

# 激光雕刻切割机控制软件LaserCA

---

双向调整值的调整方法

(V2.00)

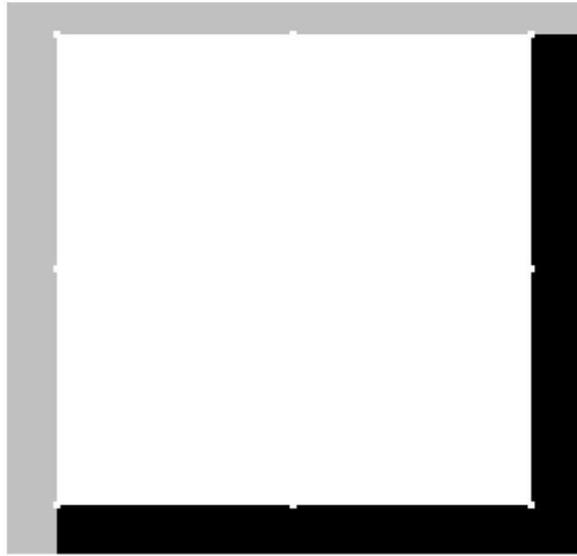
瑞安市博业激光应用技术有限公司

BOYE LASER APPLIED TECHNOLOGY CO.,LTD.

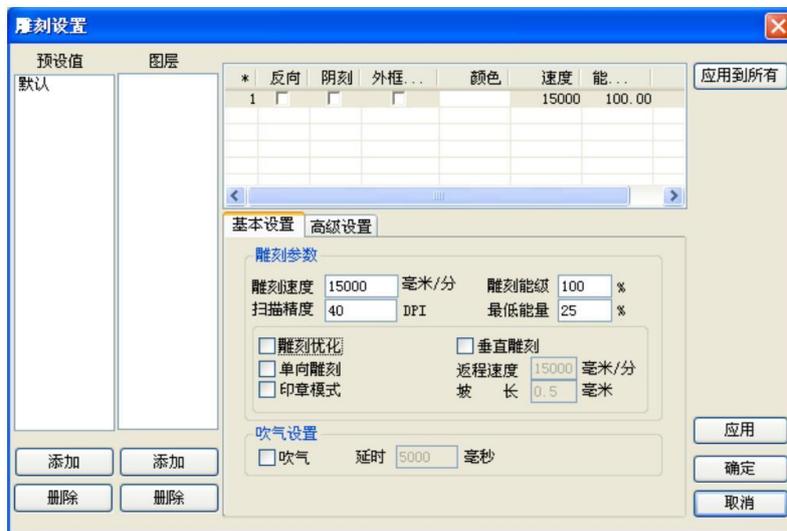
电话(TEL): +86-577-65608181

由于设备同步带和齿轮的间隙以及同步带拉伸的弹性变形的存在，会导致在双向雕刻时出现错位的现象，一般来讲，双向调整值在不同的设备上会有微小的差别并且和雕刻速度有一定的关系，对于普通的加工要求不高的场合，可以采取以下的调整方式进行调整：

步骤一：在软件上画一个 10mm\*10mm 的正方形，并将其设为雕刻区域，如下：

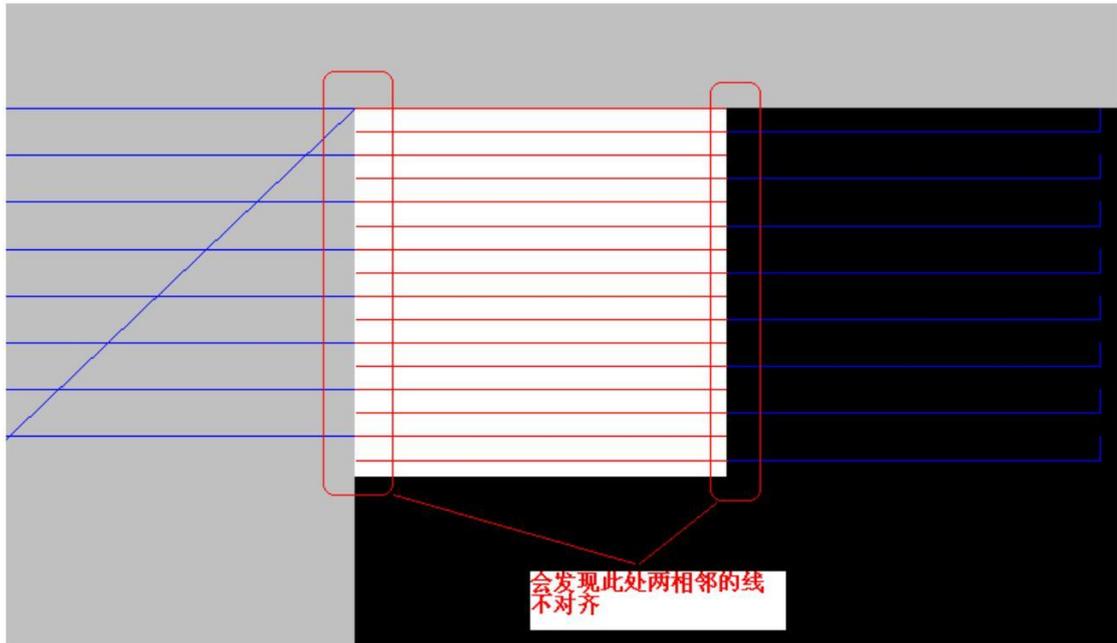


步骤二：将雕刻扫描精度设置为 40

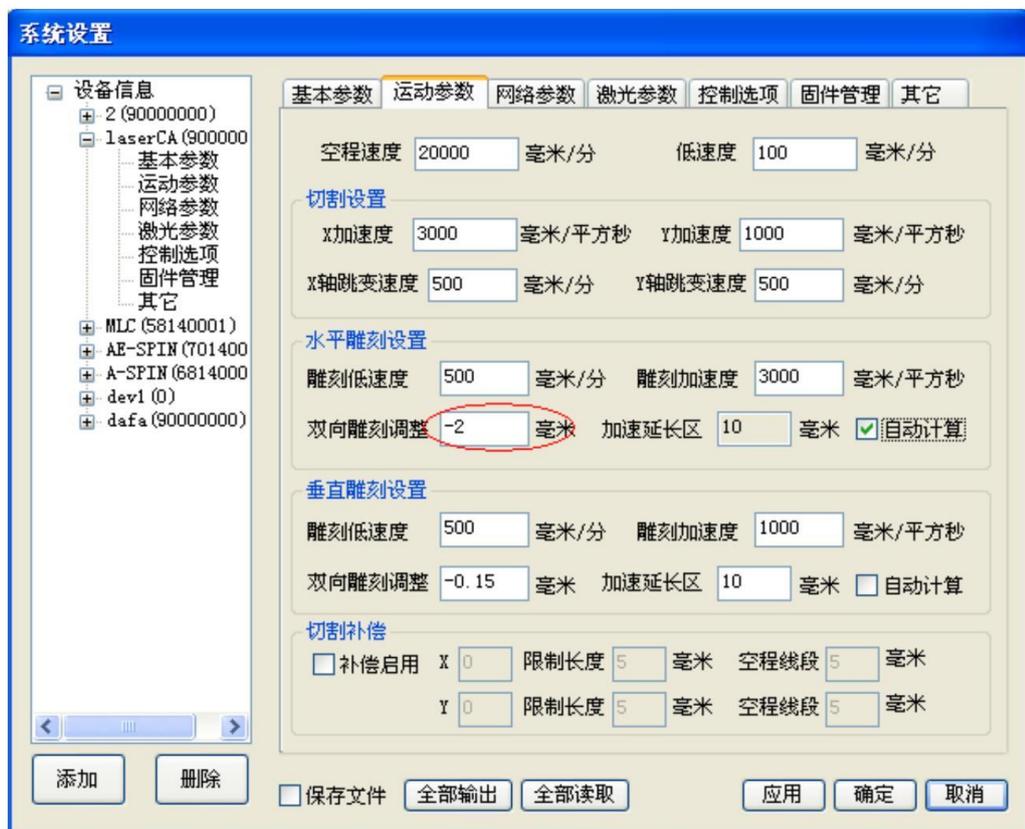




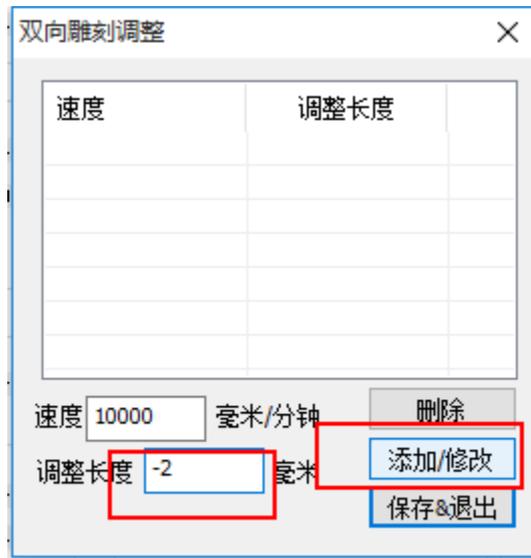
步骤四：开始在指定的材料上雕刻这个图形，雕刻完成后，观察雕刻的图形会发现



步骤五：重新设置双向调整为负最大值，如下：

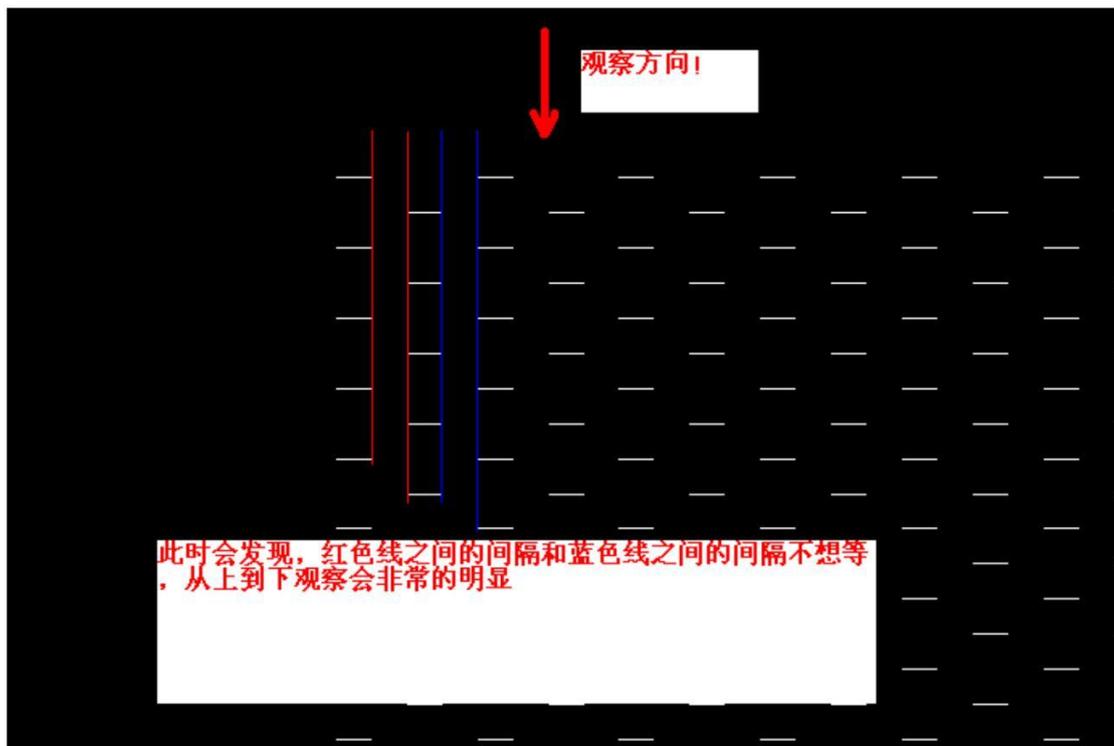


BY 软件如下



步骤六：重复步骤四，观察结果的错位请，如果错位情况和步骤四的趋势一致，说明双向调整值为负的，反之，说明调整值为正值，此时，再慢慢的调整双向调整值，直到相邻的线段直接不发生错位为止。

由于肉眼的分别能力有限，通过以上方法调整的双向值可能还是会存在着一定的偏差，但可能在这种情况下，人眼睛没有仔细查看已经分辨不出来，但在一些特殊的图形下面，以上的偏差就会比较明显，因此还需要进一步的进行调整，如下图所示的情况，该图形当中，如果双向调整值设置的不准确，发出现如下的情况发生：



此时再按照以上步骤三到步骤六连续的进行调整（此时的调整值一般为 0.0x 量级），直到观察到的红色线间距和蓝色线间距相当

