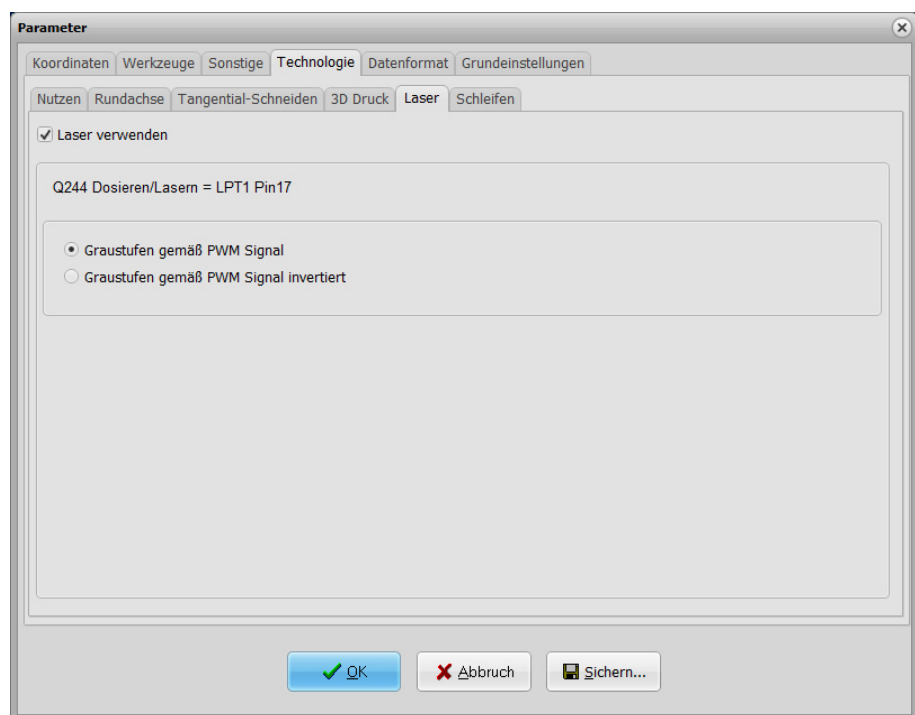


Technologie-Laser

WinPC-NC kann statt mit Frässpindel auch einen Laser bedienen und damit Gravur- oder Schneideanwendungen realisieren. Zum Ein/Ausschalten des Lasers sollte idealerweise der Ausgang Q244 verwendet werden, der immer dann einschaltet, wenn eine Kontur gefahren wird.

Eine Leistungssteuerung des Lasers wird mit dem PWM-Ausgang und Werten zwischen 0% und 100% realisiert. Diese Werte sind entweder in der NC-Datei hinterlegt oder bei den Werkzeugparametern als Drehzahl definiert.



Parameter-Technologie-Laser

Graustufen gemäß PWM Signal/invertiert

Für das zeilenweisen Gravieren mit einem Laser kann man zur besseren Darstellung die Anzeige mit Graustufen gestalten. Für das Laserschneiden ist die Graustufenanzeige unerheblich.