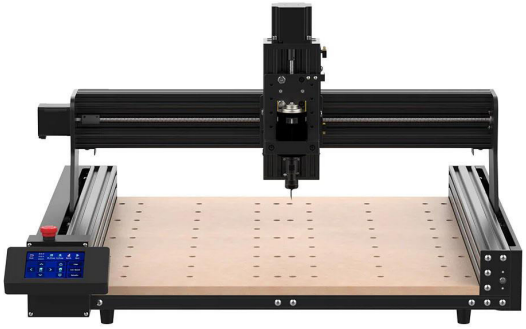
MINICAM24

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

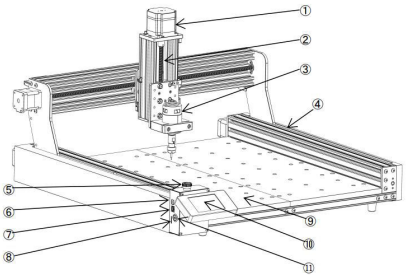
Гравировальный станок TwoTrees TTC450 с ЧПУ

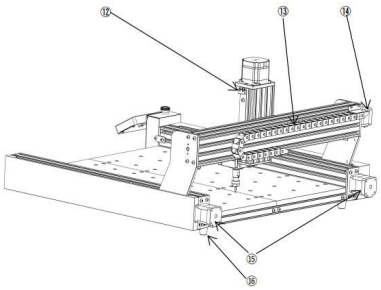


СОДЕРЖАНИЕ

1. Об устройстве..... 3
2. Установка 4
3. Использование..... 15

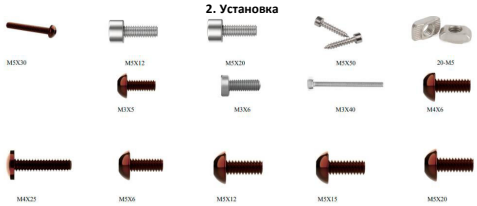
1. Об устройстве





1. Двигатель оси Z;
2. Винт T8-4;
3. Двигатель шпинделя 775;
4. Боковой профиль 4080U;
5. Аварийный выключатель;
6. Интерфейс питания постоянного тока;
7. Интерфейс USB;
8. Слот для карты TF;
9. Гравировальная платформа;
10. Сенсорный экран TS35;
11. Выключатель питания;
12. Концевой выключатель;
13. Цепь тяги;
14. Двигатель оси X;
15. Двигатель оси Y;
16. Резиновые ножки.

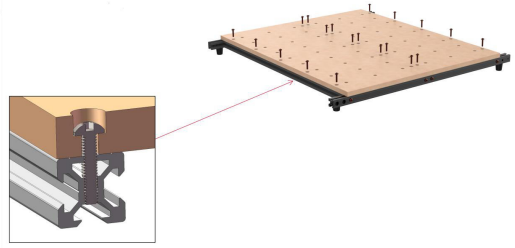
2. Установка



Шаг 1:

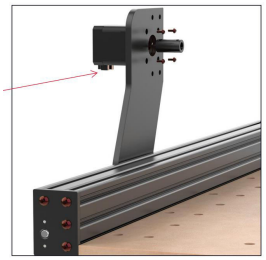
-2020 передняя поперечная балка*1
-2020 задняя поперечная балка*1
-2020 нижняя поперечная балка*2
-2040 нижняя поперечная балка*1
-Шестигранный ключ 3,0
-Резиновые ножки*4
-Винты M5X30*8
-Винты M4X25*4
-Шестигранный ключ 2,5

Шаг 2:
-Плита плотности*2
-Винты M5x20*20
-Шестигранный ключ 3.0

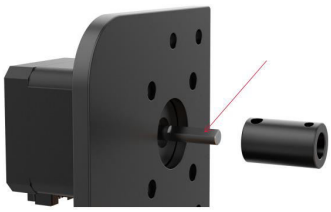


Шаг 3:
-Левая ось Y в сборе*1;
-Правая ось Y в сборе*1;
-Винты M5X30*8;
-M5X20*2;
-Шестигранный ключ 3,0.

Шаг 4:
- Шаговый двигатель оси X*1;
- Винты с чашеобразной головкой M3X6*4;
- Муфта*1;
- Шестигранный ключ 2.0.



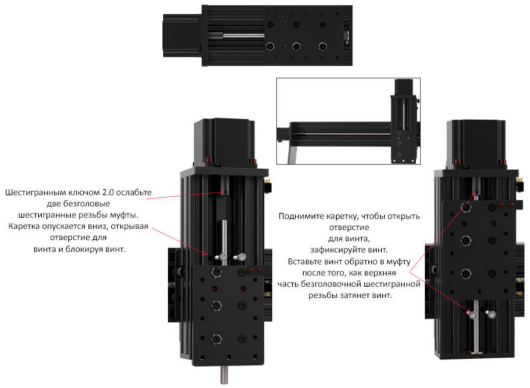
Левая ось Y в сборе с шаговым двигателем. Обратите внимание, что порт подключения двигателя обращен вниз.
Соединительная втулка в вал двигателя, шестигранная резьба без головки запрессована в плоскую сторону вала двигателя.



Шаг 5:
- Сборка оси X*1;
- Винты M5X15*4;
- Шестигранный ключ 3.0.

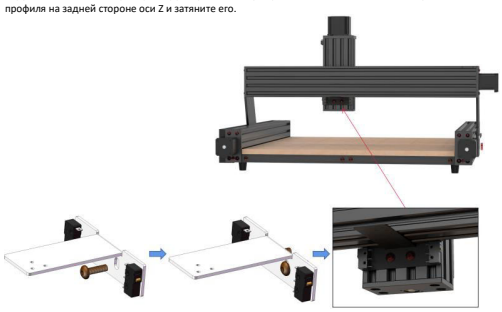
Обратите внимание на ориентацию оси X: конец гайки направлен вверх.

Шаг 6:
- Винты с полукруглой головкой M5X20*4;
- Сборка оси Z*1;
- Шестигранный ключ 2,0;
- Шестигранный ключ 4,0.

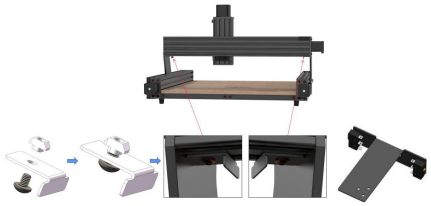


Шаг 7:
-Концевой выключатель оси X*1;
-Винты M5X15*2;
-Шестигранный ключ 3,0.

Вкрутите винт M5X6 через фиксирующую пластину ограничения x, а затем в T-гайку. Вставьте его в паз профиля на задней стороне оси Z и затяните его.

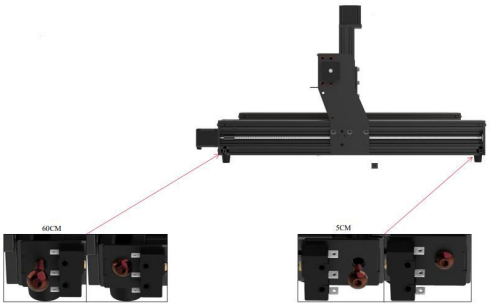


Шаг 8:
- Винты с полукруглой головкой M5X6*2;
- T-образная гайка 20-M5*2;
- Ограничительная пластина триггера оси X*2;
- Шестигранный ключ 3,0.

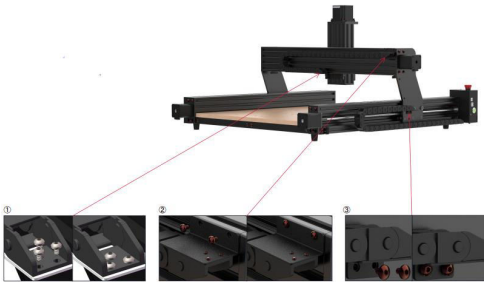


Вставьте винты M5X6 в пластину ограничителя оси X, а затем закрутите их в T-образные гайки. Вставьте их в паз профиля в нижней части обоих концов оси X и затяните.

Шаг 9:
Винты M5X6 вкручиваются в профиль после прохождения концевого выключателя.



Шаг 10:
- Винты M3X5*5;
- Винты M4X6*2;
- Шестигранный ключ 2,0;
- Шестигранный ключ 2,5.

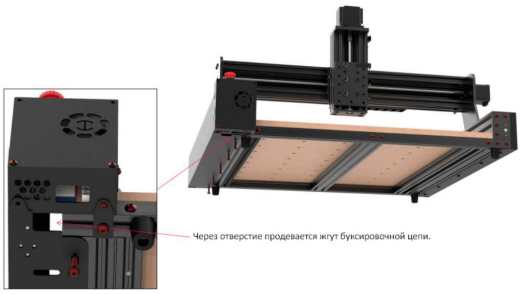


Шаг 11:

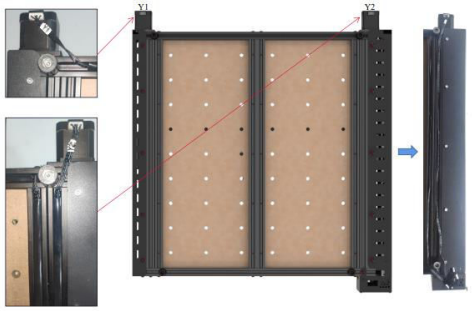
Шаг 12:
- Винт M3X5*1;
- Винты с головкой M3X40*2;
- Левый защитный кожух оси Y*1;
- Шестигранный ключ 2,0;
- Шестигранный ключ 2,5.

1. Первый концевой выключатель оси Y, подключенный к клеммам блока управления для подключения беспроводной последовательности требований;
2. Защелкните тяговую цепь одного конца блока управления в левой защитной пластине оси Y;
3. Винты M3X40 фиксируются через профиль;
4. Винты M3X5 фиксируют блок управления и защитную пластину.

Шаг 13:
- M5X15*5;
- 3.0 шестигранный ключ.



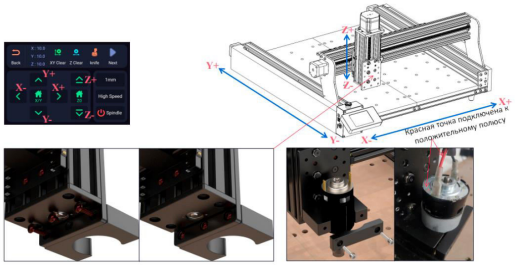
Шаг 14:
Вставьте провод двигателя оси Y в нижний слот профиля.
Профильное уплотнение плотно прижимается. Провод двигателя вставляется в шаговый двигатель оси Y.



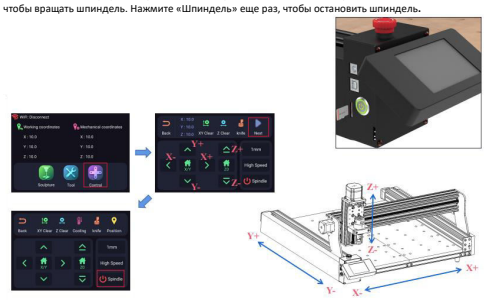
Шаг 16:
Вставьте кабель двигателя в шаговый двигатель оси X. Свяжите провода нейлоновыми стяжками.

Шаг 17:
Проложите кабель блока управления к задней части сенсорного экрана, вкрутите винты M3X5 в крепежную пластину, чтобы зафиксировать экран.

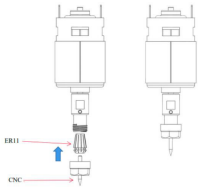
Шаг 18:
Подключите кабель двигателя 775, кабель шагового двигателя оси Z и ось Z, ограничительный кабель оси X. Нажмите ось X+, чтобы переместиться вправо. Нажмите ось Z, чтобы переместиться вниз.



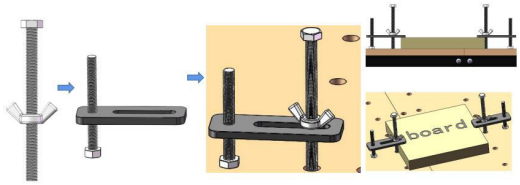
Шаг 19:
Тест:
Убедитесь, что переключатель аварийной остановки выдвинут, подключите питание и нажмите металлический переключатель, загорится зеленый свет. Если экран загорится, питание включится нормально. Если экран не загорается, после выключения питания поменяйте положение линий экрана, чтобы перезагрузиться. Нажмите кнопку «Управление» и переместите ось XY в левый нижний угол станка. Нажмите «Очистить XY» и «Очистить Z». Затем переместите ось XY от угла. Нажмите «ДАЛЕЕ», нажмите «HHome», чтобы вернуться в угол. Ось XYZ вернется в нижний левый угол машины. Нажмите «Шпиндель», чтобы вращать шпиндель. Нажмите «Шпиндель» еще раз, чтобы остановить шпиндель.



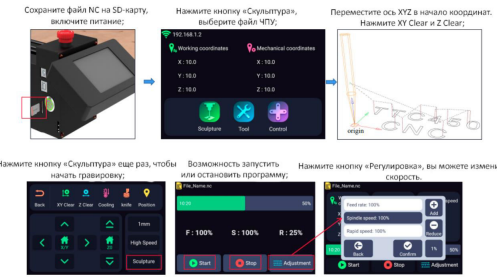
Примечание: Длина зажима фрезы составляет примерно 1/2 от общей длины фрезы.



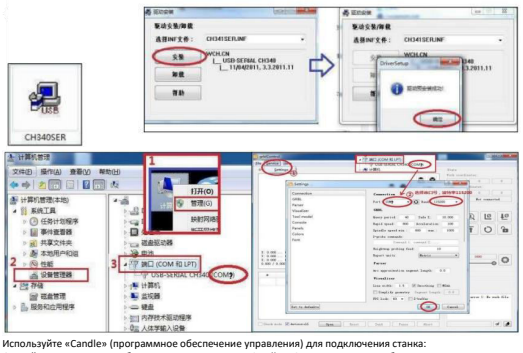
Заготовка зажимается путем регулировки гайки-барашка. Примечание: Траектория инструмента обходит крепление, чтобы избежать столкновений.



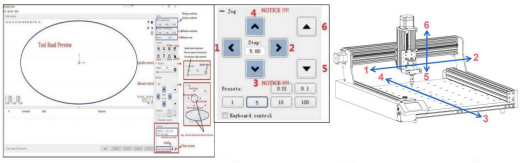
3. Использование



Установите программу CH340.
Щелкните правой кнопкой мыши «Мой компьютер» — «Управление оборудованием» — «Диспетчер оборудования» — «Порт», проверьте, есть ли номер порта CH340. Если установка будет успешной, появится COMx, запомните номер после COM.

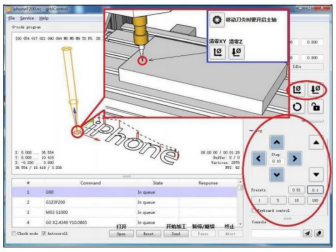


Используйте «Candle» (программное обеспечение управления) для подключения станка:
Откройте программное обеспечение управления «Candle». Это программное обеспечение предназначено для управления 3-осевой резьбой с ЧПУ. Сначала установите номер порта, а затем вернитесь в главный интерфейс программного обеспечения, программное обеспечение автоматически подключит станок.
Номер порта должен быть таким же, как на последнем шаге, в противном случае программное обеспечение не сможет подключить станок. Если станок подключен успешно, главный интерфейс отобразит: [CTRL+X] < Grbl 0.9j ['$' для справки]. Если отображается другая информация, это означает сбой подключения. Проверьте, выполнили ли вы все шаги. Или закройте программное обеспечение, вытащите USB-кабель. И подключите USB-кабель, откройте программное обеспечение, установите номер порта, снова подключите станок.



Проверка направления: проверьте, движется ли устройство в том же направлении, при нажатии. Если вы нажимаете кнопку, машина не движется, это означает, что шаговый двигатель в этом направлении реверсирован. Пожалуйста, поменяйте провод двигателя на плате управления.
После первого тестирования вы можете попробовать создать свой собственный gcode для гравировки. Gcode — это команда, которая заставляет машину двигаться. Это должен быть файл .nc. В папке есть несколько файлов .nc. Соответствующее программное обеспечение для создания файла .nc — ARTCAM (по ссылке это старая версия, если вы хотите получить последнюю версию, вы можете поискать ее в Интернете, это очень распространенное программное обеспечение):
https://www.dropbox.com/s/n1pi8Gz2lu5zd8q/ArtCAM.rar?dl=0 Это одна версия, вы также можете получить другую последнюю версию в Интернете. Вы также можете посмотреть эти видео на Youtube, чтобы узнать, как создавать файлы .nc с помощью.

ARTCAM:https://www.youtube.com/user/delcamartcam/videos



Если у вас остались какие-либо вопросы по использованию или гарантийному обслуживанию товара, свяжитесь с нашим отделом технической поддержки в чате WhatsApp. Для этого запустите приложение WhatsApp. Нажмите на значок камеры в правом верхнем углу и отсканируйте QR-код приведенный ниже камерой вашего смартфона.

Сервисный Центр

Контакт WhatsApp

Приятного использования!