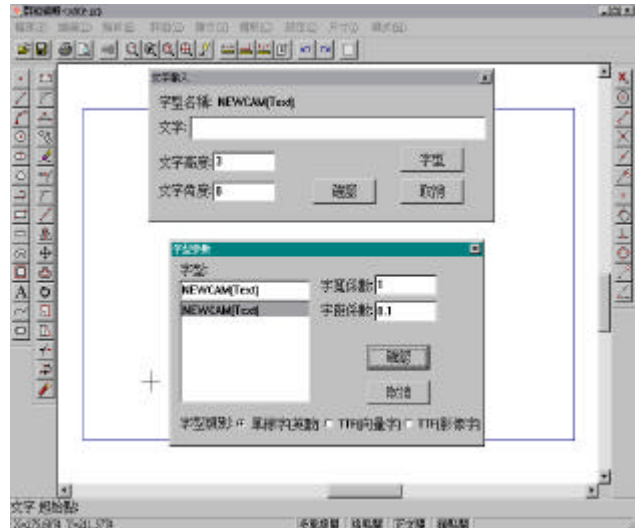


LASERSMART V5.6 新增功能簡述

一般性 (CAD) 新增功能：

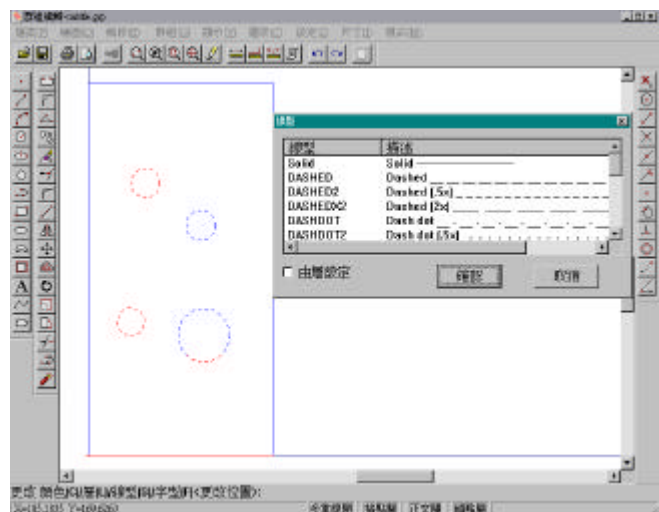
- 1) 新檔案：可以製作一新檔名
當視窗畫面要重新構圖可以利用此功能造一檔名
- 2) 字型輸入：輸入中文字型及一般英數的字型

- 步驟 1 繪圖 (文字)
- 步驟 2 定出要輸入文字的基準點
- 步驟 3 設定文字尺寸及選擇字型種類 (英數、向量字或影像字)
- 步驟 4 確認按下 完成



- 3) 提供不同線型(line type)功能，線型格式(與 AutoCAD 相同)用戶可以自訂。編修 (更改) 選擇修改不同的線型包括虛線，中心線等。

- 步驟 1 圖面上已經有一圖形
- 步驟 2 編修 (更改功能)
- 步驟 3 選擇現行就可更改圖面上的線條 (圖形)
- 步驟 4 選線型 (S)
- 步驟 5 完成動作 (滑鼠左鍵)



4) 接近

(可將兩獨立工件依所須間隔做自動碰撞的動作)

- 步驟 1 選擇[編修]
- 步驟 2 [接近]
- 步驟 3 選取圖形：所選取要移動的圖形
- 步驟 4 選取基準線：設定依靠圖形的邊界為基準線
- 步驟 5 設定最近點：選取圖形的最近點
- 步驟 6 輸入圖形距離
- 步驟 7 按 Enter 完成

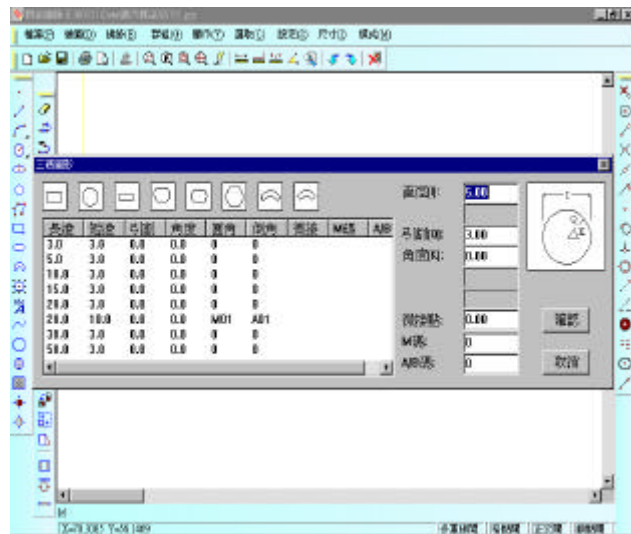
5) 三碼辨認可以將圖面上的圖換成三碼資料庫預設之圖形

步驟 1 選取繪圖/三碼辨認 (點選圖面上要修改圖形)

步驟 2 選擇自動辨認 (A) 或手動辨認 (M), 自動辨認軟體會將三碼資料庫內已經存在修改在圖面上(完成)

步驟 3 選擇手動辨認會出現三碼資料可以由設計者更改, 甚至修改其它的圖形尺寸或圖形的形狀

步驟 4 選定預修正之圖形後壓下確認紐



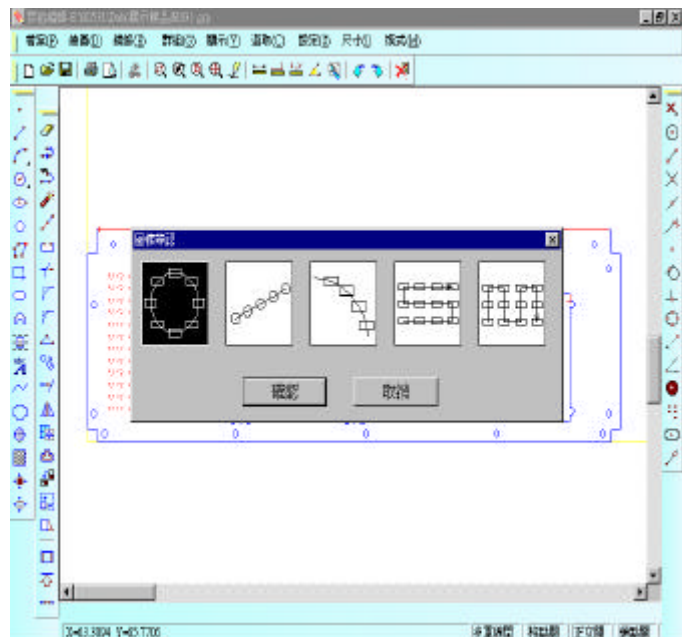
6) 圖樣辨認可以將圖面上的圖換成三碼資料庫預設之圖形為特殊加工的 NC 之 G-CODE。

步驟 1 選取繪圖/圖樣辨認 (點選圖面上要修改圖形)

步驟 2 畫面會出現有五種圖形的選項, 選定預改變之特殊加工之圖形

步驟 3 選錯畫面會圖樣辨認失敗 圖樣變認成功畫面圖形會改變顏色

步驟 4 完成後的圖到切割路徑會形成三碼特殊加工的 CODE



自動排版 V5.6 新增功能：

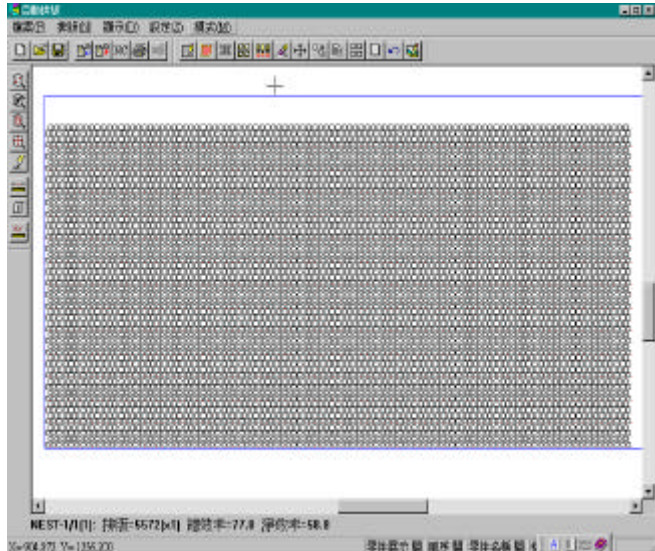
1) 排版/密排、排版/多數取

操作方式改為在指定區域內排版，你可以用滑鼠指定要排版的範圍，系統即時、動態地顯示排版結果，你可以在任意位置上做排版。

步驟 1 (排版) 排版計劃先選擇已經巨集的圖形圖形

步驟 2 開始執行再使畫面下有一個圖形出現

步驟 3 選擇密排利用此圖基準並利用視窗方式決定第二點位可以自由輸入需要的數也可以改角度



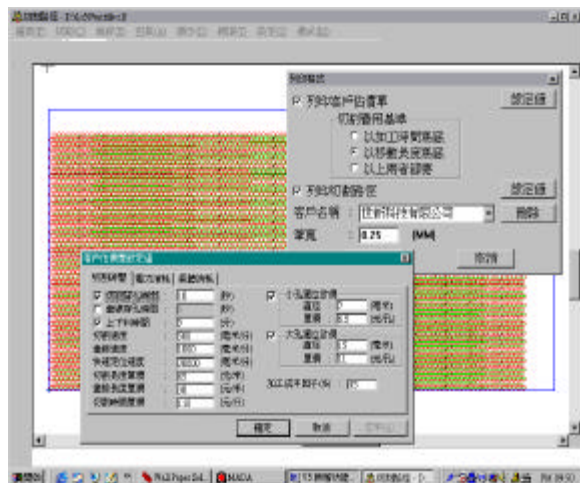
切割路徑 V5.6 新增功能：

1) 估價單中切割費用、加工時間、切割長度列印

步驟 1 選檔案功能內的預覽列印

步驟 2 切割的時間 長度等預設值設定後按確認

步驟 3 按列印



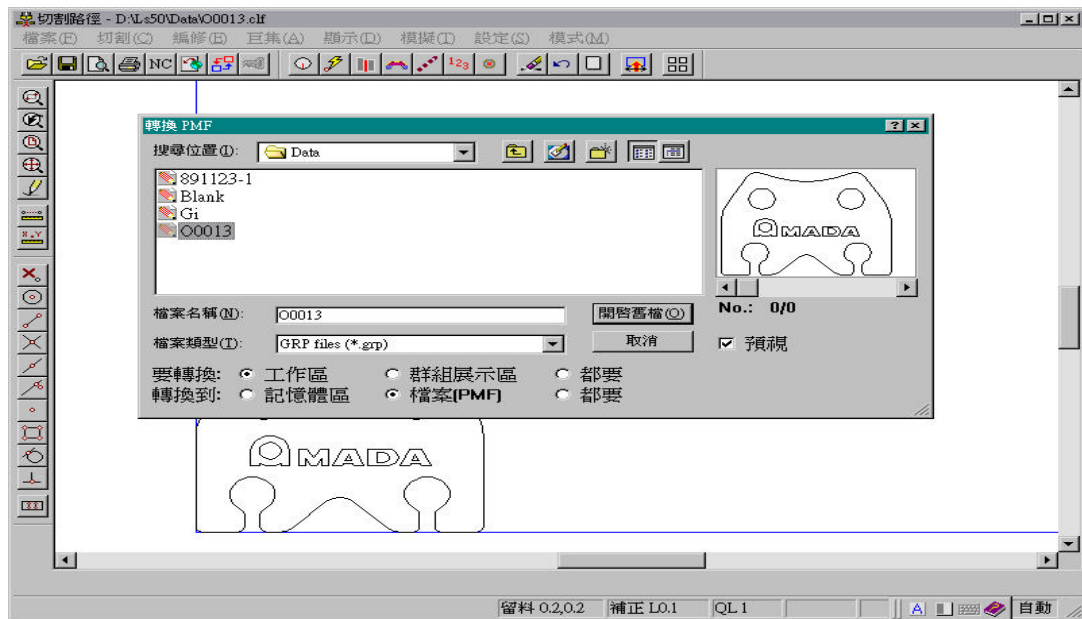
2) 檔案/轉換 PMF

可以自動轉換一個或數個 GRP、DXF 檔為路徑巨集，轉換成的路徑巨集也可以直接寫入 PMF 檔案。

步驟 1 預先儲存一個 .GRP 的圖形檔

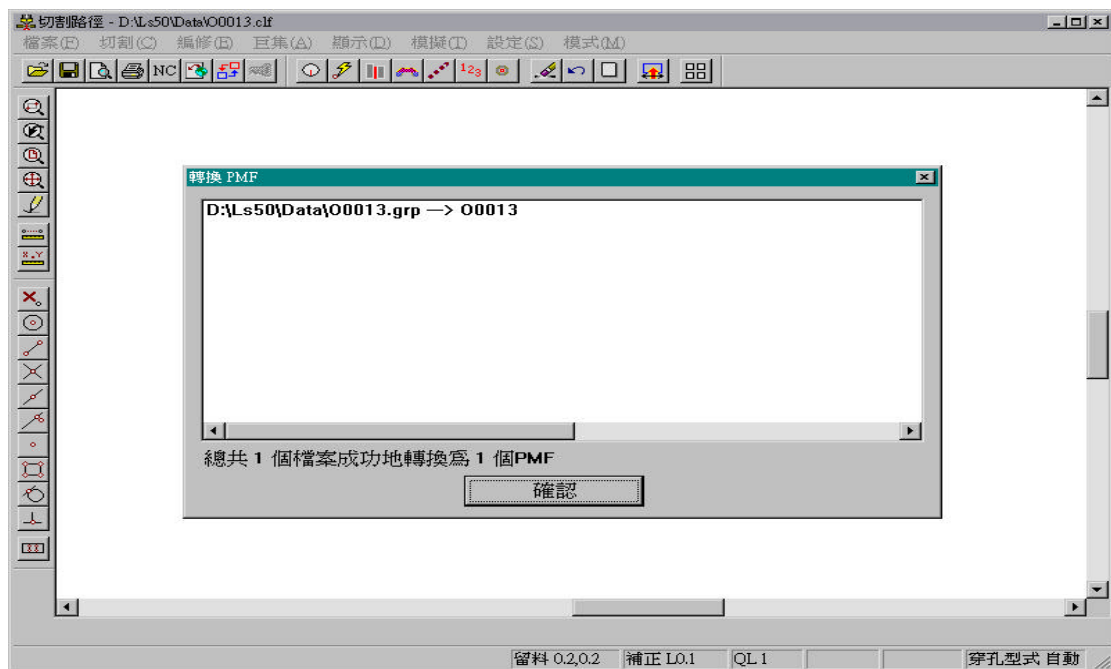
步驟 2 選檔案內的轉換 PMF

步驟 3 設定在 要轉換的為工作區 要轉換到檔案 PMF



步驟 4 選擇畫面下的 .GRP 轉為 .PMF 的巨集檔

步驟 5 按下開啟舊檔就出現如下圖的轉換成功提示



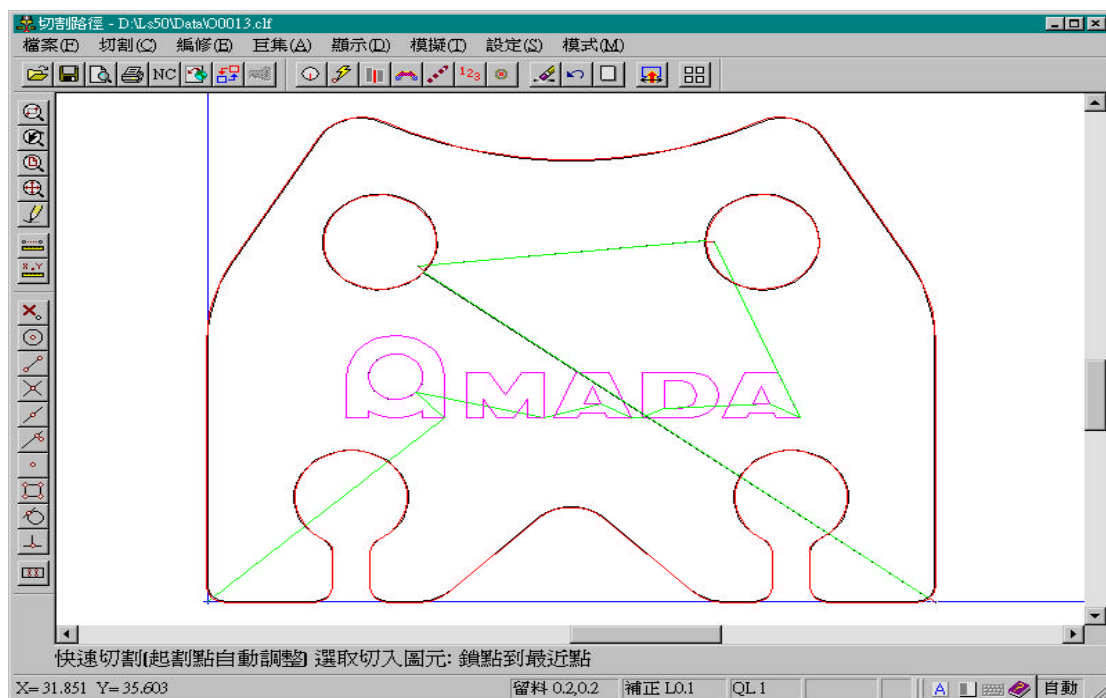
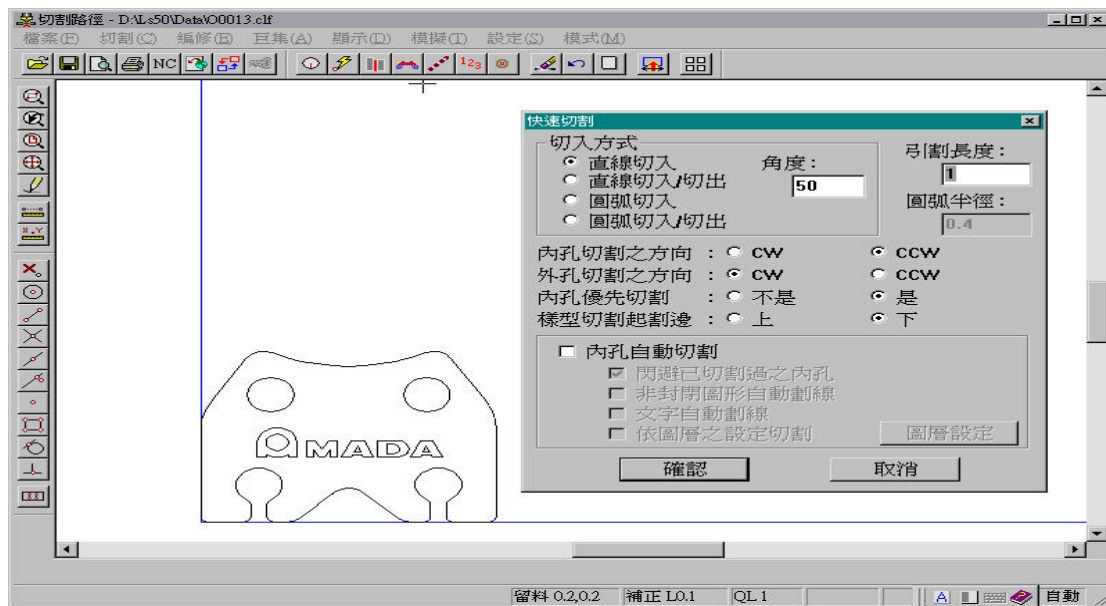
3) 切割/樣型切割

將多量的內孔區分出預先最佳化的安排。其切入點會有很明顯的規劃，增加雷射不抬頭的加工符合快速，節省時間的路徑

4) 切割/快速切割

快速切割增加先選先割功能，先選到的工件先切割。

- 步驟 1 設定功能選快速切割參數設定
- 步驟 2 選切割功能的快速切割（起割點自動）
- 步驟 3 利用框選的方法直接視窗下動作
- 步驟 4 最佳化路徑產生



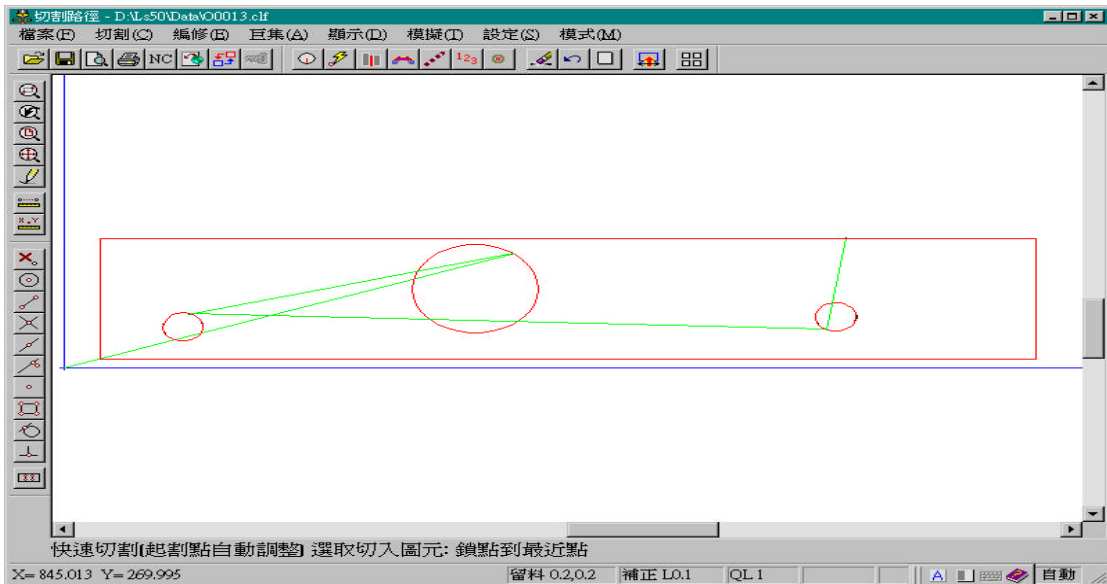
5) 編修/插入快速定位

可以用來將一個快速定位的路徑，分為兩個快速定位的路徑。最主要的目的是用來閃避已切過圖形、或閃避夾具等。

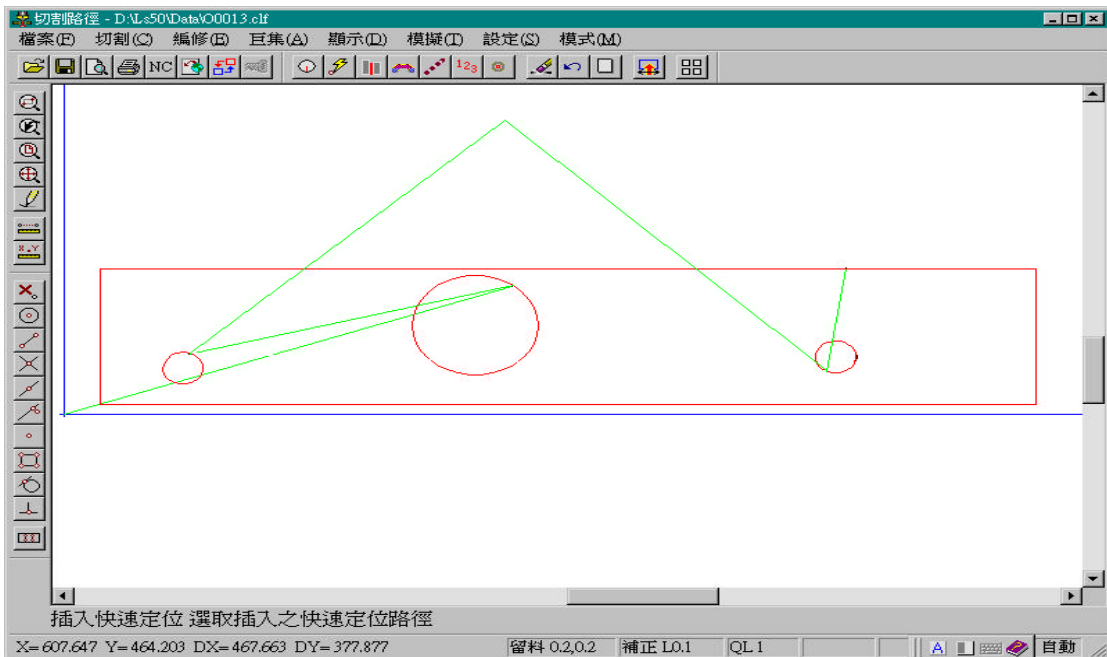
步驟 1 下圖要更改避開以切割的孔的方法

步驟 2 點選編修內的插入快速定位

步驟 3 滑鼠點到綠色的位移路徑移到別的位置



之前的路徑



改變後的路徑

6) 編修/留料

V5 的留料，採取每一切割孔獨立設定。(前版的留料量只有一組設定)
切割路徑做完成以後，你還可以再加以更改。

- 步驟 1 在設定內的通用參數設定好的留料尺寸
- 步驟 2 畫面下點選編修內的留料功能
- 步驟 3 畫面左下要你點選修改留料的地方
- 步驟 4 輸入新的尺寸資料相當方便

7) 編修/複製

已經排好的路徑需增加相同的尺寸圖形可以利用複製，避免回到群組編輯再一次的構圖時間。

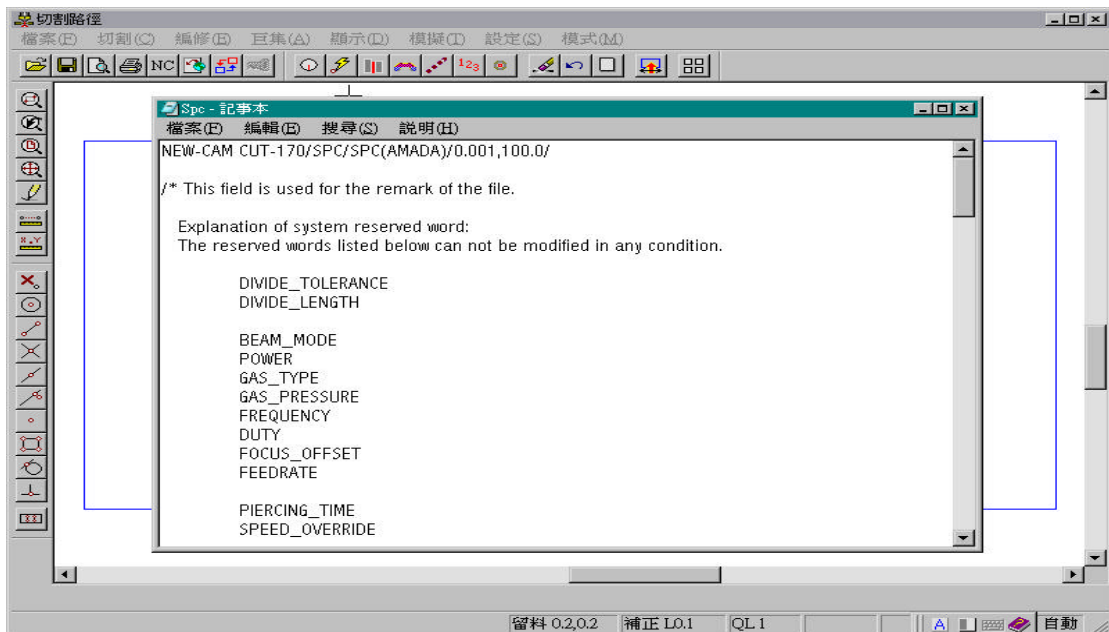
- 步驟 1 編修選「複製」有三個選項單一複製，多重複製，矩陣複製。
- 步驟 2 用單一複製選擇要複製的圖形，設定圖形基準點。
- 步驟 3 移到新的位置。
- 步驟 4 完成。

8) 設定/材料

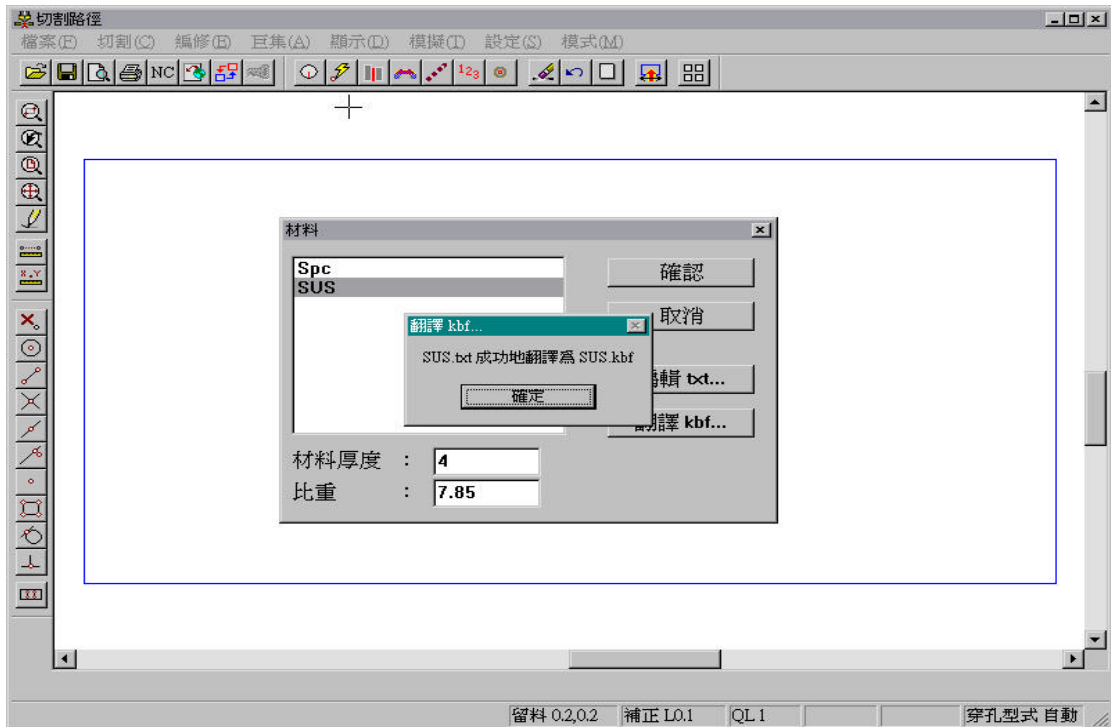
提供"編修 txt"功能，讓你直接編修切割條件檔(txt)。

提供"翻譯 kbf"功能，讓你直接在畫面下將一 txt 檔翻譯成為 kbf 檔。

- 步驟 1 選擇設定內的材料功能將編輯 (TXT) 打開
- 步驟 2 選擇就的 SPC.TXT 打開並修改他或更改檔名如 SUS.TXT



- 步驟 3 選翻譯 (KBF) 並選新的 SUS.TXT 開啟
- 步驟 4 接下來出成功的翻譯一個新的材料檔如下圖

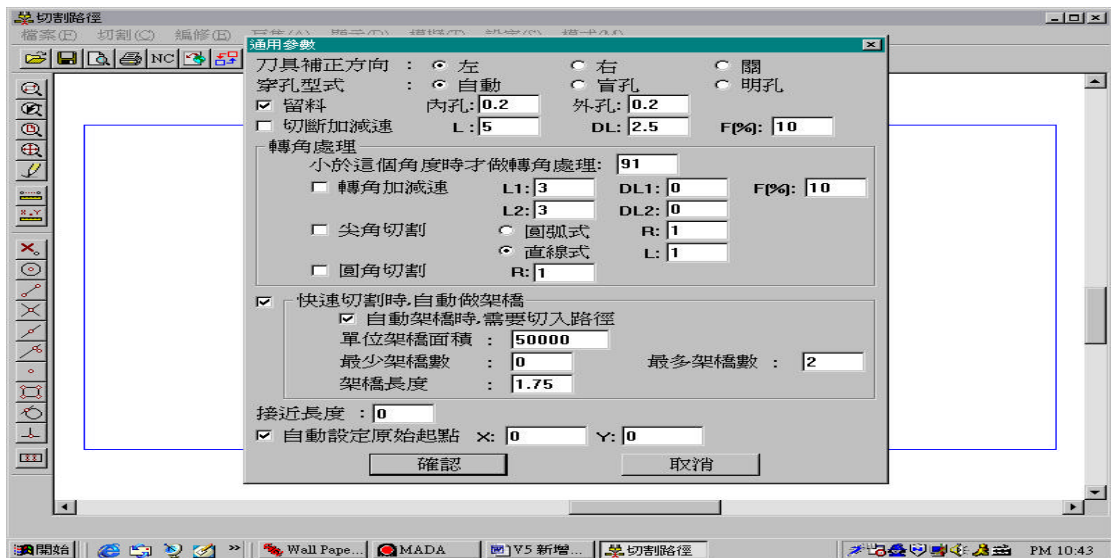


新增在材料選項加工頭型式，可以因為加工頭的不同利用英文字來區分如 SW 水霧、SH 高速、SE 高壓等的加工方式。

7) 設定/通用參數

增加自動架橋功能。自動架橋可以在快速切割時，依照你所設定的單位架橋面積，自動在路徑上做橋。你也可以設定每一個切割孔最少、最多的架橋數目。

步驟 1 點選設定內的通用參數將要自動架橋的面積輸入及架橋數設定完成架橋長度設定



步驟 2 快速切割點選時，架橋的位置會依據留料位置參考自動標出架橋的位置

步驟 3 要取消架橋直接點選已經架橋過的地方既可

8) 設定/其他

1. 你可以設定要不要顯示快速定位的路徑。關閉快速定位的路徑，螢幕會顯得比較清爽。
2. 你可以設定要不要將快速定位的路徑，以機器的真實行走路徑來顯示。一般機器快速定位的真實行走路徑，係採用兩軸同動方式行走。
3. 你可以設定要不要在穿孔點的位置上，畫上"x"記號。因為有時候由於圖形太複雜，難以辨認一切割孔的穿孔點是否洽當。
4. 你可以設定要不要顯示切割孔的切割方向，這可以幫助你判斷切割方式是否洽當。
5. 在 V5，巨集的編修，可以先分解，也可以不分解。如果不分解，那麼所有此一巨集所做的排版路徑會同時被修改
6. 在沒有指令執行下，可以將滑鼠的左/右鍵，分別設為細部觀察/前次視窗指令。

9) 設定/機器參數

1. 編修 TBL 表
2. 高速穿孔的設定
3. 目前多了圓孔直徑及廣義直徑的判斷

步驟 1 選 3015D 的機器參數

步驟 2 厚版加工要使用高速穿孔 A6 或 A7，軟體會依照切割的孔 要比板厚大才會轉出，由軟體來判斷。如板厚 6MM 要大於直徑 6MM 以上才會轉出。以上可以在廣義直徑的選項設定非圓形圖形，圓孔直徑就反白會依板厚判斷。

步驟 3 如果不一板厚來判斷要用圓的大小判別，直接在圓孔直徑設定值如此就區別以板厚判斷，另外選 B 來使用高壓氮的切割功能。

步驟 4 轉出的 NC 程式會在 M103 後加 A6 及 A7，A16 及 A17

步驟 5 第二圖轉出程式實例

