

模型激光切割机设备操作说明书

(激光切割机最大切割范围: 1300mm×900mm)

开启激光切割机总电源



打开 AutoCAD, 文件中如需要划分切割和刻线两个图层时, 请在“特性”工具栏中使用带中文的两种不同颜色区分, 如右图 否则软件不能识别颜色。再将文件另存为*.DXF 文件, 并在 LaserCAD 程序中导入*.DXF 文件。

点击“工具”→“删除重叠线”, 设置好“最大功率 1”、“最小功率 1”和“速度”参数后点击“加载文件”。

★文件加载完毕后点击软件工具栏的“预算加工时间” 按钮, 若加工时间超出预算范围请删除部份线段后再重复操作。

调整激光头高度, 扭松伸缩套最上面 2 颗螺丝保持与被切割材料 5mm 的距离, 并按激光切割机“定位”按钮, 定位切割起始点后点“走边框”按钮, 若数据超出材料边框范围, 请重新调整好数据。

扭松圈内伸缩套2个螺丝, 使激光头与被切割材料保持5mm距离, 再扭紧螺丝。

★关闭激光切割机防护盖, 按“开始”按钮切割

★切割结束后关闭总电源

激光切割机材料切割参考数据 (使用设备之前先做试验)

	厚度 (mm)	速度	(激光 1)最大功率	(激光 1)最小功率
有机玻璃	1	50—60	98	95
	2	30—40	98	95
	3	20—30	98	95
	4	13—20	98	95
	5	10—15	98	95
亚克力	2	30—40	98	95
	3	20—30	98	95
卡纸	0.5	90—100	40	30
	1	70—80	40	30
木板	2	35—45	95	90
	3	25—35	95	90
KT 板	5	90—100	35	20
所有材料	刻线	120	15	10

*请在使用设备之前先做试验, 以上数据仅供参考。