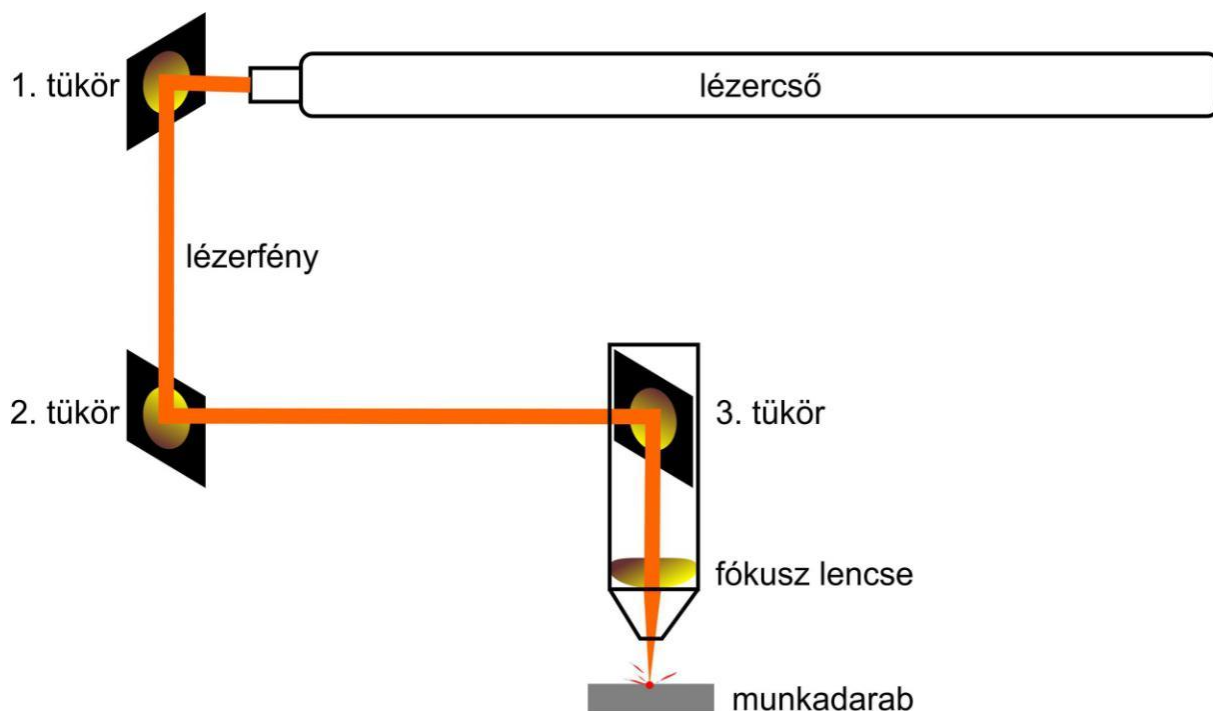


Műszaki információk

Model	Alfa 460
Lézer típus	Vízhűtéses Co2 töltető üvegcső
Vezérlő rendszer	32 Bit DSP flash memória
Motor típus	Léptető motor
Lézer teljesítmény	50W
Munka terület (mm)	400 x 600
Asztal szülyeszthetőség	260 mm
Max. sebesség	1000 mm/s
Formátumok	Plt, Dxf, Bmp, Jpg, Ai, Dst
Felbontás	1000Dpi
Sortávolság	max 0.01 mm
PC kapcsolat	USB 2.0 és USB Disk
Táp	110-240 V/50-60Hz

Optikai rendszer

A lézercsőből kilépő nyaláb három tükör segítségével jut a lézerfejbe, ahol a fókuszlencse fókuszálja egy 0.01mm-es pontba.



Mozgató rendszer

A lézerfej két dimenzióban X és Y tengelyeken mozog. A tengelyeket nagysebességű és pontosságú léptetőmotorok mozgatják. X tengelyen jobb és bal irányba, Y tengelyen pedig előre hátra mozog a munkaterület fölött. Ennek köszönhetően a fej a munkaterület bármely pontját képes elérni, és bármilyen bonyolult alakzatot képes kivágni, illetve gravírozni.

Hűtőrendszerek

A működés közben a lézercsővet és a megmunkált felületet is hűteni kell. A lézercső üzemi hőmérsékleten tartása vízhűtéssel történik. A CW 3000 zártrendszerű vízhűtő nemcsak az optimális hűtésről gondoskodik, hanem hiba esetén működéstiltó funkciója megvédi a lézercsővet a meghibásodástól. A hűtő figyelmeztetést ad és tiltja a lézer működést túlmelegedés, nyomás esés és nyomás növekedés esetén.

A munkafelületet és a fókuszlencsét is szükséges hűteni, de ez kompresszor által befűjt levegővel történik. A lézerfejbe történő légbefújás hűti a fókuszlencsét, megakadályozza a por és korom visszajutását a fejbe, és egyúttal a kilépő levegő hűti a megmunkált felületet is.

Bármelyik hűtés kimaradása a gép meghibásodását okozza!

A Gép kijelzőjének és kezelőfelületének bemutatása:

Kijelző:

File - A gépre feltöltött U fájlok száma

Num - Ismételt munkák száma

MaxPower - Lézer erő

Speed - Fejmozgatás sebessége

Idle - Dátum

Nyomógombok:

Kurzornylak - Fejpozíció beállítás

Z/U - Menü

Esc - Visszalépés, törlés

Enter - Belépés

Origin - Kezdőpont beállítás

Frame - Munkaterület körüljárás

Reset - Gép újraindítás, origopont felvétele

Laser - Lézer teszt

Speed - Fejmozgatás sebességének beállítása

MinPower - Minimális lézerező

MaxPower - Maximális lézerező

File - Feltöltött U fájlok kiválasztása

Sart Pause - Indítás, megállítás

EMERGENCY STOP- Vészleállító

Main Power Switch - Kulcsos főkapcsoló

Light Switch - Világítás kapcsoló

Hiba elhárítás

A gravírozógép nem kapcsol be.

- Ellenőrizze, hogy a tápkábel csatlakoztatva van-e a hálózatra. Ha nincs, dugja be a konektorba.
- Ellenőrizze a tápkábel csatlakozó ajszatában lévő biztosíték épségét. Amennyiben a biztosíték sérült cserélje ki egy azonos értékűre.

A gravírozógép működik, de a lézer nem aktív.

- Ellenőrizze, hogy a lézer főkapcsoló be van-e kapcsolva. Amennyiben 0 állásban van, kapcsolja
- állásba.
- Ellenőrizze a fedél és az Inter Lock Switch kapcsoló állapotát. Csukja le a fedelet vagy fordítsa el az Inter Lock Switch kapcsolót.
- Ellenőrizze, hogy a vízforgató be van-e kapcsolva és megfelelően csatlakoztatva-e a géphez.

A vízhűtő hibajelzést ad, sípol.

- Ellenőrizze, hogy a rendszerből szivárog-e a víz. Ha igen, szüntesse meg a szivárgást és töltsse föl a rendszert desztillált vízzel.
- Ellenőrizze, hogy keletkezett-e dugulás a hűtőrendszerben. (megtört gumicső, csőre helyezett nehéz tárgy) Ha igen, szüntesse meg a dugulást.

A gravírozás/vágás nem pontos vagy torzult.

- Ellenőrizze, hogy sík gravírozás / vágás esetén ne legyen aktiválva a forgató használata, illetve forgató alkalmazása esetén engedélyezve legyen a forgató használat és pontosan legyen megadva a hengeres tárgy átmérője.
- Ellenőrizze a görgők és a sinek állapotát. Amennyiben szennyeződés található rajtuk gondosan tisztítsa meg a görgőket és a sineket.
- Ellenőrizze a bordásszíjak feszességét, éppségét. Ha sérülést talál a bordásszíjon, vagy túlságosan laza, kérem hívja a szervízt.
- Ellenőrizze, hogy a fejben a fókuszlencse kilazult-e. Ha fókuszlencse laza, állítsa középre és a menetes gyűrűvel rögzítse.

A munkaterület egyik felén gyengébben vagy egyáltalán nem dolgozik a gép.

- Ellenőrizze a tükrök bállítását. Az asztal minden pontján a nyálábnak a fej belépőnyílásának közepére kell esnie.
- Ellenőrizze hogy a fókusz távolság a munkaterület minden pontján ugyan akkora legyen.

A szokott beállításokkal gyengébben gravíroz/vág a gép.

- Ellenőrizze a fókuszlencse és tükrök tisztaságát és beállításait. Tisztítsa meg a tükröket és állítsa be őket, szedje ki a fejet és tisztítsa meg a fókuszlencsét.