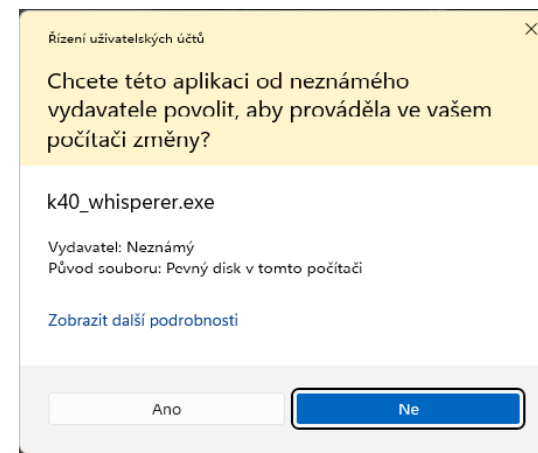
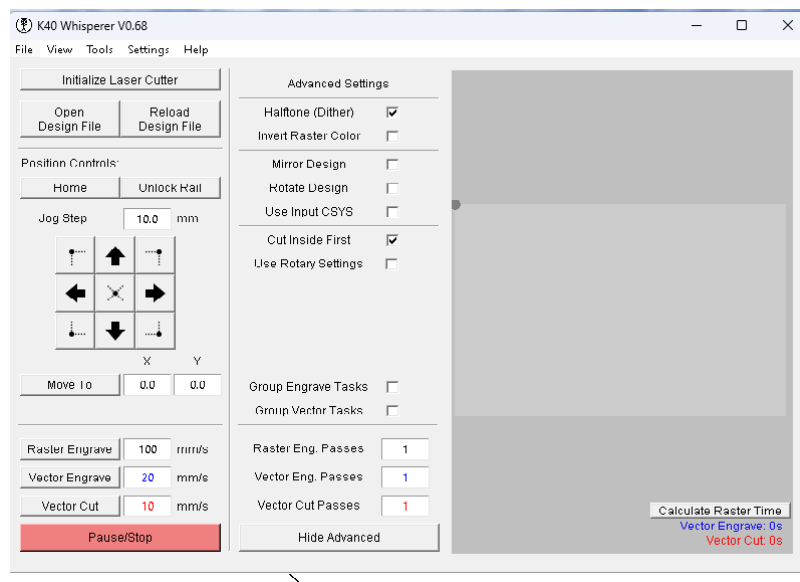


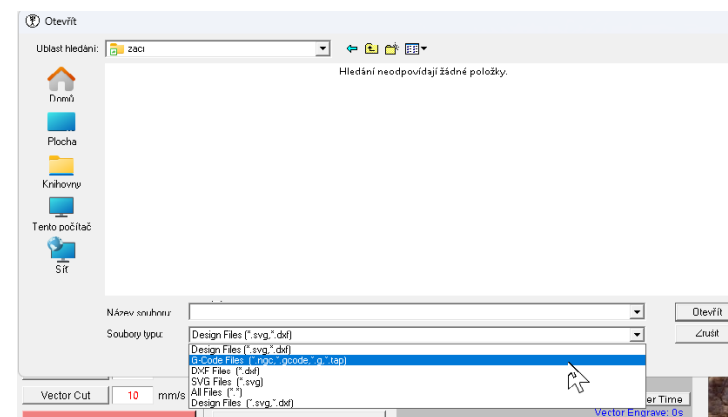
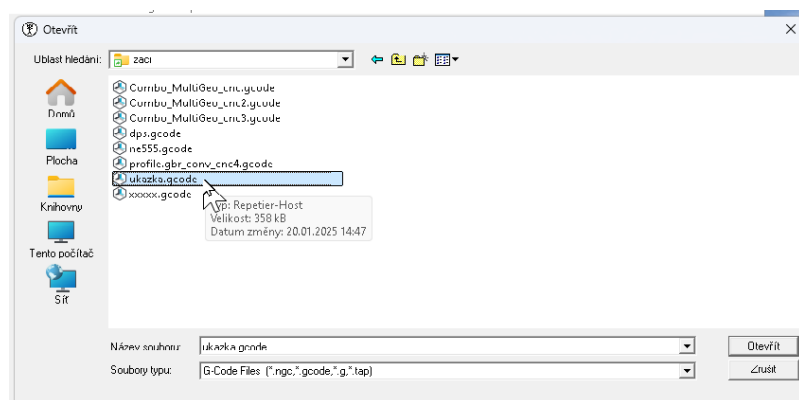


Spustíte program K40 a potvrdíte spuštění jako administrátor (ochrana náhodného spuštění)

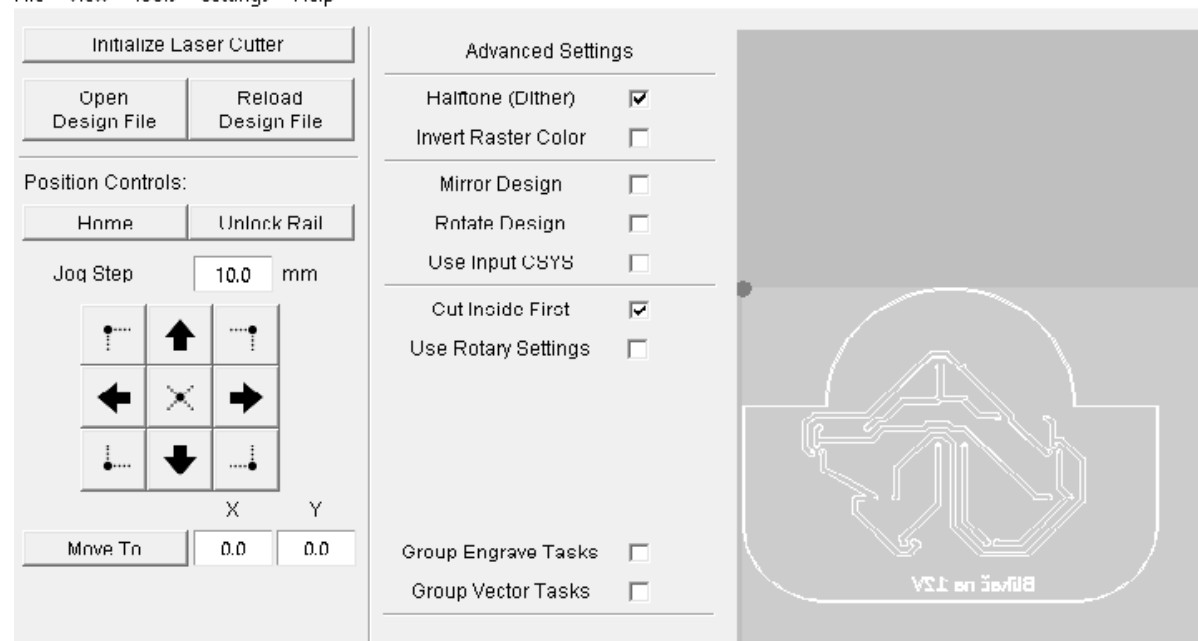


Stiskněte Open Design File

Přepněte na soubory *.gcode a vyberte soubor



File View Tools Settings Help



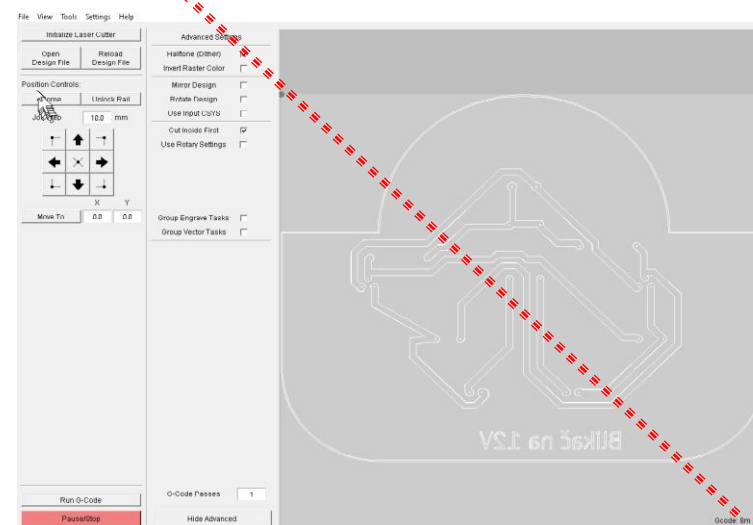
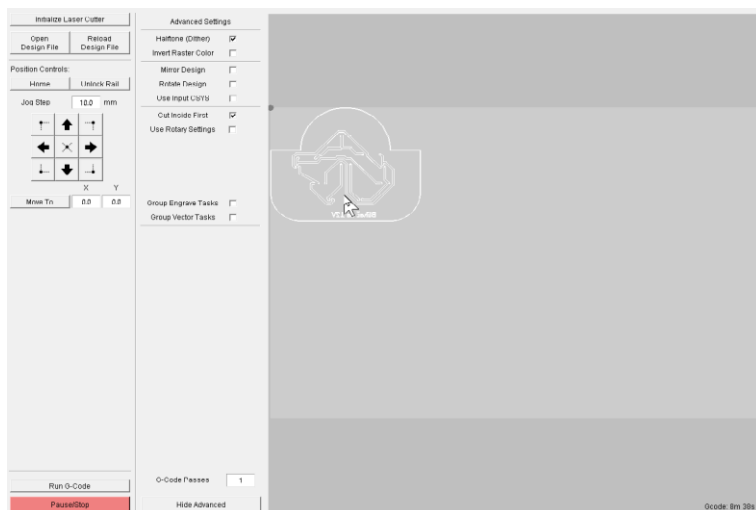
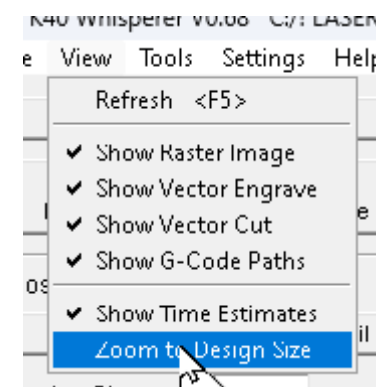
Přepnutí na zobrazení celé DPS na plochu pálení

View – Zoom to Design Size

Předpokládaný čas pálení naleznete

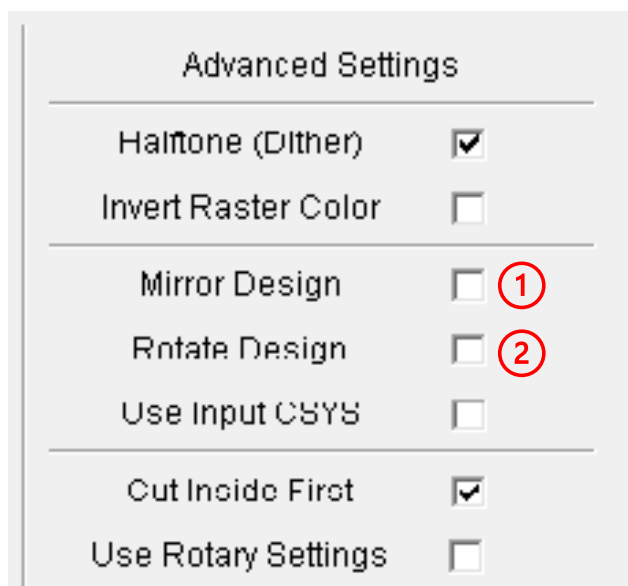
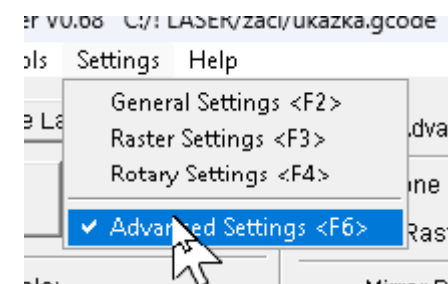
Gcode: 8m 38s

vpravo dole



Pokud zjistíte, že nápis je nečitelný můžete otáčet i zrcadlit v programu

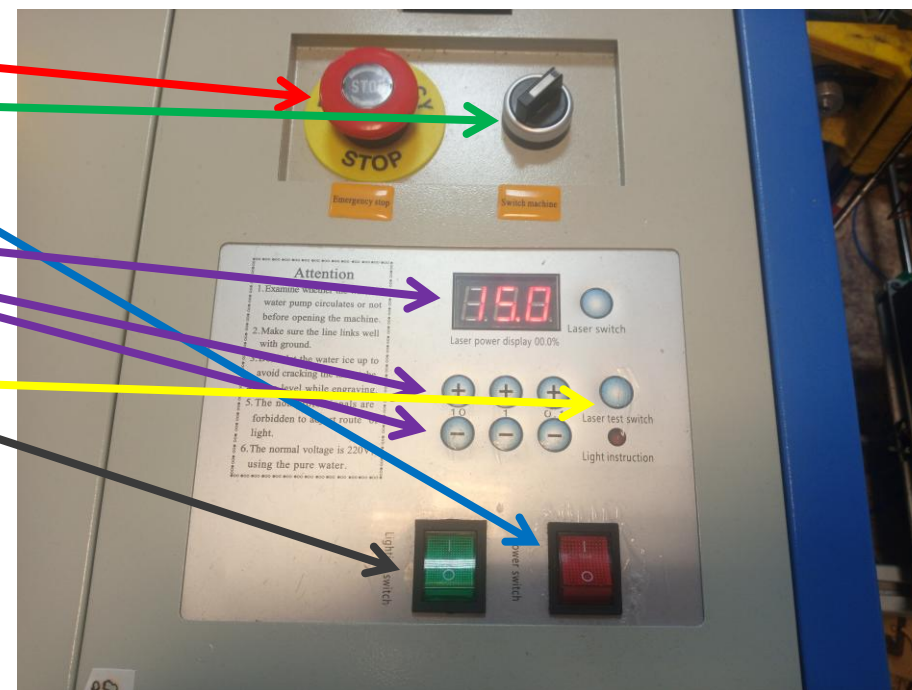
Settings – Advanced settings
nebo klávesa F6



1. Zrcadlení
2. Otočit o 90°

Zkontrolujte STOP tlačítko
Zapněte stroj a 1 minutu
Vypněte napájení pro laser (červený)
Nastavte výkon na 15%
Zapněte osvětlení

Testovací tlačítko pro pálení
(zatím nepoužívejte)



Vložte materiál pro pálení. Zabezpečte proti náhodnému posunutí.

Pálí se z vrchu na nastříkanou vrstvu barvy (černá matná).

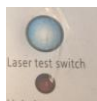
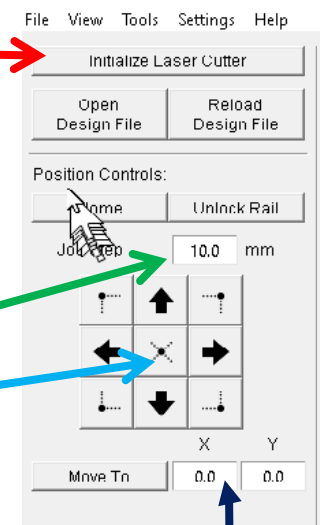
Inicializujte plotr laseru



Zapněte napájení laser (červený vypínač). Pozor barevná skladba laseru je mimo viditelné spektrum, proto není vidět. Je nutné mít zavřený kryt stroje. Hrozí poškození zraku odraženým světlem

Pomocí šipek v programu najedťte na pozici začátku pálení.
Pro jemnější posuv nastavte krok posuvu.

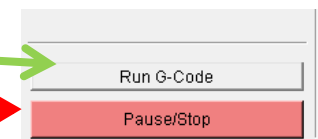
Při známé pozici je možné zadat zde



Pro ověření pozice krátce stiskněte testovací tlačítko pálení na stroji

Pokud je nastavený začátek pálení spustíte program pálení

Pauza nebo stopnutí pálení



Nouzově použijte STOP tlačítko



Po skončení pálení vypněte napájení pro laser (červené tlačítko).

Vyjměte plošný spoj z pracovní části a očistěte jej od spálených částí barvy. Měď by měla být lesklá.



Nechejte minimálně 2 minuty ještě spuštěný stroj z důvodu chlazení laserové trubice, potom jej vypněte.