



GWEIKE
LASER

LF3015E II 操作步骤

LF3015E Operation Steps

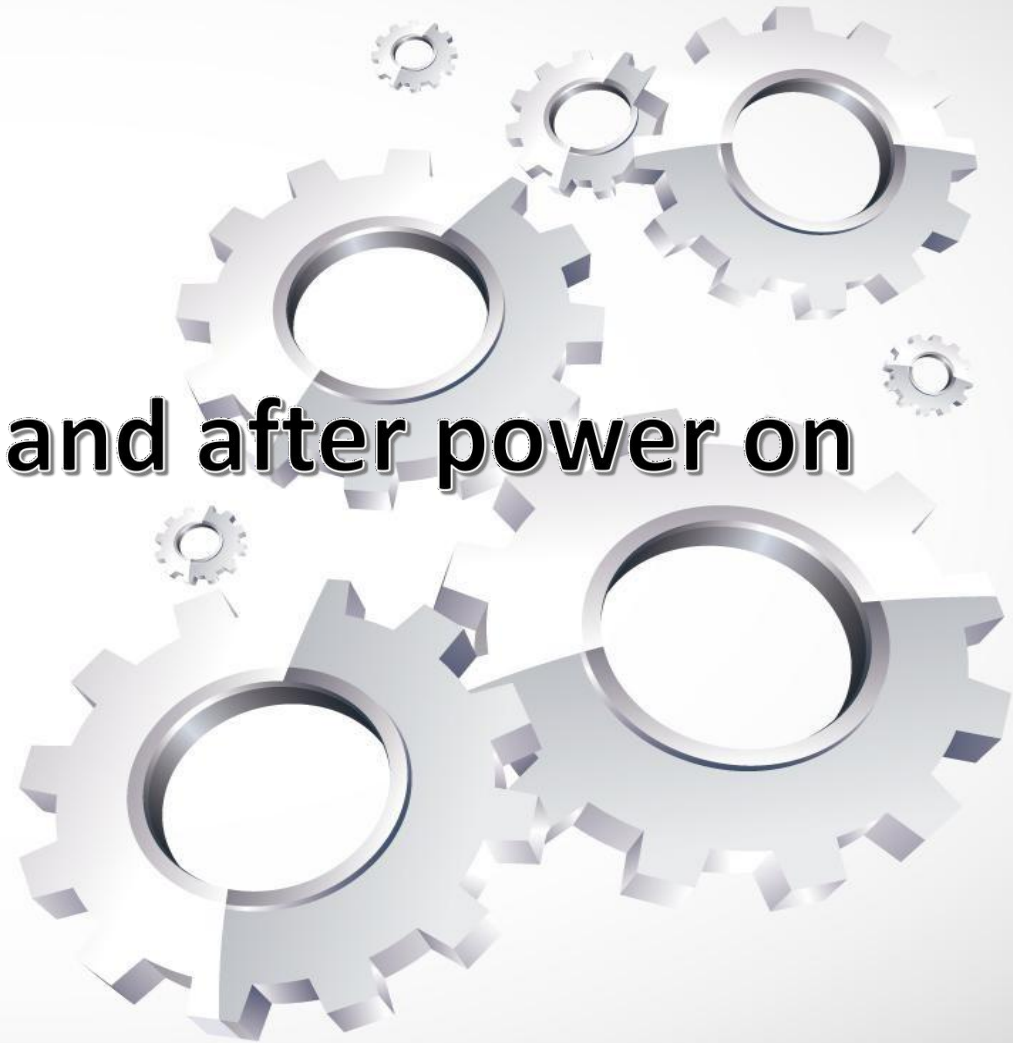
Cypcut System

LF3015E II Общее





Detection before and after power on



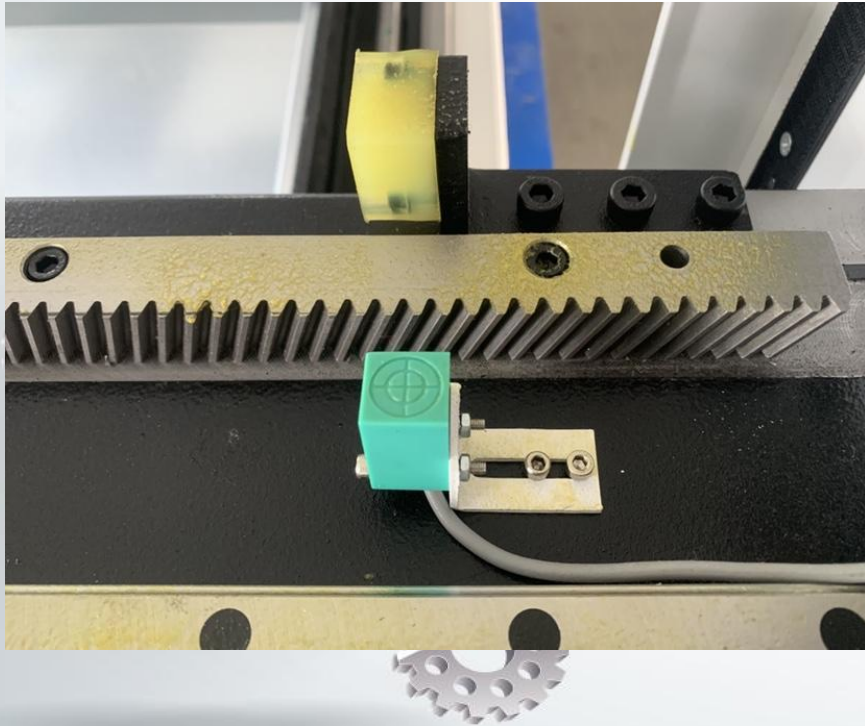
- 1) Перед включением питания проверьте лазер, воду стабилизатор напряжения основное питание и стабилизатор напряжения .
Правильно ли подключены все провода.
Убедитесь, что строки не перевернуты или не закреплены.**



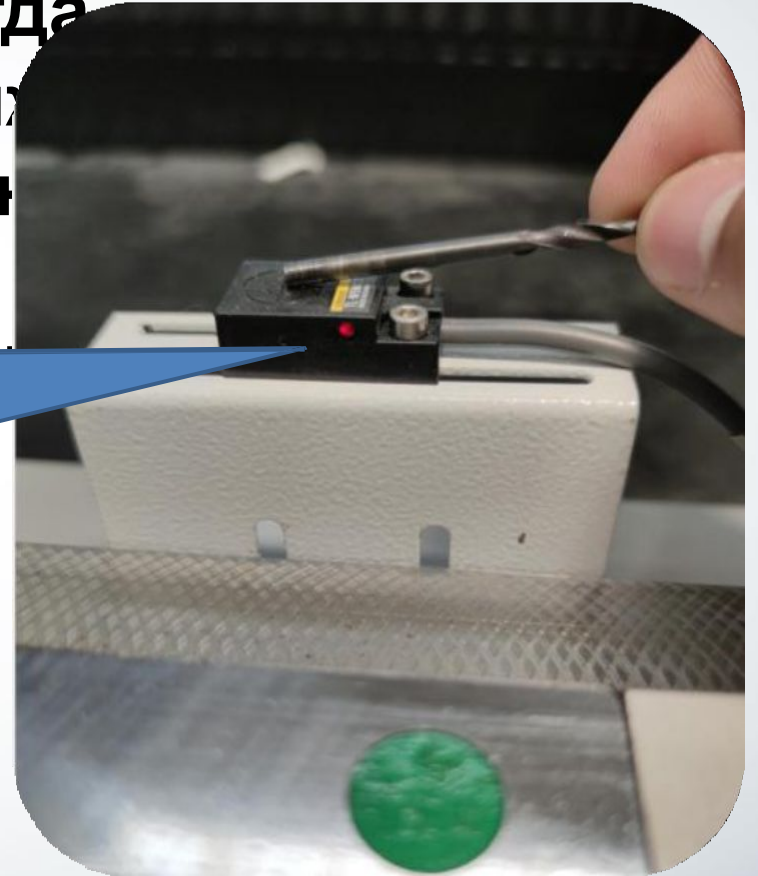
(2) После включения используйте мультиметр , чтобы измерить , напряжения основного источника питания питание, напряжения стабилизатор, лазер, и вода охладитель находится в пределах указанного напряжения диапазон

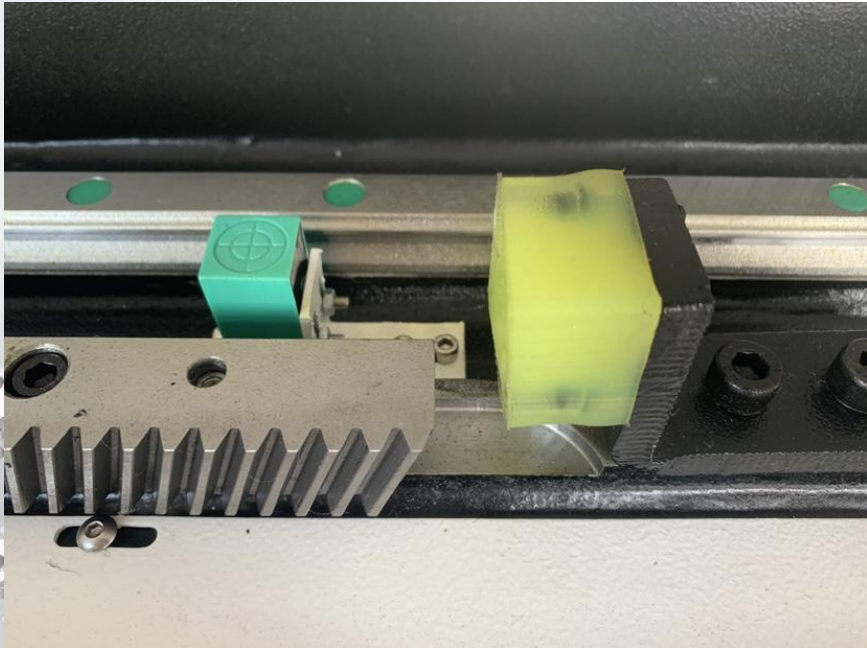


(3) Нормально ли использовать металлические предметы рядом со всеми индукционными переключателями машины. (Когда металлический предмет приближается к переключателю, сенсорный переключатель загорится)



Когда
металлический
предмет
приближается,
сенсорный
переключатель
загорится





индукционные
и
выключатели
головной
части, один
наверху
и один на
внизу





machine turn on steps



(1) Включите регулятор питания.



(2) Включите

водный лазер



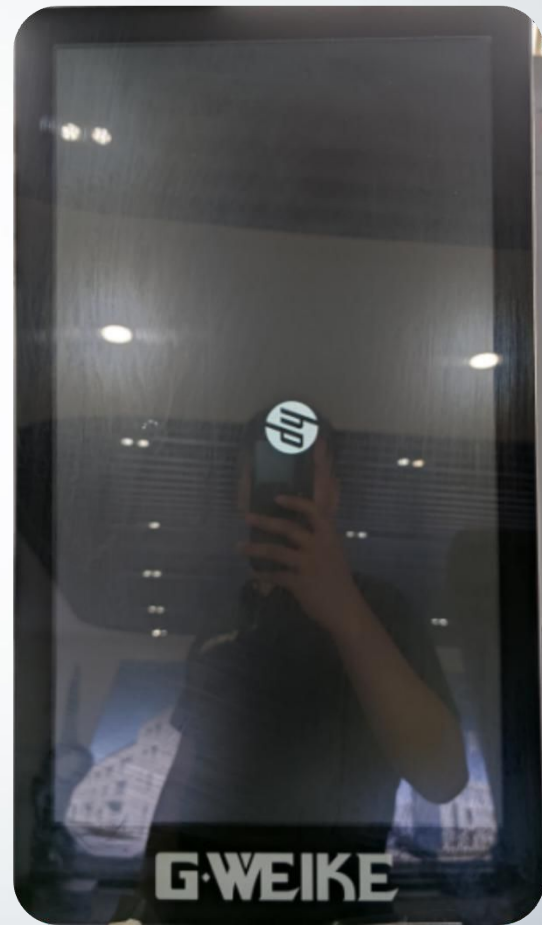
(3) Включите основной источник питания шкафа управления станком.



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



(5) Включите компьютер, и дисплей загорится.

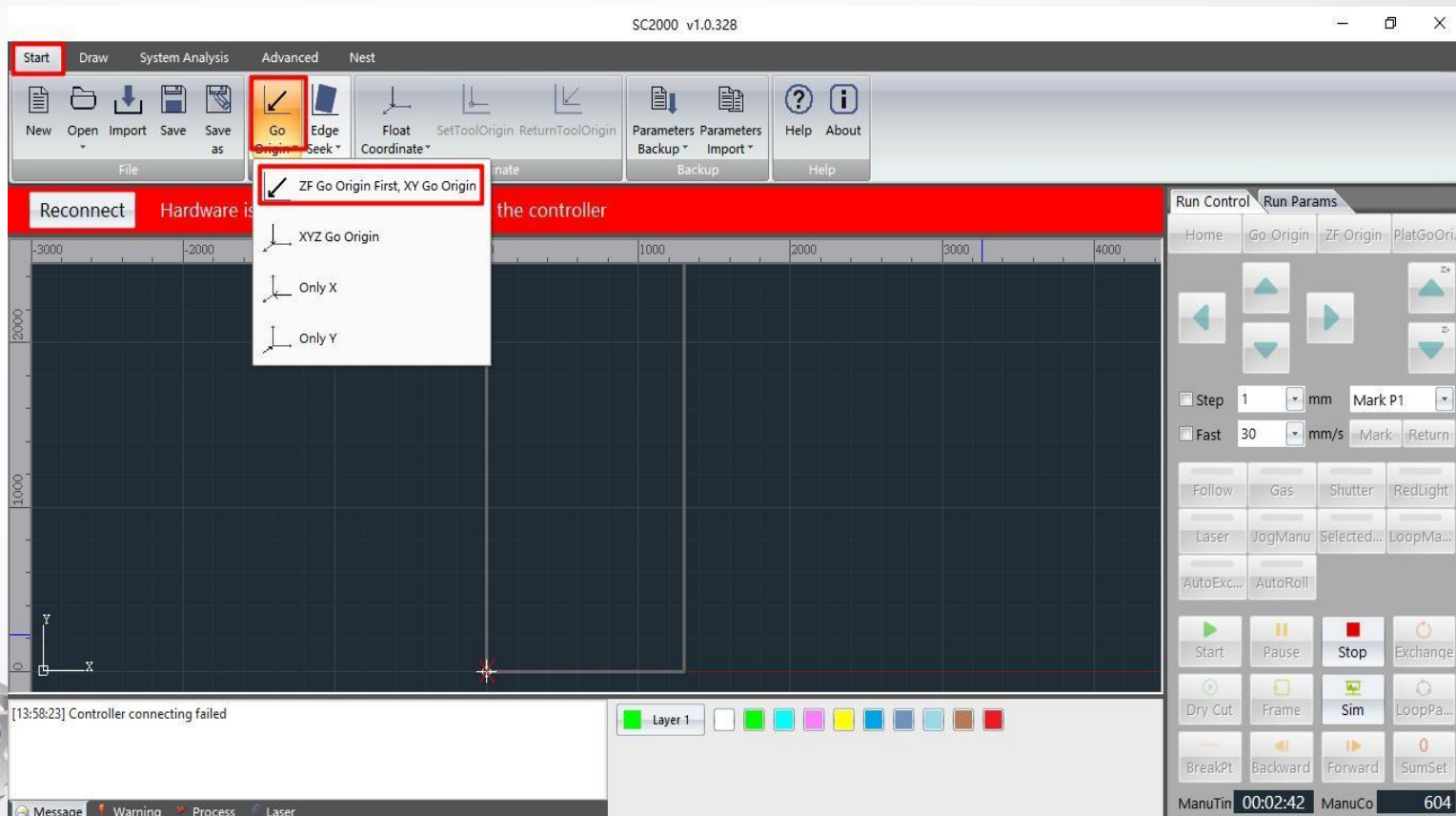




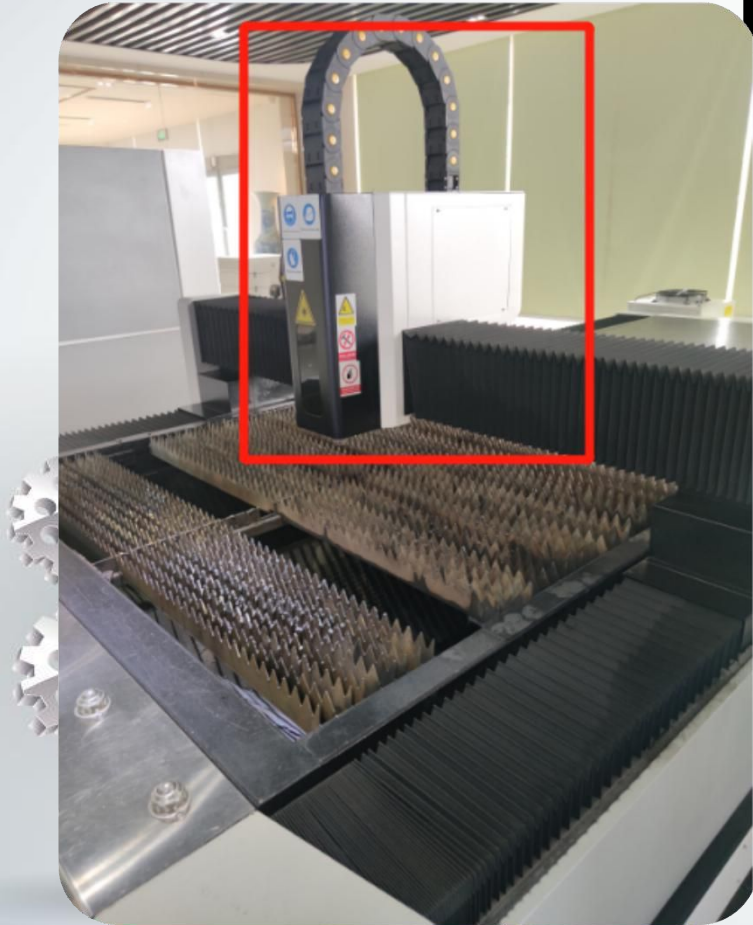
Software use and cutting steps



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



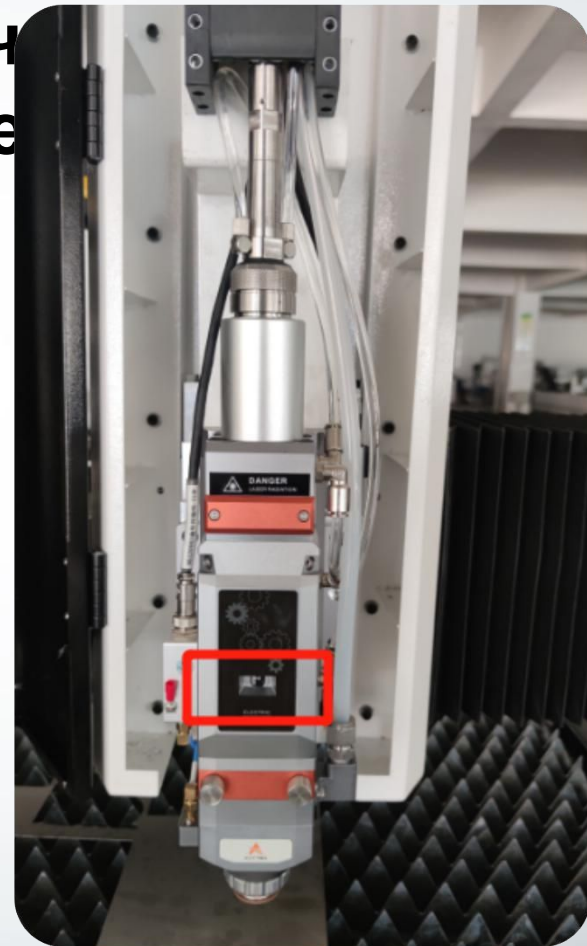
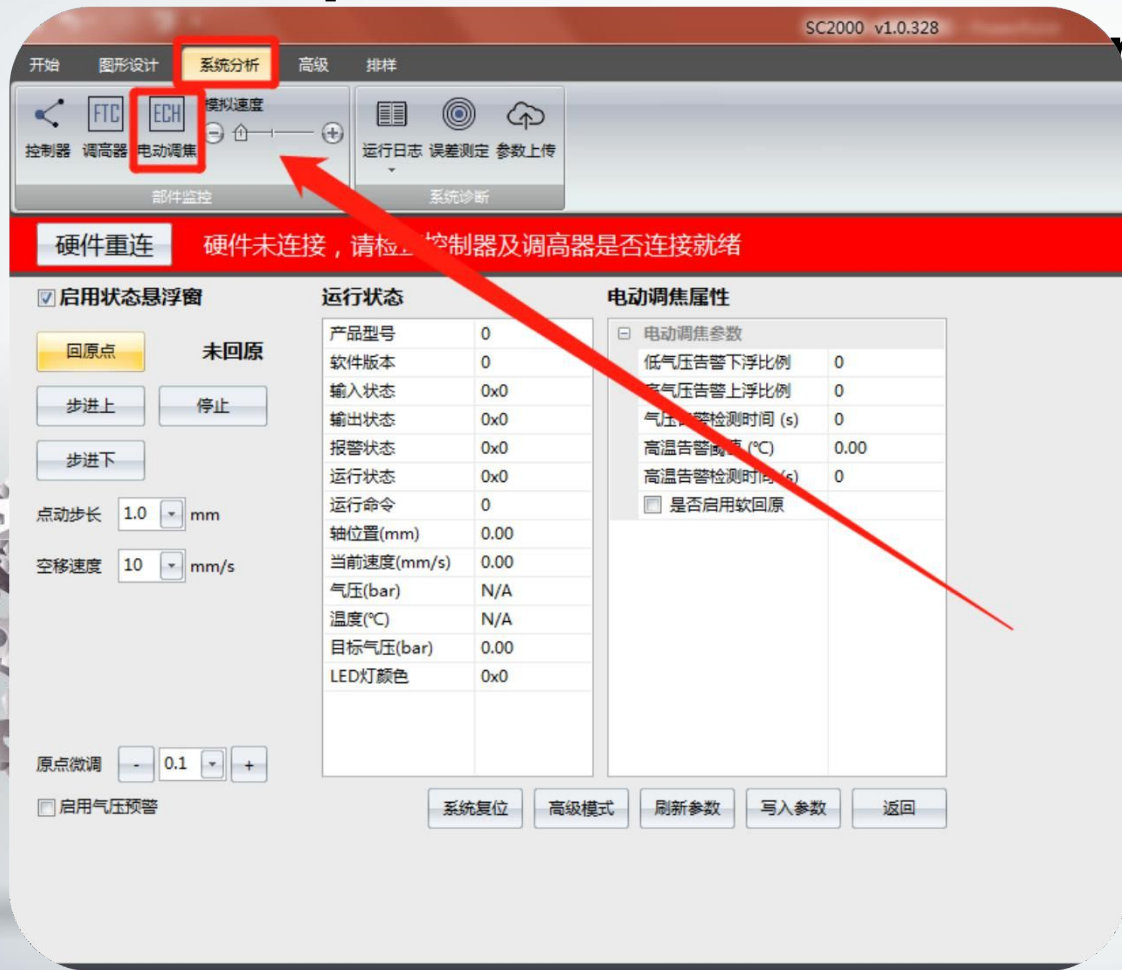
После щелчка назад в исходную точку
лазерная головка вернется в
настройку нулевой точки .



(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



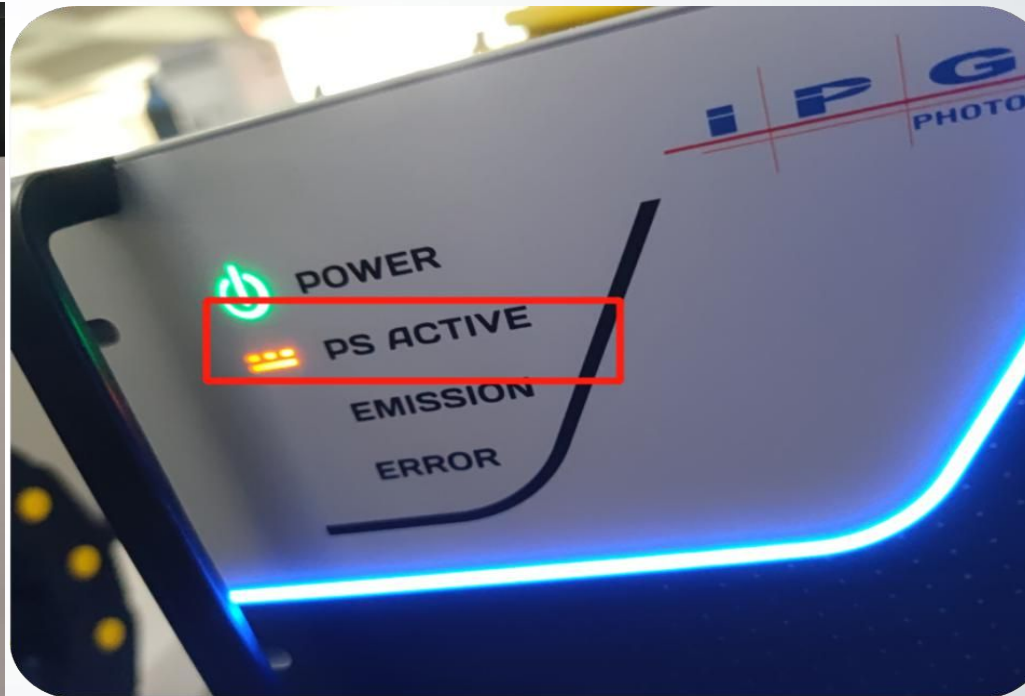
(4)

P r e s s t h e L A S E R P o w e r b u t
t ВКЛ. ВКЛ. t h e m a c h i n e , t h
e g r e e n p o w e r l i g h t ВКЛ.
t h e I P G л а з е р б у л е т ВКЛ.

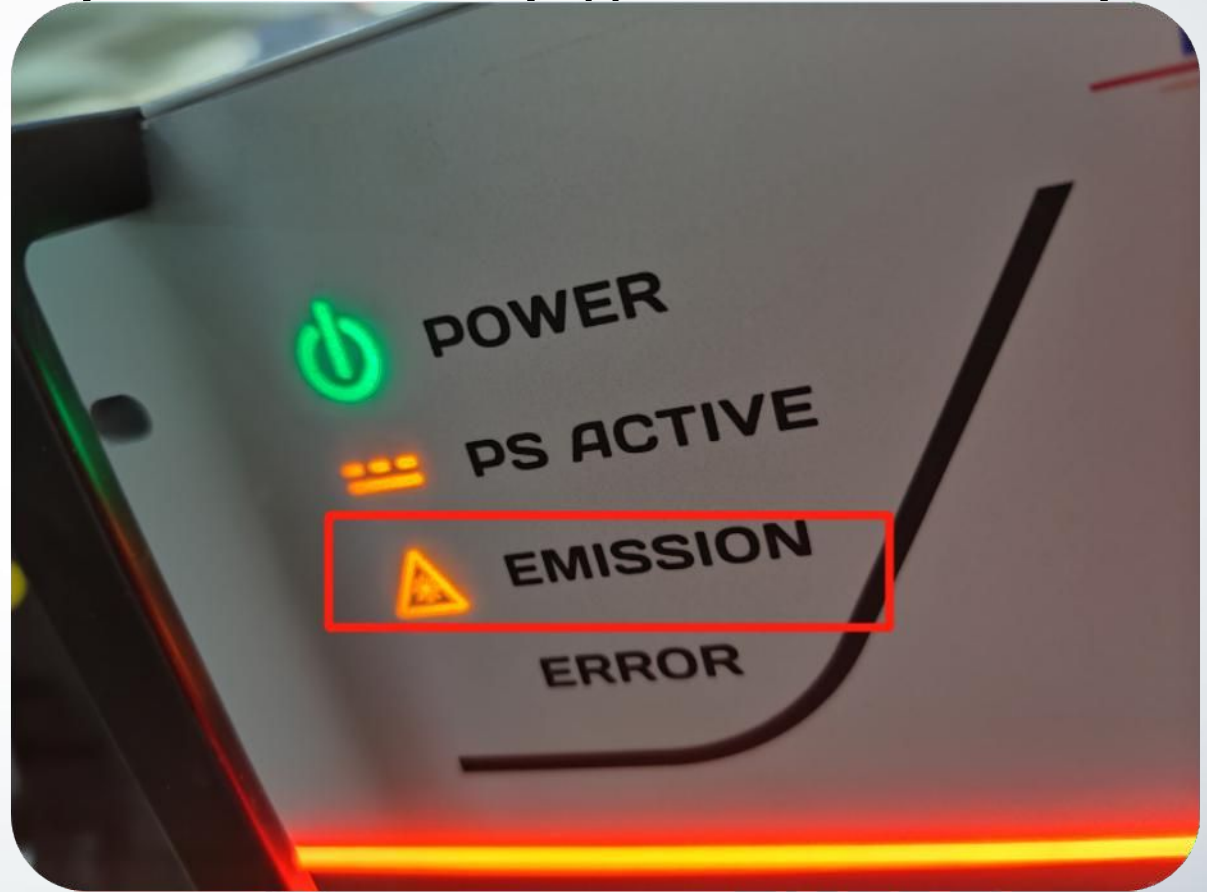
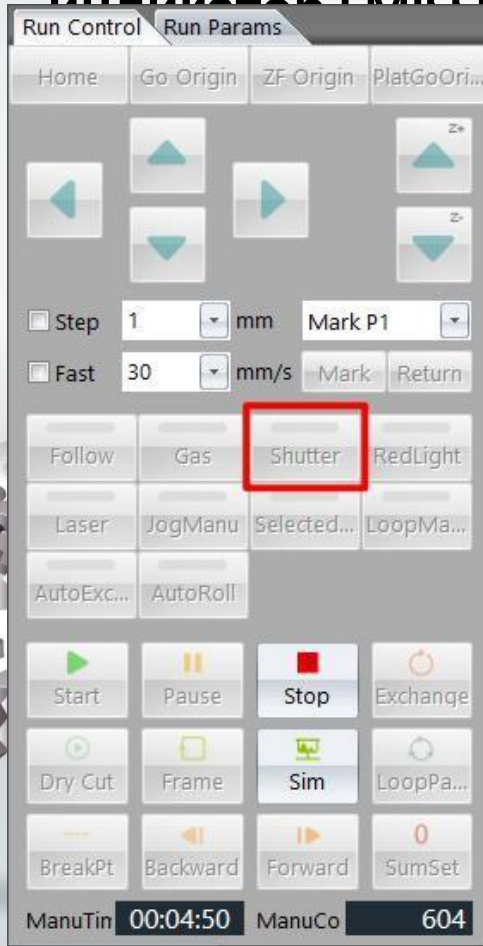


(5)

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

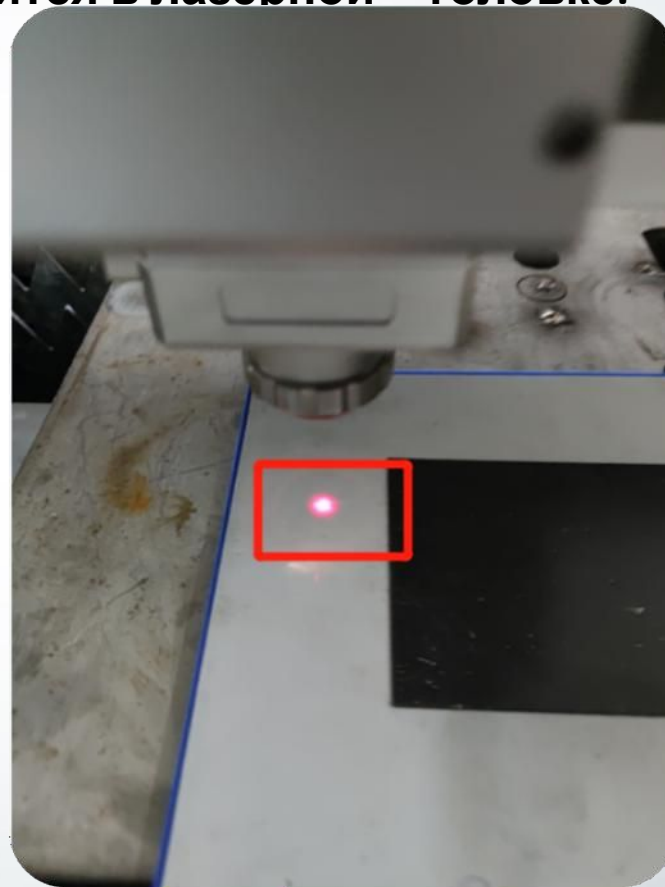
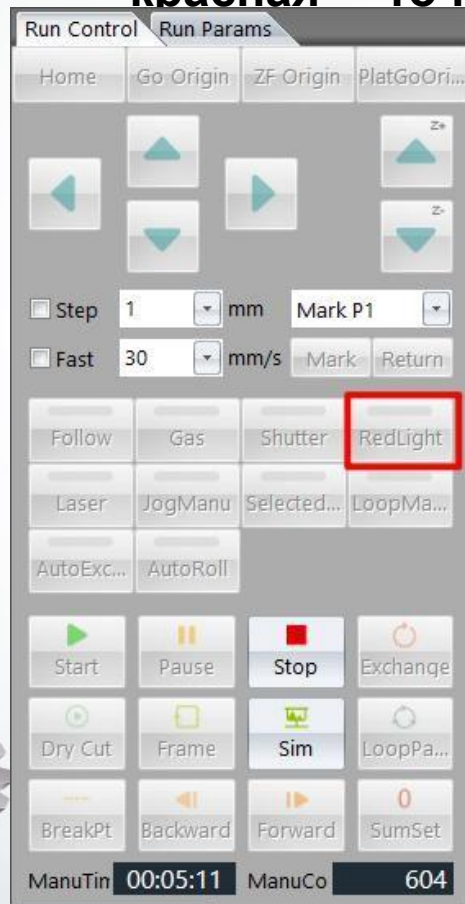


(6) Нажмите кнопку затвора на программном обеспечении для резки или кнопку спуска затвора на ручке, индикатор EMISSION загорится на передней панели лазера



(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 .



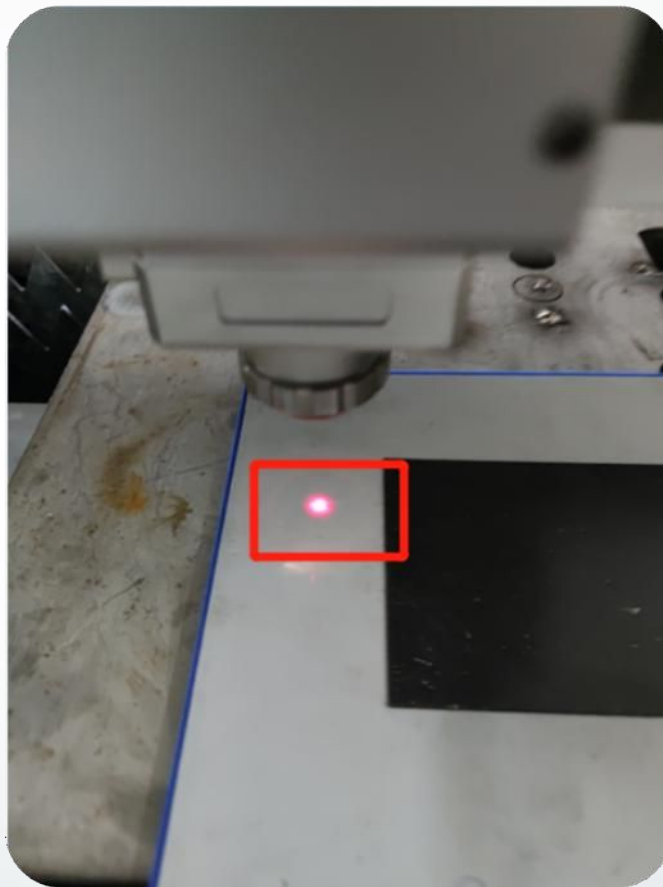
Этапы использования лазерного источника Raycus (8) Включите лазер, поверните кнопку в положение REM.



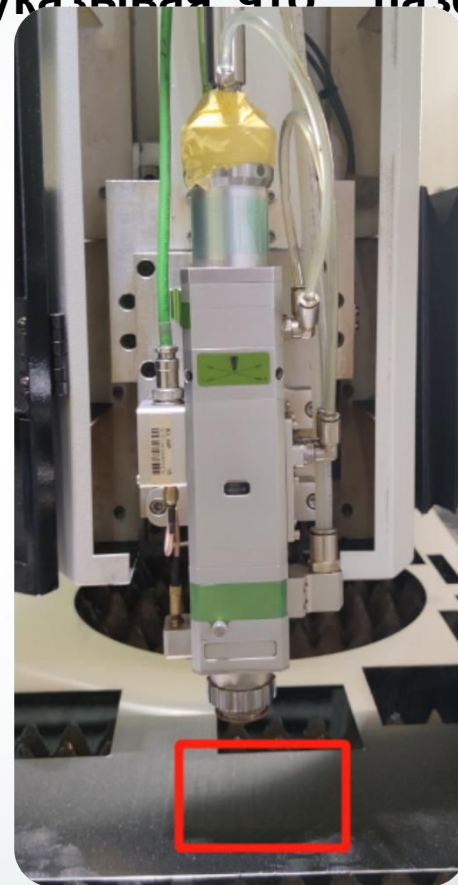
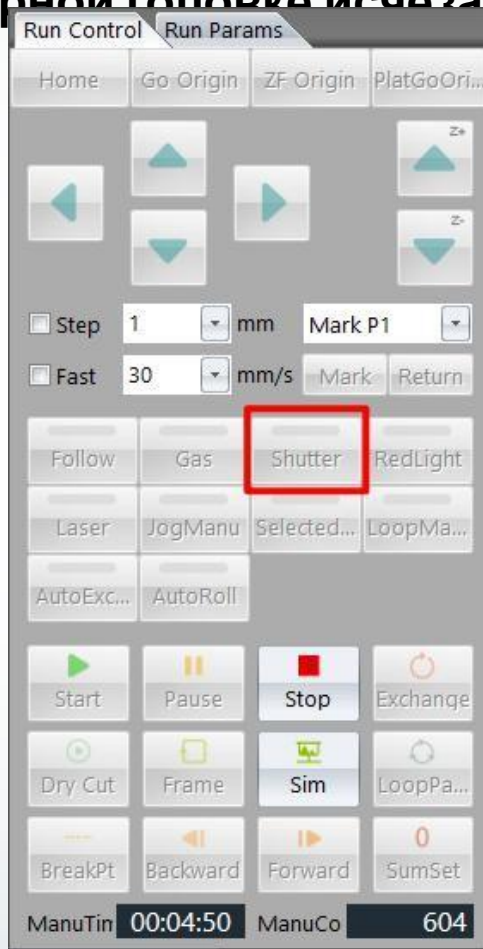
(9) Не включайте кнопку START на лазере .
Примечание. Нажмите на эту кнопку лазер не будет
излучать, он находится в состоянии тревоги , и лазер
красный загорится будет включено.



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



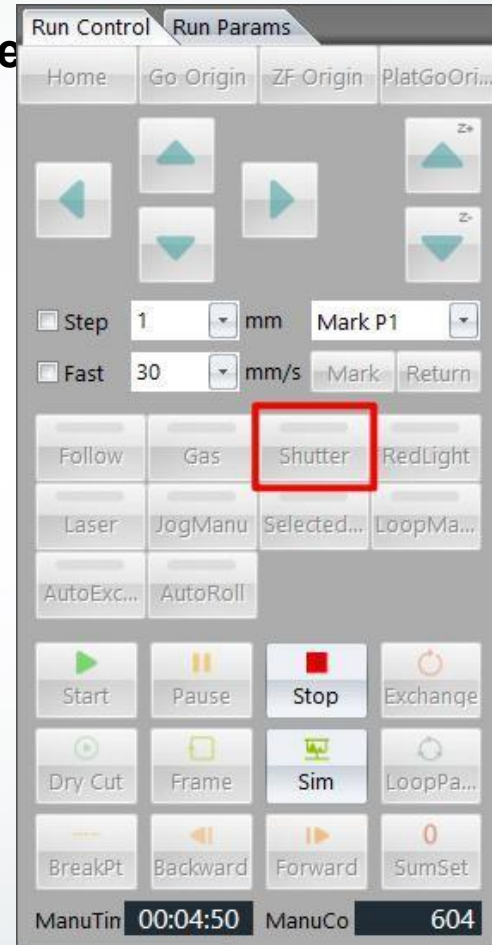
(10) Нажмите кнопку спуска затвора в программном обеспечении для резки, кнопка освещения затвора будет с зеленым светом, и красный свет на лазерной головке исчезает, указывая что лазер может излучаться.



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



Раусус 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 .

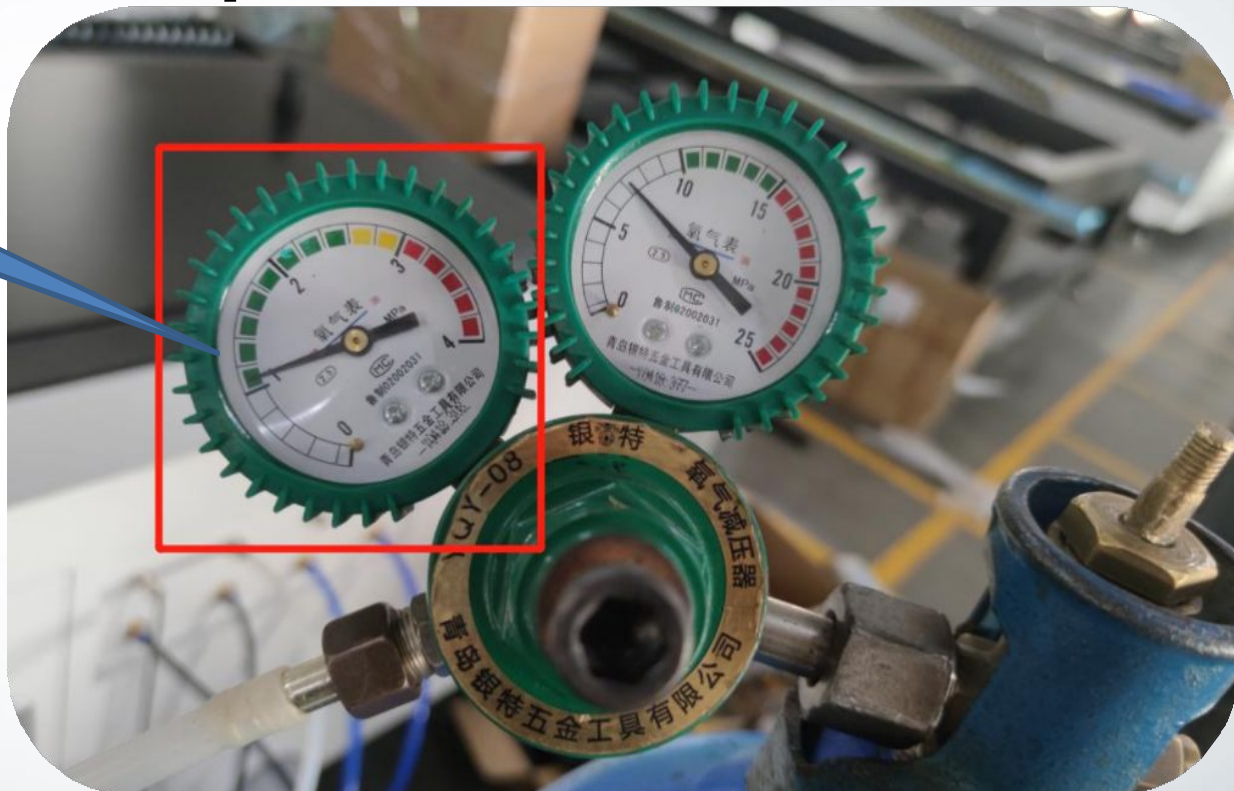


Подключите режущий газ, интерфейс для подключения режущего газа находится в задней части интерфейса, справа



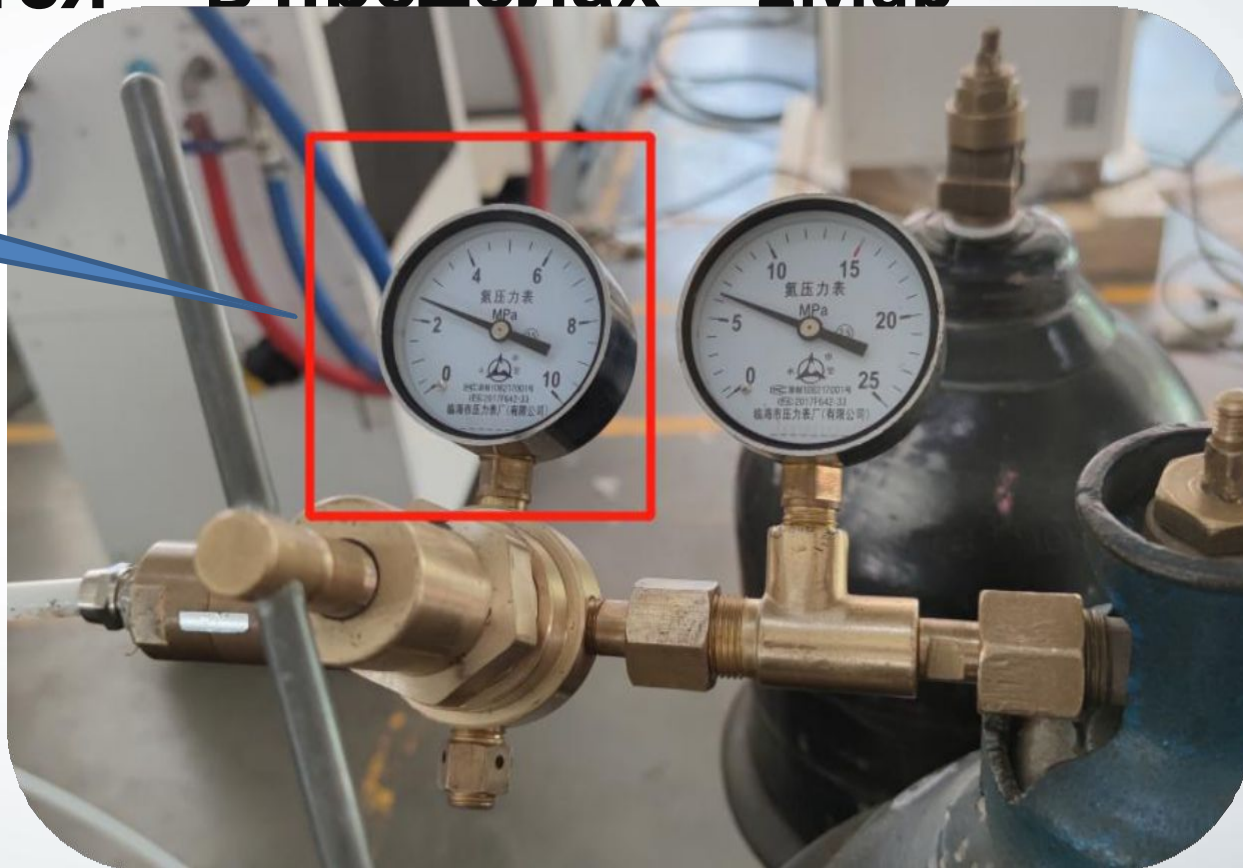
кислород давление на выходе контролируется в пределах 1бар

Ви т
хин
1Мар



Азот на выходе давление контролируется в пределах 2Мар

Витхин
2Мар



(11) Откройте

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

SC2000 v1.0.328

Start Draw System Analysis Advanced Nest

New Open Import Save Save as Go Origin Edge Seek Float Coordinate SetToolOrigin ReturnToolOrigin Parameters Backup Parameters Import Help About

File Initialize Coordinate Backup Help

Reconnect Hardware is not connected, please check the controller

Run Control Run Params

Home Go Origin ZF Origin PlatGo Ori...

Step 1 mm Mark P1

Fast 30 mm/s Mark Return

Follow Gas Shutter RedLight

Laser JogManu Selected... LoopMa...

AutoExc... AutoRoll

Start Pause Stop Exchange

Dry Cut Frame Sim LoopPa...

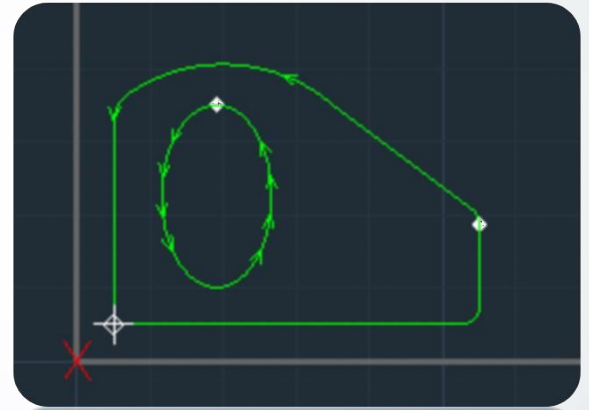
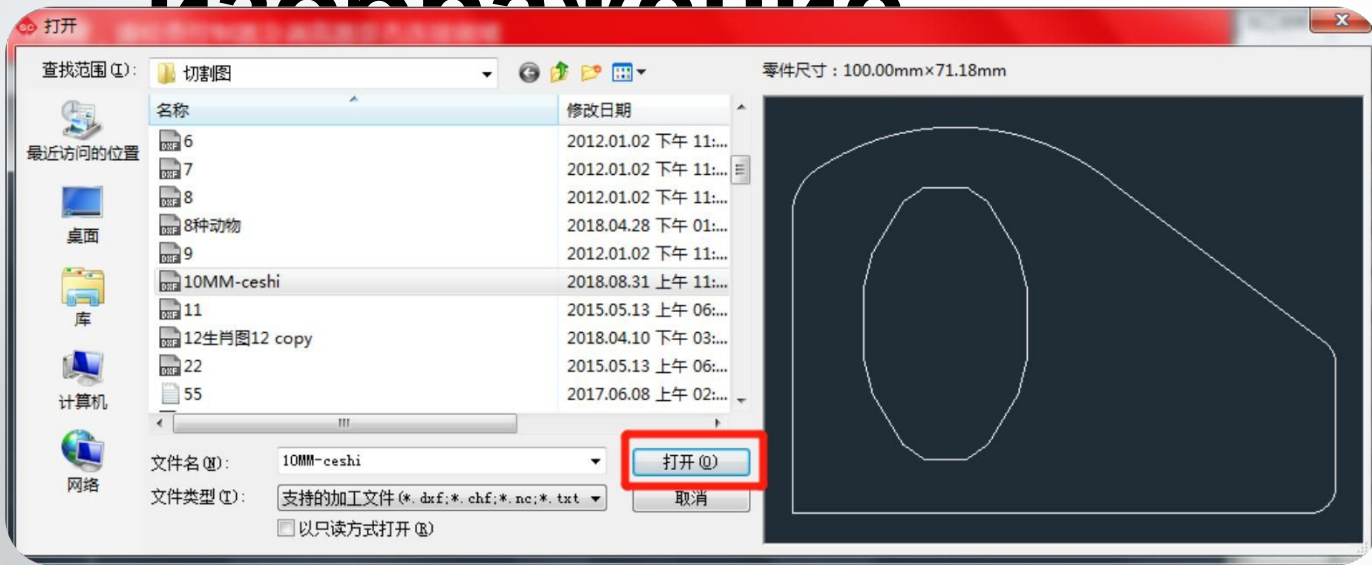
BreakPt Backward Forward SumSet

ManuTin 00:05:53 ManuCo 604

[13:58:23] Controller connecting failed

Layer 1

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 → мет примерно на 3 мм от пластины , , а затем нажмите левая го.



SC2000 v1.0.328

Start Draw System Analysis Advanced Nest

Controlle FTC Simulation speed Monitor Log Error Param measurement Upload Diagnostics

Reconnect Hardware is not connected, please check the controller

Run Control Run Params

Home Go Origin ZF Origin PlatGoOri...

Step 1 mm Mark P1

Fast 30 mm/s Mark Return

Follow Gas Shutter RedLight

Laser JogManu Selected... LoopMa...

AutoExc... AutoRoll

Start Pause Stop Exchange

Dry Cut Frame Sim LoopPa...

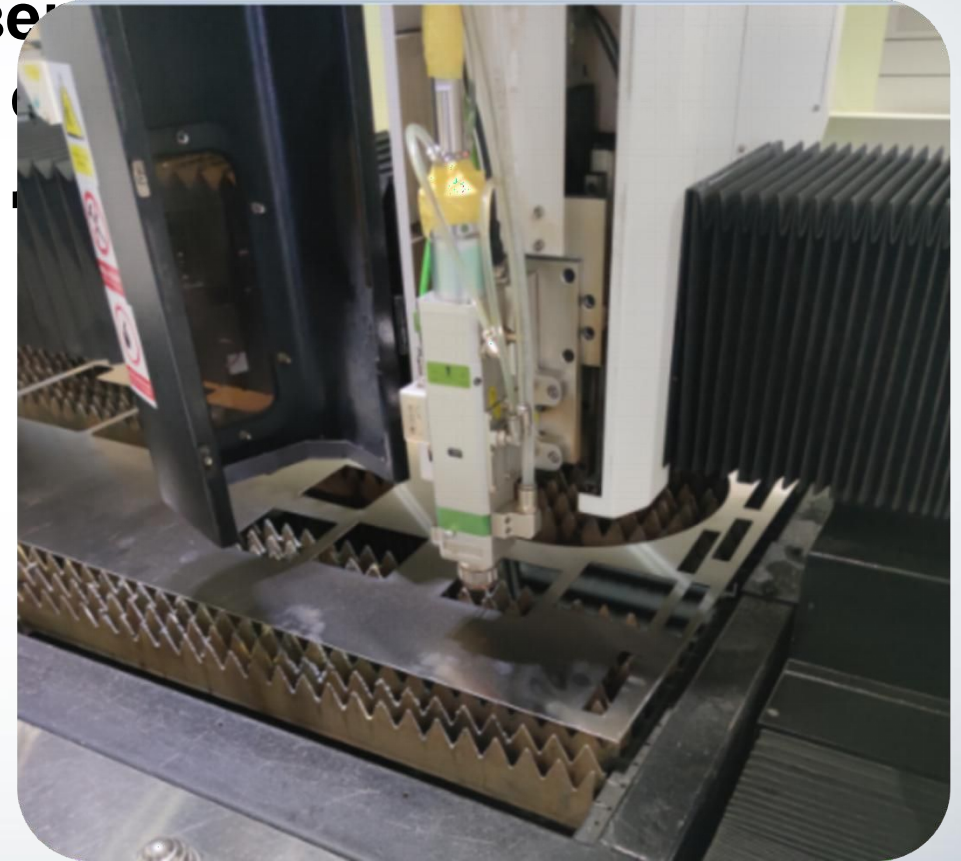
BreakPT Backward Forward SumSet

ManuTin 00:06:27 ManuCo 604

Run Status		FTC Property	
Product Model	0	Z Follower Parameters	
Software Versi...	0	<input type="checkbox"/> Use Encoder	
Hardware Ver...	0	Servo Direction	Positive
Run Status		Encoder Direction	Positive
Signal Intensity	0	Screw Thread (m...	0.00
Z Coord(mm)	0.00	Pulse Per Cycle	0
Temperature(...)	0	Speed Gain	0
Alarm State		Encoder Pulse Pe...	0
DO State		Limit Switch Type	Bottom to T...
Run Command	0	Axis Empty Move...	0
Command Sta...	0	Axis Acceleration ...	0
Signal Height	0	Axis Acceleration ...	0.00
Pulse Position	0	Follow Tolerance ...	0.00
Encoder Positi...	0	Drill Tolerance (m...	0.00
Current Spee...	0.00	Follow Sensitivity	0
Signal Compe...	0	<input type="checkbox"/> Go Origin Po...	
Follow Time	0	Go Origin Fast S...	0

Export Pa... Import Pa... Calib Datas Adv Mode Write Par... Refresh P... Cancel

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



(15)

Откройте слой , импортируйте
параметры листа на для вырезания и найдите

SC2000 v1.0.328

Start Draw System Analysis Advanced Nest

New Open Import Save Save as
File

Go Origin Edge Seek
Initialize

Float Coordinate SetToolOrigin ReturnToolOrigin
Coordinate

Parameters Backup Parameters Import
Backup

Help About
Help

Reconnect Hardware is not connected, please check the controller

Run Control Run Params

Home Go Origin ZF-Origin PlatGoOri...

Step 1 mm Mark P1

Fast 30 mm/s Mark Return

Follow Gas Shutter RedLight

Laser JogManu Selected... LoopMa...

AutoExc... AutoRoll

Start Pause Stop Exchange

Dry Cut Frame Sim LoopPa...

BreakPt Backward Forward SumSet

ManuTin 00:07:17 ManuCo 604

[13:58:23] Controller connecting failed

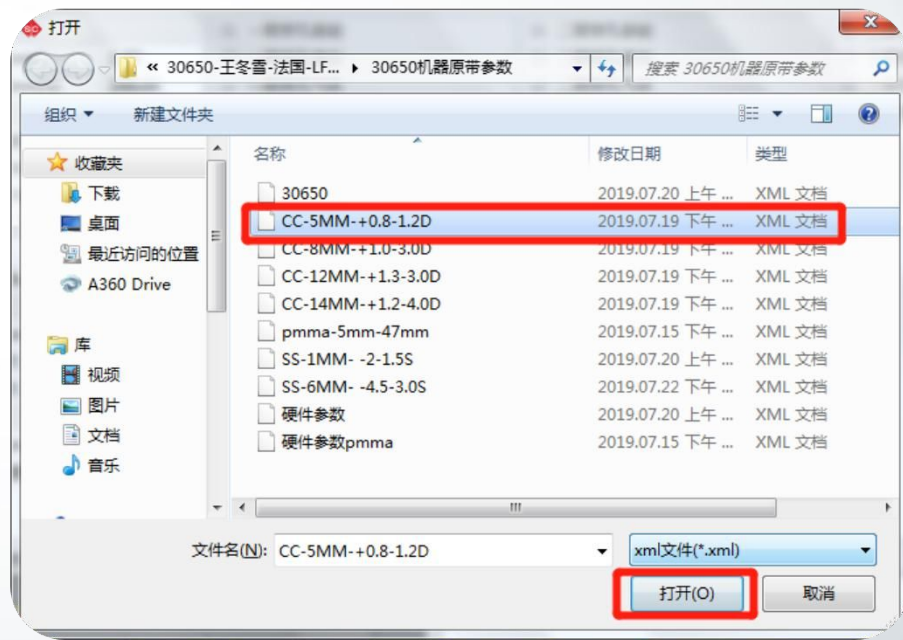
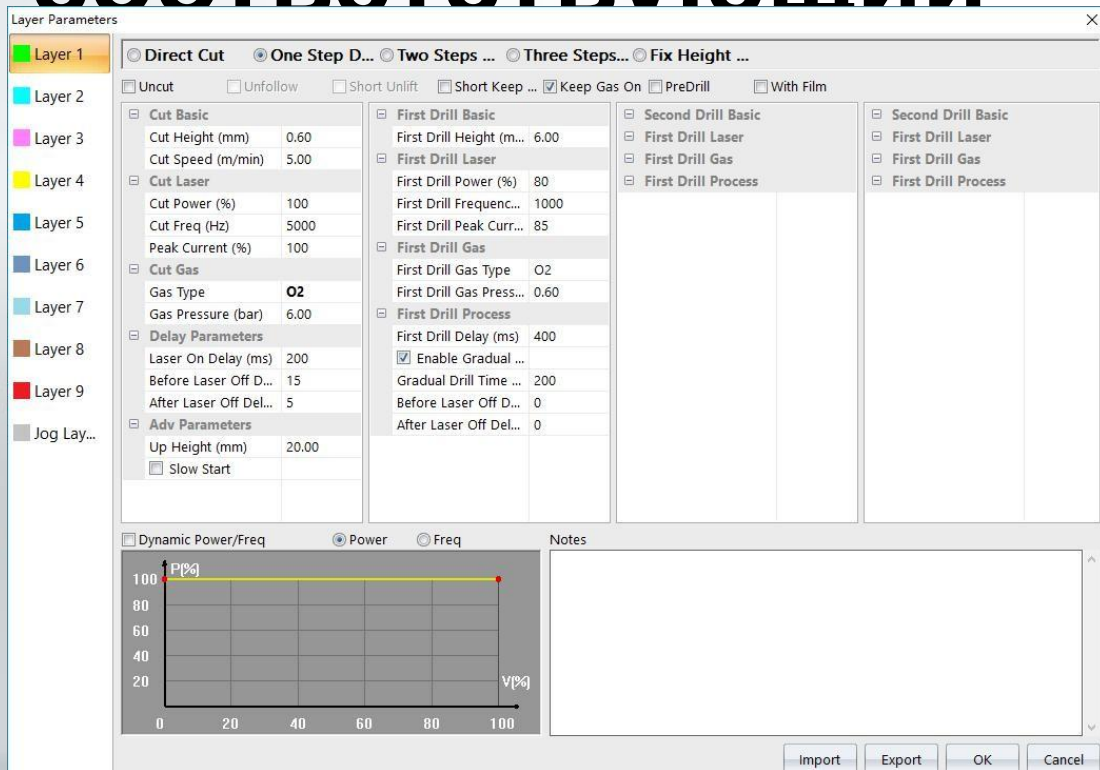
Layer 1

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

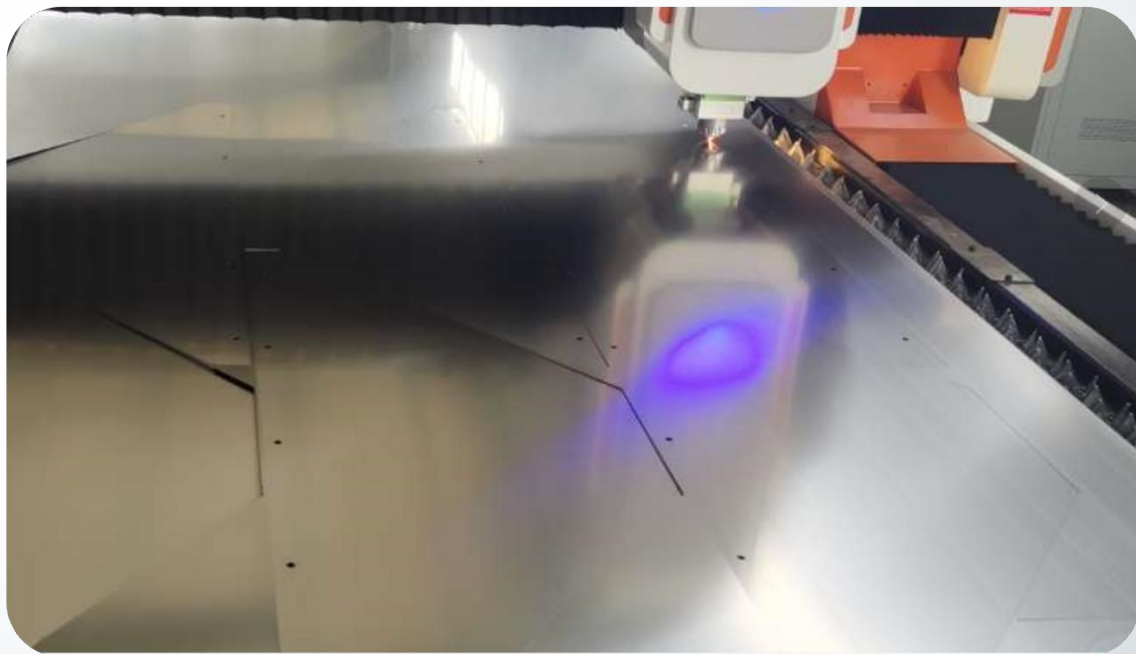
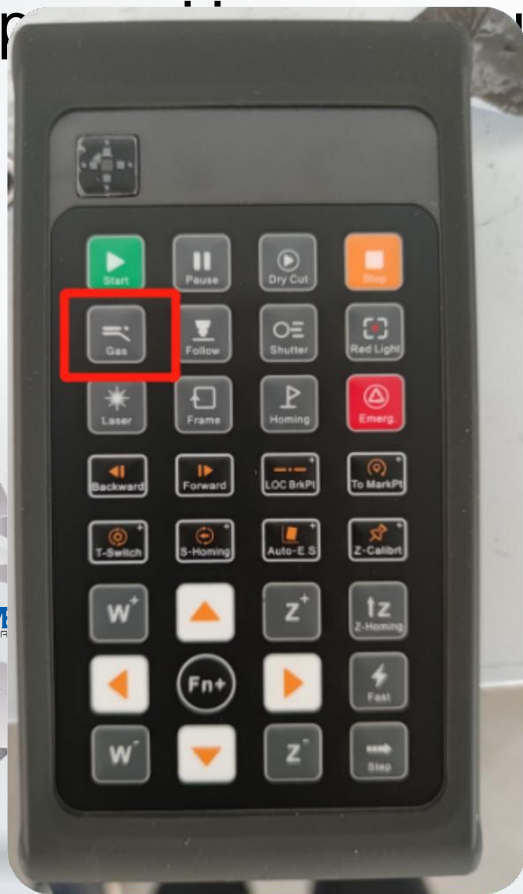
Notes
3.5D
F=+4

Import Export OK Cancel

вление,



(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,

SC2000 v1.0.328

Start Draw System Analysis Advanced Nest

New Open Import Save Save as
File

Go Origin Edge Seek
Initialize

Float Coordinate SetToolOrigin ReturnToolOrigin
Coordinate

Parameters Backup Parameters Import
Backup

Help About
Help

Reconnect Hardware is not connected, please check the controller

Run Control Params

Home Go Origin ZF Origin PlatGoOri...

Step 1 mm Mark P1

Fast 30 mm/s Mark Return

Follow Gas Shutter RedLight

Laser JogManu Selected... LoopMa...

AutoExc... AutoRoll

Start Pause Stop Exchange

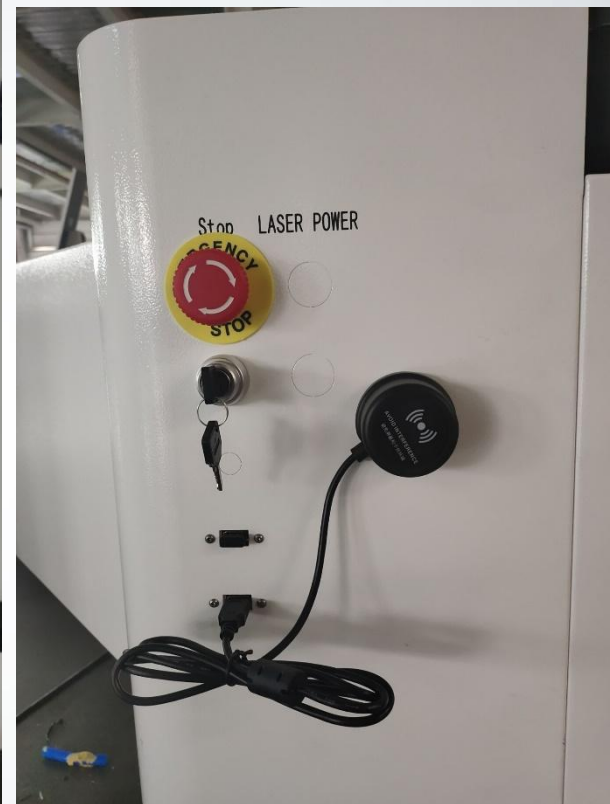
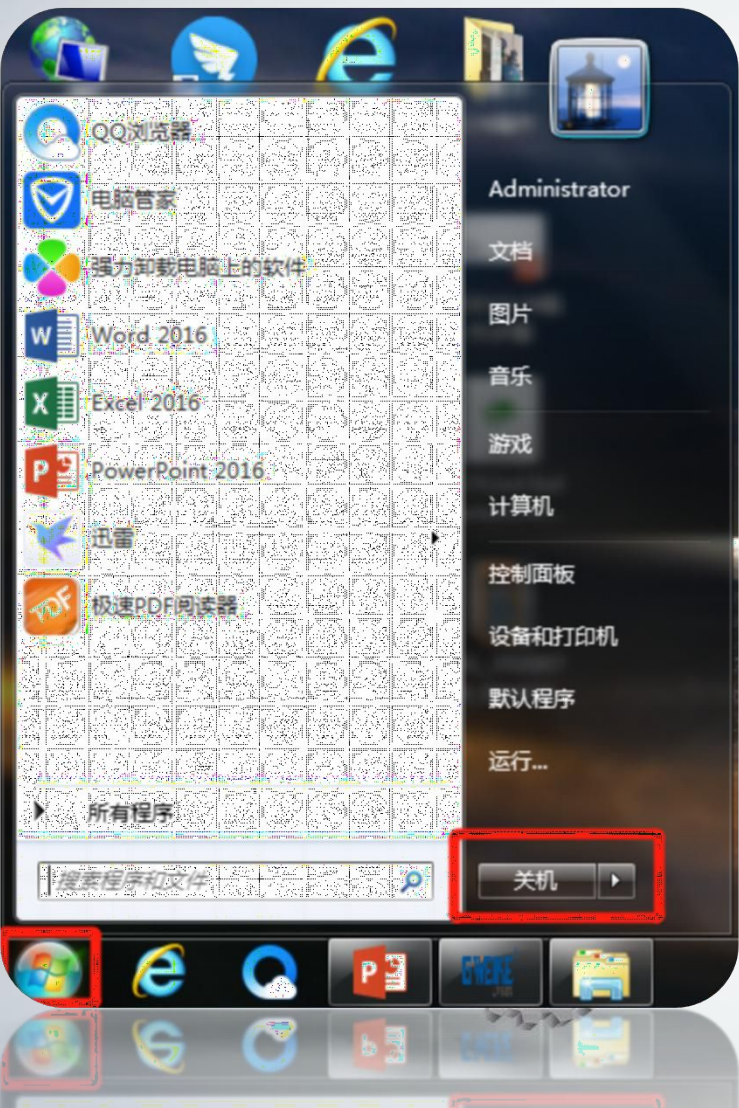
Dry Cut Frame Sim LoopPa...

BreakPt Backward Forward SumSet

[13:58:23] Controller connecting failed

Layer 1

ManuTin 00:08:58 ManuCo 604



(3) Выключите главный выключатель



(4) Выключите водяной охладитель и регулятор питания

