

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

MACHINE DE GRAVURE LASER

MANUEL D'INSTRUCTIONS

MODÈLE : KH5030/KH6040/KH7050/KH906/KH1490

KH-5030/KH-6040/KH-7050/KH-906/KH-1490

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons.

Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MACHINE DE GRAVURE LASER

MODÈLE : KH5030/KH6040/KH7050/KH9060/KH1490

KH-5030/KH-6040/KH-7050/KH-906/KH-1490



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ?

N'hésitez pas

à nous contacter : Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

	<p>Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.</p>
	<p>Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC. Son fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes : (1) Cet appareil ne doit pas provoquer d'interférences nuisibles et (2) Cet appareil doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences pouvant entraîner un fonctionnement indésirable.</p>
 	<p>Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle à roulettes barrée indique que le produit doit faire l'objet d'une collecte sélective des déchets dans l'Union européenne. Cela s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits marqués comme tels ne peuvent pas être jetés avec les déchets ménagers normaux, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.</p>

REMARQUES IMPORTANTES

Le graveur laser CO2 convient aussi bien à un usage personnel que professionnel. Lorsqu'il est utilisé conformément à ces instructions, il comprend une classe 1 système laser, mais certains composants sont encore très dangereux. Jamais désactivez l'équipement de sécurité pré-installé et utilisez toujours le laser en toute sécurité et de manière responsable.

Avant d'utiliser l'équipement, l'utilisateur doit lire attentivement les manuel d'utilisation et respectez-le strictement. Ce manuel s'applique à plusieurs modèles de produits. Cet équipement utilise quatre types de lasers standards internationaux (fort

rayonnement laser). Le rayonnement laser peut provoquer les événements suivants :

1. enflammer les combustibles environnants.
2. Pendant le traitement au laser, en raison des différents objets traités, d'autres des radiations et d'autres substances toxiques peuvent être générées. Gaz nocif.
3. Le rayonnement laser direct peut provoquer des blessures corporelles. Par conséquent, l'équipement doit être équipé d'un équipement de lutte contre l'incendie. Il est strictement Il est interdit d'empiler des matières inflammables et explosives sur établi et autour de l'équipement. En même temps, assurez-vous de bien ventilation. Les opérateurs non professionnels ne sont pas autorisés à s'approcher l'équipement. Les

objets et les émissions de traitement laser doivent être conformes aux lois locales et les réglementations.

Le traitement au laser peut comporter des risques élevés, vous devez donc examiner attentivement si l'objet est adapté au traitement au laser.

L'équipement laser interne présente une haute tension et d'autres dangers, sauf pour les opérateurs de l'équipement, il est strictement interdit de le démonter. Lorsque l'équipement est allumé, une personne doit être surveillée,

il est interdit de quitter sans autorisation et toute alimentation électrique doit être coupée avant congé du personnel.

Il est interdit d'ouvrir une porte lorsque l'équipement fonctionne. Avant de commencer l'opération, cet équipement et les autres équipements doivent être mise à la terre de manière sûre et efficace.

Ne placez aucun objet de réflexion totale ou de réflexion diffuse non pertinent

des objets dans l'équipement pour empêcher le laser d'être réfléchi sur le corps humain ou objets inflammables.

Pendant le fonctionnement de l'équipement, l'opérateur doit toujours surveiller le fonctionnement de l'équipement. Si une situation anormale se produit, veuillez immédiatement.

L'équipement doit être dans un endroit sec, sans pollution, sans vibrations et solide environnement d'interférence électromagnétique, avec une température de fonctionnement de 5 à 40 degrés Celsius et une humidité de 5 à 95 % (eau sans condensation environnement).

L'équipement doit toujours être éloigné des équipements électriques sensible aux interférences électromagnétiques, sinon cela peut provoquer interférence électromagnétique. La

tension de fonctionnement de l'appareil est : européenne AC220V ou nord AC120V américain (veuillez confirmer la tension de fonctionnement de l'appareil avant utilisation).

Le laser à verre au dioxyde de carbone le plus important de l'équipement est un consommable et un élément vulnérable. Veuillez en prendre soin pendant l'utilisation

Le laser en verre au dioxyde de carbone a besoin d'eau froide pure pour refroidir.

faites attention à ce que la température de l'eau ne dépasse pas 30 degrés Celsius pendant l'utilisation, sinon le laser sera endommagé. Lorsque l'environnement

la température est sur le point de descendre en dessous de 0 degré Celsius, veuillez la replacer avec un liquide antigel pour éviter d'endommager le verre au dioxyde de carbone laser.

Il est interdit d'allumer l'équipement lorsque la tension du réseau est instable ou dépareillés. Le fabricant et le vendeur ne sont pas responsables de tout perte causée par une utilisation incorrecte ou le non-respect des dispositions ci-dessus règlements.

INFORMATIONS DE BASE

Ce manuel est un guide d'utilisation désigné pour graveur laser d'armoire installation, configuration, fonctionnement sûr et maintenance. Couvre les aspects généraux informations, consignes de sécurité, étapes d'installation, instructions d'utilisation, procédures de maintenance et coordonnées.

Tout le personnel impliqué dans l'installation, la configuration, l'utilisation, la maintenance et la réparation de cette machine doit lire et comprendre ce manuel, en particulier ses consignes de sécurité. Certains composants présentent des risques extrêmement élevés tensions et/ou génèrent un rayonnement laser puissant.

performances et longévité, les dommages matériels et les blessures corporelles peuvent résulter du fait de ne pas comprendre et de ne pas suivre ces instructions.

Votre graveur laser fonctionne en émettant un puissant faisceau laser à partir d'un tube de verre rempli de dioxyde de carbone isolant (CO₂), réfléchissant ce faisceau à partir de trois miroirs et en les réfléchissant à travers une lentille de focalisation, et en utilisant ceci lumière focalisée pour graver le motif sur certains substrats. Le premier miroir est fixé près de l'extrémité du tube laser, le deuxième miroir se déplace le long du Axe Y de la machine et le troisième miroir est fixé à la tête laser se déplaçant le long de l'axe X. Étant donné qu'une partie de la poussière provenant de la gravure processus se dépose sur le miroir, il doit être nettoyé fréquemment. Comme ils se déplacent pendant le fonctionnement, ils doivent également être réajustés périodiquement avec les vis de réglage auxquelles ils sont fixés pour maintenir le chemin laser correct. Un système de refroidissement par eau (généralement une pompe ou un refroidisseur) doit être utilisé avec cela graveur pour dissiper la chaleur générée par le tube laser. De même, un système d'évacuation (généralement un événement externe ou un purificateur d'air dédié) doit être utilisé pour éliminer la poussière et les gaz générés pendant la gravure processus.

Faites fonctionner votre laser en permanence à plus de 70 % de sa puissance nominale maximale réduira considérablement sa durée de vie. Il est recommandé de régler à 10-70% de la puissance nominale maximale pour des performances et une longévité optimales

Veuillez noter qu'il s'agit d'un appareil à haute tension et que, pour des raisons de sécurité, il est recommandé de ne toucher ses composants qu'avec une seule main à la fois pendant utiliser.

Notez que les lasers actifs sont invisibles à l'œil humain. Cet appareil

ne doit pas être utilisé avec le couvercle ouvert pour éviter d'éventuelles blessures permanentes. Il convient également de noter que le système d'eau de refroidissement et le système d'échappement sont tous deux absolument nécessaires pour une utilisation sûre de cet équipement. N'utilisez pas la machine à graver si ces deux systèmes ne fonctionnent pas correctement. L'eau doit toujours être propre et maintenue à température ambiante, et le système d'échappement doit toujours être conforme à toutes les lois et réglementations applicables au lieu de travail et à la qualité de l'air ambiant.

SYMBOL GUIDELINES

Les symboles suivants sont utilisés sur l'étiquette de cette machine ou dans ce manuel :



Ces articles comportent un risque de dommages matériels graves ou de blessures corporelles



Ces projets résolvent des problèmes graves similaires liés aux faisceaux laser.



Ces projets ont résolu des problèmes graves similaires avec des composants électriques.



Toute personne se trouvant à proximité de l'appareil doit porter des lunettes de protection pendant son fonctionnement.

INTENDED PURPOSE

La machine est adaptée à la gravure de logos et autres produits grand public produits sur des substrats applicables. Ce laser peut traiter une variété de matériaux, notamment le bois et le liège, le papier et le carton, la plupart des plastiques, le verre, le tissu et le cuir, ainsi que la pierre. Il peut également être utilisé avec certains métaux spécialement revêtus. L'utilisation de ce système à des fins ou avec des matériaux autres que ceux pour lesquels il est spécifié n'est pas autorisée.

Le système doit être utilisé, entretenu et réparé par une personne connaissant le domaine d'utilisation et les dangers de la machine et des matériaux de gravure, y compris sa réflectivité, sa conductivité électrique, son potentiel de production de fumées nocives ou combustibles, etc. Les faisceaux

laser sont dangereux. Le fabricant et/ou le vendeur ne peuvent être tenus responsables de toute utilisation incorrecte de cet appareil ou de tout dommage ou blessure résultant de son utilisation. Il incombe à l'opérateur d'utiliser ce graveur laser d'armoire uniquement conformément à son utilisation prévue, aux autres instructions du manuel et à toutes les lois et réglementations locales et nationales applicables.

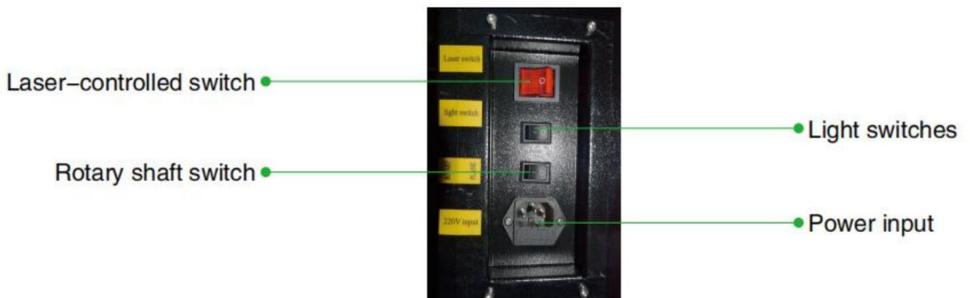
SPECIFICATIONS

Modèle	KH5030	KH6040	KH7050	KH9060	KH1490
	KH-5030	KH-6040	KH-7050	KH-9060	KH-1490
Saisir tension	120 V CA	120 V CA	120 V CA	120 V CA	120 V CA
	230 V CA	230 V CA	230 V CA	230 V CA	230 V CA
Puissance totale	420 W	560 W	680 W	830 W	900 W
Puissance laser	50 W	60 W	80 W	100 W	130 W
Fonctionnement zone	500*300m m	600*400m m	700*500m m	900*600mm	1400*900m m
température	5-50				
humidité	5%-95% sans condensation				
Type de laser	Lasers CO2 pour verre				
Modèle laser	KH-LT50	KH-LT60	R3	R5	R7
Matériel	Pierre, bois, céramique, métal, tissu, papier, etc.				
Établi	Plateforme cellulaire				
Coupe vitesse	0-400 mm/s				
Gravure vitesse	0-500 mm/s				

MAIN COMPONENTS AND DESCRIPTIONS



1. Schéma de principe de la pièce.





2. Description de la pièce.

Fenêtre de visualisation : Cette fenêtre en acrylique beige vous permet de surveiller le processus de gravure, mais n'absorbe que partiellement le laser infrarouge élevé et n'a aucune autre protection. Portez toujours des lunettes lorsque vous utilisez le protecteur. Observez le laser actif et ne le fixez jamais pendant de longues périodes.

Lumière LED : Cette lumière verte claire illumine l'établi pour une visibilité claire vue de la gravure du matériau avant, pendant et après le travail. **Guides de l'axe Y :**

les guides de l'axe Y permettent aux guides de l'axe X de se déplacer d'avant en arrière sur la table.

Interrupteur de refroidissement par eau : une fois l'interrupteur activé, le refroidisseur d'eau intégré le refroidissement démarre et l'affichage de la température en temps réel s'allume. **Rail**

de l'axe X : Le rail de l'axe X maintient le deuxième miroir et prend en charge le tête laser pour se déplacer à gauche et à droite.

Entrée d'eau : elle permet de dévisser le couvercle dans le sens inverse des aiguilles d'une montre lors du remplissage le réservoir d'eau de circulation intégré.

Affichage du niveau d'eau : Ce port d'observation peut être utilisé pour observer le niveau d'eau du réservoir d'eau dans le fuselage. (jaune : trop élevé / vert : convenable / rouge : trop peu).

Porte avant droite : cette porte s'ouvre pour permettre le passage de matériaux plus volumineux à travers le banc de travail. Des précautions extrêmes doivent être prises pour éviter de voir ou

souffrant du faisceau laser et de ses réflexions. C'est également là que sac d'accessoires était lorsque le graveur est arrivé pour la première fois. Porte d'accès avant : Cette porte donne accès à la zone située sous le banc pour un nettoyage facile.

Avant : Le couvercle donne accès au support principal pour le placement et récupérer des matériaux, ainsi que corriger l'alignement du chemin laser et autres entretien. Lorsque le couvercle est ouvert, la puissance du laser est coupé automatiquement.

Indicateur de fonctionnement : il peut aider l'opérateur à mieux observer le laser état d'émission, voyant rouge : laser en fonctionnement, voyant vert : laser inactif.

Panneau de commande : Le panneau de commande permet un contrôle manuel du processus de gravure, y compris le mouvement de la tête laser manuelle et l'émission du laser. Interrupteur

principal : contrôle l'interrupteur d'alimentation total de toute la machine. Interrupteurs de commande de l'axe Z : ces boutons déplacent la table vers le haut ou vers le bas pour vous aider à vous adapter rapidement et à vous concentrer sur les différentes épaisseurs de la table. Ports de connexion : Ces ports connectent la carte principale de la machine de gravure machine à l'ordinateur de contrôle et à son logiciel de gravure via un port USB ou câble Ethernet.

Porte d'accès droite : Cette porte permet d'accéder à la carte mère, au moteur pilotes et alimentation. Les événements empêchent les composants de surchauffe pendant l'utilisation et ne doit pas être obstrué.

Ventilateur de refroidissement de la carte mère : ce ventilateur est utilisé pour la dissipation de la chaleur du cœur des appareils tels que des cartes mères intégrées et des alimentations laser.

Interrupteur d'arrêt d'urgence : en cas d'urgence, ce bouton coupez immédiatement toute alimentation du tube laser.

Tête laser : La tête laser contient le 3ème miroir, la lentille de focalisation, le point rouge guidage et sortie d'assistance d'air.

Table : La hauteur de la table peut être ajustée pour s'adapter aux surfaces plus fines et plus épaisses matériaux, ainsi qu'entre les plates-formes en aluminium et cellulaires. Interrupteur

de contrôle laser : cet interrupteur doit être activé lors de l'utilisation d'un laser. Interrupteur d'éclairage : allumez la lumière sur l'établi. Interrupteur d'axe

rotatif : cet interrupteur doit être activé lors de l'utilisation de l'axe rotatif axe (éteint lorsque l'axe rotatif n'est pas utilisé), si l'axe Y ne bouge pas,

vérifiez si cet interrupteur est éteint.

Entrée d'alimentation : ce connecteur d'alimentation doit être connecté avant d'utiliser la machine.

Porte d'accès arrière supérieure : cette porte mène à la baie laser où le laser le tube et ses connexions sont sécurisés.

Porte arrière : Cette porte est l'équivalent d'une porte d'entrée et nécessite des Entretien pendant

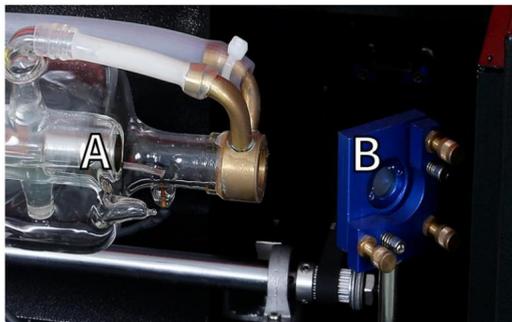
l'utilisation. Porte d'accès arrière inférieure : cette porte permet d'accéder à l'assistance pneumatique pompe et courroie de l'axe Z.

Ventilateur d'extraction : ce ventilateur extrait le gaz et les débris de l'air du établi et envoie l'air après avoir été purifié par un filtre.

Ventilateur de refroidissement du réservoir d'eau : ce ventilateur est utilisé pour refroidir l'eau en circulation.

3.Description du chemin laser.

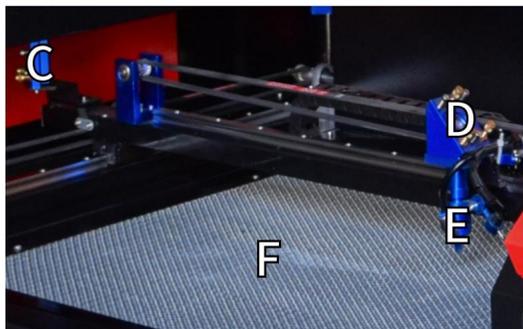
- A. Tube laser : Ce tube en verre rempli de dioxyde de carbone est monté sur un support et ne peut pas être déplacé. La tension de connexion entre celui-ci et la puissance d'alimentation du laser est extrêmement élevée et extrêmement dangereuse.
- B. Premier réflecteur — Ce miroir à angle réglable est maintenu en place pour transférer la gravure laser du tube vers le deuxième miroir.



- C. Deuxième miroir : Ce miroir à angle réglable se déplace le long de l'axe X guide pour permettre au faisceau laser de se déplacer le long de l'axe Y.
- D. Troisième miroir : ce miroir à angle réglable se déplace avec la tête laser, permettant au faisceau laser de se déplacer le long de l'axe X.

E. Lentille de focalisation : Cette lentille dirige et focalise la lumière laser sur le matériel.

F. Établi : La hauteur de l'établi exposé peut être réglée.

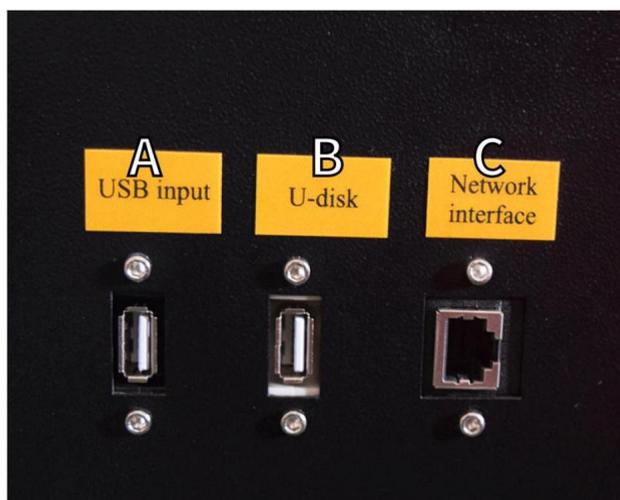


4. Connectez les entrées.

A. Port de ligne USB : ce port utilise l'un de ses ports USB pour se connecter au ordinateur de contrôle et son logiciel de gravure.

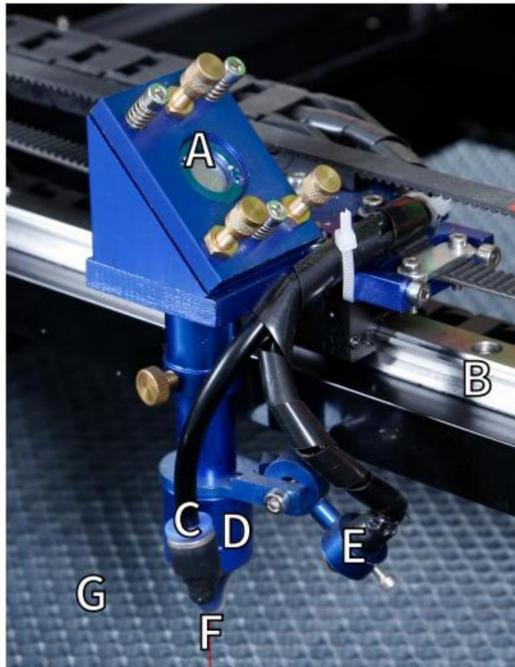
B. Port USB : ce port vous permet de charger et d'enregistrer des motifs et paramètres directement au graveur.

C. Port Ethernet : Ce port se connecte directement ou via Internet au ordinateur de contrôle et son logiciel.



5. Ensemble tête laser.

- A. Troisième miroir de la tête laser : ce miroir à angle réglable transmet le laser lumière du deuxième miroir vers la lentille de focalisation.
- B. Guide de l'axe X : Ce guide se déplace le long de l'axe Y et son mouvement est contrôlé par un interrupteur de fin de course.
- C. Air Assist : Cet appareil souffle de l'air sous pression pour tuer les étincelles et souffler éloigne les gaz et les débris pendant la gravure.
- D. Lentille de focalisation : Cette lentille dirige et focalise le faisceau laser vers son point de contact avec le matériau de gravure.
- E. Pointeur à point rouge : cet appareil vous aide à voir l'emplacement exact du gravure laser invisible.
- F. Laser : Le laser de gravure lui-même est invisible, mais très dangereux. Évitez contact direct avec la peau ou les yeux.
- G. Établi : utilisez les outils acryliques fournis pour obtenir le résultat parfait se concentrer sur n'importe quelle épaisseur de matériau.



6. Porte d'accès à droite.

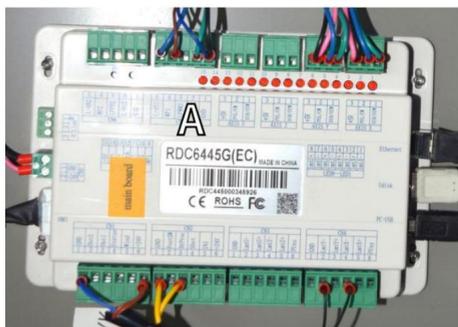
A. Carte mère : Cette carte contrôle le processus de gravure et répond aux commandes du logiciel de gravure ou du contrôle de la machine panneau.

Pilote d'axe BX : ce dispositif déplace la tête laser le long du rail X.

Entraînement de l'axe CY : ce dispositif déplace le rail X le long du rail Y.

D. Puissance laser : Cet appareil convertit l'électricité standard en charge de tension extrêmement élevée requise pour un tube laser.

E. Alimentation : cet appareil alimente la carte mère de la machine et conduit.



7. Alimentation laser.

A. Fil haute tension : Ce fil est connecté à l'anode ou à l'extrémité positive du tube laser et fournit un courant haute tension pour alimenter le laser.

B. Trous de montage : Ces fentes standard permettent une installation simple et suppression.



8. Contrôlez l'affichage.

Description des boutons



Reset button: System reset



Stop button: Stop machining or motor shaft movement



Delete key: This parameter is used to delete the parameter



Anchor key: Set the anchor point



Point Shot Button: The laser tube is pointed at the light



OK key: Used for user confirmation



Autofocus key: Automatically finds the focus point



Speed key: Sets the current machining speed value



Z-axis key: Used to move the Z-axis



U-axis key: Used to move the U-axis



Start/Pause key: Start work or pause/restart work



Decimal Point: Used to set parameters with decimals



Power button: Set the current maximum and minimum power values



Jog/Continuous Key: Jog motion and continuous motion switching



Toggle keys: Combine with number keys to form key combinations, or toggle special functions



Exit key: Used to return to the previous menu cancel parameter settings, etc



Menu keys: user parameters, manufacturer parameters language settings, etc



Border Key: Performs a boundary traversal operation on the file being processed



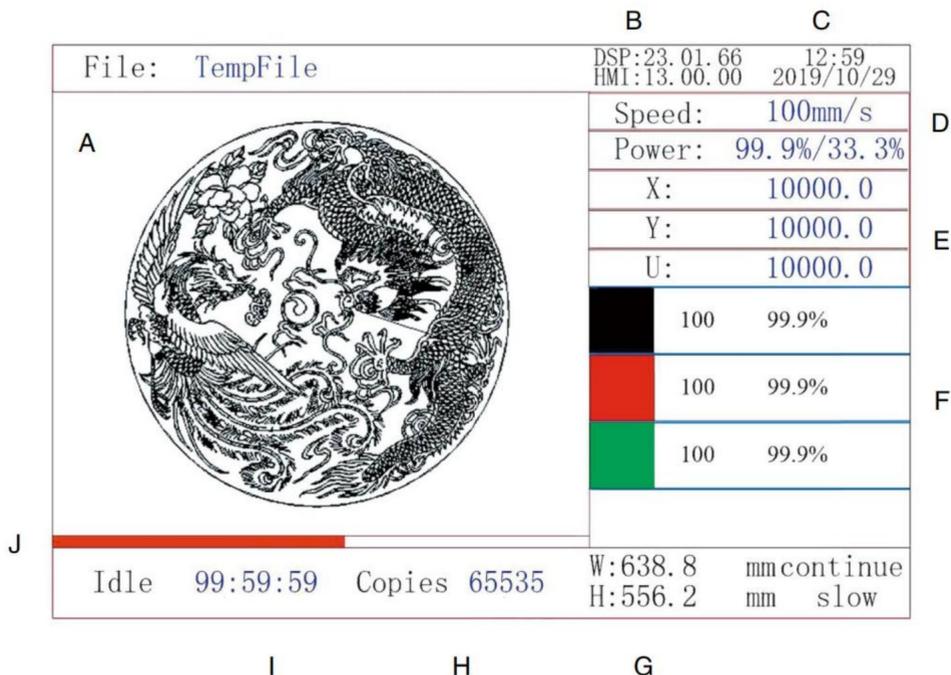
File Keys: Memory file and USB flash drive file management



D-pad: Used to move options when setting parameters in the menu

Numeric keys 0-9: used to set parameters, the keys with characters in the upper right corner can be combined with the toggle keys

Description de l'affichage



- A. Zone d'affichage graphique : Affiche la piste et la piste de course du dossier entier.
- B. Numéro de version : affiche le numéro de version du panneau et carte mère.
- C. Heure système : affiche l'heure système actuelle.
- D. Zone d'affichage des paramètres : affiche le numéro de fichier, la vitesse, le maximum puissance, etc. du fichier en cours d'exécution.
- E. Zone d'affichage des coordonnées : affiche les coordonnées actuelles du laser tête.
- F. Zone d'affichage des calques : affiche les paramètres des calques actuels ou fichier d'aperçu. Les paramètres de gauche à droite sont le nombre de couches, la couleur, la vitesse et la puissance maximale.
- G. Taille de la trame traitée : affiche les dimensions du fichier actuel.
- H. Nombre de pièces : affiche le nombre de séries terminées pour l'actuel

déposer.

I. État du système : affiche l'état actuel de la machine : inactif, en cours d'exécution, en pause ou terminé.

Le temps de traitement est indiqué à droite.

J. Barre de progression du traitement : affiche la progression du fichier en cours.

Remarque : lorsque le système est inactif ou lorsque le travail est terminé, tous les boutons sont utilisés. Les utilisateurs peuvent travailler sur des fichiers, définir des paramètres, prévisualiser des fichiers, etc. Certains boutons ne fonctionneront pas lorsque le travail est en cours d'exécution ou en pause (par exemple exemple, origine et cadre).

INFORMATIONS DE SÉCURITÉ

1. EXCLUSION DE GARANTIES

Votre graveur peut être légèrement différent de celui présenté dans cette manuel en raison des options, des mises à jour, etc. Si votre machine à graver est livrée avec un manuel obsolète ou vous avez d'autres questions, veuillez nous contacter.

2. AVIS DE SÉCURITÉ GÉNÉRALE

Votre appareil doit avoir une étiquette d'instructions apposée dans les éléments suivants emplacements:



Si l'une de ces étiquettes est manquante, illisible ou endommagée, elle doit être Remplacé.



Utilisez cet appareil de gravure laser uniquement conformément à toutes les lois et réglementations locales et nationales.

Utilisez cet appareil uniquement conformément à ce manuel d'instructions.

d'autres personnes ayant lu et compris ce manuel sont autorisées à installer, utiliser, entretenir, réparer, etc. Si cet appareil a été donné ou vendu à un tiers, assurez-vous que ce manuel est inclus avec cet appareil. Ne faites pas fonctionner l'appareil en continu pendant plus de 3 heures et demie. Arrêtez-le pendant au moins 30 minutes entre chaque utilisation.

Ne laissez pas cet appareil sans surveillance pendant son fonctionnement. Respectez les équipement tout au long de l'opération, en cas de fonctionnement anormal, coupez immédiatement toute alimentation de la machine et contactez notre service client. service ou votre service de réparation spécialisé. Encore une fois, assurez-vous que l'appareil est complètement éteint après chaque utilisation (y compris via le (interrupteur d'arrêt d'urgence).

Ne pas autoriser les mineurs, le personnel non formé ou les personnes handicapées physiques ou des déficiences mentales qui pourraient interférer avec leur capacité à suivre cette manuels et manuels du logiciel pour installer, utiliser, entretenir ou réparer ce équipement.

Tout personnel non formé qui pourrait se trouver à proximité de l'équipement pendant l'utilisation, il faut être informé que l'équipement est dangereux et des instructions adéquates sur la façon d'éviter les blessures pendant l'utilisation.

Placez toujours les extincteurs, les conduites d'eau ou tout autre produit ignifuge systèmes à proximité pour éviter les accidents. Assurez-vous que le numéro de téléphone de Le service d'incendie local est clairement affiché à proximité. En cas d'incendie, coupez l'alimentation électrique avant d'éteindre les flammes. Avant utilisation, familiarisez-vous avec la portée correcte de l'extincteur. Soyez attention à ne pas utiliser l'extincteur trop près de la flamme, car sa haute la pression peut créer un contrecoup.

3. CONSIGNES DE SÉCURITÉ LASER.

Lorsqu'elle est utilisée conformément aux instructions, la machine comprend un système laser de classe 1 qui est sans danger pour les utilisateurs et les personnes à proximité. Cependant, les lasers invisibles, les lasers tubes et leurs connexions électriques sont toujours très dangereux. Ils peuvent causer de graves dommages matériels et des blessures corporelles s'il n'est pas utilisé ou modifié avec précaution, y compris, mais sans s'y limiter, les éléments suivants :



Les lasers peuvent facilement brûler les matériaux combustibles à proximité.

Certains matériaux de travail peuvent produire des radiations ou des gaz nocifs pendant Traitement.

Le contact direct avec le laser peut provoquer des lésions corporelles, y compris des blessures graves. brûlures et lésions oculaires irréparables.

Ne modifiez pas et ne désactivez pas les fonctions de sécurité fournies par cet appareil.

ne pas modifier ou démonter le laser et ne pas utiliser le laser s'il a été modifié ou démonté par une personne autre qu'un professionnel formé et professionnel qualifié. Exposition dangereuse aux radiations et autres blessures peut résulter de l'utilisation de produits adaptés, modifiés ou autrement incompatibles équipement.

Ne laissez jamais aucune partie de l'armoire ouverte pendant le fonctionnement, sauf si (obligatoire) à travers les portes. Ne jamais interférer avec le faisceau laser, ne pas placez n'importe quelle partie du corps sur n'importe quelle partie du trajet laser pendant la fonctionnement et n'essayez jamais d'observer directement le laser. Lorsque vous utilisez un porte de passage ou risquer d'être exposé à un faisceau laser, prenez mesures à prendre pour vous protéger des faisceaux laser potentiellement réfléchis, notamment l'utilisation d'équipements de protection individuelle, tels que des équipements spécialement conçus lunettes de protection, pour filtrer les graveurs avec une densité optique (DO) de 5+ pour des longueurs d'onde spécifiques de lasers.

Pendant le fonctionnement, ne regardez pas et ne permettez pas à d'autres de regarder le faisceau laser en continu, même si le couvercle est fermé et/ou que des lunettes de protection sont portées.

Utilisez cette machine à graver uniquement lorsque sa fonction d'arrêt automatique est désactivée.

fonctionne correctement. Lorsque vous obtenez ce graveur pour la première fois, si vous remarquez des problèmes, testez-le avant d'effectuer tout autre travail (voir ci-dessous). Si

la fermeture ne se produit pas, ne continuez pas à l'utiliser. Éteignez l'appareil et contactez le service client ou le service de réparation. Ne désactivez jamais ces fermetures.

Si le système de refroidissement par eau ne fonctionne pas correctement, n'utilisez pas ce laser graveur en toutes circonstances. Activez toujours le refroidissement par eau système et confirmer visuellement que l'eau coule à travers tout le système avant d'allumer le tube laser. N'utilisez pas d'eau glacée ou d'eau avec des températures supérieures à 100 ° F (38 ° C). Pour de meilleurs résultats, conservez-le entre 15 et 21 ° C (60 et 70 ° F).

N'utilisez pas de liquide de refroidissement ou d'antigel générique dans l'eau de refroidissement, car ils peuvent laisser un résidu corrosif et se solidifier à l'intérieur du tuyau et des tuyaux, ce qui peut entraîner une panne, voire une explosion. Utilisez des formules laser personnalisées ou utilisez et stockez votre graveur dans une zone climatisée.

Ne laissez pas de substances potentiellement inflammables, explosives ou corrosives matériaux à proximité pour éviter de les exposer au laser direct ou réfléchi poutres.

N'utilisez pas et ne placez pas d'équipements sensibles aux interférences électromagnétiques à proximité. Assurez-vous que la zone autour du laser est exempte d'interférences électromagnétiques fortes pendant toute utilisation.

Utilisez cette machine uniquement pour le traitement des matériaux décrits dans Section Sécurité matérielle de ce manuel. La configuration et la gravure laser le processus doit être adapté de manière appropriée au matériau spécifique.

Assurez-vous que la zone est exempte d'autres polluants atmosphériques, car ceux-ci peuvent constituer un danger risque similaire de réflexion, de combustion, etc.



4. CONSIGNES DE SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE.

Utilisez cet appareil uniquement avec une alimentation compatible et stable avec une fluctuation de tension inférieure à 10 %.

Ne connectez pas d'autres appareils au même fusible que le système laser nécessite son ampérage complet. Ne pas utiliser avec des rallonges standard ou multiprises. Seuls les dispositifs de protection contre les surtensions d'une valeur nominale supérieure à 2000 J sont utilisés.

N'allumez cet appareil que s'il est correctement relié à la terre, soit par un connexion à une prise à 3 broches ou par un câble de mise à la terre dédié qui est solidement connecté à la fente appropriée sur l'armoire. Ne pas utiliser avec un Adaptateur 3 à 2 broches non mis à la terre. La mise à la terre de l'équipement doit être vérifié régulièrement pour détecter tout dommage ou connexion desserrée.

Par conséquent, la zone autour de cet appareil de gravure laser doit être conservée sec, bien ventilé et contrôlé sur le plan environnemental pour maintenir la température ambiante température entre 5 et 35 °C (40 à 95 °F). Pour de meilleurs résultats, conservez température de 75 °F (25 °C) ou moins. L'humidité ambiante ne doit pas dépasser 70 %.

Lorsque la pompe est connectée à sa source d'alimentation, ne manipulez pas la pompe ou l'eau dans laquelle elle est immergée. Mettez-le dans l'eau avant le connecter à une source d'alimentation et le déconnecter de l'alimentation électrique avant de le sortir.

Réglages, entretien et réparations des composants électriques de cet équipement doit être effectué uniquement par des professionnels formés et qualifiés éviter les incendies et autres défaillances, y compris l'exposition potentielle aux radiations dues à dommages aux composants laser. Depuis le test des composants électriques de ce système de marquage nécessite des techniques spécialisées, il est recommandé que de tels tests ne devraient être effectués que par les fabricants, les vendeurs ou organismes de services de réparation.

Sauf indication contraire, réglez, entretenez et réparez l'appareil uniquement lorsqu'il est éteint, débranché de l'alimentation et complètement refroidi.

5. INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ DU MATÉRIEL.

Il est de la responsabilité de l'utilisateur de cette machine de gravure laser de

Assurez-vous que le matériau à traiter est capable de résister à la chaleur du laser et ne produit aucune émission ou sous-produit nocif pour les personnes à proximité ou qui viole les lois ou réglementations locales ou nationales. En particulier, n'utilisez cet équipement pour traiter du chlorure de polyvinyle (PVC), du Téflon ou d'autres matériaux contenant des halogènes, quelles que soient les circonstances.

Il est de la responsabilité de l'utilisateur de cette machine de gravure laser de

Assurez-vous que toutes les personnes présentes lors de l'opération disposent d'un équipement de protection individuelle adéquat pour éviter les blessures causées par les émissions et les sous-produits du matériau traité. En plus des lunettes de protection laser mentionnées ci-dessus, cela peut nécessiter des lunettes de protection, des masques ou des respirateurs, des gants et d'autres vêtements de protection.

Si le système d'échappement ne fonctionne pas correctement, n'utilisez pas ce laser

Ne jamais utiliser la machine à graver en aucune circonstance. Veillez toujours à ce que le ventilateur d'extraction soit en mesure d'éliminer la poussière et les gaz du processus de gravure, conformément à toutes les lois et réglementations locales et nationales en vigueur. En cas de panne du ventilateur d'extraction ou du tuyau d'extraction, cessez immédiatement de l'utiliser.

Les utilisateurs doivent être particulièrement prudents lorsqu'ils travaillent avec des matériaux conducteurs

matériaux, car l'accumulation de poussière et de particules environnementales peut endommager les composants électriques, provoquer des courts-circuits ou avoir d'autres effets, y compris le rayonnement laser réfléchi.

Cette machine peut être utilisée en toute sécurité avec les matériaux suivants :

1. plastiques.

·Acrylonitrile butadiène styrène (ABS)

·Nylon (polyamide, PA, etc.)

·polyéthylène

·Polyéthylène haute densité (polyéthylène haute densité, polyéthylène, etc.)

·Polyéthylène téréphtalate biaxialement orienté (BoPET, polyester, etc.)

·Polyéthylène téréphtalate (PETG, PET-G, etc.)

·Polyimide (PI, Kapton, etc.)

·Polyméthacrylate de méthyle (PMMA, acrylique, plexiglas, fluorite, etc.)

·Polyoxyméthylène (POM, acétal, DL, etc.)

·Polypropylène (PP, etc.)

·styrène

2. autre.

·carton

·Céramiques, y compris couverts, carreaux,

etc. ·verre

·cuir

·Papier et carton

·caoutchouc

·Pierre, y compris marbre, granit, etc.

·Textiles, y compris le coton, le daim, le feutre, le chanvre, etc.

·Bois, y compris liège, MDF, contreplaqué, bois de balsa, bouleau, cerisier, chêne, peuplier, etc.

Remarque : voir les paramètres recommandés pour les plus couramment utilisés matériaux de gravure.

Cet appareil ne peut pas être utilisé avec les matériaux suivants ou tout autre matériau

les contenant :

- Cuir artificiel contenant du chrome hexavalent (Cr[VI]) en raison de sa fumées toxiques
- Astate en raison de ses fumées toxiques
- L'oxyde de béryllium, en raison de ses fumées toxiques
- Le brome, en raison de ses fumées toxiques
- Le chlore, y compris le polybutyral de vinyle (PVB) et le polychlorure de vinyle (PVC, vinyle, Sintra, etc.), en raison de ses fumées toxiques
- Le fluor, notamment le Téflon (Téflon, Téflon, etc.), en raison de ses fumées toxiques · L'iode, en raison de ses fumées toxiques
- Les métaux, en raison de leur conductivité électrique et de leur réflectivité
- Résines phénoliques, y compris diverses formes de résines époxy, car elles produisent des fumées toxiques
- Polycarbonate (PC, Lexan, etc.) en raison de ses fumées toxiques

Remarque : pour tous les autres matériaux, si vous n'êtes pas sûr de la sécurité ou laserabilité de cet appareil, recherchez ses données de sécurité

Fiche signalétique (MSDS). Une attention particulière est accordée aux informations sur sécurité, toxicité, corrosivité, réflectivité et réaction aux hautes températures températures. Vous pouvez également contacter notre service d'assistance pour plus de conseils

INSTALLATION

1. VUE D'ENSEMBLE DE

L'INSTALLATION. Un système de travail complet comprend l'armoire de gravure laser, son événements, tous les câbles de connexion applicables, ainsi que le laser et l'accès clé. L'armoire peut utiliser le design fourni par la gravure incluse logiciel en se connectant directement à votre ordinateur ou à Internet ; il peut graver également des motifs chargés directement à partir de clés USB. peut configurer d'autres accessoires supplémentaires, tels que des axes rotatifs, pour répondre leurs besoins.

Utilisez uniquement le matériel, le câblage et les blocs d'alimentation fournis avec ou fournis avec compatible avec cet appareil. L'installation d'équipements non adaptés l'utilisation peut entraîner de mauvaises performances, une réduction du temps de service, une augmentation coûts d'entretien, dommages matériels et blessures corporelles.

Veillez prêter attention aux exigences spécifiques pour l'installation du système.

Chaque client doit être conscient de ces considérations avant installation afin d'effectuer la configuration correcte et d'obtenir un laser sûr performances. Si vous rencontrez des problèmes d'installation ou des problèmes, veuillez Contactez nos techniciens et notre équipe de support client. Tout

équipement auxiliaire doit être réglé sur l'unité principale. En cas de doute, veuillez contacter directement le revendeur ou le fabricant de cet équipement.

2. Sélection du site d'installation

Avant d'installer le graveur, choisissez l'emplacement approprié pour l'utilisation. Assurez-vous qu'il répond à toutes les exigences décrites dans les consignes de sécurité ci-dessus informations. L'emplacement doit être stable, plat, sec et climatisé pour assurer une température ambiante de 40 à 95 °F (5–35°C) et une humidité ambiante inférieure à 70 %. En particulier, la température et l'humidité ensemble ne doivent pas approcher le point de rosée. Il est également il est conseillé d'utiliser des pièces sans fenêtre ou d'utiliser des stores et/ou des rideaux pour éviter l'exposition à la chaleur supplémentaire potentielle de la lumière directe du soleil. l'emplacement doit être exempt de poussière et d'autres contaminants de l'air et bien suffisamment ventilé pour gérer les fumées générées pendant la gravure procéder conformément à toutes les lois et réglementations applicables.

Selon le matériau à traiter, cela peut nécessiter la construction d'un système de ventilation dédié. Il doit être tenu à l'écart des enfants, des matières inflammables, explosives ou corrosives et des équipements EMI sensibles. Le cordon d'alimentation doit être branché sur une source d'alimentation compatible et stable via une prise à 3 broches reliée à la terre. Aucun autre élément ne doit tirer du courant du même fusible. Un équipement de lutte contre l'incendie doit être disponible à proximité et le numéro de téléphone du service d'incendie local doit être clairement affiché. Il est fortement recommandé de placer un banc supplémentaire à proximité de la machine pour éviter de placer des objets sur ou directement à proximité de la machine, ce qui pourrait devenir un risque d'incendie ou de laser.

3. MISE À LA TERRE DU CÂBLE.

L'appareil utilise un laser puissant. Comme mentionné dans les informations de sécurité ci-dessus, il présente des tensions extrêmement élevées et des dangers potentiels. L'utilisateur doit donc le relier fermement à la terre pour éviter l'accumulation d'électricité statique. L'utilisation d'une prise standard à 3 broches assurera une mise à la terre adéquate. Si vous n'avez pas accès à une prise à 3 broches, vous devez utiliser un câble de mise à la terre et vous assurer qu'il est correctement connecté. L'extrémité distale du câble doit être solidement fixée à une tige métallique d'au moins 2,5 mètres de profondeur ou à deux tiges métalliques distinctes enfoncées dans le sol à au moins 1,5 mètre de la machine.

Une mauvaise mise à la terre peut entraîner une défaillance de l'équipement et créer un risque sérieux de choc électrique. Le fabricant et/ou le vendeur ne peuvent être tenus responsables de tout dommage, accident ou blessure causé par une mauvaise connexion à la terre.

4. DÉBALLEZ LA MACHINE À GRAVURE. Votre graveur est

livré dans un coffret en bois avec ses accessoires (y compris

ce manuel) emballé dans la zone derrière la porte avant. Vous

Vous devez placer la caisse dans une zone généreuse et plate pour le déballage et, idéalement, vous prévoyez d'utiliser la machine en

permanence. Étape 1 : Si vous ne l'avez pas déjà fait, terminez de retirer la caisse de autour du graveur. Ensuite, faites rouler la machine en place. Étape

2 : Maintenez les plaquettes de frein en place en appuyant sur les plaquettes de frein sur les 2 roues avant.

Étape 3 : Récupérez la clé d'accès dans la baie principale à l'avant de l' machine. Retirez le sac d'accessoires de la zone située derrière la partie avant

par la porte. Vérifiez que vous avez reçu tous les éléments suivants :

cordon d'alimentation, câble de terre, câbles USB et Ethernet, clé USB

avec logiciel de gravure, tuyau d'échappement avec collier de serrage, jeu de clés hexagonales clé, outil de mise au point en acrylique, clés et ce manuel.

Étape 4 : Inspectez soigneusement l'assemblage du tube laser, la vue fenêtre et le reste de la machine. Le tube laser est un élément très fragile objet et doit être manipulé avec précaution et avec le moins de chocs possible.

Étape 5 : À l'intérieur du support principal, retirez-le de l'axe X et du table en nid d'abeille.

Étape 6 : Vous pouvez conserver l'emballage pour les retours ultérieurs, mais si vous le jetez de celui-ci ou de tout accessoire, assurez-vous de suivre les directives d'élimination des déchets en vigueur. règlements.



5. CONNEXION À L'ALIMENTATION PRINCIPALE.

Vérifiez que l'étiquette à côté de la prise connectée sur la machine correspond à votre alimentation. Connectez une extrémité du câble principal à une prise de connexion et l'autre extrémité à une prise de terre. Sous aucun prétexte circonstances dans lesquelles vous devez allumer l'appareil si la tension ne correspondre.

Les fluctuations le long de la ligne doivent être inférieures à 10 %. Si cette valeur est dépassé, le fusible va sauter. Ils sont situés dans la prise de connexion et sont accessibles de l'extérieur. Encore une fois, ne connectez pas cet appareil à un rallonge standard ou multiprise. Connectez-le directement à une prise de terre prise secteur ou utilisez un dispositif de protection contre les surtensions évalué à plus de 2 000 J.

6. INSTALLATION REFROIDIE PAR EAU. La

pompe à eau fournie est essentielle aux performances et à la durée de vie de la machine à graver. Lorsqu'un tel laser fonctionne sans un système de refroidissement maintenu, son tube en verre peut exploser à cause surchauffe.

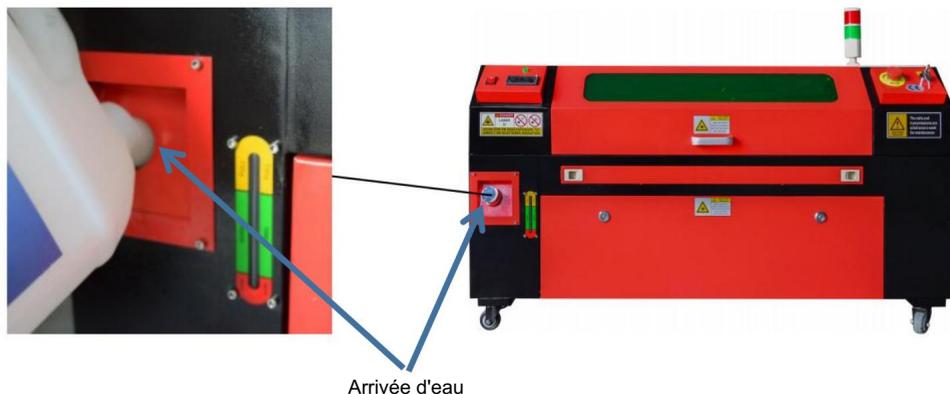
Ne touchez ni ne réglez jamais l'alimentation en eau de la machine à graver pendant la pompe est branchée.

Pour utiliser la pompe à eau, remplissez un réservoir dédié avec au moins 2 gallons (7,5 litres) d'eau distillée ou purifiée. Cela réduira progressivement la qualité de la machine à graver et peut même conduire à des minéraux dangereux accumulation. Système de refroidissement. Pour la même raison, n'utilisez jamais antigel tout usage. Utilisez des formules ou des solutions de stockage personnalisées et sans danger pour le laser Machines de gravure en zones climatisées.

Remarque : il faut ajouter de l'eau distillée ou de l'eau purifiée, pas de l'eau du robinet ou des eaux usées, sinon cela réduira la durée de vie du produit.

Veillez faire pivoter pour retirer le couvercle anti-poussière de l'entrée d'eau, puis ajoutez eau purifiée ou eau distillée à l'arrivée d'eau pour la gravure machine. La plage verte de la ligne de niveau d'eau est le niveau d'eau sûr, et vous pouvez ensuite remplir le couvercle anti-poussière de la buse d'eau, puis allumer la alimentation principale et interrupteur de circulation d'eau de la machine.

Remarque : Le niveau d'eau ne doit pas être trop élevé, afin de ne pas faire déborder le refroidisseur d'eau.



Avant de démarrer le laser, assurez-vous d'obtenir une confirmation visuelle que l'eau s'écoule à travers le tube laser. Ne laissez jamais l'eau du réservoir devenir trop chaude pour refroidir le laser. Installez un alarme de chaleur ou vérifiez régulièrement la température de l'eau pendant les périodes prolongées utiliser. Si l'eau commence à atteindre 100 F (38 ° C), remplacez-le par un plus frais eau. Au cours de ce processus, soit le laser est remplacé par phases, soit le laser est éteint : ne laissez jamais le laser fonctionner sans une constante écoulement de l'eau de refroidissement.

7. TEST INITIAL.

ARRÊT D'URGENCE.

En raison du risque d'incendie et d'autres dangers pendant le processus de gravure, le la machine à graver comprend un grand bouton d'arrêt d'urgence facile d'accès à proximité du panneau de commande. Appuyez dessus pour arrêter immédiatement le tube laser.



Lorsque votre graveur arrive, son arrêt d'urgence a été appuyé et doit être tourné vers la droite et rebondir vers le haut pour que le laser fonctionne. Avant d'utiliser la machine pour tout autre travail, vous devez tester si elle fonctionne correctement. Démarrez le système de refroidissement par eau, placez un morceau de ferraille laserable sur le plateau de travail, fermez le couvercle et appuyez sur PULSE pour déclencher le laser. Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence et observez si le laser s'arrête immédiatement. Si le laser continue de tirer, l'arrêt d'urgence ne fonctionne pas et doit être remplacé avant d'utiliser l'engin. Éteignez la machine et contactez service client.

FERMETURE DU COUVERCLE (INTERLOCK).

En raison du risque de cécité, de brûlures et d'autres blessures dues à une exposition directe au faisceau de gravure invisible, l'appareil éteint également automatiquement le laser lorsque le capot de protection est soulevé pendant le fonctionnement.

Après avoir vérifié que le bouton d'arrêt d'urgence fonctionne correctement, vous devrait également vérifier que la fermeture du couvercle fonctionne correctement avant de faire quoi que ce soit autres travaux sur la machine. Démarrez le système de refroidissement par eau, placez un morceau de les déchets laserables sur le plateau de travail, fermez le couvercle et appuyez sur PULSE pour tirer le laser. Relâchez le bouton. Veillez à ne pas vous exposer ou à ne pas être frappé par tout laser réfléchi possible, ouvrez le couvercle le moins possible et essayez de tirer encore le laser.

Remarque : Si le laser est émis, l'arrêt automatique ne fonctionne pas et doit être réparé avant d'utiliser le graveur. Éteignez la machine et contactez le service client.

COUPURE D'EAU.

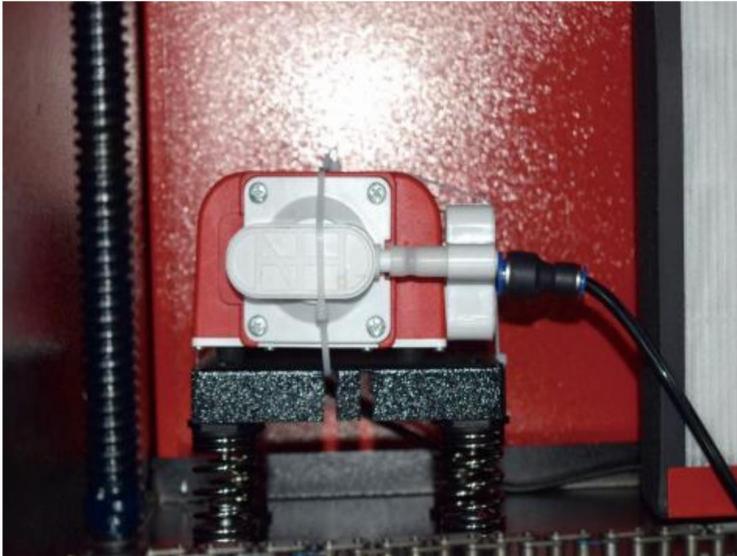
En raison des dangers posés par les tubes laser non refroidis, le graveur arrête également automatiquement le laser lorsque le système de refroidissement par eau tombe en panne. Après avoir vérifié que le bouton d'arrêt d'urgence et la protection du couvercle fonctionnent correctement, vous devez également tester le bon fonctionnement de la coupure d'eau avant d'effectuer tout autre travail sur la machine. Démarrez le système de refroidissement par eau, placez un morceau de ferraille laserable sur le plateau de travail, fermez le couvercle et appuyez sur PULSE pour déclencher le laser. Relâchez le bouton. Coupez le débit d'eau en enroulant ou en attachant deux tuyaux. Veillez à ne pas endommager le tuyau lui-même pendant ce processus. Essayez à nouveau de déclencher le laser. Si le laser est émis, l'arrêt automatique ne fonctionne pas et doit être réparé avant d'utiliser le graveur. Éteignez la machine et contactez le service client. Si le laser n'émet pas, l'arrêt automatique fonctionne correctement ; desserrez simplement les deux tuyaux pour relancer la circulation de l'eau et continuez à configurer le graveur.

CALIBRAGE DU TRAJET LASER.

Bien que notre usine étalonne l'ensemble de votre système lors de l'assemblage, le tube laser, la lentille de focalisation et/ou un ou plusieurs miroirs peuvent être déplacés hors de l'alignement pendant le transport. Par conséquent, il est recommandé d'effectuer un test d'alignement optique lors de la configuration de votre machine. Pour obtenir des instructions étape par étape, consultez la section maintenance ci-dessous.

ASSISTANCE PNEUMATIQUE.

Votre équipement auxiliaire d'air doit être préinstallé et correctement câblé. Vérifiez simplement s'il est correctement configuré et connecté comme indiqué sur l'image. Si des tuyaux ou des câbles doivent être reconnectés, coupez toute alimentation de la machine (y compris en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence) avant de régler un équipement.



8.SÉCURITÉ.

Pour votre sécurité et celle des passants, cette machine à graver peut être verrouillée grâce à la clé fournie. Il est recommandé de l'utiliser pour verrouiller votre ordinateur entre deux sessions afin d'empêcher toute action non autorisée sur votre ordinateur.

OPÉRATION

1. VUE D'ENSEMBLE DU FONCTIONNEMENT.

Utilisez ce graveur laser uniquement en suivant toutes les instructions fournies dans ce Manuel. Le non-respect des consignes appropriées détaillées ici peut entraîner des dommages matériels et des blessures corporelles.

Cette section décrira seulement certaines des options et fonctionnalités offertes par le Avant de commencer à utiliser la machine, assurez-vous d'avoir lu l'intégralité du manuel (en particulier les informations de sécurité ci-dessus), ainsi que tous les avertissements fournis par la machine elle-même.

2. INSTRUCTIONS GÉNÉRALES D'UTILISATION.

Étape 1. Créez le motif que vous souhaitez graver. Vous pouvez le faire directement dans le logiciel de gravure, ou vous pouvez utiliser n'importe quel

Étape 2. Veuillez connecter l'équipement et les outils d'accompagnement au produit et connecter l'alimentation électrique. Vous pouvez vous référer à la vidéo sur CD/USB. Remplissez l'arrivée d'eau avec de l'eau purifiée ou distillée pour la circulation d'eau intégrée. Le niveau d'eau doit être ajouté à la ligne de sécurité verte du niveau d'eau. Remarque : (Le niveau d'eau ne doit pas être trop plein, afin de ne pas déborder).

Étape 3. Veuillez retirer le tuyau de fumée. Une extrémité du tuyau de fumée est connectée à l'orifice d'évacuation de fumée de l'équipement et l'autre extrémité est connectée à un dispositif d'extraction de fumée extérieur ou auxiliaire. Remarque : (Veuillez utiliser un collier de serrage pour fixer la connexion afin d'éviter qu'elle ne tombe.)

Étape 4. Relevez le bouton d'arrêt d'urgence et utilisez les boutons situés à l'avant du boîtier pour ouvrir le panneau de commande de la machine à graver. Chargez le motif de votre choix directement à partir d'une clé USB ou via la connexion d'un ordinateur au graveur.

Étape 5. Ouvrez le couvercle du graveur, vérifiez que l'assistance pneumatique fonctionne correctement et ajustez la table si nécessaire. Les lits cellulaires sont recommandés pour la plupart des applications. Le lit peut être relevé ou abaissé à l'aide de la commande de l'axe Z située à l'avant de l'armoire pour s'adapter à une variété de matériaux de différentes épaisseurs.

Étape 6. Placez l'échantillon de matériau sur le banc. La position standard est située dans le coin supérieur gauche de la table. Cela peut être modifié en déplaçant l'emplacement de votre dessin ou l'origine du graveur à l'aide du panneau de commande ou du logiciel de gravure. Pour manipuler des matériaux plus volumineux, vous pouvez ouvrir la porte traversante avant ou arrière, ou les deux, en même temps. Lorsque le laser est actif, n'insérez rien dans la surface de travail par une porte traversante autre que le matériau. Portez une attention particulière aux fumées et poussières qui peuvent être libérées par ces portes. Assurez-vous que votre système de ventilation est suffisamment robuste pour absorber tous les sous-produits ou portez les EPI nécessaires pour assurer la santé des utilisateurs et des passants.

Étape 7. Concentrez le laser en plaçant l'outil de focalisation en acrylique sur le dessus du matériau et en soulevant soigneusement la table. La tête laser doit à peine toucher le dessus de l'outil en acrylique sans appliquer de pression, garantissant ainsi que la distance de gravure est correcte. (Encore une fois, n'essayez jamais d'être sur le banc sans matériau.) De toute façon, le laser est focalisé. Fermez le couvercle.

Étape 8. Personnalisez le contraste et la profondeur de gravure de votre conception en ajustant paramètres dans le logiciel de gravure ou directement depuis le panneau de commande. Si vos instructions de gravure détaillent le réglage de puissance en milliampères, utilisez le tableau de conversion suivant pour trouver le réglage de puissance approprié :

right	20%	30%	40%	50%	70%	80%	90%	99%
current	4ma	4ma	7ma	9ma	14ma	16ma	18ma	19ma

Le seuil minimum est de 10 %. Le laser ne sera pas émis à un réglage inférieur que ce réglage. Il n'est pas recommandé d'utiliser le tube laser à pleine charge, en particulier pendant de longues périodes. La puissance maximale recommandée est fixée à 70 %, comme une utilisation prolongée d'une quantité supérieure à celle-ci réduira la durée de vie du laser. Augmenter la profondeur de gravure, augmenter l'énergie par unité de surface en augmentant la puissance du laser ou nombre d'anneaux ou ralentissement du paramètre vitesse. Cependant, une gravure trop profonde peut dégrader la qualité de l'image, notamment pour le revêtement matériel.

Lorsque vous travaillez avec de nouveaux matériaux, gardez à l'esprit que vous devez toujours commencer par le limite inférieure de vos paramètres possibles. Si l'effet n'est pas assez fort, il peut toujours être plus d'une fois Réexécutez la boucle de conception ou réexécutez-la avec des paramètres plus puissants jusqu'à ce que vous créez l'effet désiré.

La résolution doit généralement être réglée sur 500 points par pouce. Dans certains cas, la réduction la résolution de l'image peut aider, réduire la brûlure et augmenter l'énergie des impulsions et ainsi améliorer la qualité des images produites dans certains matériaux, tels que certains plastiques.

Étape 9. Ouvrez le tube laser en insérant et en tournant la clé laser. Pour réduire la risque de choc électrique, essayez de toucher le graveur avec une seule main à la fois une fois le tube laser est ouvert.

Étape 10. Appuyez sur Exécuter pour mettre en pause la gravure de votre motif. De même, même si vous êtes Portez des lunettes de protection et ne fixez pas le laser actif en permanence. Soyez toutefois conscient des problèmes possibles tels que les étincelles ou les incendies et soyez prêt à les éteindre. tire rapidement si nécessaire.

Étape 11. Une fois le laser arrêté, vérifiez la qualité du premier passage et ajustez le laser paramètres dans le panneau de commande ou le logiciel selon les besoins pour produire le résultat souhaité effet. Lors de gravures et de découpes répétées, vérifiez régulièrement le réservoir de la pompe pour Maintenez la température de l'eau en dessous de 38°C (100°F). Si cette température est atteinte, arrêtez de travailler et laissez le graveur refroidir avant de l'utiliser à nouveau.

Étape 12. Lorsque vous avez terminé la gravure, fermez le logiciel de gravure et éteignez

la machine dans l'ordre suivant : puissance laser, panneau de commande, ventilation éventuelle, système de refroidissement par eau et bouton d'alimentation de secours. Retirez la clé laser de le panneau de commande.

Étape 13. Nettoyez complètement le banc en vidant le support inférieur de tous les débris.

3. DESCRIPTIONS SPÉCIFIQUES DU MATÉRIEL.

Les instructions suivantes sont des recommandations qui peuvent aider à accélérer le travail en toute sécurité avec une variété de matériaux. Les utilisateurs doivent rechercher la sécurité et la gravure exigences relatives à leurs matériaux spécifiques pour éviter le risque de problèmes potentiels tels que comme le feu, la poussière dangereuse, les fumées corrosives et toxiques. Une fois que vous savez que le produit est sûr ou avec l'équipement de protection approprié en place, il peut être utile de graver un matrice de test de petites boîtes produites à différentes vitesses et réglages de puissance à découvrir les paramètres idéaux pour votre conception. Ou commencez avec une faible consommation d'énergie et une vitesse rapide configuration, réexécutez la conception autant de fois que nécessaire, en utilisant des valeurs progressivement croissantes intensité laser.

CÉRAMIQUE.

Lors de la gravure sur céramique, on utilise généralement une puissance moyenne à élevée. des circuits au lieu d'une puissance plus élevée et d'une vitesse plus faible peuvent aider à éviter la rupture du matériau pendant le processus de travail. Soyez conscient des risques pour la santé posés par la poussière de céramique gravure, notamment pour les applications industrielles répétitives. Selon le matériau et la charge de travail, un ventilateur ou même un système de ventilation complet peut être nécessaire pour résoudre le problème. De même, les opérateurs et autres personnes présentes dans la zone de travail peuvent avoir besoin d'utiliser EPI respiratoires, tels que masques et respirateurs.

PIERRE.

Lors de la sculpture de toutes sortes de pierres, une puissance moyenne et des vitesses moyennes à rapides sont généralement utilisés. Comme pour la céramique et le verre, soyez conscient de la poussière générée (en particulier pour les applications industrielles répétitives) et prendre des mesures similaires assurer la sécurité des utilisateurs et des autres personnes présentes dans la zone de travail.

TEXTILES.

Lorsqu'il s'agit de sculpter des textiles tels que du tissu et de la laine, une faible puissance et une vitesse élevée sont souvent utilisés. Comme pour le cuir, une attention particulière doit être accordée à la possibilité de feu et de poussière.

VERRE.

Lors de la gravure sur verre, on utilise généralement une puissance élevée et une faible vitesse. Comme pour la céramique, il serait utile d'effectuer plus de cycles à un réglage inférieur pour éviter les fissures. Il faut faire attention à être prises lors de la gravure de fibres de verre et de carbone pour éviter de combiner des paramètres qui produisent une intensité laser suffisante pour perturber l'intégrité structurelle des fibres de leurs composants, ce qui entraîne des marquages flous. Équipement de protection individuelle doit être porté pour éviter l'exposition des yeux, du nez, de la bouche et de la peau à la poussière. Utilisation de tout type de matériel, notamment pour des applications industrielles répétitives. Vêtements : les vêtements portés lors du travail avec de la fibre de verre doivent être lavés séparément par la suite.

CUIR.

Lors de la gravure sur verre, on utilise généralement une puissance élevée et une faible vitesse. Comme pour la céramique, il serait utile d'effectuer plus de cycles à un réglage inférieur pour éviter les fissures. Il faut faire attention à être prises lors de la gravure de fibres de verre et de carbone pour éviter de combiner des paramètres qui produisent une intensité laser suffisante pour perturber l'intégrité structurelle des fibres de leurs composants, ce qui entraîne des marquages flous. Équipement de protection individuelle doit être porté pour éviter l'exposition des yeux, du nez, de la bouche et de la peau à la poussière. Utilisation de tout type de matériel, notamment pour des applications industrielles répétitives. Vêtements : les vêtements portés lors du travail avec de la fibre de verre doivent être lavés séparément par la suite.

MÉTAL.

Les machines de gravure laser CO₂ ne doivent pas être utilisées pour marquer, graver ou couper du métal. Elles sont particulièrement adaptées au travail des revêtements appliqués sur des substrats métalliques, et des précautions doivent être prises. Ne pas tenter de travailler sur le métal sous-jacent lui-même. Une variété de revêtements sont disponibles spécifiquement pour la gravure au CO₂, et les utilisateurs doivent suivre les instructions étant donné que les paramètres varient en fonction du produit et du métal. En général, le travail du revêtement d'aluminium doit être effectué plus rapidement à une puissance inférieure, tandis que le travail du revêtement de l'acier peut être effectué plus lentement à une puissance plus élevée.

PLASTIQUES.

Le plastique utilisé pour la gravure est disponible dans de nombreuses couleurs et épaisseurs différentes et possède de nombreux revêtements et finitions différents. La plupart des plastiques disponibles peuvent être gravés et découpés avec des lasers. Les plastiques à surfaces microporeuses semblent fournir les meilleurs résultats car moins de matière de surface doit être enlevée. Lorsque pour la gravure sur plastique, des réglages à faible puissance et à grande vitesse sont généralement utilisés. Marquage et graver avec trop de puissance ou une vitesse trop faible peut concentrer trop d'énergie au point de contact, provoquant la fonte du plastique. Cela peut, entre autres problèmes, produire une qualité de sculpture médiocre, des fumées toxiques et même des incendies. Gravure haute résolution peuvent causer le même problème, donc les conceptions à faible et moyenne résolution doivent être préférées pour la plupart des plastiques.

CAOUTCHOUC.

Les différentes compositions et densités du caoutchouc donnent des résultats légèrement différents. Profondeurs de gravure. Il est fortement recommandé de tester des échantillons de caoutchouc spécifique pour de meilleurs résultats. Lors de la gravure du caoutchouc, un réglage de puissance élevée et constant est souvent utilisé et l'effet est créé en faisant varier la vitesse du laser. Caoutchouc microcellulaire matériaux nécessitent des vitesses beaucoup plus élevées que le caoutchouc standard. Gravure de tout type de caoutchouc produit beaucoup de poussière et de gaz. Selon la charge de travail, des EPI respiratoires et/ou un système de ventilation complet peut être nécessaire pour résoudre le problème.

PAPIER ET CARTON.

Lors de la gravure d'une variété de produits en papier, une puissance faible à moyenne et une vitesse rapide sont généralement utilisés. Testez des échantillons par lot, car seules de petites différences de paramètres peuvent distinguer l'effet d'être trop léger de l'effet de brûler à travers le substrat. Comme pour le cuir, une attention particulière est accordée à la possibilité d'incendie, ainsi qu'à la poussière générée lors d'applications répétées.

BOIS.

Comme pour le caoutchouc, il existe de nombreux types de bois différents, et il est essentiel de tester votre matériau spécifique pour obtenir les meilleurs résultats. En général, les sculptures sur bois avec un grain et une couleur uniformes sont plus uniformes. Le bois noué crée un effet irrégulier, tandis que le bois résineux crée un plus grand contraste de bord. Certains bois tendres, comme le balsa, le liège et le pin, se sculptent bien (bien qu'avec un faible contraste) à des réglages de puissance faibles ou moyens et à des vitesses élevées. D'autres fibres comme le sapin peuvent être affectées par des fibres inégales et produiront souvent de mauvais résultats, peu importe ce que vous faites. Les bois durs comme le cerisier et le chêne se sculptent bien à des réglages de puissance élevés et à des vitesses faibles. Les produits en bois artificiel peuvent varier d'une marque à l'autre, principalement en fonction de la composition et de l'abondance de leur colle. Le MDF fonctionne bien mais crée des bords sombres lors de la coupe.

Outre le risque d'incendie de tout produit en bois, il faut faire particulièrement attention à la fumée de colle utilisée dans le contreplaqué et d'autres bois artificiels. Certains sont trop dangereux pour être utilisés, tandis que d'autres nécessitent une ventilation minutieuse et des applications industrielles répétitives à l'aide d'EPI respirants. La toxicité du bois doit également être contrôlée, car la poussière de certains bois naturels, notamment le laurier-rose et l'if, peut également provoquer des nausées et des problèmes cardiaques.

Reportez-vous aux données d'utilisation.

IL EST RECOMMANDÉ DE RÉGLER LA PUISSANCE À 80

matériel au	épais SS	50 W		60 W		80 W		100 W		130 W		150 W		
		Rapide St vitesse	Optim au vitesse	Rapide St vitesse	Optim au vitesse	Rapide St vitesse	Optim au vitesse	Rapide St vitesse	Optim au vitesse	Les jéines vitesse	Optim au vitesse	Rapide St vitesse	Optim au vitesse	
acide acrylique	3 mm	15/S	10S	Années 20	15S	25/S	20/S	30S		25S	35/S	30S	40/S	35S
	5 mm	8S	5S	10S	7/S	12/S	8S		15/S	10S	17/S	12/S	21/S	15/S
	8 mm	4S	2S	5S	3/S	9/S	5S	10S	6S		12/S	8S	15S	10S
	10 mm			4S	2/S	6/S	3S	7/S	4S	8/S	5S	11/S	7S	
	15 mm					3/S	1S	4S	2S	5/S	3S	7/S	4S	
	20 mm										3/S	1/S	4S	1,5/S
	25 mm													
	30 mm													

Puissance laser 90% : La découpe acrylique doit faire attention au contrôle du flux d'air, la surface du matériau soufflé doit être petite ou latérale, ce qui peut garantir la douceur de l'acrylique, et la surface acrylique doit avoir une circulation d'air pour éviter les incendies

Acrylique	3 mm	9/S	7/S	15/S	12S	20/S	15S	23S	18/S	25/S	Années 20	30S	25/S
	5 mm	5/S	3S	10S	8/S	13/S	10S	15S	13/5	18/S	15/S	21/S	18/S
	10 mm					5/S	3S	7/S	5S	9S	6S	12S	9/S
	15 mm									4S	3/S	7/S	5/S

Puissance laser 90% : la coupe du bois contrôle principalement le flux d'air, plus le flux d'air est important, plus la vitesse de coupe est rapide

PVC	2 mm 35/\$		32/S	50S	45/\$	60/S		58/S	Années 70/68	80/S	78/S	Années 90	88/S	
	3 mm 30/\$		27S	40/S	38S	50/S	48/S	60S	58/\$		68/S	Années 90	7a/S	
	4 mm 25/\$		Années 20	35/S	30S	45/\$		Années 60	55S	50/\$	65/S	63/S	75S	7/S
tissu	un lit	40/S	38/S	60/S	58S	100/ S	98/S	200S	195S	300/S		295/ S	400S	395S
cuir I	un lit	15/S	12/S	20/S	17/S	25/S	20/S	30S	25/\$		40/S	35/S	45S	40/S

Il est recommandé d'utiliser une lentille de focalisation avec une distance focale de 50,8, avec un tube laser de 60W-100W et une petite quantité de compresseur d'air, il est recommandé de couper à 50%-70% de puissance.

Papier	montagne toi	80/S	40S	120S	40S		150/ S	40/S	250S	40/S	350/S		40/S	450S	40/S
BI-col ou poignard	2 mm 15/\$		13S	25S	Années 20	36/S	30S	40S	35/\$		45S	Années 60	55S	50/S	

Paramètres de découpe de plaques bicolores et de PVC, la découpe de papier doit faire attention au réglage de la puissance du laser, plus la puissance du tube laser, plus le pourcentage de réglage de la puissance laser est faible

4. DESCRIPTION DE LA CONSOLE.

APERÇU.

Vous pouvez contrôler le graveur directement depuis le panneau de commande intégré, directement connecté à un ordinateur ou via Internet. Pour plus d'informations sur

Pour utiliser le logiciel de gravure, veuillez vous référer à son manuel séparé.

Le panneau de commande intégré permet de faire fonctionner le laser manuellement ou le design peut être gravé sur des clés USB et des disques durs externes connecté au port USB sur le côté droit de l'armoire.

Pour le fonctionnement manuel, les touches fléchées peuvent être utilisées pour déplacer la tête laser le long des guides des axes X et Y, et le bouton PULSE peut être utilisé pour tirer le laser. Chaque fois que le bouton fléché est enfoncé, la tête laser peut être réglée pour brouiller à une distance définie en appuyant sur MENU et en ajustant le paramètres sous « Réglages manuels + ». Le laser peut être réglé pour émettre pendant une période de temps fixe en appuyant sur MENU et en réglant les paramètres sous « Laser Settings+ ». Tous les boutons et menus doivent être marqués en anglais. Si non, appuyez sur MENU et allez sur le bouton supérieur dans la colonne de droite pour modifier les paramètres de langue de la console.



Pour charger un motif à partir d'un lecteur flash formaté FAT16 ou FAT32 ou d'un périphérique externe disque dur, appuyez sur MENU, sélectionnez « Fichier », puis « Udisk+ », puis « Copier vers Mémoire ». Sélectionnez le modèle dans le menu Fichier, puis sélectionnez Exécuter. Diverses paramètres peuvent être ajustés à l'aide des menus et sous-menus de la console, y compris la définition de plusieurs origines pour graver un dessin sur un matériau quatre fois en une seule séance.

Lors de l'exécution de la conception à partir de la console, ce sera l'affichage principal.

Le design doit être affiché dans le coin supérieur gauche et son nom, ainsi que les paramètres de vitesse et de puissance actuels, doivent être affichés dans

le coin supérieur droit. La position de la tête laser par rapport à la table est représenté par les coordonnées X (horizontales) et Y (verticales). La coordonnée Z montre l'élévation de l'établi lui-même. La coordonnée U peut être

configuré pour contrôler l'axe de rotation ou l'alimentation automatique, s'il est installé.

En dessous d'eux se trouvent des calques contenant des instructions sur leur vitesse individuelle (en mm/s) et la puissance maximale en pourcentage de la puissance nominale de la machine puissance. Le nombre de lots dans le coin inférieur gauche enregistre le nombre de fois le dessin actuel a été gravé en une seule séance.

File: TempFile		DSP: 23.01.66	12:59	
		HMI: 13.00.00	2019/10/29	
	Speed:	100mm/s		
	Power:	99.9%/33.3%		
	X:	10000.0		
	Y:	10000.0		
	U:	10000.0		
		100	99.9%	
		100	99.9%	
	100	99.9%		
Idle 99:59:59 Copies 65535		W: 638.8	mm continue	
		H: 556.2	mm slow	

Comme l'indique le bouton, appuyez sur Exécuter/Pause pour démarrer la gravure du motif chargé et interrompez la gravure si nécessaire.

En cas d'urgence, comme un incendie, n'utilisez pas le panneau de commande pour mettre en pause ou arrêter la gravure. Appuyez immédiatement sur le bouton d'arrêt d'urgence.

RÉGLER LA PUISSANCE DU LASER.

Lorsque vous appuyez sur ENT dans l'interface principale, la case du curseur sélectionne initialement le paramètre « Vitesse ».

Speed	100mm/s
Power:	99.9%/33.3%
X:	10000.0
Y:	10000.0
U:	10000.0

Appuyez sur les touches ▲ et ▼ pour basculer entre les paramètres. Sélectionnez le paramètre Puissance.

Speed:	100mm/s
Power	99.9%/33.3%
X:	10000.0
Y:	10000.0
U:	10000.0

Appuyez sur ENT lorsque le curseur rouge est sur Power. Appuyez sur les touches ▲ et ▼ pour modifier la valeur du paramètre.

MaxPower: %
MinPower: %

Appuyez sur ENT pour enregistrer vos modifications.

Appuyez sur ESC pour invalider les modifications et revenir à l'interface principale.

RÉGLER LA VITESSE DU LASER

Lorsque vous appuyez sur ENT dans l'interface principale, la zone du curseur apparaît initialement sélectionne le paramètre « Vitesse ».

Speed	100mm/s
Power:	99.9%/33.3%
X:	10000.0
Y:	10000.0
U:	10000.0

Appuyez à nouveau sur la touche ENT pour faire apparaître cette interface.

Appuyez sur les touches ▲ et ▼ pour modifier la valeur du paramètre.

Appuyez sur ENT pour enregistrer vos modifications.

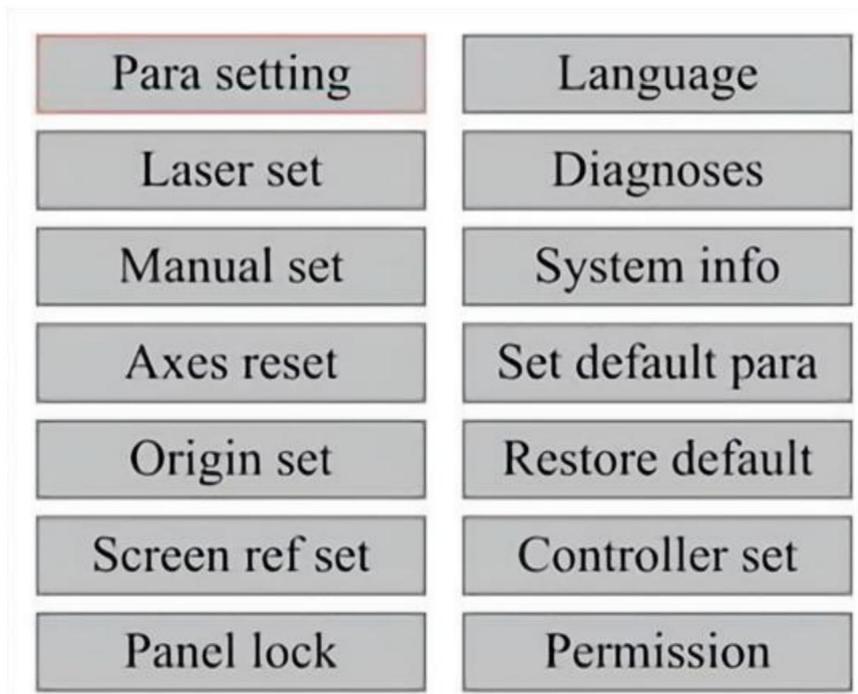
Appuyez sur ESC pour invalider les modifications et revenir à l'interface principale.

Speed: mm/s

MENU FONCTION.

Appuyez sur le menu de l'interface principale pour accéder à l'interface du menu :

Appuyez sur les touches ▲ et ▼ pour sélectionner l'élément, puis appuyez sur ENT pour entrer le sous-menu correspondant.



RÉGLER L'AXE Z.

Lorsque Z Move est sélectionné, appuyez sur ◀ ou ▶ pour contrôler le mouvement de l'axe Z pendant que le kit de capteur est installé.

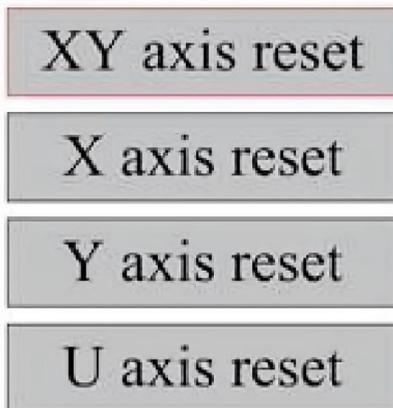
RÉGLER L'AXE U.

Lorsque U Move est sélectionné, appuyez sur ◀ ou ▶ pour contrôler le mouvement de l'axe U. Cela peut être utilisé pour contrôler la position de rotation de l'axe de rotation ou la linéarité de l'alimentation automatique (les positions sont vendues séparément) si les deux installations.

RÉINITIALISER L'AXE.

Lorsque Shaft Reset+ est sélectionné, appuyez sur ENT et l'écran de gauche s'affiche.

afficher : appuyez sur ▲ ou ▼ pour sélectionner un élément.



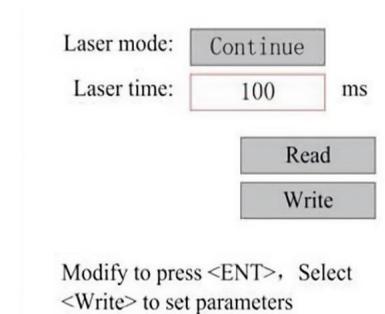
Appuyez sur ENT pour lancer la réinitialisation de l'axe sélectionné et le message « Réinitialiser dans « Progression » apparaîtra sur l'écran.

Une fois terminé, le message disparaîtra automatiquement et le système reviendra à l'interface principale.

RÉGLER LES PARAMÈTRES DU LASER.

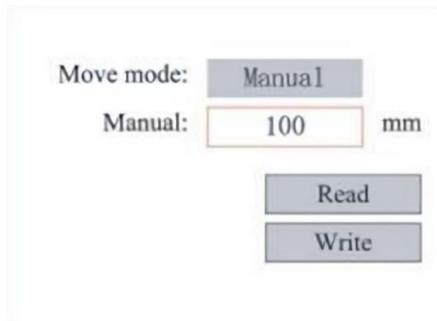
Après avoir sélectionné les paramètres laser et appuyé sur ENT, l'écran de gauche s'affichera.

afficher : La méthode de fonctionnement est la même que celle du réglage précédent. Lorsque vous sélectionnez Continuer, appuyez sur PULSE pour tirer le laser, puis relâchez la touche pour terminer la cuisson. Lorsque vous avez terminé vos réglages, enregistrez-les en sélectionnant la touche ENT pour écrire ou en appuyant sur la touche ESC pour quitter sans Sauvegarde des modifications. La lecture peut charger les paramètres sauvegardés.



RÉGLER LE MODE DE MOUVEMENT LASER.

Lorsque vous sélectionnez les paramètres manuels, appuyez sur ENT et le côté gauche s'affiche :Lorsque le mode de mouvement est « Continu », le paramètre de déplacement manuel ne fonctionne pas. Lorsqu'elles sont utilisées pour déplacer manuellement la tête laser, les touches fléchées la déplacent en continu jusqu'à ce qu'elles soient relâchées. Lorsque le mode de mouvement est « Jog », chaque fois que les touches fléchées sont enfoncées, la tête laser se déplace précisément de la distance enregistrée dans ce paramètre. Utilisez les touches Direction et ENT pour ajuster vers le haut ou vers le bas. Lorsque vous avez terminé vos réglages, enregistrez-les en sélectionnant la touche ENT pour écrire ou en appuyant sur la touche ESC pour quitter sans enregistrer les modifications. La lecture peut charger les paramètres enregistrés.



Move mode: Manual

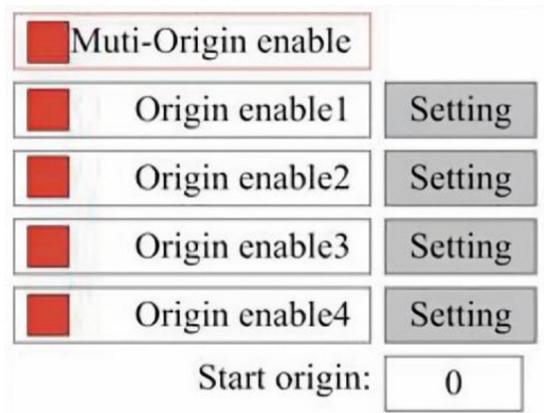
Manual: 100 mm

Read

Write

DÉFINIR L'ORIGINE.

Lorsque la case est enfoncée sur l'ensemble d'origine, appuyez sur ENT et la boîte de dialogue de gauche apparaîtra :



Muti-Origin enable

Origin enable1 Setting

Origin enable2 Setting

Origin enable3 Setting

Origin enable4 Setting

Start origin: 0

Appuyez sur FN pour sélectionner un élément. Après avoir sélectionné l'option Activation multi-source, appuyez sur ENT pour activer ou désactiver l'élément. Lorsqu'il est activé, la petite case devient rouge et

lorsqu'elle est désactivée, la petite case sera grise. Lorsque vous sélectionnez Définir l'origine ou Origine suivante, appuyez sur ◀ ou ▶ pour sélectionner une valeur. Lorsque vous modifiez le réglage Paramètre d'origine, n'oubliez pas d'appuyer sur ENT pour vérifier le changement. Lorsque vous fermez l'interface, les paramètres sont automatiquement sauvegardés.

Les détails de chaque élément sont les suivants :

· Définir l'origine 1/2/3/4 : après avoir activé le paramètre multi-origine, placez le curseur sur le réglage d'origine 1/2/3/4. Appuyez sur ENTRÉE sur votre clavier

clé, le système prend les coordonnées comme les coordonnées correspondantes de l'origine 1/2/3/4.

· Source activée 1/2/3/4 : lorsque le paramètre multi-source est activé, quatre les sources peuvent également être désactivées et activées individuellement.

Lorsque la logique multi-origine est sélectionnée, si le numéro de l'origine suivante est 1, et quatre origines sont activées, le travail sera utilisé à chaque fois qu'il est démarré lorsque la fonction de sauvegarde du fichier est démarrée (via le clavier ou le PC) ou lorsqu'un traitement du fichier est téléchargé sur un PC et le fichier est sélectionné « Prendre l'origine comme origine ».

Origines différentes. L'ordre de rotation de l'origine est 1→2→3→4→1→2...

Si vous téléchargez un fichier de traitement sur votre PC et que vous sélectionnez Origine actuelle pour le fichier, le système utilisera toujours l'origine actuelle.

DÉFINIR LES PARAMÈTRES PAR DÉFAUT.

Lorsque les faits sont définis. Sélectionnez le paragraphe et le courant de la machine les paramètres seront stockés comme leurs valeurs par défaut. Ils peuvent ensuite être récupéré à l'aide de la commande Restaurer les paramètres par défaut. Il est il est recommandé de sauvegarder les paramètres d'usine par défaut réels de votre machine afin qu'elle puisse être facilement restaurée si nécessaire.

Si le mot de passe est activé, appuyez sur ◀ ou ▶ et ▲ ou ▼ pour sélectionner le mot de passe, puis appuyez sur ENT pour enregistrer le mot de passe.

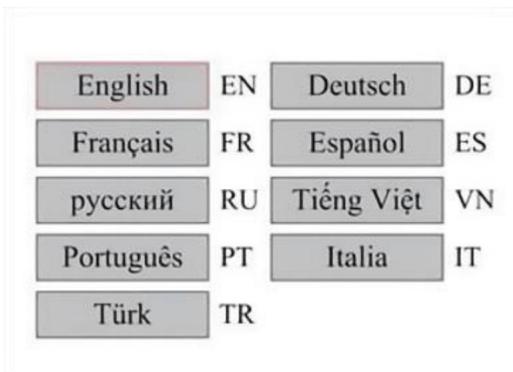
RESTAURER LE PARAMÈTRE PAR DÉFAUT.

Lors de la définition des faits. Une fois qu'un paramètre est sélectionné, le système remplace tous les paramètres actuels avec les paramètres d'usine par défaut enregistrés.

la méthode de fonctionnement est la même que celle de définition des paramètres par défaut.

DÉFINIR LA LANGUE DE L'INTERFACE.

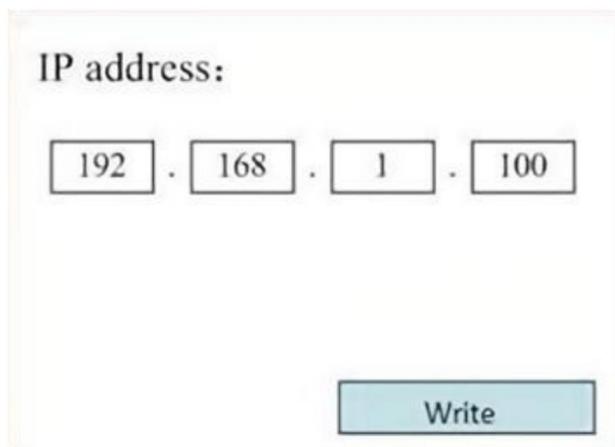
Lors de la sélection d'une langue, appuyez sur ENT et l'écran de gauche affichera :



La méthode de fonctionnement est la même que ci-dessus. Appuyez sur ENT après avoir sélectionné le langage souhaitée et revenir à l'interface principale.

DÉFINIR L'ADRESSE IP DE LA MACHINE.

Une fois que vous avez sélectionné vos paramètres IP, appuyez sur ENT et l'écran de gauche montrera :



Appuyez sur ◀ ou ▶ et ▲ ou ▼ et ENT pour modifier les paramètres.

l'adresse par défaut du graveur est 192.168.1.100. Si cette fonction est déjà étant utilisé sur votre réseau local, utilisez 192.168.1 pour les trois premières sections et choisissez une valeur unique pour la dernière partie. En général, toute valeur comprise entre 2-252 devrait convenir, sauf 47, mais évitez les valeurs déjà utilisées par d'autres appareils en réseau.

Connecter la machine directement à l'Internet public comporte le risque de utilisation non autorisée et n'est pas recommandée. Si vous souhaitez quand même le fournir, vous devrez vous inscrire et utiliser une adresse TCP/IP publique unique. Lorsque vous avez terminé vos réglages, enregistrez-les en sélectionnant la touche ENT pour écrire ou appuyer sur la touche ESC pour quitter sans enregistrer les modifications. La lecture peut charger les paramètres enregistrés.

OUTILS DE DIAGNOSTIC.

Après avoir sélectionné Diagnostics, la boîte de dialogue de gauche apparaît :

INPUT:

<input type="checkbox"/> LmtX-	<input type="checkbox"/> LmtU+	<input type="checkbox"/> WP
<input type="checkbox"/> LmtY-	<input type="checkbox"/> LmtU-	<input type="checkbox"/> In1
<input type="checkbox"/> Ex-Run	<input type="checkbox"/> Intlock	<input type="checkbox"/> In2

OUTPUT:

<input checked="" type="checkbox"/> OUT1	<input type="checkbox"/> OUT2
<input checked="" type="checkbox"/> Status	<input type="checkbox"/> Aux.Air

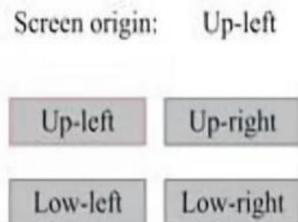
Cette interface affiche les informations sur le port d'E/S matériel du système :

Entrée : Lire les informations matérielles du système. Lorsqu'un matériel le signal est déclenché, la petite case à gauche de l'entrée correspondante sera affiché en rouge. Sinon, il sera grisé.

Sortie : utilisez le curseur pour sélectionner la sortie. Appuyez sur ENT pour basculer la sortie état et ESC pour revenir au menu principal sans apporter de modifications.

RÉGLAGE DE LA RÉFÉRENCE DE L'ÉCRAN.

Après avoir sélectionné l'origine de l'écran, la boîte de dialogue de gauche apparaît :



Cette interface affiche l'emplacement de l'origine. Différentes positions d'origine peut produire différentes réflexions du graphique sur l'axe X/Y.

la méthode de fonctionnement est la même que ci-dessus.

RÉGLAGE DE LA COUCHE DE SCULPTURE.

Lorsque le système est inactif ou que le travail est terminé, appuyez sur ENT pour accéder au section paramètres de couche.

	100	99.9%
	100	99.9%
	100	99.9%
	100	99.9%

Layer0:	
Speed:	<input type="text" value="100"/> mm/s
MinPower:	<input type="text" value="85.5"/> %
MaxPower:	<input type="text" value="85.5"/> %
<input type="button" value="Write"/>	
Modify to press <ENT>, Select <Write> to set parameters	

Appuyez sur ▲ ou ▼ pour sélectionner le calque souhaité.

Appuyez sur ENT pour vérifier les paramètres de la couche sélectionnée, comme indiqué dans le image : Par défaut, le curseur rouge sera sur Calques.

Appuyez sur les touches ◀ et ▶ pour sélectionner le calque souhaité.

Déplacez le curseur sur Écrire et appuyez sur ENT pour enregistrer les modifications des paramètres, ou Appuyez sur ESC pour quitter sans enregistrer.

Le mode de fonctionnement est le même que la puissance maximale/minimale paramètre.

AJUSTER LES PARAMÈTRES DE MOUVEMENT.

Dans le sous-menu Paramètres, sélectionnez Déplacer les paramètres pour afficher l'interface de gauche :Sélectionnez et ajustez les paramètres en appuyant sur les flèches.

Fast feed spd:	<input type="text" value="1000"/>	mm/s
Cutting Acc:	<input type="text" value="100"/>	mm/s ²
Fast feed Acc:	<input type="text" value="500"/>	mm/s ²
Corner Acc:	<input type="text" value="100"/>	mm/s ²
Engrave Acc:	<input type="text" value="100"/>	mm/s ²
Start speed:	<input type="text" value="50"/>	mm/s
Cut jerk:	<input type="text" value="5"/>	(0-200)%

Une fois le réglage terminé, déplacez le curseur sur Écrire et appuyez sur ENT pour enregistrer les modifications des paramètres, ou appuyez sur ESC pour quitter sans enregistrer.

La lecture peut charger les paramètres enregistrés.

DÉFINIR LES PARAMÈTRES DU CADRE.

Dans le sous-menu Paramètres, sélectionnez Paramètres du cadre pour afficher l'interface de gauche : sélectionnez et ajustez les paramètres en appuyant sur les flèches. Une fois le réglage terminé, déplacez le curseur sur Écrire et appuyez sur ENT pour enregistrer les modifications de paramètres, ou appuyez sur ÉCHAP pour quitter sans enregistrer. La lecture peut charger les paramètres enregistrés. Démarrer la découpe du cadre coupera le cadre en fonction des paramètres actuels.

Go frame speed:	<input type="text" value="100"/>	mm/s
Cut frame speed:	<input type="text" value="1000"/>	mm/s
Frame gap:	<input type="text" value="100"/>	mm

RÉGLER LES PARAMÈTRES DE SOUFFLAGE.

Dans le sous-menu Paramètres de paragraphe, sélectionnez Paramètres de soufflage pour afficher l'interface de gauche : sélectionnez et ajustez les paramètres en appuyant sur les flèches. Une fois les réglages terminés, déplacez le curseur sur Écrire et appuyez sur ENT pour enregistrer les modifications de paramètres, ou appuyez sur ÉCHAP pour quitter sans enregistrer. La lecture peut charger les paramètres enregistrés.

Auxi.air mode:

Open auxi.air delay: ms

Close auxi.air delay: ms

RÉGLER LA VITESSE DE RÉINITIALISATION.

Dans le sous-menu « Paramètres », sélectionnez « Paramètres de vitesse » pour afficher l'interface de gauche :

XY Reset speed: mm/s

U Reset speed: mm/s

U work speed: mm/s

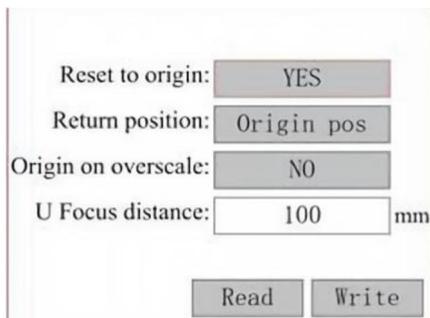
Manual fast: mm/s

Manual slow: mm/s

Sélectionnez et ajustez les paramètres en appuyant sur les flèches. Une fois le réglage terminé, déplacez le curseur sur Écrire et appuyez sur ENT pour enregistrer les modifications des paramètres, ou appuyez sur ESC pour quitter sans enregistrer. La lecture peut charger les paramètres enregistrés.

AJUSTER LA CONFIGURATION DE LA MACHINE.

Dans le sous-menu Paramètres, sélectionnez Configuration de l'ordinateur pour afficher l'interface de gauche :



Reset to origin: YES

Return position: Origin pos

Origin on overscale: NO

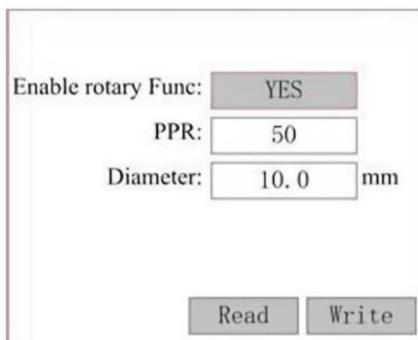
U Focus distance: 100 mm

Read Write

Sélectionnez et ajustez les paramètres en appuyant sur les flèches. Une fois le réglage terminé, déplacez le curseur sur Écrire et appuyez sur ENT pour enregistrer les modifications des paramètres, ou appuyez sur ESC pour quitter sans enregistrer. La lecture peut charger les paramètres enregistrés.

RÉGLER LES PARAMÈTRES DE L'AXE DE ROTATION.

Dans le sous-menu Paramètres, sélectionnez Paramètres de la fonction de rotation pour afficher l'interface de gauche :



Enable rotary Func: YES

PPR: 50

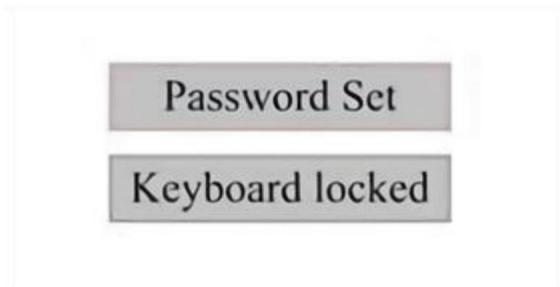
Diameter: 10.0 mm

Read Write

Sélectionnez et ajustez les paramètres en appuyant sur les flèches. Une fois le réglage terminé, déplacez le curseur sur Écrire et appuyez sur ENT pour enregistrer les modifications des paramètres, ou appuyez sur ESC pour quitter sans enregistrer. La lecture peut charger les paramètres enregistrés.

DÉFINIR LE MOT DE PASSE DE L'INTERFACE.

Lorsque le curseur est sur le panneau de verrouillage, appuyez sur ENT et la boîte de dialogue de gauche s'affiche. surgir:



Appuyez sur les touches ▲ et ▼ pour sélectionner l'élément. Lorsque le curseur bleu est sur l'élément cible, appuyez sur ENT pour accéder à l'interface correspondante.

SAUVEGARDE ET RESTAURATION DES PARAMÈTRES.

Dans le menu principal, sélectionnez Paramètres du contrôleur pour afficher l'écran de gauche :



Sauvegarde sur clé USB : enregistrez les paramètres actuels sur une clé USB conduire.

Récupérer les paramètres d'une clé USB : Récupérer les paramètres enregistrés à partir d'une clé USB.

Mise à niveau à partir d'une clé USB : mettez à niveau le logiciel du contrôleur à partir d'une clé USB.

RÉGLER LA DATE ET L'HEURE DE LA MACHINE.

Dans le sous-menu Paramètres du contrôleur, sélectionnez Paramètres de l'heure + pour afficher les interface gauche:

2019 / 1 / 12
12 : 1
Write
Modify to press <ENT>, Select
<Write> to set parameters

Sélectionnez et ajustez les paramètres en appuyant sur les flèches. Une fois le réglage terminé, déplacez le curseur sur Écrire et appuyez sur ENT pour enregistrer les modifications des paramètres, ou appuyez sur ESC pour quitter sans enregistrer. La lecture peut charger les paramètres enregistrés.

GESTION DES AUTORISATIONS ET DISPOSITION DU CLAVIER.

Votre graveur doit déjà être autorisé et prêt à fonctionner. Si vous avez acheté votre graveur via un programme de location et que vous n'avez pas encore reçu de code de licence, veuillez contacter le service client. Saisissez-le en allant dans le menu principal et en sélectionnant Autorisations. L'interface de gauche s'affichera.
surgir.

Permission not activated!
00000 - 00000 - 00000 - 00000
Change permission code

Appuyez une fois sur ENT pour sélectionner le premier champ, puis appuyez à nouveau sur ENT pour afficher le clavier de gauche.

Utilisez les touches fléchées et ENT pour sélectionner les caractères souhaités. En cas d'erreur, appuyez sur ESC puis sur ENT pour saisir à nouveau le champ. Utilisez les touches fléchées pour passer à un autre champ de saisie et saisissez son contenu de la même manière. Une fois tous les champs correctement saisis, sélectionnez Modifier le code d'autorisation et appuyez sur ENT pour quitter cet écran et revenir au menu principal.

ENTRETIEN

1. APERÇU DE LA MAINTENANCE.

L'utilisation de procédures autres que celles spécifiées ici peut entraîner exposition dangereuse au rayonnement laser. Éteignez toujours l'appareil et débranchez-le de l'alimentation électrique avant d'effectuer tout nettoyage ou travaux d'entretien. Gardez toujours le système propre, car des débris inflammables Les zones de travail et d'évacuation présentent un risque d'incendie. Seuls les travailleurs formés et qualifiés les professionnels sont autorisés à modifier ou démonter cet équipement.

- De l'eau propre et fraîche doit être fournie au système à tout moment.
- L'établi doit être nettoyé et la poubelle vidée tous les jours.
- Le troisième miroir et la lentille de focalisation doivent être inspectés quotidiennement et nettoyé si nécessaire.
- Les autres rétroviseurs et systèmes d'échappement doivent être inspectés chaque semaine et nettoyé si nécessaire.
- L'alignement du faisceau doit être vérifié chaque semaine.
- Le câblage doit être vérifié chaque semaine pour détecter les connexions desserrées, en particulier pour l'alimentation du tube laser.
- Les rails doivent être nettoyés et lubrifiés au moins deux fois par mois.
- L'assistance pneumatique doit être inspectée une fois par mois et nettoyée si nécessaire.
- L'ensemble de la machine laser, y compris d'autres composants tels que le système de refroidissement par eau, doit être inspecté une fois par mois et nettoyé si nécessaire.

2. Système de refroidissement par

eau. Ne touchez ni ne réglez jamais l'alimentation en eau du graveur lorsque la pompe est encore en marche. connecté à l'alimentation.

Le tube laser doit être refroidi avec de l'eau distillée propre pour éviter

surchauffe. L'idéal est d'utiliser de l'eau à température ambiante ou légèrement plus basse.

Les tubes laser nécessitent au moins 2 gallons (7,5 litres) d'eau distillée propre et refroidie.

de l'eau ou un autre liquide de refroidissement sans danger pour le laser pour éviter la surchauffe. Si l'eau

la température est proche de 100° F (38° C), arrêtez de travailler jusqu'à ce qu'elle refroidisse

vers le bas ou trouver un moyen de baisser sa température sans interrompre le laser l'alimentation en eau du tube. L'eau ne doit pas non plus devenir trop froide, ce qui peut également provoquer la rupture du tube laser en verre pendant l'utilisation. En hiver mois ou si vous utilisez de la glace pour refroidir l'eau chaude, assurez-vous que la température ne descend jamais en dessous de 10 °C (50 °F).

Il faut ajouter plus d'eau tous les quelques jours pour garantir l'évaporation ne provoque pas d'exposition de la pompe pendant son utilisation.

3. NETTOYAGE

NETTOYER LE COMPARTIMENT PRINCIPAL ET LA MACHINE À GRAVURE.

Vérifiez au moins une fois par jour l'accumulation de poussière dans la gravure principale chambre. Si c'est le cas, vous devez le retirer. Les intervalles de nettoyage exacts et les exigences dépendent fortement du matériau traité et la durée de fonctionnement de l'équipement. Des machines propres assurent une durée de fonctionnement optimale performances et réduire les coûts de service, ainsi que réduire la risque d'incendie ou de blessure.

Nettoyez la fenêtre de visualisation avec un détergent doux et des lentilles ou un coton chiffon. N'utilisez pas de serviettes en papier car elles peuvent rayer l'acrylique et réduire la capacité du couvercle à vous protéger du rayonnement laser. Nettoyez l'intérieur du Nettoyez soigneusement la cabine principale pour éliminer tous les débris, particules ou sédiments. Papier Il est recommandé d'utiliser des serviettes et des nettoyeurs pour vitres. Si nécessaire, nettoyez le couvercle du tube laser après qu'il ait complètement refroidi. Laissez tout liquide utilisé dans n'importe quel nettoyer pour sécher complètement avant d'utiliser le graveur ultérieurement.

NETTOYER LA LENTILLE DE FOCALISATION.

La lentille est dotée d'un revêtement durable qui ne sera pas endommagé par une utilisation incorrecte et nettoyage soigneux.

Vous devez vérifier l'objectif et le miroir le troisième jour et les nettoyer s'il y a Il y a des débris ou de la brume sur la surface. L'efficacité de votre laser sera réduite et l'accumulation de chaleur sur l'huile ou la poussière elle-même peut endommager la lentille.

1. Déplacez la table de gravure à une distance d'environ 4 pouces (10 cm) sous la monture de l'objectif.

2. Déplacez la tête laser vers le centre de la table et placez un chiffon en dessous la monture d'objectif afin que l'objectif ne soit pas endommagé en cas de chute accidentelle hors de la montagne.
3. Dévissez la monture de l'objectif et faites-la pivoter vers la gauche.
4. Retirez le tuyau d'air sous pression et le raccord du rail laser.
5. Après avoir placé l'objectif sur du papier de nettoyage d'objectif propre, tournez-le soigneusement support d'objectif de sorte que l'objectif et son joint torique tombent sur le chiffon de nettoyage et retirez l'objectif de la monture d'objectif.
6. Vérifiez le joint torique et, si nécessaire, nettoyez-le avec un coton-tige et essuie-tout ou chiffon de nettoyage pour lentilles.
7. Soufflez de l'air sur la surface de la lentille pour éliminer autant de poussière grossière que possible que possible.
8. Inspectez la surface de la lentille et nettoyez-la avec une solution de nettoyage pour lentilles et du papier ou du chiffon pour lentilles si nécessaire.
9. Maintenez le bord de l'ensemble de lentilles avec un chiffon de nettoyage pour lentilles et utilisez une solution de nettoyage pour lentilles. Maintenez la lentille en biais et rincez les deux surfaces pour éliminer la saleté.
10. Placez les lentilles sur un tissu de nettoyage pour lentilles propre et appliquez un peu solution nettoyante pour lentille sur un côté de la lentille. Laissez le liquide prendre effet pendant environ une minute, puis essuyez doucement avec du papier de nettoyage pour lentilles trempé dans une solution nettoyante pour lentilles. Séchez ce côté de la lentille avec un chiffon sec propre/chiffon.

11. Répétez le même processus de nettoyage de l'autre côté de la lentille.

N'utilisez jamais deux fois les serviettes en papier de nettoyage. La poussière qui s'accumule dans
Les serviettes en papier de nettoyage peuvent rayer la surface de la lentille.

12. Vérifiez l'objectif. S'il est toujours sale, répétez le processus de nettoyage ci-dessus
jusqu'à ce que la lentille soit propre. Ne touchez pas la surface de la lentille après le nettoyage.

13. Insérez soigneusement l'objectif dans la monture d'objectif, en vous assurant qu'il est circulaire.
le côté convexe est orienté vers le haut. Placez le joint torique sur le dessus de la lentille.

14. Remontez soigneusement l'objectif et la tête laser en procédant dans le sens inverse de la
commande.

NETTOYER LE MIROIR.

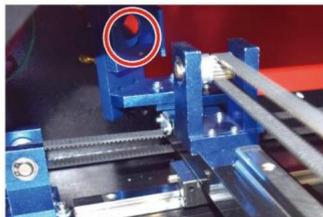
S'il y a des débris ou de la brume sur la surface du miroir, le miroir doit
doivent également être nettoyés pour améliorer les performances et éviter des dommages permanents.

Le premier plan est situé derrière le côté gauche de la machine, au-delà du lointain
extrémité de l'axe Y. La deuxième lentille est sur l'axe Y à l'extrémité gauche de l'axe X
axe. La troisième lentille est située au-dessus de la tête laser sur l'axe X.

la plus grande accumulation de débris se trouve sur le 3ème miroir et doit être vérifiée
quotidiennement avec la lentille de mise au point. Les première et deuxième lentilles peuvent être vérifiées
quotidiennement si nécessaire, mais s'ils ne sont vérifiés qu'une fois par semaine, ils sont
généralement bien.



1st mirror



2nd mirror



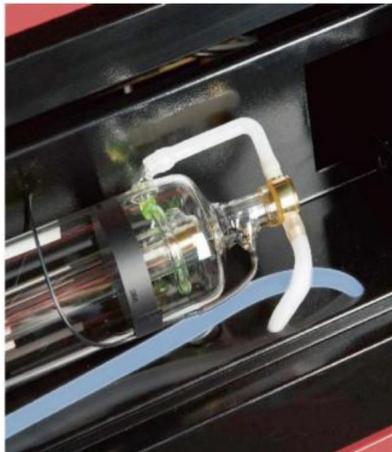
3rd mirror

Les miroirs peuvent être nettoyés sur place à l'aide de tissus ou de chiffons de nettoyage pour lentilles, ou
ils peuvent être retirés en les faisant tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Faites attention à ne pas

Ne touchez pas directement la surface du miroir. Évitez d'appuyer trop fort pour ne pas écraser les débris et provoquer des rayures. Si les miroirs sont retirés pour être nettoyés, réinstallez-les en les faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre tout en prenant soin d'éviter toute rayure.

4. ALIGNEMENT DU TRAJET LASER.

L'alignement correct du faisceau est très important pour l'efficacité globale et la qualité du travail de la machine. Cette machine est entièrement alignée avec le faisceau avant l'expédition. Cependant, lorsque le graveur arrive pour la première fois, environ une fois par semaine pendant le fonctionnement normal, il est conseillé à l'utilisateur de confirmer que l'alignement est toujours à un niveau acceptable et que le miroir et la lentille de mise au point ne bougent pas en raison du mouvement de la machine.



Vous devrez placer un morceau de ruban adhésif à chaque étape du trajet laser, en le marquant pour confirmer que la plate-forme reste correctement alignée. Dans le cas contraire, vous utiliserez le support du tube laser ou les vis à l'arrière du miroir mal aligné pour corriger le problème. Une fois les rubans fournis épuisés, nous vous recommandons d'utiliser des rubans masqués car ils sont faciles à gérer et à utiliser.

Si l'alignement du faisceau est effectué sans précaution, l'opérateur peut être exposé à une petite quantité de rayonnement. Suivez correctement ces procédures et soyez toujours prudent lorsque vous effectuez l'alignement du faisceau.

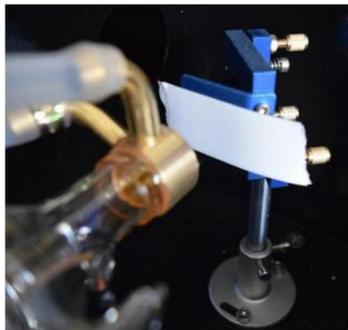
Effectuez l'alignement du faisceau à des niveaux de puissance faibles : 15 % ou moins. Tout niveau de puissance supérieur le pourcentage amènera le laser à allumer la bandelette de test au lieu de la marquer.
Assurez-vous de régler la puissance maximale (et non minimale) à 15 %.

ALIGNEMENT DU TUBE LASER.

Pour tester l'alignement du tube laser avec le premier miroir, coupez une bande de ruban adhésif et placez-le sur le cadre du miroir.

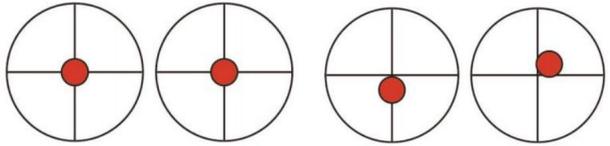
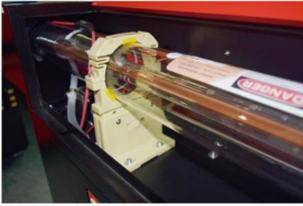
Ne placez pas le ruban adhésif directement sur le miroir. Allumez la machine et réglez le niveau de puissance à 15 % ou moins.

Appuyez sur PULSE pour déclencher manuellement le laser. Vous devriez pouvoir voir une petite marque sur la bande. Si elle ne le remarque pas, appuyez à nouveau sur PULSE.



Appuyez sur l'impulsion pour activer le laser. Assurez-vous toujours que le chemin entre le laser et sa cible n'est pas obstruée. Ne laissez jamais des objets étrangers objets à pénétrer entre le laser et sa cible. Lorsque vous appuyez sur la touche Bouton PULSE, veillez à ne laisser aucune partie de votre corps dans le laser chemin.

Le marquage laser doit être proche du centre du trou. Si le laser n'est pas centré sur le premier miroir, coupez l'alimentation du laser et soigneusement ajuster le tube laser dans son support. Cela peut nécessiter de desserrer les boulons son support. Veillez à ne pas trop desserrer les boulons et à ne pas trop serrer les boulons. Un seul support peut être réglé à la fois.

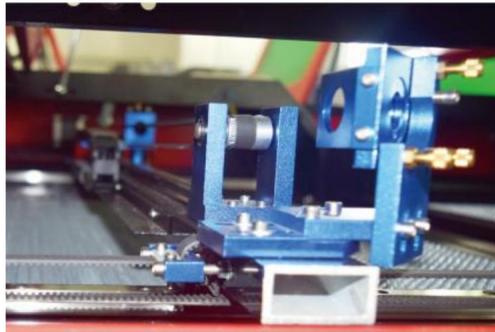


These marks are OK

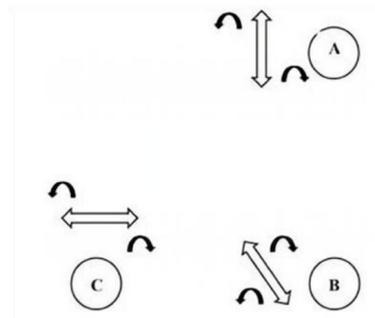
These marks require adjustment

PREMIER ALIGNEMENT DU MIROIR.

Après vous être assuré que la lumière laser est correctement alignée entre le tube laser et le premier miroir, vérifiez l'alignement entre le premier miroir et le deuxième miroir. Tout d'abord, utilisez les flèches directionnelles du panneau de commande pour envoyer le deuxième miroir à l'arrière du lit le long de l'axe Y.

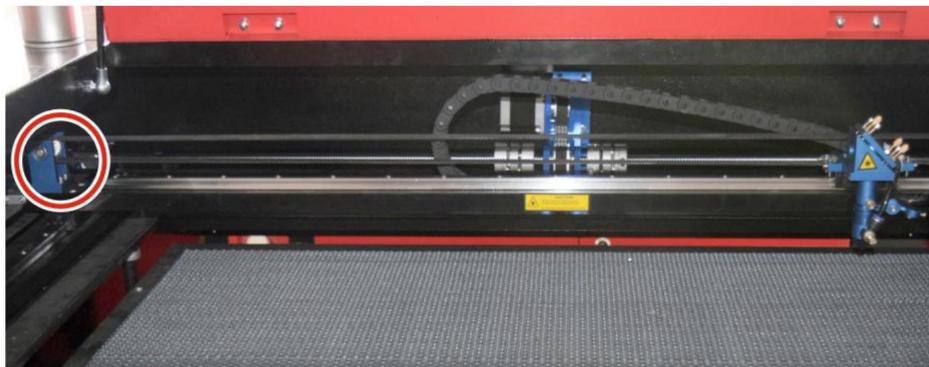


Une fois le réglage effectué, placez un morceau de ruban adhésif sur le cadre du deuxième miroir. Ne placez pas le ruban adhésif directement sur le miroir. Répétez l'étape précédente. Si le laser n'est pas centré sur le deuxième miroir, les vis de réglage du premier miroir doivent donc être ajustées.



Pour régler le miroir, desserrez l'écrou de la vis et tournez doucement la vis dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse. Chaque vis permet de régler une position ou un angle différent. Gardez une trace des vis que vous ajustez et du sens de réglage. Ne tournez pas la vis de plus d'un quart de tour à la fois, testez en particulier la position du laser après chaque réglage afin de pouvoir voir l'effet de chaque remplacement. Testez jusqu'à ce que les faisceaux soient correctement alignés, puis resserrez les écrous des vis une fois tous les réglages effectués.

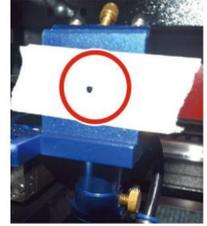
Ensuite, utilisez les flèches directionnelles du panneau de commande pour envoyer le deuxième miroir vers l'avant du lit le long de l'axe Y.



Une fois le réglage effectué, placez une autre bande de ruban adhésif sur le cadre du deuxième miroir. Ne placez pas le ruban adhésif directement sur le miroir. Répétez les étapes décrites au point 5.4.1 et, si nécessaire, ajustez les vis de réglage du premier miroir. Testez à nouveau jusqu'à ce que les faisceaux soient correctement alignés, puis resserrez les écrous des vis.

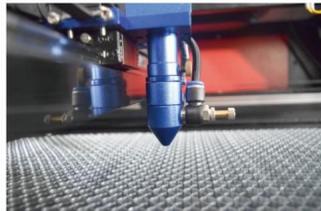
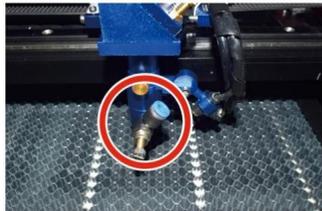
DEUXIÈME ALIGNEMENT DU MIROIR.

Le marquage laser doit être proche du centre du trou. Si le laser n'est pas centré sur le premier miroir, coupez l'alimentation du laser et ajustez soigneusement le tube laser dans son support. Cela peut nécessiter de desserrer les boulons de son support. Veillez à ne pas trop desserrer les boulons et à ne pas trop les serrer. Un seul support peut être réglé à la fois.



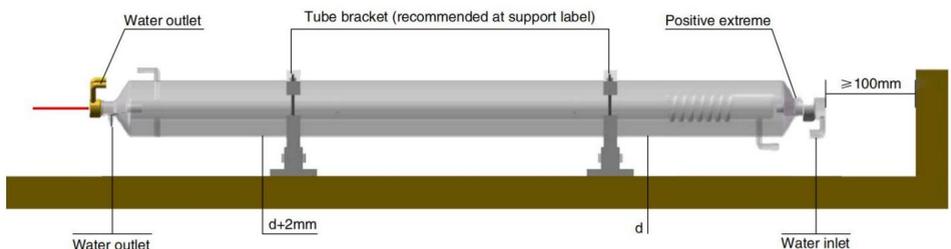
ALIGNEMENT DU TROISIÈME MIROIR.

Après avoir vérifié que le laser est correctement aligné entre le 2ème et le 3ème miroirs, vérifiez l'alignement entre le 3ème miroir et la table. Tout d'abord, retirez le tuyau d'assistance d'air de la tête laser. Ensuite, placez un morceau de ruban adhésif au bas de la tête laser et appuyez-la fermement contre la buse. laissera une marque annulaire qui peut vous aider à vérifier la précision. Répétez l'opération étapes de 5.4.1. Si le laser n'est pas centré par la tête laser, ajustez le vis de réglage du troisième miroir conformément à la figure 5.4.2. Testez à nouveau jusqu'à ce que les poutres sont correctement alignées, puis resserrez les écrous sur les vis.



INSTALLER LE TUBE LASER.

Schéma de principe de l'installation du tube laser :



1. Veuillez l'installer conformément au logo sur le laser et le connecter correctement les fils de connexion de la cathode et de l'anode, le tuyau d'arrivée d'eau et l'eau tuyau de sortie du laser.
2. Allumez le refroidisseur et ajustez l'angle du laser pour vous assurer que le liquide de refroidissement est plein de laser et il n'y a pas de colmatage.
3. Retirez la marque d'ouverture optique, puis allumez le laser.
alimentation pour le débogage du chemin optique.

PROBLÈMES ET DÉPANNAGE.

Problème 1 : Le laser est toujours émis à la puissance maximale, ou le courant n'est pas réglable.

Le laser est équipé d'un terminal de contrôle de puissance qui est mal connecté ; Veuillez vérifier soigneusement la connexion du terminal. Le laser est équipé d'une panne de courant ; Veuillez essayer de remplacer le alimentation électrique. Défaillance de la carte de commande de la machine laser ; Veuillez contacter service client.

Problème 2 : Le laser n'émet pas de lumière. Le

laser est équipé d'un terminal de contrôle de puissance qui est mal connecté ou la ligne de connexion de contrôle est rompue ; veuillez vérifier soigneusement si les bornes et les fils de connexion sont mal connectés ou ne pas allumer. La

protection de l'eau du refroidisseur échoue et le liquide de refroidissement du refroidisseur est insuffisant ; Remplacez le protecteur d'eau ou ajoutez du liquide de refroidissement. Les lasers sont équipés de pannes de courant ou de problèmes d'alimentation électrique ; Essayez de remplacer le cordon d'alimentation par un bloc d'alimentation ou une prise secteur.

cordons. Défaillance de la carte de commande de la machine laser ; Veuillez contacter service client. panne

laser ; veuillez contacter le service client.

Problème 3 : Allumage par décharge.

La ligne de connexion entre le laser et l'alimentation équipée du laser L'alimentation est endommagée ou cassée ; essayez de remplacer le câble. panne du laser ; veuillez contacter le service client.

Problème 4 : Exigences relatives à l'environnement. Le laser est équipé d'une alimentation électrique et doit fonctionner dans un environnement bien ventilé. L'espace de travail doit répondre aux normes de sécurité locales pour l'opération d'équipements laser.

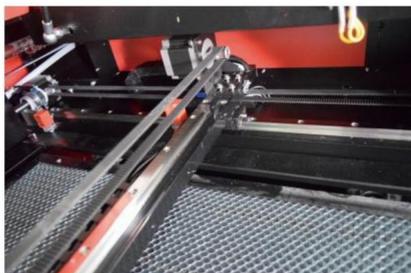
Remarque : exigences environnementales.

Température de fonctionnement : 10°C~38°C

Température de stockage : -10°C~35°C Humidité de stockage :
20% HR~80% HR

5. INSTRUCTIONS DE LUBRIFICATION.

Pour de meilleurs résultats, nettoyez et lubrifiez les rails de la machine à graver toutes les deux semaines.



Éteignez la machine de gravure laser. Écartez délicatement la tête laser. Essuyez toute la poussière et les débris des rails des axes X et Y avec un chiffon en coton sec jusqu'à ce qu'ils soient brillants et propres. Faites de même pour les vis de l'axe Z. Lubrifiez les rails et les vis avec de la graisse. Déplacez doucement la tête laser et l'axe X afin que le lubrifiant soit uniformément réparti répartis le long des deux rails, et élèvent et abaissent le lit de manière uniforme répartir le lubrifiant le long des vis.

TABLEAU DE DÉPANNAGE QUOTIDIEN

PROBLÈME	CAUSE DU PROBLEME	SOLUTION
Le panneau indique que la machine est protégée	La porte n'est pas fermée	Ferme la porte
	L'interrupteur de protection du couvercle est endommagé	Remplacer par un nouveau un
Le panneau indique que la machine présente un défaut de protection contre l'infiltration d'eau	Les conduites d'eau sont bouchées et il n'y a pas de circulation d'eau	Nettoyer les conduites d'eau
	La pompe ne sort pas, la pompe se casse	Remplacer par un nouveau un
	Résistance à l'eau altérée	Remplacer par un nouveau un
Le panneau invite l'hyper interface de travail	La taille du papier à découper est trop grande	Redimensionner l'image
	Le point d'ancrage de la machine est incorrect	Reciblage
La découpe laser est imperméable	Le trajet lumineux du laser n'est pas correct	Ajuster le chemin optique
	Les miroirs et les lentilles sont sales	Laver avec de l'alcool
N'émet pas de lasers	Problèmes avec les tubes laser	Remplacer par un nouveau un
	Problèmes d'alimentation des bières	Remplacer par un nouveau un
L'axe Y ne le fait pas <small>Se déplacer</small>	Le commutateur rotatif n'est pas éteint	Éteignez l'interrupteur rotatif
	Mauvaise connexion du relais	Repositionnez le relais ou remplacez-le par un nouveau un
Le panneau de numérisation indique la distance tampon insuffisant	La tête laser de l'axe X est trop éloignée loin d'un assistant	Repositionnez la tête laser de l'axe X de sorte que il est à 50 mm de l'origine
L'interrupteur de réinitialisation de la machine n'est pas désactivé	L'interrupteur de fin de course est endommagé ou la ligne de fin de course est endommagée et l'interrupteur de la chaîne porte-câbles est déconnecté	Remplacer par un nouvel interrupteur de fin de course rouge

ACCESSORIES LIST

1. Instructions *1
2. Tuyaux d'évacuation des fumées *1
3. Ruban adhésif double face *1
4. Pincés *1
5. Tournevis *1
6. Clé Allen *1
7. SET
8. Fil de terre *1
9. Cordon d'alimentation *1
10. Câble de données *1
11. Câble réseau Crystal *1
12. Sac à documents *1
13. clé USB *1

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Francfort-sur-le-Main.



YH CONSULTING LIMITÉE.
C/O YH Consulting Limited Bureau 147, Centurion House,
Route de Londres, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support