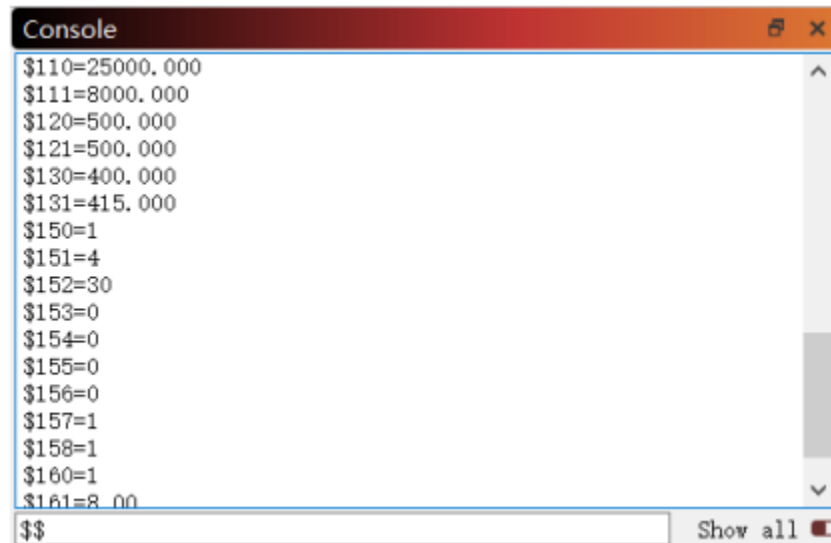


Paramètres de configuration GRBL

Après avoir connecté la machine et le logiciel avec succès, vous pouvez saisir \$\$ dans « Console » et appuyez sur Entrée pour vérifier ou modifier certains paramètres de configuration GRBL.

Veuillez vous référer à "Page 2" pour Air-Assist pour \$150 et \$151,

Laser Module Alarme "Page 3" pour \$153, \$154, \$155.



\$152 : Le temps d'attente pour passer en mode veille après avoir fini de travailler.

Vous pouvez le régler de 0 à 100, et il est 30 par défaut (attendre 30 secondes et passer automatiquement en mode veille après terminer le travail);

si vous réglez \$152 sur 100, la pompe à air et le module laser ne seront pas alimentés "OFF".

Remarques : En mode veille, la pompe à air et le module laser seront éteints une fois terminé.

\$156 : Pour contrôler si le mode de fonctionnement du module laser 40 W est associé à « Air » dans Brûlure légère. Il peut être réglé sur 0 ou 1, et il est 0 par défaut (le mode de fonctionnement du module laser est non AIR assiste). Si vous réglez \$156 sur 1, le module laser est en mode « Normal » lorsque l'Air est activé et vous devez vous référer aux « Paramètres recommandés 40 W ».

Lorsque l'Air est désactivé, le module laser est en mode « Précis » et vous devez vous référer aux « Paramètres recommandés 22 W ».

\$157 : La puissance du laser lors de la prévisualisation des images lors du travail avec une carte TF.

Vous pouvez le régler sur 1, 2 ou 3, et c'est 1 par défaut (La puissance du laser est de 1%).

Remarques : La puissance peut être réglée selon les besoins lors de la prévisualisation des images pendant le travail avec la carte TF car l'absorption et la réflexion des différentes couleurs de matériaux pour le laser sont différentes.

**Ne modifiez pas les autres paramètres de configuration sauf
\$150, \$151, \$152, \$153, \$154, \$155, \$156, \$157,
car cela pourrait entraîner un fonctionnement anormal de la machine.**

Dois-je utiliser l’Air-Assiste ?

Lors de la gravure, le fort flux d'air soufflera la fumée vers la surface du produit traité. Matériau et affecter l'effet de gravure. S'il n'y a pas de circulation d'air, la fumée peut polluer la lentille du le module laser.

Il est recommandé de conserver un faible flux d'air lors de la gravure pour protéger l'objectif du module laser de la pollution par la fumée sans affecter l'effet de gravure.

Lors de la découpe, le fort flux d'air peut réduire la température de surface du produit traité. matériel rapidement. Soufflez la fumée chaude et la poussière pour garder les surfaces du matériau propres.

Faire un tranchant plus lisse et plus délicat.

Il est recommandé de maintenir un fort flux d'air lors de la Coupe.

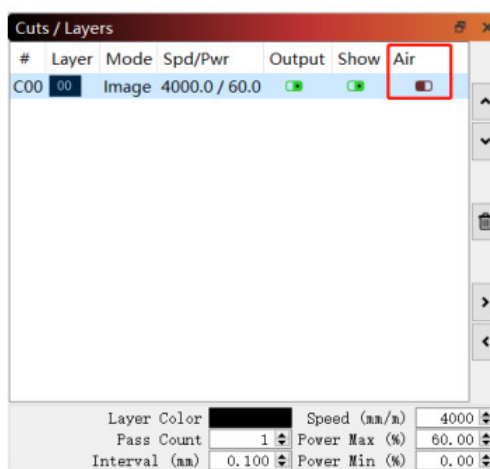
Comment régler la force du flux d’air ?

LightBurn

Air Assiste peut être activée ou désactivée dans “Cuts/Layers”.

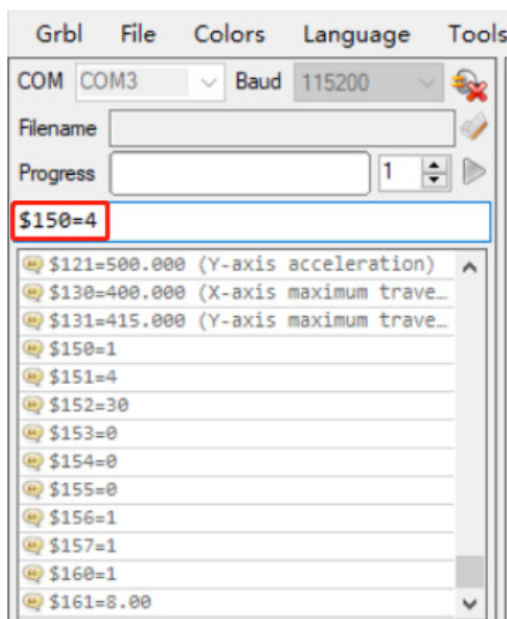
Le débit d'air sera faible si vous désactivez Air Assiste, Le flux d'air sera fort si vous activez Air Assiste.

Il est recommandé de désactivez l’assistance pneumatique lors de la gravure et activez Air Assiste lors de la découpe.



LaserGRBL

Un faible débit d’air est activé par défaut. Si vous avez besoin d'un fort flux d'air, utilisez le câble de données pour connecter la machine et l'ordinateur, entrez **\$150=4** dans la console, appuyez sur Entrée et redémarrez LaserGRBL.



Remarques:

1. La force du flux d'air peut non seulement être ajustée par logiciel, mais également par l'interrupteur à bouton sur l'ensemble axe Y gauche de la machine. Nous tournons généralement le bouton au maximum mais vous peut l'affaiblir.
2. Veuillez retirer le couvercle de la pompe à air, vérifier le coton du filtre et le nettoyer si le flux d'air est affaibli.
3. \$150 - Niveau de débit d'air le plus bas (niveau 1 par défaut) ; \$151 - Niveau de flux d'air le plus élevé (niveau 4 par défaut). Vous pouvez le régler de 1 à 4.
4. Entrez \$\$ dans la console et appuyez sur Entrée pour voir les paramètres actuels.

Trois fonctions d'alarme du module laser

Le module laser intelligent dispose de trois fonctions d'alarme :

Alarme de faible débit d'air (\$153)

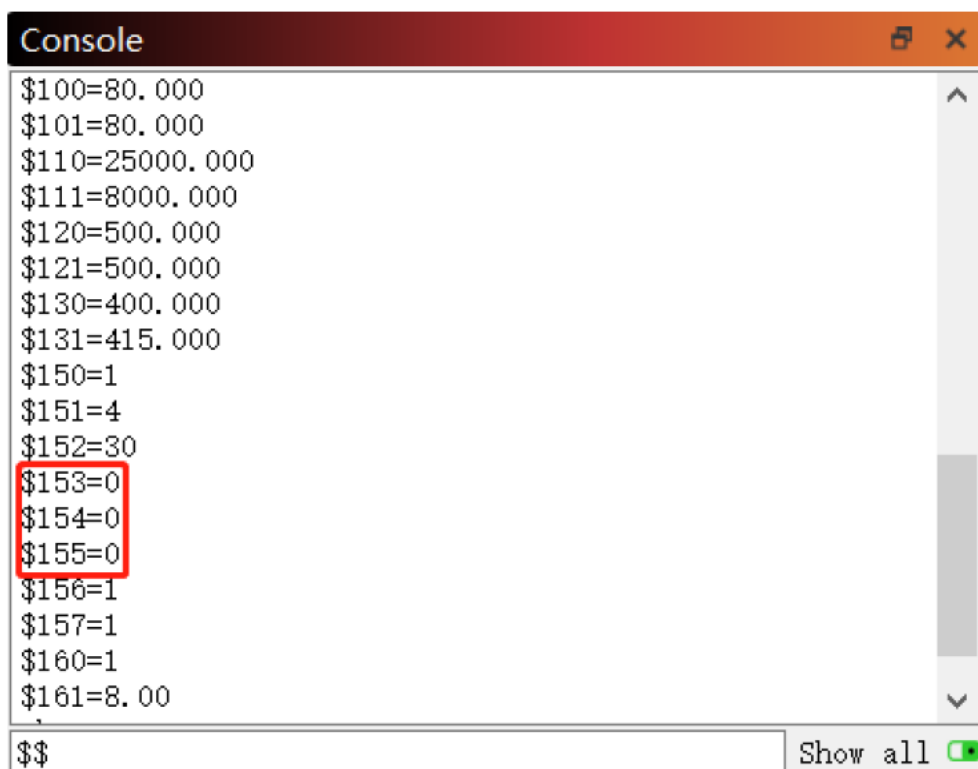
Alarme Flamme (\$154)

Alarme de contamination des lentilles (\$155).

Ils peuvent être activés ou désactivés.

Le voyant lumineux indiquera toujours la situation actuelle normalement lorsqu'il est désactivé, mais il ne s'arrêtera pas fonctionnement.

Vous pouvez connecter la machine et le logiciel via le câble de données, entrez \$\$ dans console et appuyez sur Entrée pour vérifier si la fonction d'alarme est activée (**0-Désactivé ; 1-Activé**).



```
Console
$100=80.000
$101=80.000
$110=25000.000
$111=8000.000
$120=500.000
$121=500.000
$130=400.000
$131=415.000
$150=1
$151=4
$152=30
$153=0
$154=0
$155=0
$156=1
$157=1
$160=1
$161=8.00
$,
Show all
```

Si vous devez activer ou désactiver la fonction d'alarme, veuillez entrer la commande suivante dans la console et appuyez sur Entrée :

Activer l'alarme de faible débit d'air : \$153 = 1

Activer l'alarme de flamme : \$154 = 1

Activer l'alarme de contamination des lentilles : \$155 = 1

Désactiver l'alarme de faible débit d'air : \$153 = 0

Désactiver l'alarme de flamme : \$154 = 0

Désactiver l'alarme de contamination des lentilles : \$155 = 0

Que dois-je faire en cas d'alarme ?

1. L'AIR clignote en rouge si la machine est en mode veille, la connexion de la pompe à air est anormal, ou le tube à air en silicone n'est pas connecté ou tordu.

Vous devriez vérifier la pompe à air et le tube à air en silicone à ce moment ;

2. Le FEU du module laser clignotera en rouge, cessera de fonctionner et se déplacera sur le côté éloigné des flammes

lorsque la flamme est détectée lors de la découpe de matériaux inflammables

(tels que le carton, bois de paulownia) lentement.

À ce moment, vous pouvez appuyer sur le bouton de réinitialisation pour effacer l'alarme information. Le voyant deviendra orange, indiquant qu'il y a un risque d'incendie, vous pouvez appuyer COMMENCER pour continuer à travailler. Le voyant deviendra vert après le redémarrage machine.

3. L'OBJECTIF clignotera en rouge et la machine cessera de fonctionner si l'objectif est sale (comme des empreintes digitales, de la poussière attachée).

Vous pouvez appuyer sur le bouton de réinitialisation et appuyer sur START pour continue de travailler.

L'OBJECTIF deviendra orange et vous devrez nettoyer l'objectif une fois éteint.

L'objectif clignotera toujours en rouge lors de la prochaine mise sous tension.

Vous devez appuyer à nouveau sur le bouton de réinitialisation pour confirmer que l'objectif a été nettoyé.

Puis le voyant deviendra vert.

