



PŘÍRUČKA K PRODUKTU

Hojnější, jednodušší, silnější, chytřejší
CNC frézka TTC6050



Poznámka: Obrázek je pouze ilustrativní, skutečný produkt má přednost.

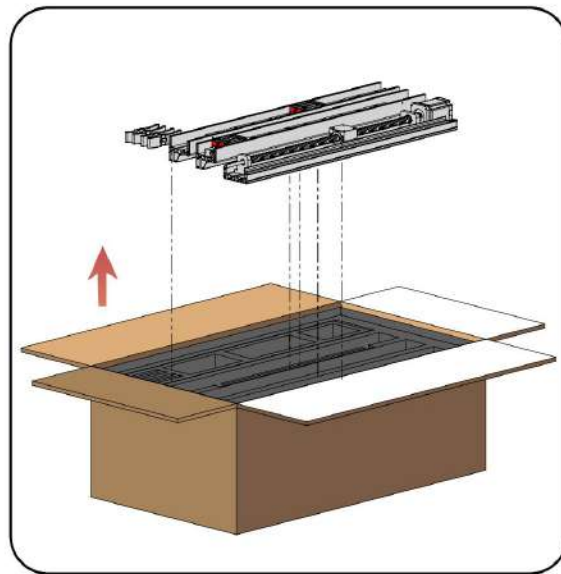
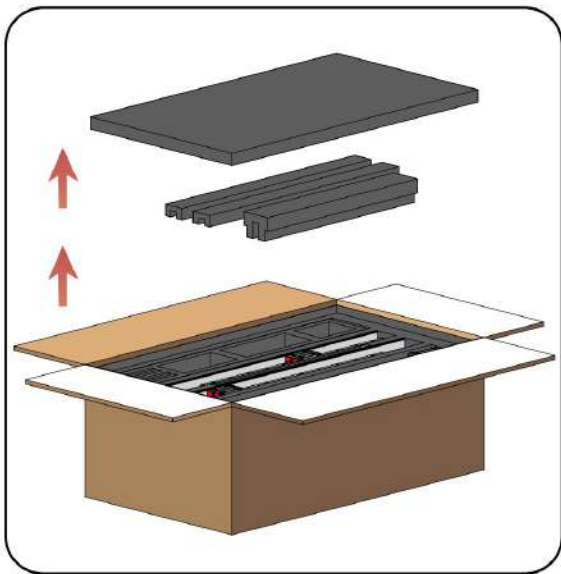
OBSAH

1. Operace rozbalování	01
2. Inventář	06
3. Montáž stroje	10
4. Návod k obsluze	26
5. Časté otázky a odpovědi	33
6. Specifikace stroje	37

1. Operace rozbalování

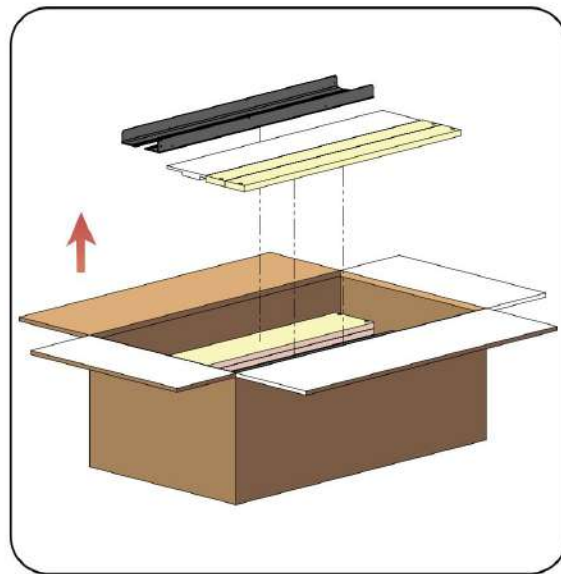
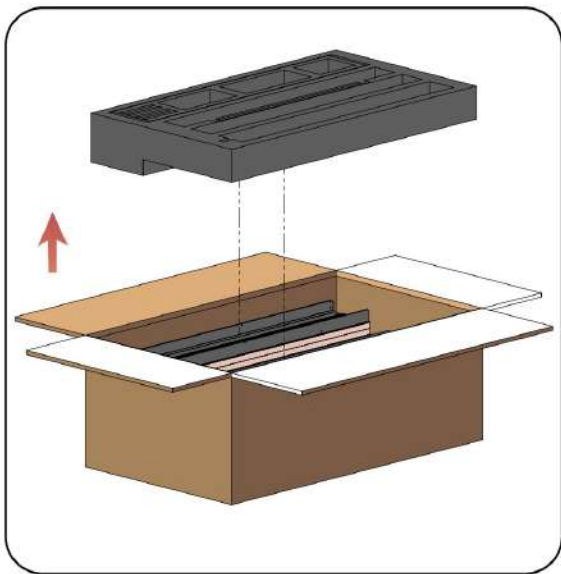
Postupně vyjměte sadu nářadí, sadu šroubů, pracovní přitlačnou desku, levou součást, pravou součást, podpěru desky s hustotou a součásti podpěry osy Y.

Odstraňte první vrstvu perlové vaty.

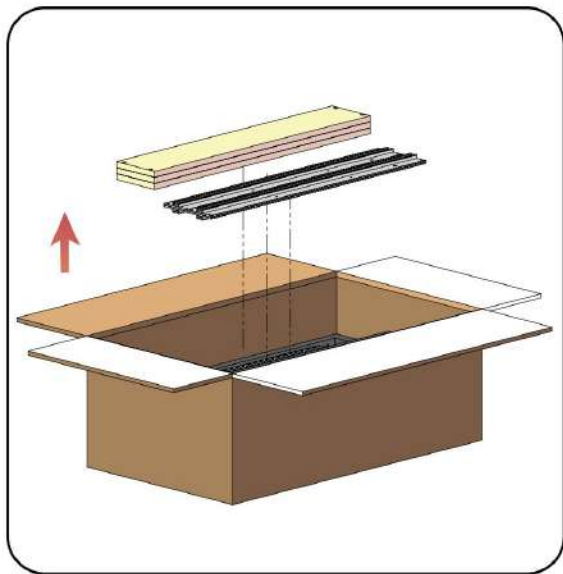


Odstraňte levý ochranný profil, pravý ochranný profil, perleťovou bavlnu a desky s vysokou hustotou na obou stranách.

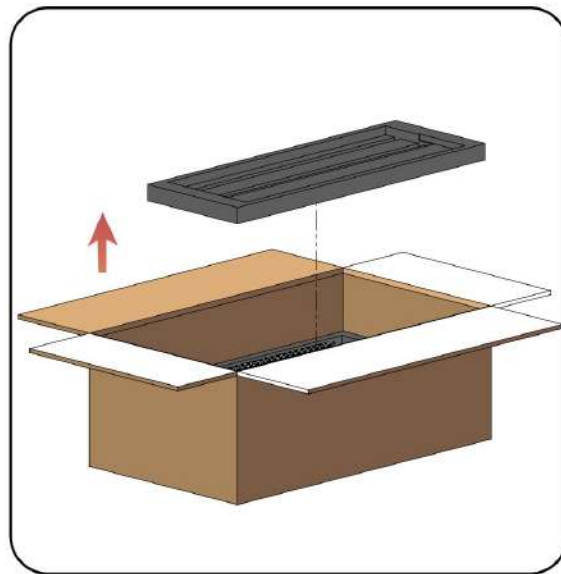
Odstraňte druhou vrstvu perlové vaty.



Odstraňte desku se střední hustotou, podpěru desky se střední hustotou.

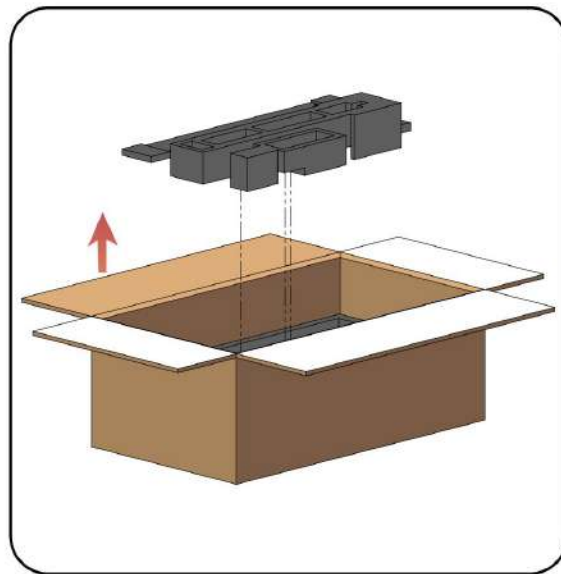
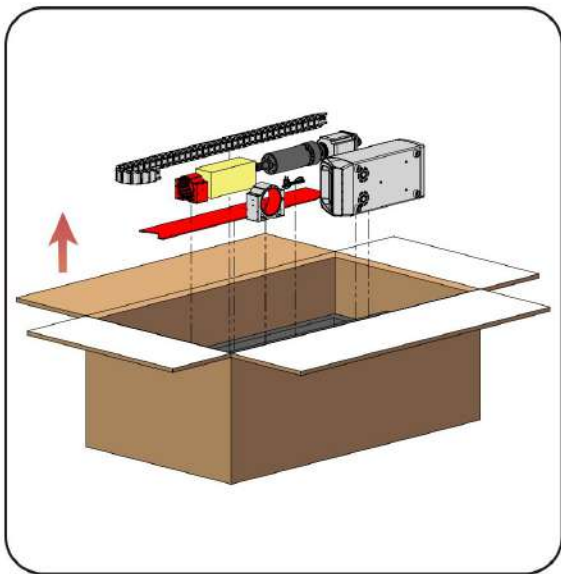


Odstraňte perlovou vatu.

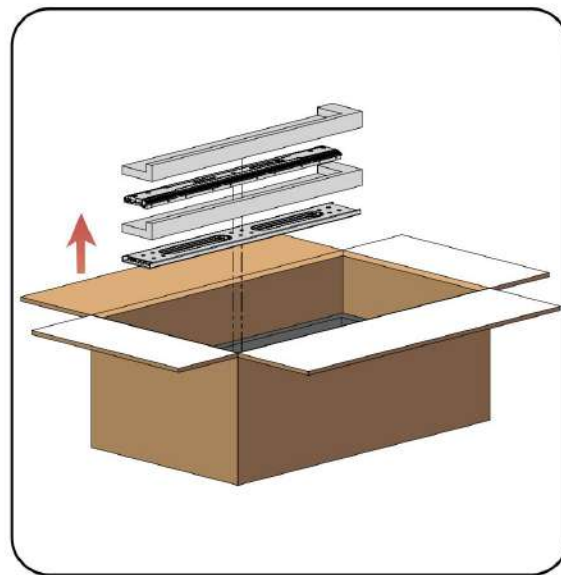
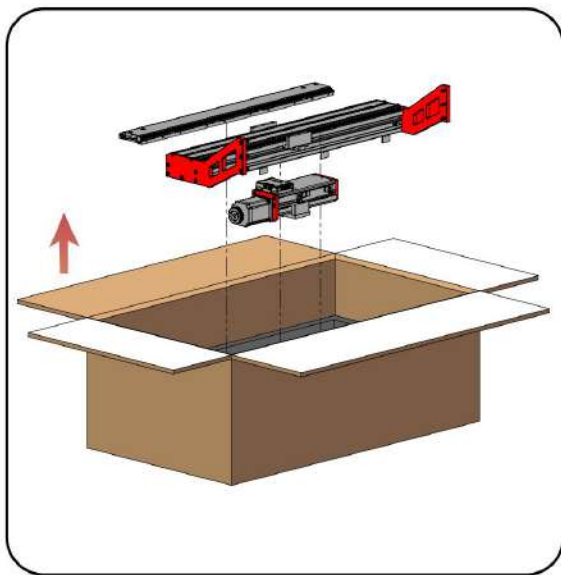


Demontujte tažený řetěz, vřeteno 500 W, sestavu motoru osy X, montážní sedlo motoru vřetena, akrylový kryt, montážní sedlo frézky, sestavu řídicí jednotky, napájecí kabel a ochranné brýle.

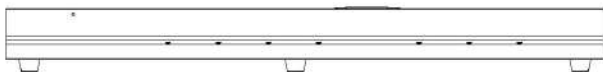
Odstraňte perlovou vatu.



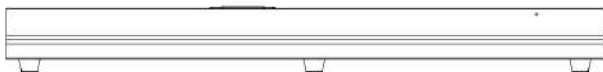
Demontujte součásti osy Z, součásti osy X, zadní základní panel, přední základní panel.



2. seznam částí



Levá komponenta X1



Pravá komponenta X1



Dvě desky s boční hustotou x2



Desky střední hustoty x3



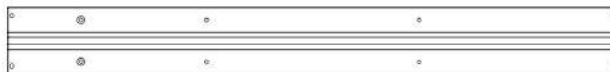
Komponenta podpory osy Y X1



Pravý ochranný profil X1



Levý ochranný profil X1



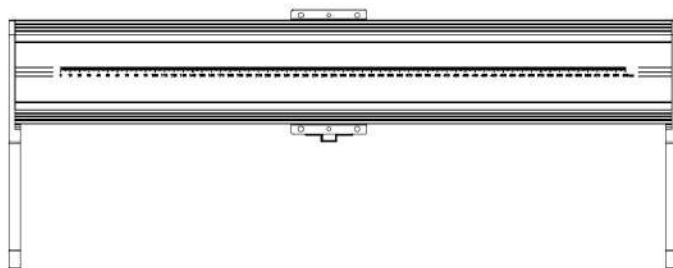
Podpora desek s hustotou x4



Tažný řetěz X1



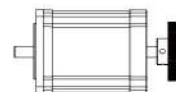
Spojovací nosník pohonu osy Y X1



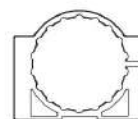
Součást osy X X1



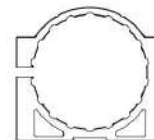
500 W
Vřeteno X1



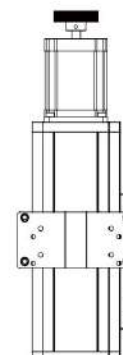
Sestava motoru osy X X1



Vřeteno
Montáž
Sedadlo X1



Ořezávací stroj
Montáž
Sedadlo X1



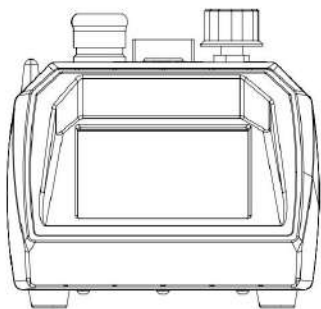
Osa Z
Součást X1



Zadní základní panel x1



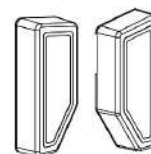
Přední základní panel x1



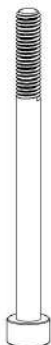
Ovládací skříň X1



Akrylový kryt x2



Infračervený paprsek*1

Ruční kolo
motoru X1Šroub M5X12 s kulatou
hlavou*4Hlava hrnce M5X30
šrouby *4Hlava hrnce M5X12
šrouby *16Šroub M5X15 s
kulatou hlavou*12Hlava hrnce M5X*65
šrouby x4Hlava hrnce M5X55
šrouby *4Hlava hrnce M5X18
šrouby *6Hlava hrnce M5X20
šrouby *28Hlava hrnku M4X5
šrouby *2Zapuštěná hlava
šroub M4X8*8Hlava hrnce M4X10
šrouby *1Hlava hrnce M4X12
šrouby *4Hlava hrnku M3X5
šrouby *14Šroub M3X6 s kulatou
hlavou*6



Šroub M8*4



pružina*4



Samořezné šrouby M3*10
x4



Zařízení pro
seřizování nástrojů*1



řezačka*10



Těsnění M8*8



M8 Ručně zašroubujte
matici*4



Šestihranný
klíč*5



Držák tažného řetězu*3



datový kabel*1



CNC upínací deska pro
obrobkyX4



křížový šroubovák x 1



Montážní deska
tažného řetězu*1



Stahovací páskaX15



Otočný hřídel
přítlačné desky*4



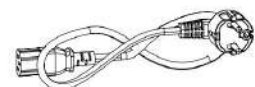
reflektor*1



Otevřený klíč X2



φ5X8 Polohovací kolík*6 Strojní šroub M4X3*2



napájecí kabel*1



Posuvné matice M8 x4



Posuvné matice M4 x4



3. Montáž stroje

3.1 Sestava základny

3.1.1 Instalace předního nosníku

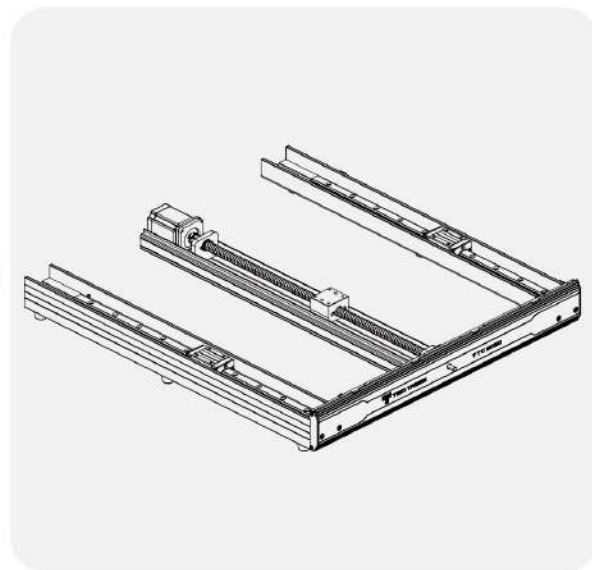
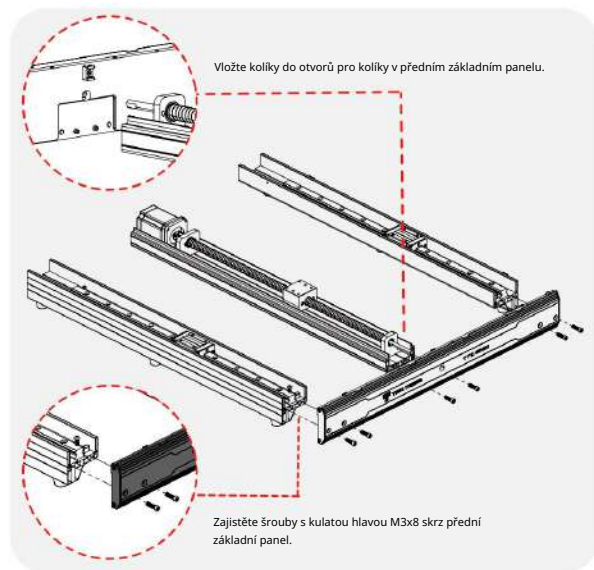
Přední základní panel *1

Komponenta podpory osy Y *1

Levá komponenta *1

Kolíky *2

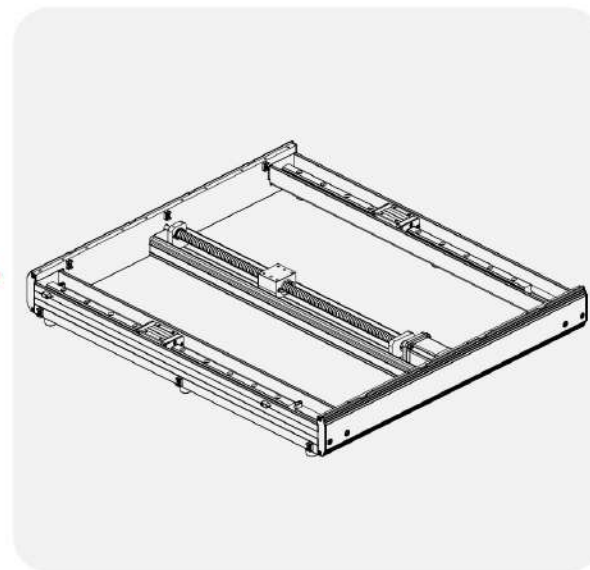
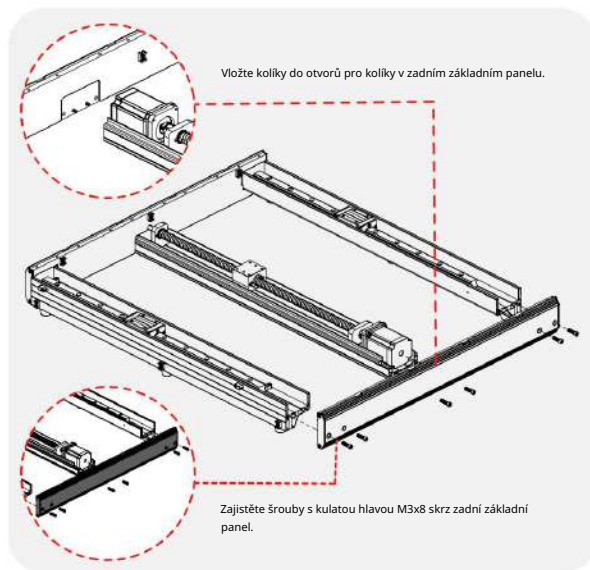
Pravá součást *1 Šrouby s kulatou hlavou M5x20 *6



3.1.2 Montáž zadního nosníku

Zadní základní panel x1

Šrouby s kulatou hlavou M3x8*6



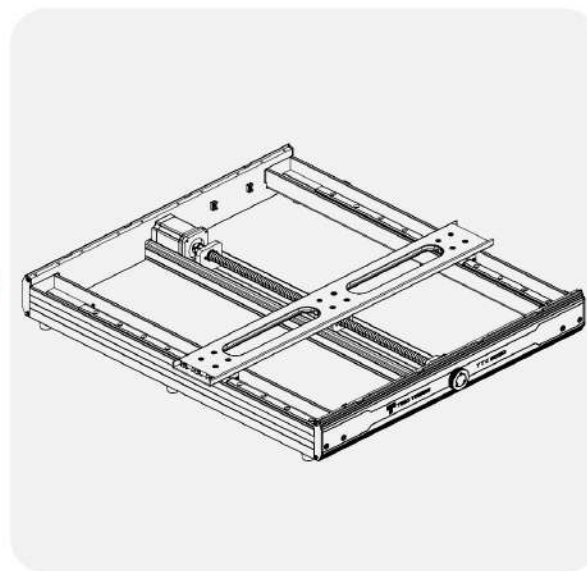
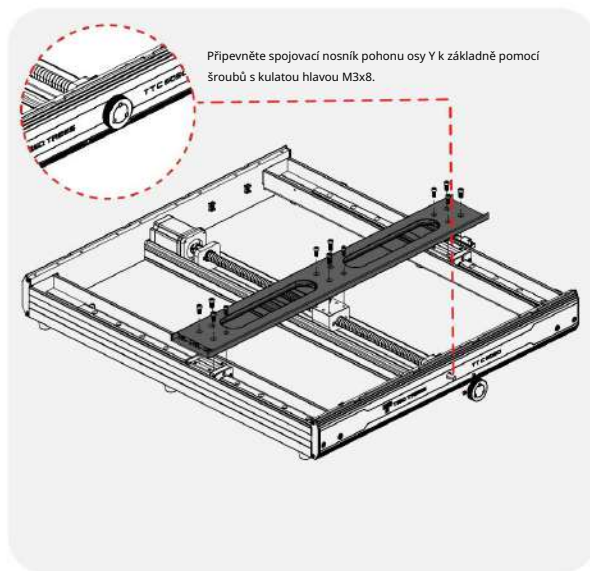
3.1.3 Instalace spojovacího nosníku pohonu osy Y

Spojovací nosník pohonu osy Y *1

Kolíky *2

Šrouby s kulatou hlavou M5x15 *12

Ruční kolo motoru *1

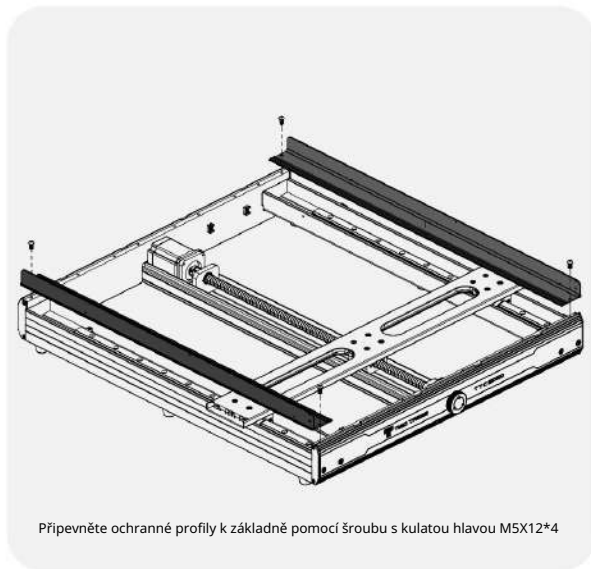


3.1.4 Instalace ochranného profilu

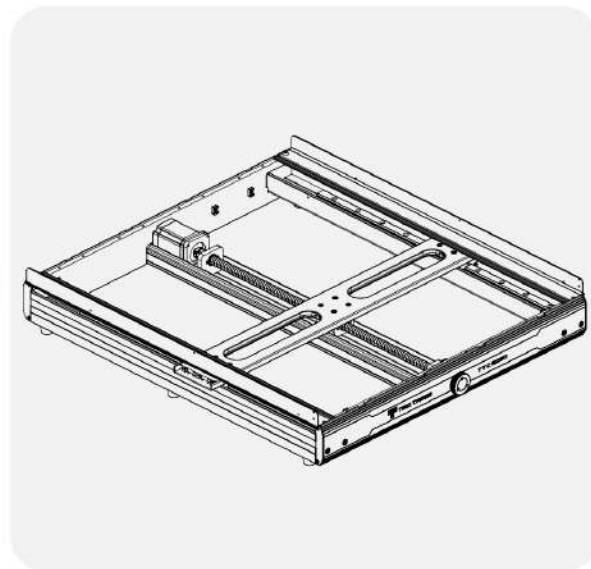
Levý ochranný profil X1

Pravý ochranný profil X1

Šroub M5X12 s kulatou hlavou*4



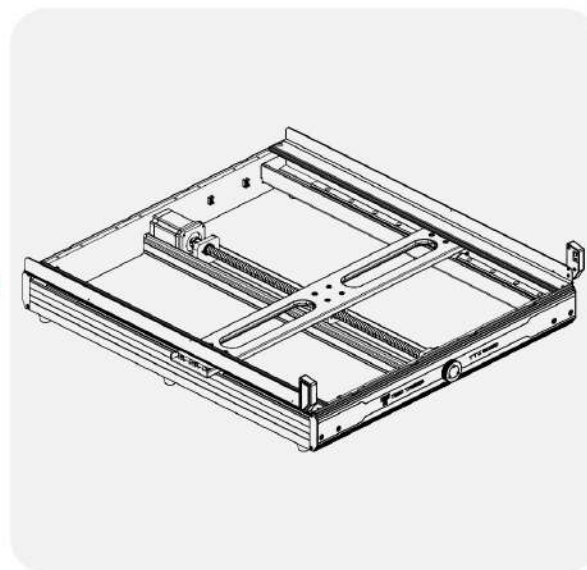
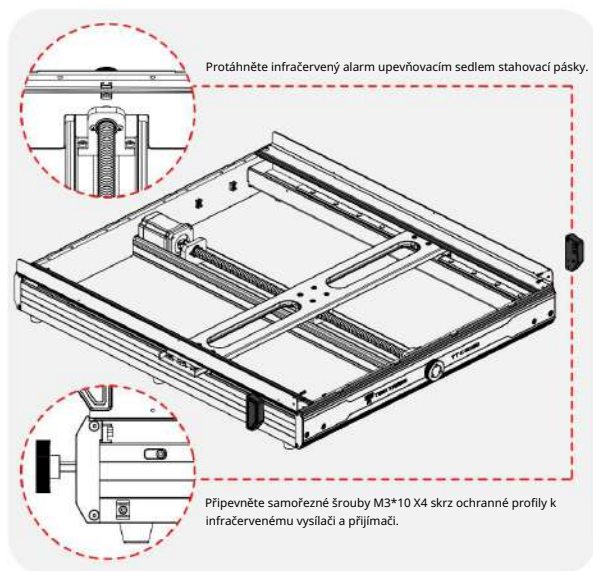
Připevněte ochranné profily k základně pomocí šroubu s kulatou hlavou M5X12*4



3.1.5 Instalace laserového infračerveného alarmu

Infračervený paprsek*1

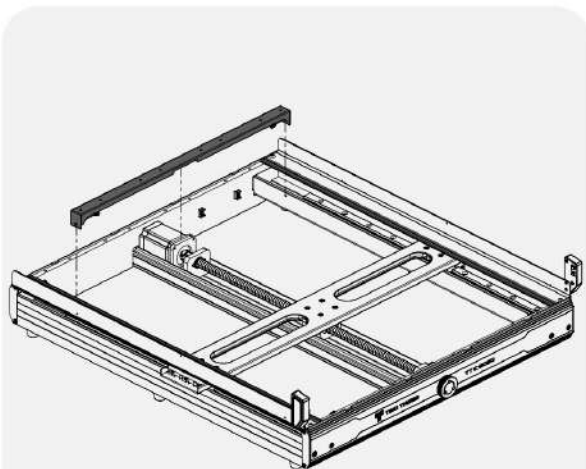
Samořezné šrouby M3*10 x4



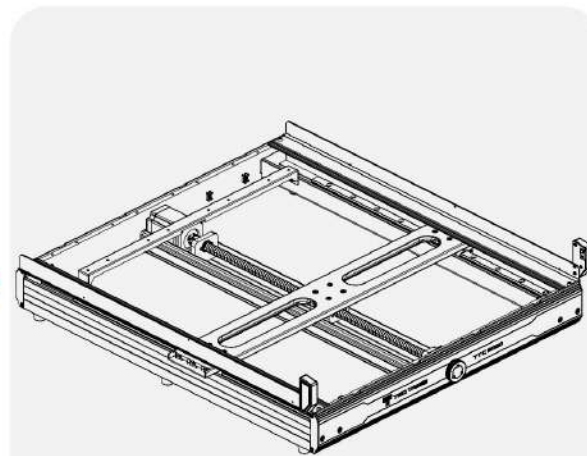
3.1.6 Instalace spodního plechového držáku

Spodní plechový držák x1

Šrouby s kulatou hlavou M4X5 *2

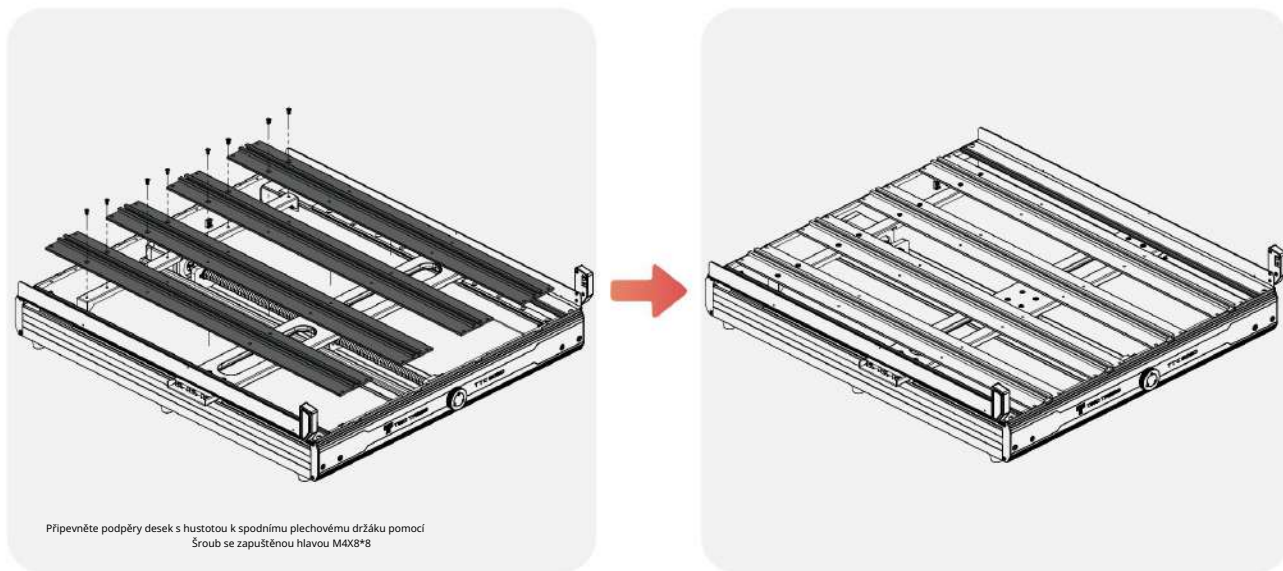


Přípevněte spodní plechový držák k základně pomocí šroubů s kulatou hlavou M4x5.



3.1.7 Instalace podpěry desky s hustotou Podpěry desek

s hustotou X4 Šroub se zapuštěnou
hlavou M4X8*8

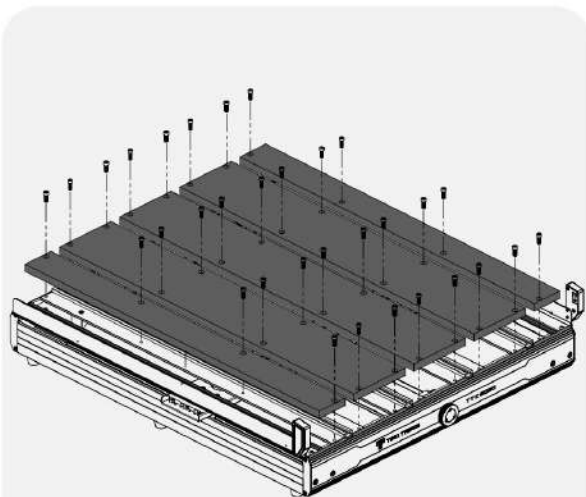


3.1.8 Instalace desky s hustotou

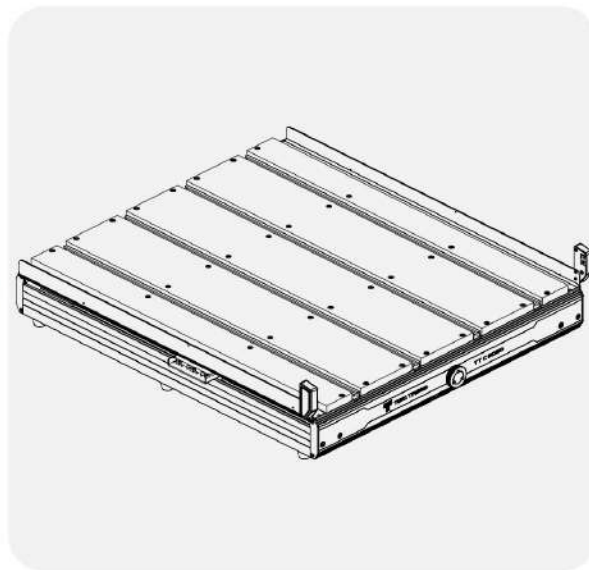
Desky se střední hustotou x3

Desky s boční hustotou x2

Šrouby s kulatou hlavou M5x15 X32



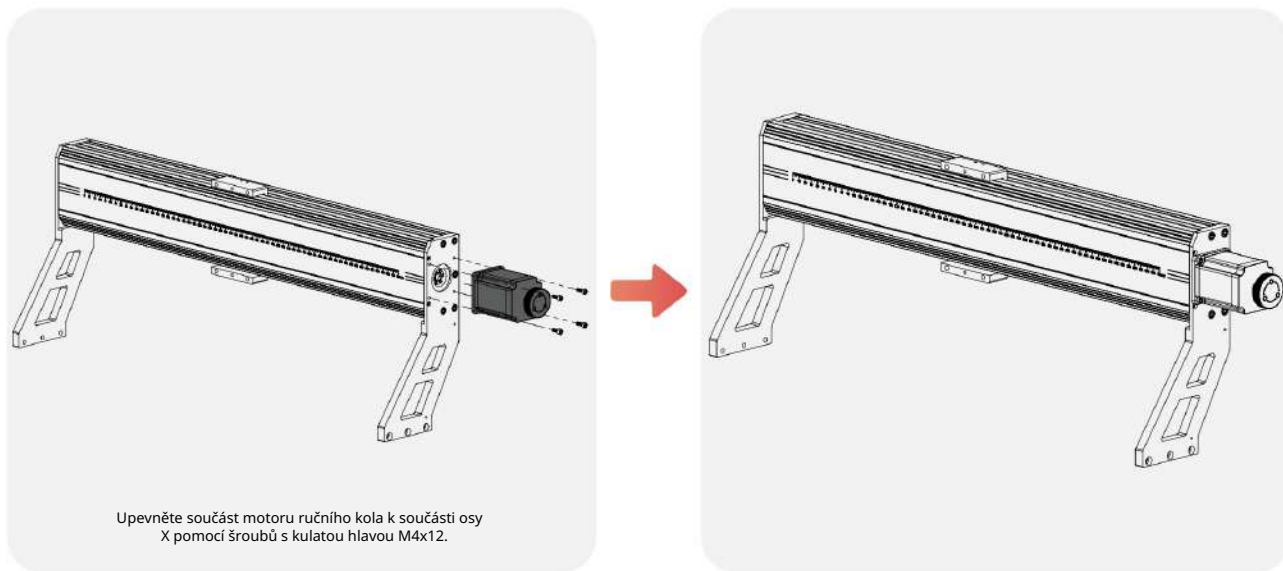
Připevněte desky s hustotou k podpěrám pomocí šroubů s kulatou hlavou M5x15



3.2 Sestava osy X

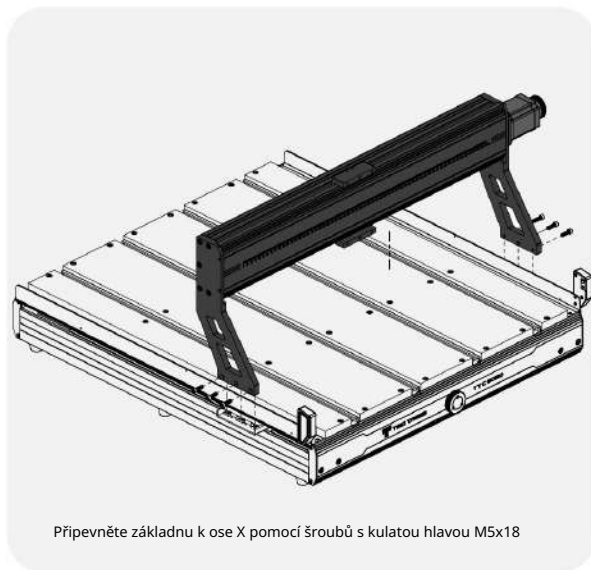
3.2.1 Instalace součásti motoru ručního kola Součást

osy X X1 Sestava motoru
osy X X1 Šrouby s kulatou
hlavou M4X12 *4

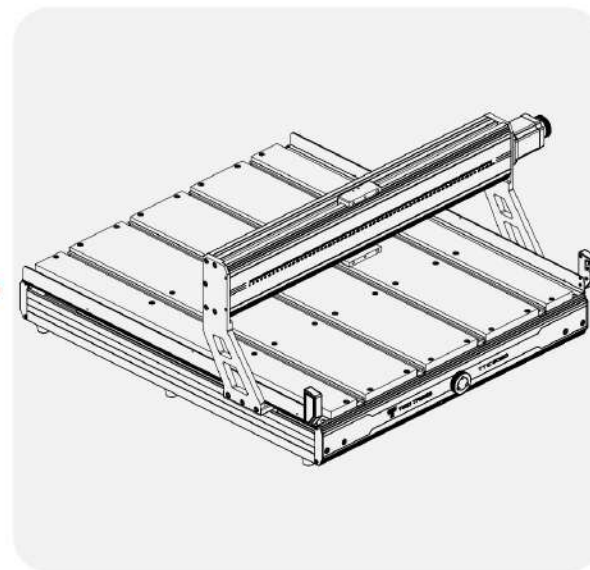


3.3 Hlavní sestava

3.3.1 Montáž sestavy osy X Šrouby s kulatou hlavou M5X18 *6



Připevněte základnu k ose X pomocí šroubů s kulatou hlavou M5x18

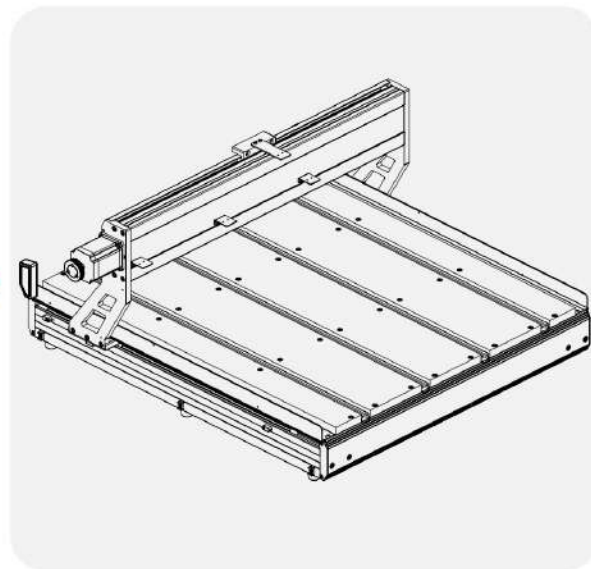


3.3.2 Instalace nosné desky tažného řetězu Držák tažného

řetězu*3 Montážní deska

tažného řetězu*1 Šrouby s kulatou hlavou

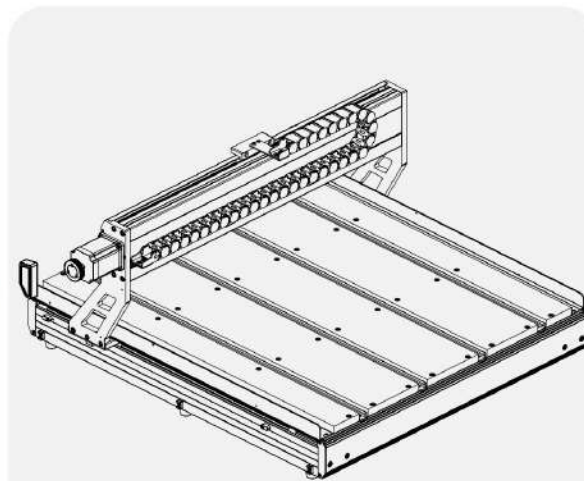
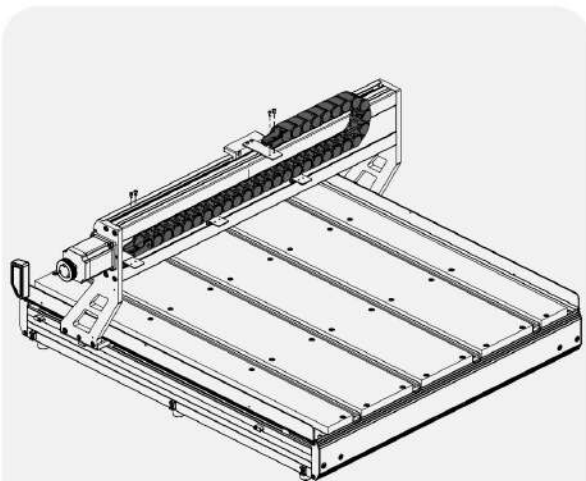
M3X5 *8



3.3.3 Instalace tažného řetězu

Tažný řetěz X1

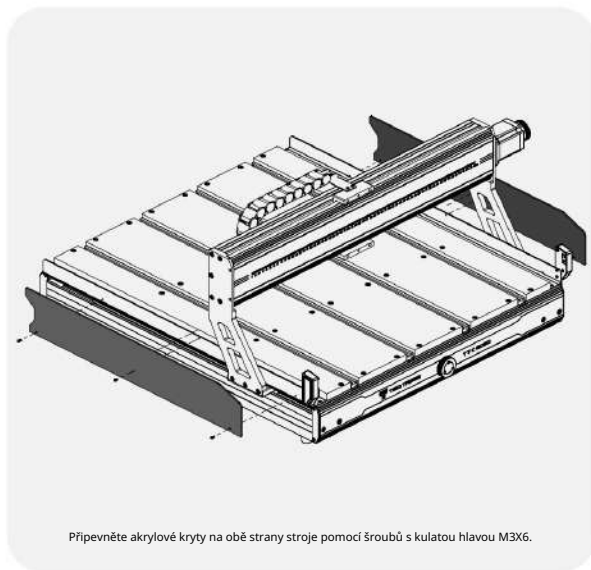
Šrouby s kulatou hlavou M3X5 *4



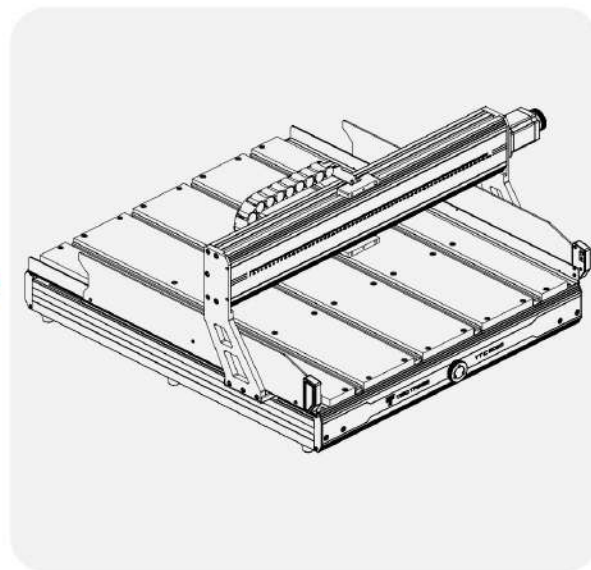
K upevnění tažného řetězu k sestavě osy X použijte šrouby s kulatou hlavou M3x5.

3.3.4 Instalace akrylového krytu Akrylový

kryt x2 Šroub s kulatou
hlavou M3X6*6



Připevněte akrylové kryty na obě strany stroje pomocí šroubů s kulatou hlavou M3X6.

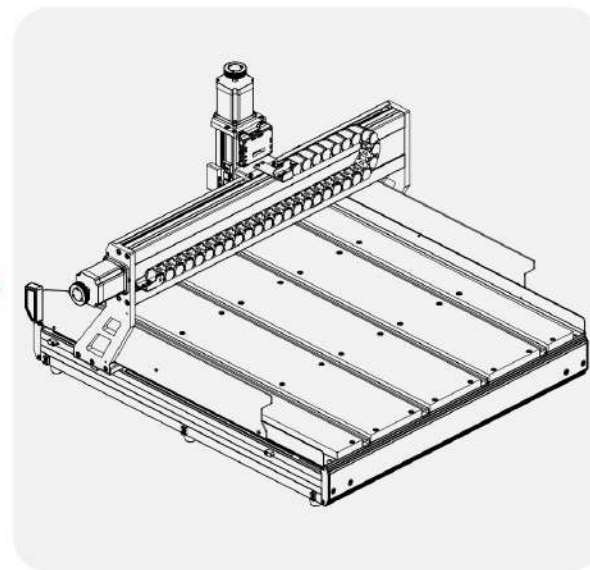
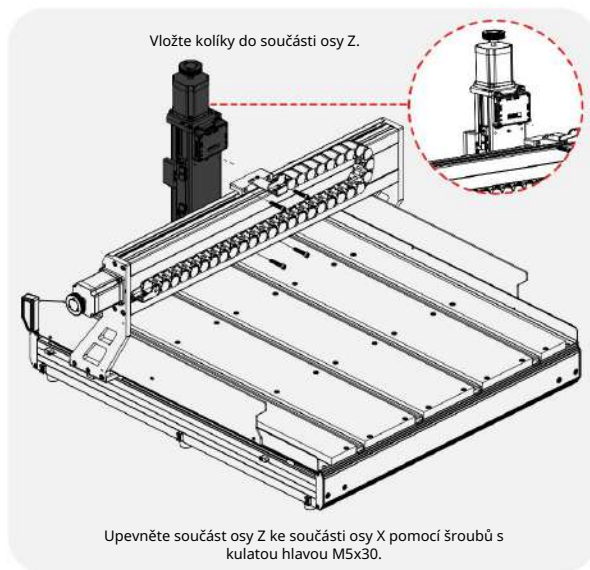


3.4 Sestava osy Z

3.4.1 Instalace komponent osy Z

Součást osy Z X1 Šrouby s

kulatou hlavou M5X30 *4 Kolíky X2

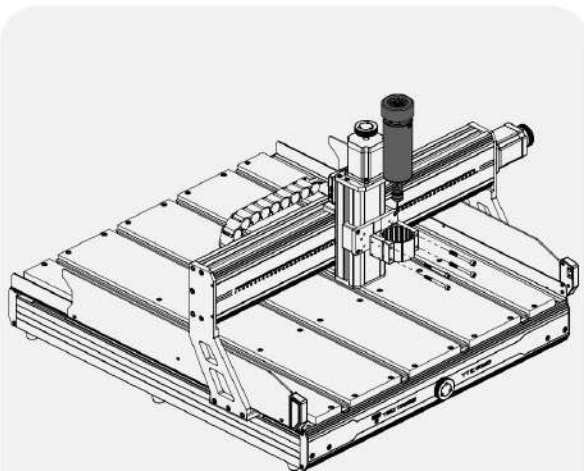


3.4.2 Instalace vřetena

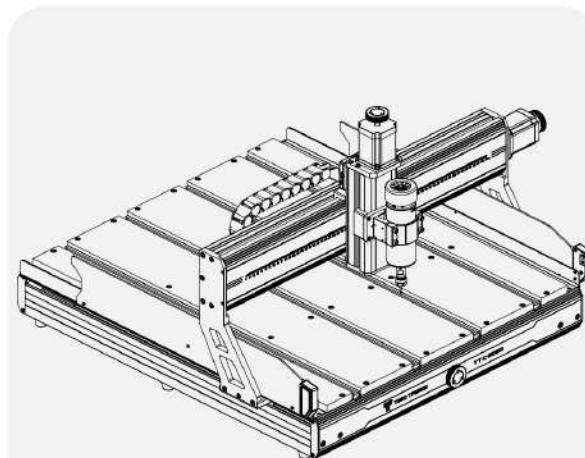
Sedlo pro uchycení vřetena x1

Motor vřetena x1

Šrouby s kulatou hlavou M5X55 *4



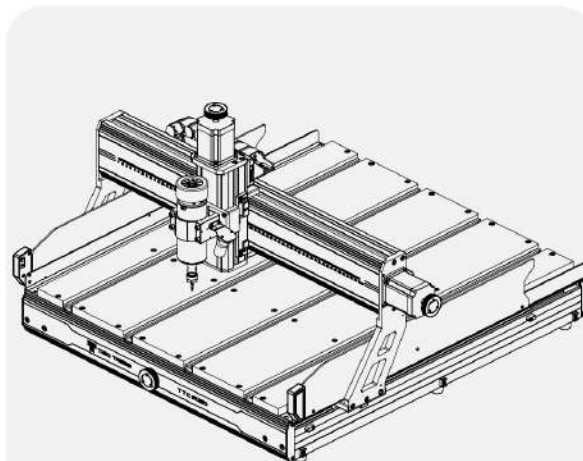
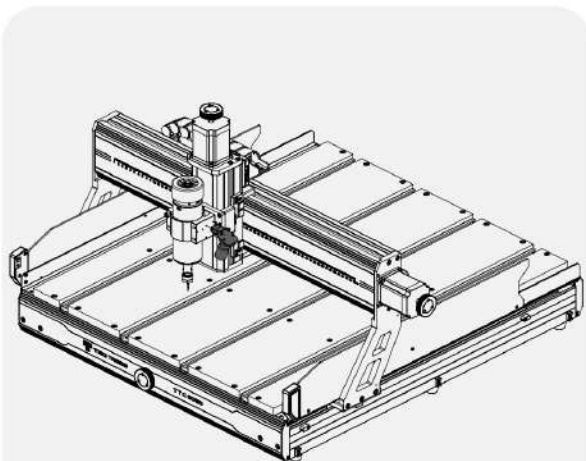
Zajistěte motor vřetena ve střední poloze pomocí šroubů s kulatou hlavou M5x55 skrz montážní sedlo vřetena a zajistěte jej ke komponentě osy Z.



3.4.3 Instalace osvětlení

reflektor*1

Šrouby s kulatou hlavou M3X5*4

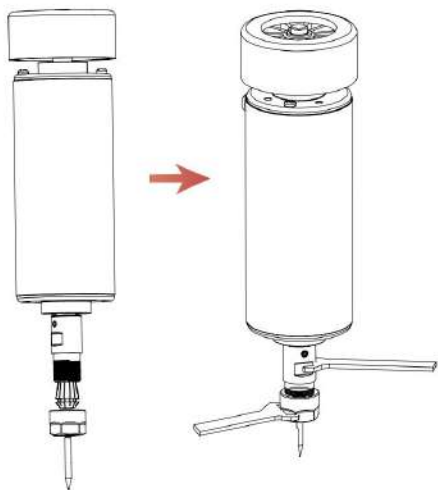


Upevněte osvětlení pomocí šroubů s kulatou hlavou
M3x5 skrz úchyt vřetena.

4. Návod k obsluze

Krok 1: Instalace nástroje

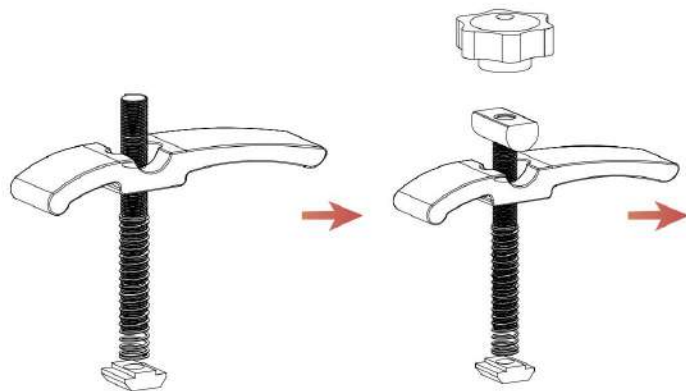
Poznámka: Upínací délka nástroje by měla být přibližně 1/2 nebo 1/3 celkové délky nástroje.



	Délka řezu	Celková délka	počítat Flétna	Vysvětlující poznámka
 V-bit 0,393 palce (10 mm) 90 stupňů	11mm	50mm	2	Nástroje V-Bit se obecně používají pro gravírování písmen ve tvaru V. Mohou být také použity k odstranění pozadí a ponechání plochých ploch na lícové straně materiálu.
 Rovný řez 0,125 palce (3,175 mm)	20mm	38mm	2	Rovný řez lze použít pro Hrubování, Vyčištění plochy, Výřezy, intarzie a profilování
 Fréza 0,125 palce (3,175 mm)	12mm	39mm	2	Určeno pro frézování tam, kde je požadován odvod třísek směrem nahoru, tuhost nástroje, dlouhá životnost a vysoce kvalitní povrchová úprava.
 30stupňová řezbářská fréza 0,125 palce (průměr 3,175 mm, konec 0,1)	15mm	27mm	1	Použití pro jemné detailní gravírování

Krok 2: Instalace svítidla

Obrobek zajistěte nastavením motýlové matice.



Krok 3: Připojení vodičů

Obrobek zajistěte nastavením motýlové matice.



1. Rozhraní datového kabelu 2. Rozhraní napájecího zdroje 3. Rozhraní TF karty 4.4. Rozhraní motoru osy A 5. Rozhraní napájecího kabelu



6. Rozhraní pro nastavení nástrojů 7. Rozhraní motoru osy Z 8. Rozhraní vřetena 500 W 9. Rozhraní omezení osy Z 10. Rozhraní omezení osy X



Rozhraní externího napájení 11,24 V 12. Rozhraní signálu PWM laserové hlavy

Krok 4: Zapnutí

Ovládejte stroj přes obrazovku.

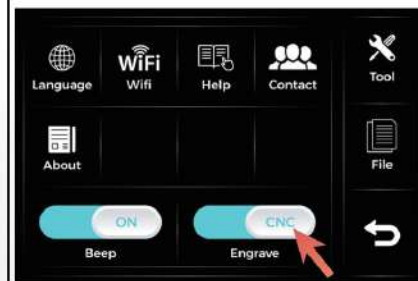
Uložte soubor NC na TF kartu.



Zapojte napájecí kabel do ovládací skříně a zapněte napájení

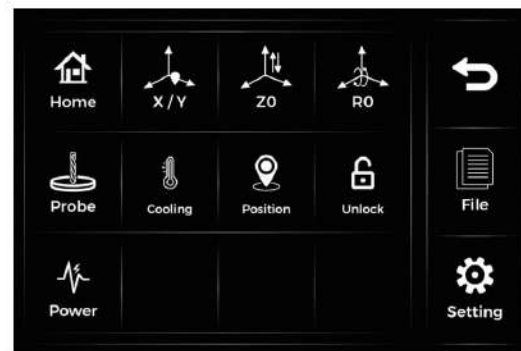
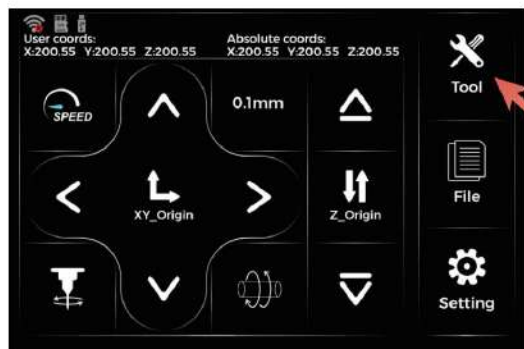


nastavení kliknutí



přepnout do režimu CNC

Krok pět: Seznamte se s ovládacím rozhraním ovládat stroj přes obrazovku



Spojení
zobrazení stavu



Přepínání osy Z
a rotační



Regulace
rychlosti



Nástroj Kliknutí



Přepínač vřetena
nebo laseru



Zpět k originálu
bod přizpůsobení



Zpět k
počátkům obráběcích strojů



Zapněte vzduchové
čerpadlo



Nastavení
původ nástroje



Nastavení
pracovního výkonu
vřetena nebo laseru



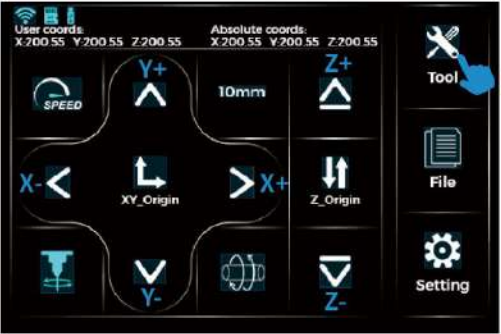
Odemknout
Motor



Nastavení
souřadnic nástroje

Krok 6:

Nastavení počátku souřadnic

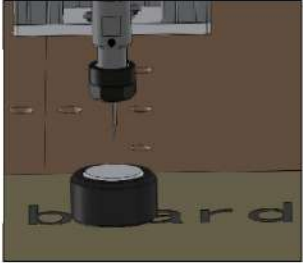
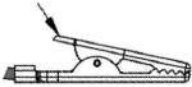


Umístěte sondu na povrch materiálu, klikněte na pozici a poté klikněte na Sonda



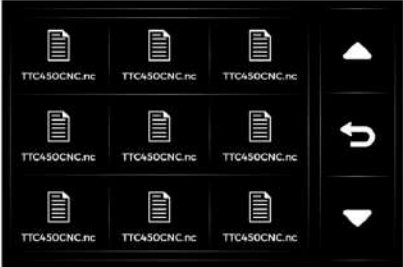
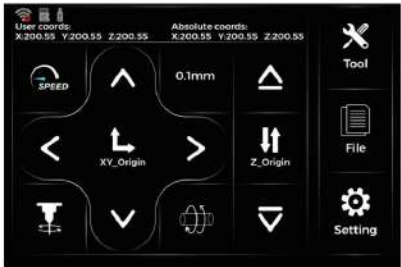
Připojení sondy k zadní části osy Z
Poznámka: K

polohování je nutné pouze
jedno kliknutí. Po
úspěšném měření se zobrazí
uživatelské souřadnice X: 0 Y: 0 Z:
24,5



Krok 7: Vyberte gravírování souborů

Vyberte pilník a začněte gravírovat.



Poznámka: Nastavte vhodné rychlosti posuvu na základě tvrdosti materiálu a nástroje.



Možnost spustit nebo zastavit program



Kliknutím na tlačítko Úprava můžete změnit rychlost a rychlost



Pozastavení a pokračování



Konec řezby

5. Časté otázky a odpovědi

1. Otázky a odpovědi Základní deska

Q1: Motor nebo koncový spínač nefunguje.

A1: Prosim, ověřte, zda je zapojení základní desky správné, jak je znázorněno na obrázku 1. V případě správné instalace se ujistěte, že zapojení není uvolněné.

2. Otázky a odpovědi ohledně napájení

Q1: Po zapnutí nedochází k žádné reakci.

A1: Zkontrolujte, zda není kabel uvolněný, a znovu jej zapojte.

A2: Zkontrolujte, zda je na rozhraní zásuvky napětí a zda je na vstupu napájení proud.

Pokud první nemá to druhé, je problém se zdrojem napájení.

A3: Zkontrolujte, zda je napájecí zásuvka uvolněná a zda svítí kontrolka napájení. Zkontrolujte, zda svítí kontrolka napájení na šasi. Pokud kontrolka svítí, ale zařízení nefunguje správně, zkontrolujte, zda svítí kontrolka na základní desce. Pokud nesvítí, je uvolněný napájecí kabel nebo je problém se základní deskou.



Obrázek 1



Obrázek 2

3,0 a AA obrazovky

Q1: Když se obrazovka nezobrazuje

A1: Jak je znázorněno na obrázku -2. Zkontrolujte, zda není stínící kabel uvolněný, a znovu jej utáhněte, nebo změňte sled vedení a restartujte.

A2: Síťová linka je uvolněná: Během přepravy zařízení bude docházet k vibracím. Vibrace mohou způsobit uvolnění zástrčky kabelu uvnitř zařízení a způsobit špatný nebo žádný kontakt. V tomto případě obrazovka zařízení zbělá a nebude fungovat správně. Nejprve prosím zkontrolujte, zda není problém s linkou.

A3: Problém se základní deskou nebo obrazovkou: Pokud není problém s řádky obrazovky, pak je problém se základní deskou nebo obrazovkou. Pokud je k dispozici více počítačů, můžete „vadný“ počítač nahradit normálně zobrazenou obrazovkou. Pokud se dobrý displej zobrazuje normálně, je problém s původní obrazovkou, pokud ne, je problém se základní deskou. Pokud se s tímto problémem setkáte, můžete kontaktovat poprodejní zákaznický servis.

4. Otázky a odpovědi k motoru

Q1: Pokud má motor poruchu chvění nebo po připojení napájení nedochází k žádné reakci.

A1: Nejprve zkontrolujte, zda jsou vodič motoru a svorka motoru nebo port základní desky pevně připojeny, pokud je kontakt uvolněný nebo špatný. Napájení lze otestovat po opětovném zapojení.

A2: Vyměňte polohy motorů. Pokud po opětovném zapojení nedojde k žádné reakci, lze problematický motor a normální motor vyměnit na portu základní desky za účelem testování. Po testu se vyhodnotí závada motoru. (A. Problém s motorovým vedením B. Problém s měničem C. Problém s motorem).

A3: Problém s motorem: Po ověření, že je motor v pořádku, vyměňte prosím polohu problematického vodiče na základní desce a motoru s vodičem motoru, který nemá problém, a poté jej otestujte.

Pokud není žádný problém, pak je problém v motorovém vedení. Pokud lfit stále nefunguje, zkontrolujte prosím ovladač.

A4: Poznámka: Upravte zapojení motoru na základní desce. Jak je znázorněno na obrázku -4, pokud se jedná o chvění osy Y, můžete vyměnit porty špatného a dobrého vodiče motoru (vodiče motoru osy Y/XZ/E jsou v pořádku). Zároveň je nutné přizpůsobit vodič motoru odpovídajícímu motoru. Po zapnutí napájení jej otestujte testováním funkci pohyblivé hřídele.

A5: Problém s pohonem: Za předpokladu, že motor a vedení motoru nejsou problém, zkontrolujte znovu zapněte pohon motoru. Může být problém s pohonem a je třeba jej vyměnit za nový.

5. Otázky a odpovědi ohledně základní desky

Q1: Základní deska nečte kartu.

A1: Problém s TF kartou: Jak zjistit, zda je s TF kartou nějaký problém, nejprve zkontrolujte, zda lze kartu v počítači normálně používat. Pokud lze TF kartu v počítači normálně používat, nejprve uložte soubor do počítače a zároveň kartu naformátujte. Pokud po vložení karty do zařízení a jejím otestování není po zapnutí rozpoznána, znamená to, že TF karta má problém a je třeba ji vyměnit.

A2: Zkontrolujte, zda není slot pro kartu uvolněný. Dlouhodobé používání slotu pro kartu může způsobit chvění držáku karty, což má za následek špatné čtení karty a pro vyřešení problému je nutné vyměnit držák karty za nový. Někdy se může stát, že je karta na chvíli vložena do karty a pak najednou nereaguje. Můžete kartu několikrát rychle zapojit a odpojit a poté se po vypnutí napájení pokusit o zapojení. Poté kartu očistěte alkoholem, vložte kartu do slotu a poté ji několikrát zasuněte, abyste zjistili, zda ji lze po vyčištění normálně používat.

A3: Oxidace čipu TF karty, můžete zkusit nanést na SD kartu trochu alkoholu a poté kartu vložit do slotu pro kartu, vložte jej ještě několikrát a zkuste, zda jej lze po vyčištění normálně používat.

6. Parametr produktu

Model	TTC6050	Přepínač funkcí laser/CNC: Podporováno
Barva: Červená a černá		Regulace rychlosti: Podporováno
Hlavní materiál: Hliník + plastové díly + Kuličkový šroub C7 + lineární vodící lišta		Ovládání nastavení nástroje: Podporováno
Kompatibilní gravírovací materiály: Překližka/ MDF/Masivní dřevěná deska/Akryl/Uhlíková vlákna/ Hliník/měď/nerezová ocel		Motor vřetena: Standardní vřeteno s výkonem 500 W
Hmotnost stroje: 35,9 kg		Podporované systémy MacOS\Windows\Linux
Pracovní rozsah: 600 mm x 500 mm x 100 mm		Celková spotřeba energie: 150 W
Dotyková obrazovka: 3,5palcová rezistivní dotyková obrazovka (rozlišení 480*320)		Typ pohybové struktury: XYZ