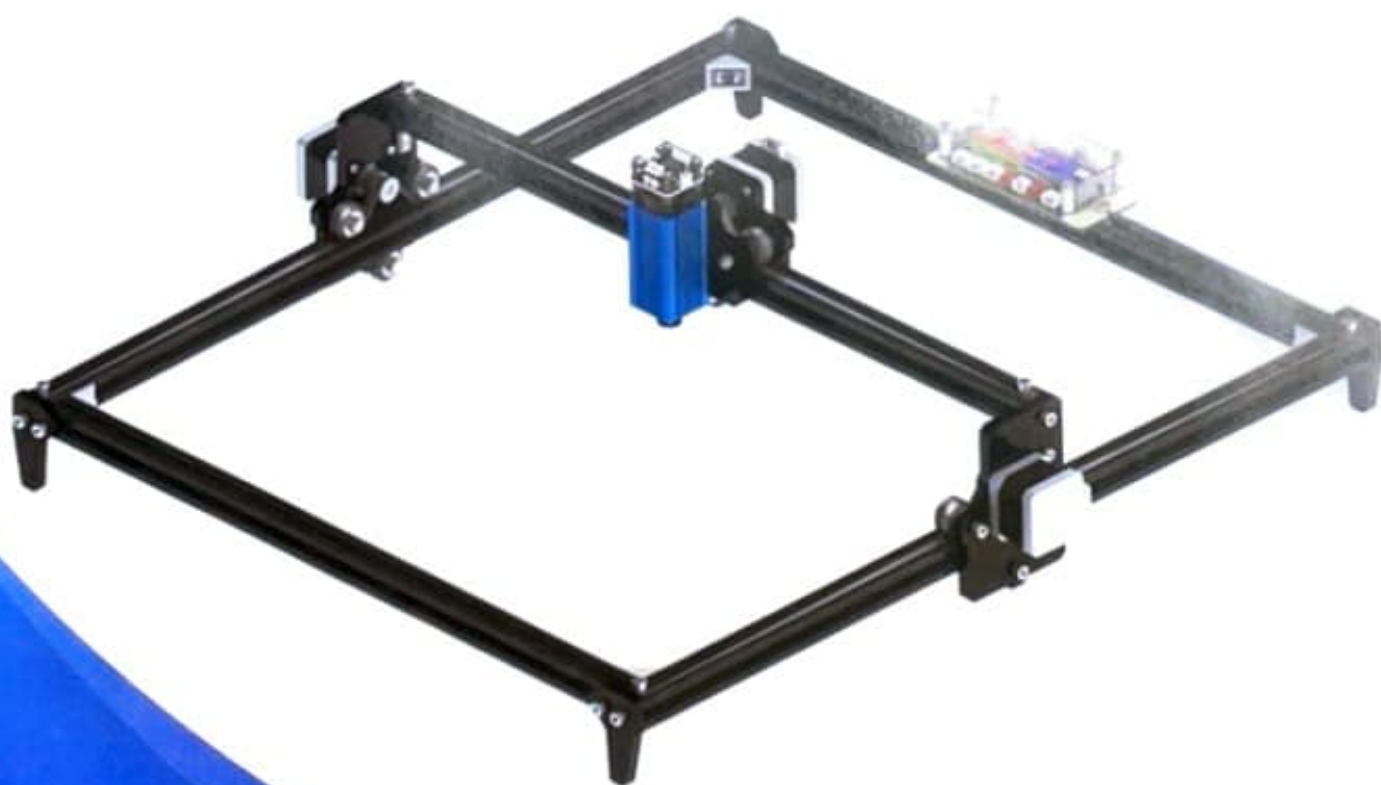


4050

Laserový gravírovací stroj



Opatření

Informace o sestavení a provozu naleznete na přiloženém USB flash disku. Pokud USB flash disk nefunguje, kontaktujte nás a zanechte e-mailovou adresu. Pošleme vám ho.

Opatření:

1) Všechny dily v tomto popisu jsou pouze ilustrativní. Pokud existuje nějaký rozdíl, viz 2) Věnujte skutečný tvar dílu.

prosím pozornost pořadí v instalačních krocích, abyste se vyhnuli opakovanému rozebírání nebo montáži. Pokud laser potřebuje pracovat dlouhou dobu, nezapomeňte deaktivovat funkci spánku počítače. A prosím Nenechávejte laser nepřetržitě vyzařující světlo mimo kontrolu, aby nedošlo ke spálení vyřezaných předmětů nebo na ploše.

3) Prosím, nepoužívejte předmět bez nikoho zde:

4) Před použitím laseru si nezapomeňte nasadit ochranné brýle.



<http://dwz.date/Ar3>

Sledujte náš kanál a získajte pomoc ohledně sestavení, provozu, softwaru a návrhů technického personálu.



Video instalace laserového stroje

If you have any suggestions, feel free to contact me!



Video instalace laserového stroje 1319/2419/3040/4050/5060

This video is for 1319/2419/3040/4050/5060 Laser Machine. The video shows machine is 3040 ,work area is 3040

Uživatelská příručka

Obsah

Seznam balení	1
Návod na sestavení	3
Laser na stroji	9
Ovladač a offline	9
Manuál k softwaru	10
Offline manuál	10
FAQ/Poprobní servis	19

Bezpečnostní průvodce



Upozornění: Nevystavujte oči nebo pokožku přímému záření



Pryč od dětí



Při používání stroje vždy používejte ochranné brýle



Zakázáno použití v hořlavých předmětech nebo plynech.



V případě nouze okamžitě vypněte napájení



Kroky vypínání: Když stroj nepoužíváte, nejprve vypněte napájení, potom vypněte software a nakonec vytočte kabel USB

Seznam balení

001	600mm hliníkový profil	2020V	2	Kus	
002	480 mm hliníkový profil	2020	2	Kus	
003	523 mm hliníkový profil	2020V	1	Kus	
004	Akrylový list	Černá	1	Sešit	
005	Krokový motor	42HS34	3	Kus	
006	Synchronní pás	GT2-6mm	2	Metr	
007	Kladka	5 mm	9	Kus	
008	Corner kód	2028	4	Kus	
009	Ovladač	GRBL1.1	1	Kus	
010	Zdroj energie	12V 5A	1	Kus	
011	Šroub s vnitřním šestihranem	M5*8	16	Kus	
012	Šroub s vnitřním šestihranem	M5*12	4	Kus	
013	Šroub s vnitřním šestihranem	M5*20	6	Kus	
014	Šroub s vnitřním šestihranem	M5*30	7	Kus	
015	Šroub s vnitřním šestihranem	M5*50	2	Kus	
016	Šroub s vnitřním šestihranem	M4*12	2	Kus	
017	Šroub s vnitřním šestihranem.	M3*12	16	Kus	
018	Pravoúhlý konektor	2020	2	Kus	
019	Posuvná matice	M5	8	Kus	
020	Samojistné matice	SLEČNA	9	Kus	

021	Hranatá matice		12	Kus	
022	Synchronní kolo	20 zubů vnitřní průměr 5mm	3	Kus	
023	Vroubkovaná měděná matice	M5*6	6	Kus	
024	Vroubkovaná měděná matice	M5 8	5	Kus	
025	Klíč	2/2 5/3/4/8	1	Kus	
026	Laserový drát	80 cm	1	Kus	
027	Drát krokového motoru	60 cm	3	Kus	
028	Cívka cívky	3 mm	2	Kus	
029	Šroubovací skříňka	/	1	Kus	
030	USB flash disk	/	1	Kus	
031	Balik	/	1	Kus	

15 000 m W

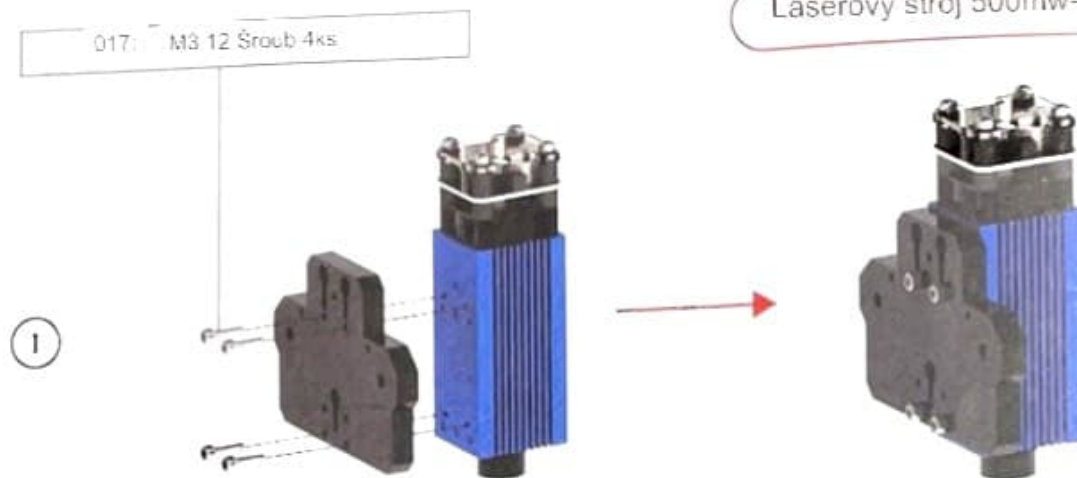
032	Akryly	8 mm	1	Kus	
033	Šrouby s válcovou hlavou	M3 25	2	Kus	
034	Šrouby s válcovou hlavou	M3 201	1	Kus	
035	Vroubkovaná matice	M3	3	Kus	
036	Matice ručního šroubu	M3	2	Kus	
037	Šroub s vnitřním šestihranem	M3 12	4	Kus	

Volitelný

500 mw	2500 mw	3500 mw	5500 mw
15w (koncentrovaný sloupec)			

4050 montážní příručka

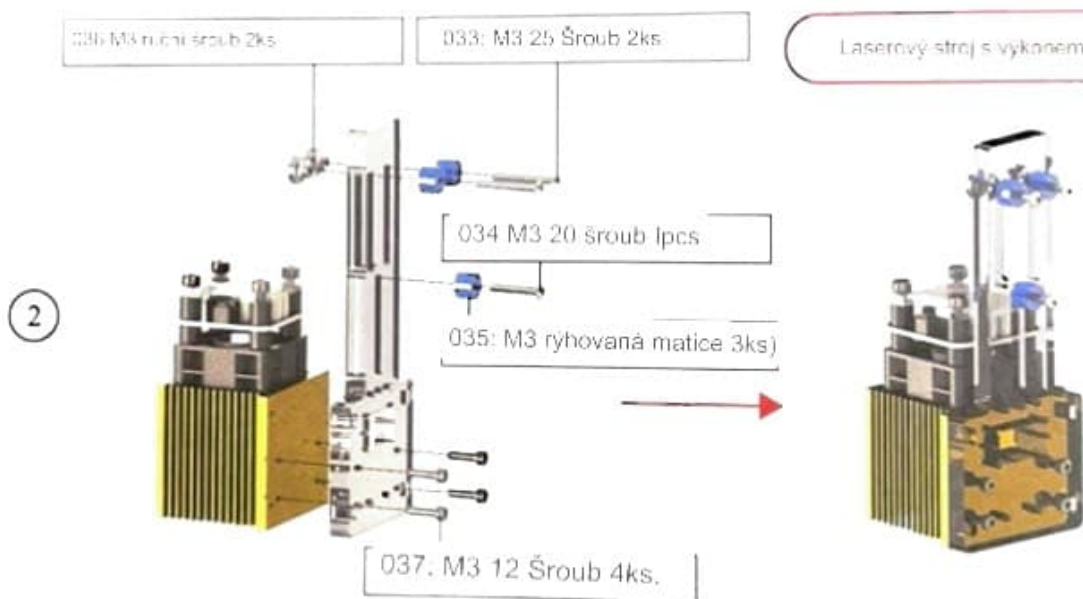
Laserový stroj 500mw-5500mw



036: M3 ruční šroub 2ks

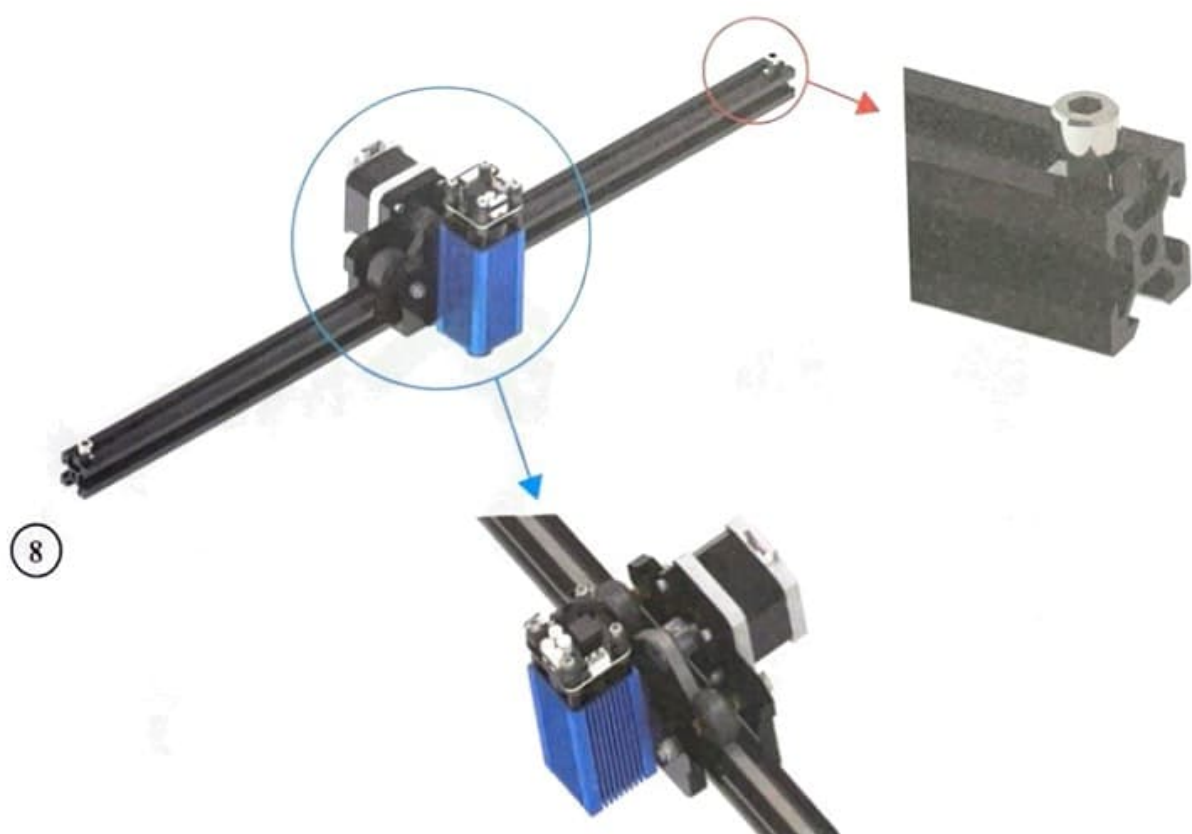
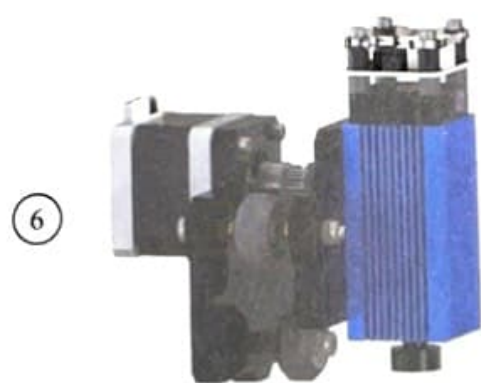
033: M3 25 Šroub 2ks

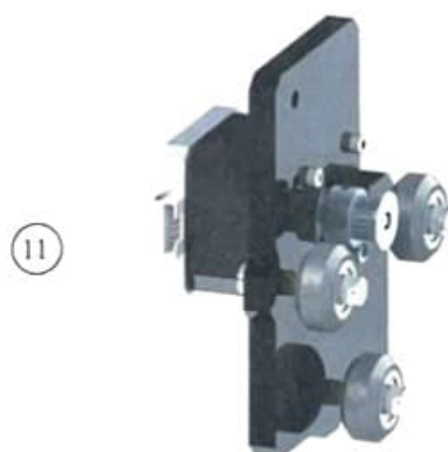
Laserový stroj s výkonem 15 000 mw



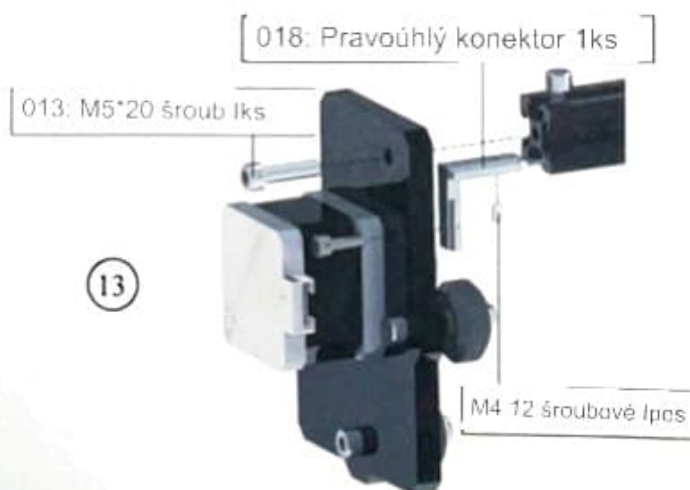
(3)

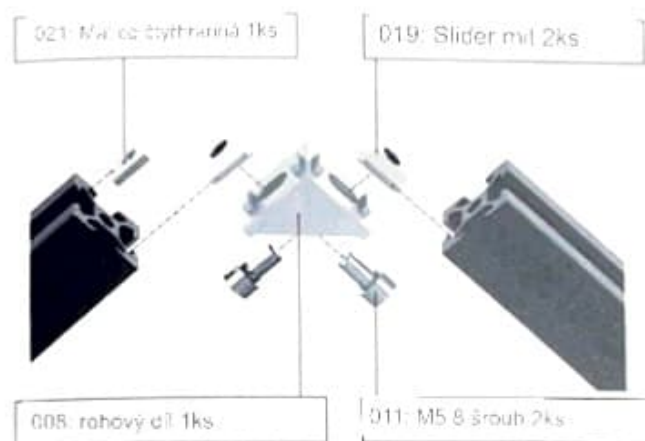




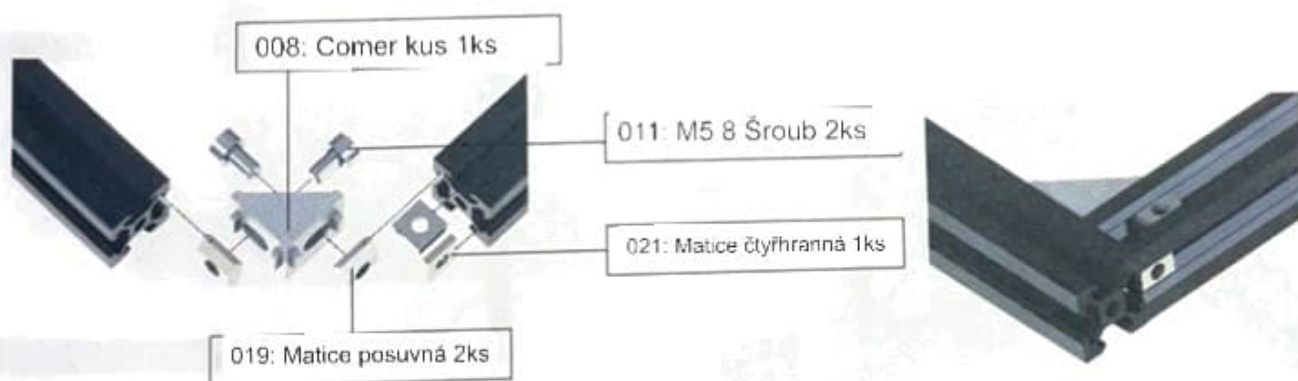
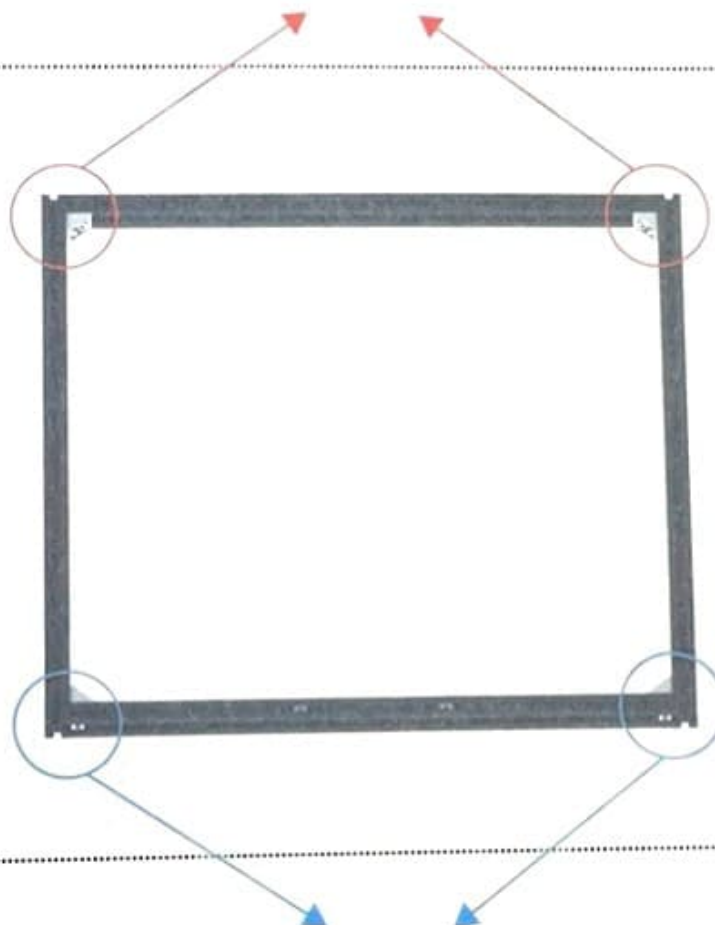


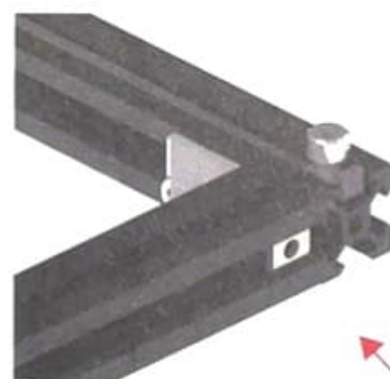
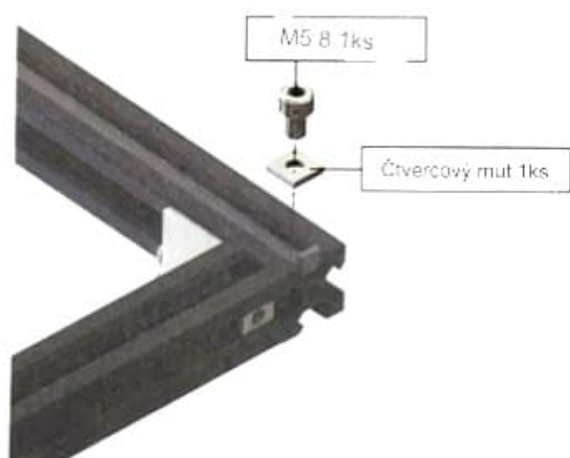
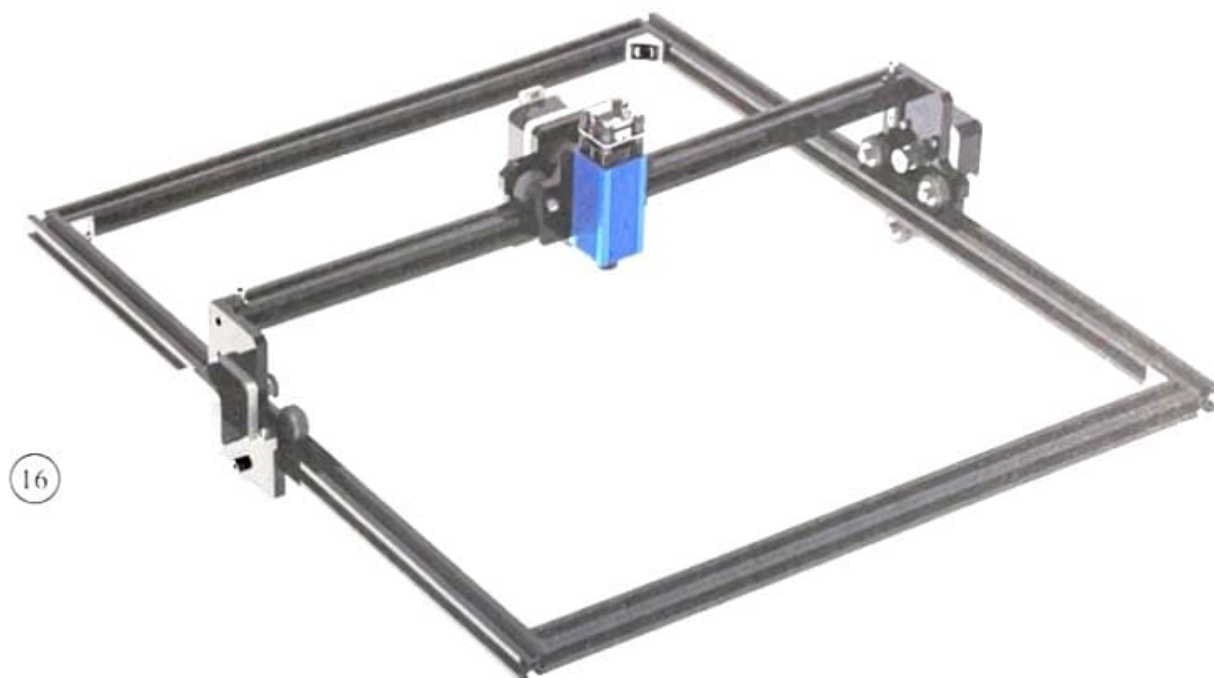
Instalace zrcadla na druhé straně



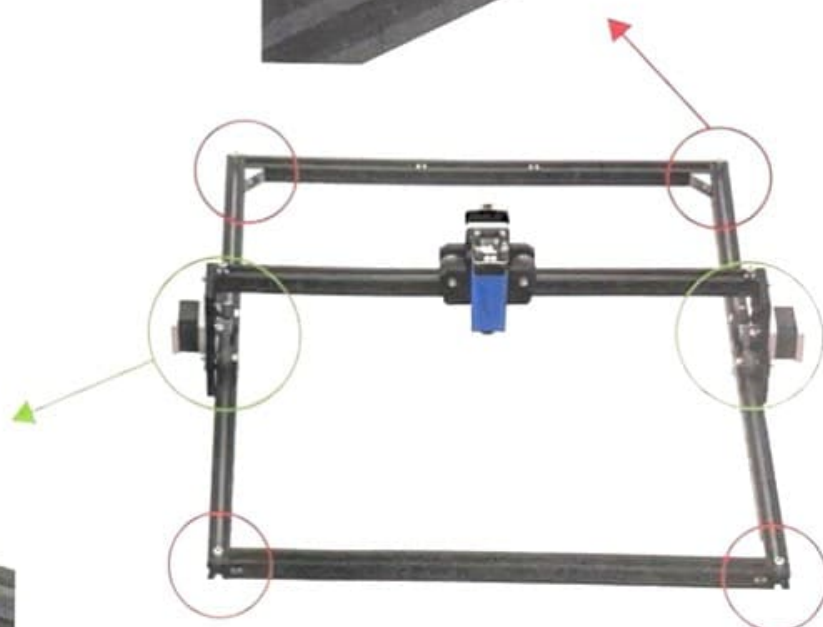


15

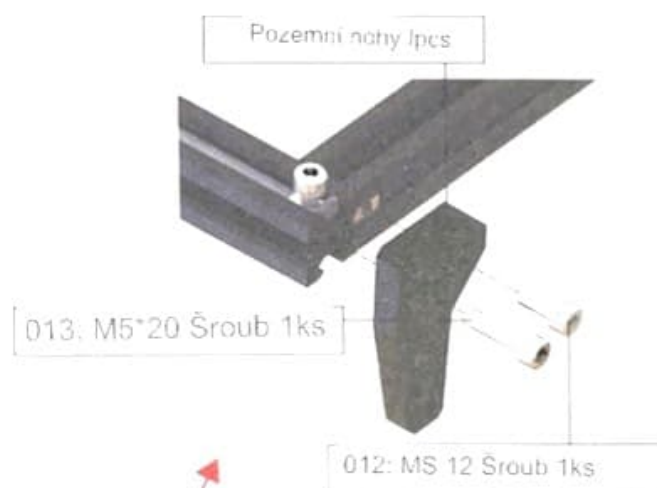




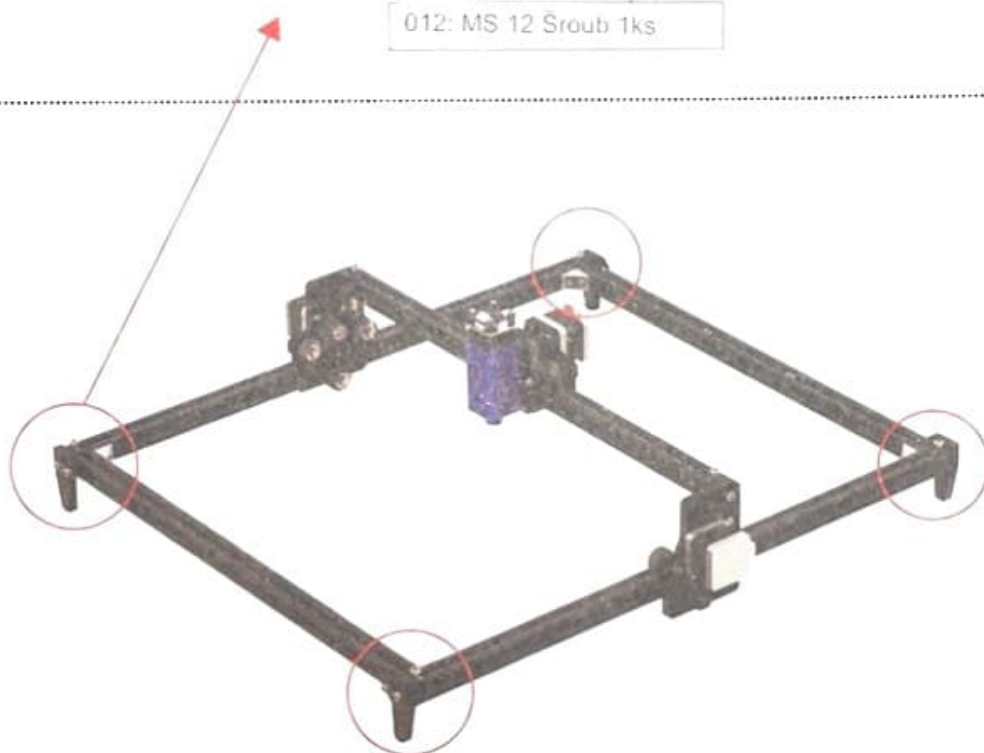
17



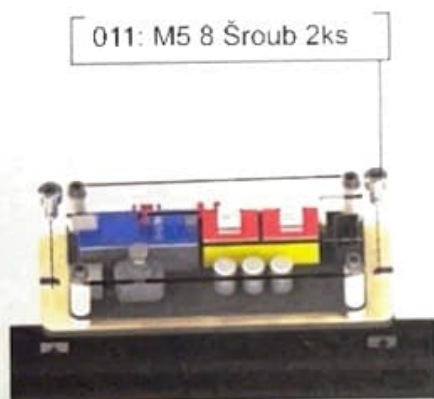
(18)



(19)



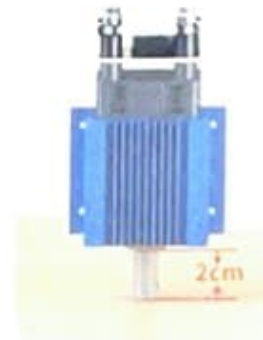
(20)



Laser na stroji



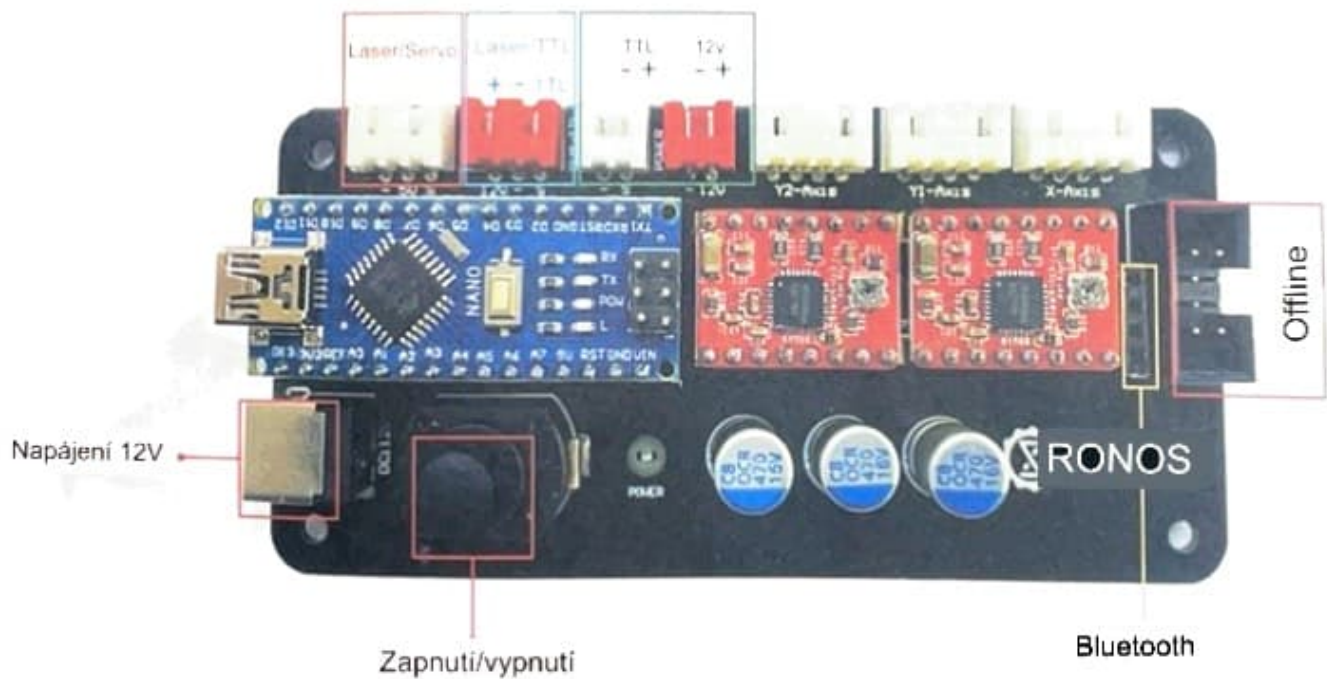
500mw/2500mw/3500mw/5500mw je nastavitelný



Jak upravit zaostření, viz FAQ

15000mw laser je laser s pevným ohniskem, o kterém neze zaostřit

Ovladač a offline



Manuál k instalaci softwaru

Podpora LaserEngraver

1. Úvod

Laser Engraver je software pro ovládání gravírovacího stroje vyvinutý společností VgoTec nezávisle. Podporuje import obrázků pro úpravy textu a soubor Goode. Podporuje obrysové rytí, bodové rytí, černobílé a šedé gravírování. A podporuje nastavitelnou rychlost gravírování, intenzitu laseru, čas gravírování na bod v procesu gravírování. Podporovány

operační systém pro stolní počítače: Podpora Win7 a vyšší (MacOS, XP a starší systémy nejsou zatím podporovány).

2. Nainstalujte ovladač



Poprvé připojte zařízení k počítači pomocí USB kabelu, a kliknutím na CH341SER.exe nainstalujte ovladač systém Win10 dokáže automaticky identifikovat a nainstalovat ovladač a systémy Win7 a Win8 mohou vyžadovat instalaci ručně.

3. Spuštěný program



Program automaticky vyhledá dostupné vybavení a po spuštění se automaticky připojí. Potvrďte, že je zařízení správně připojeno k počítači. Pokud existuje více zařízení, připojený k počítači současně, vyberte prosím správný COM port ručně. Pokud je spojení přerušeno, program se automaticky znovu nepřipojí k zařízení. Pokud se chcete znovu připojit, klikněte na Připojit zařízení ručně.



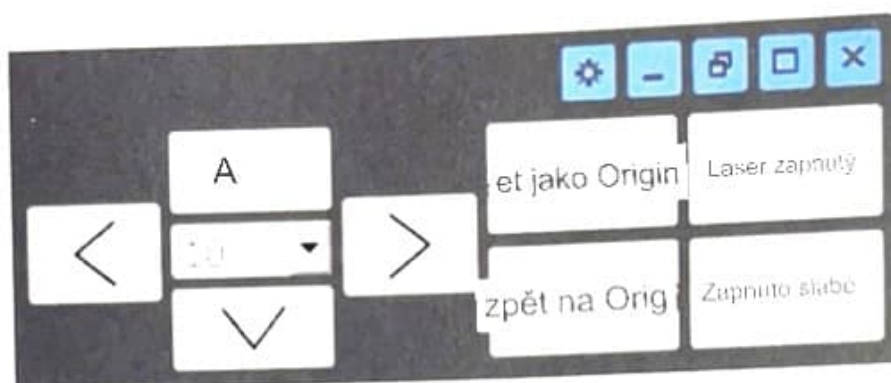
Po otevření programu si můžete vybrat jazykové rozhraní. Klikněte na pravý horní roh programu a otevřete pole pro výběr jazyka. Můžete si vybrat čínské nebo anglické rozhraní a nastavit jej jako výchozí.



Po připojení zařízení můžete vybrat G kód, upravit text, obrázek nebo vybrat obrázek v galerii.

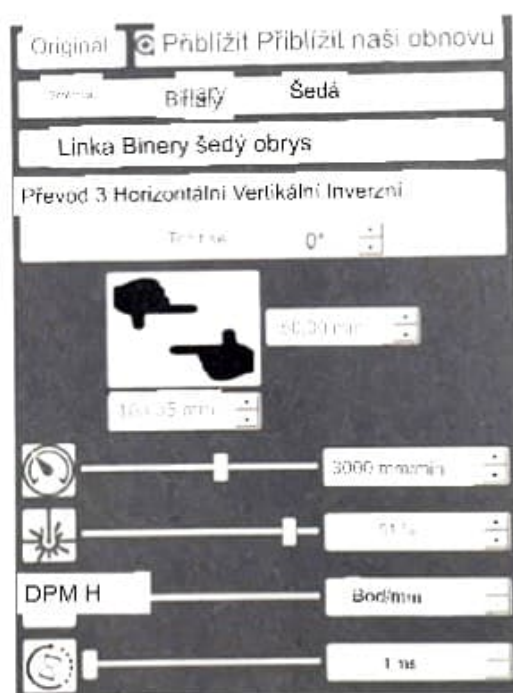
Upozorňujeme, že při nasazování myši bude u některých tlačítek uveden podrobnější popis tato tlačítka na chvíli!

4. Ovládání zařízení ESYING



Ovládací panel zařízení: Tlačítka ovládání zařízení jsou v pravém horním rohu programu. Po připojení zařízení lze zařízením manuálně pohybovat po ose X nebo Y pomocí směrových tlačítek. Lze jej také ovládat směrovými tlačítky na klávesnici. Vzdálenost pohybu lze změnit ve středním poli (jednotka: mm). Uživatelé mohou také ovládat zapínání a vypínání laseru pomocí laseru, slabě zapnutí a vypnutí. Upozorňujeme, že tato tlačítka nejsou po zahájení gravírování k dispozici.

5. Základní nastavení



Základní nastavení se nachází na pravé straně programu.

Originál: Zobrazí původní vybraný obrázek.

Přiblížit, Oddálit, Obnovit: Klepnutím na tato tlačítka přiblížíte, oddálíte a obnovíte převedený obrázek.

Režim gravírování: Volitelné režimy jsou Černo-bílý bod, Černo-bílá čára, Šedý bod, Šedá čára a Obrys. Transformace

obrazu: Poskytněte vodorovný a svislý zrcadlový obraz, inverzní barvu a otočení. Velikost

obrázku: Nastavení velikosti gravírování. Celková výška rytiny může být změněna a celková šířka je pouze ukázka.

Další nastavení:

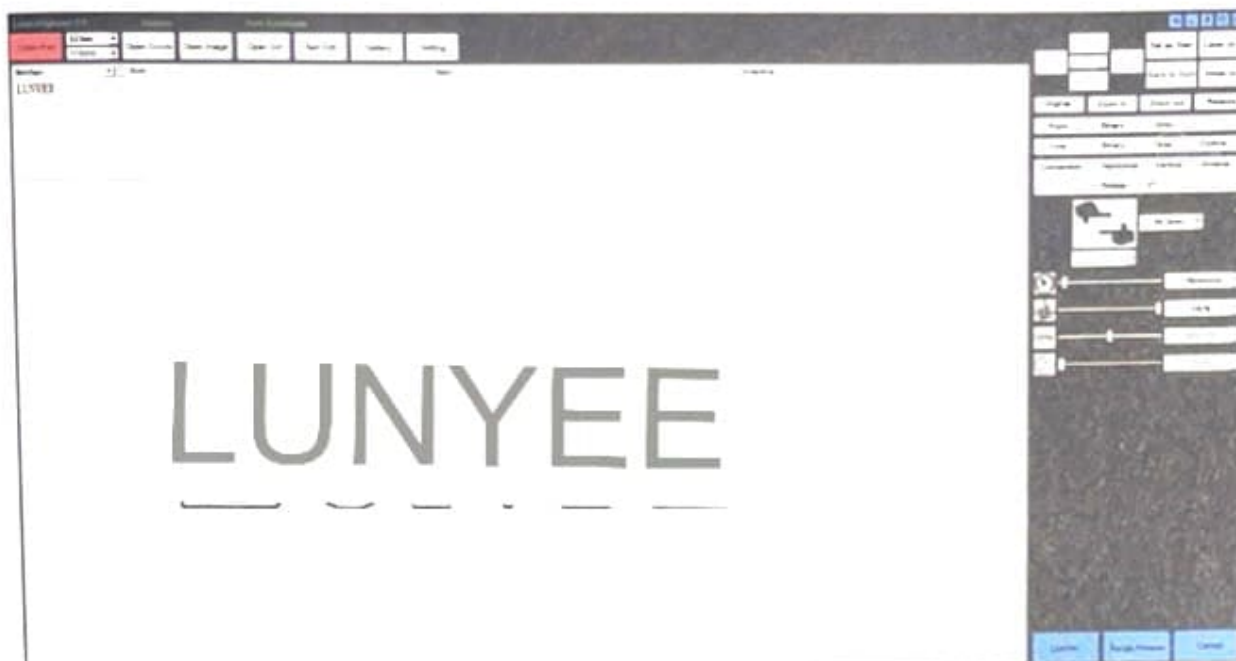
Rychlost gravírování: Jednotkou rychlosti gravírování jsou milimetry za minutu. U hustého případu si uvědomte, že skutečná rychlost se sníží s vyšší hustotou bodů gravírování nebo malou velikostí rozsahu gravírování.

Intenzita laseru: Nastavte intenzitu výkonu laseru, jednotka je procento plného výkonu.

Bodů na milimetr (DPM): Nastavte body na milimetr v režimu bodového a čárového rytí, jednotka je Počet bodů na milimetr.

Doba gravírování na bod: Nastavte dobu gravírování na bod, jednotka je milisekunda.

6. Úprava textu



Úpravy textu: Klepnutím na Úpravy textu otevřete pole pro úpravu textu, které se nachází v oblasti zobrazení programu. Text lze zadat do textového editačního pole a poskytluje základní nastavení písma, jako je Tučné, Kurzíva a Podtržené. Skutečnou výšku slova lze upravit v poli Height na panelu. Velikost obrázku na pravé straně.

7. Galerie



Galerie: Klepnutím na Galerie zobrazíte obrázky ve složce adresáře programu Galerie. Obrázek lze do programu pro malování vložit dvojitém kliknutím. Uživatelé mohou volat své oblíbené obrázky jako .jpg a .bmp rychle jejich umístěním do složky adresáře programu Galerie. A uživatelé mohou znovu kliknout na Galerie, aby aktualizovali zobrazení bez zavírání a restartování programu při vkládání nových obrázků do galerie.

8. Pokročilá nastavení

Parametry pohybu		Výchozí bota	
Kroky na mm (krok/mm)	80	☐ Horní levá	☐ Vpravo nahoru
Maximální rychlost (mm/s)	8000	☒ Centrum	
Zrychlená rychlost (mm/s ²)	500	☐ Vlevo dole	☐ Vpravo dole
Směr pohybu		čas opakování	5
☐ Reverze XAxis	☐ Reverze osy Y	Slabá intenzita)	1
☐ Po přesunutí nastavte souřadnice počátku		Stabilizovat De asymoc)	0
Reset	Odemknout	☐ Parametry nastavitelné po začátku	
		☐ 4. skenování	
		Akutece Správně	0.00mm
		Binární práh	1%
		OK	

Pokročilá nastavení se nacházejí v oblasti zobrazení programu, a kliknutím na horní tlačítko Nastavení jej otevřete.

Parametry pohybu: Uživatelé mohou nastavit maximální rychlost a zrychlenou rychlost zařízení. Obecně použijte výchozí

hodnotu. **Směr pohybu:** Tímto nastavíte směry souřadnic os X a Y. Motor R a Motor L jsou - oba jsou ve výchozím nastavení zaškrtnuté a malba bude přímo u uživatele. Pokud není zaškrtnuto nic z toho, obraz bude otočit o 180 stupňů. Pokud je požadováno, aby se malba otáčela o 90 stupňů kladně nebo záporně, je třeba zkontrolovat jeden z motoru R a motor L a jeden ne, mezitím prosím vyměňte dva motorové víno na hlavní ovládací desce. Obecně použijte výchozí nastavení.

Nastavení souřadnic počátku po přesunutí: Program automaticky nastaví původní polohu, když se zařízení zastaví v nové poloze ručním ovládáním, pokud je zaškrtnuto; jinak je původní poloha stále umístěním před stěhováním.

Resetovat a odemknout: V některých případech může nesprávný kód způsobit, že zařízení nebude fungovat abnormálně. V tuto chvíli je zařízení ve stavu ochrany. Restartujte všechna hardwarová a softwarová zařízení a kliknutím na tlačítko Odemknout a obnovit zařízení obnovte.

Počáteční poloha: Nastaví polohu původních souřadnic zařízení vzhledem ke skutečnosti malování. Výchozí nastavení je uprostřed malby. Opakovat

Nastavte dobu opakování gravírování

Slabá intenzita: Nastavte intenzitu slabého výkonu laseru.

Stabilizace zpoždění: Eliminujte vibrace po zastavení pohybu. Před otevřením laseru nějakou dobu odložte.

Parametry nastavitelné po začátku: Při zaškrtnutí mohou uživatelé upravit rychlost gravírování, intenzitu laseru a dobu gravírování na milimetr a související tlačítka jsou k dispozici v pravém dolním rohu programu písemně. Z seán.

Skenování ohybových čar je dostupné, když není v režimu obrysu, Ostrost

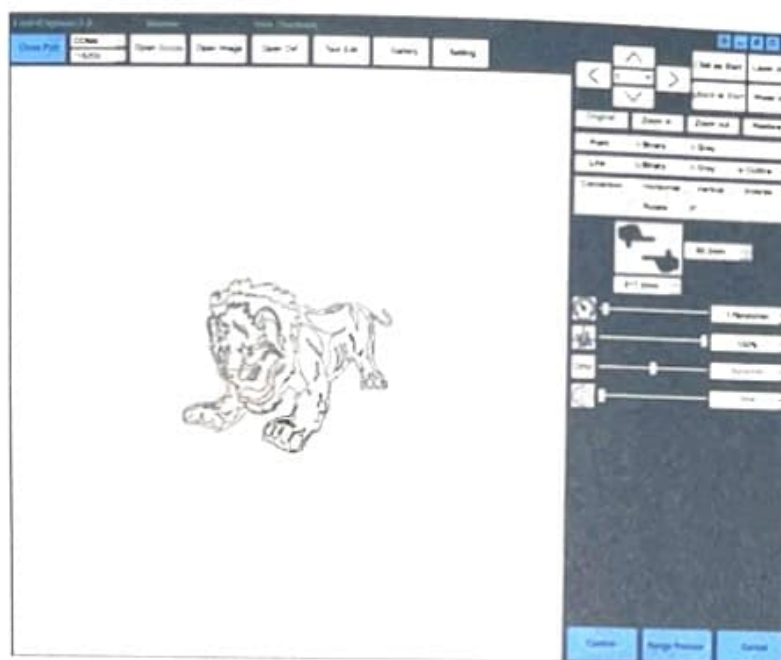
Correct: Při výběru Z skenování a režimu čarv může dolít ke snížení ostrosti okraji. Uživatelé mohou změnit tuto hodnotu, chcete-li provést korekci ostrosti podle skutečného řezbářského efektu. Obvykle hodnota nebude větší než 0,2 mm

Binary Threshold: Je to prahová hodnota při převodu na černobílý obrázek. Nízká hodnota je bílá a vysoká hodnota je černá.

OK: Pokud kliknete na OK, vrátí se poslední rozhraní a vy

9. Ovládání gravírování.

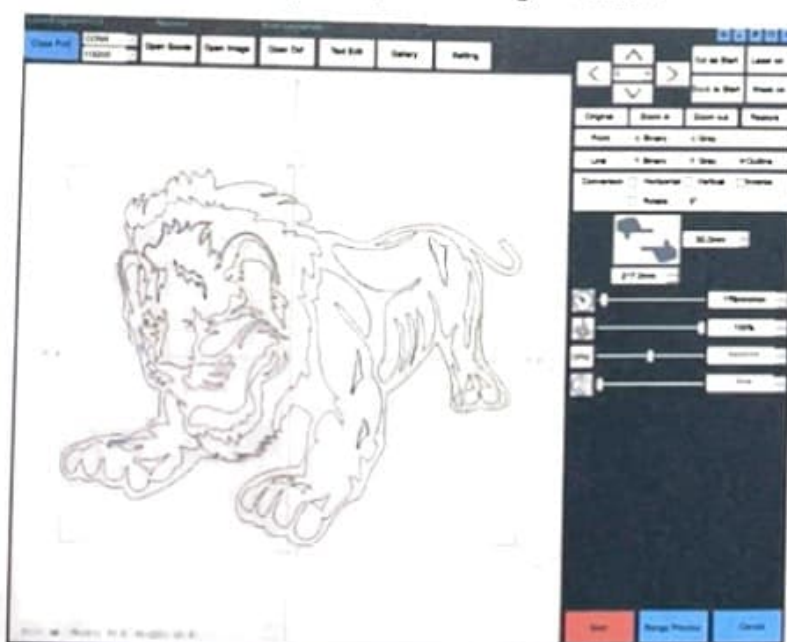
Ovládací tlačítka gravírování jsou umístěna v pravém dolním rohu programu.



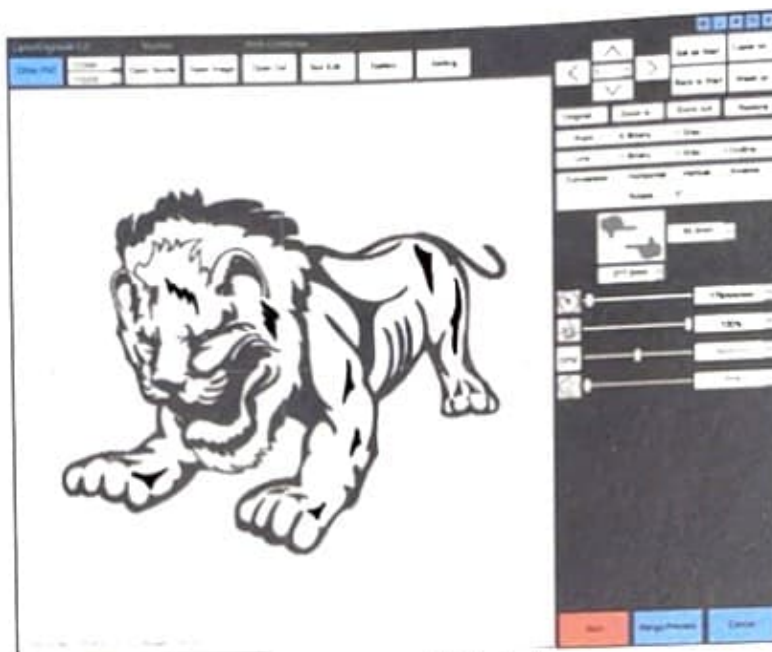
Náhled rozsahu: Uživatelé mohou zobrazit náhled rozsahu gravírování kliknutím na Náhled rozsahu. Když v náhledu, tlačítko Náhled rozsahu se změní na Zastavit náhled a uživatelé by měli kliknout na toto tlačítko, aby se zastavili náhled. Vezměte prosím na vědomí, že po kliknutí na tlačítko může dojít k malému časovému zpoždění pro úplné zastavení. Uživatelé Před dalšími operacemi byste měli počkat, až se zařízení úplně zastaví.

Potvrdit: Po kliknutí na Potvrdit se v hlavní části programu zobrazí aktuální gravírování a tlačítko Potvrdit se změní na Spustit, zatímco jsou dostupné Náhledy a Storno. Pokud nekliknete na Parametry nastavitelné po začátku, budou ještě dostupná tlačítka Ovládání zařízení, Start, Pauza, Stop a Odpojit zařízení. Uživatelé mohou zobrazit náhled rozsahu malby kliknutím na Náhled rozsahu, začít psát kliknutím na Start nebo se vrátit do stavu výběru obrázku kliknutím na Storno.

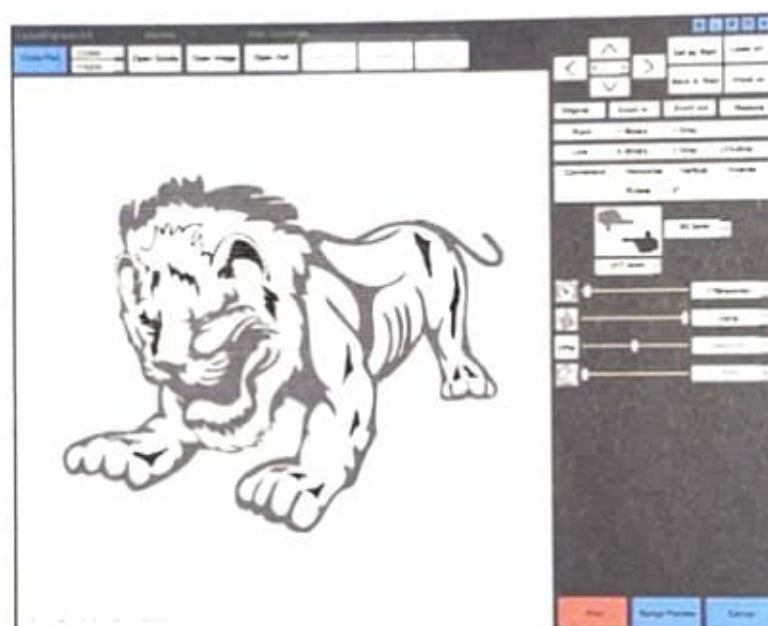
Následují příklady různých režimů gravírování.



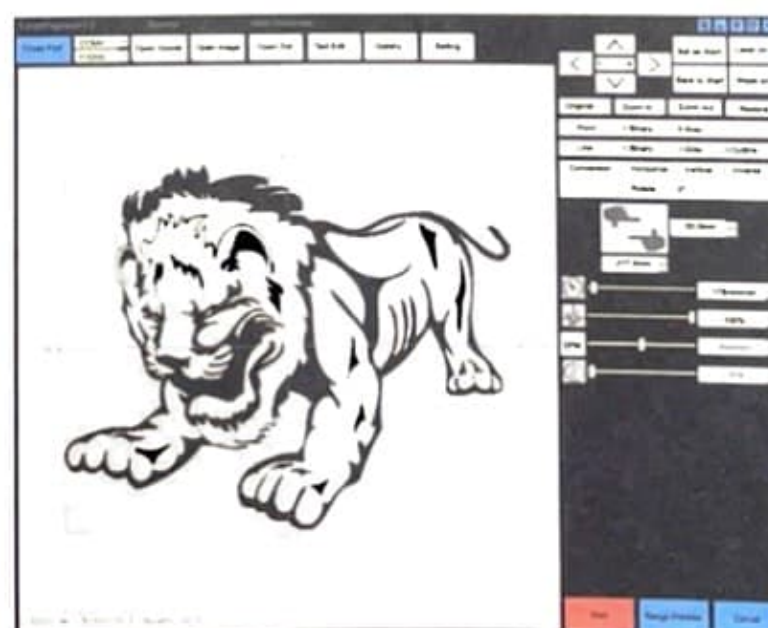
Režim ocesu



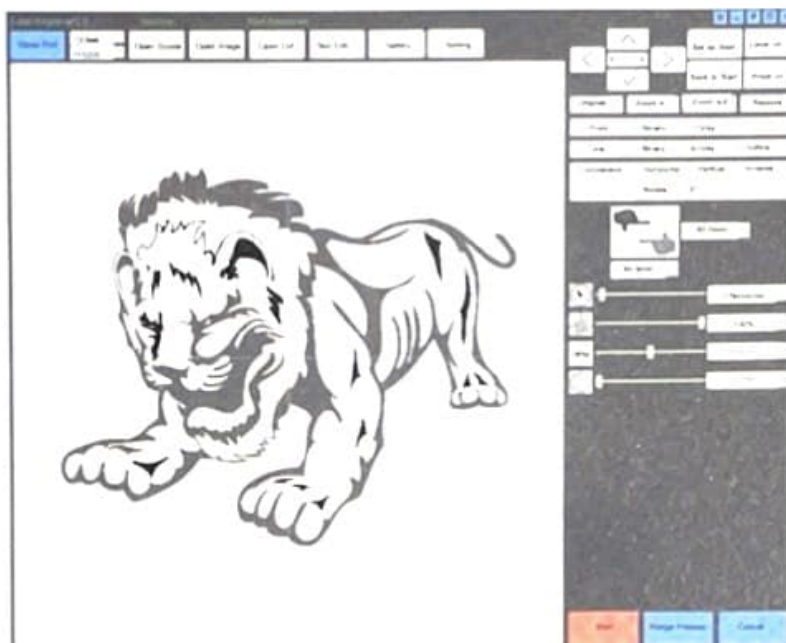
Režim černého bílého bodu



Režim černo-bílá čára

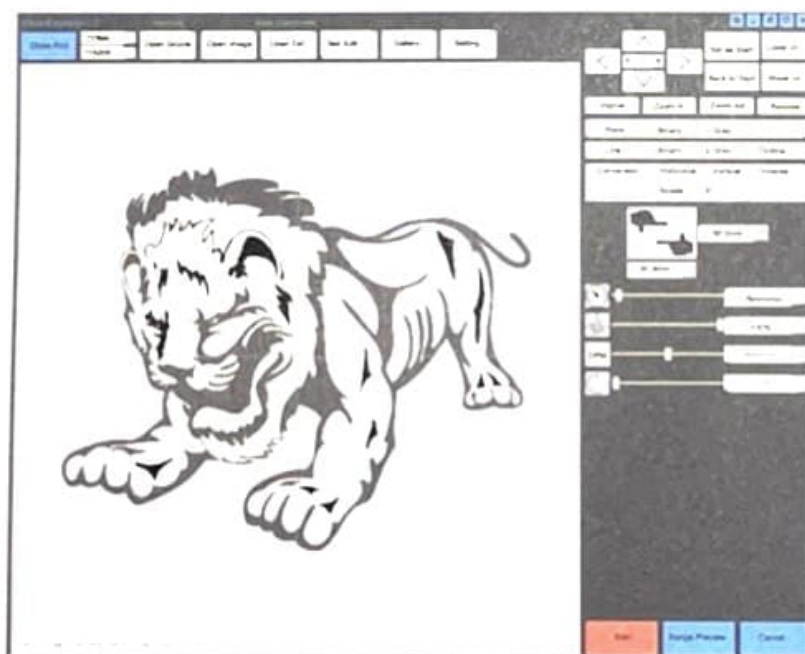


Režim šedého bodu

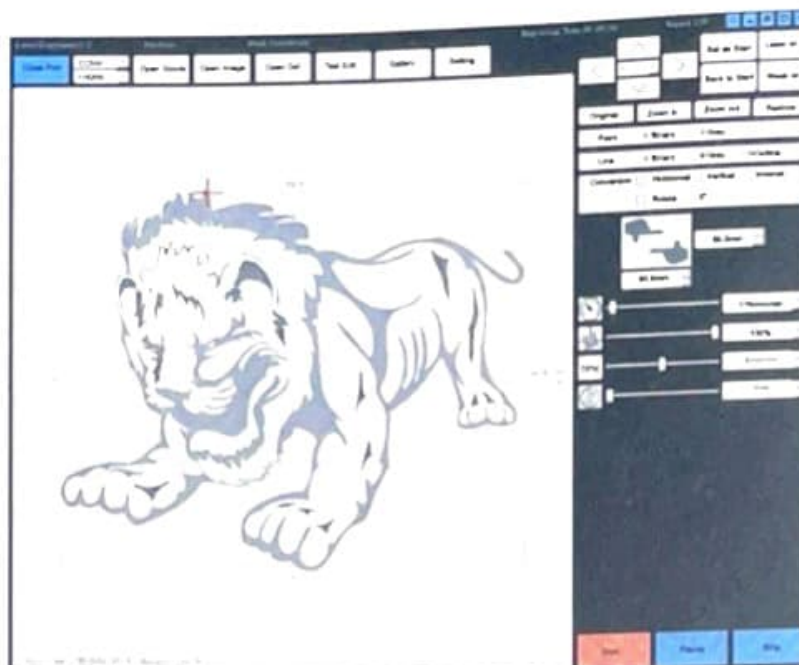


Režim šedé čáry

Následuje rozhraní po kliknutí na tlačítko Start



Start: Gravírování začne kliknutím na Start. Stavový řádek zobrazí celkový průběh gravírování a čas gravírování se zobrazí v záhlaví. Po spuštění není Start k dispozici, zatímco jsou dostupné Pozastavit, Zastavit a Odpojit zařízení. Obrázek je zobrazen jako červený s dokončenými částmi a zbývající části, které nejsou dokončeny, jsou šedé. Pokud kliknete na Parametry nastavitelné po začátku, bude při gravírování k dispozici rychlost gravírování, intenzita laseru a doba gravírování na bod.



Pokud je opakování větší než 1, zobrazí se v titulkovém pruhu čas gravírování a celkový čas opakování.

10. Firmware

Za normálních okolností již řidičská deska spálila firmware. Po připojení zařízení, může jej uživatel používat podle pokynů k softwaru. Ve

zvláštních případech, pokud uživatel potřebuje vypálit firmware softwaru sám,

1 Připojte řidičskou desku k počítači a zavřete program [Laser Engraver 3.0].

2 K nahrání firmwaru použijte program X Loader pro vypalování firmwaru. Vyberte firmware

soubor [LaserEngraver Firmware_V1.1*.hex]

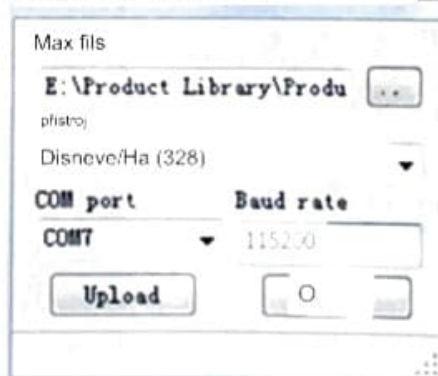
3 Vyberte čip řidičské desky [Nano (ATmega328)]

4 Vyberte port [COM*], kde je umístěna řidičská deska

5 Vyberte řidičskou desku přenosové rychlosti pro [115200]

6 Klikněte na Upload, kontrolky ovládacího panelu [T, R] budou nadále
blikat 1. Typy [30666 bajtů nahráno] úspěšně nahráno

XXloader v1.00UX



Varování:

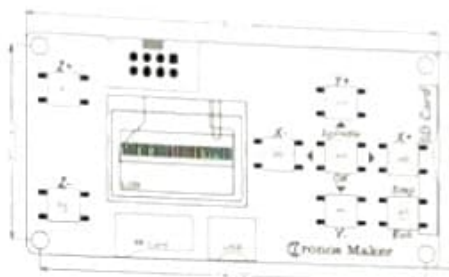
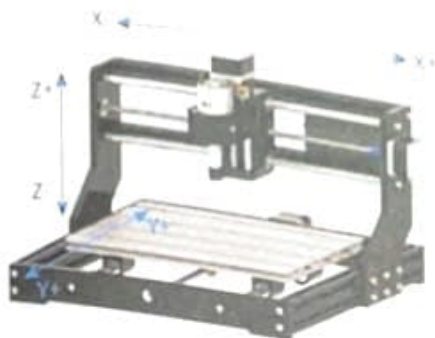
Přísně zakázáno laserové ozařování očí!

Přísný zákaz sledování laseru bez ochranných brýlí!

Přísně zakázat používání dětem!

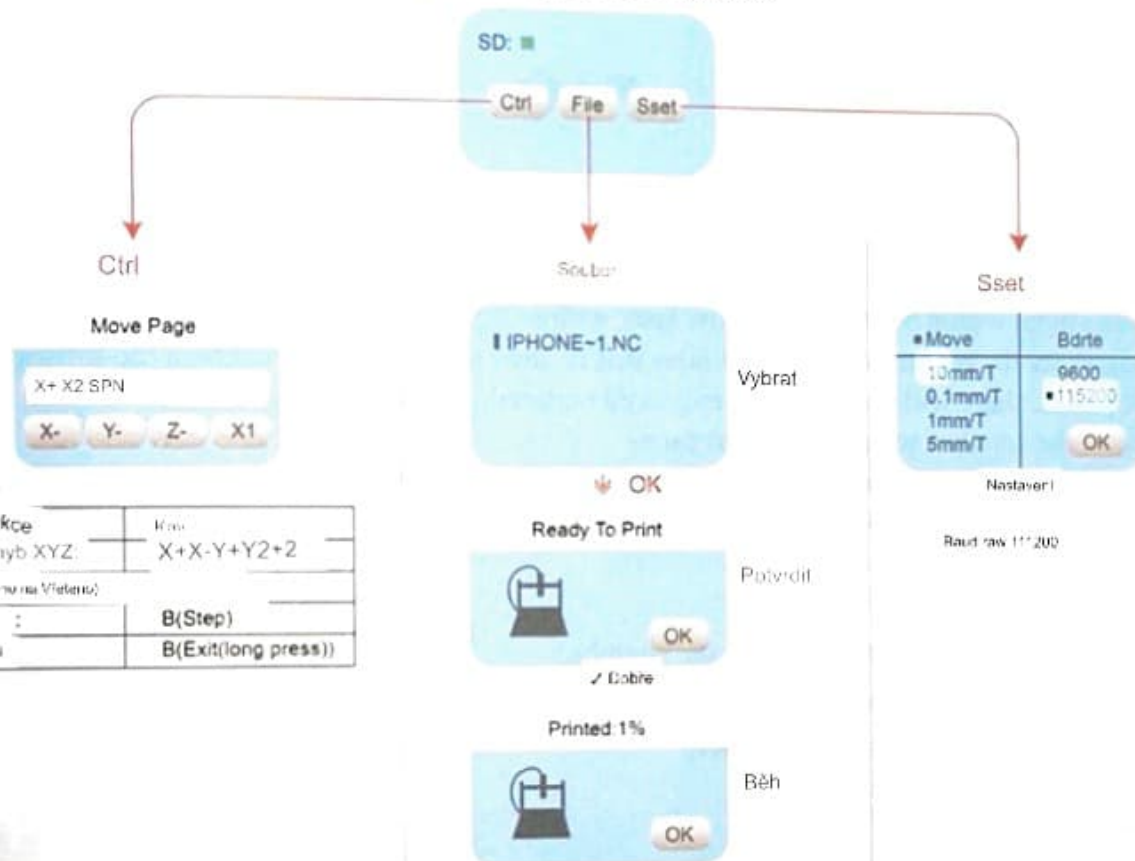
Používá technologii Laser Engraver 2019.

1palcový offline pokyny



[Hlavní strana](#)

• poznámka: Pro začátek je třeba si vybrat 2-



1. Zbiranje uravnotežene aranke.

X-vpravo X- vlevo

Y+ : Pošlete SX na základní desku grbl, abyste odemkli desku grbl. Y-

Y+ Pošlete SX na základní desku grbl, aby jste odenikli desku grbl.
Pošlete SH na základní desku grbl, aby jste dosáhli automatického nulového návratu desky grbl.

OK/SPN: Tlačitko potvrzení.

Přesunout stránku: Ručně posuňte každou osu do požadované polohy.

X+ : csa X se posouvá správným směrem, X- : proti směru

Y+ - osa Y se pohybuje smerom dopredu, Y- opačným smerom

Z+ osa Z se pohybuje směrem nahoru, Z- opačným směrem

Pokud dojde k problému, odpovídající tlačítko na obrazovce zešedne

OK/SPN: Spínač testu vřetena, stisknutím otevře vřeteno (odpovídá šedé SPN na obrazovce), dalším stisknutím vřeteno zavře (odpovídající SPN na obrazovce se vrátí do normálu)

Exp/STP: Změňte vzdálenost pohybu pokaždé o 0,1, 1, 5, 10 cyklu.

Funkce 1: Klepnutím na tlačítko každé osy XYZ změníte vzdálenost pohybu pokazuje 0,0, 1,0, 2,0, 3,0, 4,0, 5,0, 6,0, 7,0, 8,0, 9,0, 10,0

Funkce 2: Stiskněte a podržte asi 2 sekundy pro ukončení a resetujte grbl, aktuální poloha stroje je nastavena na absolutní 0, 2

Stránka souboj: NC, NCC, TAP, TXT, Goode, GCO, NL

Seznam souborů Vyberte soubor, který chcete gravírovat. Podporuje se až 10 souborů.

STRIH, _____

CNC: Y+ nahoru, Y-: ... a vstup na potvrzovací stránku gravírování.

dolů OK/SPN: Potvrzení výběru a vstup na potvrzovací stránku

3. Potvrďte stránku s rytím:

Ujistěte se, že gravírovací snižník je snižován bez chyb.

OK/SPN: Spustí se potvrzení, připravenost k tisku se změní na procentuální zobrazení průběhu, tlačítko OK na obrazovce zešedne a po dokončení gravírování se vrátí stránka pro výběr souboru.

Nastavení nástroje souboru: Pokud soubor obsahuje G38.2 Z-100. Grbl provede proces nastavení nástroje. Po vřetení se dotkne bloku nástroje, obrazovka omezí hodnotu nástroje vrácenou deskou.

4. Stránka nastavení.

Nastavení: X- vpravo, X-vlevo, Yon, Y-: další

FAQ

► Otázka: Jak používat laser 500mw-15000mw

Odpověď: 1. Laser 500 mw-3500 mw, umístěte materiál naplocho pod laser a vzdálenost mezi nimi nastavte v rozmezí 5-10 cm: 5500 mw laser v rozmezí 3-5 cm (menší vzdálenost nebude schopna zaostřit). Stiskněte vypínač na ovladači laseru a poté se rozsvítí modré světlo. Otevřete software, klikněte na slabý výkon, na gravírovaném materiálu bude bod, stačí otočit zaostřovací kroužek na laseru upravit nejmenší, které je nejlepší zaostření.

Laser 2,15000 mw je laser s pevným ohniskem, který není nastavitelný. Pevná ohnisková vzdálenost je asi 20 mm. K určení vzdálenosti od rytého předmětu k objektu použijte přiložený zaostřovací sloupek
světlý výstup

► Otázka: Problém s montáží

Odpověď: Podívejte se na sestavovací video na Youtube.

► Otázka: Software nelze otevřít.

Odpověď: 1. Použijte prosím systém Win7
a vyšší 2. Aktualizujte firmware.

► Otázka: Krokový motor se nemůže pohybovat.

Odpověď: 1. Proud není dostatečný, upravte šroub na ovladači. 2.
Zkontrolujte prosím pořadí drátu.

3. Vyměňte modul ovladače A4988 a zkontrolujte, zda není problém

> Otázka: Laserový modul nemůže nic spálit, žádné světlo, slabý výkon

A: 1. Zkontrolujte napájení, nastavení rychlosti v softwaru a upravte délku zaostření pro laser [viz výše pro úpravu zaostření].

2. Připojte laser přímo k napájení, pokud funguje normálně, znamená to, že laser je v pořádku, jen zkontrolujte připojení.

3. Po kroku 2 a potvrzení, že laser nefunguje, nás prosím kontaktujte a získáte řešení, pokud má laser

Problémy s kvalitou, podporujeme opětovné odeslání nebo vrácení peněz.

► Otázka: Vyřezaný obrázek je opakem původního obrázku A: Jen je třeba upravit v softwaru [Převrácení osy X/Y]

► Otázka: Zkreslení obrazu. Odpověď:

1. Synchronní řemen je uvolněný.

2. Synchronní kolo je uvolněné.