LaserCAD V7.35 使用说明书

目录

LASERCAD V7.35 使用说明书	. 1
1. 软件安装	. 4
1.1 手动安装驱动	. 5
2. 软件的使用	. 8
2.1 软件主界面介绍	. 8
2.2 文件管理	. 8
2.2.1 新建文件	. 8
2.2.2 打开一个文件	. 8
2.2.3 保存一个文件	. 9
2.2.4 另存为	10
2.2.5 导入一个文件	10
2.2.6 导出一个文件	10
2.2.7 导入机器配置	11
2.2.8 导出机器配置	12
2.2.9 导入软件配置	12
2.2.10 导出软件配置	12
2.3 对象的选取与变换	12
2.3.1 对象的选取	12
2.3.2 以受对象的颜色	13
2.3.3	13
2.3.4 以	14
2.4 义件编辑	14
2.4.1 11(1) 9 / 9 / 9 / 方	14
2.4.2	14
2.4.5 好切 9 <i>A</i> A 复制	14
2.4.4.5 发吧	14
2.4.6 删除	1/
2.4.7 全部选择	14
2.4.8 组合	14
2.4.9 取消组合	14
2.4.10 取消全部组合	14
2.4.11 平移	14
2. 4. 12 缩放	14
2.4.13 对齐	15
2. 4. 14 微调	15
2.4.15 转换成边角料	15
2.4.16 尾列转化为边角料	15
2.4.17 导光板应用	15
2.4.18 服装标记	15
2.4.19 手动加桥位	15
2.5 绘制图形	15
2.5.1 选择	15
2.5.2 节点编辑	15
2.5.3 直线	17
2.5.4 多点线	17
2.5.5 矩形	17
2.5.6 椭圆	17
2.5.7 贝塞尔曲线	17

	4	2.5.8 文本	17
	2.	6 丁县	18
		2.6.1 阵列复制	18
	-	2.6.2.按图层选择对象	18
	- -	2.6.2 及百公运并有家	10
	4	2.0.5 小「	10
	4	2.0.4 亚旦翻校	10
	4	2.0.5 于幼排/疗	19
	4	2.0.0 仉化排/疗	20
	2	2.6.7 田线尤宥	20
	2	2.6.8 删除里叠线	20
	4	2.6.9 合开相连线	21
	4	2.6.10 编辑引入引出线	21
	2	2.6.11 自动生成引入引出线	21
	2	2.6.12 位图反色	22
	2	2.6.13 位图挂网	22
	2	2.6.14 创建位图块	23
	4	2.6.15 创建位图轮廓线	24
	4	2.6.16 闭合检查	24
	2	2.6.17 平行偏移	24
	2	2.6.18 测量周长	25
	2 2	2.6.19 预算加工时间	25
	2 2	2.6.20 模拟加工输出	25
	2.	7 设置	26
	2	2.7.1 系统参数设置	26
		2.7.1.1 工作空间	. 26
		2.7.1.2 附加功能	. 27
		2.7.1.3 工艺参数	. 29
		2.7.1.4 厂家参数	. 30
		2.7.1.5 用户参数	. 32
	2 2	2.7.2 阵列加工参数	33
	2 2	2.7.3 图形相对位置	33
	2	2.7.4 恢复到默认参数	34
	2.	8 视图	35
	4	2.8.1 如何调出隐藏的工具栏	35
	2.	9 帮助	35
	6	2.9.1 关于信息的修改与定制	35
	6	2.9.2 软件图标的修改	36
3.	板	卡控制	37
	3.	1 通讨 USB 与板卡建立连接	37
	3.	2 洗择网络通信方式	38
		3.2.1 诵讨网络与板卡直连	38
	-	3.2.2.通过路由器与板卡连接	41
	3	3. 设置图层参数	43
		3 3 1 调整图层的加工顺序	47
	રો	4 设备控制	47
	3	5 加载图形数据以及设备文档管理	47
	0.	3 5 1 启动加工以及相关控制	50
۵	, ^^		50
т.	Δ.	1 手动加裁"AWCLASERCUT"工目条	50
	н. Л	1 J 4J/JH 我 ATTOLASEROUL 工兴示 ···································	20 20
	н. Л	4 亚小阪応厩田 AWOLASEROUI 上央末・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	ეე ნე
	н. Л	5	ບວ ⊏າ
드	4. ^	生 // UURELDRAW ///大却迪用服扒干····································	00 E1
ບ.	. А Е	υνου 旦汝間山扒口即即牛匠切 ····································	54 ⊑4
	э. Е	1 丁約加锅	94 БС
	э.	4 / MUIUUAD 切探到旭用	90

HANN HANN

1. 软件安装

进入软件安装文件目录



1.1 手动安装驱动

选中计算机 单击右键 选择设备管理器

	B
1000	打开(0)
	设备管理器
000 C	》管理(G)
	映射网络驱动器(N)
IN ISA	断开网络驱动器(C)
IN BE	创建快捷方式(S)
1	删除(D)
	重命名(M)
	属性(R)
B 107	

连接板卡 USB 接口,如驱动安装不成功,设备管理器的其他设备无法找到设备端口,如下图所示:



鼠标单击更新驱动,弹出如下窗口,选择浏览计算机以查找驱动程序软件,如下图所示:

思如何搜索驱动程序软件?
自动搜索更新的驱动程序软件(S)
Windows 将在您的计算机和 Internet 上查找用于相关设备的最新驱动程序软件,除非在设备安装设备中禁用该功能。
> 浏览计算机以查找驱动程序软件(R)
于如重代开安装驱动性序软件。
了驱动左放的文件目录。单击确定。跳出加下对话框,
^先 计算机上的驱动程序文件
从下位置搜索驱动程序软件:
LaserCAD V7.38B\64bitUSB驱动 ▼ 浏览(R)
包括子文件夹(I)
▶ 从计算机的设备驱动程序列表中选择(L)
此列表将显示与该设备兼容的已安装的驱动程序软件,以及与该设备处于同一类别下的 所有驱动程序软件。

G	更新驱动程序软件 - USB Serial Port	
	正在安装驱动程序软件	

驱动安装完成

◎ ● 更新驱动程序软件 - USB Serial Port (COM3)	
Windows 已经成功地更新驱动程序文件	
Windows 已经完成安装此设备的驱动程序软件:	
USB Serial Port	
文件(F) 操作(A) 查看(V) 帮助(H)	
 ■ BZUBNVKB6R3TNX0 ■ IDE ATA/ATAPI 控制器 ● 处理器 ● 磁盘驱动器 ● 电池 ● 電话 (COM 和 LPT) ● USB Serial Port (COM3) ● 通信講□ (COM1) ● 计算机 ● 並視器 ● 一 键盘 ● 章 键盘 ● 章 键盘 ● 章 键盘 ● 算用串行总线控制器 ● ◎ 通用串行总线控制器 ● ◎ 通用串行总线控制器 ● ◎ 通用串行总线控制器 ● ◎ 显示适配器 ● マ 装软件时请关闭 360 360 卫士等杀毒软件,否则软件会被当作病毒,导致安 	
表包破坏无法完成安装。本软件不含木马,病毒!	
 Windows7 系统在安装软件前,需要先安装随软件提供的系统升级补丁,请根据系统安装相应的补丁。 Windows7 64 位系统需要重新安装 64 位的驱动,64 位的驱动需要在官网独立下载后手动安装。 	
载后手动安装。	

2. 软件的使用

2.1 软件主界面介绍



菜单栏:此软件的主要功能都可以通过执行菜单栏中的命令选项来完成,执行菜单命令是最基本的操作方式;菜单栏中包括文件、编辑、绘制、工具、设置、视图和帮助这7个功能各异的菜单。

- 系统工具栏:在系统工具栏上放置了最常用的一些功能选项并通过命令按钮的形式体现出来,这些功能选项大多数都是从菜单中挑选出来的。
- 对象操作栏:提供在操作中选择对象和使用工具时的相关属性;通过对属性栏中的相关属性的设置,可以 控制对象产生相应的变化。
- ▶ 编辑工具栏:系统默认时位于工作区的左边。在编辑工具栏上放置了经常使用的编辑工具,从而使操作更加灵活方便。
- > 对齐工具栏: 使选择的多个对象对齐, 完善页面的排版。
- > 图层工具栏:修改被选择的对象的颜色。
- 控制面板:使用控制面板完成激光加工的多项任务,包括通信端口的设置,图层参数的设置,图形的加载... 等。
- 2.2 文件管理
- 2.2.1 新建文件

单击文件菜单选中新建选项或者单击系统工具栏图 🗋 即可新建一个文件。

2.2.2 打开一个文件

单击文件菜单选中打开选项或者单击系统工具栏图标 🖻,找到文件目录,选中文件后双击即可打开一个文件, 打开文件的后缀为 pwj5。

打开		
查找范围(I): 🌙 AI	- 🕲 👂 📴 -	
名称 ^	修改日期	
e test	2014/12/11 9:03	
III	•	
て件名(M): test	打开 (0)	
		_
		XX
S CARESS		7. K
67063		
GV S (01000)		
()笑口常开 (
STAP		RT I
	☑ 预览图形	
葡萄恩形选项可在选中文件时 目云文4	中国佈	

- ▶ 预览图形选项可在选中文件时,显示文件图像。
- 2.2.3 保存一个文件

单击文件菜单选中保存选项或者单击系统工具图标 🖬,找到文件保存目录,输入文件名后单击保存即可保存 一个文件,保存文件的后缀为 pw j5。

💁 保存为			
保存在(I):	IA 🏭	•	G 🤌 📂 🛄 -
名称	*		修改日期
e test			2014/12/11 9:03
•	m		Þ
文件名(18):	test		保存(S)
保存类型(T):	PWJ File(*.pwj5)		▼ 取消

2.2.4 另存为

单击文件菜单选中另存为选项,找到文件保存目录,输入文件名后单击保存即可另存为一个文件,保存文件的后缀为 pw j5。

2.2.5 导入一个文件

单击文件菜单选中导入选项或者单击系统工具栏图标记,找到文件存放目录,双击需要导入的文件,即可将 文件导入。本软件支持导入的文件后缀有 AI DXF PLT DST DSB BMP GIF JPG PNG MNG ICO TIF TGA PCX JBG JB2 JBC PGX RAS PNM SKA RAW。

💁 打开			
查找范围(I):	IA 🏭	- G 👂 📂 🛄 -	y
名称	*	修改日期 ^	XX
话语.ai		2006/1/6 12:46	
- 卡通切割。	ai	2005/12/2 18:2	
D龙.ai		2006/5/7 15:54	
龙龙.ai		2006/3/9 16:32 -	
•		*	
文件名(M):	卡通切割	打开(0)	
文件类型(T):	Supported files1	▼ 取消	
-		 ✓ 合并相连线 ✓ DST,PLT自动平滑 ✓ 图形自动排序 PLT绘图仪单位 1016 ▼ 	
	T	 □1末笛ヨ刖乂相剱雄 ☑ 预览图形 	

- ▶ 合并相连线: 导入图形的同时, 将图形中相连接的多条线段合并为一条线段。
- ▷ DST PLT 自动平滑: 在导入 DST, PLT 文件的图形数据的同时对曲线进行光滑处理,可以提高切割的速度和平稳性。
- 图形自动排序:导入图形的同时,将图形数据中的对象进行自动排序,自动排序后加工输出激光头走过的路径最短。
- 保留当前文档数据: 软件保留在文件导入之前的图形,导入文件后,软件图形数据将包括导入前的原图形 数据和导入时的文件数据。
- ▶ 预览图形:选中图形文件时显示图形。

2.2.6 导出一个文件

单击文件菜单选中导入选项或者单击系统工具栏图标 ,选择导出文件目录,输入导出文件名,单击保存即可导出文件,导出的文件后缀为 PLT。

另存为			X	9
保存在(I):	🕌 AI	•	g 🌶 🖻 🛄 -	
名称	*		修改日期	
🖬 TEST			2014/12/11 9:05	
				XA
-	m			
"仕夕の心	TEST	1		k T
特突型ロル	FLT files(*.plt)			

2.2.7 导入机器配置

单击文件菜单选中导入机器配置选项,选择机器配置文件的路径,双击机器配置文件,即可将机器配置文件导入软件。

2 打开	×
查找范围(I): 👝 Document (E:) 🔹 🌀 🥩 📴 🖛	
🔒 KwDownload	*
LaserCADV718B	
LaserCADV735B	
Je PHDriver	
🔒 Program Files	
I TEST	
🔒 vc	
\mu win8_x86_ghost	
Uindows6.1_KB2581464	
→ 生产	Ξ
🔡 说明书	
🔒 图形	
🔒 网站相关	
→ → 文档	
🔒 迅雷下载	
machinecfg.cf5	
usrcfg.cf5	*
文件名(N): machinecfg 打开(0)	
文件类型(T): Cfg files(*.cf5) ▼ 取消	

2.2.8 导出机器配置

单击文件菜单选中导出机器配置选项,选择保存机器配置文件的路径,输入保存机器文件的文件名,单击保存可将机器配置文件导出保存。导出文件后缀为CF5。

2.2.9 导入软件配置

单击文件菜单选中导入文件配置选项,选择保存软件配置文件的路径,双击软件配置文件即可将软件配置文件导入软件。软件配置文件后缀为 qscf。



2.2.10 导出软件配置

单击文件菜单选中导出文件配置选项,选择保存软件配置文件的路径,输入软件配置文件名即可将软件配置 文件导出保存。软件配置文件后缀为 qscf。

2.3 对象的选取与变换

2.3.1 对象的选取

在绘制和编辑图形的过程中,首先就是要选取对象。当对象处于被选中状态,在此对象中心会有一个"×" 形标记,在四周有 8 个控制点,轮廓颜色为【被选择对象的颜色】。

单击菜单中【绘制】中的【选择】,或单击编辑工具栏的 2,切换到"选取"状态。在此状态下可以选取对

象。以下是五种选取对象的方法:

- 1) 单击菜单中【编辑】中的【全部选择】(快捷键 Ctrl+A),选取所有的对象。
- 2) 鼠标单击选取单个对象

用鼠标单击要选取的对象,则此对象被选取。如下图所示:



3) 框选对象

按下鼠标并拖动,只要选框接触到的对象都会被选取。

4) 增加选取对象/减去选取对象

加选: 首先选中第一个对象, 然后按下 Shift 键不放, 再单击(或框选) 要加选的其它对象即可选取多个图形对象。

减选:按下 Shift 键单击(或框选)已被选取的图形对象,则这个被点击(或框选)的对象会从已选取的范围中去掉。

5) 按图层颜色选取对象

单击对象操作栏 4,出现对话框如下图:

D L 2 	笔号	颜色		确定
)		6	m a
2	1			42/11

选中要选取对象的颜色,再单击【确定】,则属于该颜色图层的所有对象将被选取。

2.3.2 改变对象的颜色

对象的颜色即对象轮廓的颜色。可以单击图层工具栏

选取的对象的颜色。

2.3.3 旋转对象

- 1) 通过对象操作栏 ^{● 0.00} 来旋转对象。在 ^{0.00} 输入要选转的角度,然后单击 即可旋转对象。
- 2) 选编辑工具栏¹,双击需要倾斜或旋转处理的对象,进入旋转/倾斜编辑模式,此时对象周围的控制点 变成了

 *变*成了

 *旋*转控制箭头和 ↔ 倾斜控制箭头。如下图:



将鼠标移动到旋转控制箭头上,沿着控制箭头的方向拖动控制点;在拖动的过程中,会有轮廓线框跟着旋转。 如下图:



旋转到合适的位置时,释放鼠标即可完成对象的旋转。

2.3.4 改变对象大小

- 1) 利用 🤇 (选取工具) 单击选中需要缩放或改变的对象, 然后拖动对象周围的控制点, 即可缩放对象。这种 方法虽然方便、直接,但精度却较低。
- 对象操作栏上的 ₩ 79.19 🔂 🛨 41.87 2) (缩放尺寸) 文本框输入横向尺寸值(上栏)和纵向尺寸 值(下栏),再按下电脑键盘"Enter"键,即可改变对象的横向和纵向尺寸。点击 🔂 变成 🔂 后,改变横 向尺寸(纵向尺寸),纵向尺寸(横向尺寸)会相应的按照对象长宽比例改变。
- 2.4 文件编辑
- 2.4.1 撤销

单击菜单【编辑】/【撤销】或者单♀♀ 即可撤销上一步的操作。

2.4.2 恢复

单击菜单【编辑】/【恢复】或者单♀ 即可恢复撤销的动作。

2.4.3 剪切

单击鼠标框选一个图形部件,单击菜单【编辑】/【剪切】或者单紧 即可剪切一个图形部件。

2.4.4 复制

单击鼠标框选一个图形部件,单击菜单【编辑】/【复制】或者单€ 即可剪切一个图形部件。

2.4.5 粘贴

单击鼠标框选一个图形部件,单击菜单【编辑】/【粘贴】或者单记 即可剪切一个图形部件。

2.4.6 删除

单击鼠标框选一个图形部件,单击菜单【编辑】/【删除】即可删除一个图形部件。

2.4.7 全部选择

单击菜单【编辑】/【全部选择】即可选中一个视图内的所有图形部件。

单击菜单【编辑】/【缩放】/【缩放所有对象】,或者单击系统工具🙆

2.4.8 组合

选中需要组合的图形部件单击菜单【编辑】/【组合】或者单已 按钮即可将页面内独立的图形组合并为一 个图形组。

2.4.9 取消组合

选中需要拆分的图形组单击菜单【编辑】/【取消组合】或者单等。 按钮即可将一个整体图形拆分为独立的 图形组。

2.4.10 取消全部组合

选中需要拆分的图形组单击菜单【编辑】/【取消全部组合】或者表击 按钮即可将一个图形组拆分为各个 独立的图形。

2.4.11 平移

单击菜单【编辑】/【平移】或者单等, ,光标变等, 形状,按住鼠标左键不放,即可拖动视图。

2.4.12 缩放

单击菜单【编辑】/【缩放】/【缩放】,或者单击系统工具Qt 。然后鼠标左键单击视图,则放大视图,鼠 标右键单击视图,则缩小视图。 单击菜单【编辑】/【缩放】/【缩放选定对象】,或者单击系统工具 ,可以完整显示选定的对象。

,可以完整显示所有的对象。

单击菜单【编辑】/【缩放】/【按页面显示】,或者单击系统工具 ,可以完整显示视图中的页面。

2.4.13 对齐

2.4.14 微调

选中图形,单击菜单【编辑】/【微调】选中相关选项即可小距离的微调移动图片。

2.4.15 转换成边角料

转换成边角料属于阵列图形的附属图形,用于表示阵列排版时在空白的地方加入其它图形。通常用于电动双 激光头的阵列加工,在阵列图元的空白区域加入边角料图形,达到节省材料的目的。

2.4.16 尾列转化为边角料

用于阵列排版时最后一列的地方加入其它图形。

- 2.4.17 导光板应用
- 2.4.18 服装标记
- 2.4.19 手动加桥位

切割时工件时,在工件边上会留一部分不切,防止切割的工件掉落,这一部分称之为桥位。 选中图形 单击菜单【编辑】/【手动加桥位】,输入桥位宽度,移动鼠标到图形边沿,待光标变为"+"时, 双击鼠标即可添加桥位。



- 2.5 绘制图形
- 2.5.1 选择

点击【绘制】/【选择】或者单击↓ 按钮可以从编辑状态转变为选择模式

2.5.2 节点编辑

单击菜单中【绘制】中的【节点编辑】,或单击编辑工具栏下。此时对象操作栏的最右边会出现工具 🍰 (增

加节点) 📮 (删除节点) 🚧 (连接节点) 🚧 (剪断节点)。

▶ 选取对象

用鼠标点击对象即可选取对象。选取的对象节点处以小矩形"□"显示。一个被选取的矩形如下图所示:

- ▶ 选取对象上的点



▶ 连接节点 在被选取的对象上选取首节点和尾节点,如图所示:



然后单击菜单中【编辑】中的【连接节点】,或单击对象操作栏的 🚧,即可连接该两节点如下图所示:



2.5.3 直线

单击菜单中【绘制】中的【直线】,或单击编辑工具栏\。在屏幕上拖动鼠标即可画出任意直线。

在画直线时, 按下 "Ctr1" 键的同时拖动鼠标可以画水平线。

2.5.4 多点线

单击菜单中【绘制】中的【多点线】,或单击编辑工具栏 A。在屏幕上拖动鼠标并点击鼠标即可画出任意线条。

2.5.5 矩形

单击菜单中【绘制】中的【矩形】,或单击编辑工具栏 🔲。在屏幕上拖动鼠标即可画出任意大小的矩形。 在画矩形时,按下"Ctrl"键的同时拖动鼠标可以画正方形。

2.5.6 椭圆

单击菜单中【绘制】中的【椭圆】,或单击编辑工具栏 。在屏幕上拖动鼠标即可画出任意大小的椭圆。 在画椭圆时,按下"Ctrl"键的同时拖动鼠标可以画正圆。

2.5.7 贝塞尔曲线

单击菜单中【绘制】中的【贝塞尔曲线】,或单击编辑工具栏¹。在屏幕上拖动鼠标并点击鼠标即可画出 Bezier曲线。

2.5.8 文本

单击菜单中【绘制】中的【文本】,或单击编辑工具栏A。在屏幕上双击鼠标左键,出现对话框如下图所示:

编辑文本			
TrueType字体 宋体 深圳市乾诚自动化技术有限公司 	▼ 36	• B I U	
*		÷	
	确定	取消	

在输入框中输入需要的文字,设置好字体和大小后点击确定即可将文本添加到图形。

- 2.6 工具
- 2.6.1 阵列复制

选编辑工具栏,选取要阵列复制的对象。然后点击对象操作栏 : ,出现如下对话框:



2.6.2 按图层选择对象

单击对象操作栏 年,出现对话框如下图:

颜色		确定
	1	聊谐
		42/13
	-	
	_	

选中要选取对象的颜色,再单击【确定】,则属于该颜色图层的所有对象将被选取。

2.6.3 水平翻转

选中需要水平翻转的图像,单击【工具】/【水平翻转】或者单击 4 按钮即可水平翻转图形

2.6.4 垂直翻转

选中需要垂直翻转的图像,单击【工具】/【垂直翻转】或者单击€针按钮即可水平翻转图形

2.6.5 手动排序

选中需要手动排序的图形,点击【工具】/【手动排序】进入如下界面



1) 改变对象的切割序号

▶ 鼠标拖动【手动排序】窗口中的项,可以移动该项到光标所在的位置。

▶ 鼠标双击【手动排序】窗口中的项,可以移动该项到顶端。

▶ 单击【手动排序】的【反序】,可以倒序排列所有项。



【手动排序】窗口中的项的位置,对应该项所对应的对象的切割序号。位置越靠顶端的项,该项所对应的对象就越先加工输出。

2) 改变对象的切割起点

对象的切割起点以"■"显示。单击对象可以改变该对象的切割起点。

改变对象的切割方向

- 3) 对象的切割方向以箭头 "←"标示。箭头的方向表明切割的方向。单击【手动排序】的【反向】可以使切 割方向与原来相反。
- 2.6.6 优化排序

【优化排序】工具用来自动排列当前文档中所有对象的顺序。优化排序后,输出加工时运动走过的路程为理 想上最短。

单击菜单命令【工具】 /	【优化排序】,	出现如下图所示的对话框。	然后单击【确定】。
--------------	---------	--------------	-----------

🔲 按图层排序				
📝 先内后外				
🔽 自动确定切割	起点和方向	5		
🗌 分块处理				
分块间距(mm):	20.0	扫描方向]: 从上往下	Ŧ

- ▶ 按图层顺序:相同颜色的图形元素将连续排列(激光切割时,将加工完某一颜色的图形后,再加工另外一颜色的图形)
- 先内后外:内部(被包含)的图形将排列在外部(包含)的图形的前面(激光切割时,将先加工内部的图形,再加工外部的图形)。
- ▶ 自动确定切割起点和方向:表示排列图形时,自动确定图形切割的起始点和方向。
- 分块处理:图形将根据【分块高度】以设定的【方向】排列。【分块处理】一般用来排列有规则的阵列图形(如:阵列圆,阵列矩形),此时【分块高度】设置为阵列图形中单个图形的高度。
- 2.6.7 曲线光滑

对曲线进行光滑处理,可以提高切割的速度和平稳性。

单击菜单命令【工具】 /【曲线平滑】, 出现如下图所示的对话框。然后单击【确定】。

曲线平滑		
平滑度:	69%	
确定	取消	
平滑度数值	越大,曲线越光滑,但图形变形起	或大。

2.6.8 删除重叠线

【删除重叠线】可以删除相互重叠的图形,使机器不会重复切割。 单击菜单命令【工具】 /【删除重叠线】。出现如下图所示的对话框,然后单击【确定】。

删除重叠线		X
重叠误差(mm):	0.01	
确定	取消	

2.6.9 合并相连线

【合并相连线】工具将图形中相连接的多条线段合并为一条线段。 单击菜单命令【工具】 /【合并相连线】。出现如下图所示的对话框,再单击【确认】即可。

合并容差设置	×
合并容差(mm):	0.1
确定	取消

- ▶ 合并容差:表示相距长度小于合并容差的两条线段将合并在一起
- 2.6.10 编辑引入引出线

单击菜单命令【工具】 /【编辑引入引出线】,进入如下界面



对象的切割起点以"■"显示。单击对象可以改变该对象的切割起点。对象的切割方向以箭头"<"标示。 箭头的方向表明切割的方向。

2.6.11 自动生成引入引出线

绘制图形或导入图形时,曲线是默认没有引入引出线的。

选中要做引入引出的图形,单击菜单命令【工具】 /【自动生成引入引出线】,即会弹出自动引入引出设置对话框

3. 00
3. 00
3. 00 90
90
3.00
90
5
内部 👻

- ▶ 引入引出角度:引入引出线与起始线之间的角度,逆时针为正。
- 引线方向: 当不选择自动确定引线方向时,可以手动选择引线的方向,当选择引线方向为内部时引线将从 图形的内部引出,反之引线将从图形的外部引出。
- ▶ 中心引入引出: 指图形的引入引出线从图形的中心点引出。

2.6.12 位图反色

选编辑工具栏段,再选取要反色处理的位图对象。然后再单击菜单命令【工具】 /【位图反色】, 或者单

击对象操作栏Ⅰ□□。



2.6.13 位图挂网

选编辑工具栏³,再选取要挂网处理的位图对象。然后再单击菜单命令【工具】 /【位图挂网】, 或者单击 对象操作栏<mark></mark>。出现如下对话框:

22

位图挂网	×
网点大小(mm):	<u>D. 40</u>
确定	取消





2.6.14 创建位图块

可以复制或剪切部分位图块,导入位图后,用编辑工具在位图上绘制所需要剪切或复制的位图块,然后选择 【工具】/【创建位图块】 根据需求选择【复制数据产生位图块】或【剪切数据产生位图块】



剪切的位图块



复制的位图块

23



2.6.15 创建位图轮廓线

选编辑工具栏[、],再选取要创建轮廓线的位图对象。然后再单击菜单命令【工具】 /【创建位图轮廓线】。 如下图所示:

2.6.16 闭合检查

选编辑工具栏,再选取要闭合检查的矢量图对象。然后再单击菜单命令【工具】 /【闭合检查】。如下图所示:

闭合检查		3
闭合容差 (mm): 0	. 00	<i>I</i> X
检查 检查结果:16		
n		

2.6.17 平行偏移

平行偏移是对矢量图形数据外扩或者内缩。选中需要处理的数据后,单击菜单命令【工具】/【平行偏移】, 或者单击对象操作栏凸,出现以下对话框:

平行偏移	×
偏移距离(mm):	1.00
<mark>●</mark> 外扩	◎ 内缩
确定	取消

选择需要的参数,然后点击【确定】即可生成平行偏移线,同时自动将平行偏移线生成为一个图层。如下图所示:



2.6.18 测量周长

选编辑工具栏^议,再选取要闭合检查的矢量图对象。然后再单击菜单命令【工具】/【测量周长】,即可显示矢量图形的周长。如下图所示:

LaserCAD		×
<u> </u>	调长:2333.230(mm)	
	确定	

2.6.19 预算加工时间

选编辑工具栏 🗟, 再选取要预算加工时间的对象。然后再单击菜单命令【工具】 /【预算加工时间】, 或者

单击系统工具栏图标 ③即可预算处加工图形所需要的时间。如下图所示:

预算加工时间		X
估计加工时间:	0 : 0 : 32	

2.6.20 模拟加工输出

选编辑工具栏段,再选取要预算加工时间的对象。然后再单击菜单命令【工具】 /【模拟加工输出】,或者单击系统工具栏图标──即可模拟加工输出的过程。如下图所示:



2.7 设置

2.7.1 系统参数设置

单击【设置】/【系统参数】或者单击系统工具栏图 ▶ 2.7.1.1 工作空间

	TILLEN	·) FI EEE EEE	
	幺2分太不	11字 舌 火	THI N
아티신八	ホシルグタ	(VX E.7)	́Шо
	· • • • • • • • • • • • • • • • • • • •		

工作空间	
(切前記) 参数 参数 参数 (微调距离(nm): 粘贴偏移(nm): 语 言: 速度単位类型: 机器零点位置: 页面零点位置: 被选择对象的颜色 网格 □ 显示网格 网格间距(nm):	1.00 1.0 简体中文 毫米/秒 五上 五下 50.0
 ■ 模拟显示雕刻图层 ▼ 软件启动时显示欢 	迎界面

▶ 微调距离:按电脑键盘的"←","→","↑","↓"键移动被选取对象,一次移动的距离。

▶ 粘贴偏移:复制一份被选取的对象,粘贴到当前视图时的偏移距离。

▶ 语言:软件使用的语言类型。

▶ 速度单位类型:软件中所有涉及到的速度,所用的单位类型。

▶ 机器零点位置:当前机器的零点位置(即限位位置),该参数必须和实际的机器零点位置一致,否则加工出

来的图形可能左右颠倒或上下颠倒了。

- ▶ 页面零点位置:软件视图中的零点位置,即鼠标移动到视图右下角时,状态栏显示 X=0, Y=0。
- ▶ 被选择对象的颜色:被选取的对象所显示的轮廓颜色。
- ▶ 显示网格:选中显示网格,视图以网格显示。
- > 模拟显示雕刻图层:视图中将以填充的方式模拟显示雕刻图层。

▶ 当雕刻图形数据量很大的情况下,填充显示雕刻图形,降导致软件显示速度非常

慢,所以建议一般情况下不要选择该项。

> 软件启动时显示欢迎界面:选中软件启动时显示欢迎界面,软件启动时就会显示软件配置的欢迎界面。

2.7.1.2 附加功能

工作空间	附加功能		
村力口工力育长	旋转雕刻		
上艺参数 「安全教	📃 启动旋转雕刻		
家多女 目白参数		3. 750000	
	周脉冲数:	1000.00	
	当前直径 (mm):	200.00	
	超幅面分割切割		
	📃 启动超幅面分割切割		
	□ 自动分头双激光控制		
	最大分割高度(mm):	900	
	切割防抖处理		
	☑ 启用切割防抖		
	◎ 小图形防抖	◎ 所有图形防抖	
		确定 取消	〕 应用(A)
			-4



- 1) 旋转雕刻
- ▶ 启动旋转雕刻:勾选,将使输出的普通雕刻的数据自动转变为旋转雕刻的数据,从而实现旋转雕刻的功能。
- ▶ 旋转轴脉冲当量(um): 当 X 轴为旋转轴时, 雕刻方式必须为【竖直单向】或者【竖直双向】, 此时, 设置【旋转轴脉冲当量】为 X 轴脉冲当量的值。当 Y 轴为旋转轴时, 雕刻方式必须为【水平单向】或者【水平双向】, 此时设置【旋转轴脉冲当量】为 Y 轴脉冲当量的值。
- > 周脉冲数:旋转轴转动一圈而电机驱动需要发出的脉冲数。
- ▶ 当前直径:雕刻物体的直径。
- 2) 超幅面分割切割
- ▶ 启动超幅面分割切割:
- ▶ 自动分头双激光控制:
- ▶ 最大分割高度:
- ▶ 切割防抖处理
- ▶ 启动切割防抖:

2.7.1.3 工艺参数

空间 ****	工艺参数				
ouee 参数	曲线离散长度6	nm):	0.100		
参数 6 ***	小圆切割限速				
55X	直径尺寸	速度		▲ □ 启用小[圆限速
	1.00	10.00			
	2.00	15.00		E	
	3.00	20.00		[添加	
	4.00	25.00		-	_
	5.00	30.00		删除	
	6.00	35.00	•	修改	
	11111111111111111111111111111111111111				
	速度	反向间隙	亰		刻反向间隙
				添加	
				肥除	
				(4811-1-	=
					,
	切割反向间隙				
	X (mm): 0.0000	0 ¥ (mm)): 0.00000		
	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1				

- 1) 曲线离散长度
- 曲线离散长度:曲线光滑度的设置。该值越小,图形精度越高,但是计算速度会更慢,而且还会影响加工 速度。一般切割有机玻璃时可以选择较小的值,其他切割请使用默认值 0.10。
- 2) 小圆切割限速
- 小圆切割限速:工作中,系统自动判别加工对象是否为限速的小圆。然后根据圆的直径大小采用当前设置的限制速度来加工该圆。如果参数配置合适,将大大提高小圆的切割质量。可以单击【添加】,【删除】,【修改】来设置该参数。
- 3) 雕刻反向间隙
- 雕刻反向间隙:激光双向雕刻图形时,由于机械回程间隙,可能会造成扫描后图形的边缘不平整.所以增加反向间隙来修正.特定的速度下有特定的反向间隙;一般,速度越大,反向间隙越大.反向间隙值可正可负。
- ① 速度为 200mm/s,反向间隙为 0.30mm; 速度小于 200mm/s 的情况下,反向间隙与速度是成正比的关系。则
 速度为 100mm/s 时,反向间隙为 0.30*(100/200) =0.15mm。
- ② 速度为 300mm/s,反向间隙为 0.50mm;速度在 200~300mm/s 之间,反向间隙与速度是成正比的关系。则速度为 250mm/s 时,反向间隙为 0.30+(300-250)/(300-200)×(0.5-0.3)=0.40mm。
- ③ 速度大于 300mm/s,反向间隙等于速度为 300mm/s 时的反向间隙(即 0.50mm)。

2.7.1.4 厂家参数

系统参数				×	
	厂家参数 X 轴 脉冲当里(um): 脉冲触发边沿:	6.500000 下降沿 👻	-Y 轴 脉冲当里(um): 脉冲触发边沿: 原点东向:	6.500000 下降沿 •	
	 接線方向: 按鍵方向: 限位极性: 工作台幅面: 起跳速度:	反方向 ▼ 负方向 ▼ 1200 15.000 10000.000 500.000	 · 按键方向: · · 按键方向: · R位极性: 工作台幅面: 起跳速度: 最大加速度: 最大速度: 	正方向 ▼ 反 ▼ 900 15.000 3000.000 400.000	
	IO使能开关	□开盖保护	■脚踏开关	Z/U轴参数	
	激光参数 激光器模式: 开关有效电平: 激光频率:	玻璃管 低电平有效 20000	功能配置 ・ V XY轴上 ・ 启动硬(・ 作业完)	电复位 牛限位 回定位点	
	激光最大功率:	98 塗数 日日二家参数	附加 (((((((如功能参数 改 保存厂家参数	
			确定 即	消 应用 (A)	

1) XY 轴参数

X,Y,Z,U 轴参数(其中,Z 轴为升降轴,U 轴为送料轴)

点击【Z/U 轴参数】,可以对 Z 轴和 U 轴的参数进行设置。

- ▶ 脉冲当量(um):即向电机发送一个脉冲时,对应运动轴走过的绝对距离值(单位:um)。脉冲当量设置不正确,加工出来的图形尺寸与实际不一样。
- ▶ 脉冲触发边沿: 电机驱动器驱动电机转动的触发沿。该参数设置不正确, 可能导致工作时切割错位。
- 原点方向:轴复位时移动的方向。当轴向原点复位移动的方向与该轴限位开关不一致时,将该参数进行修改。
- ▶ 按键方向:液晶面板按键移动的方向。当按键移动方向与实际不一致时,将该参数进行修改。
- > 工作幅面:机器的工作台幅面。即对应轴的最大运行距离。
- ▶ 起跳速度:运动轴从静止状态直接起动的速度。数值越大起动速度越快,同时机械的停止抖动越大,要根据机械的特性进行合理调整。典型设置在 5[~]20mm/s 范围内
- ▶ 最大加速度:运动轴在进行加减速运动时的加速度值,加速度设置过大,可能导致电机丢步、抖动;设置 过小,会导致加速缓慢而降低整个图形的运行速度。对应惯性较大的轴,如横梁所对应的 Y 轴,一个典型 的设置范围为 800~3000mm/s2,对应惯性较小的轴,如小车所对应的 X 轴,一个典型的设置范围为 10000~ 20000mm/s2。
- 最大速度:电机的驱动能力和运动轴的惯性决定了该运动轴所能够达到的最大速度。在进行雕刻工作时, 雕刻速度不能超过雕刻工作的轴所对应的最大速度值;在切割工作模式时,切割时的合速度不能超过 X/Y 两轴最大速度的小者。若运行时设置的速度值过大,控制器会自动将速度值保护在该最大速度以内。
- 2) I/0 使能开关
- ▶ 水保护: 控制板的水保护接口为Laser1. Protect 和 Laser2. Protect。勾选【水保护】,系统将实时检测 该两路水保护信号,当任意一路水保护信号为高电平时,正在进行的工作将暂停,激光将关闭,同时液晶 显示板显示"水保护故障!"。
- ▶ 开盖保护:控制板的开盖保护接口为 IN1。勾选【开盖保护】,系统将实时检测该信号,当该信号为低电 平时,正在进行的工作将暂停;当该信号为高电平时,暂停的工作将继续工作。
- ▶ 脚踏开关:控制板的脚踏开关接口为 IN2。勾选【脚踏开关】,系统将实时检测该信号。当该信号从高电

平变为低电平时,正在进行的工作将暂停或者暂停的工作将继续工作。

- 3) 激光参数
- 激光器类型:根据外接激光器的类型来选择该参数。目前激光器主要为三类:国产玻璃管、射频激光器(不需要预燃脉冲)和射频激光器(需要预燃脉冲)。
- 开关有效电平:根据外接激光电源的开关信号来选择该参数。激光开关信号对应Laser1.TTL和Laser2.TTL。 当选择【低电平有效】时,开光时,系统将输出该两路信号为低电平;关光时,系统将输出该两路信号为 高电平。当选择【高电平有效】时,开光时,系统将输出该两路信号为高电平;关光时,系统将输出该两路信号为低电平。
- ▶ 激光频率:外接激光器所使用的控制信号的脉冲频率。一般设置在 20000[~]80000 之间。设置太小,将导致 工作中功率大小不均衡,出现"重点"。
- ▶ 激光最大功率: 激光器可设置的极限功率值,即在运行时,用户设置的加工功率不能高于此值。
- 4) ZU 轴参数
- ▶ XY 轴上电复位: 勾选, 机器启动时, X 轴和 Y 轴将同时进行复位移动。(一般情况下要勾选此参数)
- ▶ Z轴上电复位:勾选,机器启动时,Z轴将进行复位移动。(一般情况下不勾选此参数)
- ▶ U轴上电复位:勾选,机器启动时,U轴将进行复位移动。(一般情况下不勾选此参数)
- ▶ U 轴送料: 勾选, 将启动 U 轴送料功能。不勾选, 软件中的送料功能将无效。(一般情况下要勾选此参数)
- 5) 附加功能参数
- ▶ 启动硬件复位:勾选,系统在运动过程中将根据运动的方向来实时检测限位信号。当检测到有限位信号为低电平时,正在进行的工作将停止,液晶面板上显示"触碰限位!"。
- ▶ 作业完回定位点:勾选,系统工作完后将回到当前定位点的位置;不勾选,系统工作完后将停留在原地。
- 6) 厂家参数的导入导出
- ▶ 厂家参数的导入,可以调入已经设置好的厂家参数文件。点击【导入厂家参数】即可导入厂家参数。参数 文件的文件扩展名为 cf5。
- ▶ 厂家参数的导出,可以为当前设置好的厂家参数做好备份。点击【导出厂家参数】即可导出当前厂家参数。 并且导出的厂家参数文件可以通过主板 AWC608 的 U 盘接口来修改当前主板的厂家参数。
- 7) 厂家参数的读取与保存
- ▶ 厂家参数的读取,即把已经保存到控制板的参数读取到软件界面中。点击【读取厂家参数】即可读取出厂 家参数。参数文件的文件扩展名为 cf5。
- ▶ 厂家参数的保存,点击【读取厂家参数】厂家参数即会被读取到软件中,点击【保存厂家】即可以将厂家 参数保存到软件中。

2.7.1.5 用户参数

FIL	用户参数			
功能	工作运动控制参数			
梦 委义 装 ž 牧		300.00	最小加速度:	300.00
	起跳速度:	10.00	切割加速度:	3000.00
		3.00	空程加速度:	3000.00
	空程加加速度:	80000.00	雕刻加速度:	10000.00
	切割加加速度:	50000.00		
		设置参数:	普通速度参数	•
	系统操作配置参数 XY轴复位速度:	50.00	按键移动速度:	200.00
		40.00	走边框速度:	200.00
	♡轴复位速度:	50.00	切边框速度:	50.00
	Z轴工作速度:	80.00		

- 1) 工作运动控制参数
- 空程速度:工作过程中,不出激光时,激光头运行的速度。此参数取值范围受厂家参数中的轴参数的【最 大速度】的限制,不能大于厂家参数的【最大速度】。
- 起跳速度:工作过程中激光头从停止到运动的速度。此参数取值范围受厂家参数中的轴参数的【起跳速度】 的限制,不能大于厂家参数的【起跳速度】。
- ▶ 速度系数:工作中拐弯速度快慢的因数。该参数值越大,工作速度表现得越快,相应也越抖动。此参数的 取值范围在 0⁵ 之间。一般设置为 2。
- 空程加加速度:指工作中空程加速度变化的快慢。该参数值越大,空程速度表现的越快,相应也越抖动。 一般取值在10000^{~60000}之间。
- 切割加加速度:指工作中切割加速度变化的快慢。该参数值越大,切割速度表现的越快,相应也越抖动。 一般取值在 5000[~]50000 之间。
- ▶ 最小加速度: 加工过程中, 轴移动的最小加速度。
- ▶ 切割加速度: 加工过程中,出激光时,激光头运行的最大加速度。一般设置在1500以下。
- ▶ 空程加速度: 加工过程中,不出激光时,激光头运行的最大加速度。一般设置在 2000 以下。
- > 雕刻加速度: 激光雕刻时,激光头运行的最大加速度。一般设置在 8000 以上。设置太小,会导致从初速 度加速到雕刻速度之间经过的距离很长,从而引起雕刻超界而无法进行雕刻工作。
- ▶ 一键设置参数:可以一键设定用户参数,根据切割的材质和质量要求可设定为慢速参数,普通速度参数, 较快速度参数,快速参数。由用户根据需求自行设定。
- 2) 系统操作配置参数
- ➤ XY 轴复位速度:机器回原点的速度,一般设置在 40^{~80} 之间。设置太大,会导致触碰限位开关时的冲击力 很大从而损坏限位开关。
- ▶ Z 轴复位速度: Z 轴(即升降轴)回原点的速度。
- ▶ U 轴复位速度: U 轴(即送料轴)回原点的速度。
- ➤ Z轴工作速度:工作中,Z轴的运动速度。
- ▶ U轴工作速度:工作中,U轴的运动速度。
- > 按键移动速度:液晶面板上,按按键时轴移动的速度。

- ▶ 走边框速度:沿着图形外框移动的速度。
- ▶ 切边框速度:切割图形外框的速度。
- 3) 用户参数的导入与导出
- > 用户参数的导入,可以调入已经设置好的用户参数文件。点击【导入用户参数】即可导入用户参数。
- 用户参数的导出,可以为当前设置好的用户参数做好备份。点击【导出用户参数】即可导出当前用户参数。 并且导出的用户参数文件可以通过主板 AWC608 的 U 盘接口来修改当前主板的用户参数。
- 4) 用户参数的读取与保存
- 用户参数的读取,即把已经保存到控制板的参数读取到软件界面中。点击【读取用户参数】即可读取出用 户参数到软件中,点击【保存用户参数】则可以将用户参数保存到软件中。

2.7.2 阵列加工参数

对于需要阵列加工的图形则可以进行阵列参数设置来自动排版,避免人工计算排版,减少工作量,节约耗材。 点击【设置】/【阵列加工参数】即可进入阵列加工参数设置界面

数设置	X
自动布满幅面	
自动布满幅面 高度 (mm): 115.14 57.65 (mm): 115.14 (mm): 57.65 (mm): 57.65 (mm): 57.65 (mm): 57.65 (mm): 57.65 (mm): 57.65 (mm): 11 (mm): 11 (mm): 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 11 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	自动 自动 自动
X ▼ Y 转化为实线数据 * 按图形显示 * 按页面显示	

点击【自动布满幅面】软件会根据幅面大小,图形大小,以最节约耗材的方式去自动排版,使图形布满整个 工作台幅面。

2.7.3 图形相对位置

【图形相对位置】表明输出加工的图形与激光头的相对位置关系。单击菜单命令【设置】/【图形相对位置】, 或者单击系统工具栏^代,出现如下对话框,再点击【确认】即可。



2.7.4 恢复到默认参数

恢复软件的默认参数,恢复软件的默认参数时,会要求设置机器属性参数。

(好快复到默认参数 恢复默认参数前,请先 性的参数!	设置好以下机器属
机器属性	
机器原点位置:	右上 🗸
机器X幅面(mm):	1200
机器Y幅面(mm):	900

2.8 视图

视图菜单用于调出或者隐藏工具栏。

对象操作栏	▼ X
📰 X: 0.00 Y: 0.00 🛤 0.00 👌 I 0.00 🕫 🖉 🛱 🖑 🖺 👘 🎆	
S统工具栏 ▼ ×	
图层工具栏 ▼ ×	1
	1
束单栏 ▼ ×	1
文件(E) 编辑(E) 绘制(D) 工具(工) 设置(S) 视图(V) 帮助(H)	
对齐工具栏	1
□3 「「「「「」」「「」」「「」」「「」」「「」」「「」」」「「」」」	
编辑工具栏 ▼ ×	1
	1
	7 / >

2.8.1 如何调出隐藏的工具栏

当菜单栏没有隐藏时,可选择【视图】菜单,选择相应的工具栏,即可调出相应的工具栏。当菜单栏被隐藏 后,在状态栏空白处点击鼠标右键,在弹出的菜单中选择相应的工具栏即可将隐藏的工具栏显示出来,点击工 具栏标题栏不放,拖动到软件顶端即可固定住工具栏。如下图所示

19	🦉 湖光龍刻切割控制系统 V7.35 - 元标题	
Γ	5520 5405 5120 5175 5060 4945 4830 4715 4600 4485 4370 4255 4140 4025 3910 3795 3680	3565 34
345 460 575 690 805 920		
尊 0 115 230		, - ,
τ.		1

2.9 帮助

2.9.1 关于信息的修改与定制

厂商可以对软件包的关于信息自行自定义修改,软件没修改时关于信息如下图所示

版权所有:	公司	
地址:	地址	
电话:	电话	
传真:	传真	
网址:	网址	

将软件安装包解压后,进入软件安装包目录,进入 AWCLanguage 文件夹,双击 lang_chs 文件打开,如下图所示

lang_chs ·	- 记事本		
文件(F) 编辑	뢹(E) 格式(O) 查看(V) 帮助(H)		
文件(F) 编辑 [Section1] 110000=公 110001=地 110002=电 110003=传 110004=网 [Section2] 2000=文件 57600=文件 57600=女件 57601=建 57601=建 57601=打 576012=打 57603=保 576032=保 576032=保 57604=- 8	續(E) 格式(O) 查看(V) 帮助(H) 司 □ □ 址 话 耳 (&F) ≹(&N) 立新文档 建 T(&O) 开一个现有文档 开 주(&S) 存 予(&A)		
576041=将	伍切又相以一个新又什名休仔 存为	_	
田白可以对	lang abg 文件由前冊行进行修改 加下图所子		
用厂可以对	Tang_cns 文件中前四17进17修改,如下图所示)
」 lang_chs 文(仕(F) 编辑	- 10年本 損(F) 格式(O) 斉吾(V) 帮助(H)		
[Section] 110000=深 110001=广 110003=07 110004=www [Section2] 2000=文件 57600=新建 576002=新 57601=打于 57601=打于 576012=打 57603=保存 57603=保存] 圳乾诚自动化技术有限公司 东省深圳市宝安82区新湖路华美居商务中心B区410 [~] 411室 55-27958262/13826582561 55-27447913-608 w. awc608. com/www.sztrocen. com] (&F) ≹(&N) 立新文档 建 F(&O) 开一个现有文档 开 F(&S) 存活动文档		
576031-保	17/114/1×11日 存 =		
57604=为行 576041=将 576042=另 [;]	子为(GA) 活动文档以一个新文件名保存 存为	-	
修改后的效	果如下图所示		
关于 LaserCAI	D		
	「変わけたけでつきもパレキーキンティアロハーコ		
版权所有: +約+1-1-	产车省深圳市空安82区新湖路处美民商冬山。		
由话	0755-27958262/13826582561		
传真:	0755-27447913-608		
网址:	www.awc608.com/www.sztrocen.com		
	确定		

2.9.2 软件图标的修改

厂商可以对软件的图标进行替换,解压软件安装包后,进入软件安装目录,打开 AWCRes 文件夹,将准备好的

软件图标文件命名为 title, 替换掉原图标文件即可。软件图标大小为 32*32 像素,格式为 ico。

3. 板卡控制

电脑可以通过 USB 和网络两种通信方式与 AWC608 控制板进行通信,从而对激光机进行操作。

3.1 通过 USB 与板卡建立连接

在控制	间面板单击	选择通信	表示	此时的通	自信方式为网]络				
控制面板	۶.		通信							
通信方	式		\searrow							
	选择通信方法	र्त्त IP:	192.168.	8.8						
图层参	数									
图层	模式	速度	功率	输出]				4	
	激光雕刻	300.00	50.00	v						$\sqrt{\lambda}$
	激光切割	100.00	50.00	~						\times
	激光切割	100.00	50.00	~					L Z	
-										
1	上移下	移顶	湍底	<u>湍</u>	-			A i	$\langle \rangle$	
辺を接	(
収用な	ישי 	TL F		шчи						
E	2 正龙			山九						
加载	t 开如	治 暂停	5/继续	停止		_ < <	$\langle \rangle$			
-										
	ү+		5	Z+						
ſ							~ 1			
	X 原点	X+	馬				1			
	У-			z-	y.					
萝	朝当前坐标	位置:	X= 0.00							
	移动到位置。	业标:	Y= 0.00	_						
	1) -1)), 112 III.	TH.	811222							
					_					
点击	【USB 通信]:								
	<u> </u>	\mathbf{N}								
<		41								
~ \										
	~/									

先择通信方式	X	
◎ VSB通信	添加 删除 修改	
机器名	COM說口	
MachName MachName	4	
○ 网络通信	泰加 删除 修改	
机器名	IP地址	
双击 I MachName	3	
SB通信端口		
机器名称: MachName		
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	取消	
机器名可以任取,输入		1,查找端口成功后点击确定完成修改。
2 选择网络通6	言方式	
2.1 通过网络与	板卡直连	

3.2.1 通过网络与板卡直连

单击选择通信方式

控制面板 - 通信方 _ 〕	ī 式 选择通信方示	t USB:	COM4	
图层参	数			
图层	模式 激光雕刻 激光切割 激光切割	速度 300.00 100.00 100.00	功率 50.00 50.00 50.00	輸出 マ マ マ
设备控 定位 加载	上移 下和 制 ž 走边 č 开城	多 [顶] 框 [切] 音 [暂停	端 底端 边框 / /继续 (≝
	Y+ 原点 Y-) X+	Z· 原: Z·	+
ж Т	钢当前坐标 移动到位置坐	位置: 公标:	X= 0.00 Y= 0.00	



点击网络通信

机器名 COM端口 MachName 4 列络通信 添加 删除 修改 机器名 IP地址 MachName 192.168.8.8) USE	通信	添加	一刪除	修改
MachName 4 网络通信 添加 删除 修改 机器名 IP地址 MachName 192.168.8.8		机器名		COM端口	
) 网络通信 添加 删除 修改 机器名 IP地址 MachWame 192.168.8.8	7	MachName		4	
机器名 IP地址 MarchName 192.168.8.8					
MachName 192.168.8.8) Mý	各通信	添加	删除	修改
) M\$	A通信 机器名	添加	剛涂 IP地址	修改

机器名称:	MachName
IP地址:	192 . 168 . 8 . 8

设置机器名称,可以任取名,输入板卡控制面板中的 IP 地址,点击确定完成软件修改。 电脑设置以 win7 为例 双击网络打开网络设置



点击网络和共享中心:



点击更改适配器设置



双击本地连接图标

 网络 共享 连接时使用: 	ontroller 配置(C) [印机共享 ?/IPv6) ?/IPv4)) 驱动程序 属性(R) 备协议,它提供在不同 确定 取消	
注接时使用:	ontroller 配置(C) [印机共享 ?/IPv6) ?/IPv4)) 驱动程序 属性(R) 备协议,它提供在不同 确定 取消	
Efgelight.	ontroller 配置(C) [印机共享 ?/IPv6) ?/IPv6) ?/IPv4)) 驱动程序 属性(R) 洛协议,它提供在不同 确定 取消	
 此注接使用下列项目 (0): ♥ ● Microsoft 网络客户端 ♥ ● QoS 数据包计划程序 ♥ ● Microsoft 网络的文件和打 ♥ ▲ Internet 协议版本 6 (TCF ♥ ▲ Internet 协议版本 4 (TCF ♥ ▲ 链路层拓扑发现映射器 I/O ♥ ▲ 链路层拓扑发现响应程序 ● 按路层拓扑发现响应程序 ● 安装 (0) 卸载 (0) 描述 TCP/IP。该协议是默认的广域网络的有互连接的网络上的通讯。 	[印机共享 ?/IFv6) ?/IFv6) ?/IPv4)) 驱动程序 	
此注接使用下列项目 (0): ■ Microsoft 网络客户端 ■ QoS 数据包计划程序 ■ Microsoft 网络的文件和打 ■ ▲ Internet 协议版本 6 (TCF ■ ▲ Internet 协议版本 4 (TCF ■ ▲ Internet 协议版本 4 (TCF ■ ▲ Internet 协议版本 4 (TCF ■ ▲ 链路层拓扑发现映射器 I/(C ■ ▲ 链路层拓扑发现响应程序 = 一 链路层拓扑发现响应程序 = 一 链路层拓扑发现响应程序 = 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一	配置(C) [印机共享 ?/IPv6) ?/IPv4)) 驱动程序 	
 ✓ ● Microsoft 网络客户端 ✓ ● QoS 数据包计划程序 ✓ ● Microsoft 网络的文件和打 ✓ ▲ Internet 协议版本 6 (TCF ✓ ▲ Internet 协议版本 4 (TCF ✓ ▲ 链路层拓扑发现映射器 I/C ✓ ▲ 链路层拓扑发现响应程序 ✓ ● 链路层拓扑发现响应程序 ✓ ● 链路层拓扑发现响应程序 	[印机共享 ?/IFv6) ?/IFv4) 〕 驱动程序 ▲ 属性(R) 洛协议,它提供在不同 → 确定 取消	
 ● ● 銀路层拍扑发现响应程序 安装 (0) 卸载 (0) 描述 TCP/IP。该协议是默认的广域网络的相互连接的网络上的通讯。 	属性 (R) 洛协议,它提供在不同 确定 取消	
安装 (87) 卸载 (07) 描述 TCP/IP。该协议是默认的广域网络的相互连接的网络上的通讯。	属性(R) 洛协议,它提供在不同 确定 取消	
描述 TCP/IP。该协议是默认的广域网络的相互连接的网络上的通讯。	络协议,它提供在不同 确定 取消	
	确定取消	
[
[确定即消	
双击 Internet 协议版本 4(TCP/	IPv4)	
nternet 协议版本 4 (TCP/IPv4) 属性		? 🗙
常规		
如墨网络支持些功能,四可以薪取	自动指派的_IP 设置。否则	Ŋ,
悠需安州内维承领官理贝知获得道:	当日)11 12 位。	
◎ 白动萍得 ΤΡ 地址(血)		
● 自动获得 II 地址(S):		
IP 地址(I):	192 . 168 . 8 . 13	
子网摘码(0):	255 .255 .255 . 0	
野江岡羊山)・		
□ 目初狀得 UNS 服务器地址(B) → ● 使用下面的 DNS 服冬哭地社の	()·	20
首洗 DNS 服务器(P):		
备用 DNS 服务器(A):		
退出时验证设置(L)	高级 (V)]
	确定	取消

选择使用下面的 IP 地址 , IP 地址前 3 位必须与板卡面板中的 IP 地址一样,后面一位可取除板卡面板 IP 地址最后一位外,0-255 之间的任一个数。点击【确定】即完成电脑 IP 的设置。

3.2.2 通过路由器与板卡连接

电脑设置同上, IP 地址设置为自动获得 IP 地址。板卡面板 IP 地址与电脑 IP 地址前 3 位必须一致, 后一位 取 0-255 之间不同的数值即可。

查看电脑 IP 地址方法如下,以 win7 为例 双击网络打开网络设置



点击网络和共享中心:



点击无线网络连接

K-1=		
常规		
连接 —		
IPv4 连接:		Internet
IPv6 连接:	无工	nternet 访问权限
媒体状态:		已启用
SSID:		AWC608C
持续时间:		02:48:11
速度:		150.0 Mbps
信号质量:		100
详细信息	3) 无线属性()	ť)
活动 ——		
	已发送 — 🔍	已接收
字节:	22, 726, 159	104, 189, 983
儒性(P)] 💽禁用 (0) 🤅 诊的	釿(G)

点击详细信息

路连接详细信息 (0):		
属性	值	
连接特定的 DNS 后缀 描述 物理地址 已启用 DHCP IPv4 地址 IPv4 子网摘码 获得租约的时间 租约过期的时间 IPv4 默认网关 IPv4 DNS 服务器 IPv4 DNS 服务器 IPv4 WINS 服务器 已启用 NetBIOS ove 连接-本地 IPv6 地址 IPv6 默认网关 IPv6 DNS 服务器	Realtek RTL8188CU Wireless L 5C-63-BF-0A-33-32 是 192.168.1.100 P地址与子网 255.255.255.0 2014年12月17日 8:35:14 2014年12月17日 12:35:13 192.168.1.1 192.168.1.1 192.168.1.1 是 fe80::cdcf:337f:72f9:e22f%12	板卡面板 IP 地址前三位必须 与此相同,后一位取值 0-255, 且不能与此相同

- 3.3 设置图层参数
- 图层参数

单击"输出"栏,可以选择该图层是否输出加工。 表示该图层输出, 表示该图层不输出。双击图层参

- 数列表中任意一行(如: **建立 激光切割** 150.00 85.00
 - 85.00
- ▶),出现如下对话框:

层参数				×	
笔号	颜色	图 层:		100	
)	BMP	加工方式:	激光切割 👻	确定	
2		加工次数:	1		
3		□ 激光PPI:	200	面当	
		🗖 图层吹气		42/13	
		切割参数 / 激光1	数光3 ∕ 激光4 ∖		
		最大功率(%):	50.00		
		最小功率(%):	40.00		
		速度:	100.00		X
		離刻参数 /激光1 /激光2 ∕ ▮	ģ光3 \ 激光4 \		
		功率(%):	50.00		
		速度:	300.00		
		雕刻步距(mm):	0.10		
		雕刻方式:	水平双向 🚽		
		橫笔画加粗(mm):	0.00		
		竖笔画加粗(mm):	0.00		
		位图数据优化:	◎是 ○否		
			+++		
		打孔参	数		
•	III. •	回笔参	擞		

- > 图层: 表示当前要修改参数的图层,可以单击左边图层栏来切换要修改的图层。
- 加工方式:包括"激光切割","激光雕刻","雕刻后切割","激光打孔""画笔功能"。如果当前图层为 BMP 图层(如BMP))即位图图层,则只包括"激光雕刻"(因为位图图层只能用于激光雕刻)。
- ▶ 图层吹气:在切割此图层时吹气。
- 2) 激光切割参数

在【加工方式】中选择"激光切割"或"雕刻后切割",切割参数有效,如下图:

()計2900 / 激光1 (激光2) }	數光3 / 激光4 \
最大功率(%):	50.00
最小功率(%):	40.00
速度:	100.00

- ▶ 速度:切割时激光头的工作速度。
- ▶ 最大功率:机器工作时的功率,(单位为百分比)。对应 AWC608 控制板 Laser1 的功率。
- ▶ 最小功率:变速运动时,速度最低的时候的功率值。对应 AWC608 控制板 Laser1 的功率。(通过调整以上两 个参数可以保证加工过程中激光强度不变。)

设置切割高级参数,点击_____按钮,出现如下对话框:

封口重叠长度(mm):	0.00
激光开延时(ms):	0.00
激光关延时(ms):	0.00
虚线切割 是否虚线切割	
实线长度:	5.00
虚线长度:	1.00

- 封口重叠长度:因为机械上的误差,可能会出现封闭图形切不下来的现象,此参数有助于解决这个问题。 但是这个参数不宜过大,建议调整机械装配精度来解决该问题。
- ▶ 激光开延时:设置开光前延时时间。
- 激光关延时:设置关光后延时时间。
- ▶ 虚线切割:切割图形时以虚线方式切割,勾选虚线切割后,可设置实现长度与虚线长度。
- 3) 雕刻参数
- 在【加工方式】中选择"激光雕刻"或"雕刻后切割",雕刻参数有效,如下图:

同田永り谷の安沢

∕ 激光1 √激光2 ∕ 激	光3 / 激光4 \	
功率(%):	50.00	
速度:	300.00	
雕刻步距(mm):	0.10	SZ.
雕刻方式:	水平双向 🔻	
橫笔画加粗(mm):	0.00	
竖笔画加粗(mm):	0.00	Nr'
位图数据优化:	◎是 ◎否	

- ▶ 速度:雕刻时扫描的速度。
- ▶ 加工功率:调整加工该图层时激光功率的大小(单位为百分比)。
- ▶ 雕刻步距:扫描线的间隔。
- ▶ 雕刻方式:包括"水平双向","水平单向","竖直双向","竖直单向"。
- > 水平双向: 激光头在水平方向来回出激光扫描图形。
- 水平单向: 激光头在水平方向来回扫描图形, 但只往一个方向扫描时才出激光, 如: 当激光头从右往扫描时出激光, 而从左往右扫描时不出激光。
- ▶ 竖直双向: 激光头在垂直方向来回出激光扫描图形。
- 竖直单向: 激光头在竖直方向来回扫描图形, 但只往一个方向扫描时才会激光, 如: 当激光头从上往下 扫描时出激光, 而从下往上扫描时不出激光。

点击 键进入雕刻高级参数

0.00
激光3 / 激光4 \
40.00

坡度雕刻:选择"是",【坡长】和【最小功率】有效。坡度雕刻示意图:



▶ 坡长:即示意图中的"坡度"。

> 最小功率:调整坡度雕刻时激光功率的最小值,此值确定坡度的顶深。【加工功率】确定雕刻的深度。

4) 打孔参数

在【加工方式】中选择"激光打孔",打孔参数有效,如图: **打孔参数**。点击【打孔参数】按钮,出 现对话框:

×
£3 / 激光4 \
50.00
200.00
3.00
0.500
取消

- > 功率:调整加工该图层时激光功率的大小(单位为百分比)。
- ▶ 速度:激光头移动速度。
- ▶ 布孔距离:孔之间的距离。
- ▶ 出光时间:打孔时,激光头停留的时间。

5) 画笔参数

速度:	100.00
落笔延时(s):	1.000
抬笔延时(s):	1.000

▶ 速度: 画笔移动速度。

3.3.1 调整图层的加工顺序

加工顺序为在图层列表里面从上向下加工,如果需要改变加工顺序,只需选中其中一行后,点击 **上移**或 **顶端**或 **底端** 按钮即可。 只有在路径优化参数里选择了【按图层顺序】,此设置的图层加工顺序才有效。

3.4 设备控制

【设备控制】完成图形的加载,启动加工和一些简单的机器操作的控制。

」 圏层参	型中/画1月755 数				
图层	模式	速度	功率	输出	
	激光切割	150.00	50.00	 Image: A set of the set of the	
BMP	激光雕刻	200.00	20.00	 Image: A set of the set of the	
	激光切割	20.00	30.00	 	
	激光切割	100.00	40.00	 Image: A start of the start of	
[上移 下洞	8 顶	端 底端	耑	
设备控	制				
定位	2 走辺	框 切	边框	出光	
加载	注 开如	皆	5/继续	停止	
	Y+ X- 原点	X+	Z 原	+ 点	
Γ			_	_	

3.5 加载图形数据以及设备文档管理



设备文档		当前文档属性	
序号 文档	名	文件名:	TEST
		加工次数:	1000
		重复延时(s):	2
		文档数据优化	
		📃 自动分块雕刻	
		📃 间隙补偿优化	
		■ 先回图形中心(立置后切割
刷新	加工	☑ 重新优化切割》	Ê1仝
删除	全部刪除	保存当前	文档为脱机文件

1) 当前文档属性

- ▶ 文件名:加载到主板的文件的名字。
- ▶ 加工次数:加载的文件的加工次数。启动加工,系统可以自动重复加工该文档数据。
- ▶ 重复延时:重复加工时,加工完一次后的延时时间。

🔲 启用送料		
送料长度(mm):	117.57	+ 0.00
退料长度(mm):	0.00	

▶ 送料长度:每次加工完成后,送料轴(即U轴)进给的距离。

- ▶ 文档数据优化
- ▶ 自动分块雕刻
- 间隙补偿优化:选择此选项,切割复杂图形时,系统将自动确定切割方向以补偿机械反向间隙,但是会大大增加空程运行的长度,一般不要选择此项。
- ▶ 重新优化切割路径:选择此选项,将对文档图形数据进行【优化排序】的功能处理。
- 2) 输出文档数据

先保存为脱机文件(即*.ud5 文件),然后通过 U 盘拷贝到控制板。点击【保存当前文档为脱机文件】,出现对话框:

夕 另存为			X	
保存在(I):	IA 🏭	•	G 🜶 📂 🛄 -	
名称	~		修改日期	
	没有与	5 搜索条件匹配的项。		
✓ 文件名(M): 保存类型(T): 输入文件名E	Ⅲ test ⑰ files(*.ud5	。))] 即可	、 保存(S) ▼ 取消	
直接通过 USB 3) 设备文档管 管理保存在主 》 刷新:即查 所有文件的	3 或网络通信加 管理 E板内存的文件 词保存在主板 的文件名,并且	载文档数据到控制板 。 的所有的文件。单击 【加工】,【删除】,【	。点击【加载当前文档 刷新 ,设备文 全部删除】按钮将有效	4】即可。 2档的文件列表中会显示保存在主板的 (。如下图:
序号 文档: 1 2 2 1 3 003 4 abc	名		→ 主板当前保存了 "1", "003", "	[*] 四个文件:"2", abc"。
刷新	加工			
删除	全部删除			
加载脱机文件	格式化			
▶ 加工:选中	中文件列表中的	某个文件,单击	加工 按钮,可以质	自动该文件加工。
▶ 删除:选中	中文件列表中的	某个文件,单击	删除 按钮,可以/	人主板内存中删除该文件。
➤ 全部删除:	删除主板内存	中的所有文件。 四方本主场的所有	立研始手生	
▶ 俗玐化:俗	1 八 化 土 似 内 仔	。 床1于1工土似的所有	又田村云大。	

▶ 加载脱机文件:加载保存在电脑的脱机文件(ud5文件)到主板。单击 加载脱机文件 按钮,出现对话框后,选择要加载的脱机文件(ud5文件),再单击【打开】按钮即可。

3.5.1 启动加工以及相关控制

-设	备控制
	定位 走边框 切边框 出光
	加载 开始 暂停/继续 停止
	Y+ Z+ X- 原点 Y- Z-
	获取当前坐标位置: X= 0.00 移动到位置坐标: Y= 0.00
A A	定位: 设置当前激光头停靠的位置为定位点。 开始: 启动控制板中当前选择的文件加工。
	暂停/继续:如果机器处于工作状态,单击 ^{暂停/继续} ,工作将暂停;如果机器处于暂停状态,单
击 【	暂停/继续 ,工作将继续。
	停止: 机器停止当前的工作。
▶ 翠	走边框: 激光头将根据加上数据的大小空走一个矩形。该功能主要用于确定待加上上件摆放的位
且∘ ≽	切边框: 将加工好的工件从加工材料上切下来。
	出光:按下 出光 按钮,激光出光;松开 出光 按钮,激光关光。
⊳	原点: 点击该按钮后,激光头(或者 Z 轴)会先慢速向机器原点移动,当碰到机器限位后,快速
移动	动到定位位置。该功能可以消除累计误差,一般开始加工前必须进行一次。
	【X-】【X+】【Y-】【Y+】【Z-】【Z+】: 移动激光头(或Z轴)。按下按钮,激光头(或Z轴)开始移动,松开 按钮,激光头(或Z轴)停止移动。

4. CorelDraw 直接输出软件的简单说明

4.1 手动加载"AWCLaserCut"工具条

安装了 CorelDraw 直接输出插件后,启动 CorelDraw。CorelDraw12 的主界面显示如下:

🖸 CorelDRAW 12 - [图形1]			
📑 文件(E) 编辑(E) 查看(V) 版面(L) 排列	(A) <mark>效果(C) 位图(B</mark>) 文4	(<u>W)口窗 (O)具工 (T)</u> 4	帮助(H) - 日 ×
	入•焌 100% •		
A4	12〕 单位: 毫米 ▼ ◆ 2.5	54 mm 🔄 🔍 6.35 mm 🖘 14 mm 🔄 🖓 6.35 mm	
400 300 200 100	0 100 200	300 400 500	<u>600</u> 老米 图】
A R			
E.			
8			
	L		- L
■ 為 H + 1/1 + N 页面1	•	<u>م</u>	N I I
(594.717, -8.436)		<u>Å</u>	

位图(13) 文本(1)	工具(<u>O</u>) 窗口(<u>W</u>) 帮助(<u>H</u>		
% 🔻 🛛	⊑ 选项(<u>O</u>) Ctrl	+J	
- dî 2 54 mm	▶ 自定义(Z)		
0 700 300	■ 颜色管埋器(C) ■ 倪友当前も野い(唐(D))		
<u></u>			
	対案編辑語(<u>№</u>) 対条数据管理器(F)		
	Nacoural 2年間に) 视图管理器(W) Ctrl+	F2	
	链接管理器(K)		
	撤消管理器(G)		
	因特网书签管理器(])	▶ 播放(P)	
	颜色样式(<u>S</u>)	● 录制(R)	\mathbb{K}
	》调色板编辑諸(<u>A</u>)	」 暂停(A)	
	图形和文本样式(Y) Ctrl+		-
		▼ Insual Basic 編編稿(V) Alt+FII	
[·			-
	劉 运行脚本(K) Visual Basic(V)		•
出现对话框如下:			
CorelDRAW 12 Visual E	Basic for Applications 宏		
Macro name:		Run	
		Cancel	
		Step Into	
		Edit	
		Create	
		Delete	
Macrosin: VBAProject		→	
Description:			
		*	

单击菜单【工具】/【Visual Basic】/【播放】,如下图所示:

在【宏的位置】中选择"GlobelMacros(AWCCorel12.gms)",再在【宏名称】中选择"AWCLaserCut.AWCInit"。如下图所示:

Macro name	£	Run
AWCLaserC	ut AWCInit	Cancel
AWCLaser0 AWCLaser0	ut.AWCImportDstFile ut.AWCInit	
AWCLaserC	ut.AWCLaserStart	Step Into
		Edit
		Create
		Delete
Macros in:	GlobalMacros (AWCCorel12.gms)	•
Description:		
		*
		-

单击【运行】按钮, CorelDraw 主界面即可增加 "AWCLaserCut"工具条。如下图:



用鼠标拖动"AWCLaserCut"工具条到工具栏。如下图:



在 CorelDraw 中已经手动加载了"AWCLaserCut"工具条,以后重启 CorelDraw,"AWCLaserCut"工具条也将 出现在工具栏中。

4.2 显示被隐藏的"AWCLaserCut"工具条

用户在使用 CorelDraw 中,可能会不小心把 "AWCLaserCut"工具条关闭,所以要把被隐藏的该工具条显示出来。操作如下:



4.3 导入 DST/DSB 文件

单击"AWCLaserCut"工具条的 🗗 导入按钮,出现如下对话框:

打开				
查找范围(I):	길 dst	•	G 🤌 📂 🛄 -	
名称	*		修改日期	
□ 清明上河	ষ্	2005/7/17 18:3		
🖻 —帆风顺			2005/7/17 19:32	
	m		2005/7/17 19:32	
□ 一帆风顺 ▲ □ 文件名(M):	····· 一帆风顺		2005/7/17 19:32 打开 (0)	

选择要导入的 DST/DSB 文件, 然后单击【打开】按钮即可。

4.4 从 CorelDraw 切换到通用版软件

在 CorelDraw 编辑好图形,如下图:

G CorelDRAW 12 - [图形1]		
☐ 文件(E) 编辑(E) 查看(V) 版面(L)	排列(A) 效果(C) 位图(B) 文本(I)	工具(<u>O)</u> 窗口(<u>W)</u> 帮助(<u>H</u>) - 🗗 🗡
	□ ▲ • 焌 134% •	
A4 ☐ 210.0 mm ♥▲ □	〕□□	ר 🔄 🔍 א 6.35 mm א רא א 6.35 mm רא א גע א גע
x 200 100	. 0	300 400 卷米 国
K		
	the second secon	
Image: Second secon		↓ ↓ ↓
(465.506, 91.122) 下次单击为拖动/缩放;再单点	豆旋转/倾斜;双击全选对象; Shift+单击选择多个	रू × रो 🖞 📕 //

单击"AWCLaserCut"工具条的 按钮,就直接切换到通用版软件,并且 CorelDraw 编辑好的图 形显示在通用版软件的视图中,如下图:



这样就可以用通用版软件来完成激光加工的任务。

5. AUTOCAD 直接输出软件的简单说明

5.1 手动加载"激光加工"菜单和"激光加工"工具条

安装了 AutoCAD 直接输出软件(参见:第二章 软件的安装)后,启动 AutoCAD,其主界面没有显示【激光加工】菜单和【激光加工】工具条,此时,就要手动加载。操作如下: 单击菜单【工具】/【宏】/【宏】,如下图:



在【宏名称】中选择"···AWCLaserCut.AWC_Init_CH",然后单击【运行】按钮。即可在 AutoCAD 中增加"激光加工"菜单和"激光加工"工具条,如下图:

AutoCAD 2007 - [Drawing1.dwg]				
🦄 文件(F) 编辑(E) 视图(V) 插入(I) 格式(O) 工具(T) 绘图](D) 标注(N) 修改(M)	窗口(W) 帮助(H)	激光加工	- 8 ×
	- 🔩 Q‡ Q, 🍳 👯 🛽	9 🗈 🜌 🗿 🖩	🕜 🎤 Standard	- " "
AutoCAD 经典 🗸 🧱 🕌 🛛 😻 🖓 🥥 🗣 🍞 🗆 0		- 🛸 🍕	ByLayer	•
	"激〕	光加工"菜单		1
"激光加工"工具条				
				+ *
♀ ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ►				-/ /
命令: COMMANDLINE 命令·			•	÷
2269.8625,674.9384,0.0000 捕捉 栅格 正交 极轴 对象捕捉	P 对象追踪 DUCS DYN 线宽	模型	2	f 🗸 🗖 🔐

5.2 从 AutoCAD 切换到通用版软件

在 AutoCAD 编辑好图形,如下图:	
躢 AutoCAD 2007 - [E:\图形\animal.dxf]	
渣 文件(F) 编辑(E) 视图(V) 插入(I) 格式(O) 工具(T) 绘图(D) 标注(N) 修改(M) 窗口(W) 帮助(H))激光加工 _ 8 ×
🗌 🗅 候 🖬 & 🖗 🛞 🧐 🛰 🗅 🍅 🖌 🏕 🗘 🔹 📲 😻 🖬 🖬 🥁 💆 🖿	🛛 🕜 Standard 🗸 📈
AutoCAD 经典 🗸 🧱 📓 🔍 🥪 🖓 💭 🔍 👘 🕄 🖉	ByLayer -
	の の の の し し 、 の の し し 、 の の の し 、 の の の の の し の の の の の の の し の の の の の の の の の の の の の
✓ Y ✓ X C3 D A X ✓ K 4 ▶ ▶ K 提型 (Layout1)	
AutoCAD 菜单实用程序已加载。	· (
命令:	< - +
90.5765, 82.9407 , 0.0000 捕捉 栅格 正交 极轴 对象捕捉 对象追踪 DUCS DYN 线宽 模型	S 🗗 🗸 🔲 💡

乄

单击菜单【激光加工】/【激光加工】,或者单击"激光加工"工具条的按钮 2,就直接切换到通用版软件, 并且 AutoCAD 编辑好的图形显示在通用版软件的视图中,如下图:

🧖 激光離刻切割控制系统 V7.35 - 无标题							•
文件(E) 编辑(E) 绘制(D) 工具(I) 设置(S)	视图(⊻) 帮助(<u>H</u>)						
X: 600.00 Y: 450.00 ↔ 133.49	👌 🗜 110.81 🔊 0.00	_ & # # J		t 🖪 🕅			
□ ☞ 묘 관 卧 ¾ ☜ ଈ 으으 <)	Q± Q, Q, Q (현 종,	× 🖻 🏛 🔍 😥 🐨	13	፼ .			
770 715 660 605	550 495	440 385		控制面板			×
				通信方式			
				选择通信方	I USB	: COM21	
	•			图层参数			
Solo E				图层模式	速度	功率	输出
	Tant			激光切割	100.00	50.00	•
N N	<u> </u>						
	212 -						
	())						
	~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~				18 而		¥]
E						stid (1945	
					hate inter	16447	<u>нж</u> ]
			+				
			•	加载 开	始目的	影/继续	停止
[[문희帝프아후團] 🕈 여러일본	🖕 🛯 🗖 📕 📕 🔳 🗎					+	
就绪 洗中对象个数:0	X=607.58:Y=450.76	加工时间:00:00:00	激光	头坐标:X=0.00;Y=0	.00	公司	

这样就可以用通用版软件来完成激光加工的任务。