Marking Mate programında Kalibrasyon

Çalışma alanına çizilmiş ve markalanmak istenen şekillerin programda mevcut ölçüleri ile gerçekte markalama sonucu oluşacak ölçüler ile örtüşe bilmesi için yapılması gereken (koreksiyon) düzeltme işlemi aşağıda tarif edilmektedir.

• Program çalıştırılır ve yeni bir çalışma dosyası oluşturulur veya mevcut bir taslak dosya çağrıla bilir. *Şekil1.a*



Şekil1.a

• Çalışma alanının sol tarafında yer alan "Özellikler Tablosu" isimli tablonun ikinci sırasındaki "Çalışma Alanı" isimli alt tablo tıklanır (görüntülenir). Şekil2.a

MarkingMate - [MarkingMate1]			-	And in case of the local division of the loc	And Personnel of the local division of the l	-				x
Dosya(F) Düzenle(E) Çizim Araçlar?D) Resim((I) Renk(C	 Çalıştır (X) Gö 	rünüm(V) Pen	cere(W) Yardım(H)		stati - I				8 ×
D ⊯ ■ Ω Ω ≯ ∰ × №	B 🔾	<u> 12</u>	<u>17</u>	<u> </u>	ar 😓	中				
🚺 💽 📴 🖬 Layer-L1 💌	56	• 🥥 🖸 🖏	50.0000 1 1 1 50.0000 1 1 1	100.0000 4 + mm	 0.100 0.100 0.100 	0 ▲ ▶ # 100.000 0 ▲ ▶ # 100.000				
Özelikler Taableeu ×	N IN	80 75 70	65 60 55 5	0 45 40 35 30	25 20 15 10	5 0 5 10	15 20 25 30	35 40 45 50	55 60 65 70 mm	^ ····
Salem (Calema Alan?) Souc? Genel Guç Testi	S 362									*
Lens: default	<u>06 m</u>									100
X Olçeği: 100.0000 % Kalibrasyon	×II	2								1
Yölçeği 10,0000 % Lens Yöneticisi	<u>∖</u> 🤨	2 9								*
X Othemesi: 0.000 mm	~ 📌	32								-0
Vitelemesi: 0.0000 mm	_ି ଅ∕	R								
Döndür: 0.0000 der.	ບ	28								
Gallo Yön?	0	20								-
🗖 K Tersi 🥅 Tersi 🗐 XY Tersi	« ۵	12								<u> </u>
	-									₽
Oygua	A	1				v				1 E
nillenda	224	5				Ŷ				
Nesne Gezoini ×	A	2								ď
E Marking Mate 1	1	12								ੁੱ
- Ultayer(L1)	HR I	20								<u></u>
	199	22 11								Q
	0	8								Q
-		35								Q
	2	8								O
		4								
		5								
		E								-
		*						COL 07.007	•	_
Hazır		-			Seviye	e vonetici	(6/	.031, 37.297		



• Ayni tabloda yer alan "Kalibrasyon" isimli buton tıklanır. Şekil2.b





• Ekranın ortasında "Lens Kurulumu" adlı form görüntülenir. Şekil3.a

askingMate = [MarkingMate1]
Dosya(F) Düzenle(E) Çizim Araçlar?D) Resim(I) Renk(C) Çalıştır (X) Görünüm(V) Pencere(W) Yardım(H) 📃 🐻 🗴
Image: Source Image: S
Sevive: Yonetici -80.223 , -7.727

- Şekil3.a
- Bu aşamada dikkat edilmesi gereken husus; Formda yer alan "*Kal.Dos.Kullan*" Chek Box kontrolünün seçilmiş olmasıdır. *Şekil3.b*

Mark. Alan? 100.000	mm 🧹 🗹 Kal. Dos. Kullan) lef out	•	Kalib. Dosy <mark>a</mark> s?
Öteleme	Ölçekleme	Ön Markaia.	a Parametre ^{la f}	
X: 0.000 mm	X: 100.000000 %	Hız Modu:	Normal M. d	
Y: 0.000 mm	Y: 100.000000 %	Güç:	8.00 %	Ön Marka.
Döndür		Hiz:	300.0 mm/sec	
Ag: 0.000 CX:	0.000 CY: 0.000	Frekans:	20.0 KHz	
Kalibrasyon			-	
- X: 0.0000 + X	(: 0.0000 X: 0.00	00 X:	0.0000	
	(<u>0 0000</u>) X <u>0 00</u>		0.0000	

Şekil3.b

- Bu seçim gerçekleştirildikten sonra, söz konusu koreksiyon dosyasının dizinlerdeki yeri bulunup, işaretlenmeli. *Şekil3.c*
- Sisteme daha önceden kalibrasyon yapılmamışsa, *MarkingMate* program klasörü altına yeni ve adını "*Kalibrasyon*" olarak isimlendireceğiniz klasör oluşturmasını tavsiye ederiz. Oluşturulacak koreksiyonun dosyaları bu klasöre kaydedilip, programın tarafından kullanılmaları sağlanacaktır.

Mark. Alan? 100.000	mm 🔽 Kal. Dos. Kullar	n default		Kalib. Dosyas?
Öteleme	- Ölçekleme	0Markalar	ma Partuleireleri	\sim
X: 0.000 mm	X: 100.000000 %	Hız Mola.	Normal Mod 🗨	
Y: 0.000 mm	Y: 100.000000 %	Güç:	8.00 %	Ön Marka.
Döndür		Hız:	300.0 mm/sec	
Ag: 0.000 CX:	0.000 CY: 0.000	Frekans:	20.0 KHz	
Kalibrasyon		7	7	
	: 0.0000 X: 0.00	x 000	: 0.0000	
• X: [0.0000 + X				

Şekil3.c

• "Kalb.DosyasıÖlçek Metodu" adlı form görüntülenir. Şekil3.d

Le Kalib. Dosya	s? Ölçek Methodu		
Adım 1:	Ölçek (K):	Hız Modu: Normal Mod 👻	
	Halkalar?Doğrula. 🛛 🔽	Güç: 8 %	1
Adım 2:	Ön Marka.	Hiz: 300 mm/sec	1
Adım 3:	Daha kısa eksen uzunluğu girin:	Frekans: 20 KHz	
Adım 4:	Giri?bilgisi Z Correct		
		Çıkış	

Şekil3.d

• Bu formda yer alan "Güç" ve "Hız" lazer markalama etiketli parametreleri en minimum gereksinim olan seviyede ayarlanır, "*Halkala Doğrula*" kayar menü seçeneğinden koreksiyon markalama. *Şekil3.e*

Le Ka	alib. Dosyas	? Ölçek Methodu	×	Ĩ
Г	Adım 1:	Ölçek (K): 1.0000 🗸	Hız Modu; 🔤 Historial I od 🔍	
	Adum 2:	Halkalar?Doğrula. 4	Güç: 8 % Ön Marka.	
	Adım 3:	Daha kısa eksen uzunluğu girin:	Frekans: 20 KHz	
		100 mm		
	Adım 4:	Giri?bilgisi Z Correct	Cikie	
			Reset	

Şekil3.e

• Giriş bilgisi butonu tıklanır Şekil3.f

e Kalib. Dos	syas? Olçek Methodu		×
Adım 1	: (lçek (K) 1.0000 💌	Hız Modu: Normal Mod 💌	
	Halkalar?Doğrula. 4 🗨	Güç: 8 % Ön Marka.	
Adım 2	2: – Ön Marka.	Hiz: 300 mm/sec	_
Adım 3): Dana kwa eksen uzunluğu girin:	Frekans: 20 KHz	
	100 mm		
Adio 4	: Giri?bilgisi Z Correct		
		Çıkış	

Şekil3.f

• "Kalb.DosyasıÖlçek Metodu" adlı form görüntülenir. Şekil3.g

B4 B3 B2 B1A1A2A3A4 C4C3C2C1D1 D2 D3 D4 Parametreleri Sfirla	A1 (mm) 12.5 B1 (mm) 12.5 C1 (mm) 12.5 D1 (mm) 12.5 A2 (mm) 25 B2 (mm) 25 D2 (mm) 25 D2 (mm) 25 D2 (mm) 25 B3 (mm) 37.5 C3 (mm) 37.5	Hız Modu: Normal Mod Güç: 8 % Hız: 300 mm/sec Frekans: 20 KHz Reset	On Marka. Geri
--	--	---	----------------

Şekil3.g

"Ön Mark" lama buton tıklanır, lazer markalama işlemini gerçekleştirir.
 Oluşturulacak patern, koreksiyon işlemi için gerekli olan ve üzerinden ölçüm yapacağımız desenin kendisidir. Şekil3.h ve Şekil3.i



Şekil3.h



Şekil3.i



Şekil3.j

 Markalanmış desen üzerinden sırayla A1,A2...D3,D4'e kadar ölçümler yapılarak ölçülmüş değerler karşılıkları olan tablodan girişleri yapılır. Açık olan "Kalib.Dosyası Ölçek Metodu" formdaki "Reset" butonu tıklanır. Şekil3.k

Adım 1:	Ölçek (K):	Hız Modu:	Normal Mod	·
	Halkalar?Doğrula. 🛛 🗨	Güç:	8 %	A 11 1
Adım 2:	Ön Marka.	Hız:	300 mm/sec	Un Marka.
Adım 3:	Daha kısa eksen uzunluğu girin:	Frekans:	20 KHz	
Adım 4:	Giri?bilgisi Z Correct			

Şekil3.k

"Reset Seçeneği " formu görüntülenir.
 Buradan "Kalib. Dosyası İçe Aktar tiki işaretlenir. *Şekil3.1*

Kalib. Dosyas? Ölçek Methodu	
A1 (mm) 12.5 A Hiz Modul	-
B4 Reset Seçeneği	
B3 Bilgi doğrulamay?resetlensin mi ?	Ön Marka.
B2 B1a1a	
C4C3C2C1D1 D2	
D3 Tamam iptal	
B3 (mm) 37.5 Parametreleri Sfirla C3 (mm) 37.5 Reset	Geri

Şekil3.l

"Aç" formu görüntülenir.
 Buradan koreksiyon değerlerinin kaydedildiği doya işaretlenip seçilir. Uzantısı *".lens"* olmalıdır. *Şekil3.m*

Aç			×
Konum: 🕌 Kalibration	_ = 🛍 💣 🎟 •		
Ad	Değiştirme tarihi	Tür	Boyut
Ersin1.cfg	10.12.2016 10:29	CFG Dosyası	1 KB
Ersin1.cor	10.12.2016 10:28	COR Dosyası	50 KB
Ersin1.lens	10.12.2016 10:28	LENS Dosyası	2 KB
Ersin1.scx	10.12.2016 10:28	SCX Dosyası	50 KB
Ersin1.stf	10.12.2016 10:29	STF Dosyası	1 KB
Dosya Adı: Ersin 1.lens			Aç
Dosya türü: All files (*.*)		•	İptal

Şekil3.m

• Formu görüntülenir, "Tamam" Butonu tıklanır. Şekil3.n

Kalib. Dosyas? Ölçek N B4 B3	A1 (mm) 12.5 A Hiz Modu: Marriel Mad Reset Seçeneği Bilgi doğrulamay?resetlensin mi ?	On Marka.
B2 B1A1A C4C3C2C1D1 D2 D3 D4	 ✓ Kalib. Dosyas?içe Aktar Dosya Yolu: D:\Program Files\MarkingMate\Kalibration\E Tamam iptal 	
Parametreleri S	B3 (mm) 37.5 fr/la C3 (mm) 37.5 Teset	Geri



• Ardından, açık olan tüm formları "Geri" butonuna tıklayarak formları kapatıyoruz.

Bu aşamadan sonra programı açıp kapatmak mümkün, kalibrasyon değerleri otomatik olarak Sistem tarafından kullanılmaktadır.