

Katalog

UŽIVATELSKÝ MANUÁL	1
--------------------------	---

Předmluva	1
-----------------	---

Katalog	1
---------------	---

Prohlášení	1
------------------	---

Kapitola 1 Vzhled stroje a příslušenství	5
--	---

1.1 Vzhled stroje (Různý model se bude lišit	
--	--

vzhled, podle skutečného předmětu)	5
--	---

1.2 Sada příslušenství (podle skutečného objektu)	6
---	---

Kapitola 2 Instalace a uvedení stroje do provozu	7
--	---

2.1 Kroky instalace a nastavení	7
---------------------------------------	---

Kapitola 3 Provoz laserového stroje	9
---	---

3.1 Představení tlačítek	9
--------------------------------	---

3.2 Provoz	10
------------------	----

Kapitola 4 Denní údržba a běžné poruchy	11
---	----

4.1 Denní údržba	11
------------------------	----

4.2 Analýza běžných poruch	12
----------------------------------	----

Kapitola 5 Záruční předpisy	13
-----------------------------------	----

5.1 Záruční doba	13
------------------------	----

5.2 Záruční doložka	13
---------------------------	----

Dodatek I Nastavení optické dráhy	14
---	----

Příloha III Instrukce laserového razítka	15
--	----

Bezpečnostní poznámka

*Uživatelé by si měli před uvedením do provozu pozorně přečíst související návod k obsluze. Musí přísně dodržovat provozní předpisy.

Neškoleným osobám je zakázáno stroj obsluhovat.

*Stroj používá IV LASER (silné laserové záření), tento druh laserového záření může způsobit následující nehody:

① Snadno hoří kolem hořlavých materiálů: 2 Různé pracovní materiály mohou během laserového procesu produkovat jiné záření a toxické nebo škodlivé plyny

ing: Přímé sluneční záření laseru způsobí poškození těla;

Umístění stroje musí být vybaveno hasicím zařízením, takže některé je zakázáno

kolem stroje hořlavá a výbušná věc, udržujte v průvanu. Netrénovaný osobám je zakázáno stroj obsluhovat. *

Zpracovávaný materiál a emise by měly odpovídat místním zákonům a předpisům

*Uživatel by měl pečlivě zvážit, zda jsou zpracovatelské materiály vhodné pro práci s laserem z důvodu rizika.

*Ve stroji je vysoké napětí a další potenciálně nebezpečné, ne profesionálům je zakázáno stroje rozebírat.

*Obsluha má zakázáno během práce odcházet a po ukončení práce musí vypnout vypínač.

*Zakažte během práce otevírat jakýkoli kryt.

*Před provozem se ujistěte, že je vodič dobře spojen se zemí.

*Zakažte difúzní odraz věcí, které spolu nesouvisí, kolem stroje, protože se bojíte, že laserové světlo odrazí osobu nebo přímo popudí (doporučujeme používat v místě práce krabici od hasičské stříkačky).

*Operátor musí během provozu stroje pečlivě sledovat, pokud existuje věc je výjimečná, měla by vypnout všechny spínače.

*Uchovávejte stroj na suchém místě, bez znečištění, bez otřesů, bez silné elektřiny, silného magnetismu atd. Teplota prostředí by měla být 5-40 °C, vlhkost prostředí by měla být 5-95 % (bez kondenzované páry). *

Laserový stroj potřebuje daleko od citlivého EMI zařízení, bude to dělat EMI zařízení tohoto druhu.

* Pracovní napětí: AC220V, 50Hz, je zakázáno otevírat stroj, když je napájecí napětí je nestabilní nebo neodpovídá. Výrobce nenese žádnou odpovědnost za nesprávné použití a nedodržování všech předpisů uživatelem.

Prohlášení

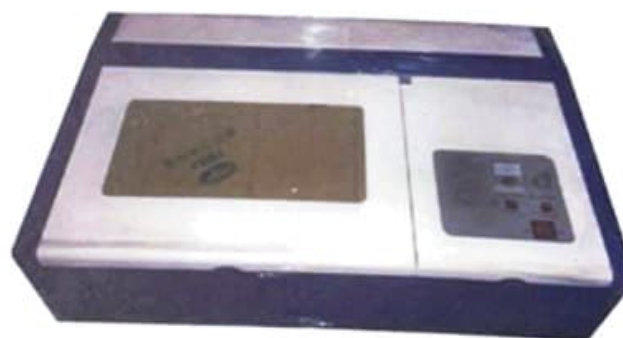
1. Jakékoli rozdíly nejsou speciálně předem oznámeny pro aktualizaci produktů atd. důvody.
2. Všechny produkty podle skutečného objektu, fotografie manuálu se mohou lišit. ent se skutečným objektem pro aktualizaci produktů atd., důvody.

Kapitola 1

Vzhled stroje a příslušenství

1.1 Vzhled stroje (Různý model bude mít jiný vzhled, podle skutečného předmětu)

1. Pravá strana je znázorněna na Obr.F1-1



2. Zadní strana je znázorněna na obr. F1-2

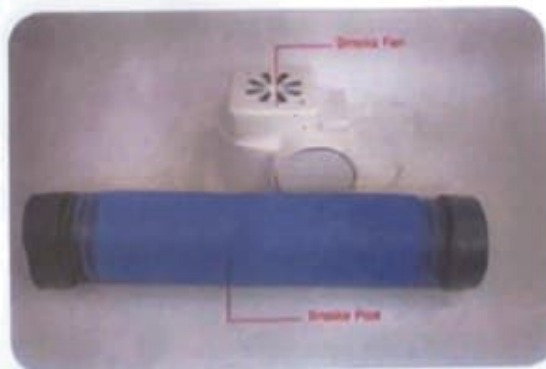


1.2 Sada příslušenství (podle skutečného objektu) Vaše sada příslušenství obsahuje následující díly kromě stroje (kromě volitelných náhradních dílů)

1. Vodní čerpadlo, je znázorněno na obr. F1-3



2. Výfukový ventilátor, kouřové potrubí,
je znázorněno na obr. F1-4



3. Ruční taška a vnitřní příslušenství:
series, je znázorněno na obr. F1-5



Kapitola 2

Instalace a uvedení stroje do provozu Kompletní pracovní systém se skládá z laserového gravírovacího stroje, výfukového ventilátoru, výfukového potrubí, vodní pumpy, vodní nádrže, USB kabelu atd. Podle potřeby si uživatelé mohou sami nakonfigurovat počítače, tiskárny, skenery a tak dále.

2.1 Kroky instalace a nastavení 1.

Připojení vodního čerpadla

Systém chladicí vody je pro laserový stroj velmi důležitý, když laserový stroj pracuje bez chladicí vody, laserová trubice bude explodována teplem.. Vodní přívodní potrubí na laserovém stroji by mělo připojit vodní čerpadlo, umístit výstupní potrubí vody do vodní nádrže přímo, poté naplňte vodu do vodní nádrže, připojte napájení vodní pumpy, voda začne téct Jak je znázorněno na obr. F2-1:



Poznámka: Před každým zapnutím laserového stroje se prosím ujistěte, že chladicí voda dobře teče. Když je teplota vody vyšší než 35 °C, vyměňte studenou vodu nebo do vody vložte trochu ledu. Vložte nemrznoucí kapalinu ve vodě, když je teplota nižší než 0°C.

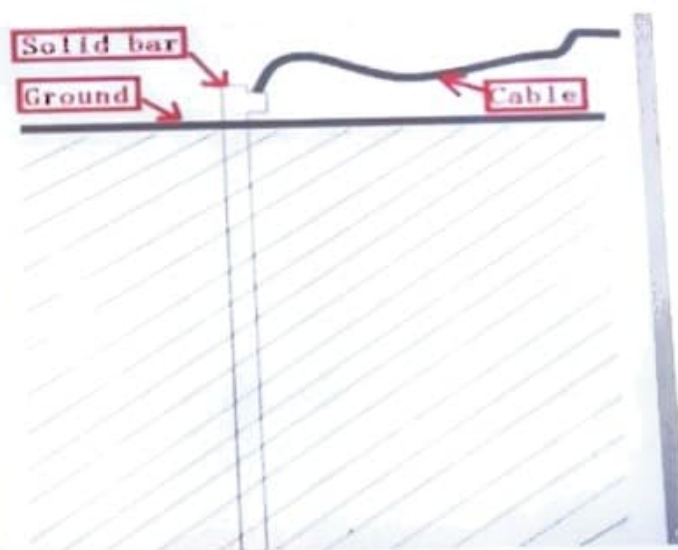
2. Instalace odťahového ventilátoru

Jak je znázorněno na obr. F2-2



3. Bezpečnostní uzemnění

Laserový rytec Kehul používá čtvrtý typ laserové trubice. Typ pohonu je vysokonapěťový, takže uživatelé musí při používání stroje dodržovat "Bezpečnostní poznámku". Na druhou stranu klade na uživatele přísné požadavky na bezpečnostní uzemnění. Bezpečný odpor vedení k zemi by měl být menší než 50. Konkrétní způsob připojení je znázorněn na obr. F2-3, F2-4



Pozor, špatné uzemnění může způsobit vysokou poruchovost zařízení a zároveň může způsobit další bezpečnostní incidenty!!!

Společnost nepřebírá žádnou odpovědnost a závazek za poruchu a nehodu způsobenou špatným uzemněním!!!

Kapitola 3

Obsluha laserového stroje

K ovládání stroje se používá ovládací panel. The

následuje stručná instrukce ovládacího panelu a hlavní funkce

ni.



3.1 Představení tlačítek

(1) Vypínač

Tento spínač je hlavním vypínačem laserového stroje, laserová hlava se bude pohybovat zpět do levého horního rohu po zapnutí tohoto přepínače.

(2) Laserový spínač

Spínač laseru se používá k ovládání zapínání a vypínání laseru, nezapomeňte jej stisknout před otestováním laserového paprsku nebo provedením práce na stroji jej vypněte.

(3) Testovací spínač

Když je zapnutý vypínač a spínač laseru, stisknete toto tlačítko, laser bude emitován, mezitím můžete vidět aktuální hodnotu na proudovém ampéru. ermetr.

Toto tlačítko se použije při nastavování výkonu laseru a zarovnání laserového paprsku.

(4) Stávající nařízení

Tento knoflík slouží k nastavení výkonu laseru..

(5) Indikace proudu

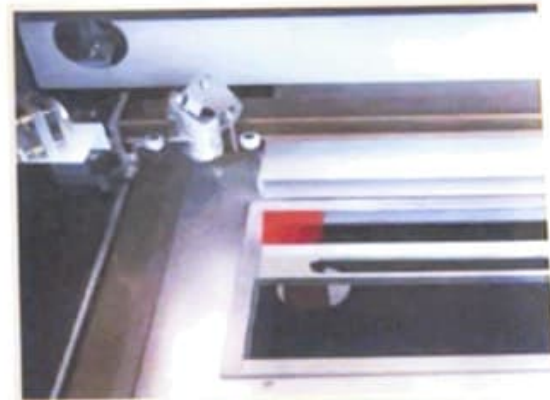
Toto je aktuální ampérmetr. Obecně by hodnota proudu při práci stroje měla být nižší než 15 mA. Při zarovnávání laserového paprsku upravte zakřivení nájem nižší než 10 mA pro bezpečnost.

Poznámka: Na ovládacím panelu jsou položky Pozor, před zapnutím stroje si je prosím pečlivě přečtěte.

3.2 Provoz

Krok první:

Upevněte materiál svorkou, horní povrch materiálu by měl být ve stejné úrovni jako rám svorky, aby byla zachována správná vzdálenost zaostření, tato vzdálenost je asi 5 cm. Jak je znázorněno na obrázku níže:



Krok dva:

Vytvořte design v softwaru.

Krok tři:

Pohybem laserové hlavy nastavte pracovní počátek přetažením designu na výstupním rozhraní. Jak je znázorněno na obrázku níže:



Krok čtyři:

Nastavte vhodný výkon laseru na stroji podle toho, jaký druh materiálu chcete zpracovávat. Pro razítko doporučujeme hodnotu proudu 12mA-15mA.

Krok pět:

Nastavte rychlost řezbářství v softwaru a poté odešlete úlohu do stroje.

Kapitola 4

Denní údržba a běžné poruchy

Stabilní chod stroje je neoddělitelný od běžného denního provozu a údržbu. Zde jsou některé běžné denní údržby a běžné

analýza závad:

4.1 Denní údržba

1. Výměna chladicí vody (nádrž na čistou vodu a vyměňte ji za recyklovanou voda se doporučuje jednou týdně):

Kvalita a teplota chladicí vody může přímo ovlivnit životnost laserové trubice, doporučujeme použít čištěnou vodu nebo destilovanou vodu a teplota vody by měla být nižší než 35 °C. Pokud je vyšší než 35 °C, prosím vyměňte chladicí vodu nebo přidejte kostky ledu pro snížení teploty vody (doporučuje se chladicí zařízení nebo použijte dvě nádrže na vodu).

Poznámka: Aby se zajistilo, že se laserová trubice před ma

chine pracovní.

2. Čištění vodní nádrže:

Nejprve vypněte napájení, odpojte přívodní potrubí vody, nechte vnitřní vodu z laserové trubice automaticky proudit do vodní nádrže, otevřete vodní nádrž, vyjměte vodní čerpadlo, vyčistěte vodní čerpadlo a vodní nádrž, vraťte čerpadlo zpět zalit. nádrž, vložte vodní trubku, která spojuje vodní čerpadlo s ústím přívodu vody do stroje, dokončete všechny spoje a poté vyměňte chladicí vodu. Izolovaně zapněte napájení vodní pumpy, nechte pumpu běžet 2-3 minuty (naplňte laserovou trubicí vodou).

3. Čištění odťahového ventilátoru

Po dlouhé době používání se uvnitř ventilátoru nahromadí mnoho pevného prachu, takže odťahový ventilátor bude vydávat velký hluk a neprospívá výfuku.

Když se účinek výfuku zhorší, musíme vyčistit ventilátor a kouřovou trubku.

, vypněte napájení, vyjměte dvě trubky z ventilátoru, očistěte od prachu uvnitř trubek a poté očistěte prach uvnitř ventilátoru.

4. Čištění čočky (doporučuje se každodenní čištění před prací, zařízení

musí být ve vypnutém stavu)

Gravírovací stroj má tři reflektorová zrcátka a jednu zaostřovací čočku (1# reflektor zrcadlo je blízko ústí výstupu světla laserové trubice, levý horní roh zařízení, 2# reflektorové zrcadlo je na levé straně paprsku, 3# reflektorové zrcadlo je na horní straně laserové hlavy, zaostřovací čočka je umístěna v spodní část laserové hlavy). Zrcadlo se snadno zašpiní, což má za následek ztrátu laseru a poškození zrcadla, při čištění nemusíte odstraňovat zrcátko 1# , 2 # a 3#, stačí použít vatový tampon k namočení čistícího roztoku (aceton nebo alkohol), tampon opatrně otáčením od středu k okraji čočky.

Vyjměte zaostřovací čočku z laserové hlavy a stejným způsobem ji vyčistěte. po vyčištění vraťte zpět.

Poznámka: čočku byste měli opatrně otřít, abyste nepoškodili povrchovou vrstvu; 2 měli byste to dělat lehce, abyste zabránili pádu; 3 Při instalaci zaostřovací čočky držte konkávní stranu směrem dolů.

5. Čištění vodící lišty (doporučujeme čištění každé dva týdny, zařízení

musí být ve vypnutém stavu)

Nejprve posuňte laserovou hlavu zcela doprava (nebo doleva) a otřete ji suchým hadříkem, dokud nebude lesklá. Poté očistěte a namažte vodící lištu osy Y spolu s trochou oleje (doporučuje se olej na šicí stroje). Paprsek několikrát pomalu zatlačte podél vodítka Y, aby se mazivo rovnoměrně rozprostřelo..

Poznámka: Připravte se na čištění Vodítka - suchý bavlněný hadřík, mazací olej.

6. Kontrola optické dráhy

System optické dráhy laserového gravírovacího stroje je doplněn zrcadlem, ostření reflexní a zaostřovací čočky a u objektivu focusi je zkreslení optické dráhy, ale tři zrcadla jsou fixována mechanickou částí, posun optické dráhy je velmi možný, i když normálně nedochází k žádnému optickému zkreslení, přesto doporučujeme zkontrolovat optickou dráhu předtím pracovní.

Podrobné vysvětlení získáte v příloze I „Standardy vyrovnání optické dráhy“

4.2 Analýza běžných poruch

Ne.	Fenomény Porucha	Metoda analýzy	Řešení
1	Otevřete stroj, ale žádný pohyb	Zkontrolujte, zda je napájení stroje dobře zapojeno popř ne	Zajistěte elektrifikaci všech napájecích zdrojů znovu
2	Práce s nonstop laserem	Připojte nebo nepřipojte zemnicí vodič ke stroji	Připojte uzemnění drát pro stroj.
3	Mizerné světlo při práci	Zkontrolujte cirkulaci vody plave nebo ne: Napětí je stabilní nebo ne	Vyčistěte nádrž na vodu, vodní čerpadlo a vodovodní potrubí Přidejte regulátor pro laserový stroj
4	Autotest abnormální při spouštění	Zkontrolujte, zda se kov může správně dotknout limitu nebo ne	Nastavte polohu plechu tak, aby se dobře dotýkal koncového spínače
5	Po výstupu data, stroj žádná akce:	Zkontrolujte, zda data; kabel je opraven nebo ne. Zkontrolujte, zda je zapnuto stroj Zkontrolujte, zda je připojen zemnicí vodič zkontrolujte, zda je stroj nainstalován ovladač USB	Připojte datový kabel Zapněte stroj. Připojte zemnicí vodič nainstalujte ovladač USB
6	Žádný laser při práci	Zkontrolujte, zda je optická cesta zkreslená Zkontrolujte, zda teče chladicí voda	Upravte optickou dráhu Ujistěte se, že je voda běh
7	Při gravírování laseru hlava se pohybuje neuspořádaně	Zkontrolujte, zda rychlost není příliš vysoká Zkontrolujte, zda se připojit zemnicí vodič	Snižte rychlost gravírování Dobře připojte zemnicí vodič

Kapitola

5 Záruční předpisy

5.1 Záruční doba

Celoroční záruka od data nákupu (kromě spotřebního materiálu). Optické čočky a laserová trubice jsou spotřební materiál, záruka tři měsíce.

5.2 Záruční doložka.

Tato záruka se vztahuje na produkty společnosti Shandong Shenhui Laser Science and Technology R&D Co., Ltd.

Během záruční doby a při správném používání může být porucha založena na těchto záručních podmínkách, ukažte záruční list nebo fakturu, využijte naši bezplatnou údržbu a servisní službu.

V následujících případech nelze využít bezplatnou službu, bude vám účtován poplatek na konkrétní stav.

1. Služby údržby, které nejsou způsobeny kvalitou stroje,
2. Překročení záruční doby;
3. Nelze ukázat nebo změnit záruční list;
4. Nesplnil smluvní závazek;
5. Bez souhlasu společnosti soukromě roztrhnout oblečení, upravit, údržba produktu;
6. Selhání zařízení způsobené lidskými faktory nebo faktory vyšší moci.

Společnost pouze přebírá zákonnou povinnost za samotný produkt, ale nepřebírejte další zodpovědnosti způsobené používáním

produkty

Dodatek I Nastavení optické dráhy

1. Náhled dílů.

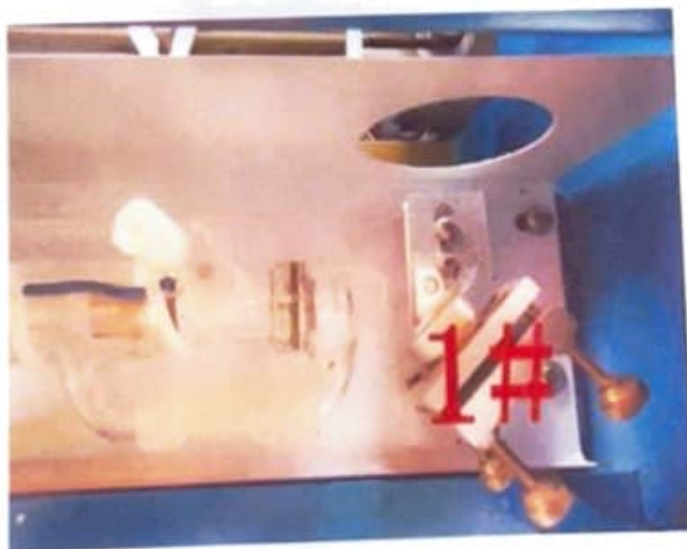


Obrázek 1

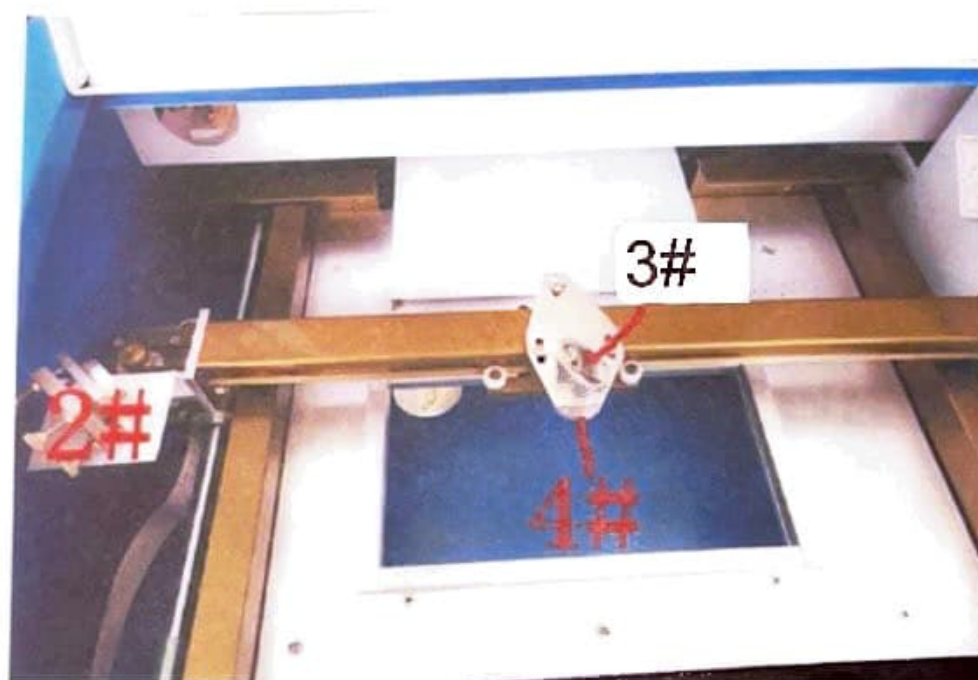
Obrázek 1 ukazuje oblast úpravy optické dráhy.

Má tři odrazná zrcátka a jednu zaostřovací čočku. Označujeme je jako 1#..

2#, 3# a 4#, zde 1#, 2# a 3# jsou odrazná zrcadla, 40 je zaostřovací čočka, stejně jako znázorněno na obrázku 2 a obrázku 3 níže:



Obrázek 2



Obrázek 3



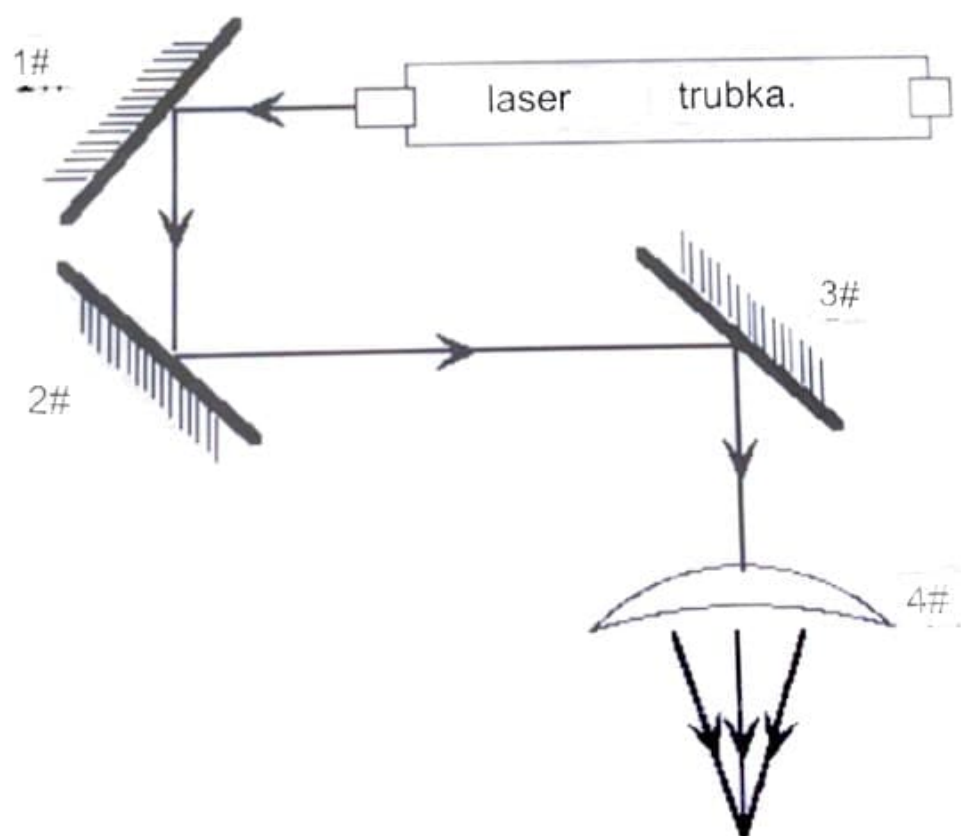
Obrázek 4

Je to ovládací panel na obrázku nahoře, Obrázek 4, má ovládací spínač, laserový spínač, testovací spínač, regulaci proudu a indikaci proudu.

II. Operační kroky

1. Zapněte laserový stroj.
2. Zapněte spínač laseru, když je tento spínač vypnutý, nebude žádný laser.
3. Test spínač, laser se aktivuje, když je tento spínač stlačen dolů, při stejném i čas můžete získat aktuální hodnotu na ampérmetru. Tento přepínač slouží k nastavení aktuální polohy laseru před gravírováním a nastavením optické dráhy.
4. Aktuální regulace: otočením tohoto tlačítka můžeme upravit aktuální hodnotu, když je testovací spínač stlačen dolů, aktuální hodnota bude vyšší, když jej otočíme ve směru hodinových ručiček.

III. Seřizovací kroky



Krok 1.

Nastavte hodnotu proudu na 6 mA

Krok 2.

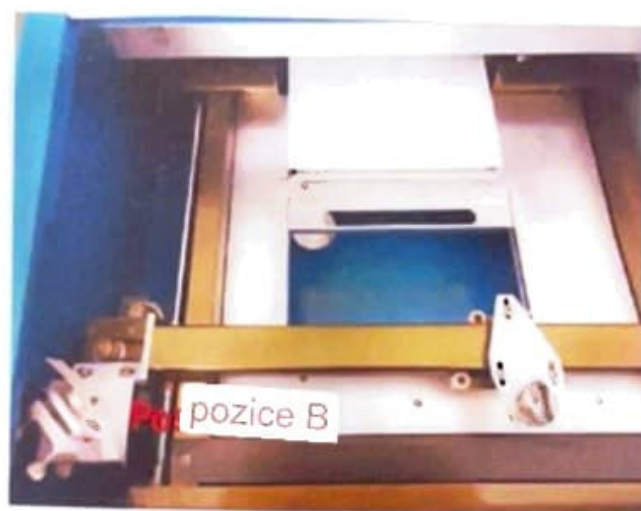
Nalepte 4 vrstvy oboustranné lepicí pásky na zrcadlo 1#, poté stiskněte tlačítko Test, abyste získali laserový bod na pásce, ujistěte se, že je blízko středové polohy zrcadla, v opačném případě upravte polohu laserové trubice, abyste to obecně získali. zde není třeba upravovat.

Krok 3

Nalepte oboustrannou lepicí pásku na 2# zrcadlo, poté přesuňte paprsek osy X do polohy A, kde je blízko laserové trubice, stiskněte Testovací spínač, abyste získali laserový bod na pásce, abyste se vyhnuli popálení laserem, vložte prosím karton do přední části ze 2 # zrcadla, abyste získali obecnou polohu laserového bodu, laserový bod by měl být také blízko středu zrcadla. Jak je vidět na obrázku níže:



Obrázek 6



Obrázek 7

Krok 4

Pomalu přesuňte paprsek osy X do polohy B, kde je daleko od laserové trubice, a poté stiskněte tlačítko Test, abyste získali další laserový bod na pásce.

Krok 5.

pokud druhý bod není ve stejné poloze jako první, upravte šrouby na zadní straně zrcadla 1# (nejprve uvolněte šrouby, které se používají k upevnění seřizovacích šroubů), dokud se druhý bod nepřekryje s prvním. Existují tři stavěcí šrouby, horní dva se používají k nastavení pohybu bodu doleva a doprava, spodní se používá k pohybu bodu nahoru a dolů. Jak je znázorněno na obrázku níže:



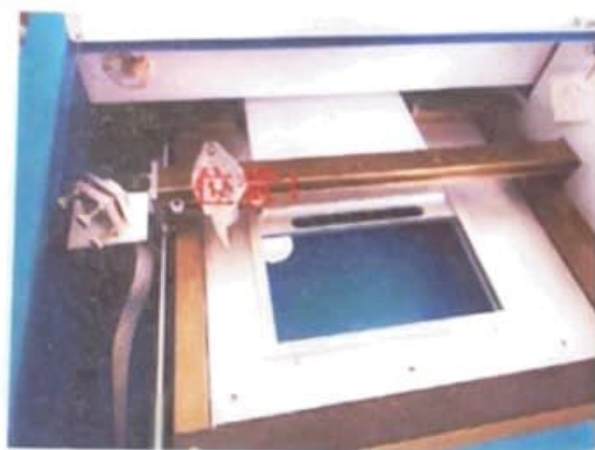
Postavení 8

Krok 6.

opakujte kroky 3,4,5, dokud nebudou obě místa ve stejné poloze.

Krok 7

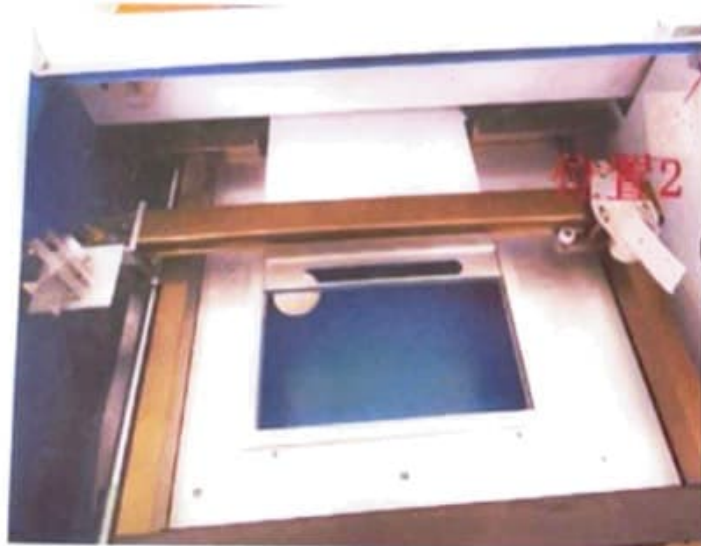
Umístěte pásku na třetí zrcadlo, přesuňte laserovou hlavu do blízkosti zrcadla 2# a poté stiskněte tlačítko Test, abyste získali laserový bod na pásce, jak je znázorněno na obrázku níže:



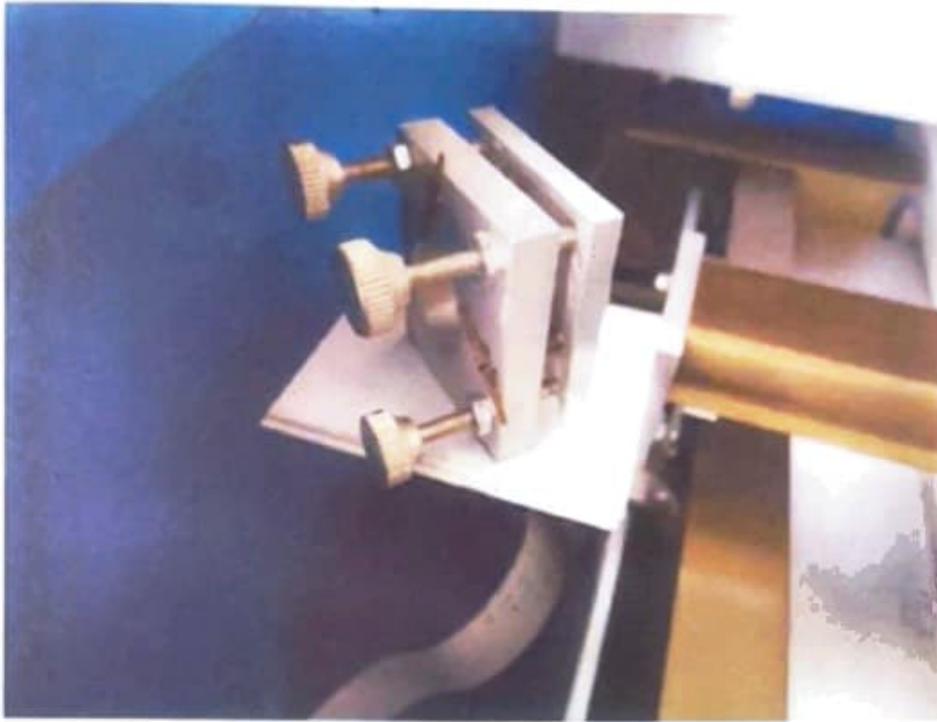
Obrázek 9

Krok 8.

pomalou pohybujte laserovou hlavou na stranu daleko od 2# zrcadla. Stiskněte Testovací spínač, abyste získali laserový bod, abyste se vyhnuli popálení laserem, vložte prosím karton před 3 # zrcadlo, abyste získali obecnou polohu laserového bodu,



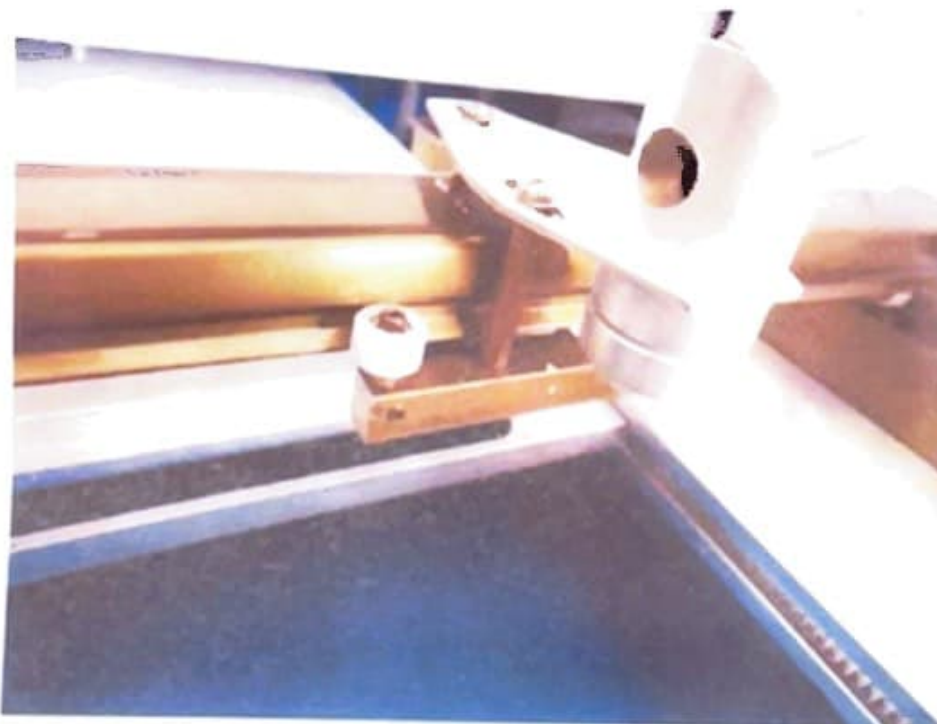
Obrázek 10



Obrázek 11

Krok 9.

pokud se tato dvě místa nepřekrývají, upravte prosím tři šrouby na zadní straně 2 zrcadlo. Jak je znázorněno na obrázku níže:



Obrázek 12

Krok 10.

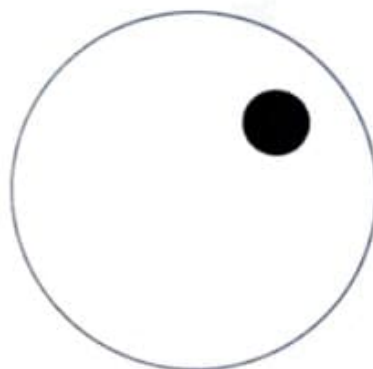
opakujte kroky 7,8,9, dokud se dvě místa nepřekrývají.

Krok 11.

umístěte pásku na otvor v horní části laserové hlavy, stiskněte tlačítko Test, abyste získali laserový bod, bod by měl být blízko středu otvoru.

Krok 12.

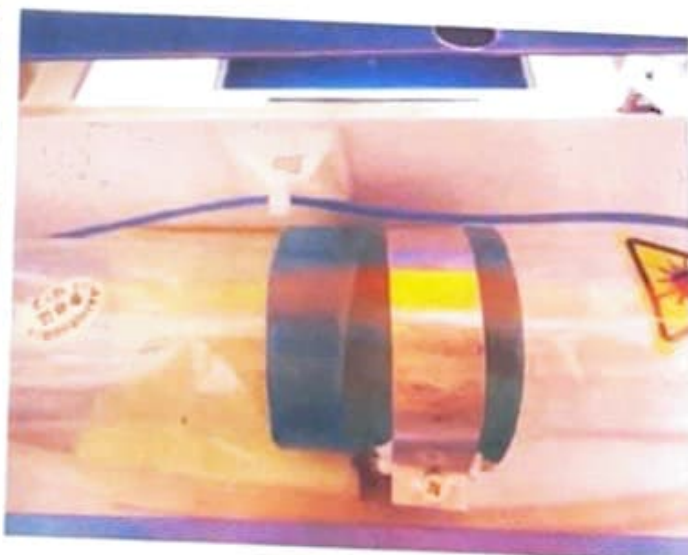
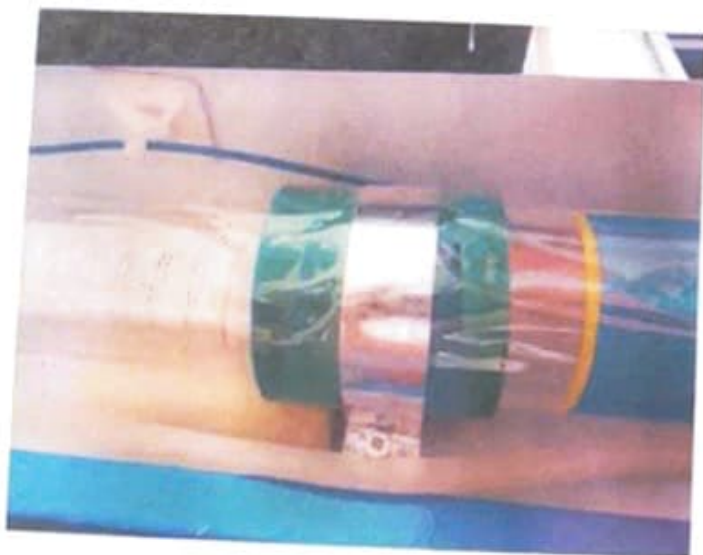
pokud místo není ve středu díry, vezmeme situaci, jak je znázorněno na obrázku. ture pod ním je nahoře vpravo.



Měli bychom posunout laserovou trubici nahoru nebo dolů, abychom upravili pohyb bodu nahoru a dolů.

Pohybem laserové trubice dopředu nebo dozadu upravte bod pohybu doleva a doprava.

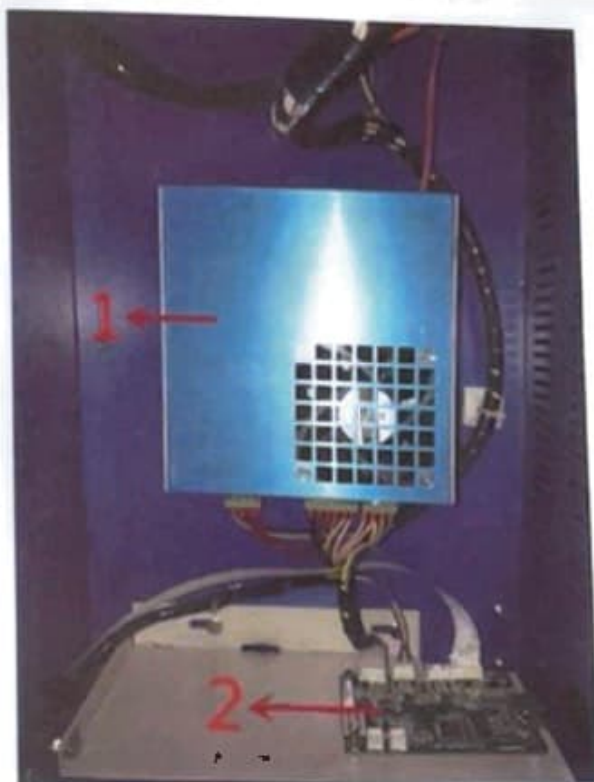
Pro tuto situaci výše na obrázku bychom měli upravit laserovou trubici níže a trochu dopředu, jak je znázorněno na obrázcích níže:



Obrázek 13

Dodatek II

Instruktaž částí laserového razítka

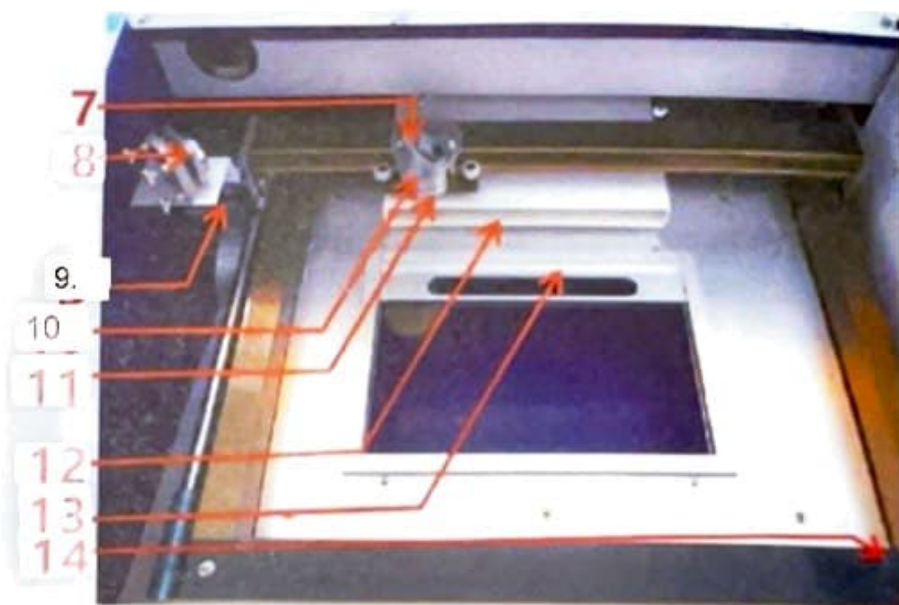


1. Laserový zdroj 2. Základní deska



6. Výstupní port

- 7. 3# reflektorové zrcadlo
- 8. 2# reflektorové zrcadlo.
- 9. Motor osy X
- 10. Laserová hlava
- 11. Objektiv
- 12. Odlehčovací otvor
- 13. Kleště
- 14. V axis motor



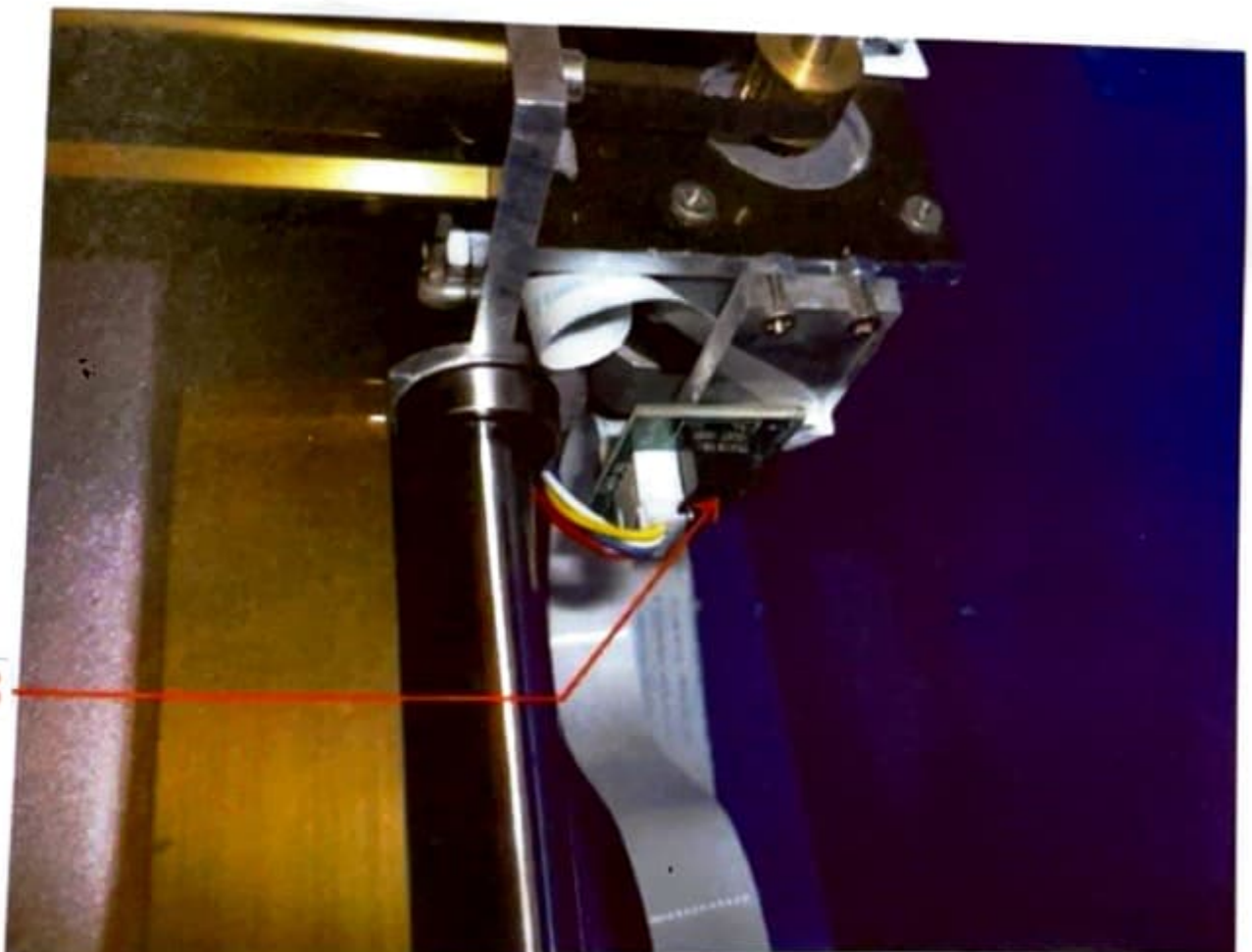
- 15. Laserová trubice
- 16. Příkon 220V
- 17. Pozemní sloup
- 18. Přívodní potrubí vody
- 19. Odtokové potrubí vody
- 20. Odtah kouře
- 21. 1# reflektor zrcadlo

22



22. Malý vypínač ovládaný světlem

23



23. Velký vypínač ovládaný světlem