



GWEIKE
LASER 金錒切

LF3015E II 操作步骤

LF3015E Operation Steps

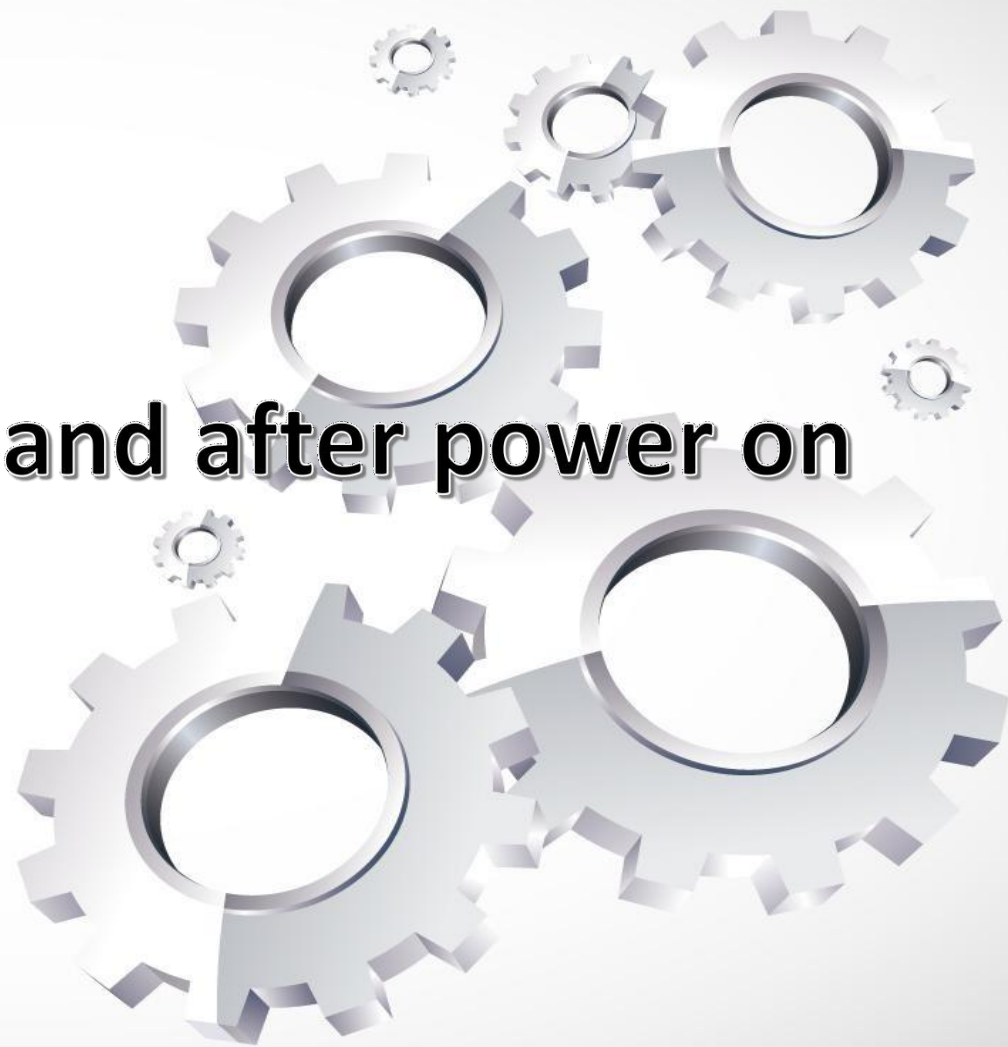
Cypcut System

LF3015E II Общее





Detection before and after power on



1) Перед включением питания проверьте лазер, воду стабилизатор напряжения основное питание и стабилизатор напряжения .

Правильно ли подключены все провода.

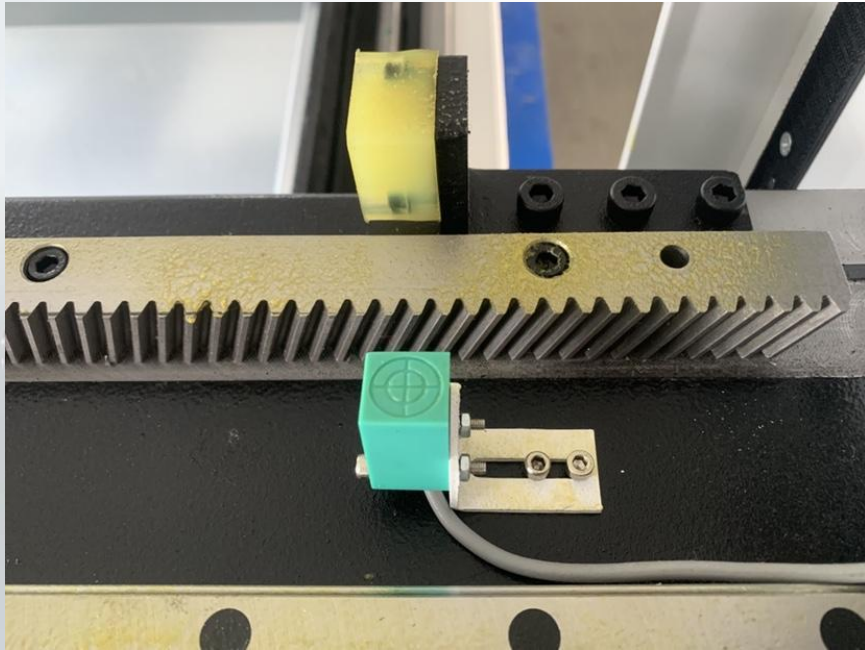
Убедитесь, что строки не перевернуты или не закреплены.



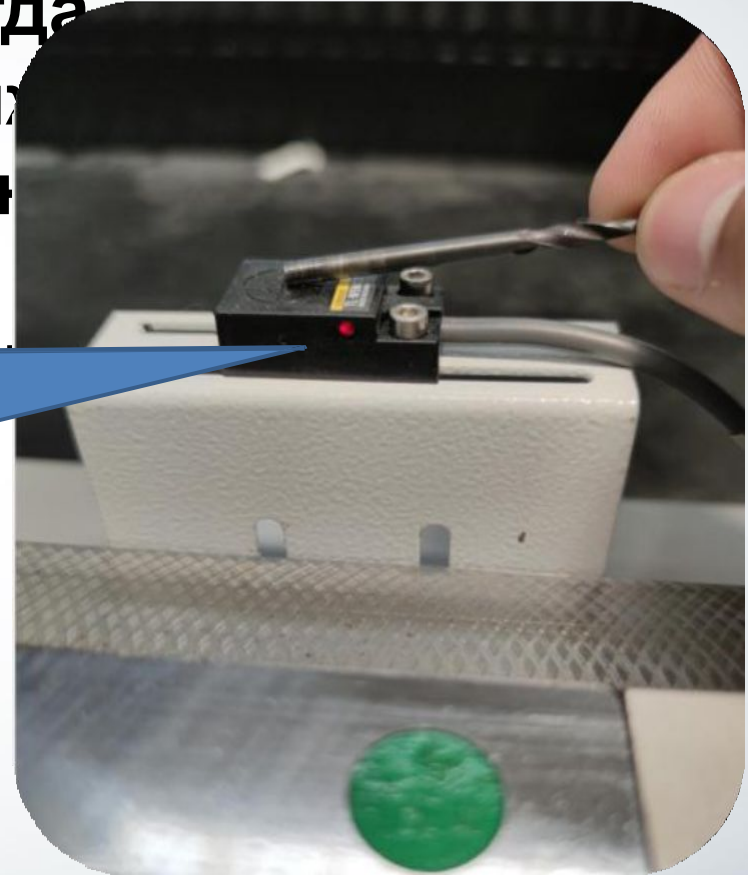
(2) После включения используйте мультиметр , чтобы измерить , напряжения основного источника питания питание, напряжения стабилизатор, лазер, и вода охладитель находится в пределах указанного напряжения диапазон



(3) Нормально ли использовать металлические предметы рядом со всеми индукционными переключателями машины. (Когда металлический предмет приближается к датчику, сенсорный переключатель загорится)



Когда
металли
ческий
предмет
приближ
ается,
сенсорн
ый
переключ
атель
загоритс





индукционные
выключатели
головной
части, один
наверху
и один на
внизу





machine turn on steps



(1) Включите регулятор питание.



(2) Включите водный лазер



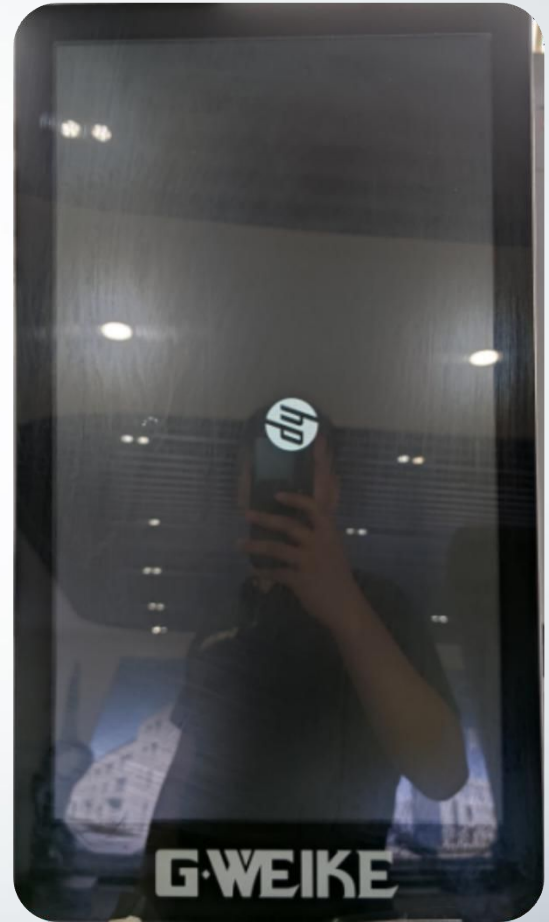
(3) Включите основной источник питания шкафа управления станком.



(4) Включите кнопку аварийной остановки станка и все компоненты станка инструмента шкаф управления включен и запущен.



(5) Включите компьютер, и дисплей загорится.

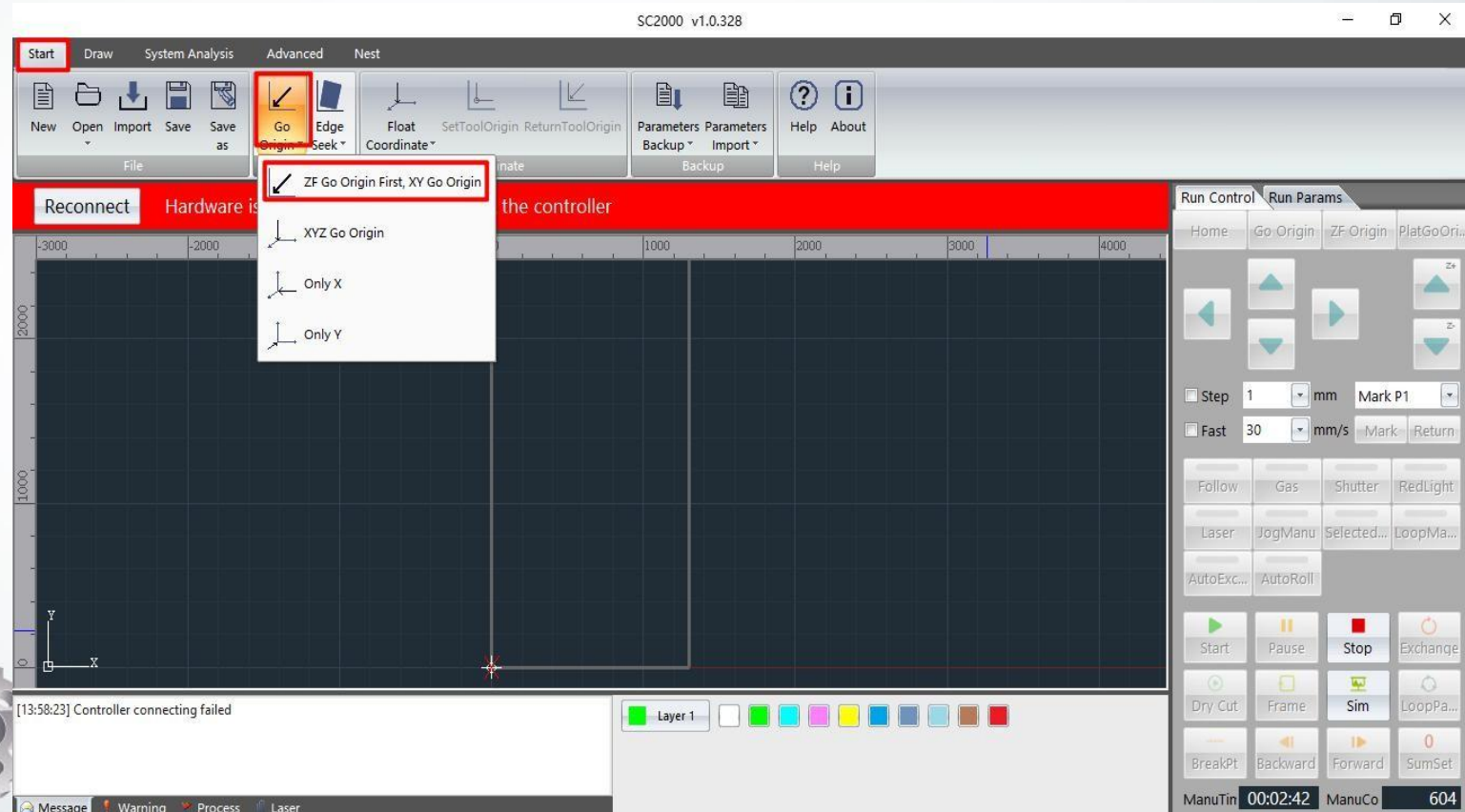




Software use and cutting steps



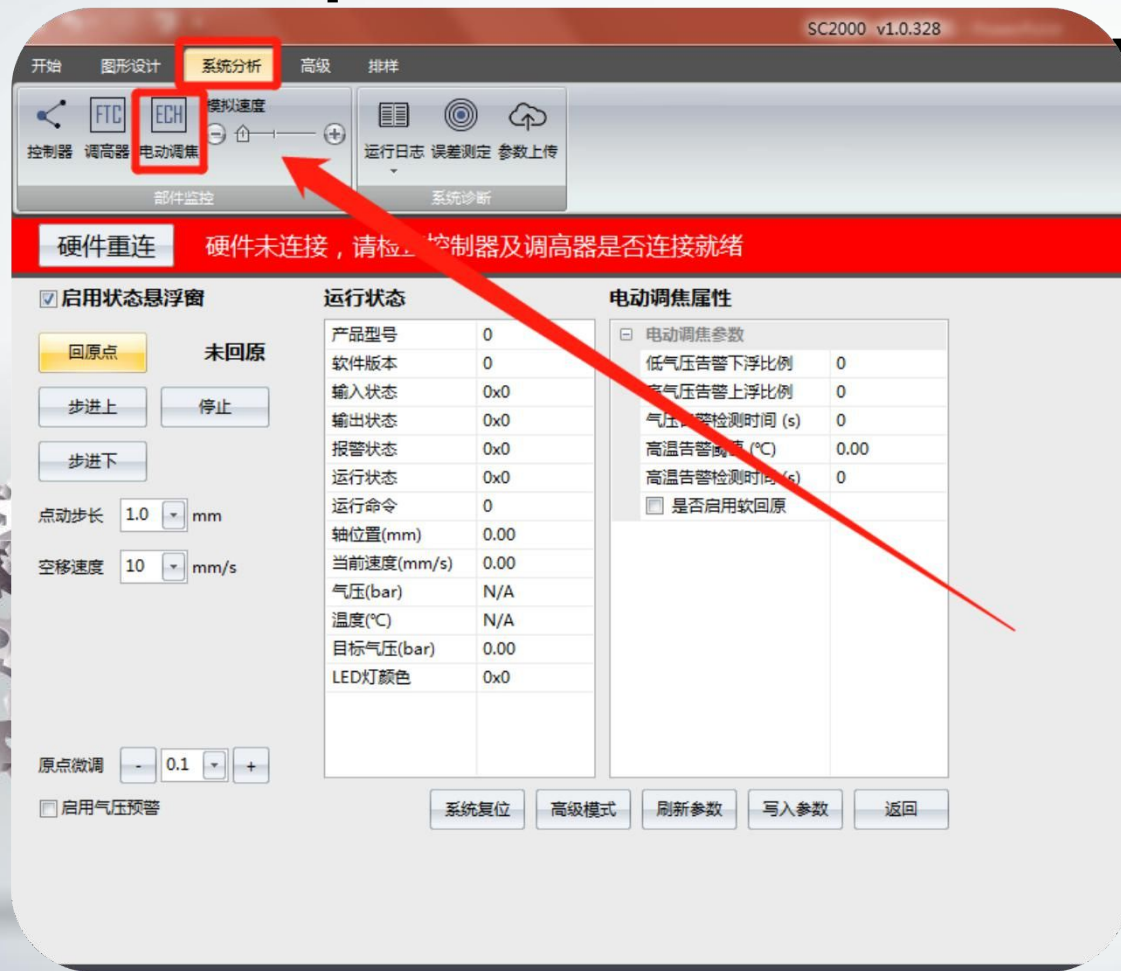
(1) Откройте программу резки и верните станок в исходное положение.



После щелчка назад в исходную точку
лазерная головка вернется в
настройку нулевой точки .



(2) фокус лазерной головки возвращает в начало координат, нажмите



(3) Steps for usage for IPG laser source

When the temperature of the water chiller L is above 19 degrees, turn on the laser



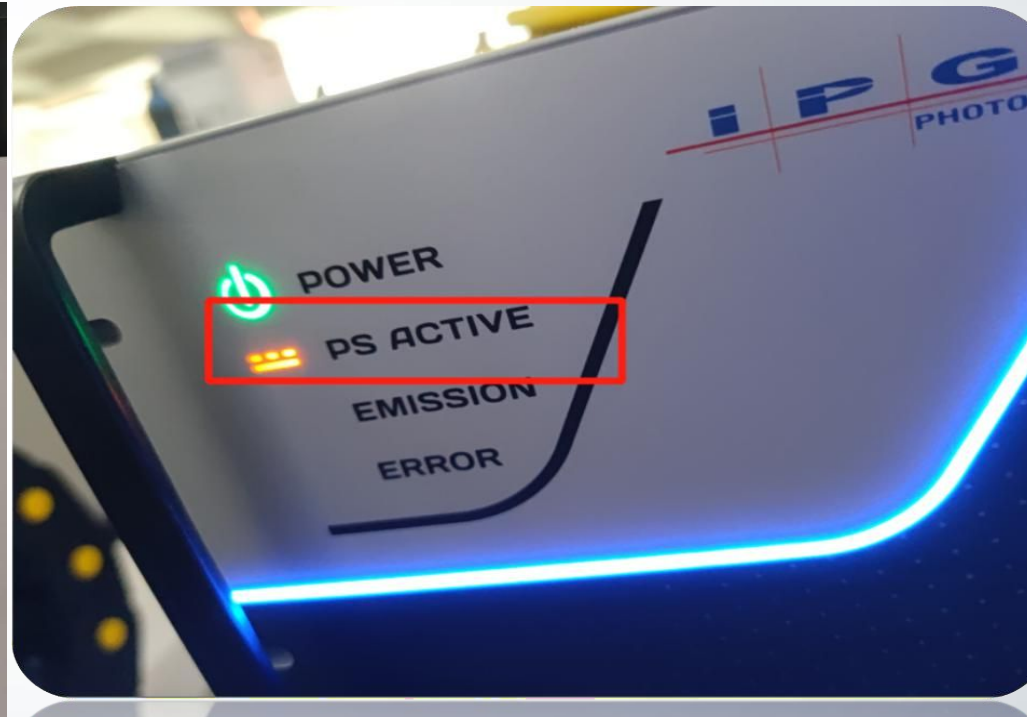
(4)

Press the LASER Power button
т ВКЛ. ВКЛ. the machine, the
green power light ВКЛ.
the IPG laser will be ВКЛ.

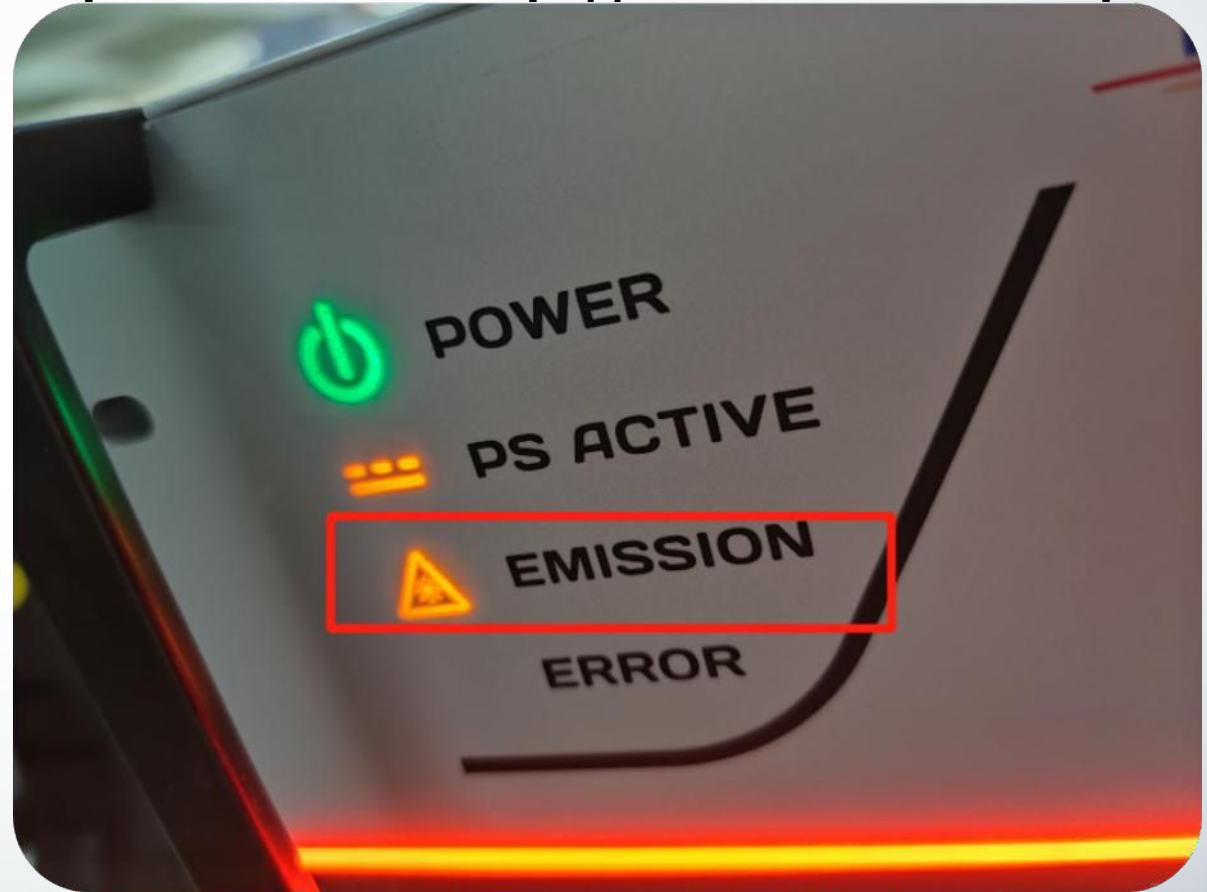
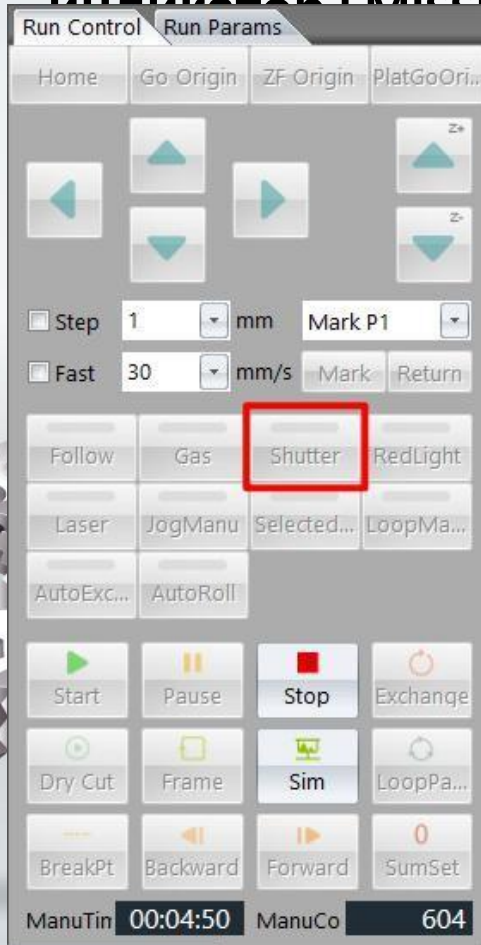


(5)

Нажмите кнопку LASER включен аппарате , PS
АКТИВИРОВАНО включен передней
панели лазер будет включен

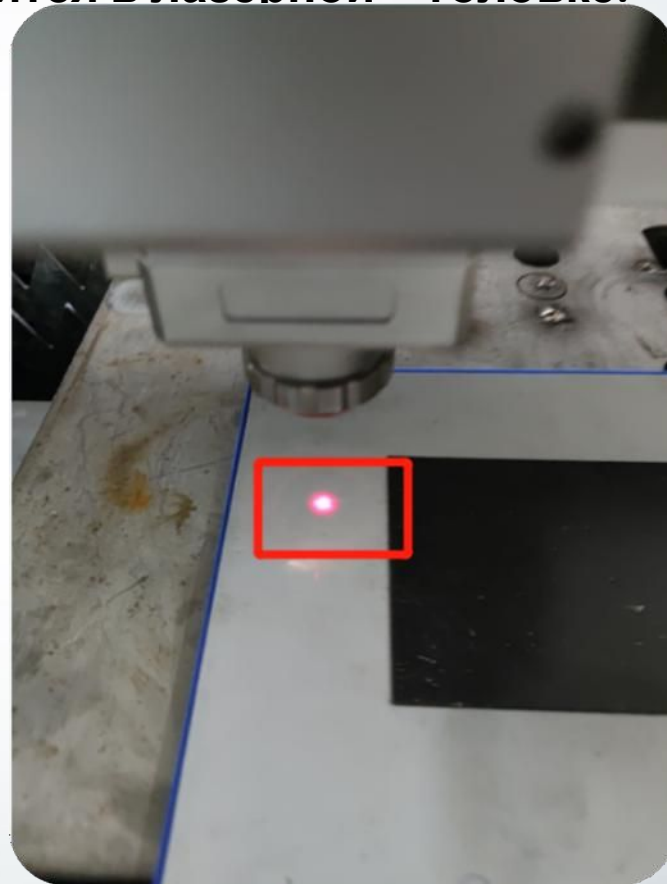
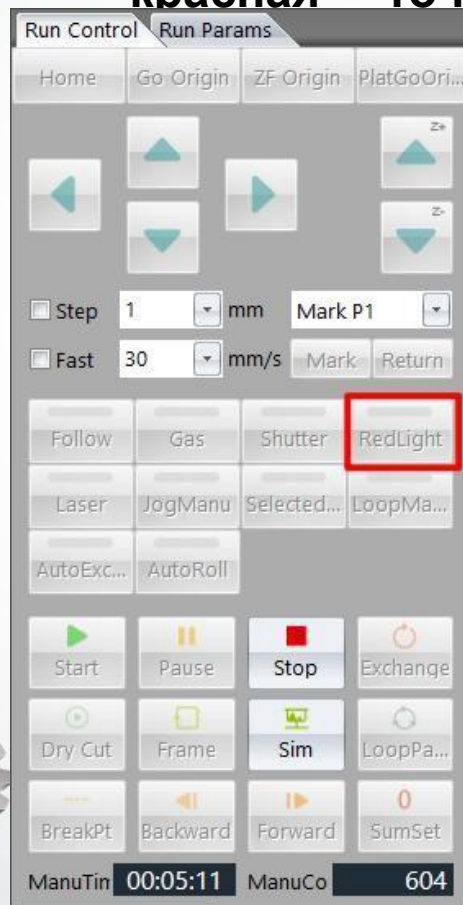


(6) Нажмите кнопку затвора на программном обеспечении для резки или кнопку спуска затвора на ручке, индикатор EMISSION загорится на передней панели лазера



(7)

Нажмите красная кнопка на программе
резки или красная кнопка на ручке,
красная точка появится в лазерной головке.



После вышеуказанных шагов завершено, Нажмите кнопку ЛАЗЕР на ручке, лазер будет излучаться из лазерная головка, Лазер можно использовать в обычном режиме .



Этапы использования лазерного источника Raycus

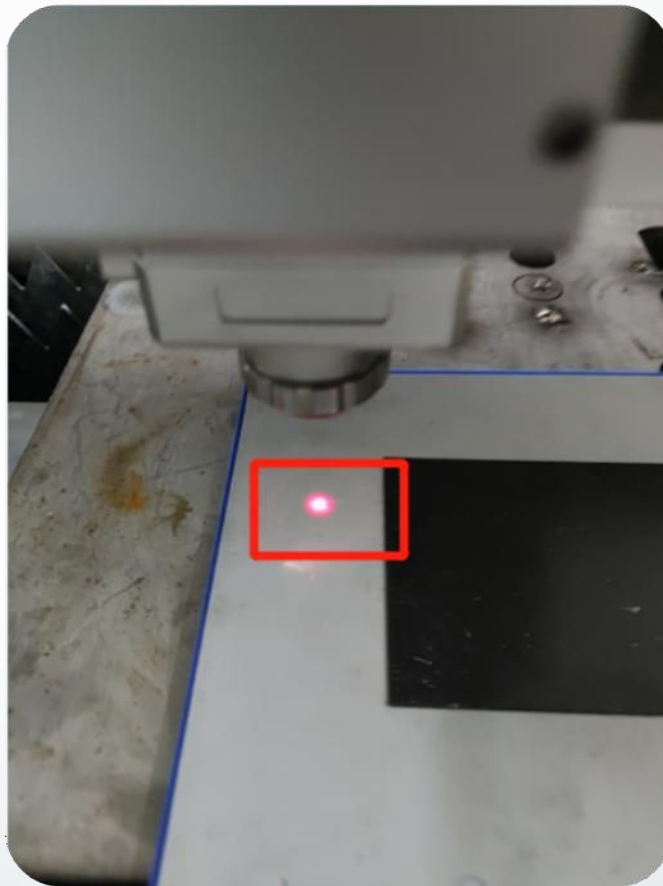
(8) Включите лазер, поверните кнопку в положение REM.



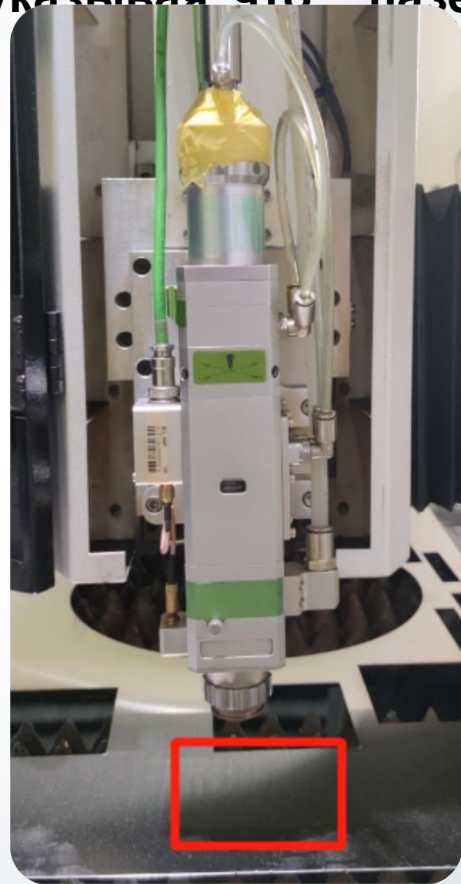
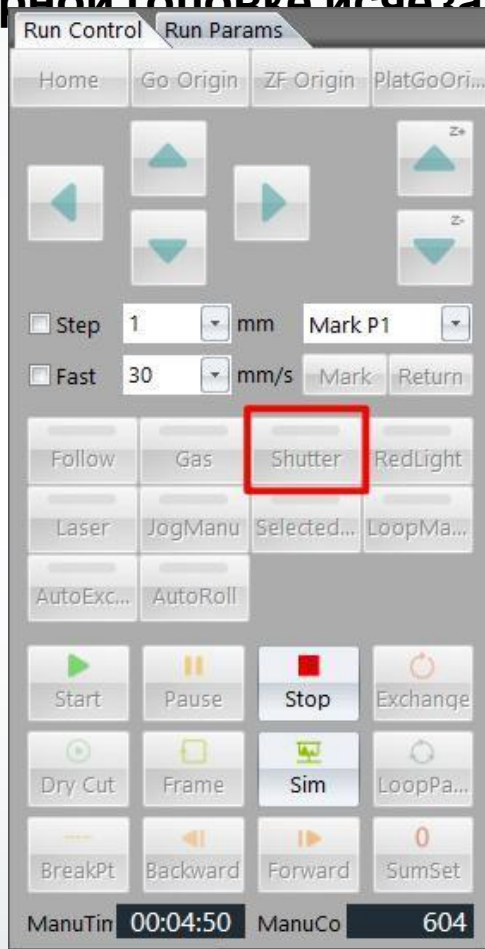
(9) Не включайте кнопку START на лазере .
Примечание. Нажмите на эту кнопку лазер не будет
излучать, он находится в состоянии тревоги , и лазер
красный загорится будет включено.



**В на этот раз будет красный
свет в лазерной**



(10) Нажмите кнопку спуска затвора в программном обеспечении для резки, кнопка освещения затвора будет с зеленым светом, и красный свет на лазерной головке исчезает, указывая что лазер может излучаться.

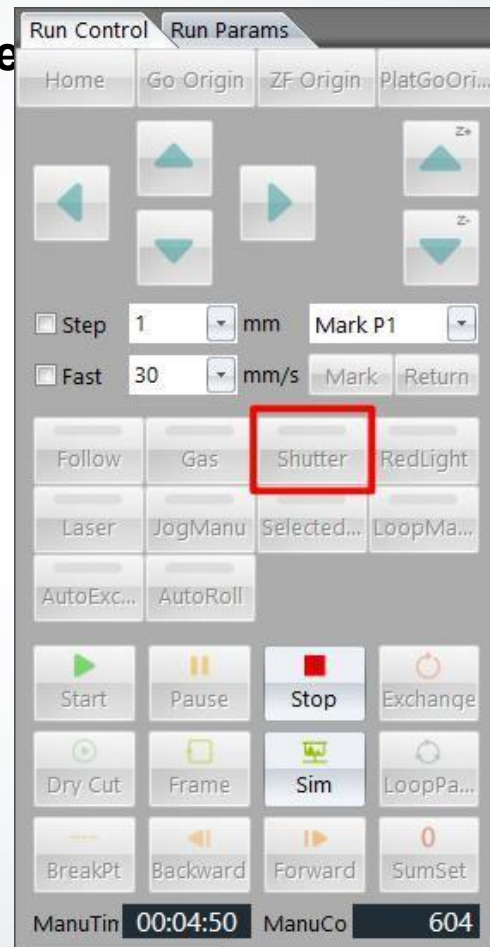


После вышеуказанных шагов нажмите кнопку ЛАЗЕР на ручке, лазер будет излучаться из лазерная головка, Лазер можно использовать нормально .



Raycus лазер должен открыть затвор , когда готовится разрезать. После того, как красный свет на лазерной головке погаснет, вы можете начать резку

Кнопка спуска затвора на ручке и программное обеспечение имеют одну и ту же функцию .

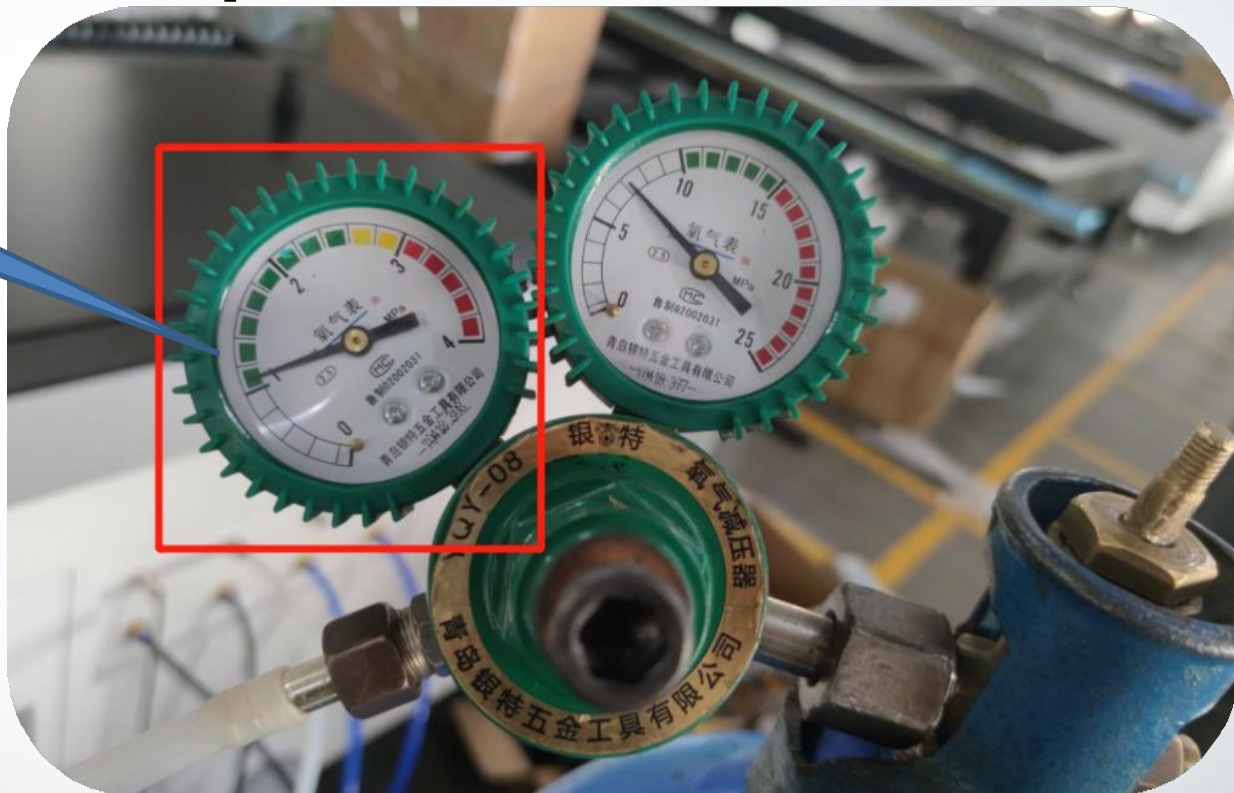


Подключите режущий газ, интерфейс для
подключения режущего газа находится в задней
части аппарата. Интерфейс,
справа



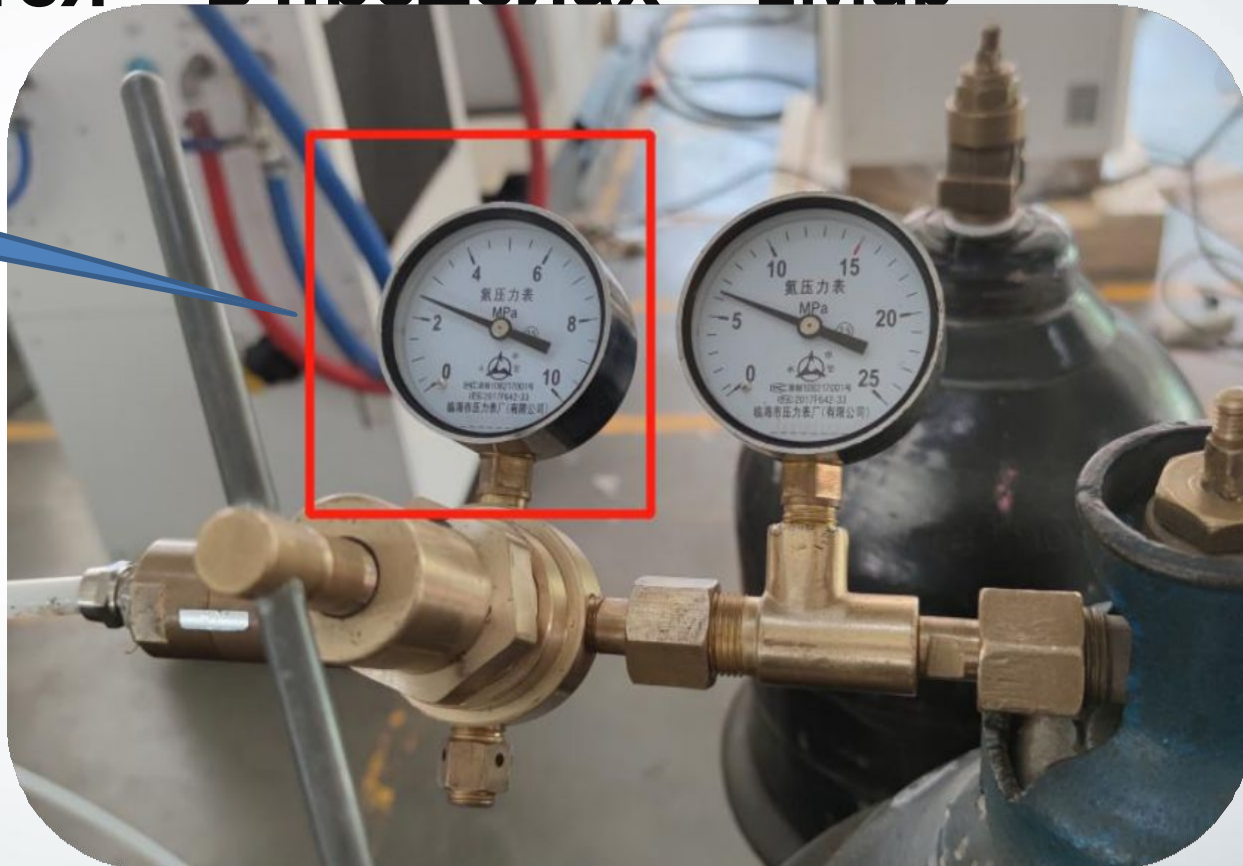
кислород давление на выходе
контролируется в пределах 1МПа

Вит
хин
1МПа



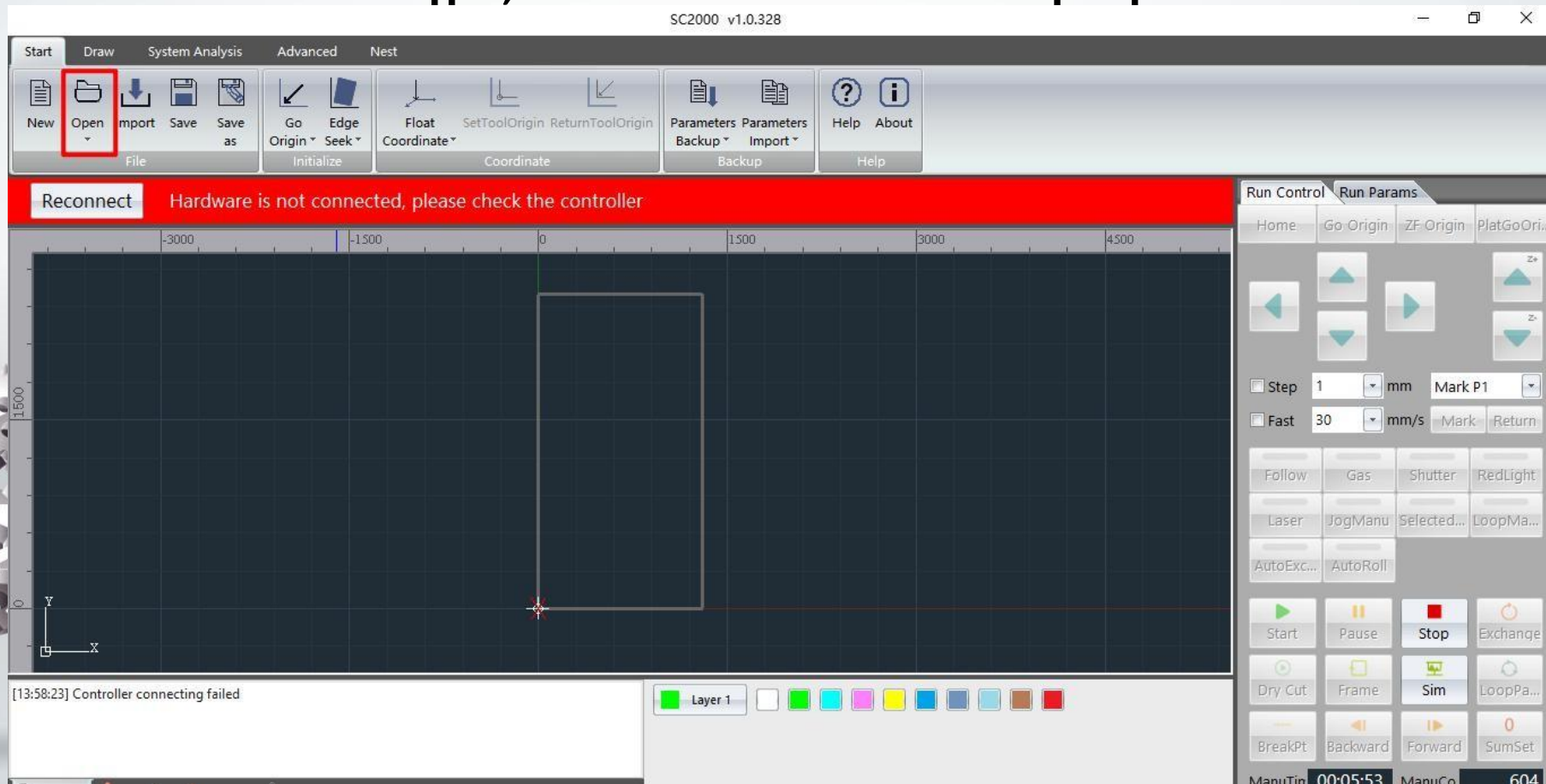
**Азот на выходе давление
контролируется в пределах 2Мпа**

**Вит
хин
2Мпа**

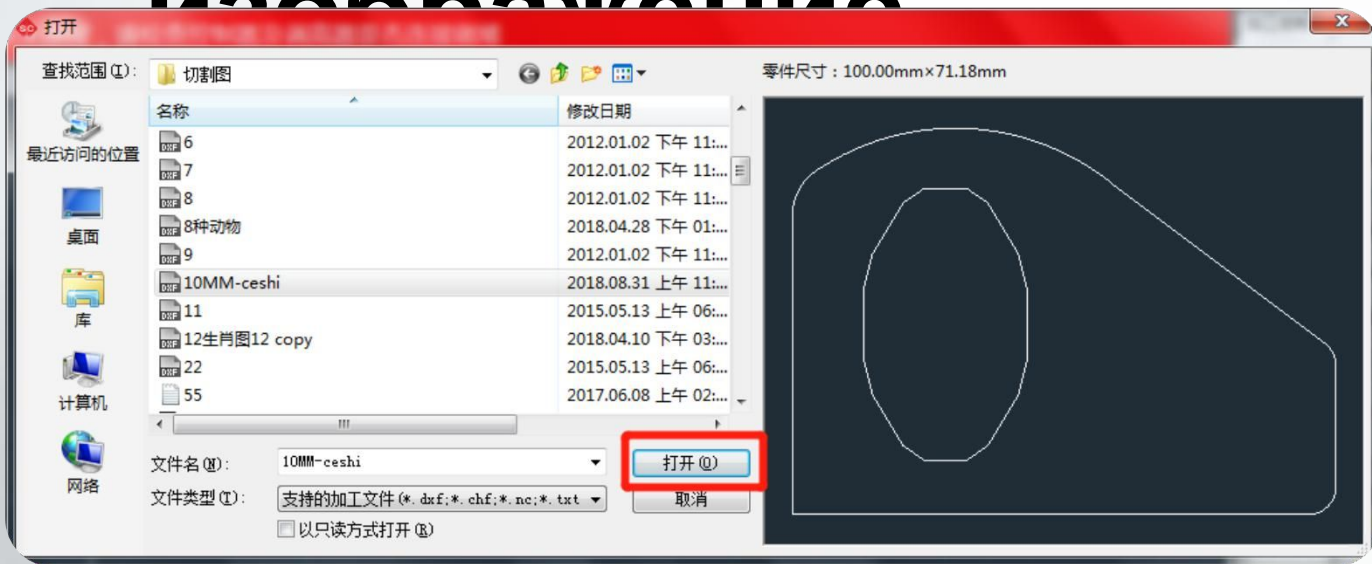


(11) Откройте

Нажмите значок запуска в меню **Файл** для резки,
Нажмите «Импортировать» затем нажмите «Импортировать DXF»

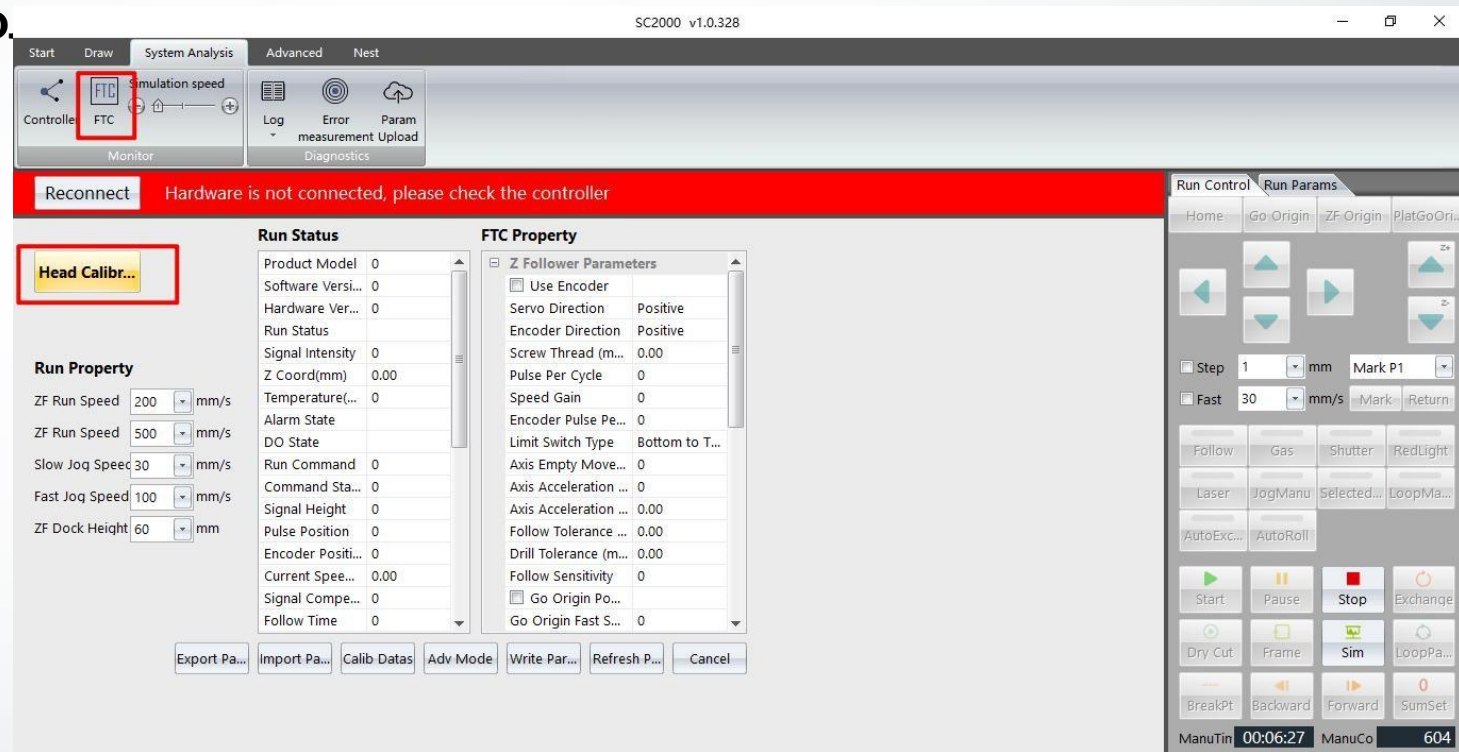


Нажмите , чтобы открыть после того, как найдет изображение



(13) Выполните калибровку, позвольте лазерной головке откалибровать стабильность и гладкость пластины.

Откройте программное обеспечение для резки, систему анализ → контроллер высоты → плавающую головку калибровку → лазерную
лет примерно на 3 мм от пластины , , а затем нажмите
ая го.

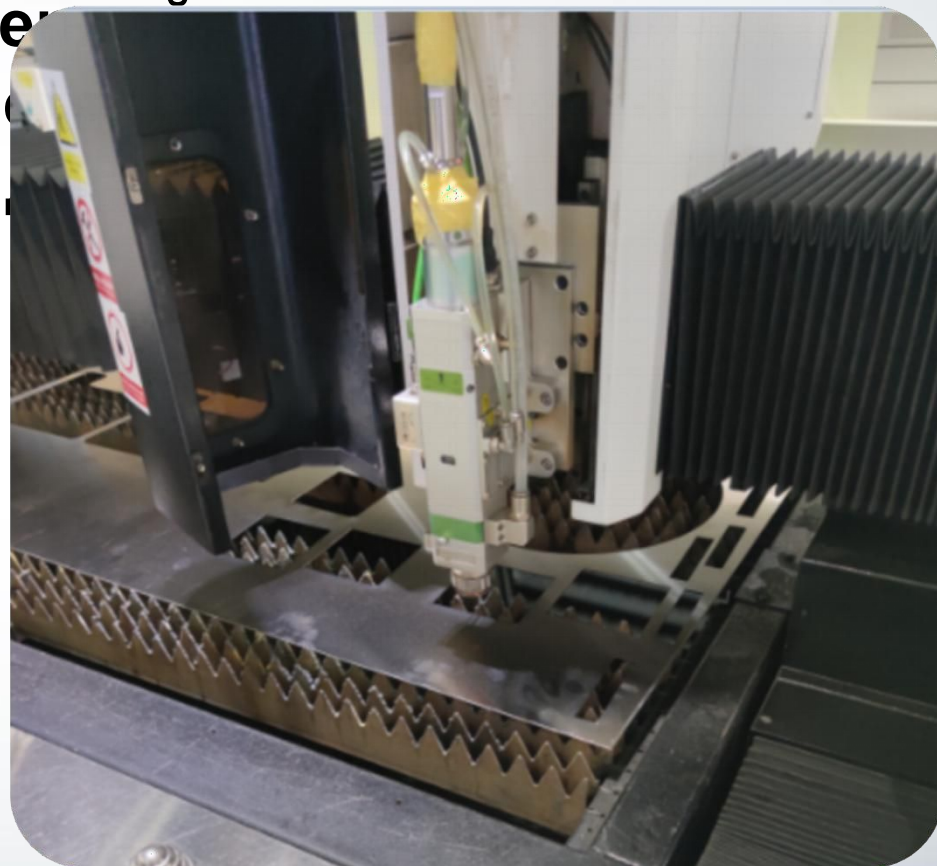


(14) Найдите позицию от до , где нужно
обрезать, и переместите . При перемещении
рамки вы должны убедиться, что красный

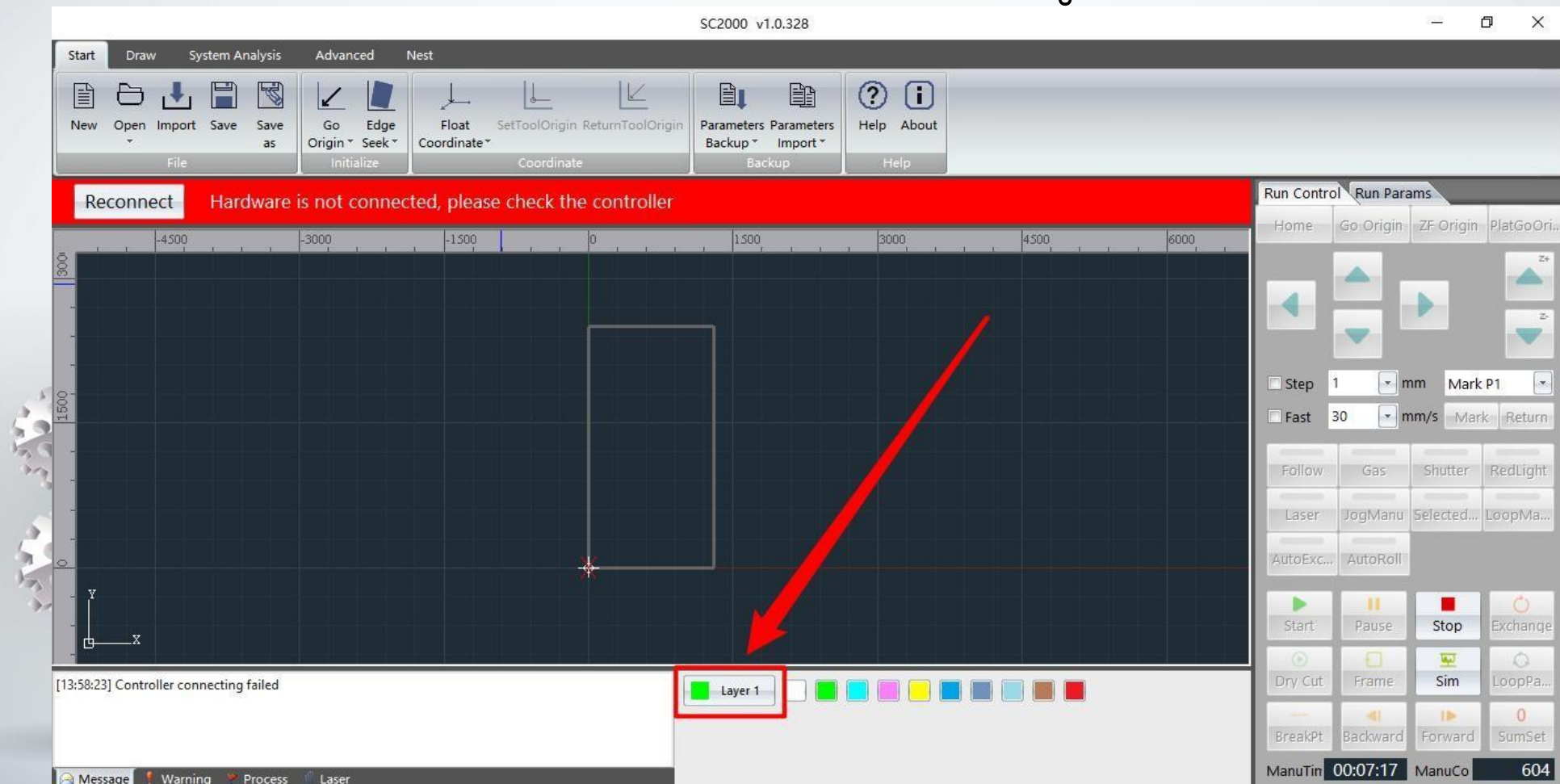
сп

лазер
все с

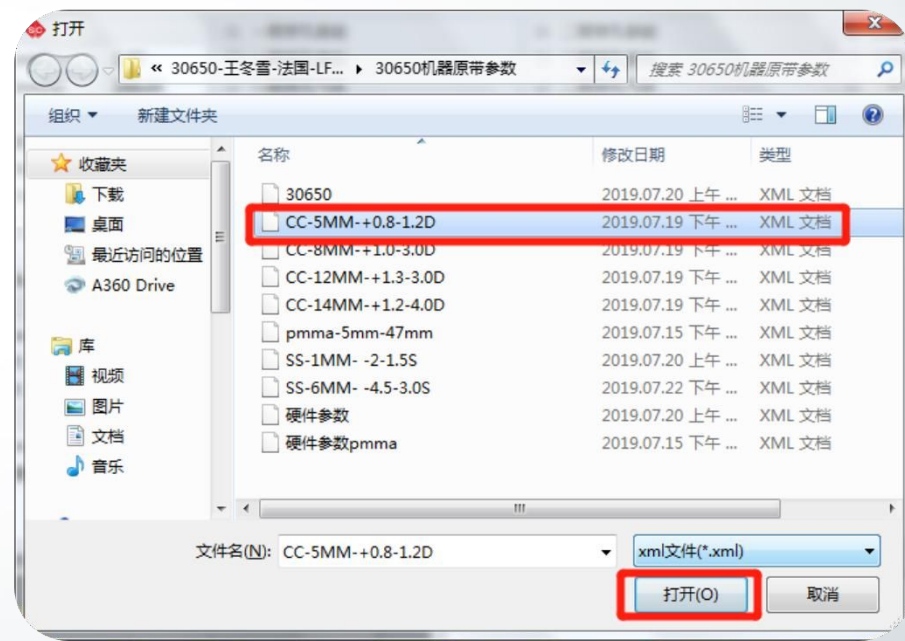
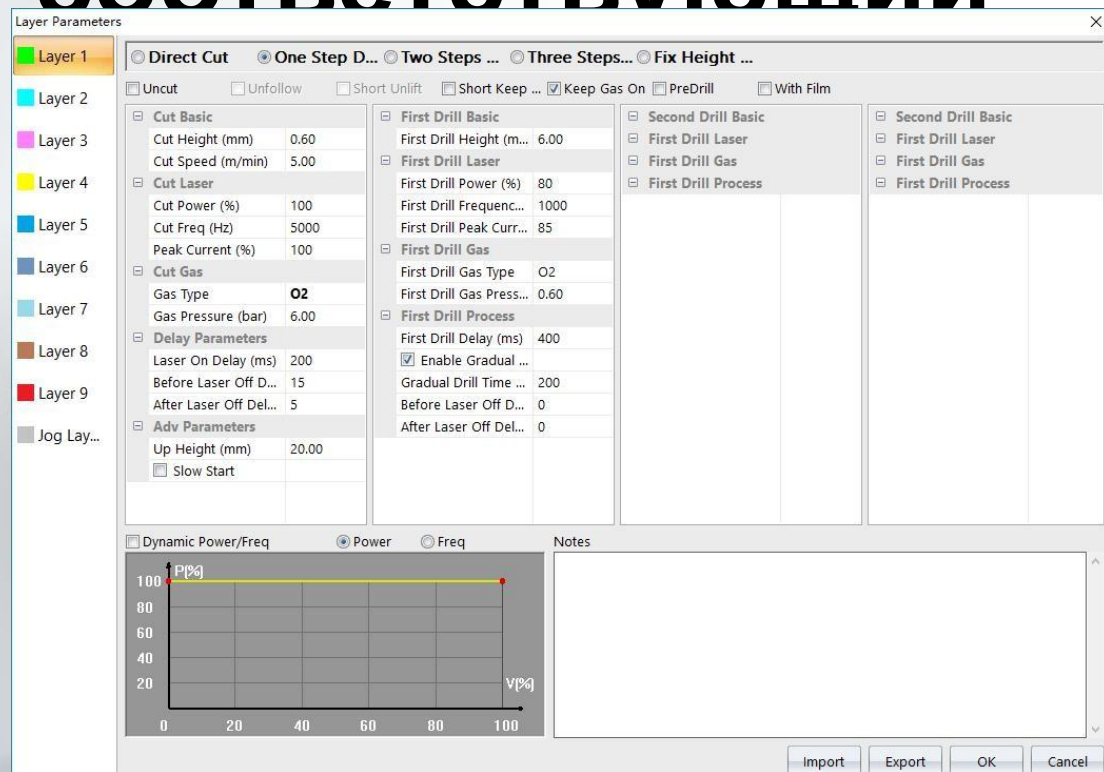
и



(15) Откройте слой , импортируйте
параметры листа на для вырезания и найдите



Нажмите «Импортировать» →
«Найдите параметр
соответствующий
толщине» →



После открытия будьте оптимистичны относительно фокуса примечаний в таблице параметров , насадка.

Layer Parameters

Layer 1
Layer 2
Layer 3
Layer 4
Layer 5
Layer 6
Layer 7
Layer 8
Layer 9
Jog Lay...

☐ Direct Cut ☒ One Step D... ☐ Two Steps ... ☐ Three Steps... ☐ Fix Height ...

☐ Uncut ☐ Unfollow ☐ Short Unlift ☐ Short Keep ... ☒ Keep Gas On ☐ PreDrill ☐ With Film

Cut Basic	
Cut Height (mm)	0.60
Cut Speed (m/min)	5.00

Cut Laser	
Cut Power (%)	100
Cut Freq (Hz)	5000
Peak Current (%)	100

Cut Gas	
Gas Type	O2
Gas Pressure (bar)	6.00

Delay Parameters	
Laser On Delay (ms)	200
Before Laser Off D...	15
After Laser Off Del...	5

Adv Parameters	
Up Height (mm)	20.00
<input type="checkbox"/> Slow Start	

First Drill Basic	
First Drill Height (m...	6.00

First Drill Laser	
First Drill Power (%)	80
First Drill Frequenc...	1000
First Drill Peak Curr...	85

First Drill Gas	
First Drill Gas Type	O2
First Drill Gas Press...	0.60

First Drill Process	
First Drill Delay (ms)	400
<input checked="" type="checkbox"/> Enable Gradual ...	
Gradual Drill Time ...	200
Before Laser Off D...	0
After Laser Off Del...	0

Second Drill Basic	
Second Drill Height (m...	

Second Drill Laser	
Second Drill Power (%)	
Second Drill Frequenc...	
Second Drill Peak Curr...	

Second Drill Gas	
Second Drill Gas Type	
Second Drill Gas Press...	

Second Drill Process	
Second Drill Delay (ms)	
<input type="checkbox"/> Enable Gradual ...	
Gradual Drill Time ...	
Before Laser Off D...	
After Laser Off Del...	

☐ Dynamic Power/Freq ☒ Power ☐ Freq

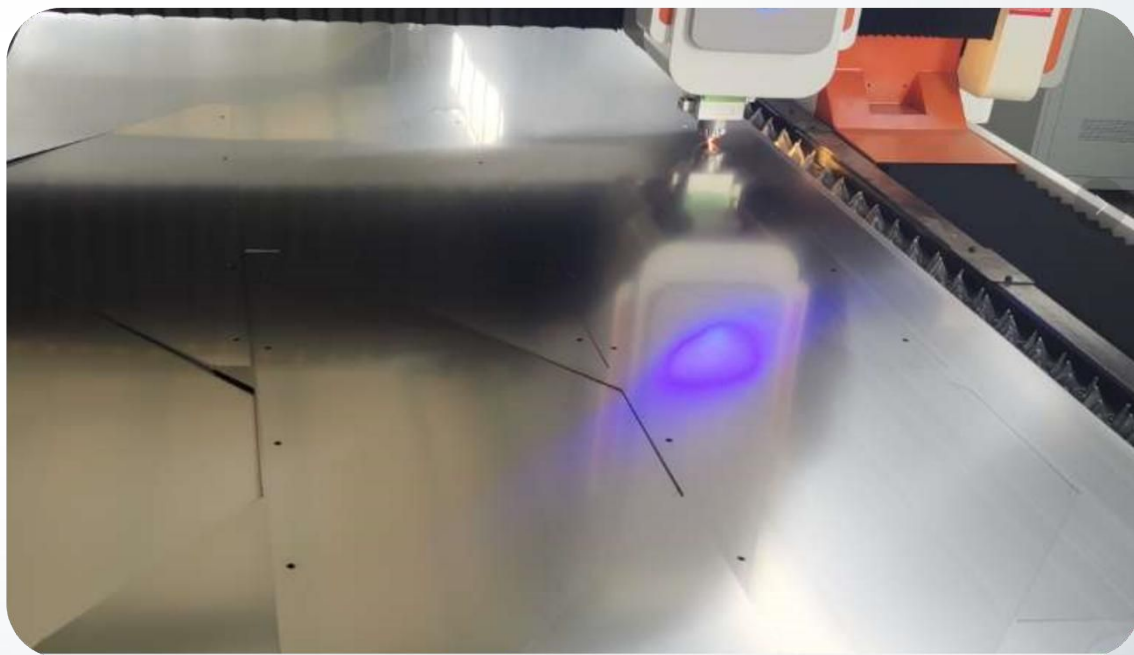
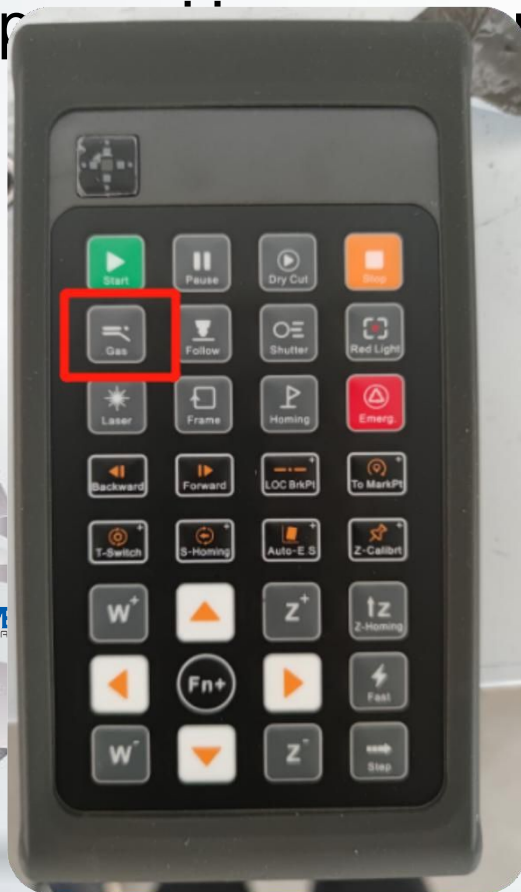
Notes

3.5D
F=+4

Import Export OK Cancel

ыление,

(16) Чтобы разрезать, нажмите кнопку удар на ручке , чтобы увидеть , если там — это газ. Нажмите кнопку удар еще раз , чтобы выключить удар. Нажмите кнопку «Пуск», чтобы начать резку.

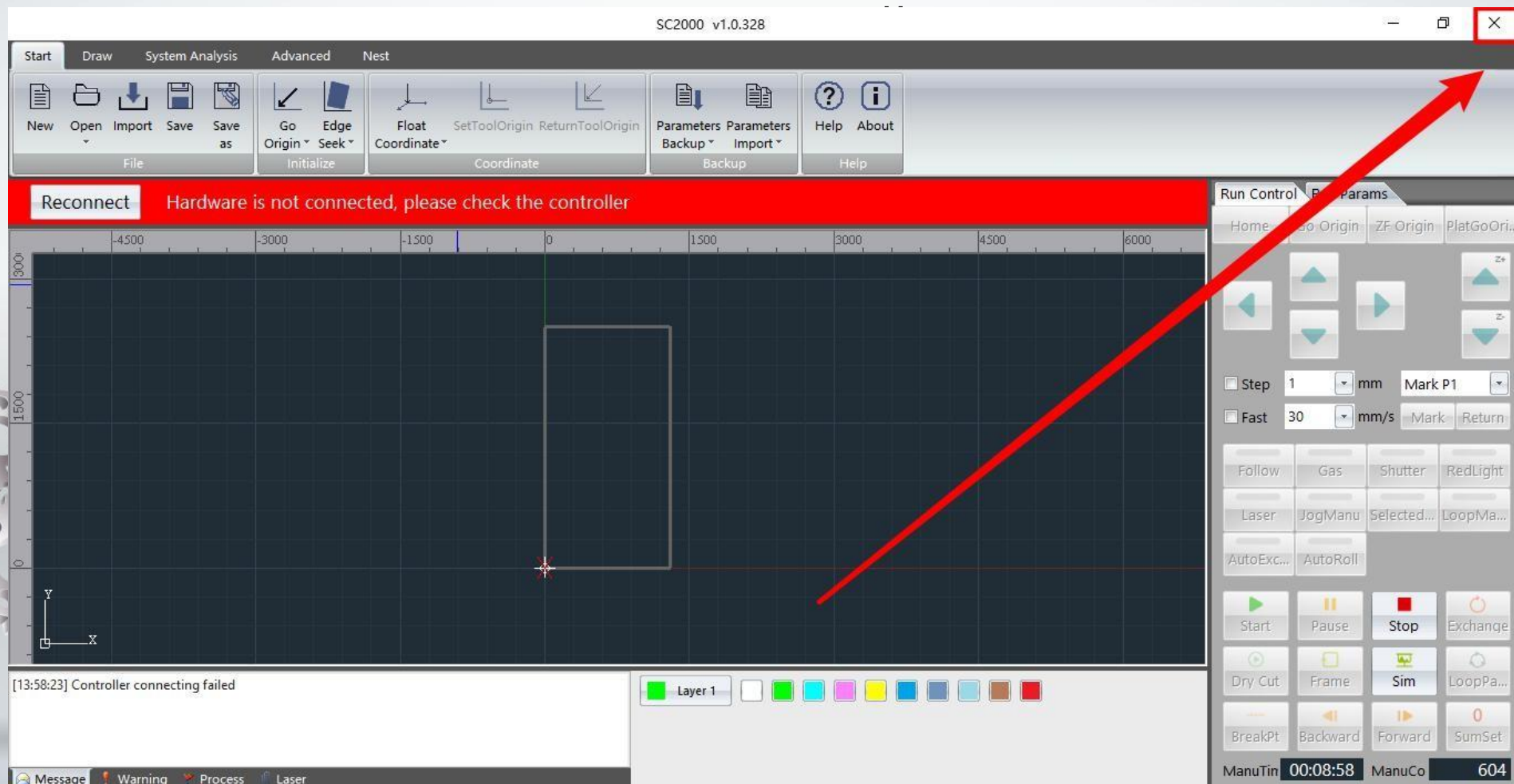


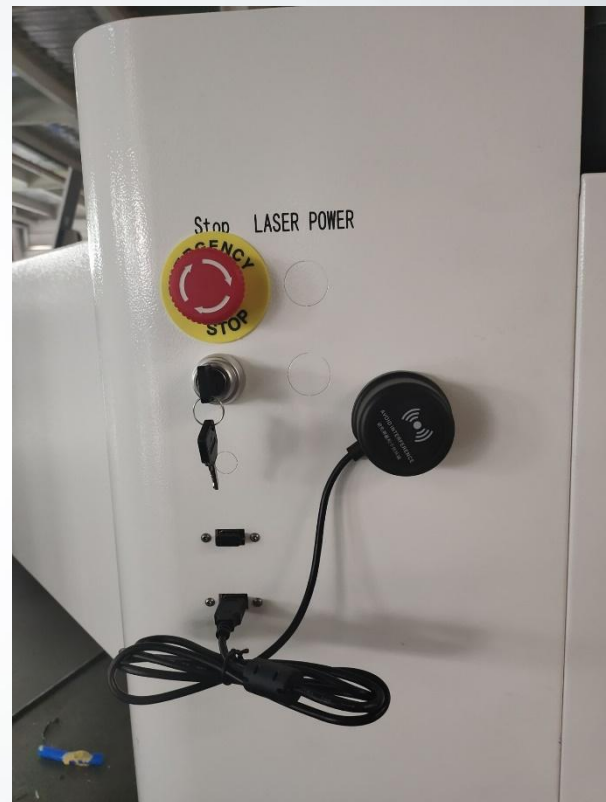
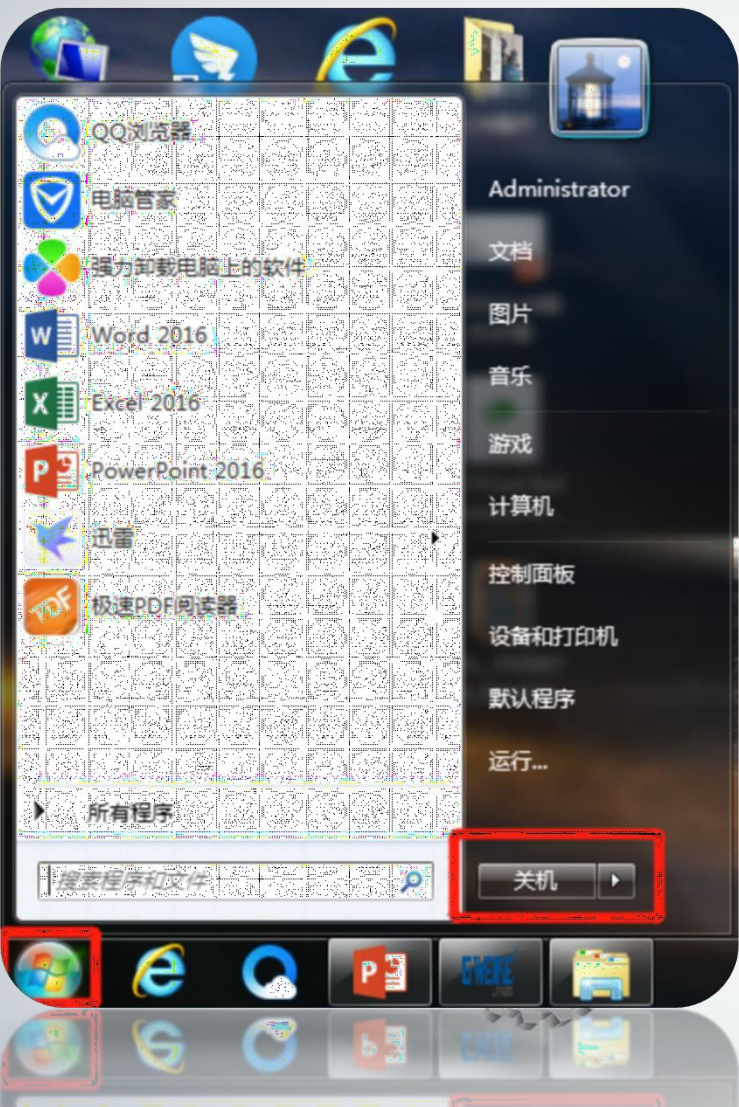


Shutdown steps



(1) Закройте программу для резки.
Выключите экран дисплея , компьютер,





(3)

**Выключите
главный выключатель**



(4) Выключите водяной
охладитель и регулятор питание

