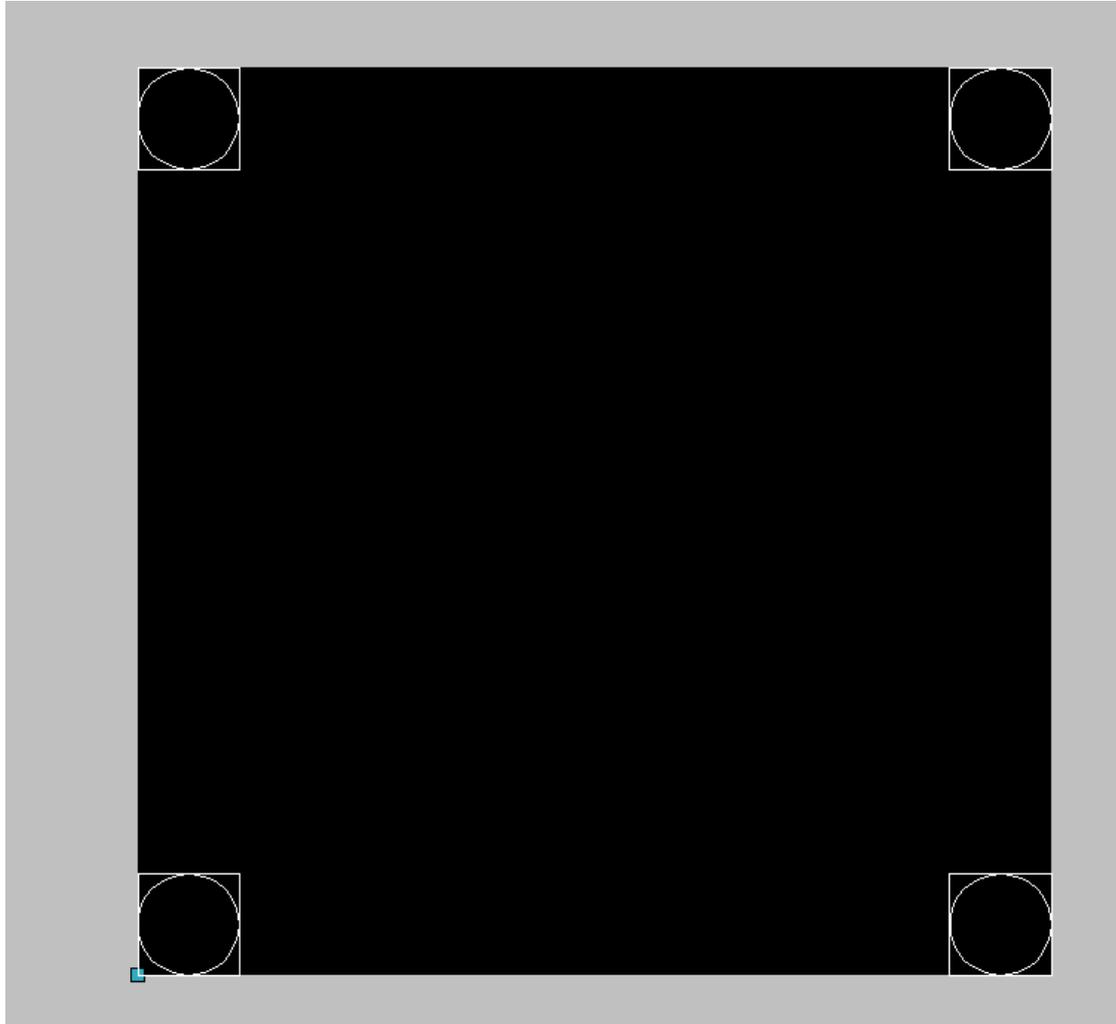


问题调试

遇到问题时，可在机器四角绘制对应的四个 200×200 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

The screenshot shows the 'User Parameters' tab with the following settings:

- 延时 (Delay):**
 - 落笔延时 (Pen Down Delay): -50 ms
 - 抬笔延时 (Pen Up Delay): 0 ms
- 起始位置 (Start Position):**
 - 左上角 (Top Left)
 - 右上角 (Top Right)
 - 左下角 (Bottom Left)
 - 右下角 (Bottom Right)
- 回位方式 (Return Method):**
 - 绝对坐标系 (Absolute Coordinate System)
 - 回位位置 (Return Position): 定位点 (Positioning Point)

Buttons: 读取 (Read), 输出 (Output)

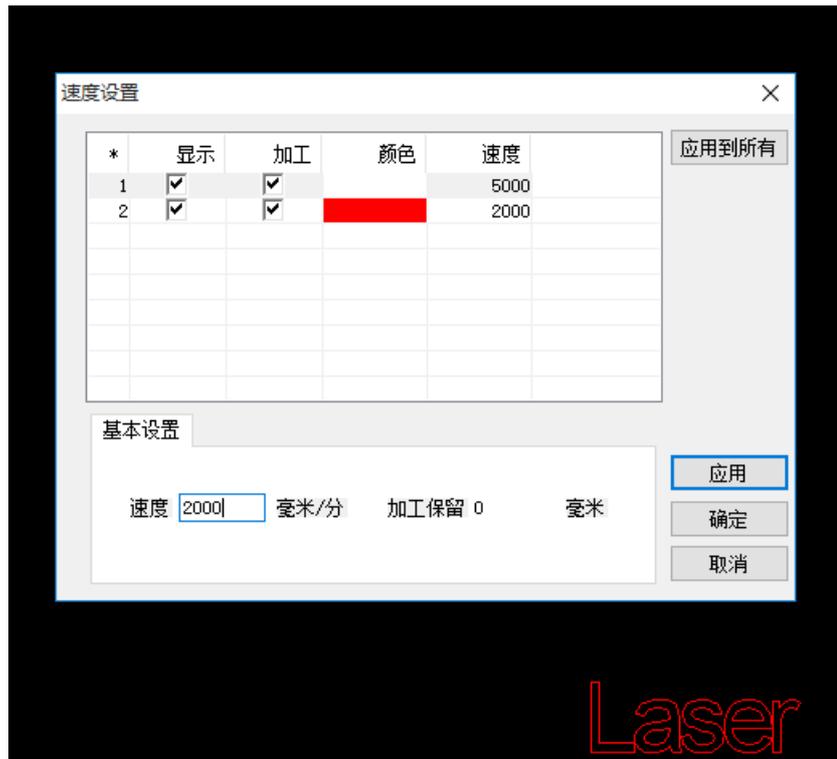
2. 拐角处有锯齿

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

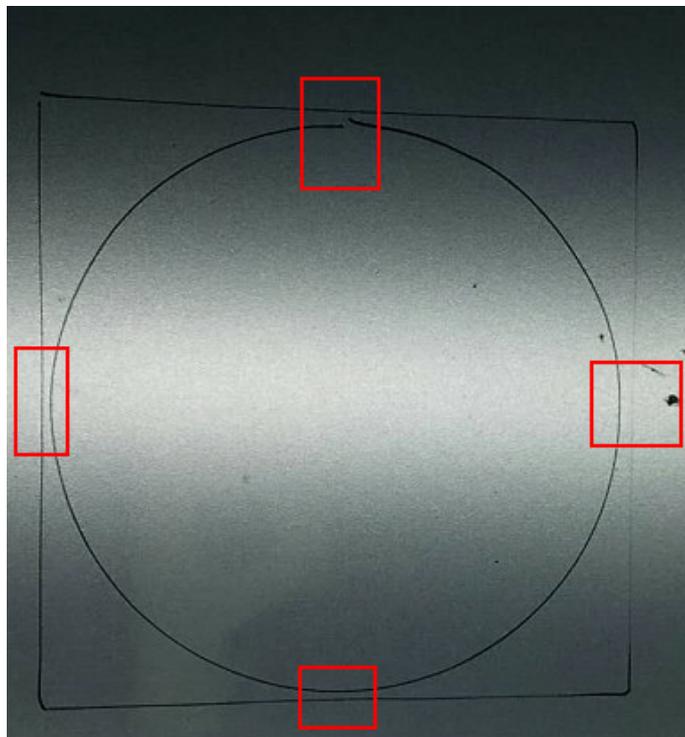
The screenshot shows the 'Motion Parameters' tab with the following settings:

- 基本参数 (Basic Parameters):**
 - 复位速度 (Reset Speed): 5000 毫米/分 (mm/min)
 - 一键设置 (One-key Setting): 精度 (Precision)
- 空程参数 (Idle Parameters):**
 - 空程速度 (Idle Speed): 12000 毫米/分 (mm/min)
 - 空程加速度 (Idle Acceleration): 1500 毫米/平方秒 (mm/s²)
 - 空程加速倍率 (Idle Acceleration Multiplier): 80 (0%-200%)
 - 空程延时 (Idle Delay): 0 毫秒 (ms)
- 加工设置 (Machining Settings):**
 - 加工加速度 (Machining Acceleration): 1500 毫米/平方秒 (mm/s²)
 - 加工加速倍率 (Machining Acceleration Multiplier): 60 (0%-200%)
 - 小圆限速 (Small Circle Speed Limit): [Button]
 - 拐弯速度 (Corner Speed):**
 - 拐弯速度 (Corner Speed): 480 毫米/分 (mm/min)
 - 拐弯加速度 (Corner Acceleration): 300 毫米/平方秒 (mm/s²)
 - 拐弯系数 (Corner Coefficient): 40 (0%-200%)

Buttons: 读取 (Read), 输出 (Output)



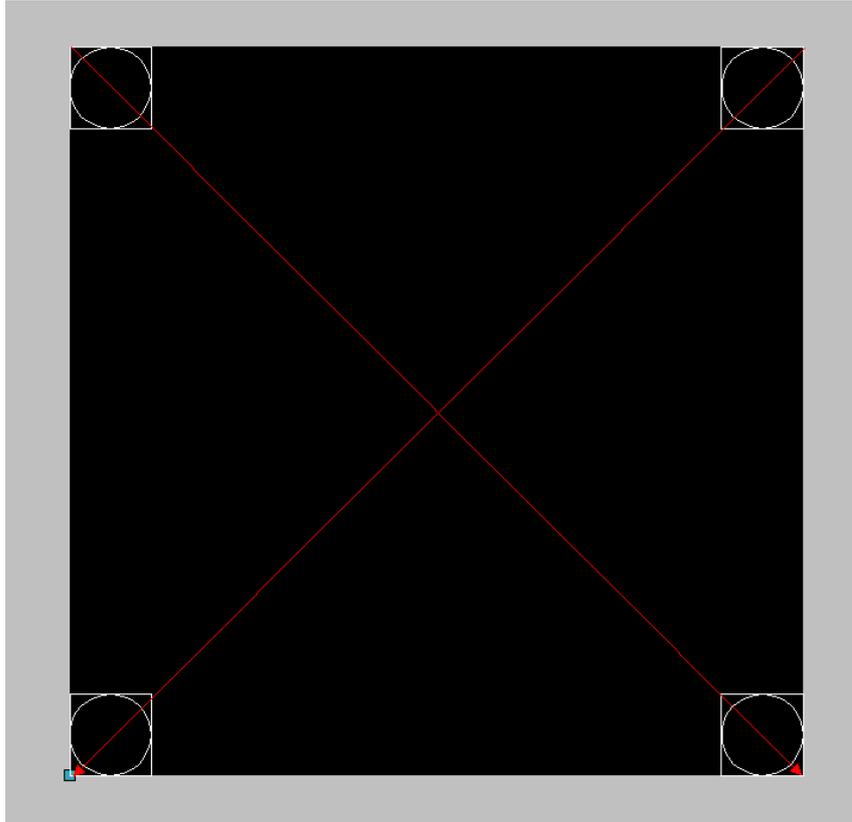
3. 圆和矩形不相切



解决方法：笔未调整好，参考笔调整视频，重新进行调整

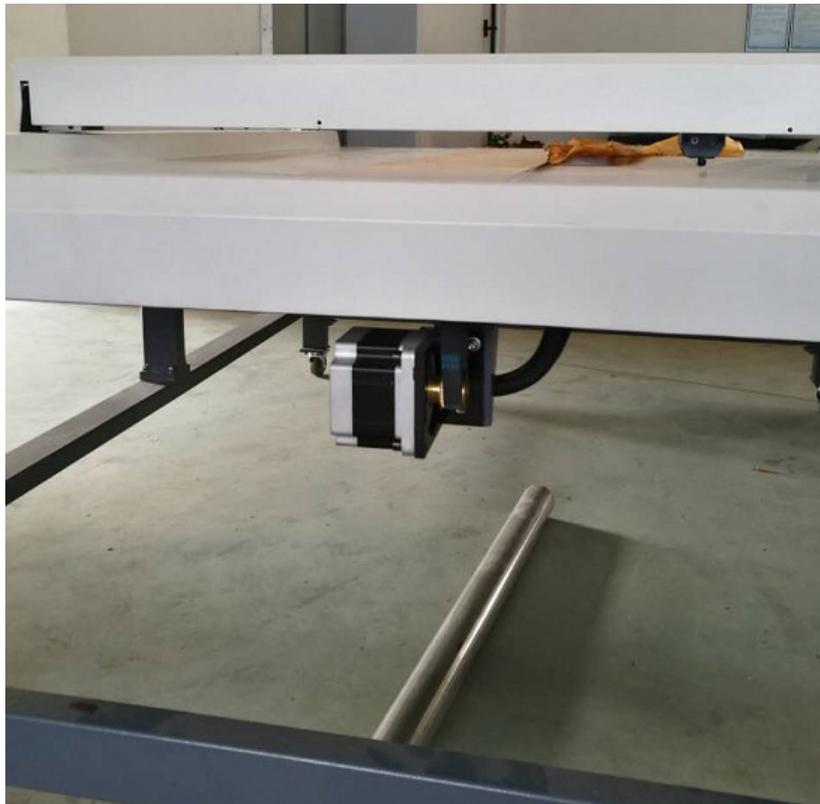
http://v.youku.com/v_show/id_XMjY1MDc1ODQzMg===.html?refer=pc-sns-1

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



