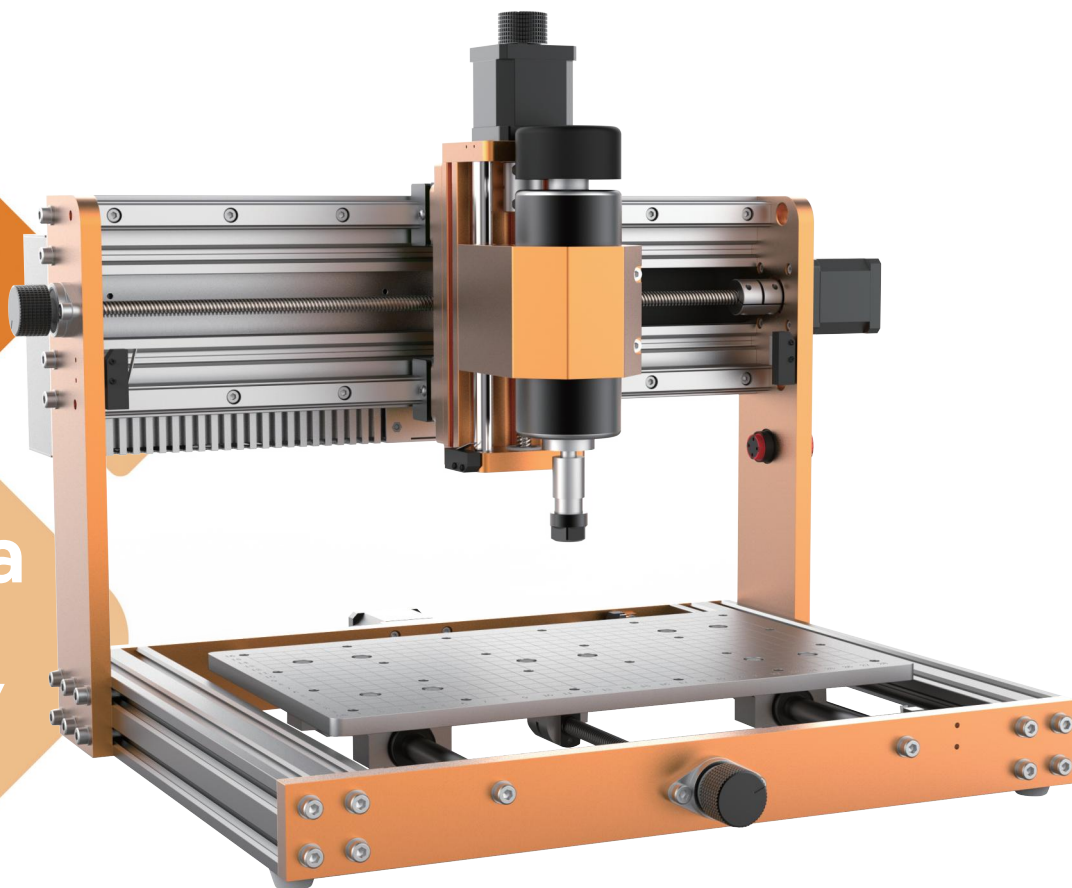


LUNYEE

К О В О Д С Т В О П О Л Ь З О В А Т Е Л Я
с е р и я 3018

3018 Pro Ultra
Фрезерный
станок с ЧПУ



К а к у с т а н о в и т ь ф р е з у 02

П е р в ы й р е з 03

Р а б о т а с Z-д а т ч и к о м 06

К а к р а з б л о к и р о в а т ь к о н ц е в о й в ы к л ю ч 07 т е л о

К а к и с п о л ь з о в а т ь а в а р и й н у ю о с т а н о в 08 у

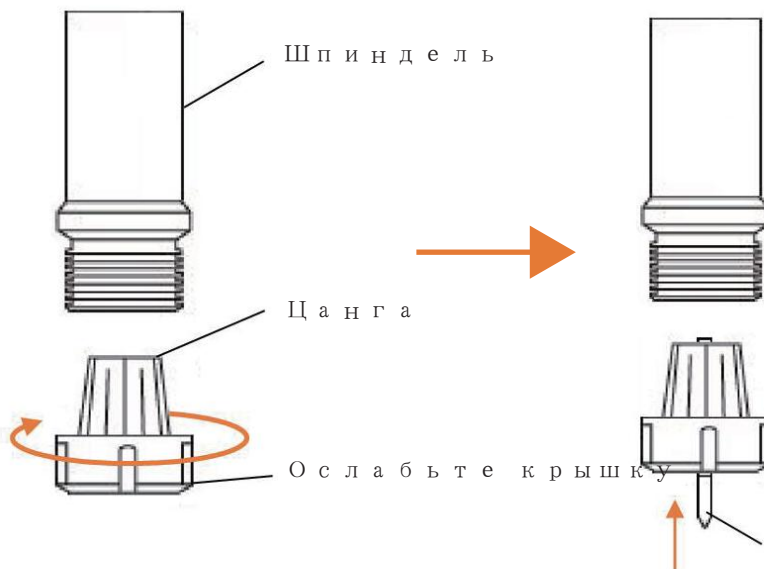
К а к и с п о л ь з о в а т ь а в т о н о м н ы й к о н т р о 09 л е р

Р е к о м е н д а ц и и п о п р о г р а м м н о м у о б е е н 10 ч е н и

Как установить



Откройте крышку

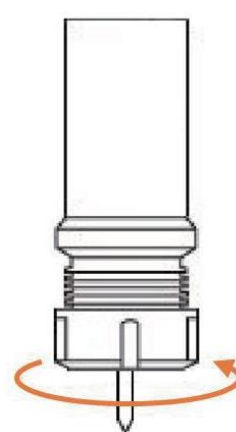


Вставьте немного

для ЧПУ



Затяну



Закройте крышку

Первый

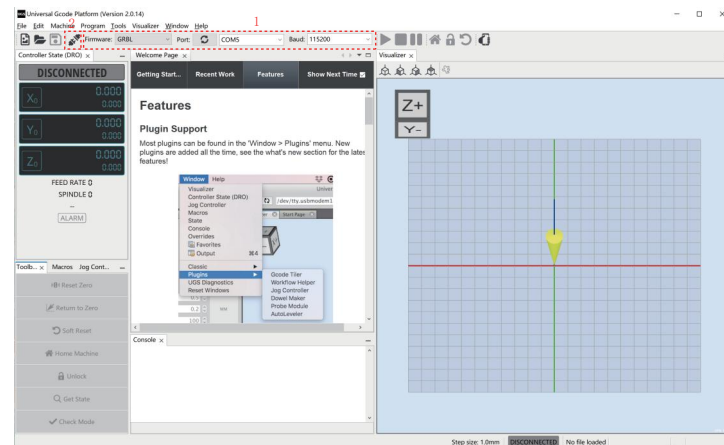
1. Подключите USB-кабель и включите питание.
2. Скопируйте установочный файл UGS с USB-диска на компьютер. Подключите устройство к компьютеру. В файле "Firmware-GRBL, COM port, and Baud-115200"; затем нажмите кнопку "Connect".

https://winder.github.io/ugs_website/download/

UGS Platform

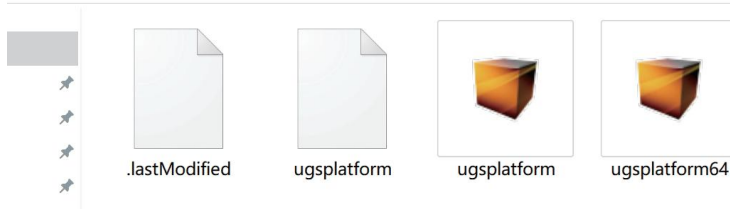
The next generation platform-based interface.

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



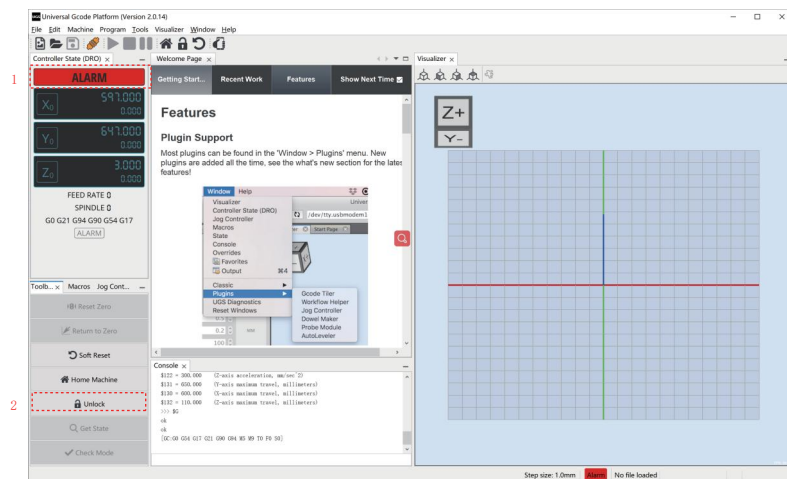
3. Распакуйте файл, найдите "bin>ugsplatform64.exe", дважды щелкните по нему, чтобы открыть программу.

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

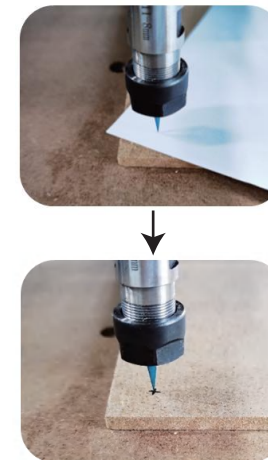
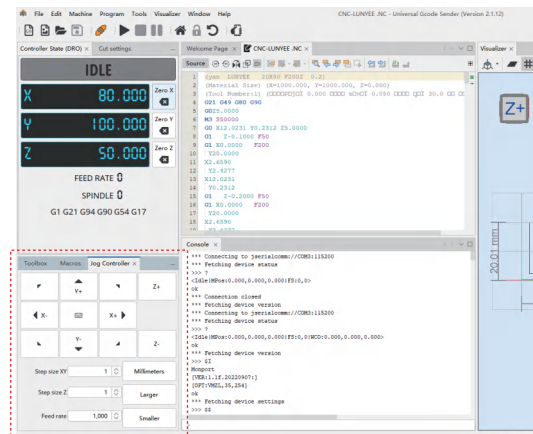


Первый

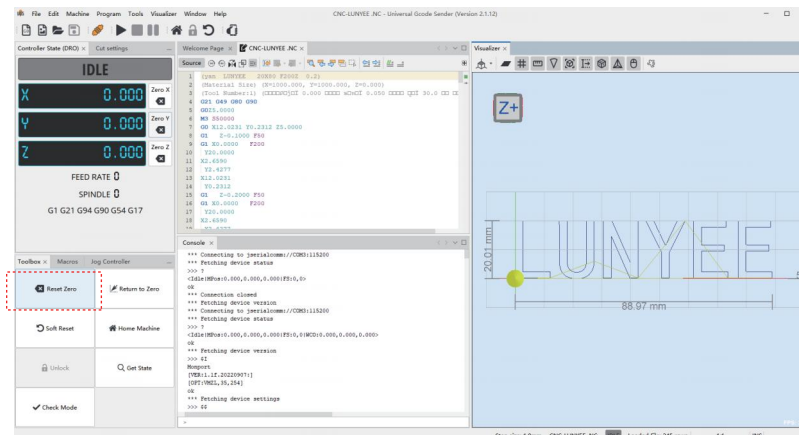
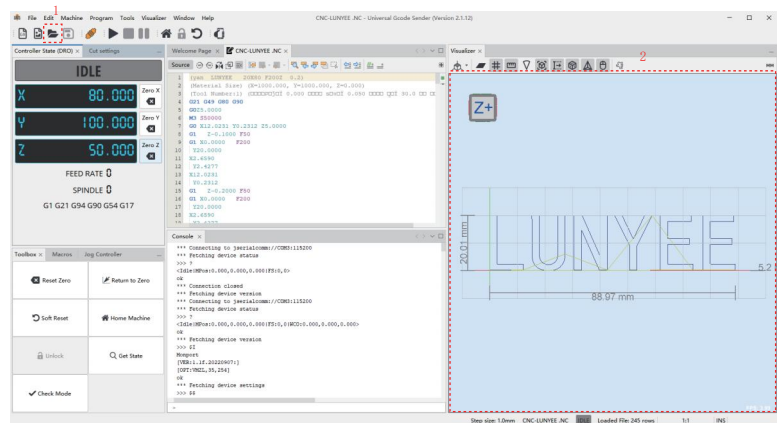
5. Статус изменится на ALARM, нажмите "Unlock" и изменить статус на "IDLE".



Печать по регулятору перемещения, чтобы фрезу в начало координат объекта. Правильный зазор между фрезой и поверхностью должен быть таким, чтобы через него мог пройти лист бумаги формата A4.



6. Откройте файл G-кода и просмотрите 8-кВт Visualizer и нажмите к



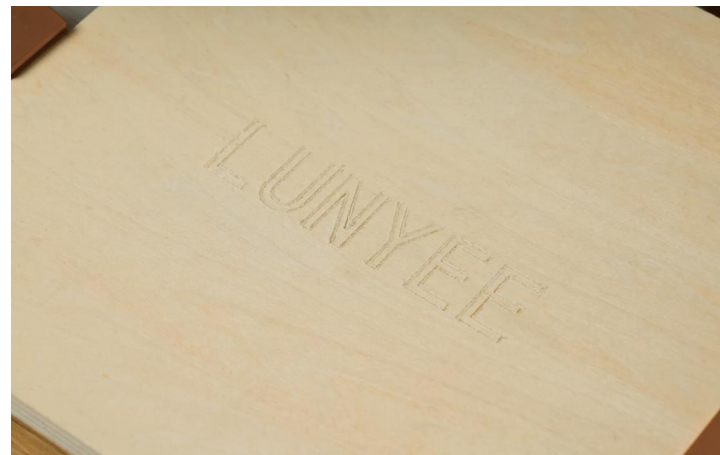
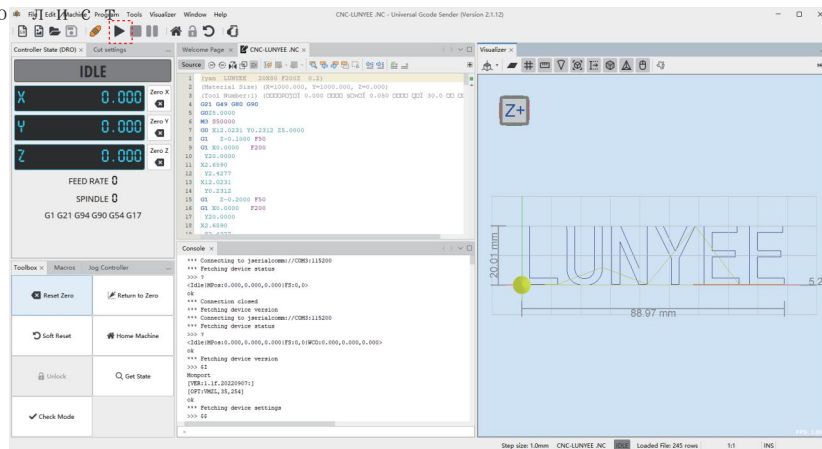
Первый

переместить

9. Затем нажмите "Send", чтобы начать гравировку. Визуальная настройка завершена.

объекта

только



к у "Reset Zero".

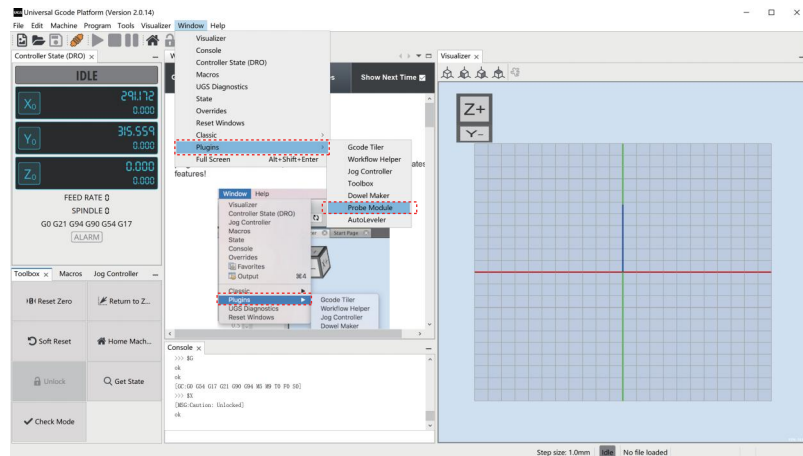
Работа с Z-да

1. Измерьте толщину Z-зонда.

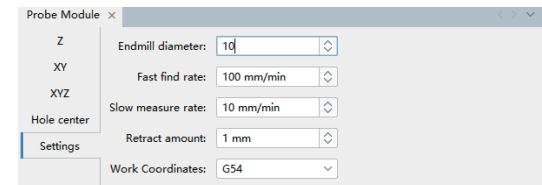


Толщина: 1,6 мм

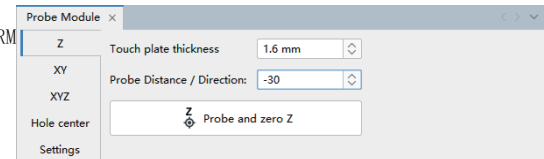
2. Перейдите в меню Window->Plugins->Probe Module.



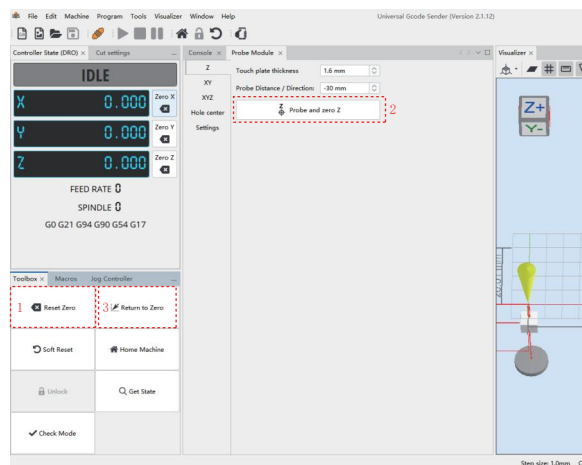
3. Настройка: отредактируйте параметры следующим образом: работайте дважды на высокой и низкой скорости для результата. Скорость будет выше, если число установлено...



Нажмите «Z»: введите измеренную толщину Z-зонда в поле «Touch plate thickness». Расстояние/направление зонда: установите «Probe Distance / Direction» на -30 мм (чтобы ось Z перемещалась вниз максимум на 30 мм). Если вы получите сообщение «ALARM», нажмите «Unlock».



4. Нажмите «Reset Zero», затем нажмите «Probe and zero Z», «Return to Zero», откройте файл и нажмите «send to...»



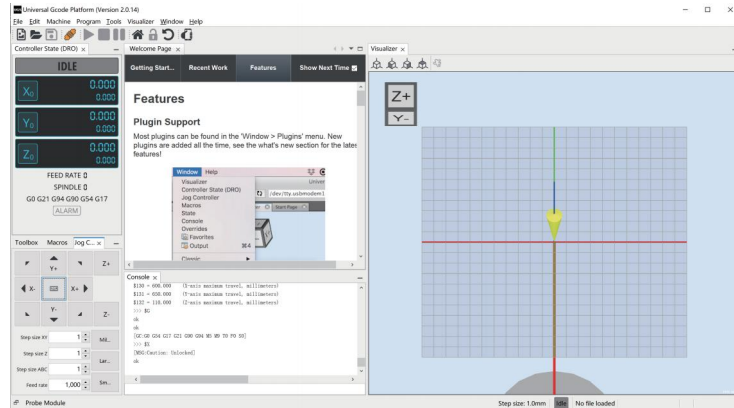
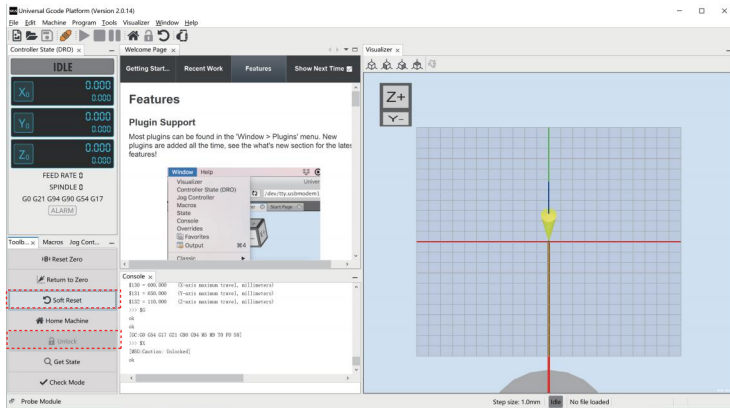
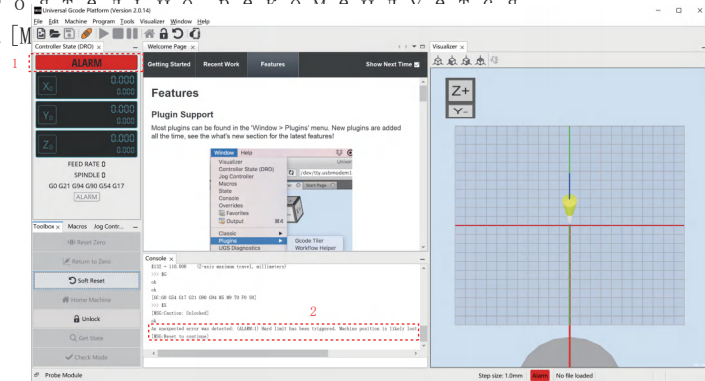
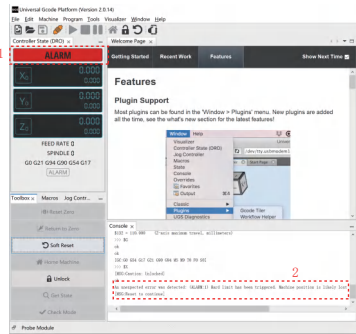
Как разблокировать концев

азом, Z-зонд будет
учения 1.0. Идти обрабатывании концевых выключателей. Если индикаторная панель переключится на "ALARM" и
ено на болевще знач "Alarm". В окне консоли появится сообщение об ошибке: Обнаружена непредвиденная ошибка: (ALARM!)
об ошибке: Обнаружена непредвиденная ошибка: (ALARM!)
Сработал жесткий ограничитель. Положение станка, вероятно, потеряно из-за внезапной остановки. Настройка выключателя будет полностью разблокирована
выполнить возврат в исходное положение. [M

Толщина к
значение
за по-пре
тся сообщ

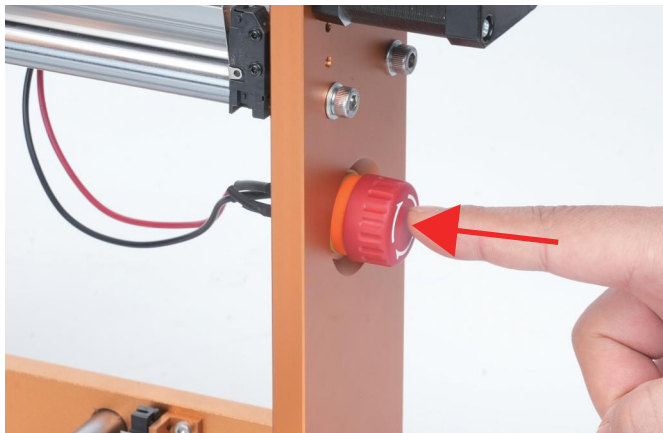


нажмите
ing". 2. Нажмите "Soft Reset > Unlock", затем переместите ось в противоположное направление от конца выключателя в обычном режиме.

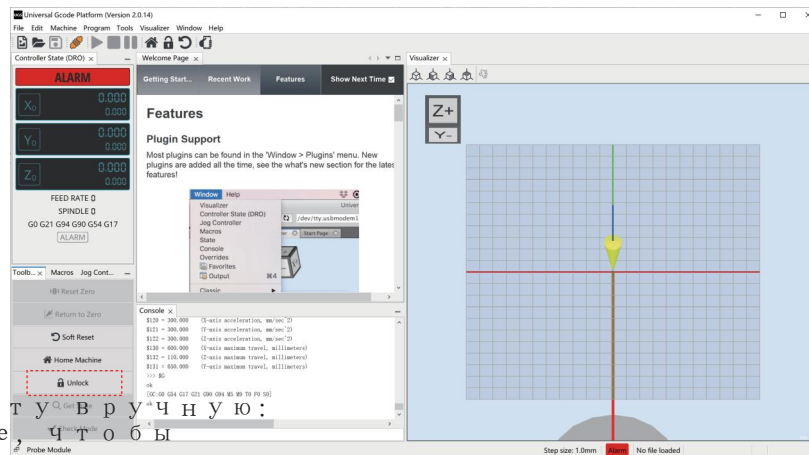
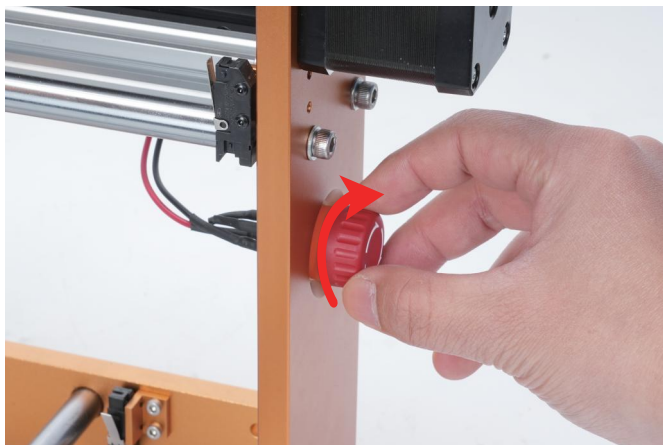


Как использовать аварийную кнопку

1. Нажмите и удерживайте кнопку аварийной остановки программного обеспечения, чтобы остановить машину в случае возникновения непредвиденной ситуации.
2. Если машина перейдет в режим "ALARM", нажмите кнопку, чтобы вернуться в нормальное рабочее состояние.

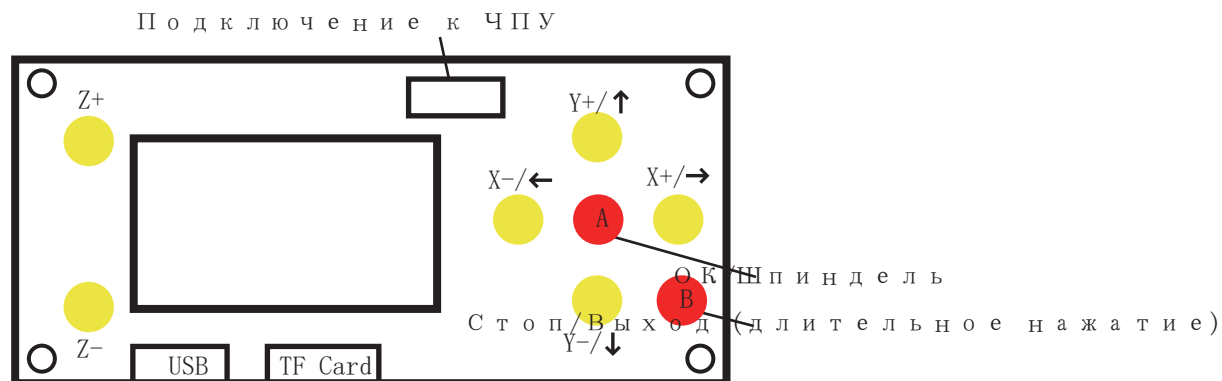


3. Вы также можете восстановить работу вручную: Поверните кнопку по часовой стрелке, чтобы восстановить нормальное рабочее состояние.



КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ АВТОНО

я для
к",
ояние.



SD: Ctrl File Set	Ctrl	Move Page: X+ Y+ Z+ SPN X- Y- Z- X1	Функции Перемещение X Y Z: Включение/выключение шпинделя: A (Шпинд Шаг: Назад: (длительное нажатие	X+ X
	File	■ IPHONE~1.NC File Select OK Ready to print Confirm OK Printed : 1% Running OK		
	Set	• Move: • 10mm/T 0.1mm/T 1mm/T 5mm/T Bdrte: 9600 • 115200 OK	Baud rate:115200	

Главная страница

Рекомендации по программному обеспечению/ОС

Программное обеспечение/ОС			Windows	Mac	Linux
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

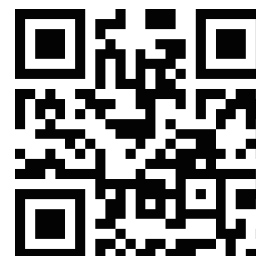
Водитель	
CH340 driver	http://www.wch-ic.com/search?t=all&q=CH340
Boot camp	https://support.apple.com/en-us/106378



Г р у п п а Ф Б
lunyeecncofficial



В е б - Э л е к т р о н н о е п и с ь м о п о с л е п р о д а ж и
www.lunyeecnc.com



В е б - Э л е к т р о н н о е п и с ь м о п о с л е п р о д а ж и
support@lunyeecnc.com

С Ы Л К А