

变光斑设备使用说明

一、变光斑与非变光斑模式切换操作步骤

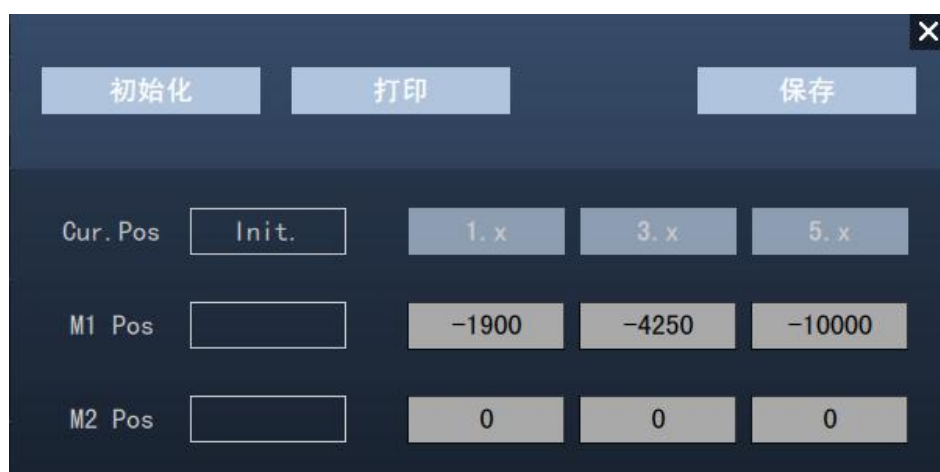
Step1 打开 RSCON 软件，切换到“专家模式”



Step2 进入专家模式后，选择“设备初始化”界面，检查是否是变光斑模式，如果是“1”就处于变光斑模式。



Step3 选择“硬件控制”界面，点击扩束栏的空白处，进入大小光斑位置编辑页面。



Step4 先点击“初始化”，再点击“1.X”即光斑处于小光斑的位置,再点右上角“保存”。





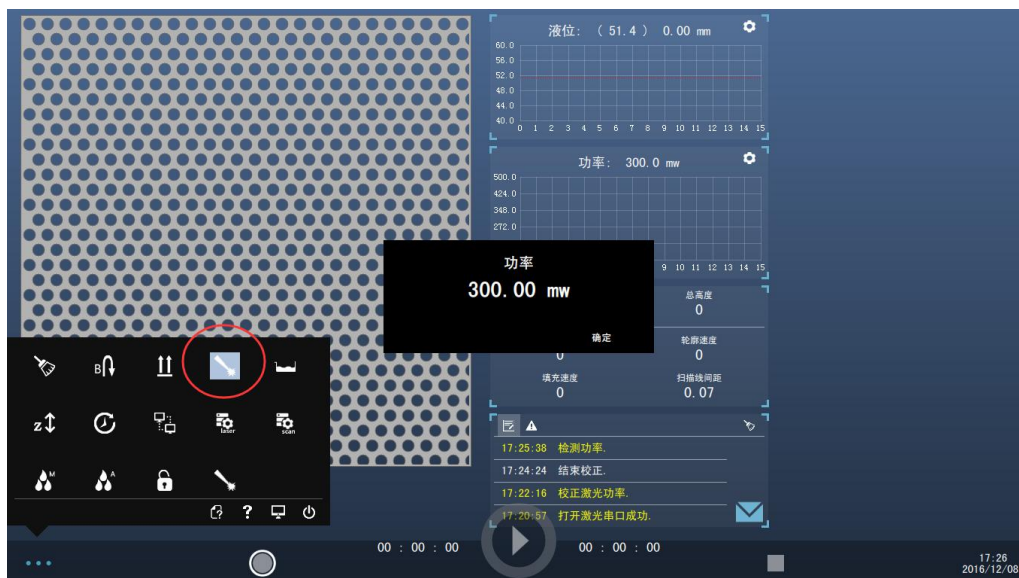
Step5 关闭光斑编辑页面，再一次进入“设备初始化”界面，选择“0”模式即非变光斑模式。



Step6 重启 RSCON 软件，点功率检测，进行功率调整。

上海联泰科技股份有限公司
上海市松江区莘砖公路 258 号漕河泾松江新产业科技园 40 幢 102 (201612)
电话 : 021-6497 8786 400-138-8966 传真 : 021-64978786*202

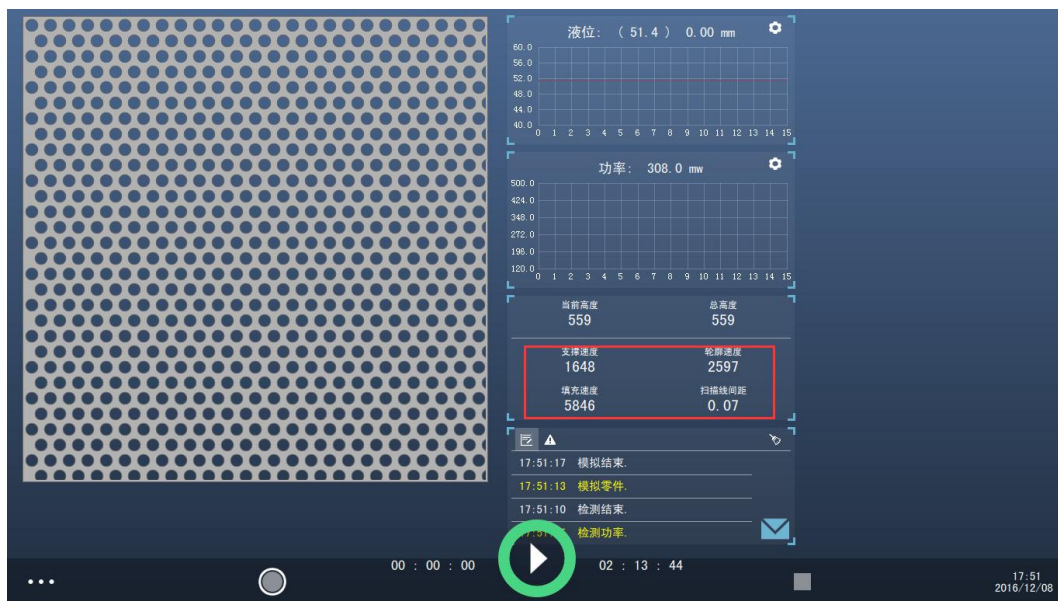
Step7 选择“硬件控制”界面，在激光控制页面输入占空比数值（下图右边下面第四个参数）并点击“Set”保存，可以通过调整占空比参数把功率调到 300-350mW 即可。（占空比参数和激光功率成反比）



Step8 确定了功率，可以选择检测模式“固定或普通”在根据树脂的类型设置一套做件参数。



Step9 设置好参数，导入零件，模拟时间，是可以看到真实的扫描速度。



Step10 按照正常流程制作零件。

小光斑切换大光斑操作步骤

Step1 直接在“设备初始化”界面，把“0”模式改为“1”，再点重启，即已切换为变光斑模式，然后校正功率。（要注意的是变光斑模式的功率检测模式必须是“固定功率”模式。如果是非变光斑模式可以选择功率检测模式任何一个。）

设备	机器型号	4500	平台宽X	450
	硬件版本	RSPPro	平台宽Y	450
	Var ioBeamMode	0		

改为 1

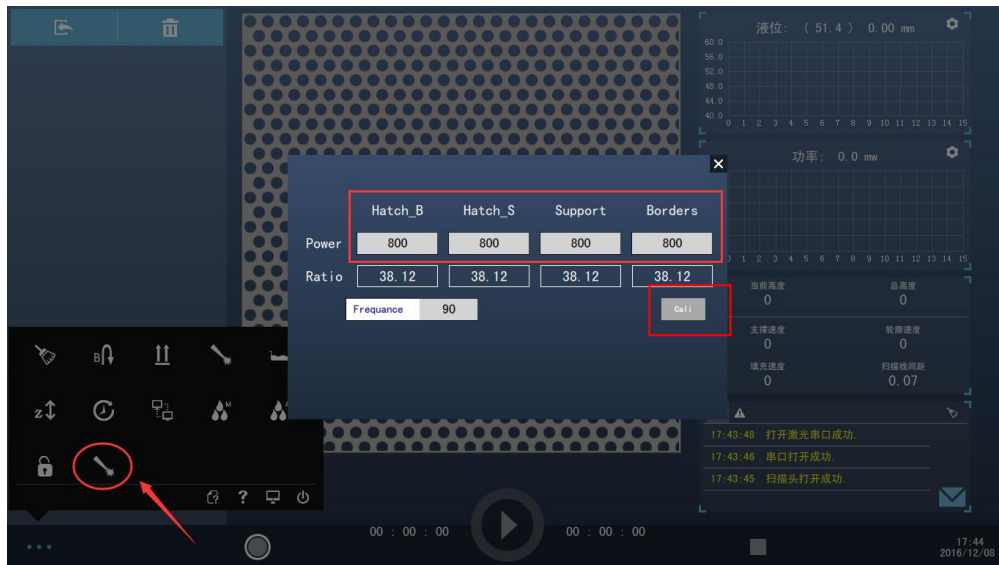
扫描卡	类型	RT04	聚焦类型	2D
	K (bit/mm)	80	CTB	D3_088

液位	检测器	模拟输出

Com端口	Com端口	1	波特率	115200
	传感器接口	3	波特率	9600

激光	厂家	型号1	端口	2	自动连接
					<input checked="" type="checkbox"/>

不间断电源	端口	4	自动连接
			<input type="checkbox"/>



Step2 编辑变光斑模式下做件所需要的功率，在“Power”栏选择一个或多个，点击“call”来计算所对应的占空比，“Ratio”栏颜色变成绿色即为正常，红色则是异常，需要重新校正。

