

L68系列打标机操作手册

L68-V1.1(2016.05.20)

使用环境与安全

！！ 使用环境

- 输入电压：200—240VAC
- 额定频率：50HZ

注：电压波动较大或者频率不对极易造成机器的损坏！！

- 正常使用温度：0—40摄氏度
- 正常环境湿度：10%—80%
- 机器必须保证可靠接地

！！ 使用安全

- 机器的激光器属于第四类激光产品
- 激光器能够发射高功率的不可见激光
- 避免皮肤受到从镜头直接或散热的辐射光照射
- 不要自行打开机器或者拆开任何配件，如私自拆开机器导致的安全问题本公司概不负责

开机顺序

- 1. 确定供电电压为220V/50HZ
- 2. 确定地线已经可靠接地
- 3. 依次打开主控、振镜、激光电源
(中间依次需有5s左右的间隔时间)
- 4. 打开触控电脑开关，进入系统
- 5. 打开打标软件
- 6. 将红光对焦的位置调至合适位置
(部分打标效果需要偏焦)
- 7. 编辑或者导入打标文件
- 8. 调整打标文件的大小
- 通过“红光指引”确定打标内容区域
- 9. 点击开始打标或者通过脚踏进行打标

关机顺序

- 1. 停止打标，退出打标软件
- 2. 关闭触控电脑
- 3. 依次关闭激光、振镜、主控电源
(中间依次需要5s左右的间隔时间)
- 4. 拔下电源插座
- 5. 盖上镜头盖，罩上防尘罩

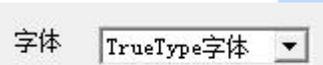
参数说明

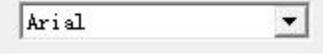


- 笔号、颜色、开关：每个颜色可以对应一组打标参数，通过设置可以进行分图层打标
- 加工数目：在一次标刻中执行的打标次数
- 速度：标刻速度，速度越小，标刻深度越大，时间也越长
- 功率：相应及管理功率的百分比，功率越大，相应的打标深度约深，但是长期过高的功率可能会加速激光器衰减
- 频率：当前激光器的频率。不同材质需要调整好对应的频率，频率越高，光越柔和。例如金属材质需要打一些深度的，频率可调为30Khz,如果金属上需要打黑，则可调整为60Khz，且需要偏焦。
- 脉宽：普通激光器为固定脉宽，高配的MOPA激光器可以调整脉宽
- 开关延时、关光延时、结束延时、拐角延时：出厂前进行调试好，这几个部分不需要去做设置

编辑

1. 利用工具栏中  工具添加文本信息

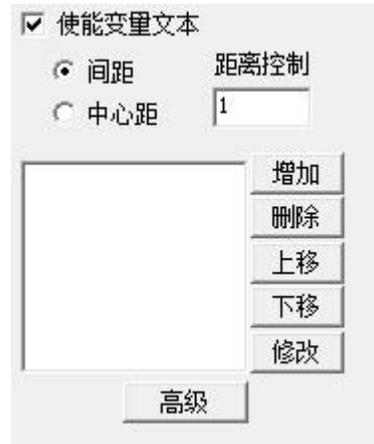


2.  选择好合适的字体

3.  当选择是双线字体时，可以使用填充工具进行填充

4.  设置文本的格式

5.  使用变量文本工具，
可以设置：日期、
时间、序列号等变
量文件



利用工具栏中的  工具可以加入矢量文件，支持PLT及DXF格式。

注：如果需要填充，需要保证图形在绘制时是完全封口的，不然可能会出现填充不正确的情况

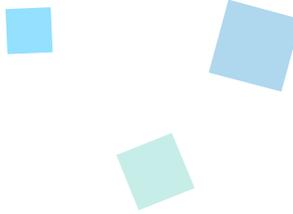
详细编辑操作可参考演示视频

日常注意事项及维护

- 开始使用时必须保证机器的可靠接地
- 光纤线请勿过度弯折
- 场镜保证清洁，定期用酒精棉进行擦拭
- 我司会安排技术人员定期上门进行整机的保养

紧急情况处理

- **当遇有如下紧急情况时**
 1. 激光频繁不间断出光
 2. 产品在激光头下方出现滞留时
 3. 人员及其他设备被激光灼伤时
 4. 电气发生故障时
 5. 听到有异响
 6. 看到有火花
- 请将所有电器按钮开关全部关闭并及时报修**



D盘附带资料：

视频：

1. PLT矢量文件的制作
2. 常见的文字编辑
3. 打标软件还原及系统崩溃处理
4. 红光对焦的调整

备份文件：

1. 打标软件压缩备份包
2. C盘GHOST备份镜像文件
3. 打标软件驱动文件