

Лазерный станок VENO

(530, 570, 690, 1290)

Руководство по пользованию

www.ventario.ru
info@ventario.ru

Спасибо за приобретение лазерного станка VENO. Пожалуйста, внимательно прочтите инструкцию перед эксплуатацией оборудования.

Внимание!

Пожалуйста, строго соблюдайте все указания инструкции! Внимательно прочтите инструкцию перед началом работы.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Подготовка к началу работы	4
2. Основные операции	4
1) Запуск	4
2) Работа	4
3) Выключение	5
4) Регулировка параметров	5
3. Описание контрольной панели	6
1) LCD дисплей	6
2) Функциональные клавиши	7
4. Выявление и устранение неполадок	10

1. ПОДГОТОВКА К НАЧАЛУ РАБОТЫ

Пожалуйста, убедитесь, что выполнены следующие требования:

- надёжно закреплено оборудование
- система заземлена
- в водяном баке имеется достаточно чистой воды
- водяной насос и компрессор включены в электросеть
- оборудование надёжно подключено к сети

Несоблюдение данных требований может привести к поломке оборудования опасной для здоровья оператора.

2. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ

ЗАПУСК

- Подключите систему охлаждения лазерной трубки
- Подключите компрессор
- Подключите вентиляционную систему
- Подключите лазерный станок к компьютеру с помощью USB кабеля
- Включите электропитание лазерного станка и периферии (компрессор + насос)

РАБОТА

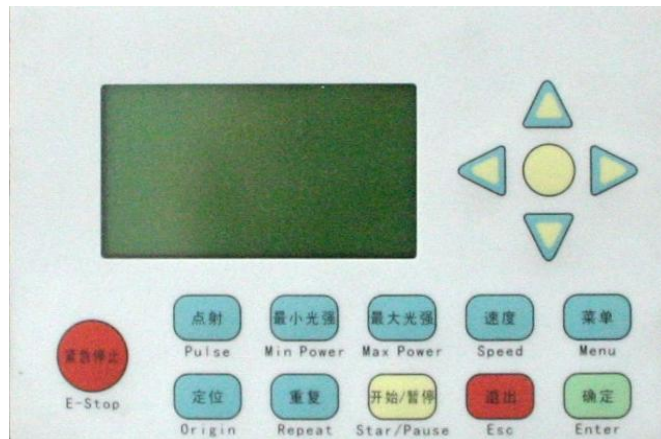
- Поместите заготовку в рабочую область станка
- Отрегулируйте фокус
- Установите параметры обработки в программном обеспечении
- Загрузите параметры в лазерный станок

ВЫКЛЮЧЕНИЕ

- Выключите питание лазерного станка
- Выключите питание периферии (вытяжка, насос, компрессор)
- Выключите общее питание станка

4) Настройка параметров работы:

- выберите необходимую скорость и мощность обработки материала на лазерном станке согласно целям обработки и характеристикам обрабатываемых изделий.
- положите обрабатываемое изделие на рабочий стол; установите необходимое фокусное расстояние между линзой и обрабатываемой деталью.
- не помещайте предметы, способные препятствовать движению лазерной головки, в зоне рабочего стола. В противном случае произойдёт поломка машины.
- в процессе работы крышка должна быть закрыта. Избегайте попадания любых частей тела в зону работы лазера.
- обеспечьте бесперебойную работу вентиляционной системы во время работы лазерного станка.
- не оставляйте работающий лазерный станок без присмотра во избежание несчастного случая.



1) LCD дисплей

а) информация, выводимая на дисплей во время загрузки

Welcome-Добро пожаловать

Version: 2.01 - *Версия 2.01*

Initializing...- *Установка ...*

б) информация, выводимая на дисплей после загрузки во время ожидания данных

MAX Light Intensity: **XX%** -

Максимальная интенсивность излучения: XX%

Carving Speed: **XX%** - *Скорость резки: XX%*

System Waiting...- *Система ожидает...*

в) информация, выводимая на дисплей во время выполнения резки

MAX Light Intensity: **XX %**

-Максимальная интенсивность излучения: XX %

Carving Speed: **XX%** - *Скорость резки: XX %*

г) Выбор файла в локальной памяти устройства в режиме off-line (XXX показывает номер файла, « ____ » показывает имя файла)

Select: - Выбор
XXX: « ____ »
XXX: « ____ »
XXX: « ____ »

д) Установка скорости гравировки

SET: - **УСТАНОВКА**:
Engraving Speed: **XX%** - *Скорость гравировки: XX%*
CANCEL – **Отмена** ОК

е) Установка интенсивности излучения

SET: - **УСТАНОВКА**
MIN: **XX%**
CANCEL - **ОТМЕНА** ОК

2) ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ КЛАВИШИ LCD ДИСПЛЕЯ

E-STOP

Сброс работы лазерного станка любом статусе. Происходит перезагрузка материнской платы.

MENU

Загрузка файлов из локальной памяти обеспечивает независимую работу лазерного станка без компьютера.

ESC

Отмена операции.

PULSE

Для кратковременного лазерного излучения нажмите кнопку один раз, для продолжительного излучения удерживайте её долгое время.

ENTER

Подтверждение операции.

REPEAT

Повтор предыдущей программы.

START/PAUSE

Продолжение или прекращение работы лазерного станка. Когда движение остановлено, и оператор не нажимает кнопку “**ORIGIN**”, оно будет продолжено с момента остановки.

ORIGIN

Установка исходной позиции. Используется для изменения начальной точки работы.

SPEED

Войдите в систему установки скорости. Используйте кнопки “←”, “→”, “↑”, “↓” для изменения скорости работы станка. Нажмите “←” или “→” для снижения или увеличения скорости на 10 единиц и “↑” или “↓” для снижения или увеличения на 1 единицу.

MIN POWER

Войдите в систему настроек интенсивности излучения. Установите минимальную мощность лазера с помощью кнопок “←”, “→”, “↑”, “↓” в пределах 0-100.

MAX POWER

Войдите в систему настроек интенсивности излучения, установите максимальную мощность лазера с помощью кнопок “←”, “→”, “↑”, “↓” в пределах 0-100.



В Режиме Ожидания Вы можете увеличить параметры на 1 единицу; при помощи данной клавиши Вы также можете двигаться вверх в Режиме Выбора Файлов.



В Режиме Ожидания Вы можете уменьшить параметры установки на 1 единицу; при помощи данной клавиши Вы также можете двигаться вверх в Режим Выбора Файлов.



В Режиме Ожидания Вы можете увеличить параметры установки на 10 единиц; при помощи данной клавиши Вы также можете двигаться вверх в Режим Выбора Файлов.



В Режиме Ожидания Вы можете увеличить параметры установки на 10 позиций; при помощи данной клавиши Вы также можете двигаться вниз в Режим Выбора Файлов.

Признак	Проблема	Возможное решение
Неравномерность движения лазерной головки или её остановка	Долго используется рубчатый ремень	Смените зубчатый ремень
Начальная и конечная точки линии реза не совпадают	1. Ослаб ремень, имеются разрывы	Натяните ремень колеса
	2. Ослабло соединение между колёсами и осями	Уплотните соединение
	3. Ошибка в программном обеспечении	Настройте программное обеспечение
Разрез неровный или неполный	1. Луч отклоняется от заданного направления при прохождении через линзу	Отрегулируйте рефlector 3 (зеркало на лазерной головке); при необходимости повторно проведите юстировку
	2. Снизилась мощность лазерной трубки	Замените лазерную трубку
	3. Заблокирован выход луча из лазерной трубки	Очистите лазерную трубку
	4. Загрязнены рефлекторы	Очистите рефлекторы
	5. Подача защитного газа заблокирована или давление не соответствует норме	Разблокируйте подачу защитного газа или отрегулируйте давление
	6. Загрязнена линза	Очистите линзу
	7. Не настроен фокус	Настройте фокус
	8. Потеря мощности лазера	Проведите профессиональный ремонт оборудования
Сбой в работе машины или резкое прекращение работы	1. Неверна нулевая отметка или размер изделия.	Настройте программное обеспечение
	2. Неравномерный ход направляющей	Очистите и смажьте направляющую
	3. Проблемы в	Уменьшите

	настройках программного обеспечения	предельную скорость движения
Не работает лазер	1. Проблемы с подключением высокого напряжения лазера	Подключите питание лазерного станка
	2. Слишком низкие показатели питания лазера	Произведите настройку параметров в программе
	3. Ослабло крепление клеммы электрода лазера	Закрепите клеммы электрода
	4. Не работает возврат воды в водяной бак	Проверьте водяной насос
Оборудование не работает при включенном питании	Не включена подача воды	Включите подачу воды