镜像切割操作说明

深圳市泰智科技有限公司

http://www.topwisdom.com.cn

版权声明

深圳市泰智科技有限公司（以下简称泰智科技）版权所有，并保留对本手册及本声明的最终解释权和修改权。泰智科技具有本产品及其软件的专利权、版权和其它知识产权。未经泰智科技授权，不得直接或者间接地复制、摘录、制造、加工、传播、使用本产品及其相关部分。

免责声明

本手册依据现有信息制作，其内容如有更改，恕不另行通知。泰智科技在编写该手册的时候已尽最大努力保证其内容准确可靠，但泰智科技不承担对本手册中的遗漏、不准确或印刷错误所造成直接的、间接的、特殊的、附带的或相应产生的损失或责任。运动中的机器有危险！使用者有责任在机器中设计有效的出错处理和安全保护机制，泰智科技没有义务或责任对由此造成的附带的或相应产生的损失负责。

技术支持

您可以通过以下途径获得我们的技术支持和售后服务：

邮箱：topwisdom@126.com

网址：http://www.topwisdom.com.cn

QQ 群：

版本说明

版本号	修订记录
V1.0	初版

目 录

目 录 I
1 约定 1
2 注意事项 1
3 操作流程 1
4 常见问题 5

1 约定

约定 1：镜像切割仅适用于双头互移机型，满足一些如花边、鞋面、手套等产品的加工，能有效的提升工作效率，满足生产需求。

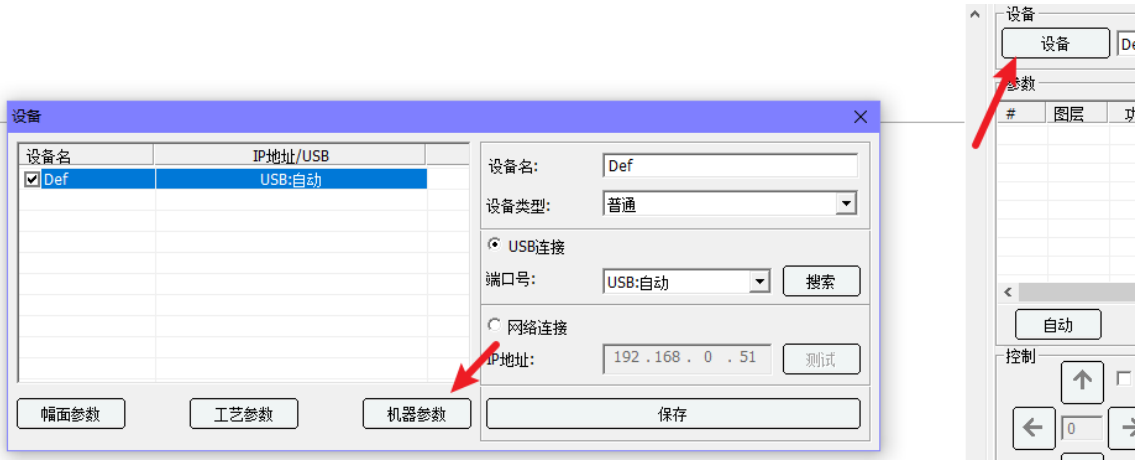
约定 2：说明书以 TL-A4 主板进行说明，TL-A4 主板在智能双头 2 类型（多皮带，双头互移，则第二个头（Z 轴）是独立运动的，不是被 X 轴拖着运动的）时，采用 Z 轴作为第二个头的互移轴。TL-403CB/410C 采用 V 轴作为互移轴。

2 注意事项

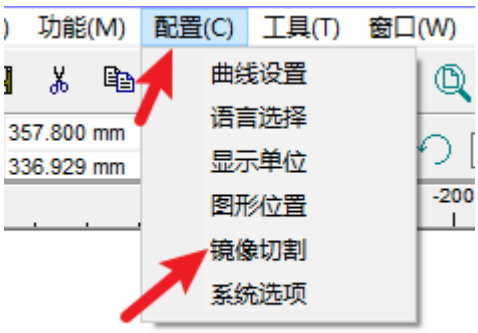
1. 被切割的图形完全对称。
2. 机器类型只能为智能双头 2（多皮带，双头互移）。
3. X 轴与 Z 轴分辨率必须设置为一致。**如果不一致，需要调整驱动器细分，将 XZ 分辨率设置为一致。否则出现两个头切割的尺寸不一致问题。**
4. 被切割图形大小大于双头间距。

3 操作流程

打开软件点击设备进入机器参数，选择设备参数，把激光头模式设置成智能双头 2 并设置双头最小间距（激光头 X 与 Z 之间的间隔）。之后保存参数，如图所以：



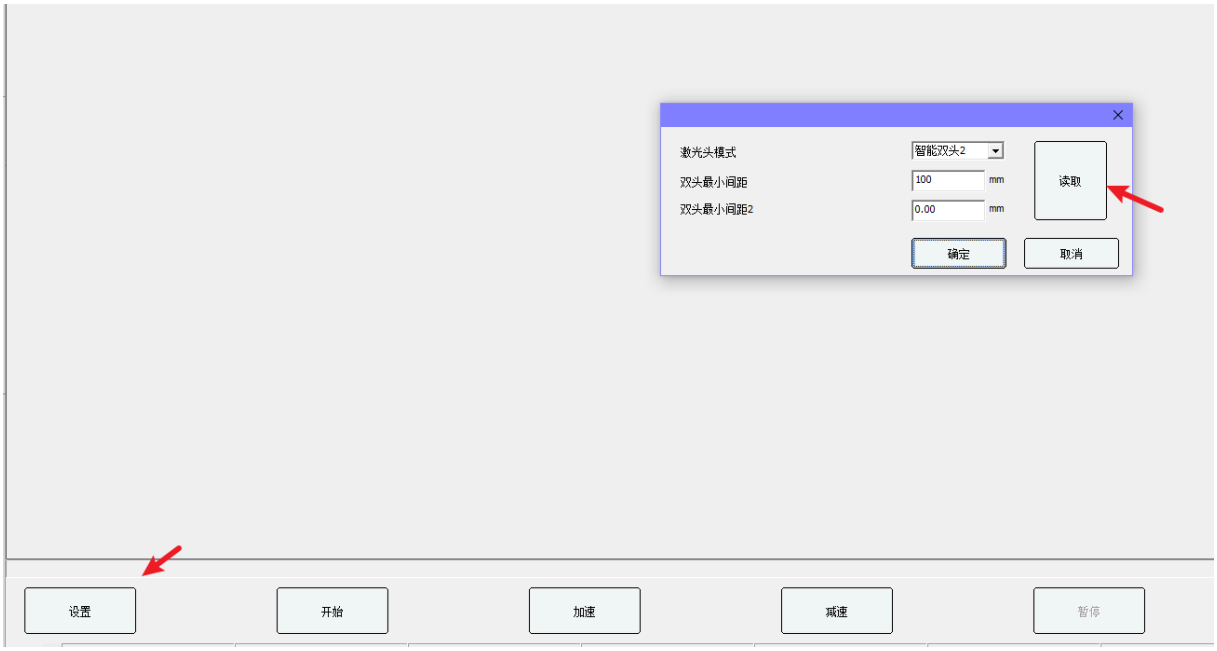
导入需要切割的图形，进入菜单栏中的配置中，选择镜像切割。如图:

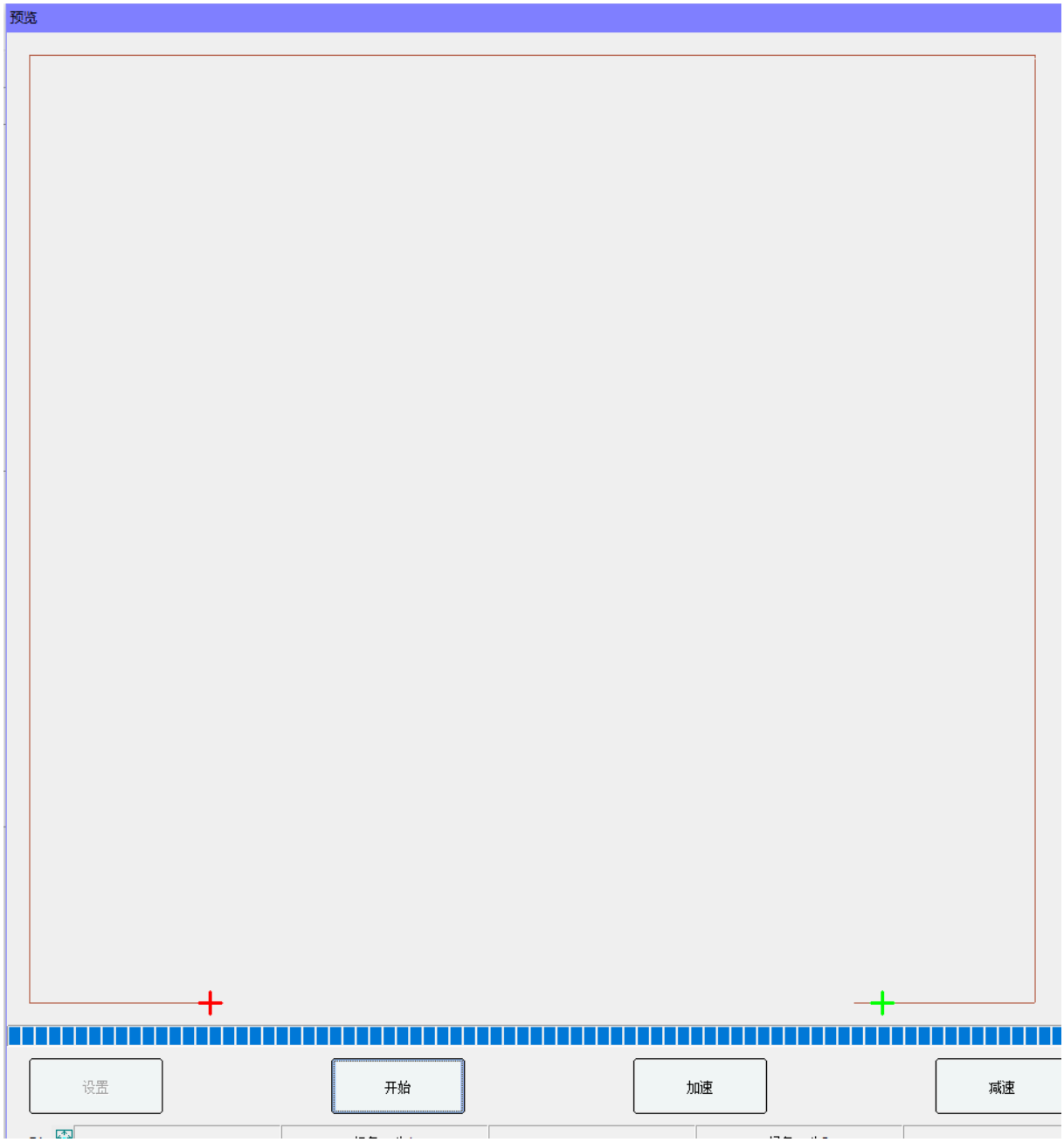


勾选镜像切割并在控制卡通讯连接成功的情况下点击“读取”双头间距，如需“过切”，勾选之后可以设置过切的距离，之后确认。

点击右下角预览，查看运行轨迹是否正确。

在预览中，读取参数，显示为智能双头 2，才能正确预览镜像切割图形





最后点击下载到运动控制卡进行切割。

4 常见问题

一：双头不分头不互移?

解答:在激光头类型正确的情况下，检查图形的大小及间距须大于或等于最小双头间距。

二：激光头 1 走的距离短，激光头 2 走的距离长?

解答；镜像切割中，X 轴与 Z 轴分辨率必须相同，可以通过调整驱动器细分来达到分辨率一致。