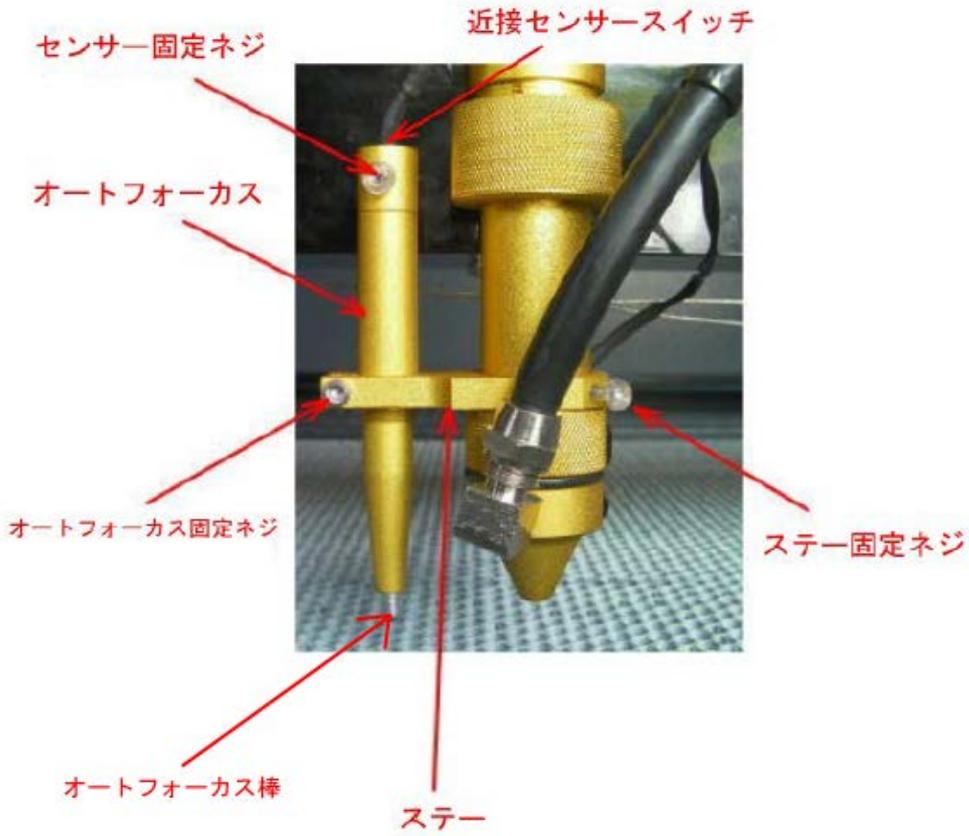


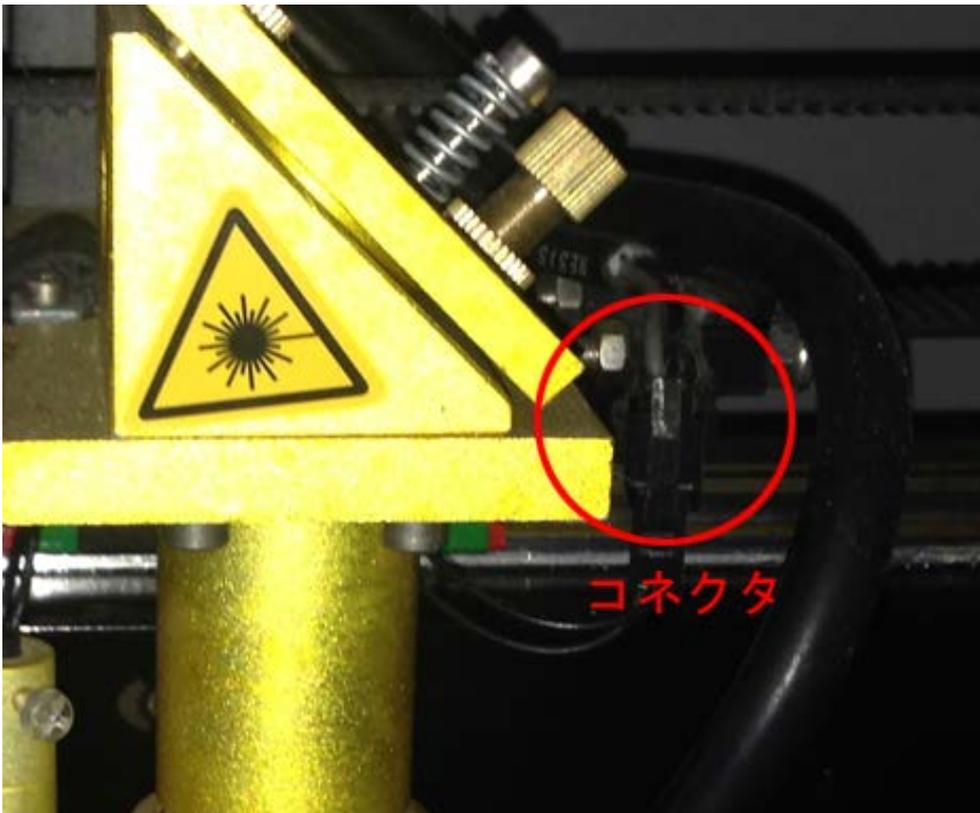
# QS・GS オートフォーカスの調整

## GS オートフォーカス外観

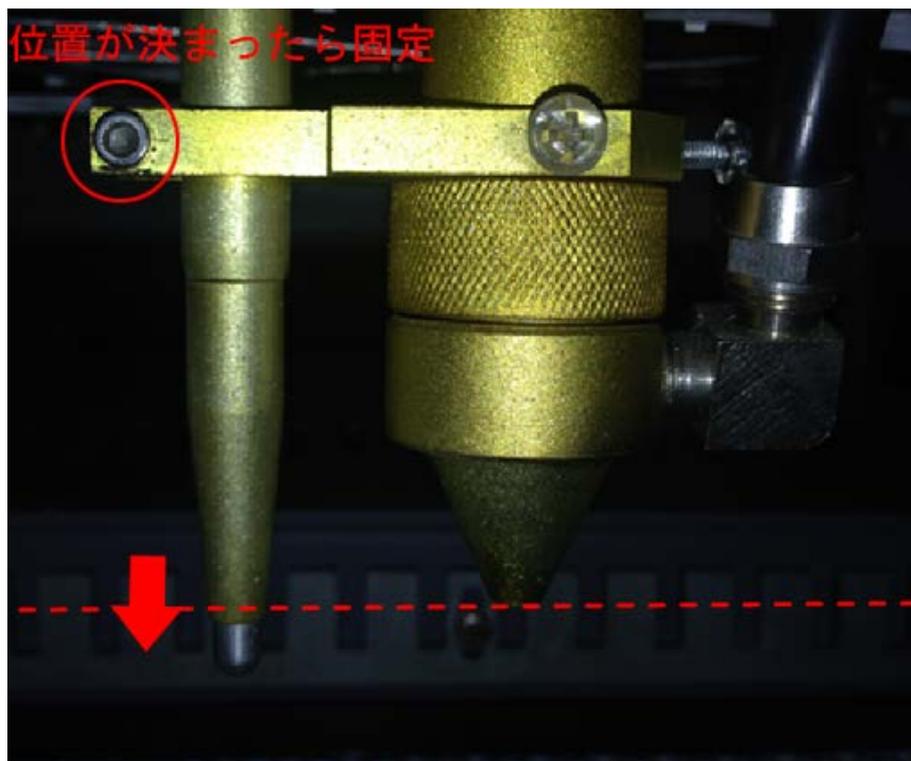
正面



## コネクタ接続部分

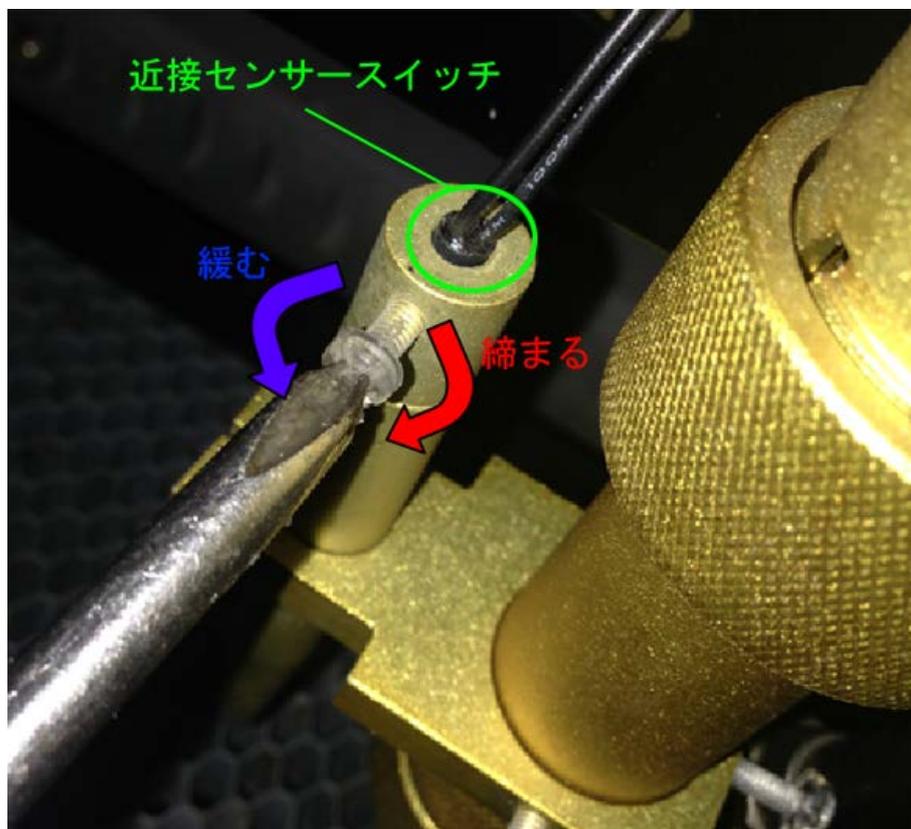


## 取り付け時の注意点



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先にレーザーヘッドの先端がテーブルに当たり、破損の大きな原因になる為です。



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。

## GS 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。

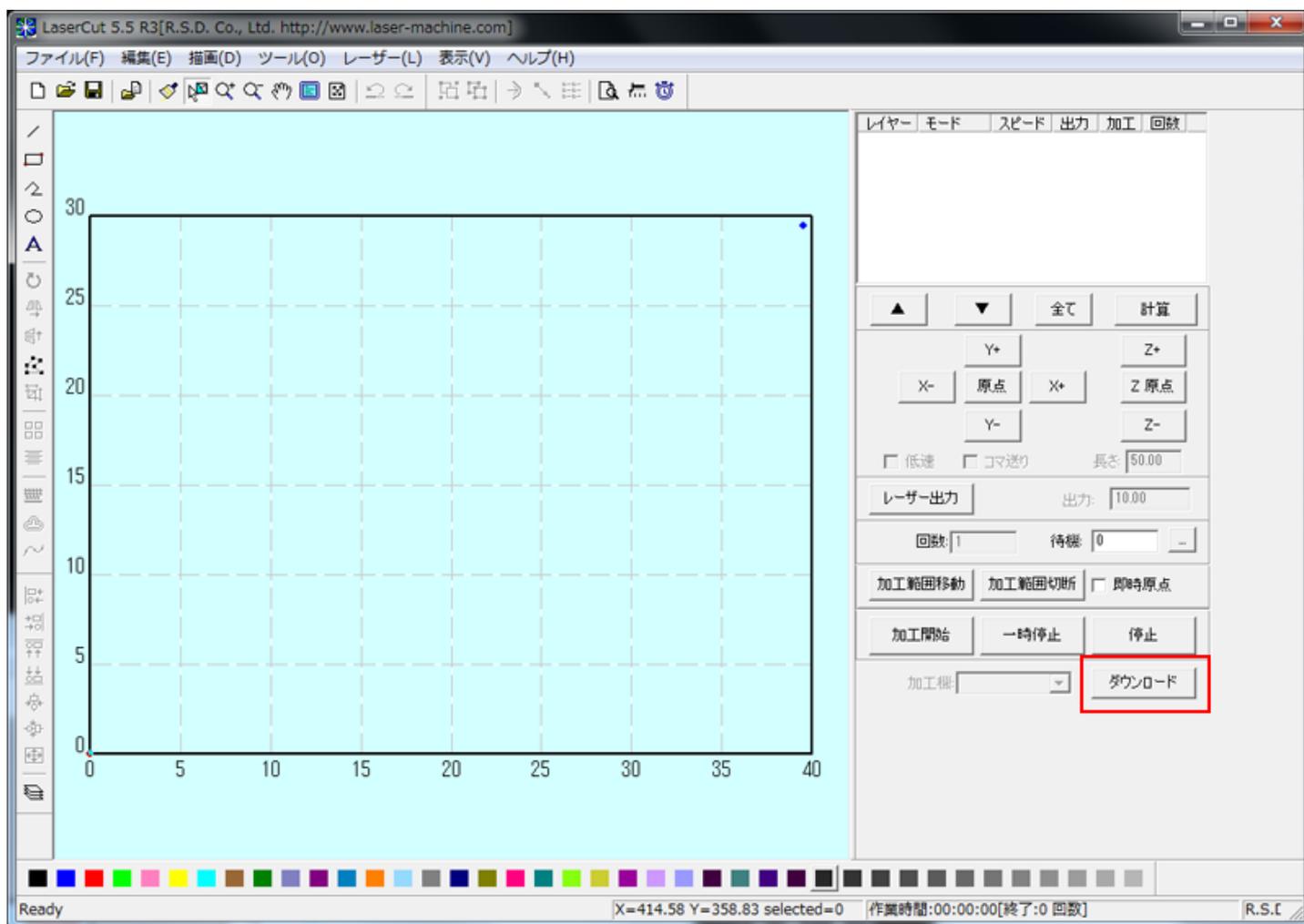
LaserCut メニュー「ファイル」 - 「マシン設定」をクリックして、マシン設定ダイアログを表示させます。左ペインの「フィード」をクリックすると、「オートフォーカス戻り量」の設定があります。



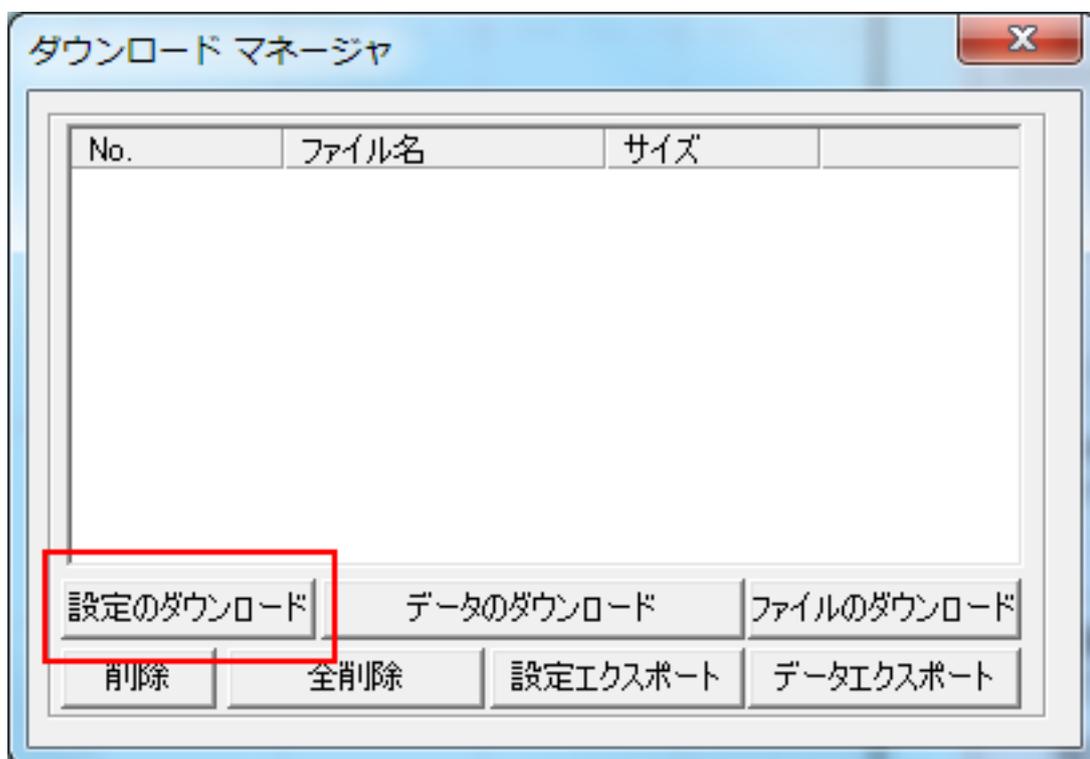
焦点位置が近い場合は、数値を上げて下さい。遠い場合は下げます。

※ お客様の設定値は上図とは異なります。

- ⑤設定値を変更したら、「保存」をクリックし、その後「マシン設定」ダイアログを閉じます。
- ⑥制御用パソコンとレーザー加工機が USB ケーブルが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。
- ⑦LaserCut「ダウンロード」をクリックします。



⑧「ダウンロードマネージャ」が表示されるので、「設定のダウンロード」をクリックします。

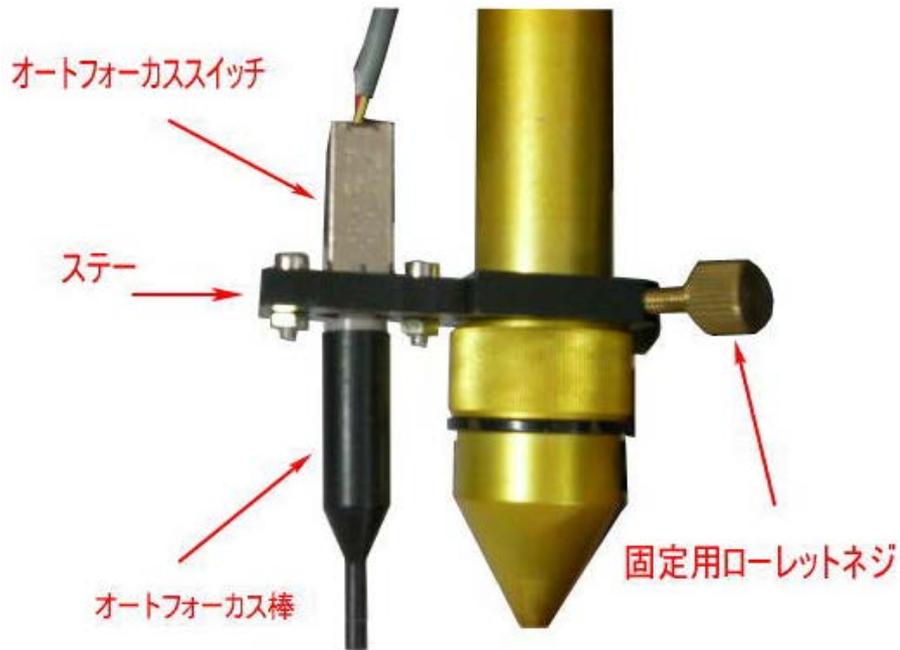


⑨レーザー加工機からブザー音が鳴れば、設定が反映されています。

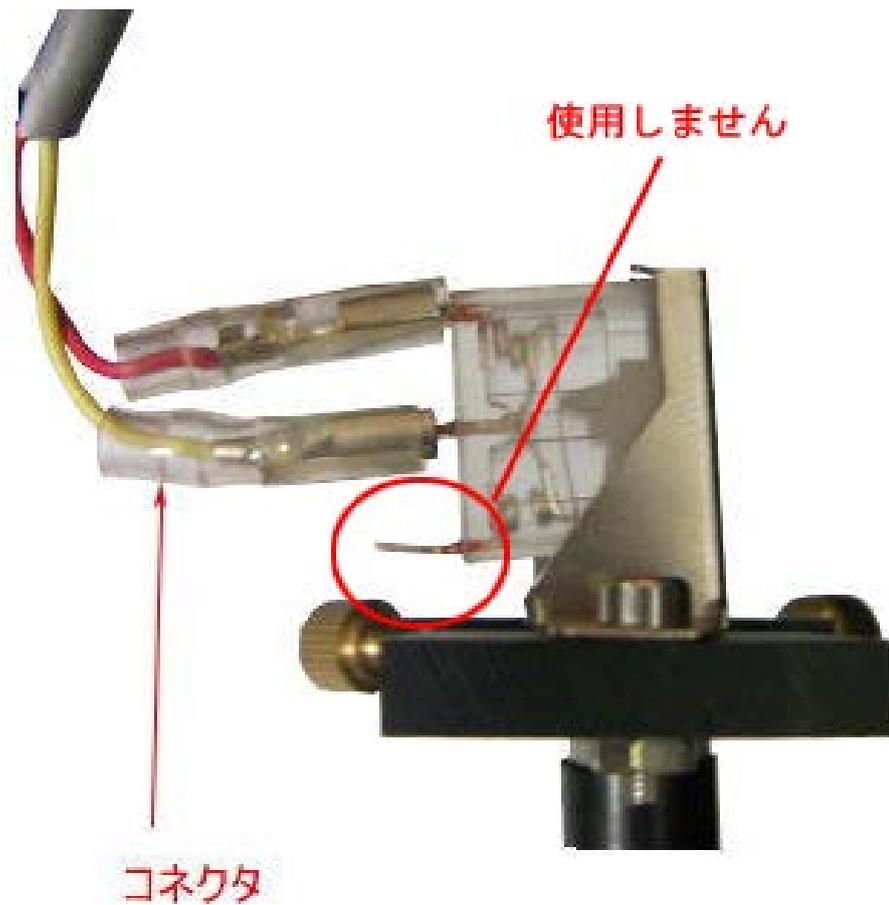
②に戻り、オートフォーカス動作を行い、焦点ゲージとの距離と比較してください。②～⑨を繰り返し、焦点ゲージの距離と一致するまで行って下さい。

## QS オートフォーカス外観

正面



コネクタ接続部分



コネクタを接続する位置は上図を参考にして下さい。  
画像では空になっている下の段に誤って接続させると、オートフォーカスが機能しません。

## オートフォーカス棒の調整

オートフォーカス棒は、各機体に合わせて、長さが調整されています。

ご購入頂きました「RSD-SUNMAX-QS 用 オートフォーカス棒」は長さが調整されていない状態で出荷させて頂いております。

ご使用中のレーザー加工機に合わせて、先端をカットして頂く必要があります。一般的には2~5mm程度切断して頂く必要があります。

材質はアルミですので、鉄切りバサミ等で切断するか、やすりで削って下さい。

そして元々付いていたオートフォーカス棒と同じ長さにしてください。先端は平らにしてください。



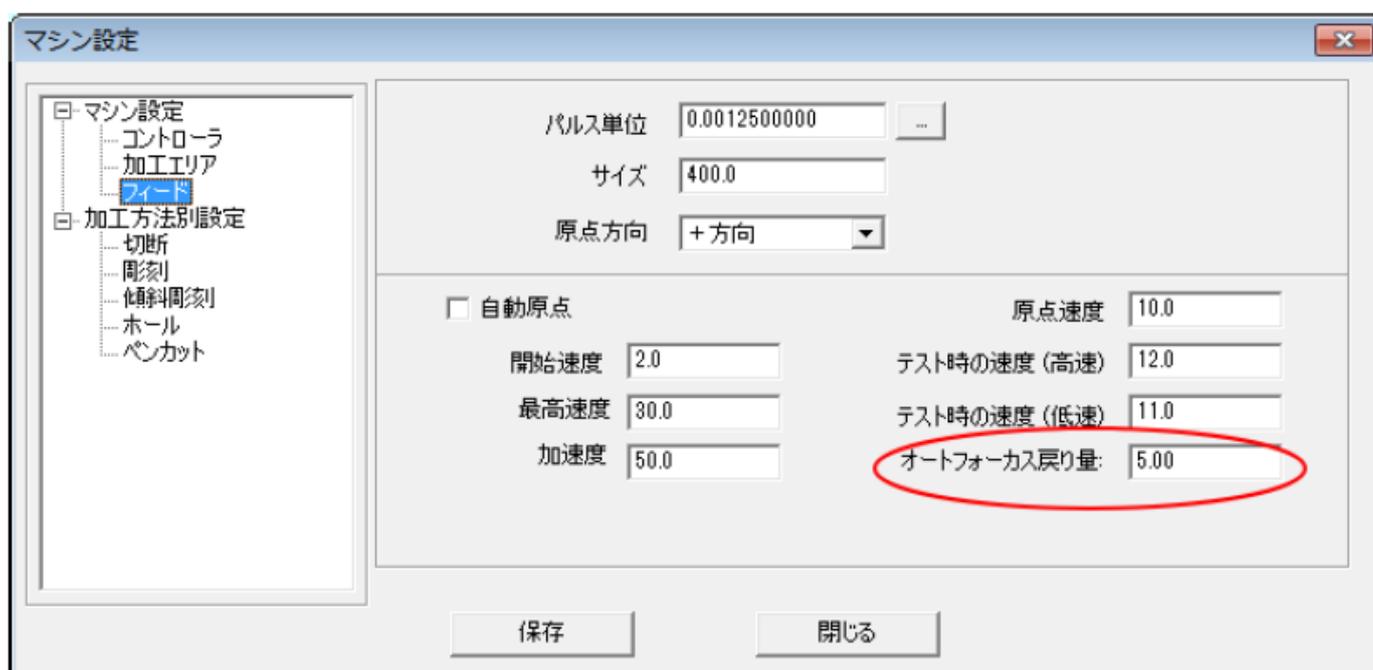
元々付いていたオートフォーカス棒がない場合は、設定を変更する必要があります。

オートフォーカス棒の先端をカットした後、取り付けて、LaserCutの「マシン設定」ダイアログを開いて「オートフォーカス戻り量」の設定値を変更して下さい。

## QS 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。

LaserCut 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。左ペインの「フィード」をクリックすると、「オートフォーカス戻り量」の設定があります。



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。

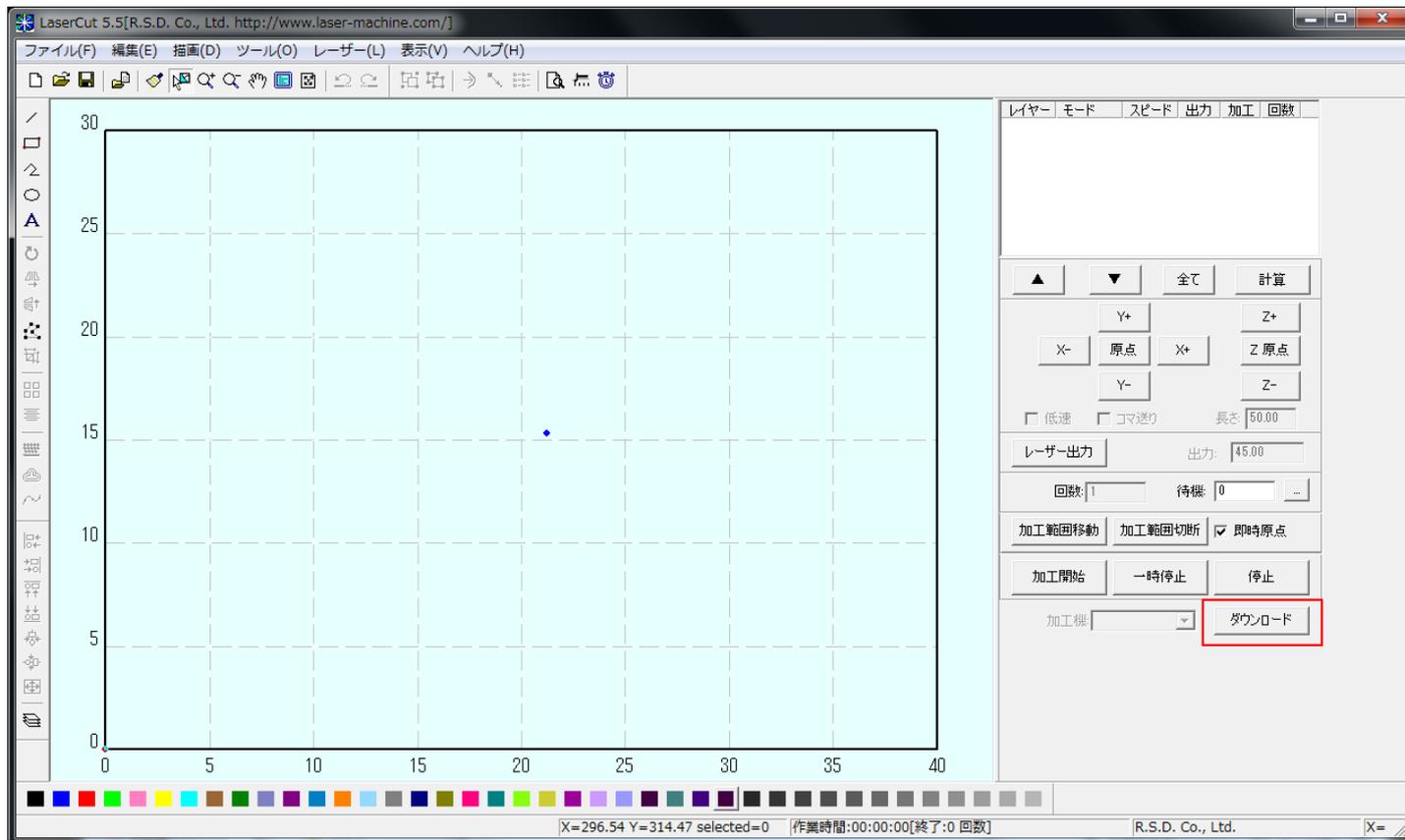
※ お客様の設定値は上図とは異なります。

※ 設定値の単位は[mm]ではありません。1程度、増減させてみて、どの程度変化するか確認して下さい。

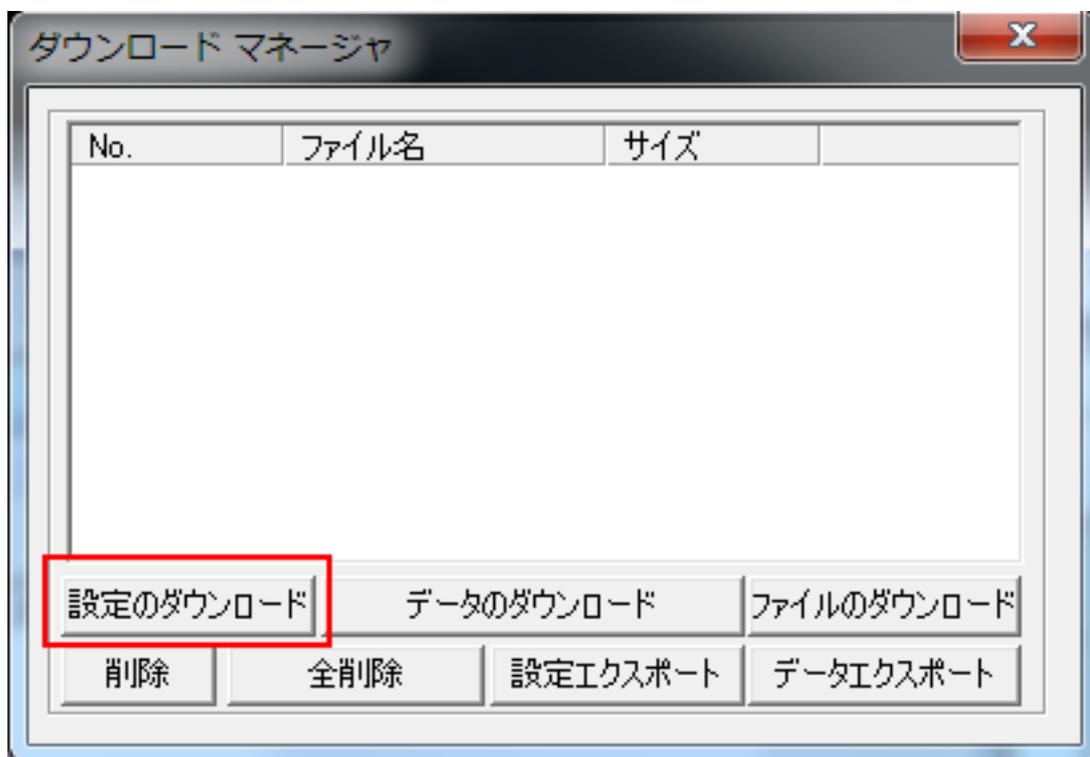
⑤設定値を変更したら、「保存」をクリックし、その後「マシン設定」ダイアログを閉じます。

⑥制御用パソコンとレーザー加工機がUSBケーブルが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。

⑦LaserCut「ダウンロード」をクリックします。



⑧「ダウンロードマネージャ」が表示されるので、「設定のダウンロード」をクリックします。



⑨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。②～⑨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。