

YAZILIM KURULUMU

1) Flash bellek ile gelen Didinleri ve dosyaları hard diskinize kaydediniz.

2) Eski sistemlerde dongle mevcuttur. Varsa dongle'ı bilgisayarınızın USB girişine takınız.

V4_Surucusu_ve_Dongle klasörünü açınız.

>>>Dongle Drivers

>>>DogInstall_EN.exe dosyasını çift tıklayınız.

Ekranda görünen sayfayı next yaparak ilerleyin.

Not: Dongle'sız yeni sistemlerde bu kısmı atlayınız.



3) Yükleme tamamlandıktan sonra TLSCAD dizinine girip, **TlsCad.exe** dosyasını açarak programı çalıştırın.

NOT: Eğer menüler İngilizce ise, Türkçeye çevirmek için 4)'e giderek orada Lisan (İngilizce: Lenguage) seçin ve "Türkçe" yi seçiniz. Programdan çıkıp, tekrar **TlsCad.exe** dosyasını açarak programı çalıştırın. Bu sefer menüler Türkçe olacaktır.

4) TlsCAD yazılımı açıldığında

"dongle bulunamadı"

Veya

Bugün:02.09.2014

\\Ttt_c_urunler\B_LAZER_MAK_ELEMANLARI\B12_YAZILIM\B1201_MARKALAMA_YAZILI
MLARI\TlsCAD\KURULUM\TlsCad_kurulum.doc

"No LMC driver"

Gibi mesaj alırsanız, sistem sürücülerini (driver) görmüyor demektir. Bu durumda:

Denetim Masası >> Donanım >>Aygıt Yöneticisi

Burada soru işaretine sağ tuşlayarak sürücülerin yolunu göstererek sürücülerin yüklenmesini sağlayınız.

5) TlsCad.exe dosyasını açtığınız zaman bazı parametre ayarlarının yapılması gerekmektedir.

Parametre ayarlarını yapabilmek için programın alt tarafındaki Parametre(F3) tıklanır.



Konfigurasyon Parametreleri markcfg0

Alan | Lazer Kontrol | Port | Diğer | Donanım Bilgisi

Şekil

Alan: 100.00 MM

Ofset X: 0.000 MM

Ofset Y: 0.000 MM

Düzeltilen dosya kullan

Galvo 1

Olumsuz

Ölçek: 100.0000 >>

Galvo 2

Olumsuz

Ölçek: 100.0000 >>

Markaladıktan sonra Poz. Git

Hareket Yok

Galvo Merkezi

Sol Yukarı

Sağ Yukarı

Sağ Aşağı

Sol Aşağı

Özel konum

X: 0.000

Y: 0.000

Parola

Parola

Tamam | İptal | Uygula

Daha sonra ekranda aşağıdaki sayfa belirir.

1)Yanda gösterildiği gibi değerler girilir.

Konfigurasyon Parametreleri markcfg0

Alan Lazer Kontrol Port Diğer Donanım Bilgisi

Lazer tipi
 CO2 YAG Fiber SPI_G3

PWM
 PWM Sinyalini Aktifleştir
Maksimum 200 KHz
Min PWM 20 KHz
Güç Haritası
 Tickle Aktifleştir
Puls Genişliği 1 us
Puls Frekansı 5.000 KHz
 CO2 FPK Aktifleştir
FPK başlatma gücü 10.0 %
FPK artırma gücü 10.0 %

Q-Switch
 Dijital Q-Switch Sürücüsü Kullan
 FPK Bittiğinde Q-Switch Açık
FirstPulseKiller 40 us
 Puls genişliğini tersle

Fiber
Serial IPG_YLP
 Laser Leak Handle
Open MO Delay 8 ms

SPI
Dalga 0 Deyam ediyç
Simmer Akımı 80.0 (0-100)%

Analog Çıkış
 Akım çıkışını etkinleştir
 Analog Frekans Çıkışı Aktif
 Analog FirstPulseKiller aktifleştire
MaxV 5.00 V MinV 0.00 V T1 100 us T2 1000 us

Akım Haritası
Frekans Haritası
Lazer

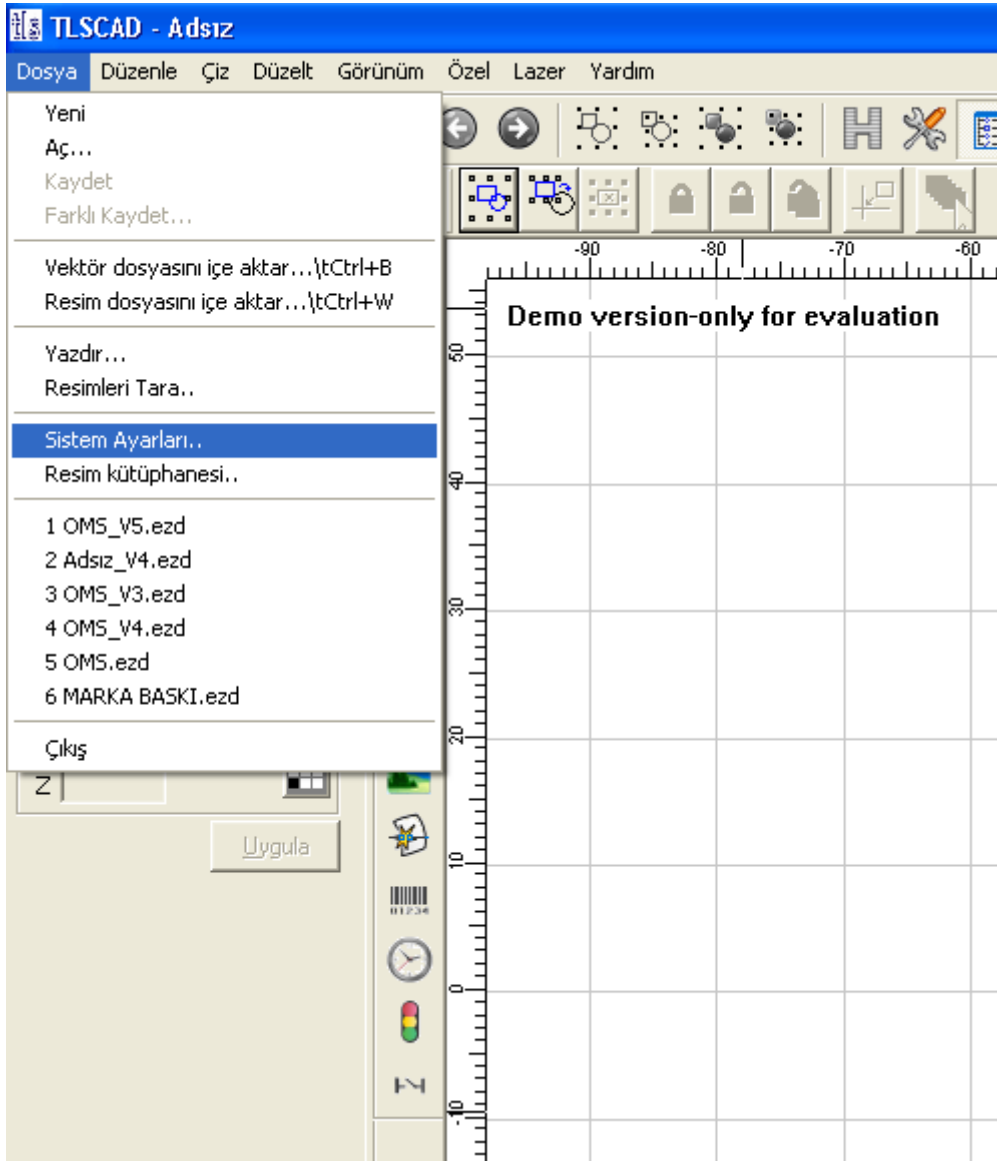
Tamam iptal Uygula

2) Makineniz Fiber lazer ise yandaki sayfadaki parametreler girilir

6) Daha sonra sol üst köşedeki "Dosya" sekmesi tıklanır. Ve aşağıda gösterildiği gibi "Sistem ayarları" seçilir.

Bugün:02.09.2014

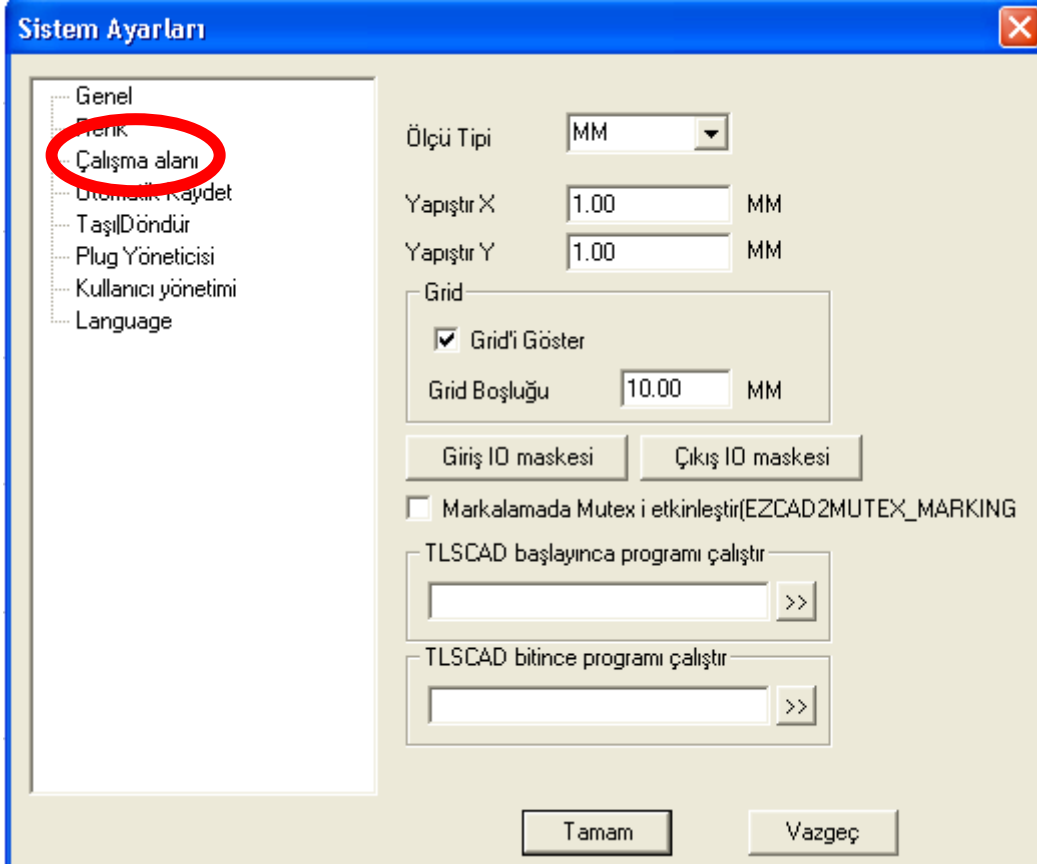
\\Ttt_c_urunler\B_LAZER_MAK_ELEMANLARI\B12_YAZILIM\B1201_MARKALAMA_YAZILI MLARI\TIsCAD\KURULUM\TIsCad_kurulum.doc



Seçim yapıldıktan sonra aşağıdaki sayfa belirecektir.

Bugün:02.09.2014

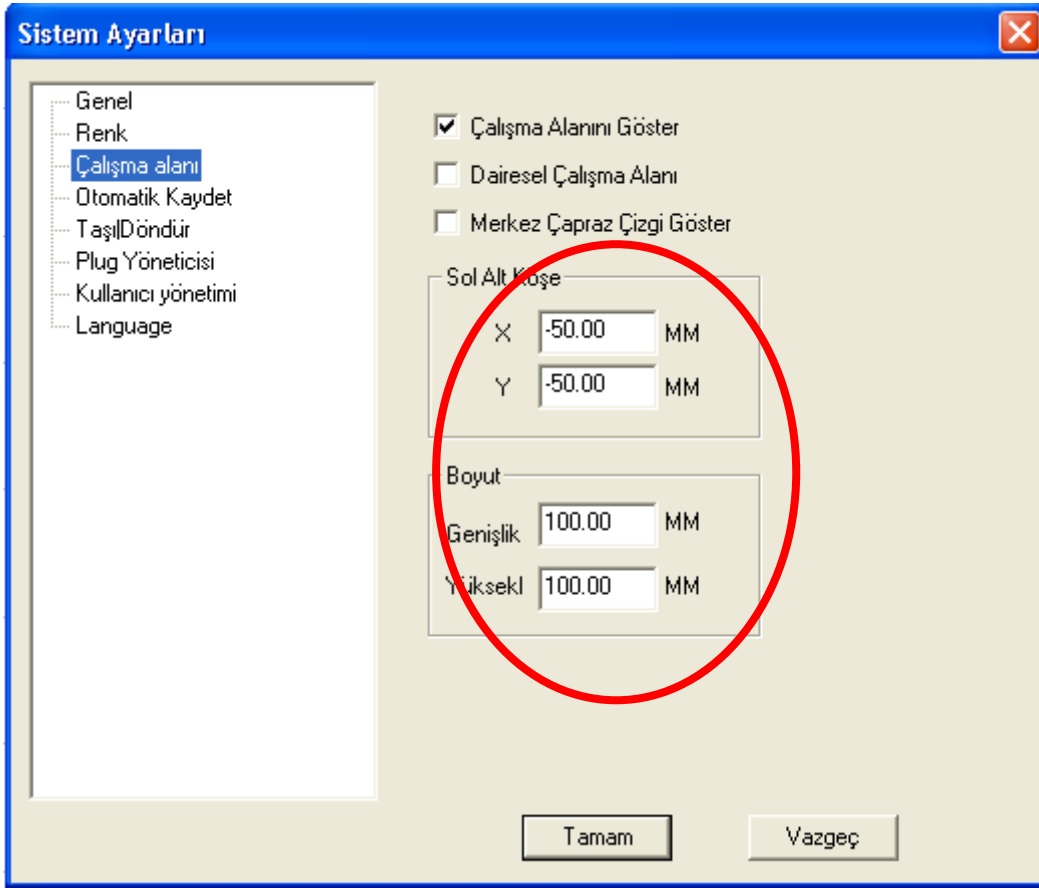
\\Ttt_c_urunler\B_LAZER_MAK_ELEMANLARI\B12_YAZILIM\B1201_MARKALAMA_YAZILI
MLARI\TIsCAD\KURULUM\TIsCad_kurulum.doc



Yukarıda belirtildiği gibi "Çalışma alanı" tıklanarak, makinenizin çalışma alanını girmeniz gerekmektedir.

Bugün:02.09.2014

\\Ttt_c_urunler\B_LAZER_MAK_ELEMANLARI\B12_YAZILIM\B1201_MARKALAMA_YAZILI
MLARI\TIsCAD\KURULUM\TIsCad_kurulum.doc



Yukarıda gösterildiği gibi değerler girilir. Bu durumda yazılıma, kullanılacak olan çalışma alanı tanımlanmış olur.