オートフォーカス外観





コネクタ接続部分





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ロ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。

	マシン設定	
		_] _ •
パルス単位	0.0071999999	ステッピングモータの設定
原点方向	P 👻	
原点のオフセット	5.00	コントローラの設定
原点復帰速度	120.0	
テスト時の速度(低速)	150.0	
テスト時の速度(高速)	200.0	ソノトリエアの環境定
テスト時の加速度	1000.0	
回転方向変更時の最高速度	30.00	
切断時のバックラッシュ	-0.10	機体の設定を取り込む
使用する		設定のダウンロード
用途	אר-ד	
サイズ	400.000	
パルス単位	0.0012500000	
原点方向	PY	設定ファイルの表示
原点のオフセット	5.00	
原点復帰速度	8.0	
テスト時の速度(低速)	8.0	
テスト時の速度(高速)	10.0	
テスト時の加速度	30.0	
	FeedEx	OK
使用する		UK
サイズ	400.000	
パルス単位	0.0012500000	閉じる
盾占古向	P	

③ クリックする

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。

	マシン設定		
パルス単位	0.0071999999	^	
原点方向	P	-	ステッピングモータの設定
原点のオフセット	5.00		
原点復帰速度	120.0		コントローラの設定
テスト時の速度(低速)	150.0		
テスト時の速度(高速)	200.0		ソフトウェアの設定
テスト時の加速度	1000.0		
回転方向変更時の最高速度	30.00	_	
切断時のバックラッシュ	-0.10		機体の設定を取り込む
	Z		
使用する	\checkmark		設定のダウンロード
用途	フィード	-	
サイズ	400.000		
パルス単位	0.0012500000		
原点方向	P	-	設定ファイルの表示
原点のオフセット	5.5		
原点復帰速度	8.0		
テスト時の速度(低速)	8.0		
テスト時の速度(高速)	10.0		
テスト時の加速度	30.0		
	FeedEx		OK
使用する			01
サイズ	400.000		
パルス単位	0.0012500000		閉じる
面とち合う しんてい しんしょう しんしょう しょうしょう しょう	P	- Y	

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。