## -、 位图的两种标刻方式之点模式

**1.** 首先打开一张图片,调整到合适的尺寸后先勾选灰度的选项,然后根据标刻的材 料本身以及自身需求决定是否勾选反转。

—. <u> </u>
☑灰度

2. 然后勾选网点,这个选项就是决定是采用点模式。

☑网点	
阀值	128

下面的阀值一般来说不用改动,没有什么实际影响。

3. 再根据实际需要设置 DPI 值,这个值越大,图片的细节越多,但是标刻的时间也会 同步增加。

$\checkmark$	固定DPI		
x	457	Y	457
X	457	Y	457

 修改跳转延时,这个参数过小会导致出现横纹,过大会浪费时间。一般设置到正 好没有横纹,我们测试激光器设置到 300 正好。

号参数					×	🗌 使用默认参数	Į.
		高级参数				笔号	
当前笔号 0		🔍 跳转速度	4000 mm/s	_‡3l≅h		加工数目(件)	1
参数名称 De	fault	跳转位贵延时	300 05		_	速度(mm/s)	1000
☑开启		跳转距离延时	100 us/mm	圆直径 1	mm	功率(%)	75
颜色		跳转延时限定		间距 0.5	mm	频率(KHZ)	30.000
加工数目(件)	1	最小跳转延时	20 us			脉宽(ns)	10.000
速度(mm/s)	1000	最大跳转延时	500 us			开光延时(us)	0
功率(%)	75	最大跳转距离	20 mm			关光延时(us)	100
电流(A)	1					结束延时(us)	50
频率(KHZ)	30	□ 矢 里 打 点 模 式				拐角延时(us)	80
MOPA脉宽(ns)	10	每个点脉冲数	1			笔号名称	Default
Q脉宽(us)	1						<b>查你们要</b>
开光延时(us)	0	开光滞后	0 us				高级设置
关光延时(us)	100					从参数库	送取参数
结束延时(us)	50	打石时间	0.1 ms			10 000 -111	DIN'S L GARAGE
拐角延时(us)	80	11000				设盂灰。	默认密致
标刻步距(mm)	0.02						
步间延时(us)	100						
重置	设为默认掌	(묵	确定	关闭			

 确认点功率映射,这里可以设置按照当前功率最大百分之多少,最小百分之多少 来映射到 256 阶灰度上。我们默认是最大 75%,最小 0%,如果不需要更改直接点 击生成-确定-应用即可。



6. 最后设置打点时间,这个值设置大了,会导致时间变长,图片整体效果变黄。这个值设置小了,图片整体效果变暗。所以要根据激光器功率,工件本身材质来调整。我们30W的JPT激光器标刻黑色金属名片这个值设置成0.07效果是比较好的。 注意每次修改了打点时间都需要点击应用。



- 7. 根据实际效果和需求还可以修改对比度和亮度。
  - 对比度低(左)和高(右):



● 亮度低(左)和高(右)



- 8. 其他参数的说明:
  - 功率:修改效果和打点时间接近,由激光器功率和工件材质本身决定是否要修改。
  - 频率:修改效果和修改亮度接近,一般默认 30 即可。
  - 开关光延时,拐角延时,结束延时:影响不大,按默认即可。
  - 扩展:目前该选项里的参数不不起作用。
  - 速度: 点模式中速度不会有什么影响, 所以不需要调整

## 二、 位图的两种标刻方式之线模式 待续