

一、 操作流程

- 1、打开总电源开关 依次打开电脑、冷水机、驱动器、激光
- 2、双击打开软件 首先进行回原点操作（点击全部轴或者数控—回原点 -- 关闭回原点后将激光切割头移动到板材的上方（板材平整）然后点击数控—调高器-F1--2—Z 轴向下—确定）
- 3、在右上方打开导入文件 （选中所需加工的文件名---确定打开）点击停靠（图形首先选中）选择右下方或所需的方位
- 4、对图形进行排序 选中图形选择排序 -小图形优先
- 5、对于一张板可重复加工，一种图形切割数量大的时候，可以点击阵列铺满整个板材。
- 6、水温达到 20 度以上时，打开气阀，打开光闸和红光。电击手柄上的激光按钮，看是否出光。
- 7、关闭光闸，将红光移到板材的右下角或原点选择的方位。点击手柄上的走边框（看加工范围是否在板材上）
- 8、打开右上角工艺，打开文件参数 - 改对应焦距和气压。
- 9、光闸打开，点击开始可加工。停止就点暂停按钮继续点击开始（或者断点继续）。
- 10、加工完成后，关闭气阀，点击吹气。等气体全部放出后关闭吹气开关，关闭光闸和红光，关闭软件。
- 11、先关电脑，然后依次关闭激光--控制器--冷水机--电源总开关。

二、 保养

- 1、冷水机的水 25-30 天换一次（原装纯净水）
- 2、导轨用润滑油，齿条用黄油，15 天抹一次
- 3、保护镜片每天切割前打开看一下，有污点用酒精棉棒擦干净。

三、 注意事项

- 1、激光器不出光 可以把软件关闭等 2-3 分钟重新打开，然后打开光闸再试试。
- 2、冷水机报警 （1）可将出水和入水调换打开循环一分钟再将出入水换回正确位置。（2）将入出水拔出，打开放一点水，再插上。
- 3、板材切不好 （1）图层的速度不对或气压不准确
（2）激光的焦点不在中心或焦距不准确
（3）水温还没到 20 度以上

(4) 保护镜片损坏

uneedcnc