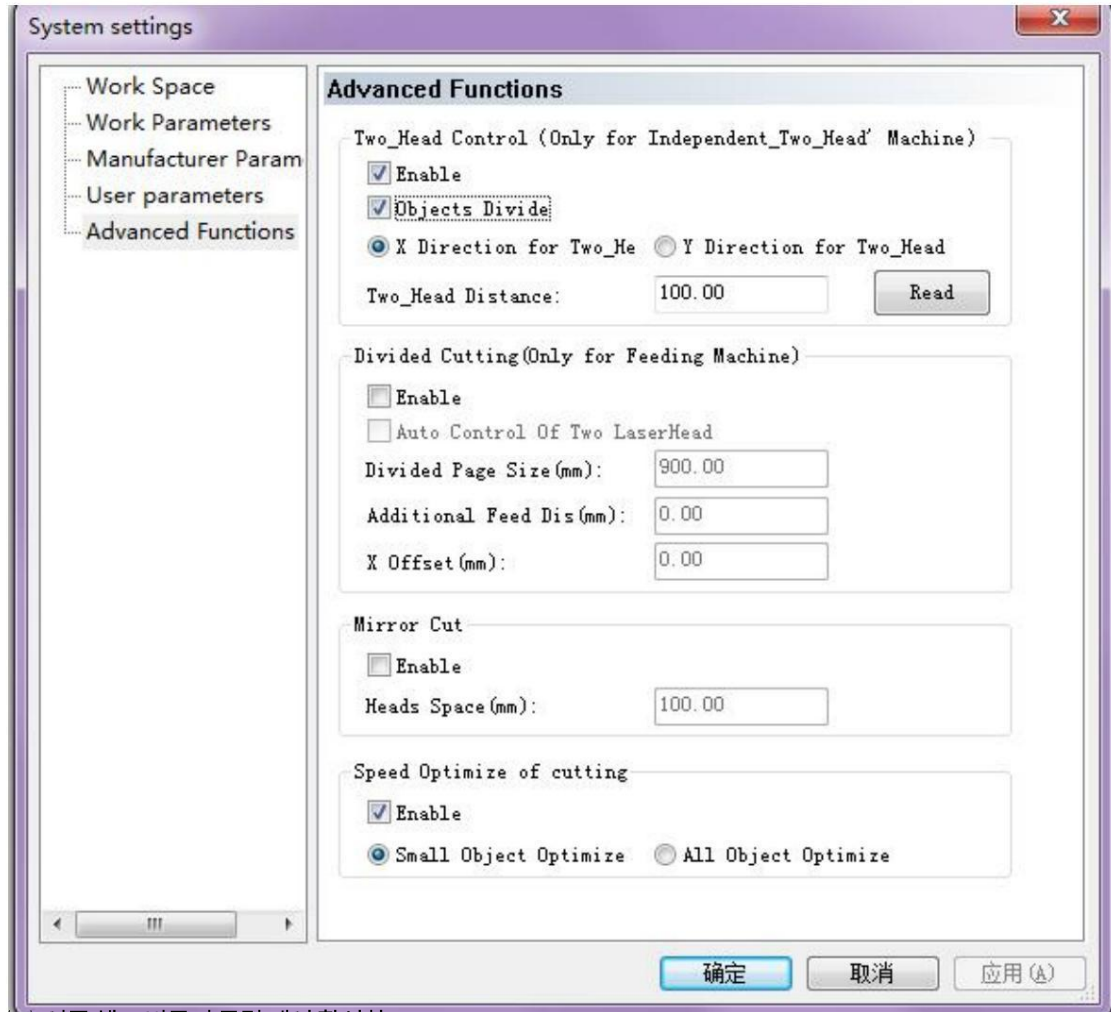
공회전 속도: 절단 과정 중 절단하지 않은 상태에서 레이저 헤드의 이동 속도에 영향을 미칩니다.

절삭 및 가속도: 절삭 과정에서 시작 속도에서 최고 속도까지의 가속도에 영향을 미칩니다. 공중 범위 및 가속도: 공중 범위 속도에 영향을 미치는 가속 과정입니다.

다. 최소 가속도는 절삭 과정 중 코너에서의 속도 변화량에 영향을 미칩니다. 점프 속도: 움직임 과정의 시작 속도입니다. 둥근 각 속도: 움직임 중 가장 작은 호의 코너를 절삭하는 속도입니다.

5.9. 자주 사용되는 몇 가지 기능 소개

위의 매개변수를 설정한 후 소프트웨어를 실행하십시오.



- (1) 이중 헤드 바동기 독립 제어 활성화:
활성화 더블헤드
- (2) 그래픽 분할: 이 기능을 켜면 하나의 그래픽을 완성할 수 있습니다.
두 개의 빔으로 이루어져 있습니다.
- (3) 간격 및 플랫폼 방향을 확인합니다.
- (4) 위의 세 가지는 비교적 흔하며 이동을 위해 설계되었습니다.
두 개의 트랙에 있는 황소들이 서로 마주보고 있습니다. 여러 그래픽이 있을 때
가상 배열이고 y 방향에 그래픽이 두 개 이상인 경우, 이중 헤드 제어 및 그래픽 분할이 꺼집니다.

가상 배열에 그래픽 카드가 여러 개 있는데 하나만 있는 경우
y 방향 그래픽, 이중 헤드 제어 및 그래픽 분할이 필요합니다.
활성화됩니다.

6.1 주요 인터페이스 기능 소개

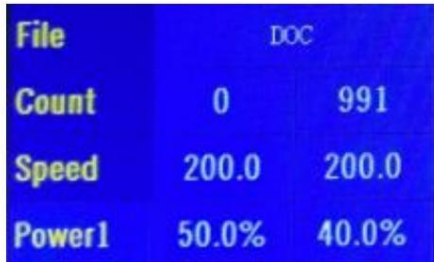


- 1,  그래픽, 트랙 표시 영역.
- 2,  페이지를 전환하세요.
- 3,  가공 도면 범위를 미리 볼 수 있습니다.
- 4,  위치 지정 역할은 처리 위치를 결정할 수 있습니다.
- 5,  비전 기능을 사용할 경우, 시작 버튼을 눌러 촬영을 시작하세요.
영화.

- 6,  버튼 움직임 속도를 빠르게 또는 느리게 전환할 수 있습니다.

- 7,  이동 키

- 8,  U축 이송 이동 버튼.

- 9, 

파일: 다음 파일 이름을 눌러 파일 속성 맷레이어로 들어갑니다.

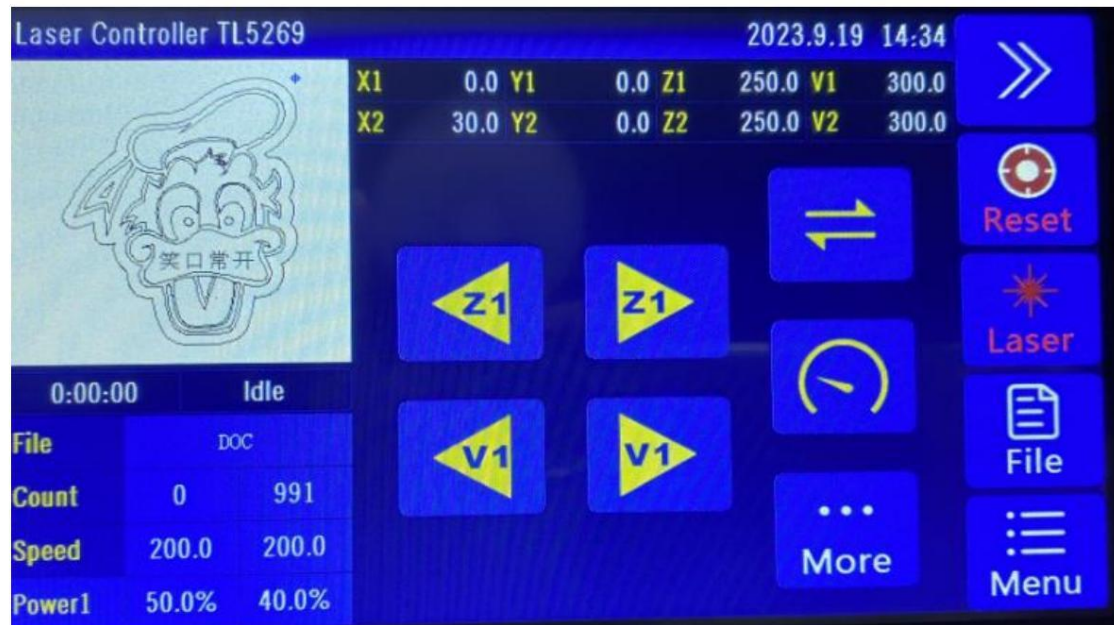
현재 파일의 전력, 속도 및 기타 매개변수를 설정할 수 있습니다.

개수: 현재 개수/누적 총 개수 (계산 방법은 선택 사항입니다)

속도: 현재 표시 속도.

전원 1: 디스플레이 전원은 1에서 6까지 전환할 수 있습니다. 유휴 상태일 때, 표시된 전력은 순간 최대 전력입니다.

6.2 메인 기능 페이지 소개



- 1,  리셋 버튼을 누르면 패널이 재설정되고 전원이 꺼진 후 다시 시작됩니다.
실패.

- 2,  레이저는 현재 설정된 출력에 따라 빛을 방출합니다.

- 3,  패널에 저장된 파일 페이지를 입력하십시오.

- 4,  메뉴 표시줄 페이지로 이동하세요.

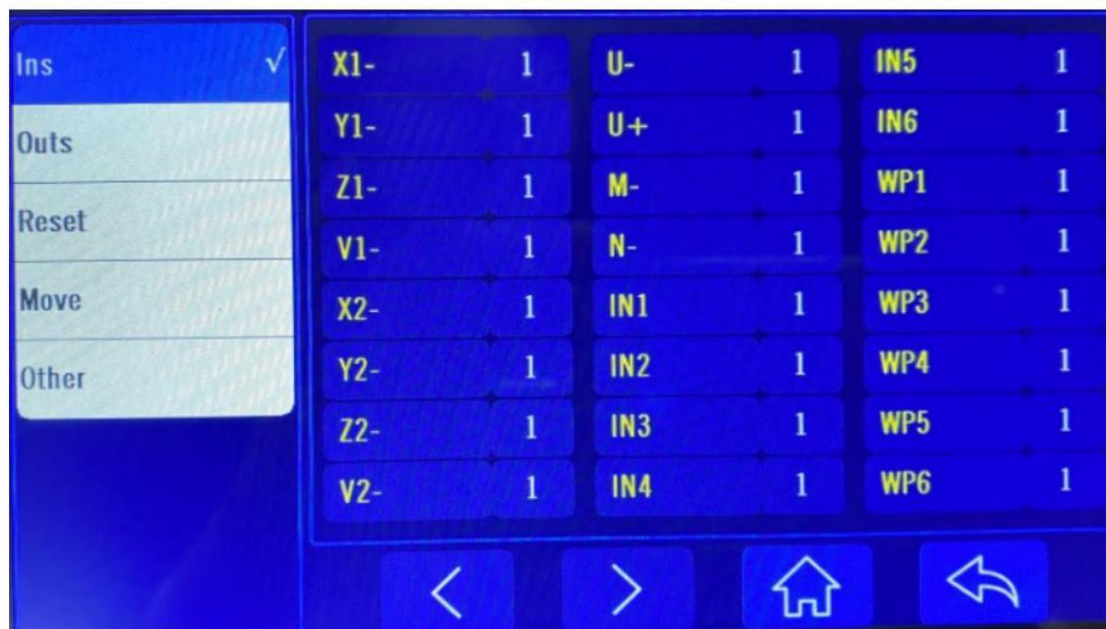
- 5,  디버깅 페이지를 몇 개 입력해 보세요.

6.3 추가 페이지

6.3.1 입력 테스트: 하트비트 켜짐/꺼짐

Press "More" to enter

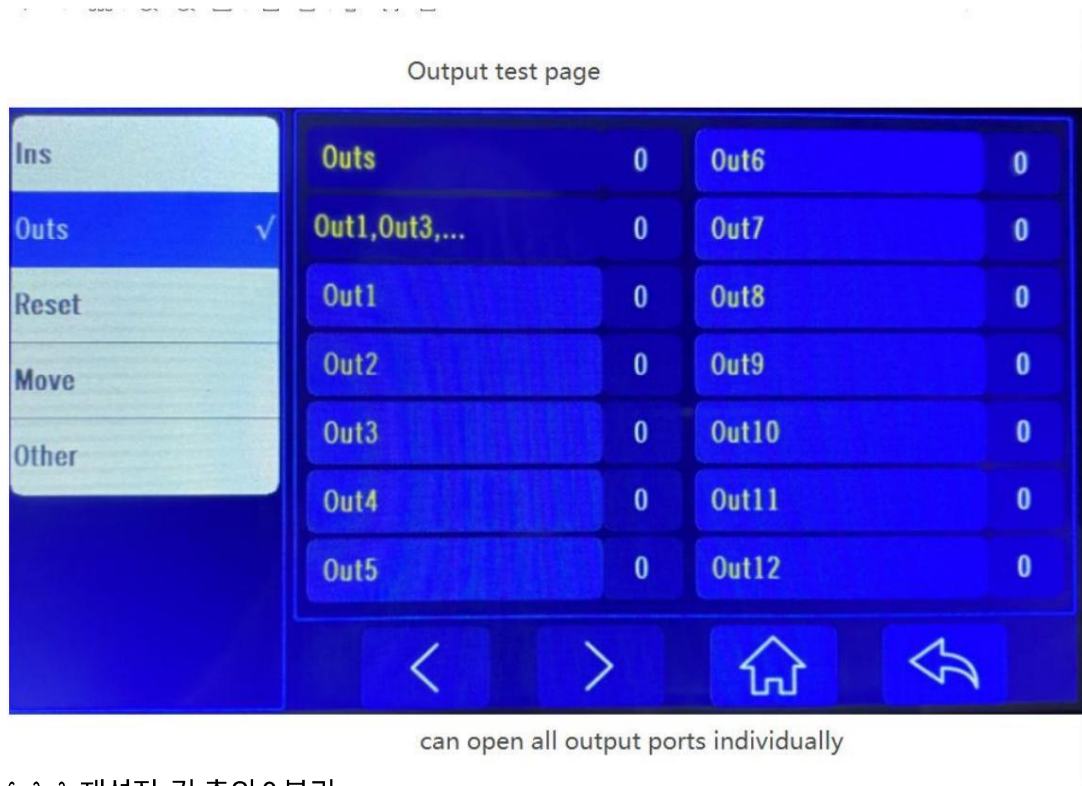
enter the test page



previous page next page return to the home page return

on this page you can see the signal status of all sensors

6.3.2 출력 테스트: 출력 포트를 수동으로 열 수 있음



6.3.3 재설정: 각 축의 0 복귀



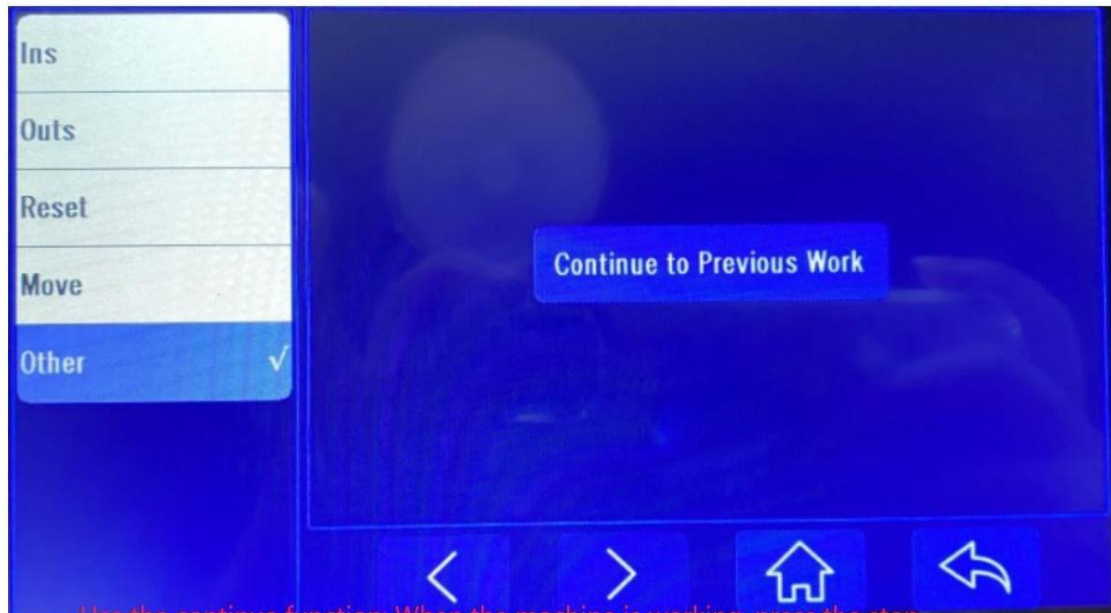
6.3.4. 이동: 축을 이동/누를 수 있습니다.



U-axis normal feeding: set the jogging distance to 0, press the U-axis button

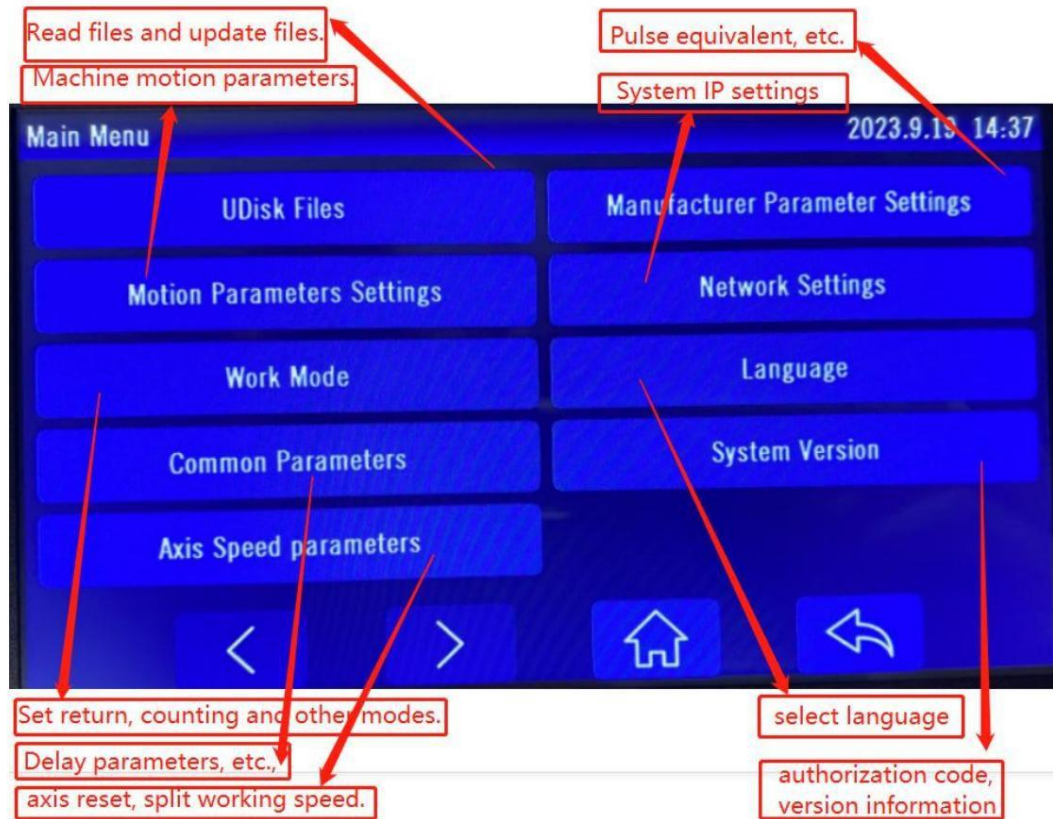
6.3.5 기타: 정지 버튼을 누른 후, 여기를 클릭하여 계속 진행할 수 있습니다.
절단.

Continue to Previous Work



Use the continue function. When the machine is working, press the stop button and the system will save the current data. Press the continue function to continue working.

6.4 메뉴 페이지



6.5. 작동 모드 설정 페이지



6.6. 제조업체 매개변수 페이지

6.6.1 페이지 입력



6.6.2 축 매개변수(예시):

Enter by axis parameters.

Axis parameters-x-axis parameters page.



Enter by pulse equivalent.

Calculate pulse equivalent page.

To Calculate the Pulse Distance 2023.9.19 14:38

Distance Per Pulse(um)	6.500000
Step 1: Set As Begin Position	0.00
Step 2: Set As End Position	0.00
Step 3: Input the Measured Distance(mm)	0.00
Step 4: Change the Pulse Value	





After setting it as the starting point, click the axis movement icon, 1 to set the starting point, 2 to mark the moving distance. 3Set the end point. 4 Fill in the distance

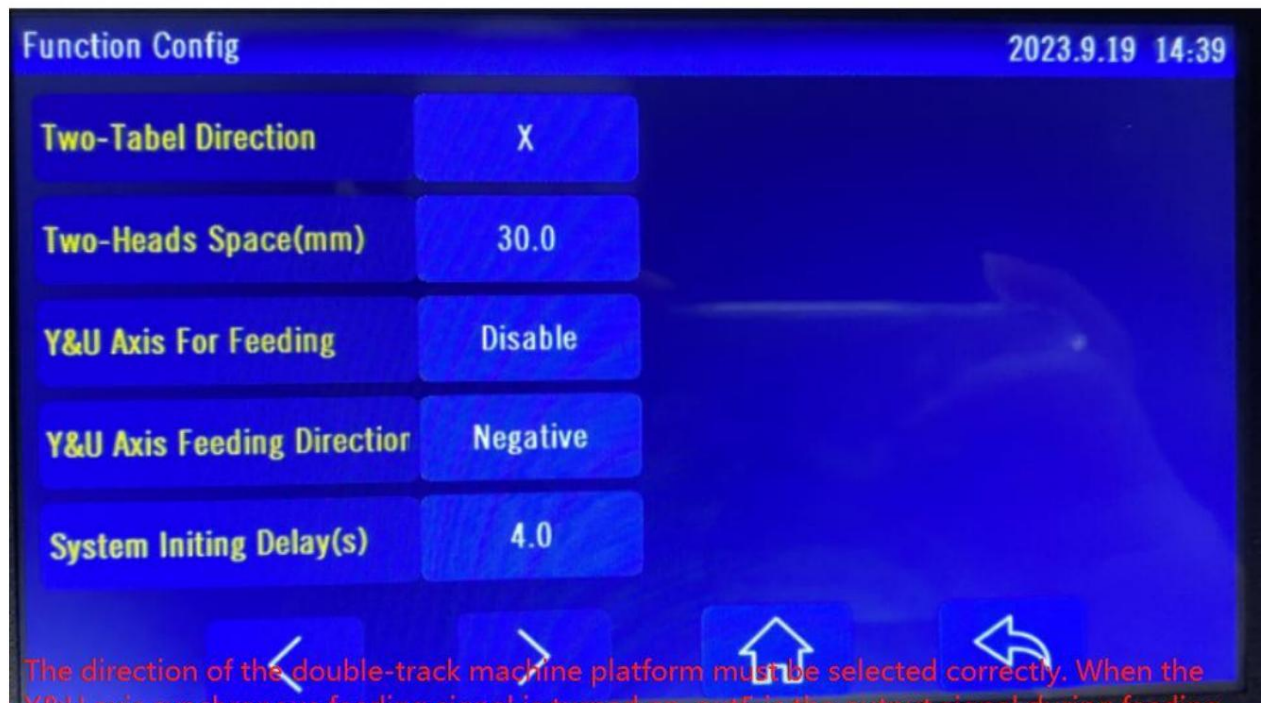
Calculate pulse equivalent - mobile page.



Burst shooting is convenient for marking when setting the starting point/end point.

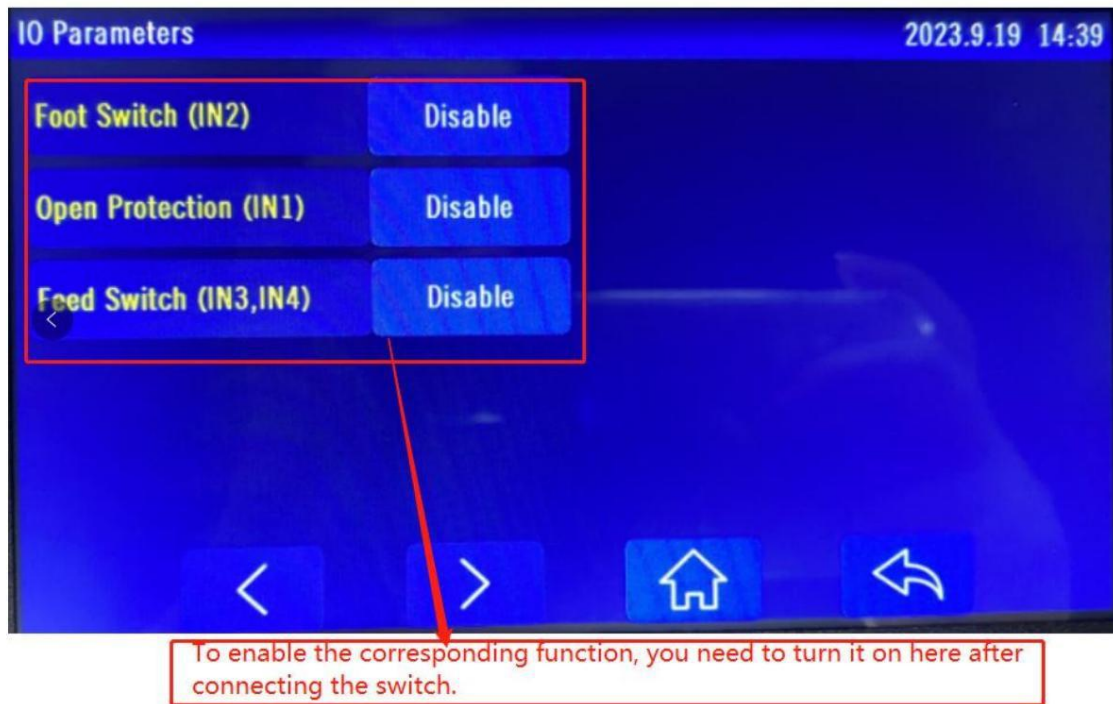
6.6.3 특수 기능 페이지 (플랫폼 방향 설정 및 간격)

Special function configuration page.



The direction of the double-track machine platform must be selected correctly. When the Y&U axis synchronous feeding signal is turned on, out5 is the output signal during feeding. The spacing between double beams affects the splicing of graphics. The smaller the spacing on the hardware, the less avoidance occurs in the software.

6.6.4 I/O 신호 구성 페이지



6.6.5. 다중 헤드 상호 전송 설정

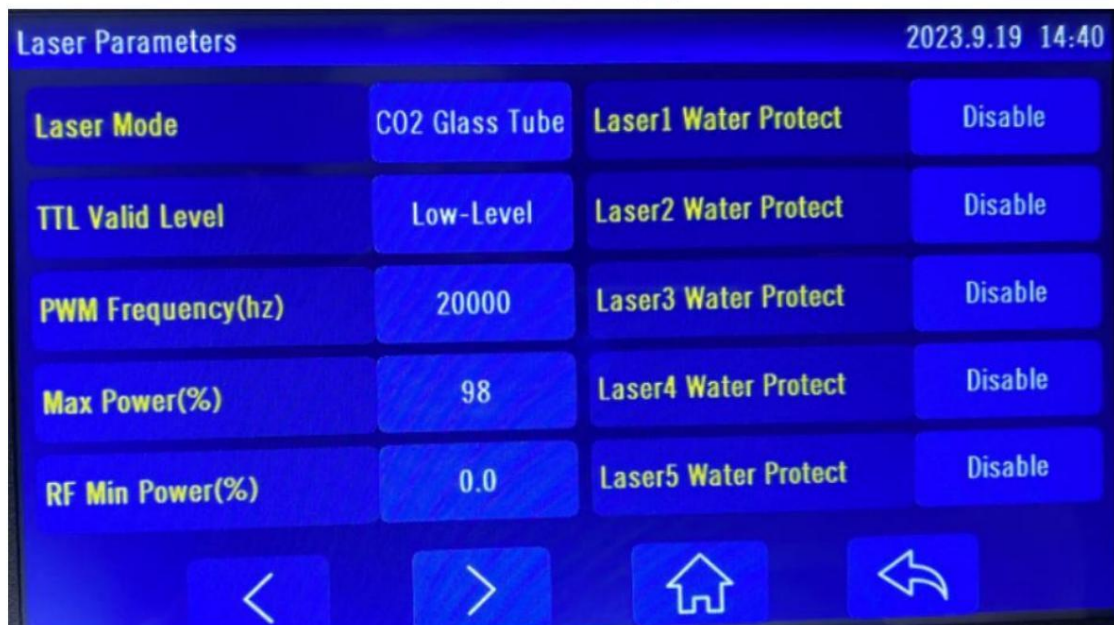
Multi-head mutual shift setting.



When there are multiple heads, fill in the number of heads and the spacing between all split heads. By adjusting the origin offset, align during reset to make the parameters consistent.

6.6.6 레이저 파라미터 설정 페이지

Laser parameters page



This page sets the laser parameters and water protection. The water protection signal is connected to the motherboard. Turn on the water protection function here.