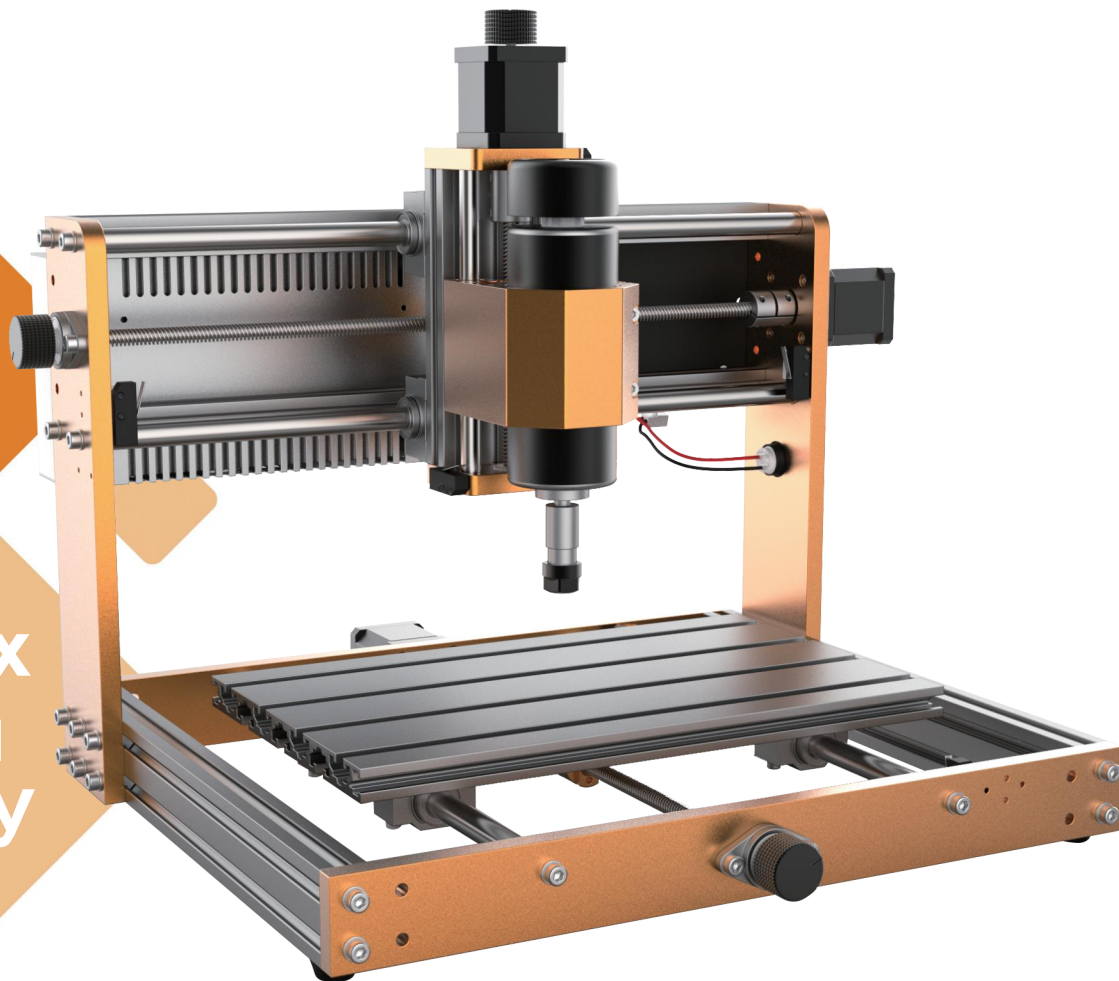


LUNYEE

Руководство пользователя серия 3018

3018 Pro Max
Фрезерный
станок с ЧПУ

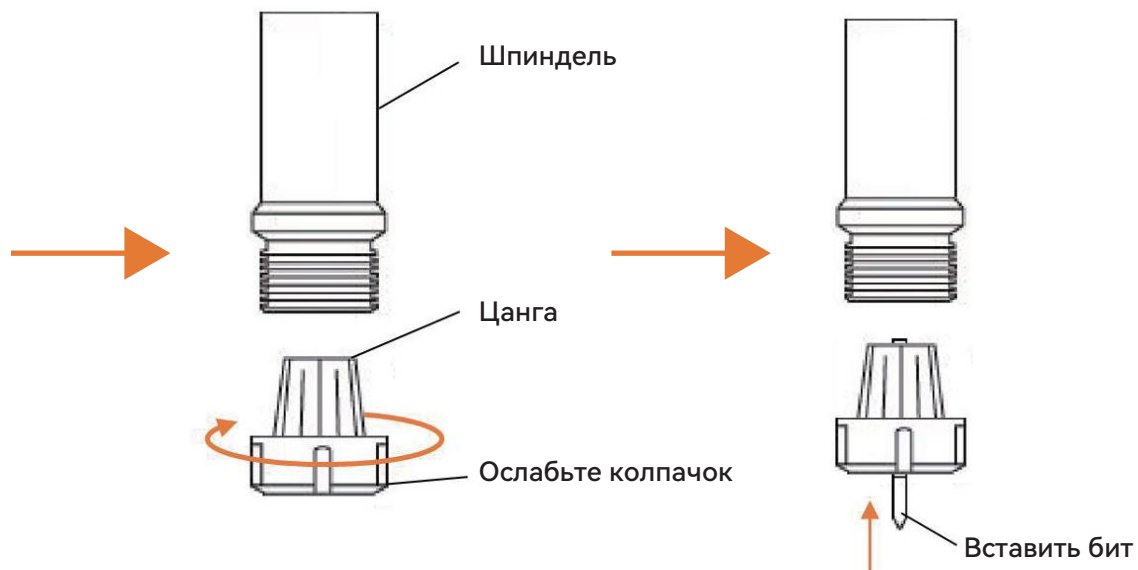


Как установить фрезу-----	02
Сделайте первый разрез-----	03
Работа с Z-зондом -----	06
Как разблокировать концевой выключатель-----	07
Как использовать Е-стоп-----	08
Как использовать автономный контроллер-----	09
Рекомендации по программному обеспечению для ЧПУ-----	10

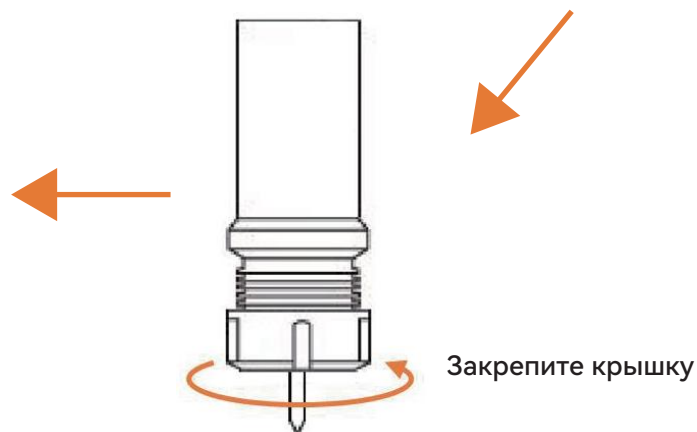
Как установить фрезу



Откройте крышку



Затяните



Сделайте первый разрез

1. Подключите кабель USB и включите питание.
2. Скопируйте программу установки UGS с USB-диска или загрузите UGS отсюда: https://winder.github.io/ugs_website/download/

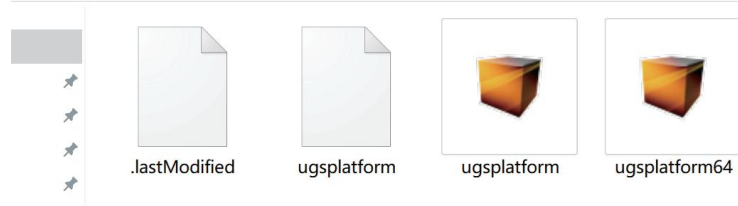
UGS Platform

The next generation platform-based interface.

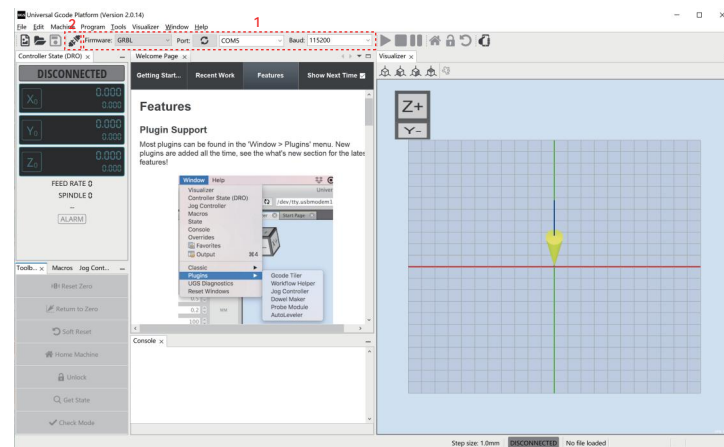
Version 2.0.14	Version 2.0.13	Description
Windows x64	Windows x64	Windows 64-bit version with bundled Java
Windows	Windows	Windows version with bundled Java
MacOSX	MacOSX	MacOSX version with bundled Java
Linux	Linux	Linux version with bundled Java
Linux ARM	Linux ARM	Linux ARM version with bundled Java. Can be used with RaspberryPi
All platforms	All platforms	A generic package without Java which needs to be installed separately

3. Распакуйте файл, найдите “bin>ugsplatform64.exe”, Дважды щелкните, чтобы открыть программу.

win64-ugs-platform-app-2.0.14 (1) > ugsplatform-win > bin

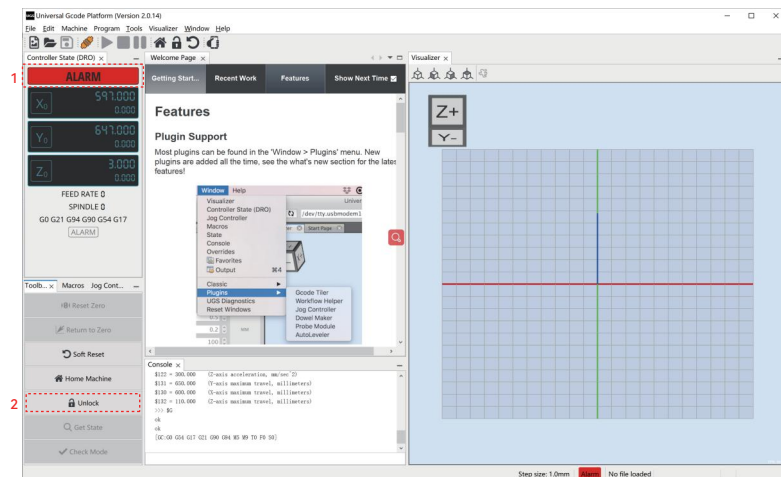


4. Соедините машину и компьютер с помощью USB-кабеля, выберите “Firmware-GRBL, COM port, and Baud-115200”; затем нажмите кнопку “Connect”.

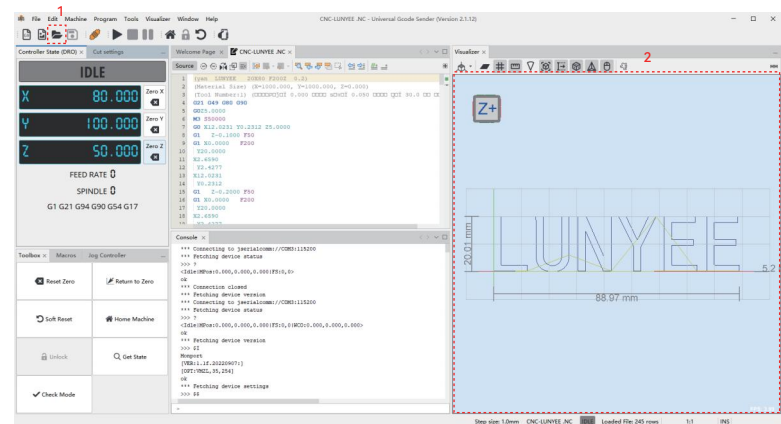


Сделайте первый разрез

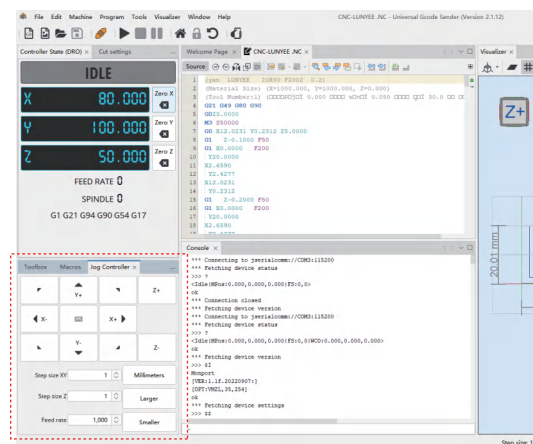
5. Статус изменится на, нажмите “Unlock” чтобы изменить статус на “IDLE”.



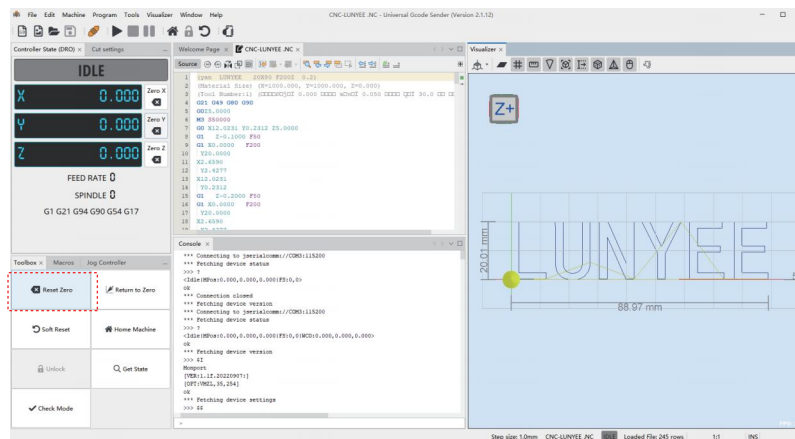
6. Откройте файл G-кода, Предварительный просмотр G-кода в документ-камере.



7. Нажмите на джог-контроллер, чтобы переместить бит к началу объекта. Зазор между битой и поверхностью объекта должен быть таким, чтобы через него мог плотно пройти только лист бумаги формата A4.

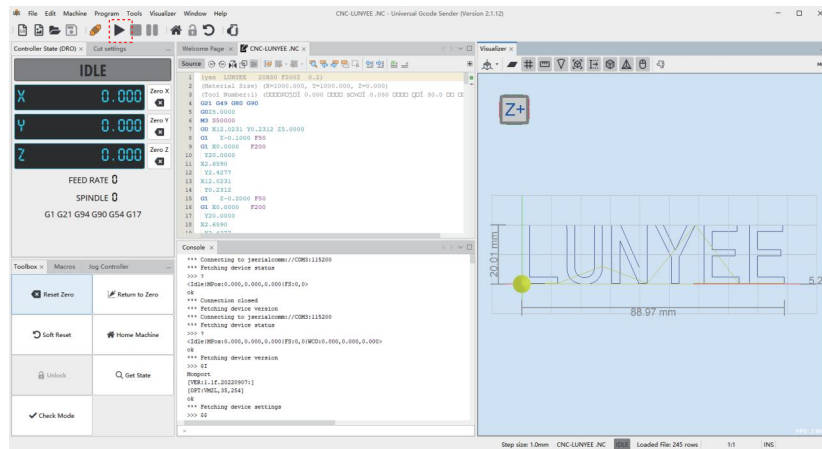


8. Нажмите “Reset Zero” в окне панели инструментов.

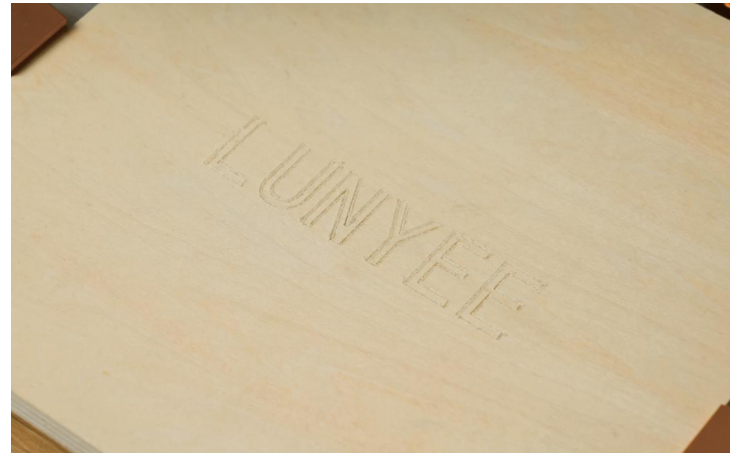


Сделайте первый разрез

9. Затем нажмите “Send” чтобы начать гравировку.



10. Гравировка закончена.



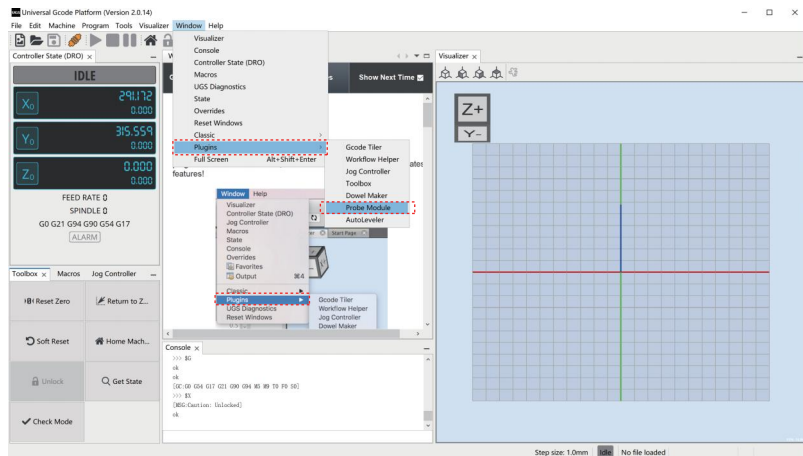
Работа с Z-зондом

1. Измерьте толщину Z-зонда

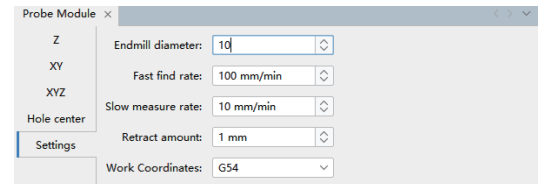


Толщина: 1.6 мм

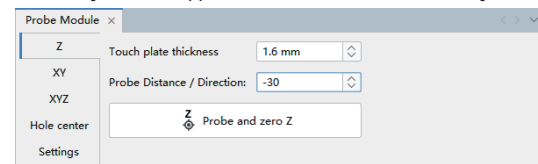
2. Нажмите Window->Plugins->Probe Module



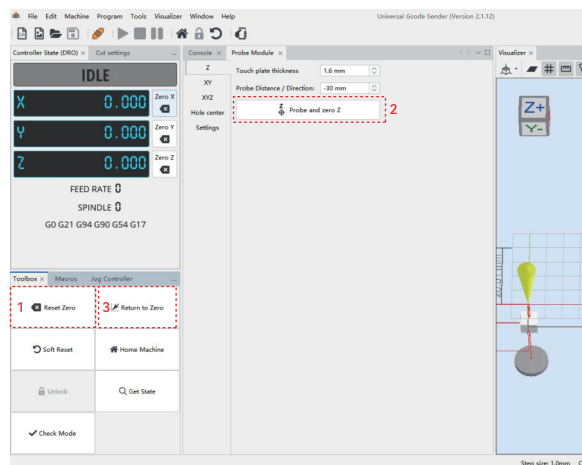
3. Настройка: измените параметры следующим образом. Z-зонд будет работать дважды на быстрой и медленной скорости для получения точного результата. Скорость будет выше, если число установлено больше.



Нажмите "z": введите измеренную толщину Z-зонда в значение толщины сенсорной пластины. "Probe Distance/Direction": установите значение -30 (означает, что ось Z перемещается вниз на 30 мм максимум). Если фреза все еще не может коснуться Z-зонда при перемещении на 30 мм, появится сигнал ошибки. Когда появится надпись "ALARM", нажмите кнопку "Unlock".

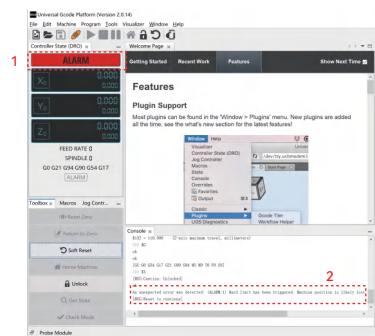


4. Нажмите "Reset Zero", затем нажмите "Probe and zero Z", нажмите "Return to Zero". Откройте файл, затем нажмите Отправить на гравировку.

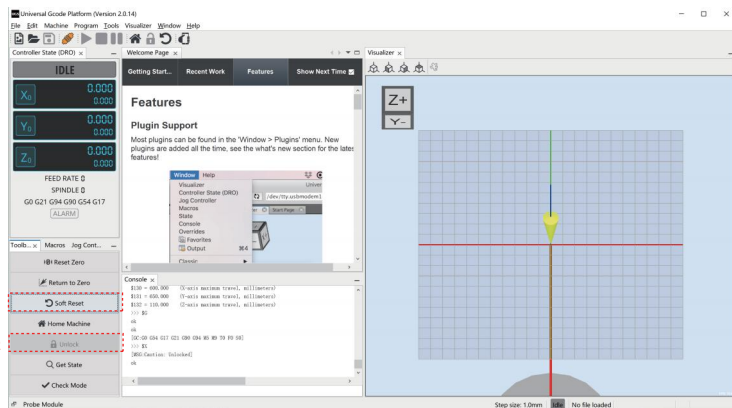


Как разблокировать концевой выключатель

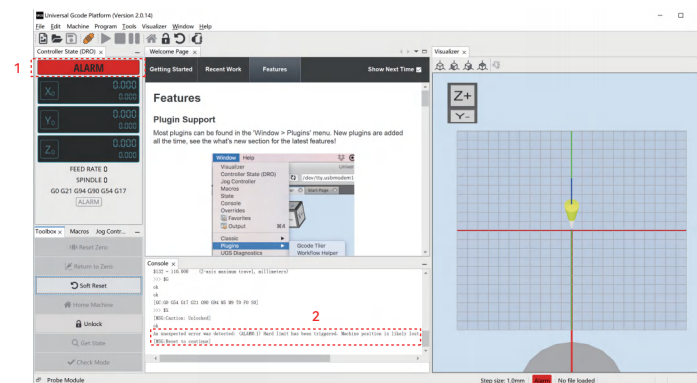
1. При срабатывании концевых выключателей машина перейдет в режим “Alarm”. В окне консоли появится следующее сообщение об ошибке: Обнаружена ошибка: (ALARM:1) Сработал жесткий предел. Вероятно, положение станка потеряно из-за внезапной остановки. Настоятельно рекомендуется повторное наведение. [MSG:Reset to continue]



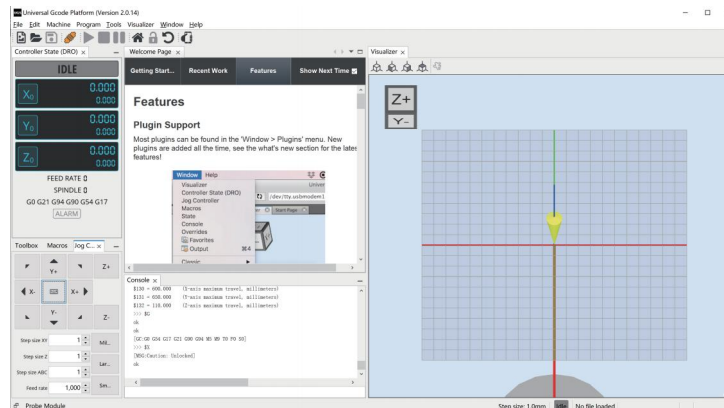
2. Нажмите “Soft Reset >Unlock”, затем переместите ось в направлении, противоположном концевым выключателям.



3. если он переключится на “ALARM” и снова покажет сообщение об ошибке, повторите этот шаг. Нажмите “Soft Reset -> Unlock”; после этого концевой выключатель будет полностью разблокирован.

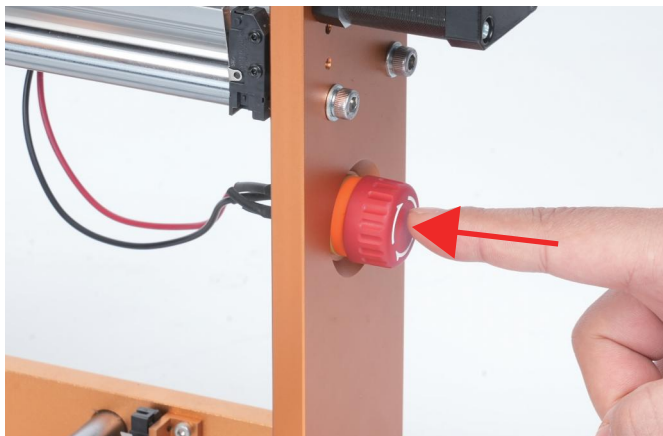


4. Переместите ось в противоположное направление. Станок может работать в нормальном режиме.

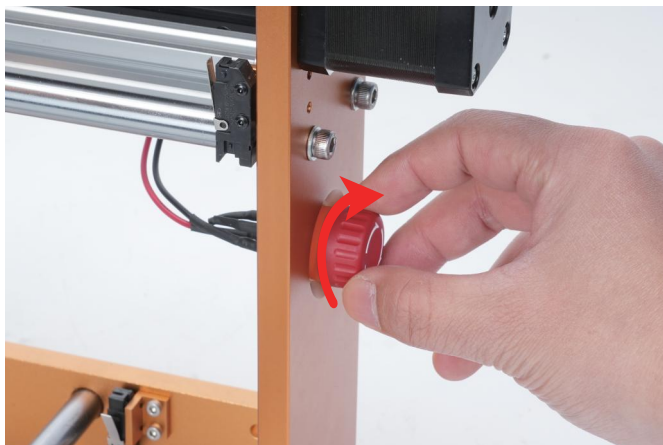


Как использовать Е-стоп

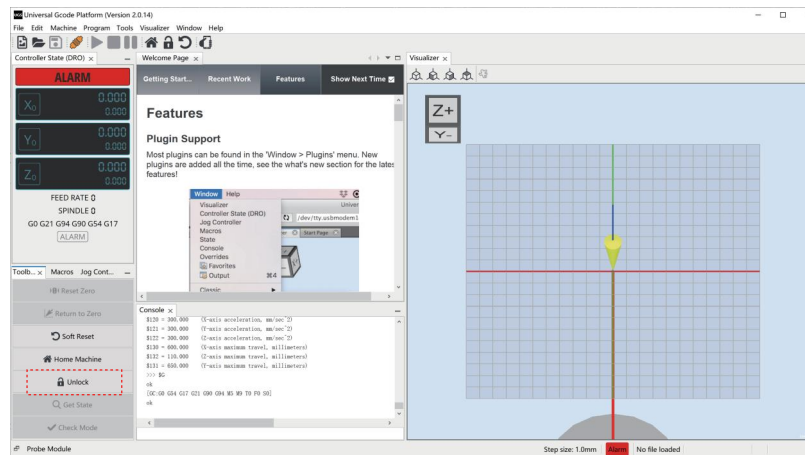
1.Нажмите кнопку аварийной остановки, чтобы остановить машину в непредвиденной ситуации.



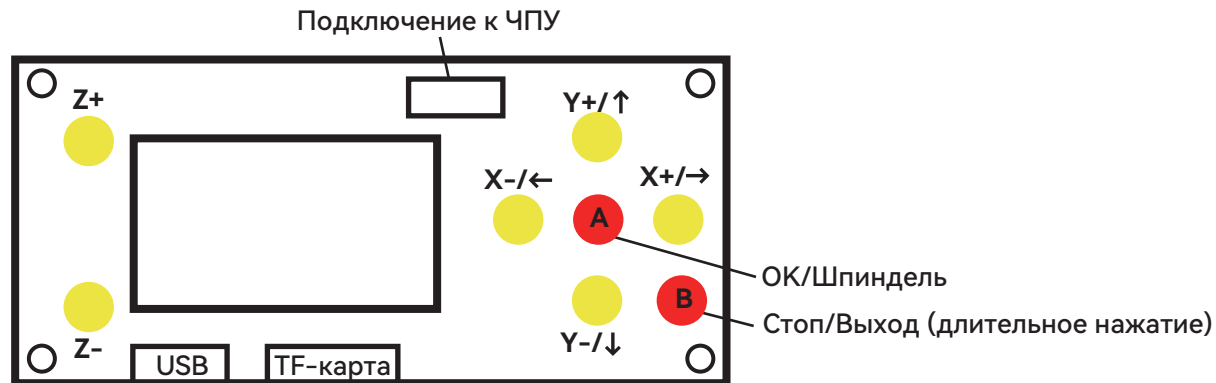
3. Можно также восстановить вручную: Поверните кнопку по часовой стрелке, чтобы восстановить нормальное рабочее состояние.



2.Нажмите на окно программного обеспечения для восстановления: It перейдет в режим “ALARM”, нажмите “Unlock”, чтобы вернуться в нормальное рабочее состояние.



Как использовать автономный контроллер



SD: Ctrl File Set Главная страница	Ctrl	Move Page: X+ Y+ Z+ SPN X- Y- Z- X1 <table><tr><td>Функция</td><td>Клавиша</td></tr><tr><td>Перемещение X Y Z :</td><td>X+ X- Y+ Y- Z+ Z-</td></tr><tr><td>Включение/выключение шпинделя :</td><td>A(Шпиндель)</td></tr><tr><td>Шаг :</td><td>B(Шаг)</td></tr><tr><td>Назад :</td><td>B(Выход (долгое нажатие))</td></tr></table>	Функция	Клавиша	Перемещение X Y Z :	X+ X- Y+ Y- Z+ Z-	Включение/выключение шпинделя :	A(Шпиндель)	Шаг :	B(Шаг)	Назад :	B(Выход (долгое нажатие))
	Функция	Клавиша										
	Перемещение X Y Z :	X+ X- Y+ Y- Z+ Z-										
Включение/выключение шпинделя :	A(Шпиндель)											
Шаг :	B(Шаг)											
Назад :	B(Выход (долгое нажатие))											
File	■ IPHONE~1.NC OK Выбор файла → Ready to print  OK Подтвердите → Printed : 1%  OK Бег											
Set	· Move: · 10mm/T 0.1mm/T 1mm/T 5mm/T Bdrte: 9600 · 115200 OK Baud rate:115200											

Рекомендации по программному обеспечению для ЧПУ

Программное обеспечение/ОС	Windows	Mac	Linux	Ссылка
Easel	✓	✓	✓	https://www.inventables.com/technologies/easel
Candle	✓	✗	✓	https://github.com/Denvi/Candle
UGS	✓	✓	✓	https://winder.github.io/ugs_website/download/
Fusion360	✓	✓	✗	https://www.autodesk.com/products/fusion-360
Vcarve / Vcarve Pro	✓	✓	✓	https://www.vectric.com/products/vcarve pro
Lightburn	✓	✓	✓	https://lightburnsoftware.com/
Lasergrbl	✓	✗	✗	https://lasergrbl.com/
OpenBuilds	✓	✓	✓	https://software.openbuilds.com/
Aspire	✓	✓	✓	https://www.vectric.com/products/aspire

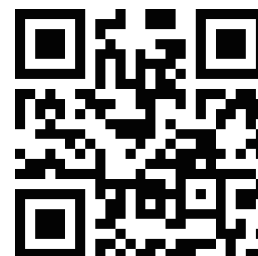
Драйвер	Ссылка
CH340 driver	http://www.wch-ic.com/search?t=all&q=CH340
Boot camp	https://support.apple.com/en-us/106378



FB Группа
lunyeecncofficial



Сайт
www.lunyeecnc.com



Послепродажное письмо
support@lunyeecnc.com