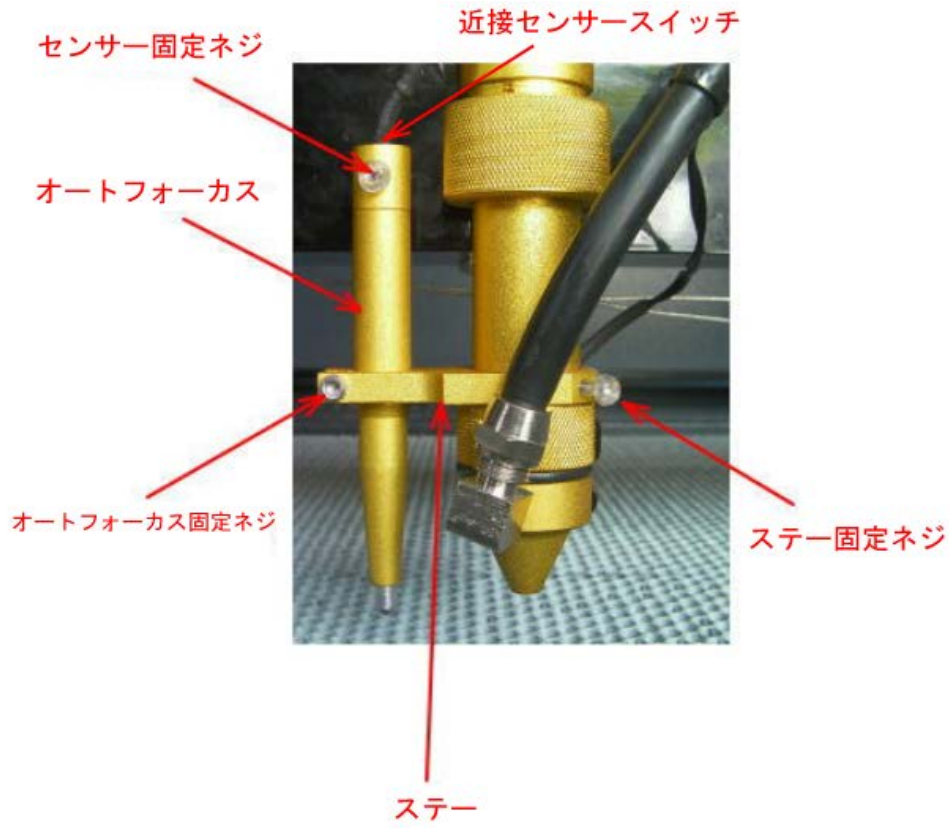


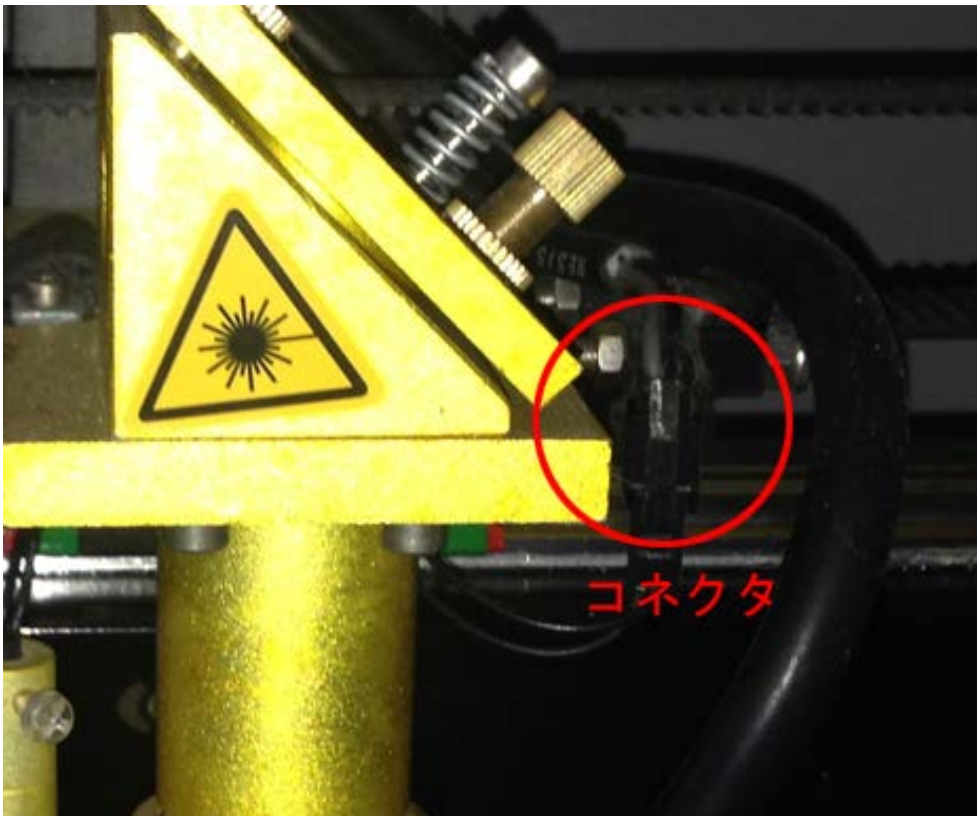
# オートフォーカスの調整

## オートフォーカス外観

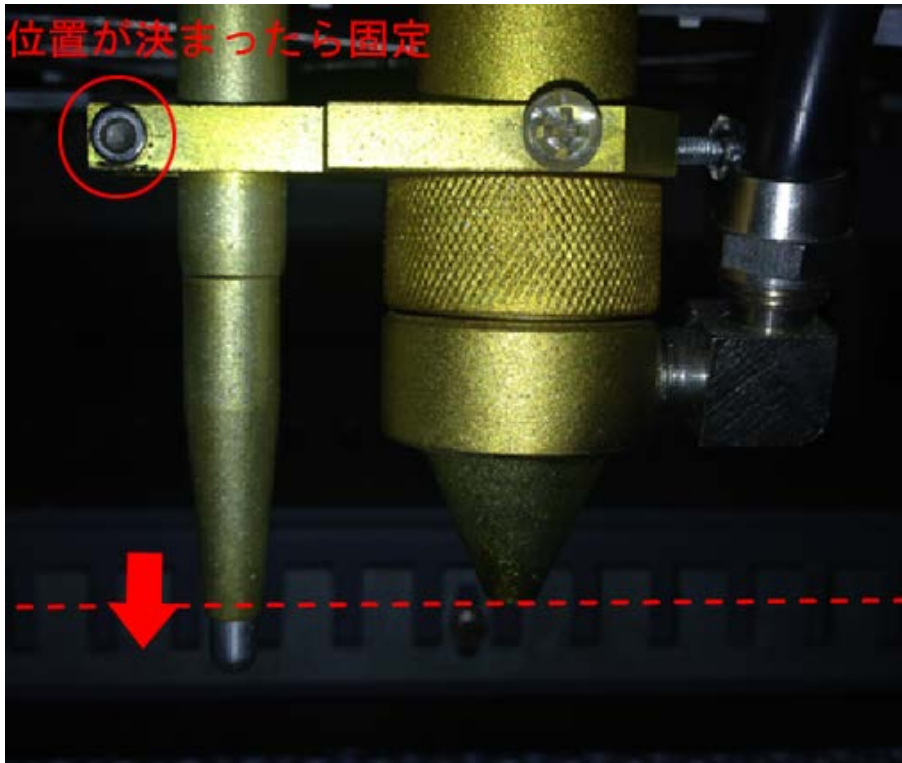
正面



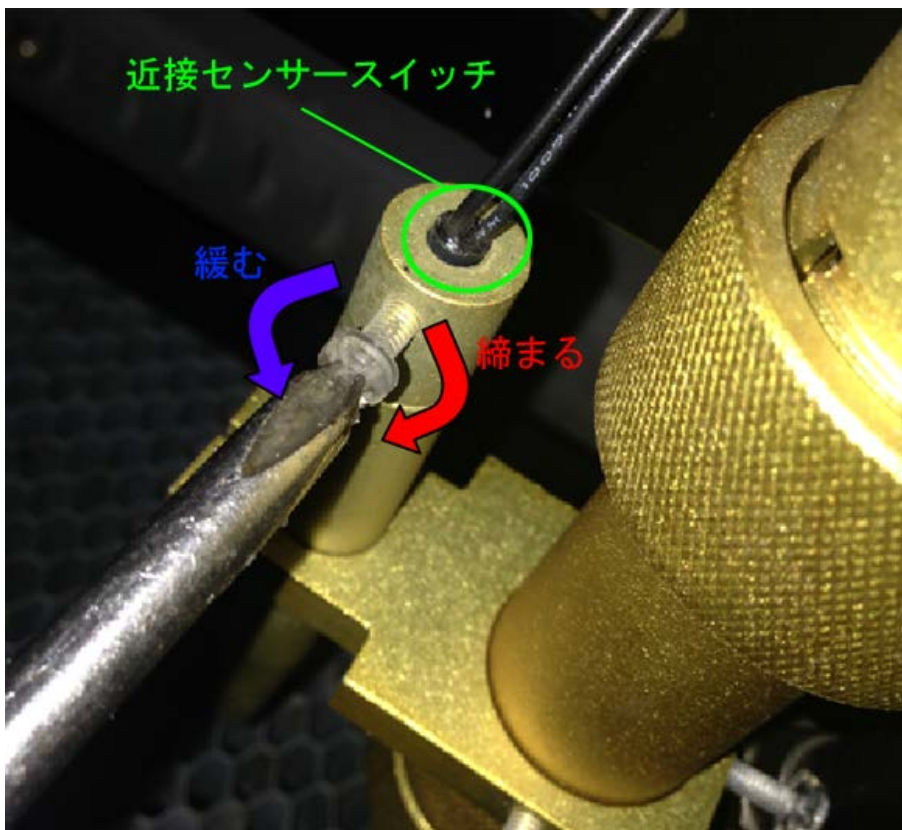
## コネクタ接続部分



## 取り付け時の注意点



オートフォーカスを固定させる際は、オートフォーカスの先端がレーザーヘッドの照射口よりやや下になる様に取り付けて下さい。オートフォーカスを動作させた時、オートフォーカスの先端よりも先にレーザーヘッドの先端がテーブルに当たると、破損の原因となります。



近接センサースイッチはセンサー固定ネジで固定されています。  
近接センサースイッチを固定する位置が数 mm 変わるだけで正常にオートフォーカスが機能しません。  
その為、オートフォーカスの動作が不安定な時は、近接センサースイッチの固定位置を微調整して下さい。

## オートフォーカス戻り量の設定

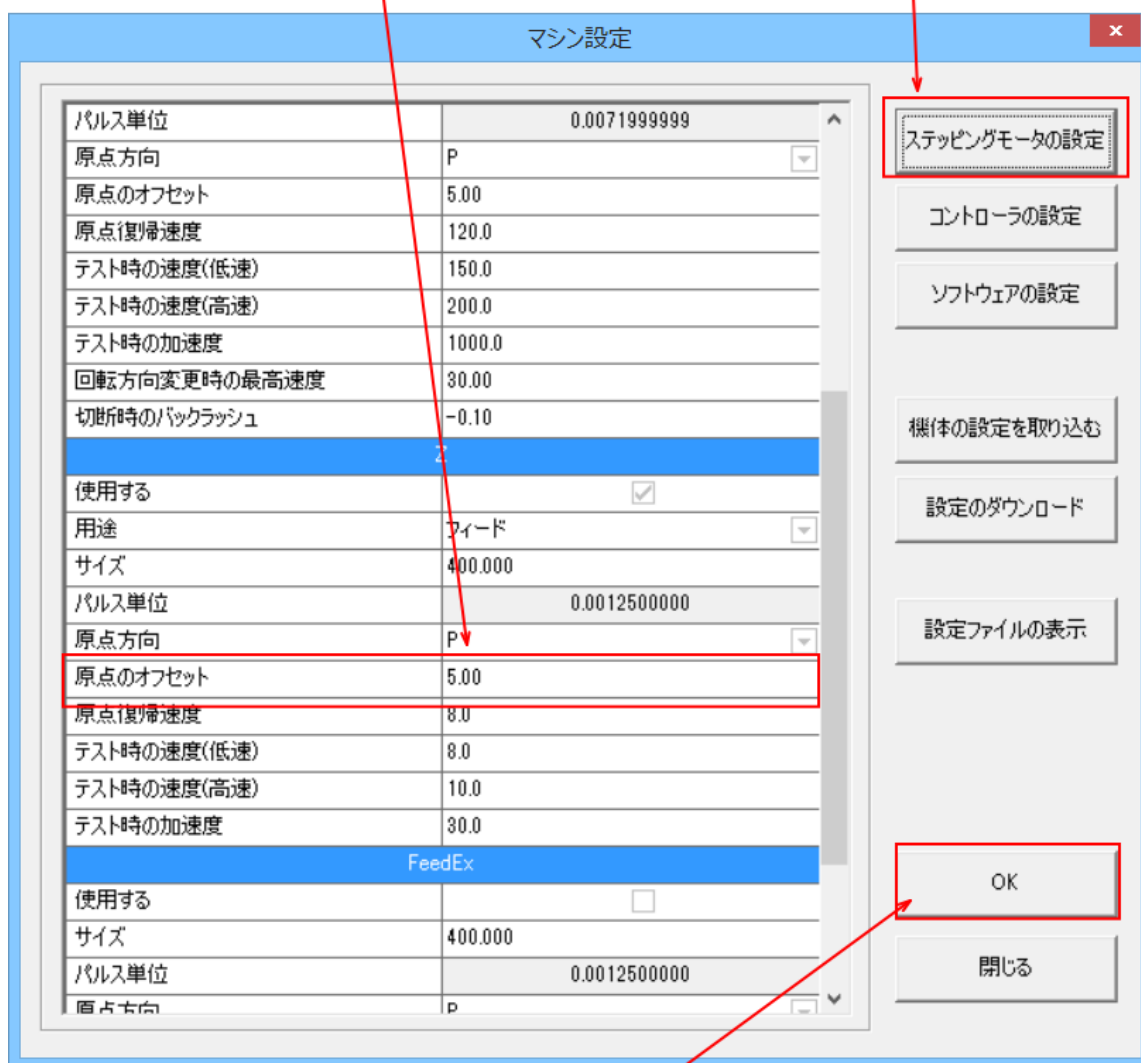
- ①レーザーヘッドの下に木板、アクリル板などを置いて下さい。
- ②オートフォーカス動作を行って下さい。
- ③レーザー加工機に付属している焦点ゲージを使用して、焦点距離が適切かどうか確認して下さい、適切ならば設定の必要はありません。
- ④オートフォーカスが動作で設定された焦点距離が、焦点ゲージと異なる場合は設定の変更が必要です。

LaserCut6.1Jメニュー「ファイル」-「マシン設定」をクリックして、「マシン設定」ダイアログを表示させます。「マシン設定」ダイアログの「ステッピングモータの設定」ボタンをクリックして、「Z」欄の「原点のオフセット」に設定値を入力します。設定値を入力したら、必ず「OK」ボタンをクリックして下さい。

焦点位置が近い場合は、数値を上げて下さい。遠い場合は下げます。原点オフセットの設定値の単位は[mm]です。

② 設定を変更する

① クリックする



③ クリックする

※ 機種、期待により、設定値は上図とは異なります。

⑤ 設定のダウンロードを行います。

制御用パソコンとレーザー加工機が USB ケーブルまたは LAN ケーブルで接続されている状態で、レーザー加工機が Z 軸モードではないことを確認してください。

「設定のダウンロード」をクリックします。



⑥ レーザー加工機からブザー音が鳴れば、設定が反映されています。

②に戻り、オートフォーカス動作を行い、焦点ゲージとの距離と比較してください。②～⑥を繰り返し、焦点ゲージの距離と一致するまで行って下さい。