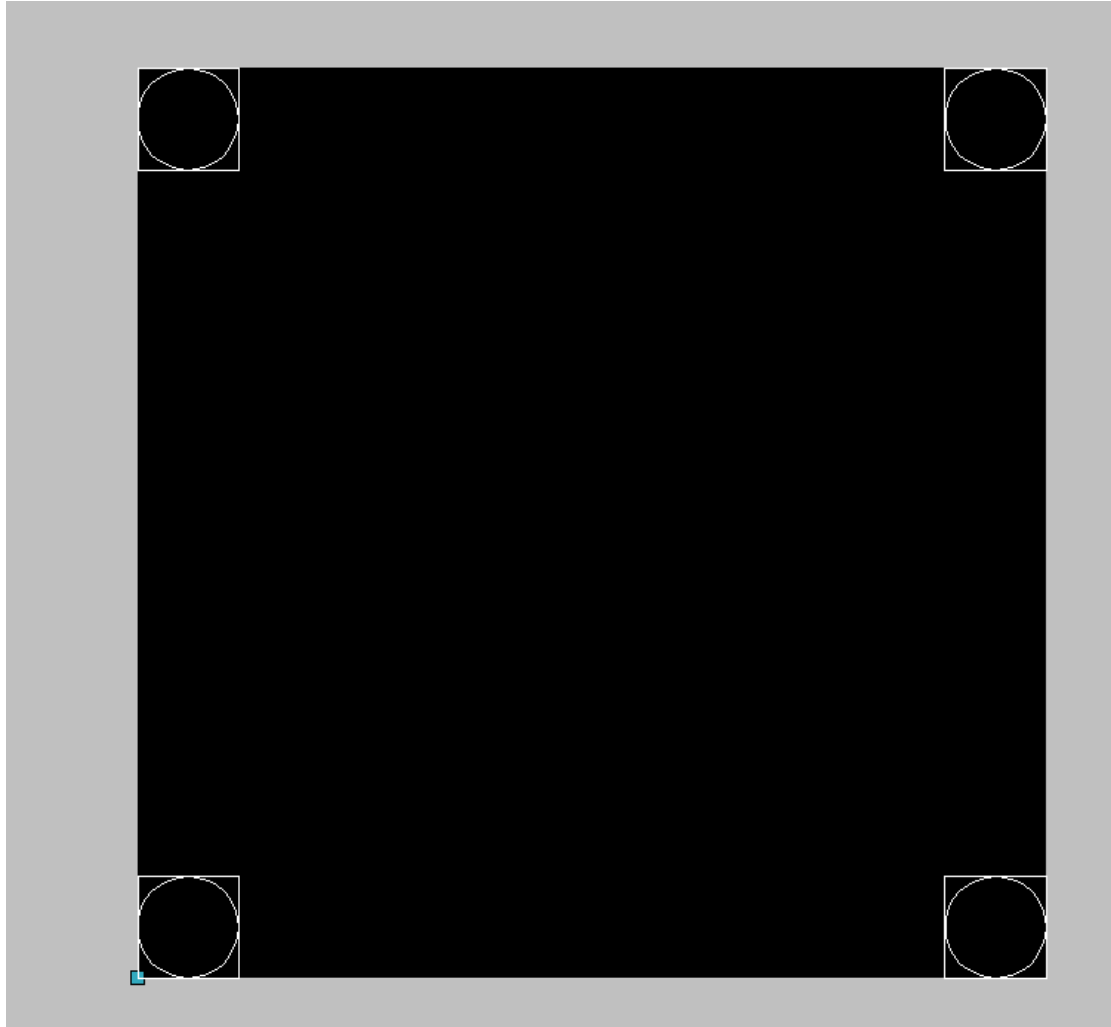


# 问题调试

遇到问题时，可在机器四角绘制对应的四个  $200 \times 200$  的矩形+圆形，如下图所示，然后根据具体情况进行分析处理。



## 1. 图形在开始处有断笔或连笔

解决方法：调整落笔延时，通常为 -50 或以上

基本参数 运动参数 通讯参数 用户参数

延时

落笔延时  ms 抬笔延时  ms

起始位置

左上角  右上角  左下角  右下角

回位方式

绝对坐标系 回位位置

读取 输出

## 2. 拐角处有锯齿

解决方法：调整运动参数，降低拐弯速度，小字等小图形分色处理，使用 2000 左右速度

基本参数 运动参数 通讯参数 用户参数

复位速度  毫米/分 一键设置

空程速度  毫米/分 空程加速倍率  (0%-200%)

空程加速度  毫米/平方秒 空程延时  毫秒

加工设置

加工加速度  毫米/平方秒

加工加速倍率  (0%-200%)

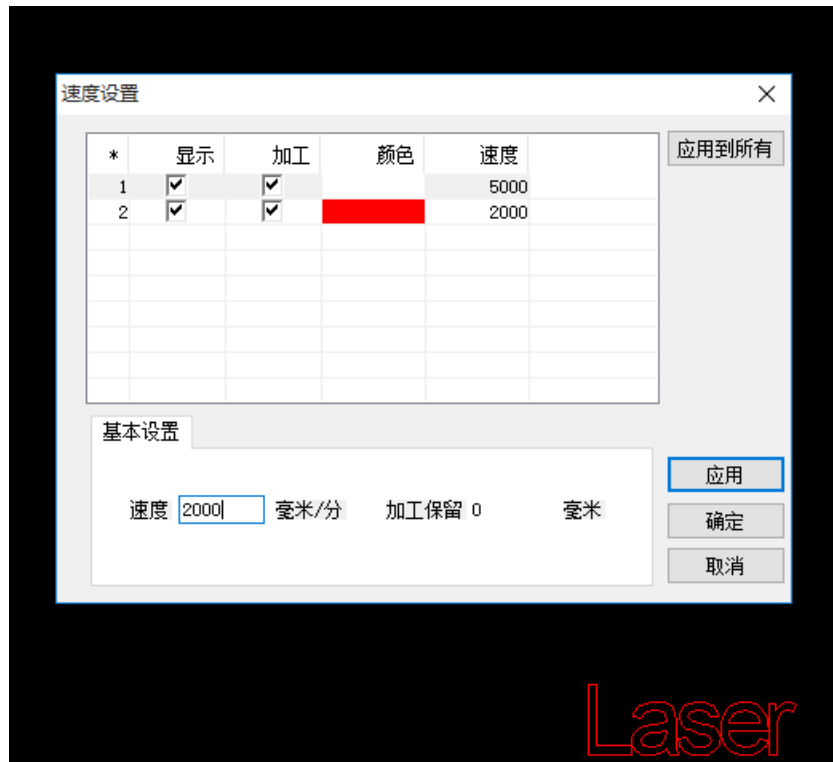
小圆限速

拐弯速度  毫米/分

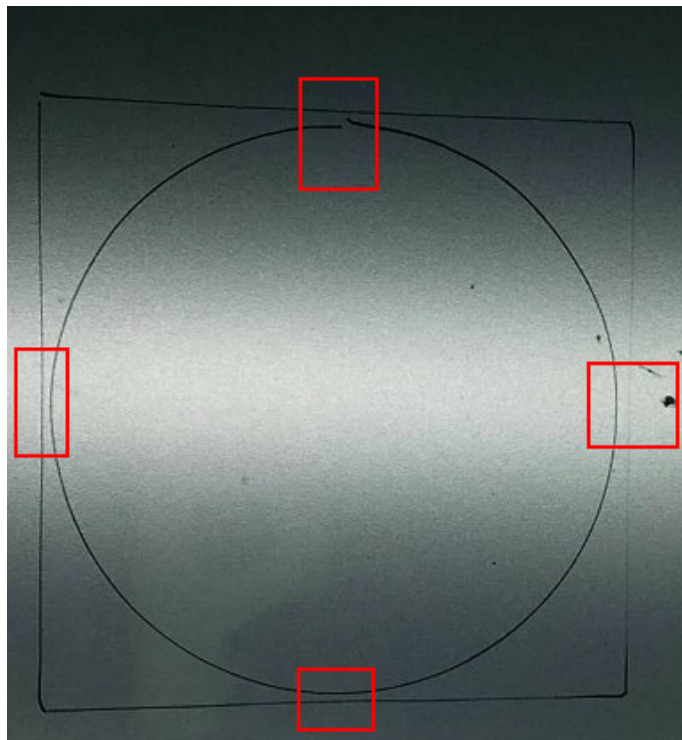
拐弯加速度  毫米/平方秒

拐弯系数  (0%-200%)

读取 输出



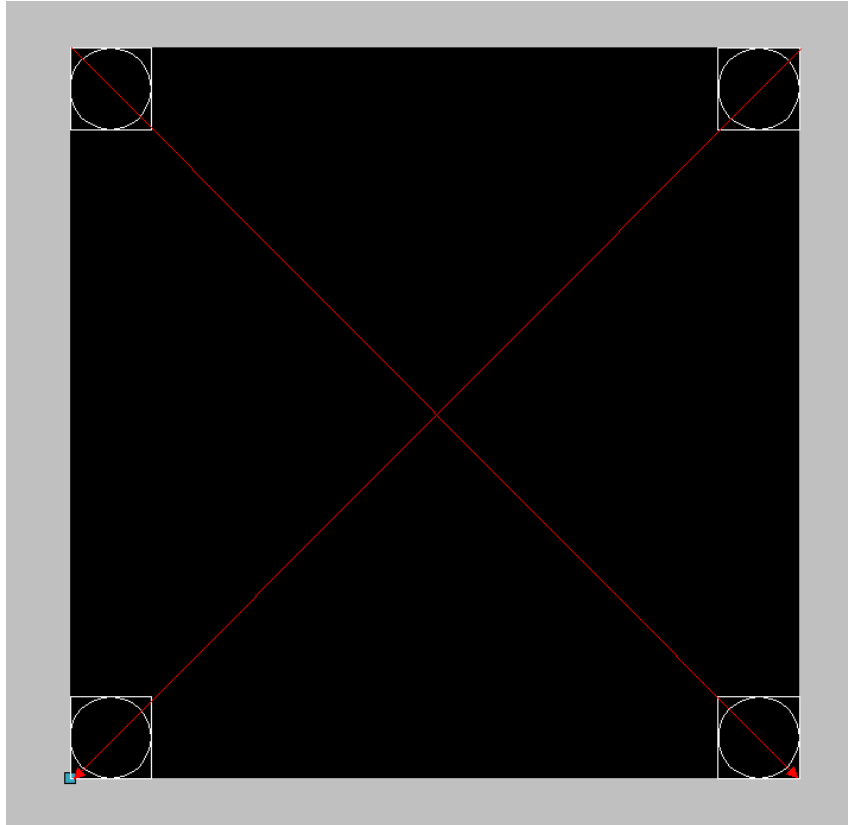
### 3. 圆和矩形不相切



解决方法：笔未调整好，参考笔调整视频，重新进行调整

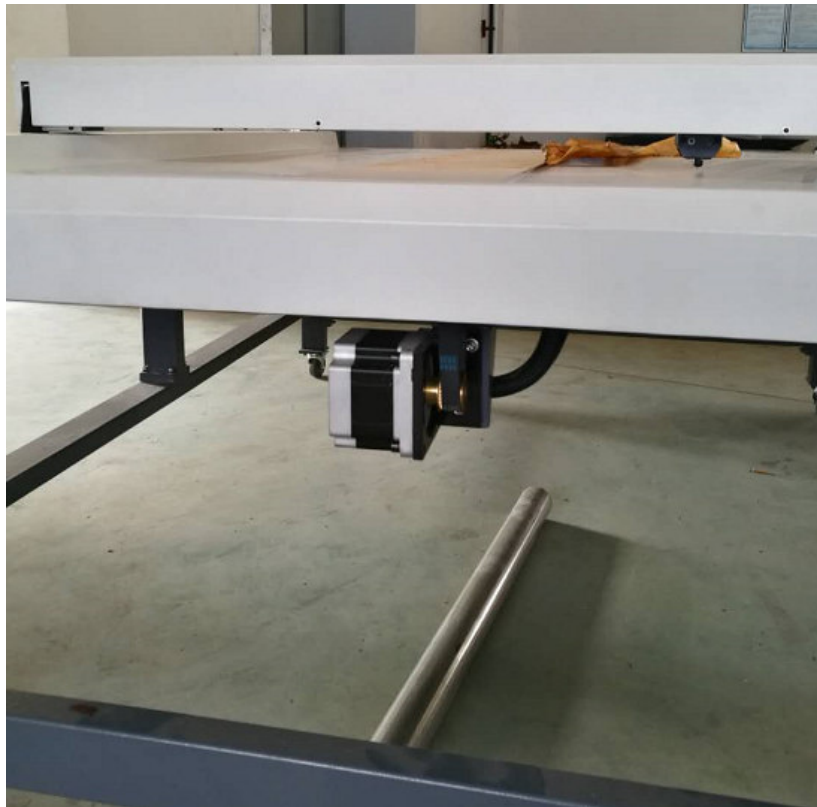
[http://v.youku.com/v\\_show/id\\_XMjY1MDc1ODQzMg===.html?refer=pc-sns-1](http://v.youku.com/v_show/id_XMjY1MDc1ODQzMg===.html?refer=pc-sns-1)

4. 对角线不一致，相差在 2MM 以上（横梁是斜的）



解决方法：跳齿（类似处理裁剪机方式）

1. 到机器背后 Y 轴电机处



2. 联轴器处，松掉联轴器上两端的任意一颗螺丝，松掉后对 Y 轴电机进行上下调整（断电后手动旋转），调整之后重新紧好螺丝，再次绘图并测量对角线



