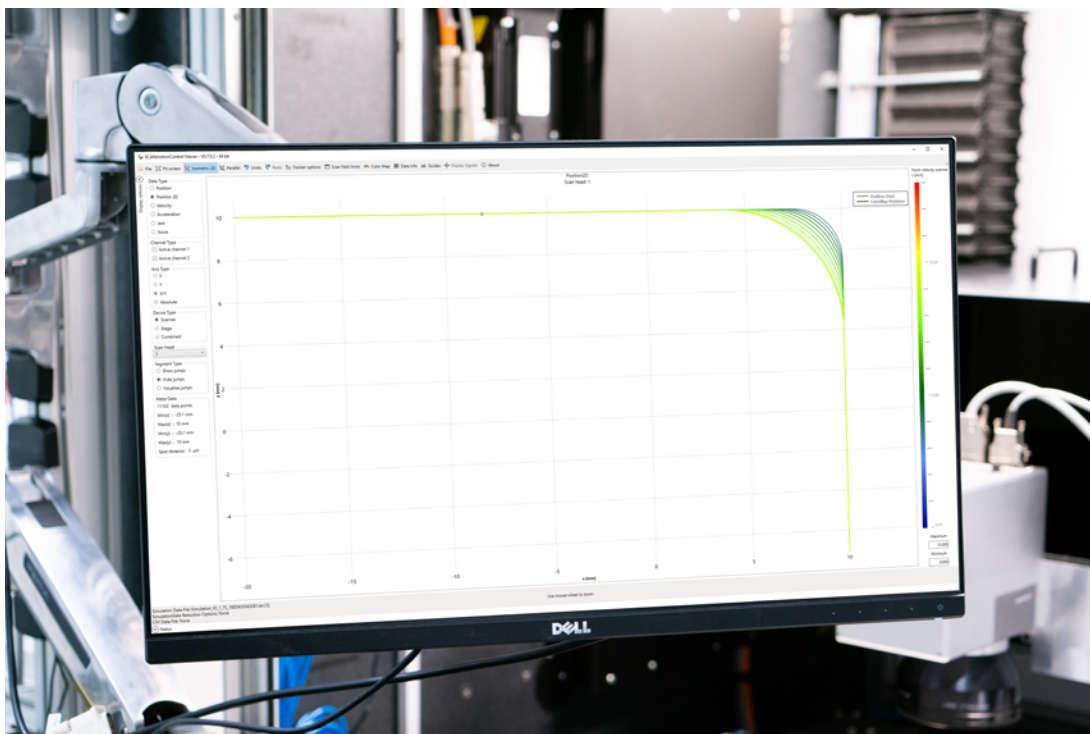


より自由度の高いレーザープロセス制御を実現するソフトウェア開発環境



SCANmotionControl



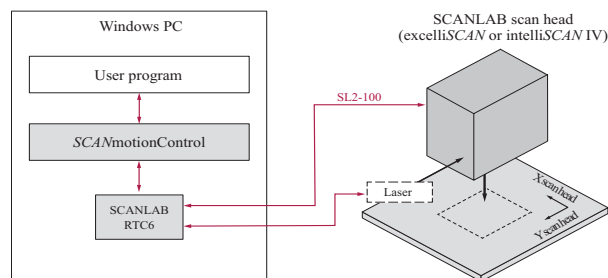
レーザープロセスの最適制御

SCANmotionControl は、スキャンヘッドの物理的制限を考慮し、作成した加工パターンのプロセスパラメータから最適な軌道を計算します。例えば許容可能な角の丸みを定義したり、一定のプロセス速度を指定したりできます。これにより、最適なパラメータを探すための繰り返しテスト時間を大幅に削減でき、必要のないレーザーオフ時間を減らした最適な加工が出来ます。

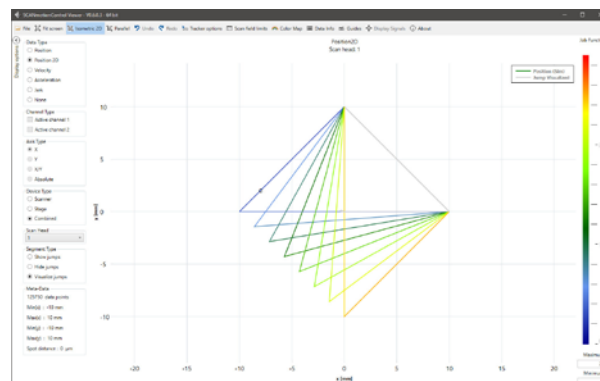
<対応製品>

- ・ 対応コントロールボード : RTC6
- ・ 対応スキャンヘッド :
excelliSCAN, intelliSCAN IV

SCANmotionControl 全体の概要



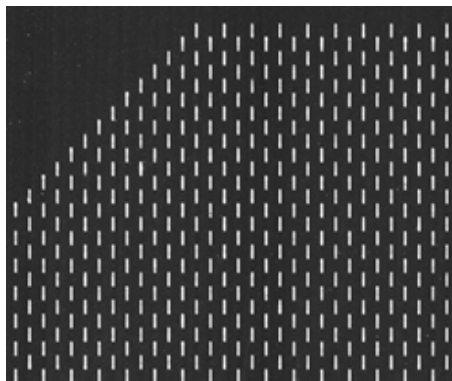
SCANmotionControl ビューア



プログラミングと統合 / シミュレーション

DLL が用意されており、RTC6 の既存のアプリケーションプログラムを簡単に移植できるように設計されています。また、軌道計算によりシミュレーション環境でスキャンのパスと速度を最適化でき、専用ビューアで確認できます。

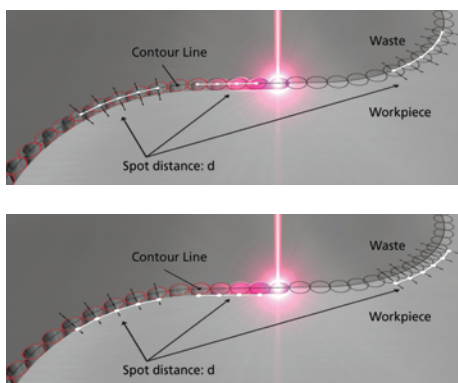
SCANmotionControl の主な機能



レーザ制御のサブサイクルスイッチング

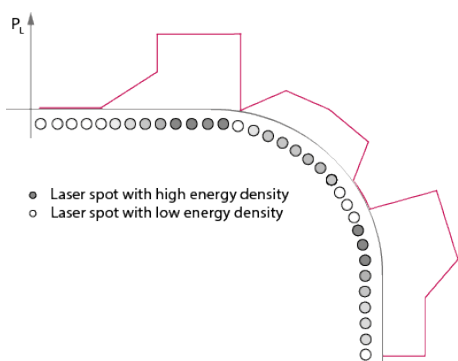
短い線を正確な位置に均一なレーザ出力で高速に加工するためには、ガルバノに同期したレーザのスイッチングが重要です。

SCANmotionControl と、10 μ s 間に 10 回のレーザオン・オフイベントを可能にする RTC6 コントロールボードのサブサイクルスイッチング機能を利用することで、このような加工を非常に迅速かつ正確に実行できます。



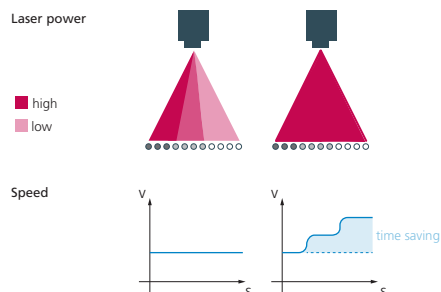
最適な SDC 制御機能

SDC (Spot Distance Control: スポット距離制御) は、あらゆるスキャンパターンに沿ってレーザパルス間隔を一定に保つための RTC6 コントロールボードの革新的な機能です。SCANmotionControl と組み合わせると、一定間隔のスポット距離をレーザパルス中心線やワークピースの側面の接線方向に揃えることができます。それにより傷つきやすい素材であっても不均一性や焼き付きを回避することが可能です。



パワーランピング

レーザ信号の位置精度の変化 (パワーランピング) により、さらなる柔軟なレーザ加工を実現できます。レーザパワー制御用のアナログ信号をマーキングに沿って定義することができます。また、複数パラメータの変更や個々のベクターに対するジャンプも可能です。



高精度なレーザ制御

SCANmotionControl により、加工のパスとレーザパラメータの正確な同期が可能になります。適切なレーザを想定することでユーザは最小または最大の加工速度だけでなく、位置に関連したレーザスポットのパルス間隔とエネルギー密度も指定できます。またスキャナとレーザ制御の最適な組み合わせも計算します。

お問い合わせはこちら

scansol
scan for intelligence

国内総代理店

株式会社スキャンソル

Tel: 042-320-5011

Fax: 042-320-5012

E-mail: info@scansol.co.jp

Website: <http://www.scansol.co.jp>