VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

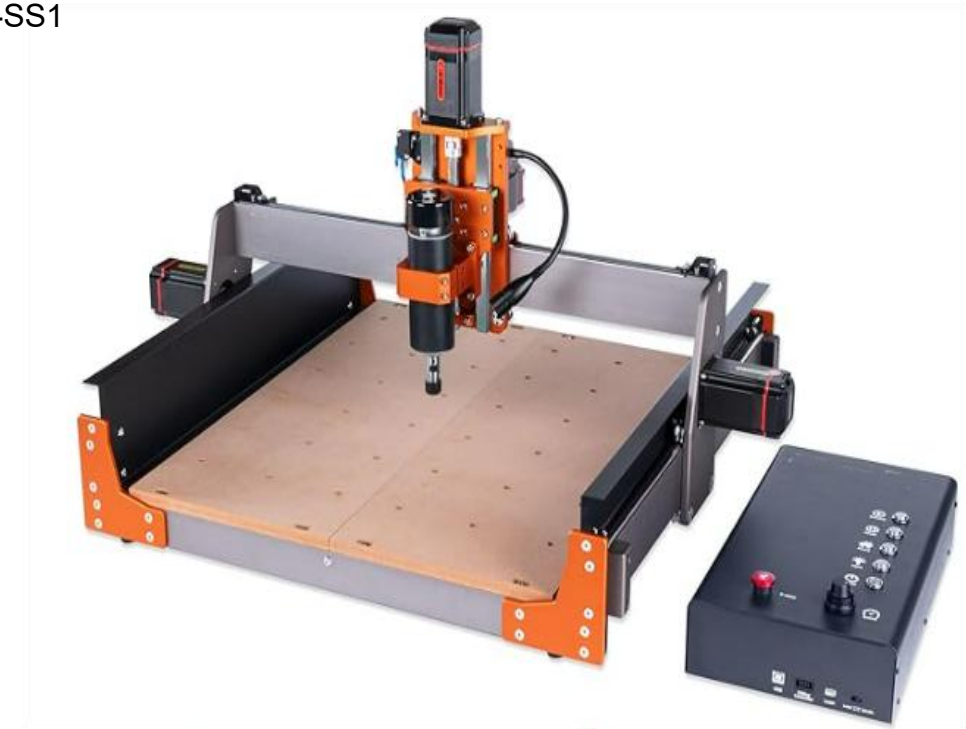
CNC ENGRAVING MACHINE

MODEL: CNC4040-SS1

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

CNC ENGRAVING MACHINE

MODEL: CNC4040-SS1



(The picture is for reference only, please refer to the actual object)

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

Safety Guide



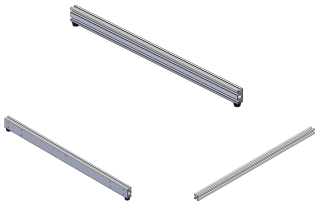
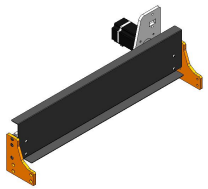
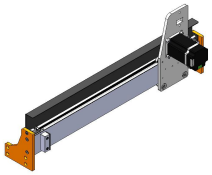
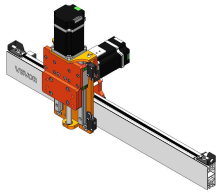
Please be careful when using your CNC machine. This machine is an electricaldevice with moving parts and dangerous areas.

1. The CNC Machine are for Indoor Use Only.
2.You must be 18 years or older to operate this machine, unless s upervised by a knowledgeable adult familiar with the machine
3.Wear gloves to installthe machine,Wear the proper Personal Protection Equipment when using machines (Safety Glasses etc.).
4.Always place the CNC Machine on a stable surface.
5.The CNc Machine is supplied with switchable Power Supply 220VAC or 110VAc. Never use a diferent power supply; it may cause malfunctions or damage to the machine.
6.The 4040 CNC utilizes a high amp power supply. It is recommended that you do not plug the CNC Router into an extension cord, or power strip as it may damage the machine. (Need final confirmation)
7.Ensure the Emergency stop button is easily accessible at all times.
8.Never disassemble the Power Supply or Electrical Components.
9.DO NOT TOUCH the machine spindle, or place any body part near the working area when the machine is operating. Serious injury may occur.
10.DO NOT leave children unsupervised with the CNC Machine even when it's not operating. lnjury may occur.
11.DO NOT leave the machine unattended while it's operating.
12.Ensure your CNC Machine is in a well ventilated area.
Some Materials may discharge smoke or fumes during operation.

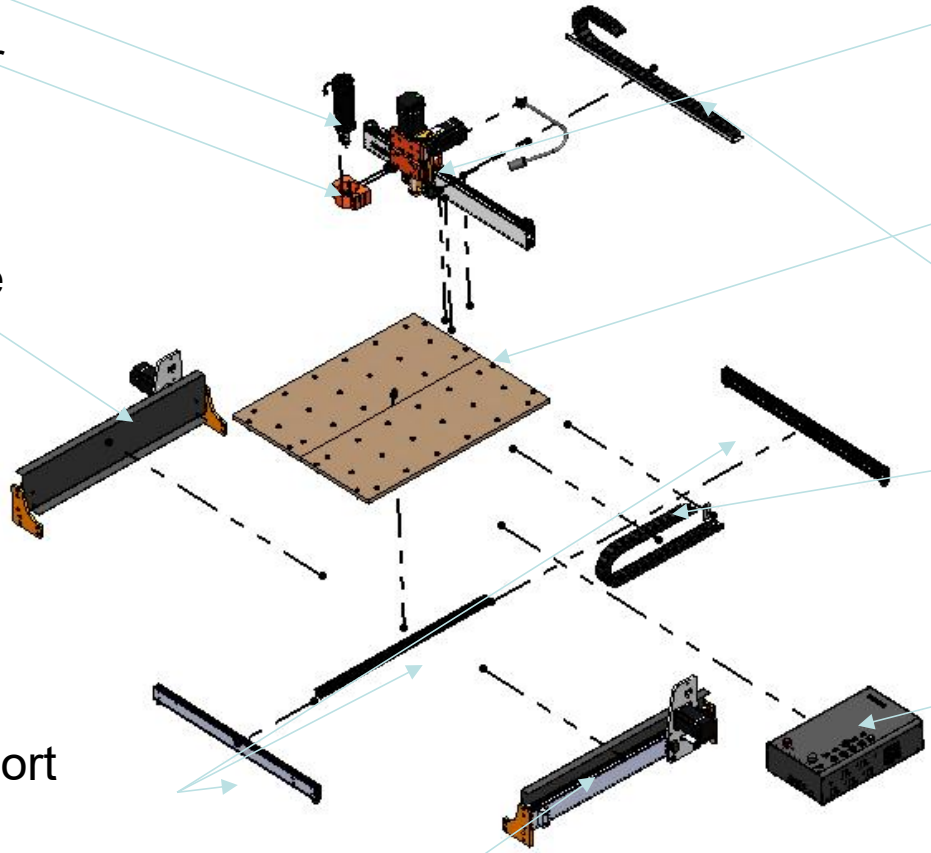
Specifications

Work Area	**400*400*95mm**
Drive Type	Synchronous Belt Drive &Ball Screw
Control Board	4Axis 5.0 GRBL1.1f
Motor	Nema23-76 close loop
Spindle	500w 12000 RPM ±10%（Idle running）
Power	DC 48V，21A Max
X/Y Max Motion Speed	5000mm/min ±10%
Z Max Motion Speed	500mm/min ±10%
Accuracy	≤0.05mm
Limit Switch	Yes(Xmax/minYmax/minZmax/min)
E-stop	Yes
Z-Probe	Yes
Laser	Yes
Software	Candle
Operating System	Windows XP/7/8/10，Linux
Overall Machine Size	L*W*H：780×620×480mm
Weight	22.8kg

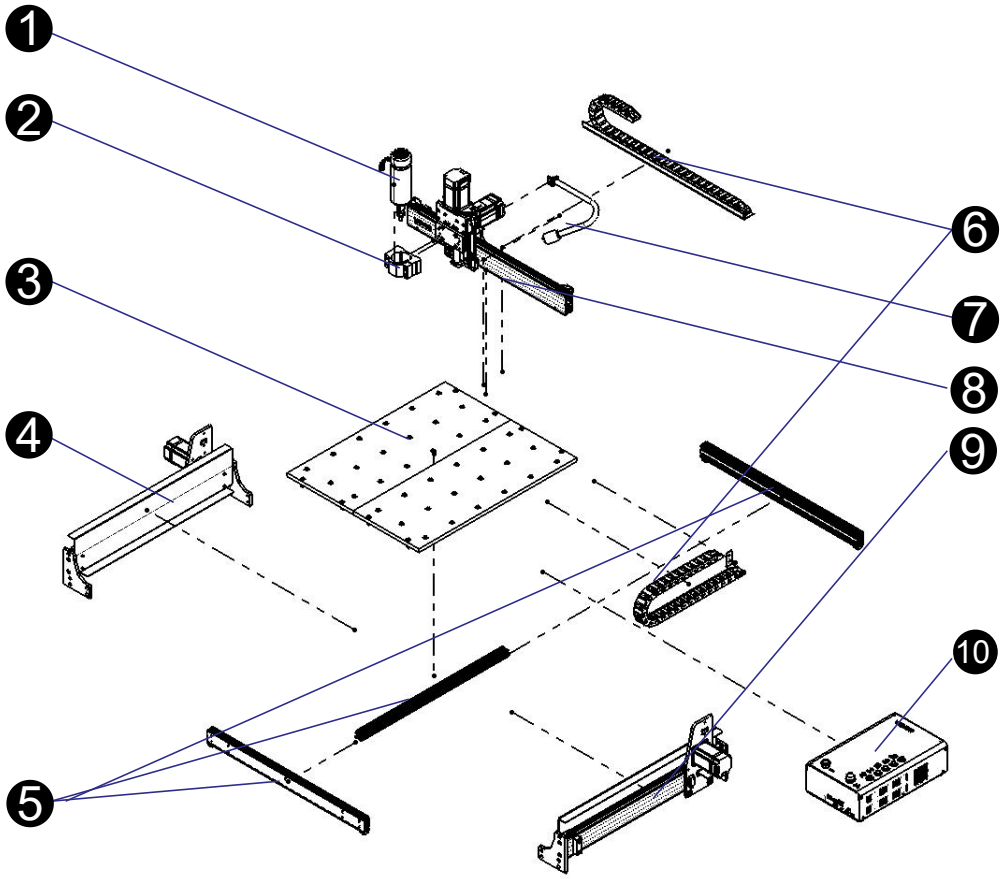
Package List

1、Platform support profile	2、Y-axis module left	3、Y-axis module right	4、X&Z-axis module	5、MDF Worktops 2pcs
				
6、Control Box 1pc	7、Wire set	8、Spindle Holder 2pcs	9、Processing Kit (Spindle/probe etc.)	10、LED downlight
				
11、A set of screws	12、A set of tools	13、Some processing accessories	14、Pressure plate 4pcs	15、USB&Line 2pcs
				

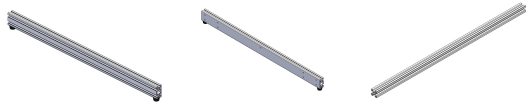
Installation Instructions



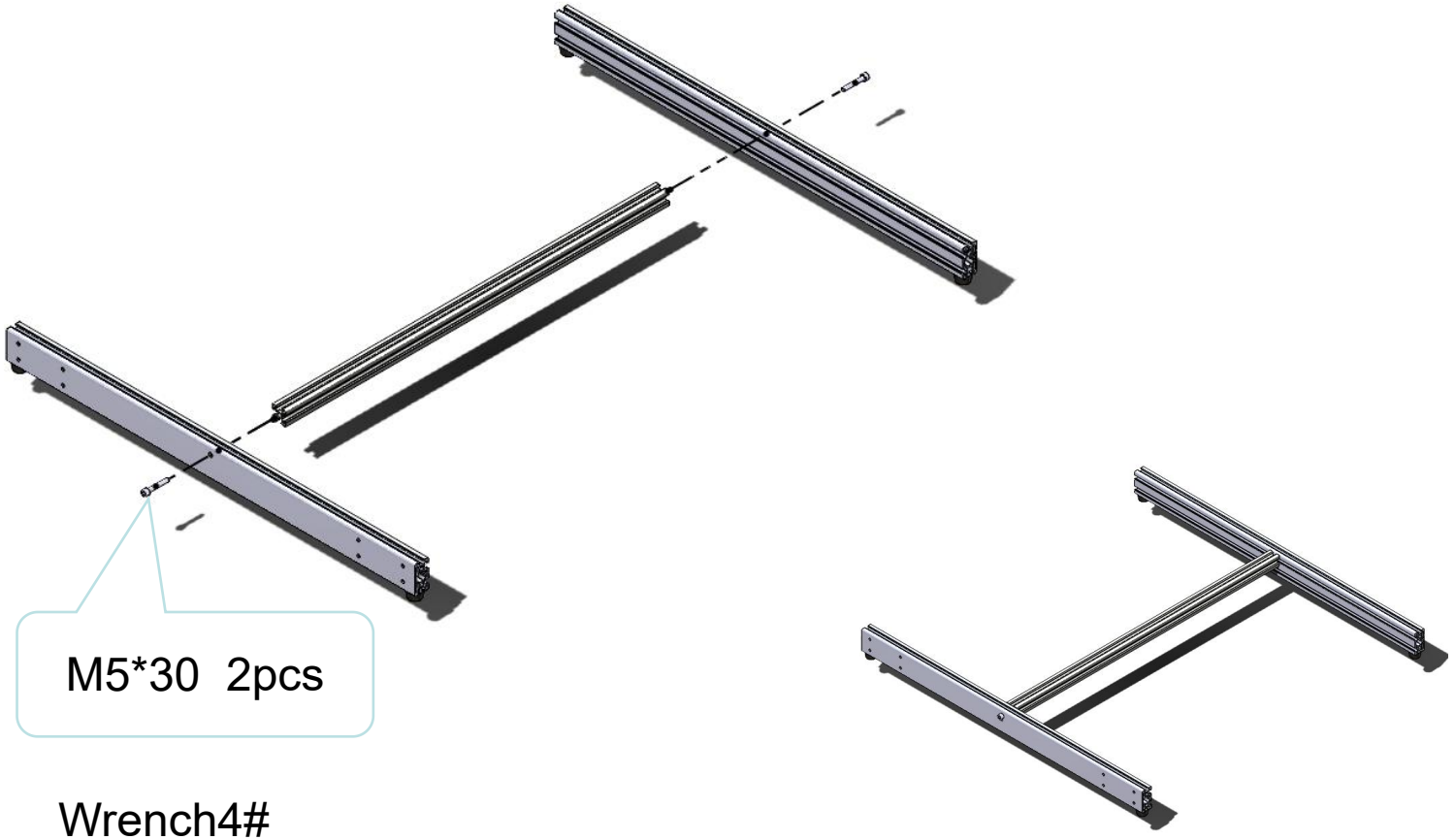
Exploded view diagram



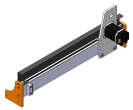
1	Spindle
2	Spindle Holder
3	MDF Worktops
4	Y-axis module left
5	Platform support profile
6	Wire set
7	LED downlight
8	X&Z-axis module
9	Y-axis module right
10	Control Box

Parts to be use			
	Wrench	M5*30	Platform support profile

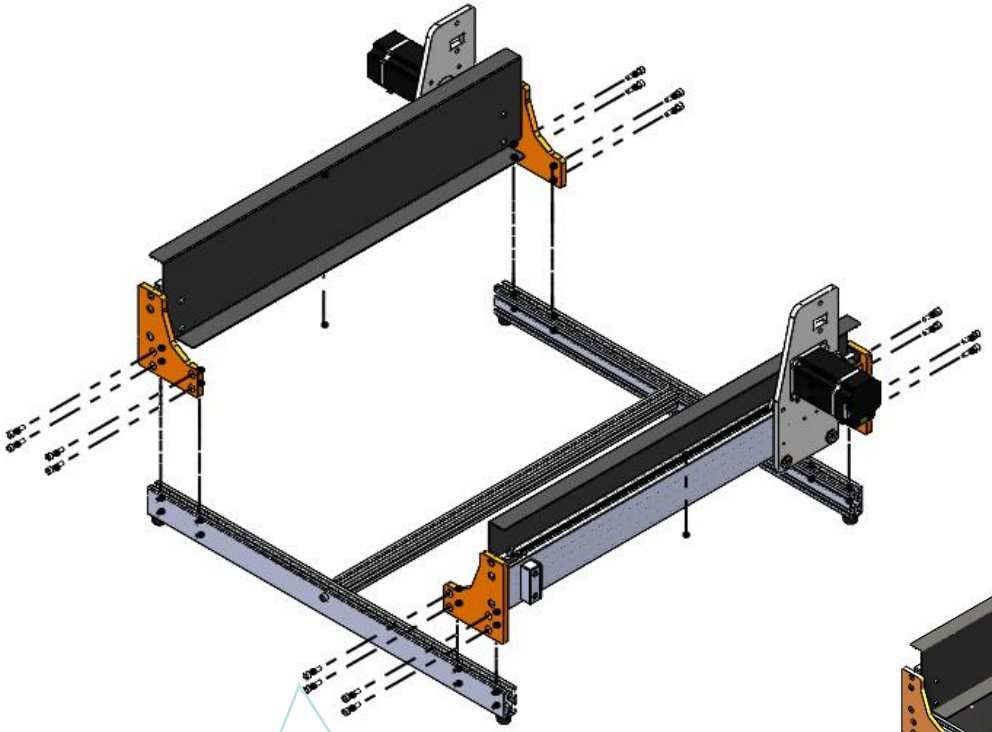
Step1



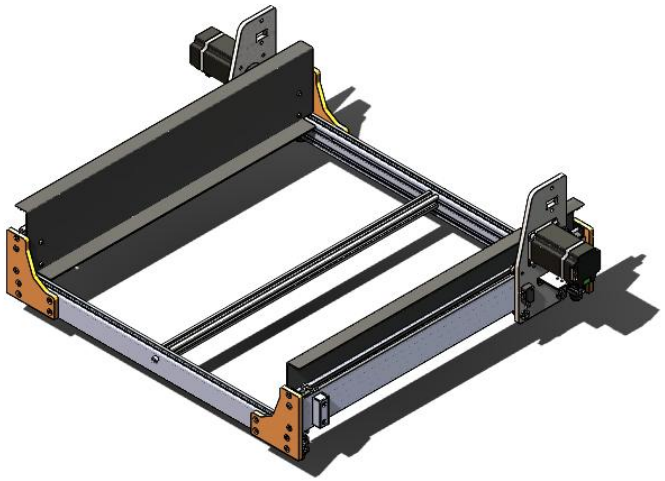
Wrench4#

Parts to be use				
	Wrench	M5*16	Y-axis module left	Y-axis module right

Step2



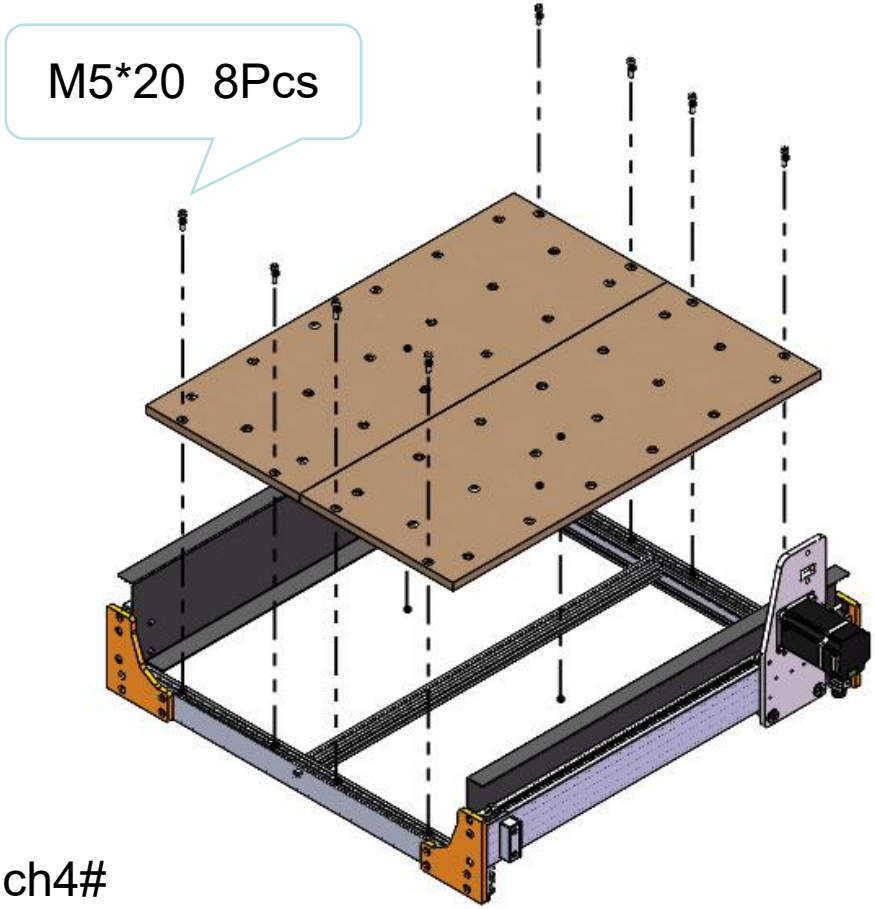
M5*20 16Pcs

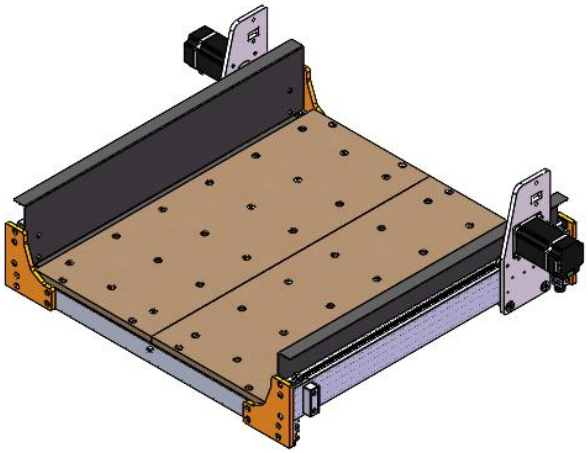


Wrench4#

Parts to be use			
	Wrench	M5*20	MDF Worktops 2pcs

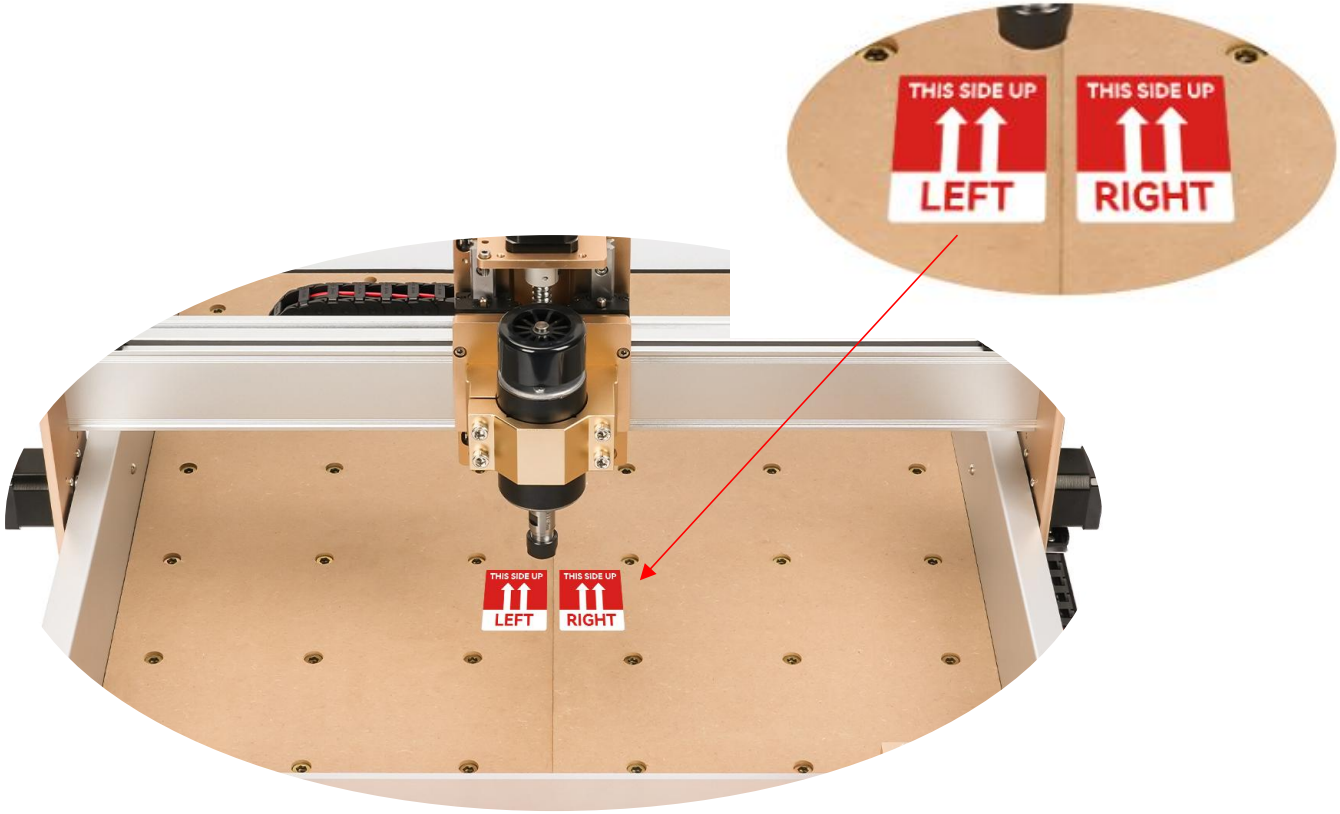
Step3



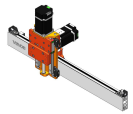


Wrench4#

MDF Installation Instructions

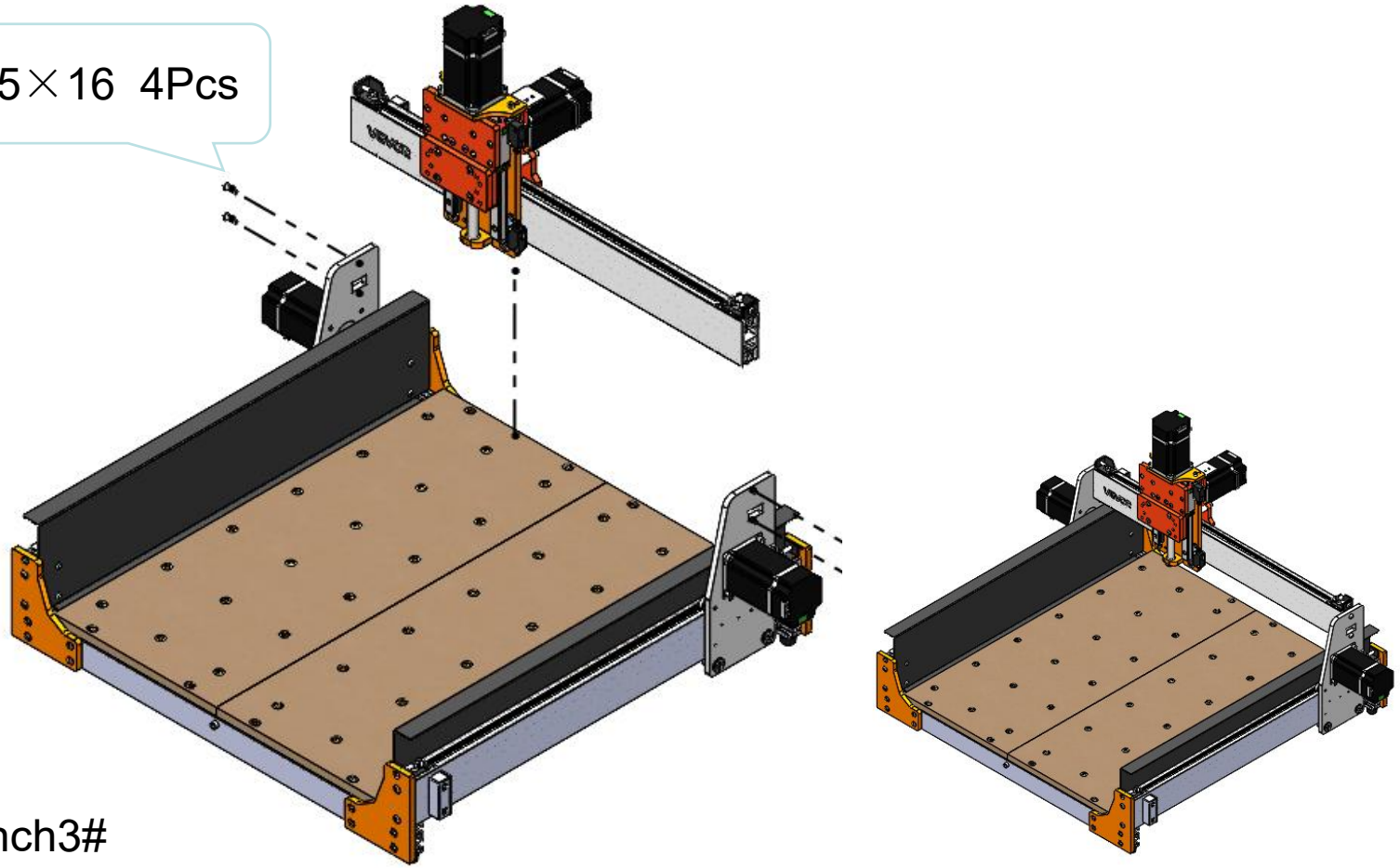


NOTE:
The label is located at the center of the plate, marked with "LEFT" and "RIGHT", along with a red "THIS SIDE UP" indicator and an upward arrow. When installing, ensure the label faces up and aligns with the machine's left and right sides to confirm correct orientation.

Parts to be use			
	Wrench	M5*16	X&Z-axis module

Step4

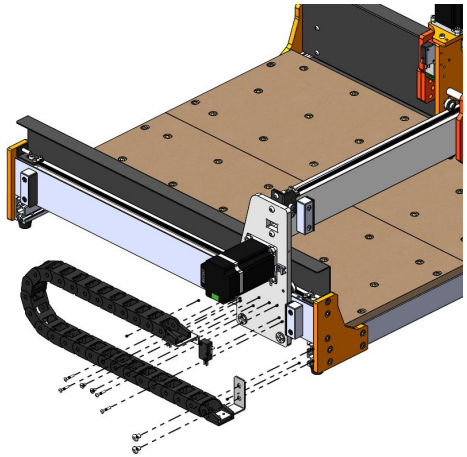
M5×16 4Pcs



Wrench3#

Parts to be use			
	Wrench	M3*16/M4*6/M6*8	Wire set

Step 5

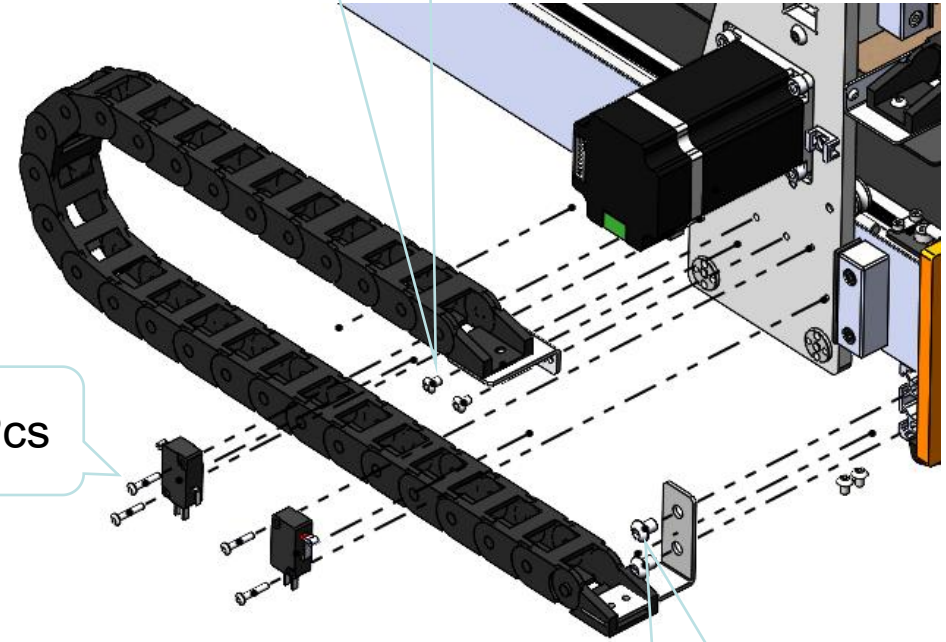


Wrench2#

M4×6 2pcs

Wrench2.5#

M3×16 4Pcs

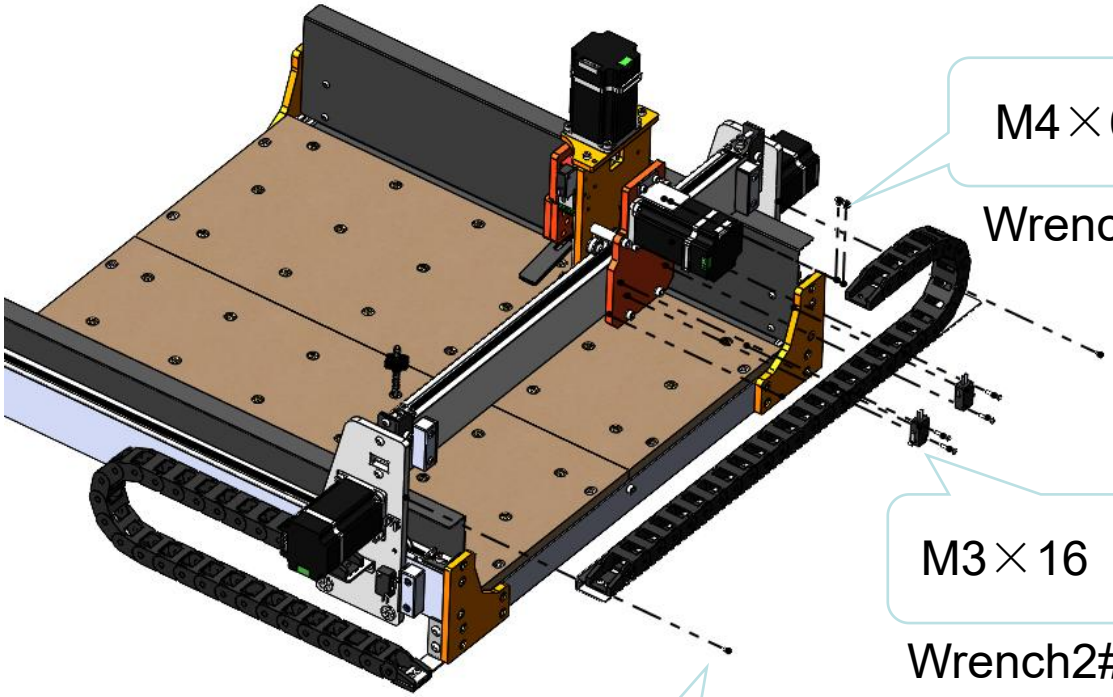


Wrench4#

M6×8 2Pcs

Parts to be use			
	Wrench	M3x6/ M3*16/ M4*6/ M4*8	Wire set

Step6



M4×6 2Pcs

Wrench2.5#

M3×16 4Pcs

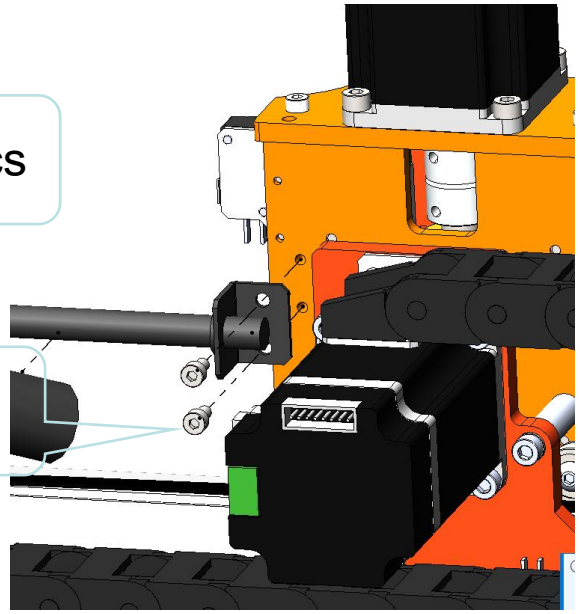
Wrench2#

M4×8 2Pcs

Wrench3#

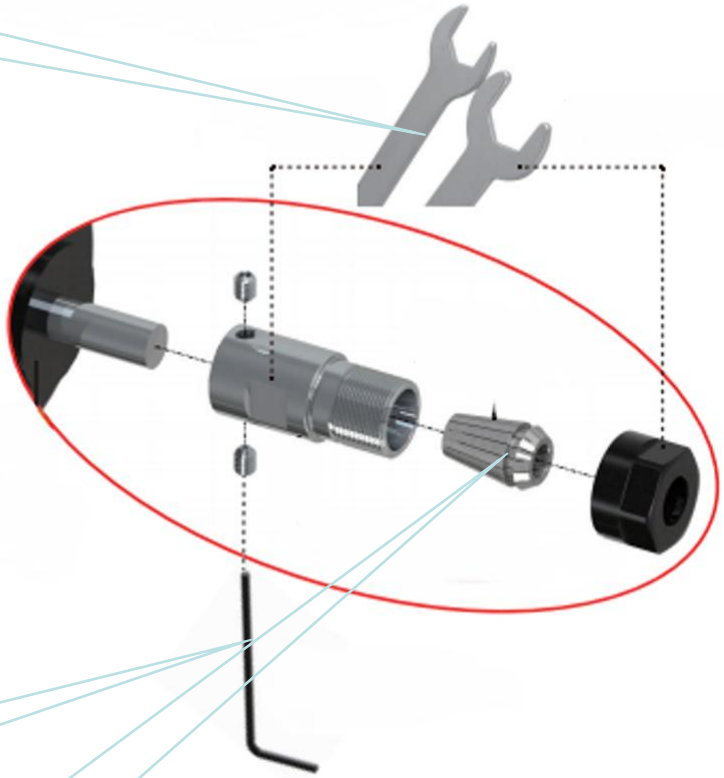
M3×6 2Pcs

Wrench2#



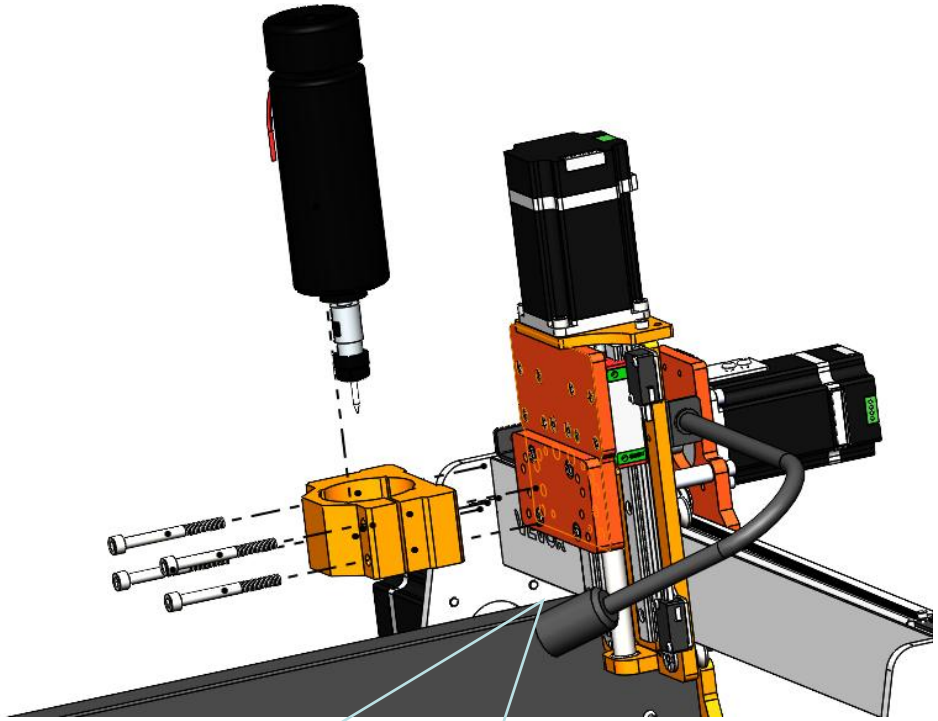
Collect Installation Guide

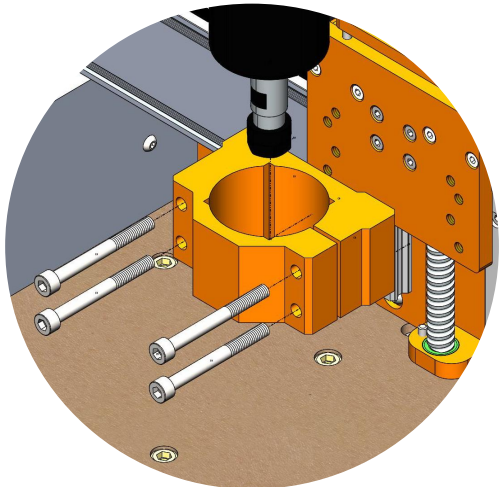


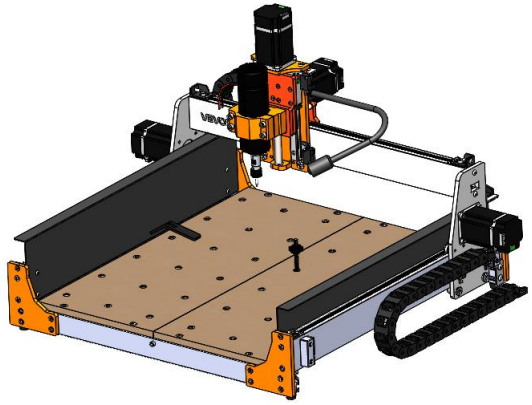


Parts to be use				
	Wrench	M6X60	Spindle Holder	Spindle

Step7





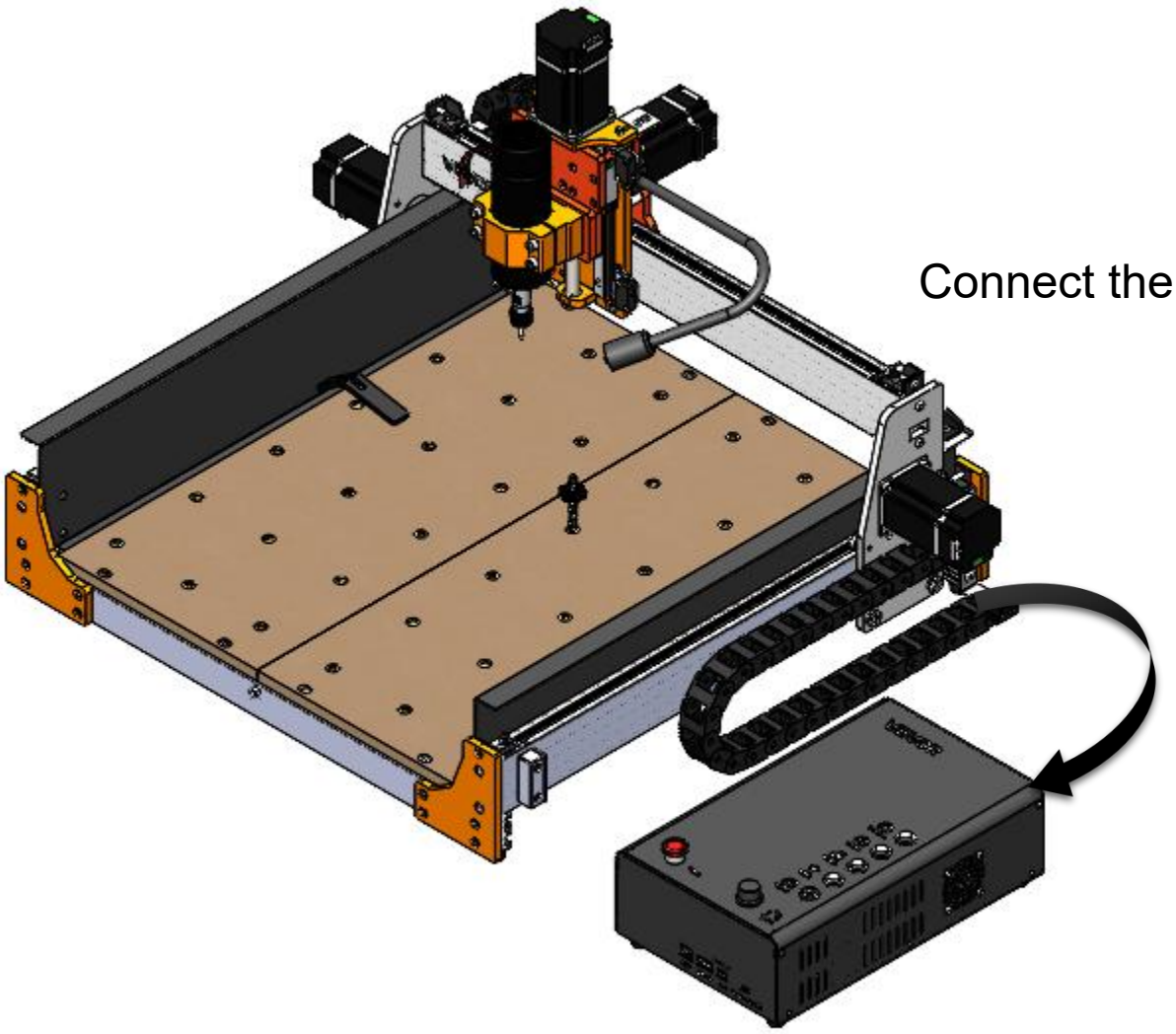


M6x60 4Pcs

Wrench5#

User Manual

Step9



Connect the control wire

Connection instructions

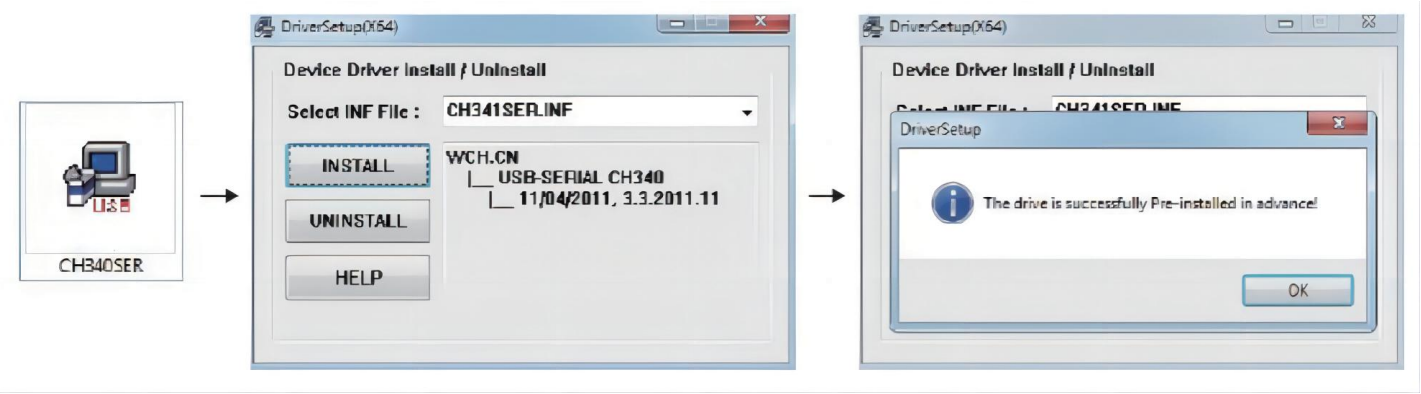
1、 Install the Machine's Driver(CH340SER)

If not available on the USB drive, you may download it here: https://bit.ly/3gFOhVG

NOTE FOR MAC USERS: If your Mac is running Mojave OS or higher, Don't install the driver, as the OS has native support for the CH340. If you are running Sierra or High Sierra, please contact XXX Technical Support for additional guidance.

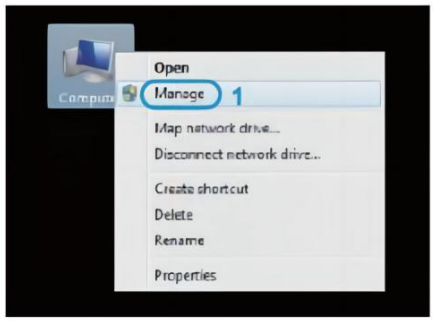
If the driver installation fails, please click Uninstall and then select Install again.

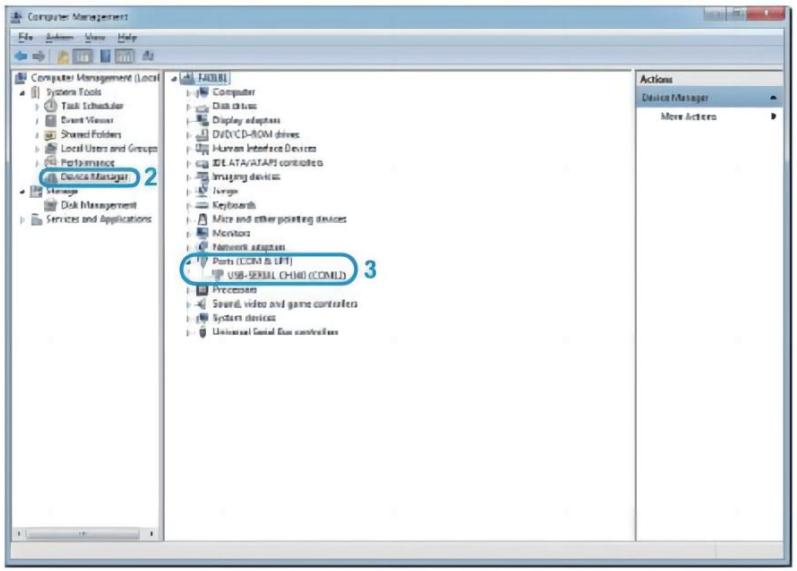
The CH340 driver is installed to ensure that the CNC engraving machine or controller can communicate stably and reliably with the computer through the USB interface.



2、 Determine Your Machine‘s COM Port(Windows Computers）

.WindowsXP : Right click on My Computer,select Manage,then Device Manager.
.Windows7 : Click on Start on the task bar,right click on Computer,select Manage,then Device Manager
.Windows10 : In the search box on the task bar,type Device Manager,then select it from the men u.





Note:
Machine must be connected to your computer in order for a COM port to be assigned.

In the tree, expand Ports (COM & LPT) Your machine will be identified by the USB Serial Port (COMX)
where the “X’ represents the COM number, for example COM3.
If there are multiple USB serial ports right click on each one and check the manufacturer the machine’s should be "CH340"

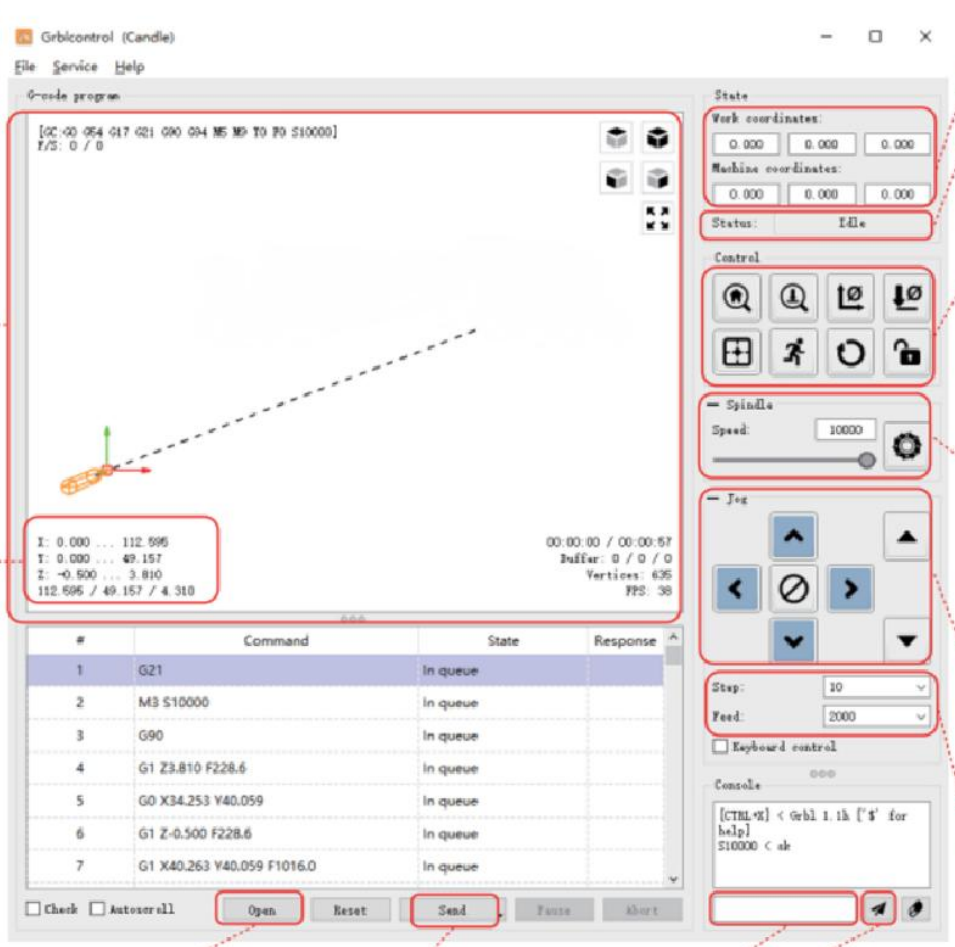
How to use Grblcontrol(Candle)

1、 Candle Interface Introduction

3D preview interface,hold the left mouse button, can rotate Angle, scroll the mouse wheel, can be enlarged, or reduced.

If you cannot see anything, you need to change to a computer with support for Open-GL2.0 graphics cards.

Pattern size



Coordinate display

Status display

Common operation button, the mouse icon on the above shows the specific function

Spindle ON/OFF. Because it is manual speed control, the software can only control the spindle on/off,and cannot perform software speed control, so the progress bar does notwork

Manual operation Direction buttons

Step and Feed value E.g.: Step value=10 means moving distance is 10mm. Feed value=2000 means 2000mm/min

Open G-code file

Send G-code file

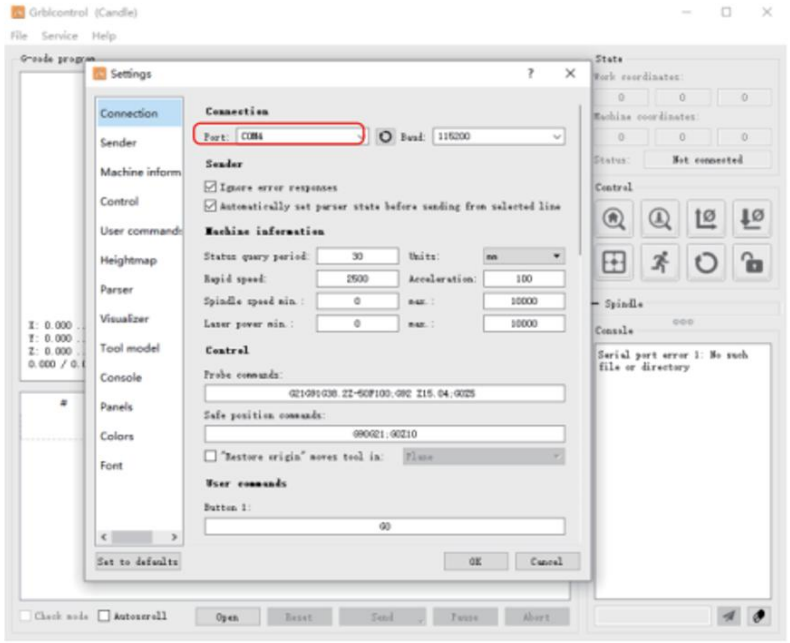
Command input box

Send command

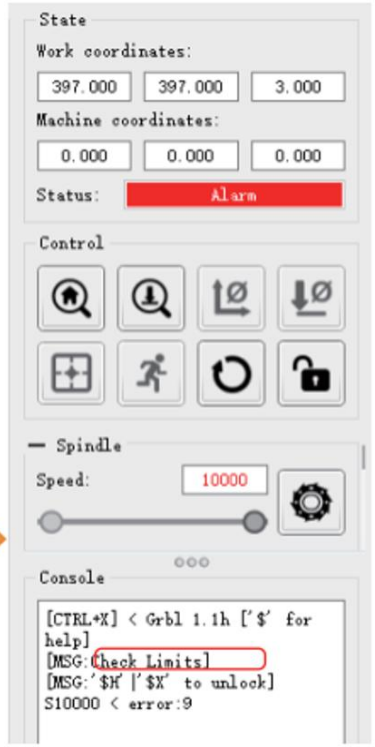
2、 Use Candle to cut



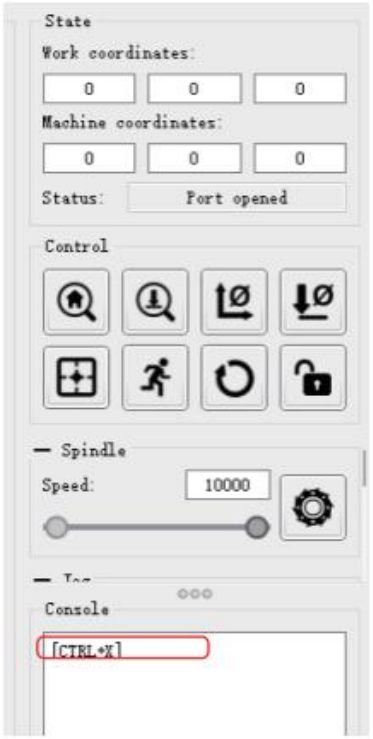
Double click to start Grblcontrol (Candle)



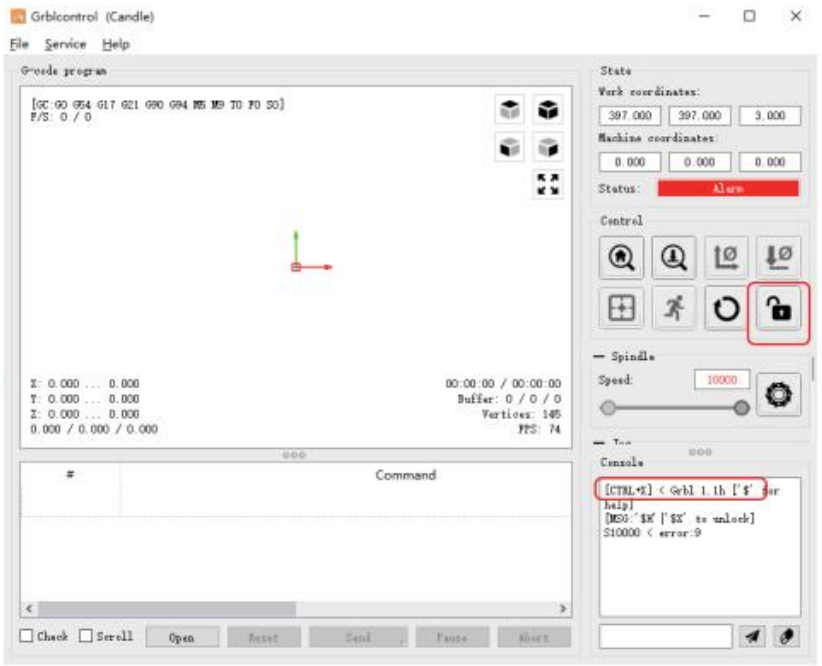
Connect USB cable to computer and machine, click Service->Port select COM port. Click “OK



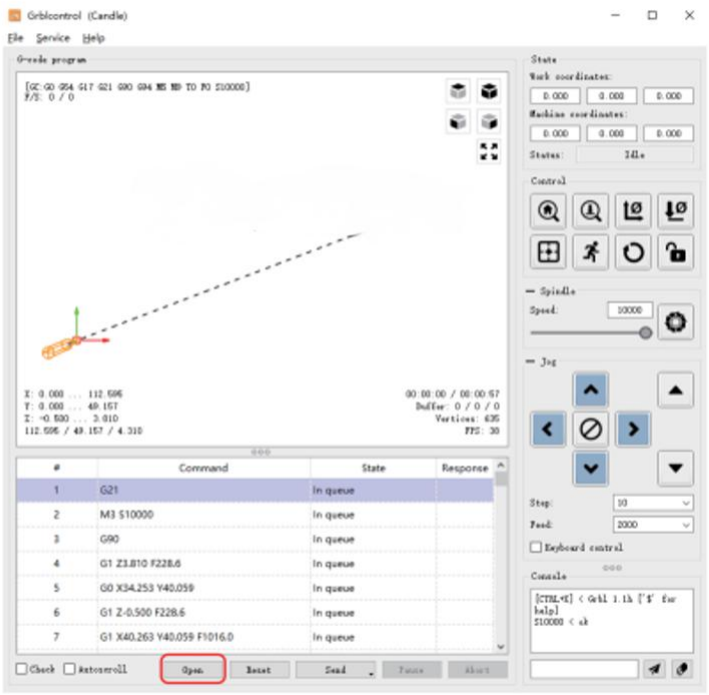
If Status becomes Alarm and [MSG: Check Limits] appears in the console at the same time, please check whether the limit switch is triggered. You can power off and release the limit switch manually or refer to page 21 of the manual to release the limit via software.



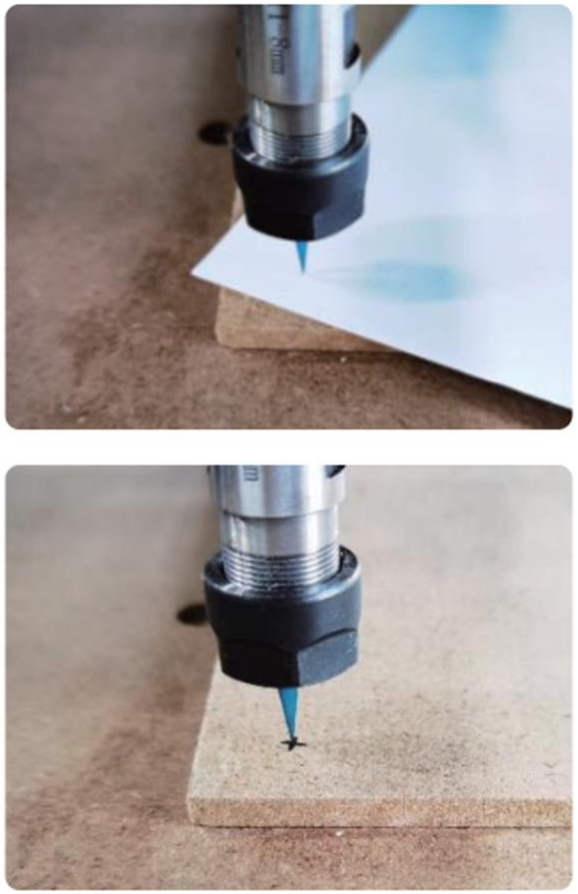
Console window prints "CTRL+X" indicates that the connection is failed. Need to check whether the E-stop is pressed down. if yes, turn the E stop clockwise, and then click "Unlock".



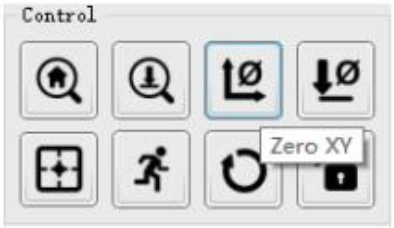
Console window prints "[CTRL+X]< Grbl 1.1f ['$' for help] if the connection is successful. Click "Unlock"



Open a G-code file, Preview G-Code



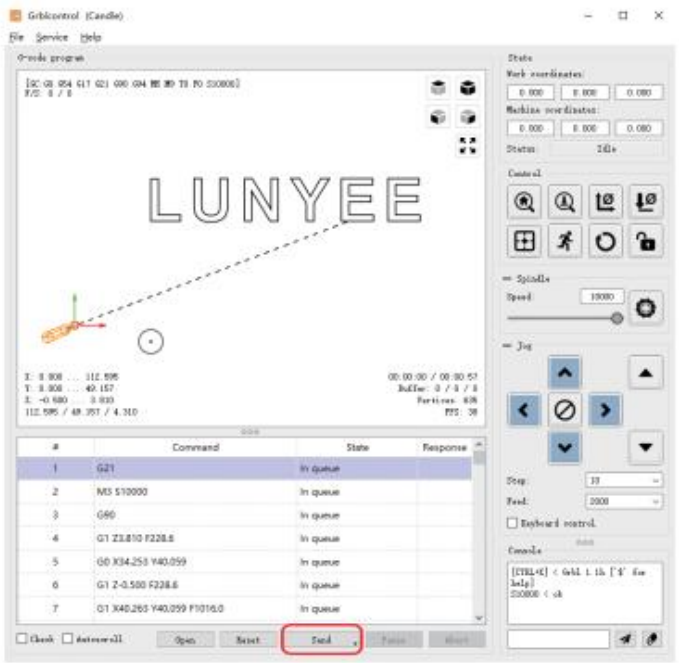
Click the direction button to move the bit to the surface of the object. The proper gap between the bit and object's surface is that only an A4 paper can move through tightly.



Click "Zero XY"



Click "Zero Z"



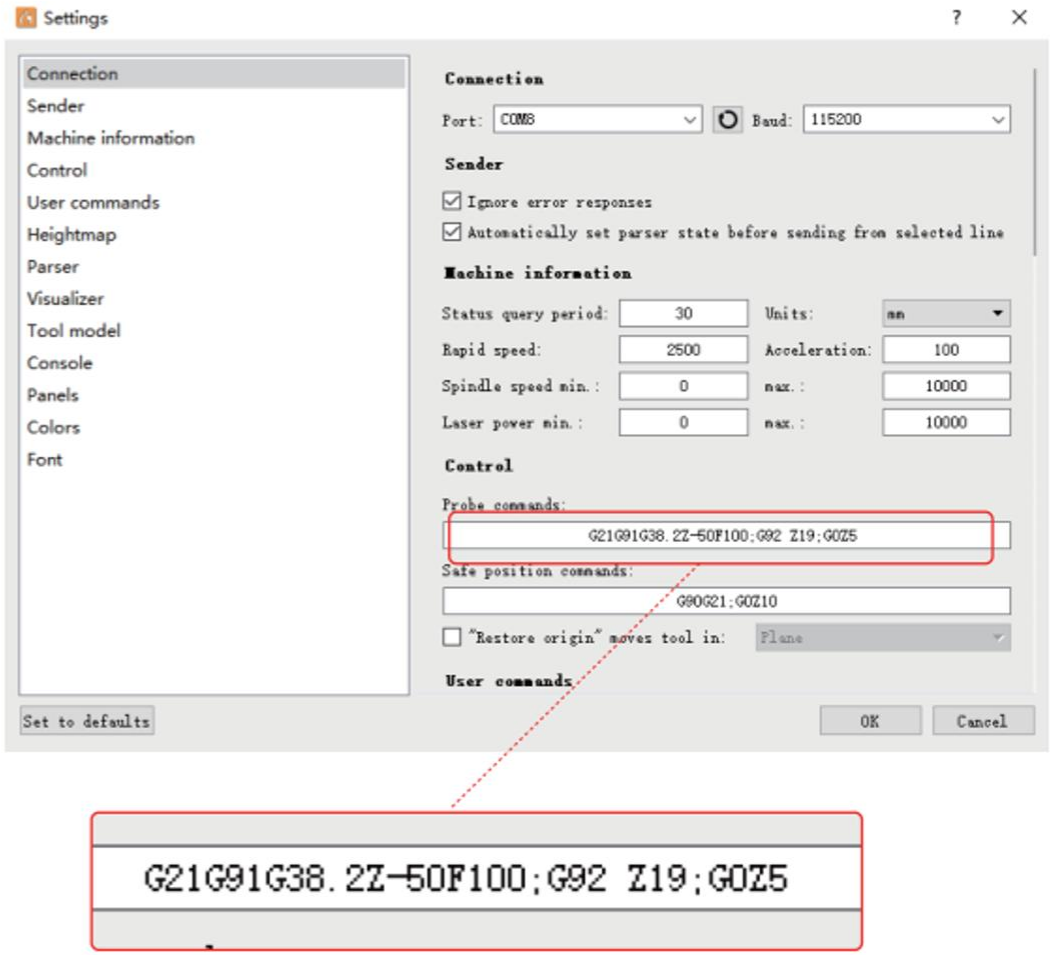
Click "Send" to start engraving

Engraving Finished.

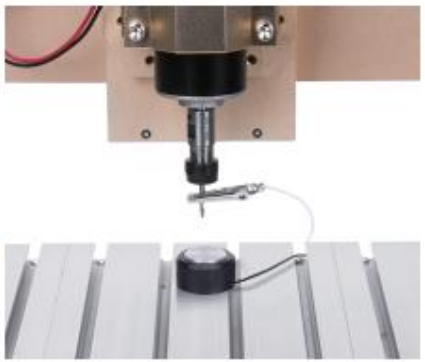
3、 Z-Probe Operating



Thickness: 19mm



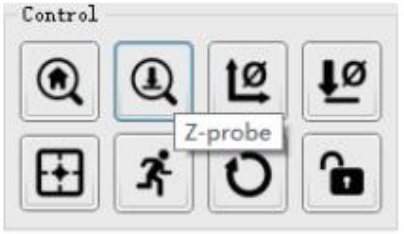
Edit Z-probe parameter. Default value is Z19



Place the probe as shown



Click "Zero XY"

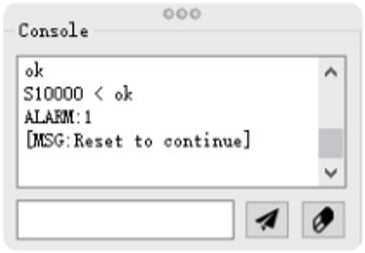


Click Z-probe button to start detecting.After Z-probe detection finished. Remove Z-probe, click "Send" to start engraving

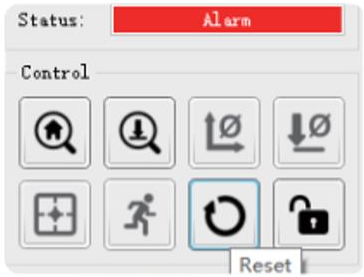
4、 How to Unlock Limit Switch



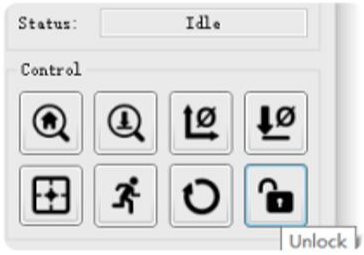
Limit switch will trigger when the machine runs out of active working area.



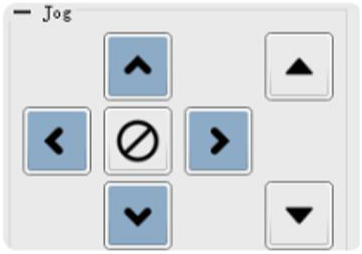
Command window will show: "ALARM:1[MSG: Reset to continue]"



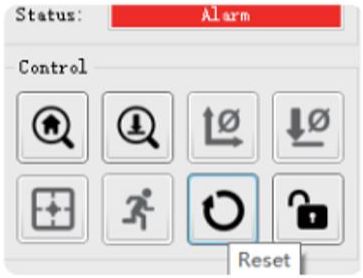
Click "Reset"



Click "Unlock"



Click direction buttons to move the axis way from limit switch.



If status change to "Alarm' again, that means it does not entirely move away from the limit switch, just repeat the previous steps to unlock.

	Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.
	This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheelie bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MACHINE DE GRAVURE CNC

MODÈLE : CNC4040-SS1

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

MACHINE DE GRAVURE CNC

MODÈLE : CNC4040-SS1



(Photo non contractuelle, veuillez vous référer au produit réel)

Il s'agit du mode d'emploi original. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter ce manuel à sa guise. L'apparence du produit que vous recevrez peut différer.
Veuillez nous excuser de ne plus pouvoir vous informer des mises à jour technologiques ou logicielles de notre produit.

Guide de sécurité



Veuillez faire preuve de prudence lors de l'utilisation de votre machine CNC. Cette machine est une appareil électrique comportant des pièces mobiles et des zones dangereuses.

1. Les machines CNC sont destinées à un usage intérieur uniquement.

2. Vous devez être âgé de 18 ans ou plus pour utiliser cette machine, sauf si vous êtes supervisé par une personne compétente.
adulte connaissant la machine

3. Portez des gants pour installer la machine. Portez l'équipement de protection individuelle approprié lors de son utilisation.
machines (lunettes de sécurité, etc.).

4. Placez toujours la machine CNC sur une surface stable.

5. La machine CNC est fournie avec une alimentation commutable 220 V CA ou 110 V CA. Ne jamais utiliser une alimentation électrique de type 220 V CA ou 110 V CA.
Une alimentation électrique différente peut provoquer des dysfonctionnements ou endommager la machine.

6. La CNC 4040 utilise une alimentation à ampérage élevé. Il est recommandé de ne pas brancher la CNC.
Branchez le routeur sur une rallonge ou une multiprise, car cela pourrait endommager l'appareil. (Nécessite une version finale)
confirmation)

7. Assurez-vous que le bouton d'arrêt d'urgence soit facilement accessible en tout temps.

8. Ne jamais démonter l'alimentation électrique ni les composants électriques.

9. NE PAS TOUCHER la broche de la machine ni placer aucune partie du corps à proximité de la zone de travail lorsque celle-ci est en marche.
La machine est en marche. Des blessures graves peuvent survenir.

10. NE laissez PAS les enfants sans surveillance avec la machine CNC, même lorsqu'elle n'est pas en fonctionnement.
Des blessures peuvent survenir.

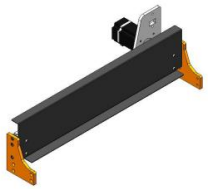
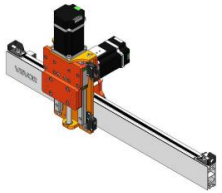
11. NE PAS laisser la machine sans surveillance pendant son fonctionnement.

12. Assurez-vous que votre machine CNC se trouve dans un endroit bien ventilé.
Certains matériaux peuvent dégager de la fumée ou des vapeurs pendant leur fonctionnement.

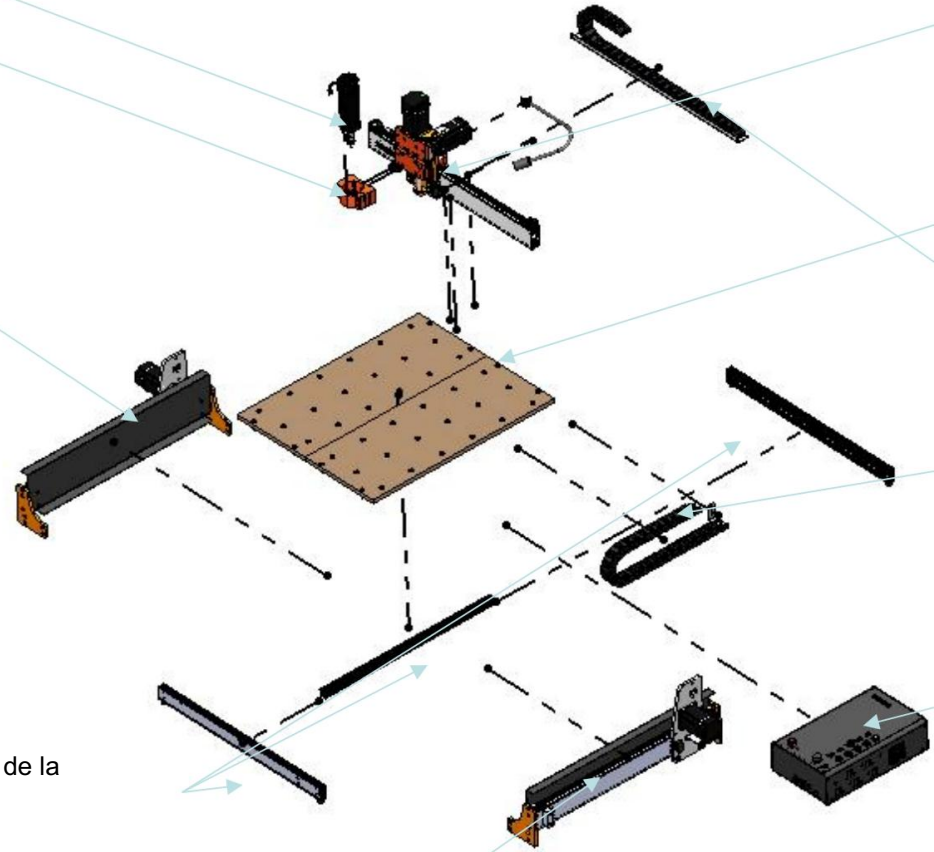
Caractéristiques

Zone de travail	400*400*95 mm
Type de lecteur	Transmission par courroie synchrone et vis à billes
Carte de contrôle	4Axes 5.0 GRBL1.1f
Moteur	Boucle fermée Nema23-76
Broche	500 W 12 000 tr/min ±10 % (au ralenti)
Pouvoir	48 V CC, 21 A max.
Vitesse de déplacement maximale X/Y	5000 mm/min ±10%
Vitesse de déplacement maximale Z	500 mm/min ±10 %
Précision	≤0,05 mm
Interrupteur de fin de course	Oui (Xmax/min Ymax/min Zmax/min)
Arrêt d'urgence	Oui
Sonde Z	Oui
Laser	Oui
Logiciel	Bougie
Système opérateur	Windows XP/7/8/10, Linux
Dimensions globales de la machine	L*l*H : 780×620×480 mm
Poids	22,8 kg

Liste des colis

1. Profil de prise en charge de la plateforme	2. Module axe Y gauche	3. Module axe Y droit	4. Module des axes X et Z	5. MDF Plans de travail 2 pièces
				
6. Boîtier de commande (1 pièce)	7Jeu de câbles	8. Porte-broches (2 pièces)	9. Kit de traitement (broche/sonde, etc.)	10. Spot encastré LED
				
11. Un ensemble de vis	12. Un ensemble d'outils	13. Quelques accessoires de traitement	14. Plaque de pression (4 pièces)	15USB et câble (2 pièces)
				

Instructions d'installation



Broche

Porte-broche

Module axe Y gauche

Module des axes X et Z

Plans de travail en MDF

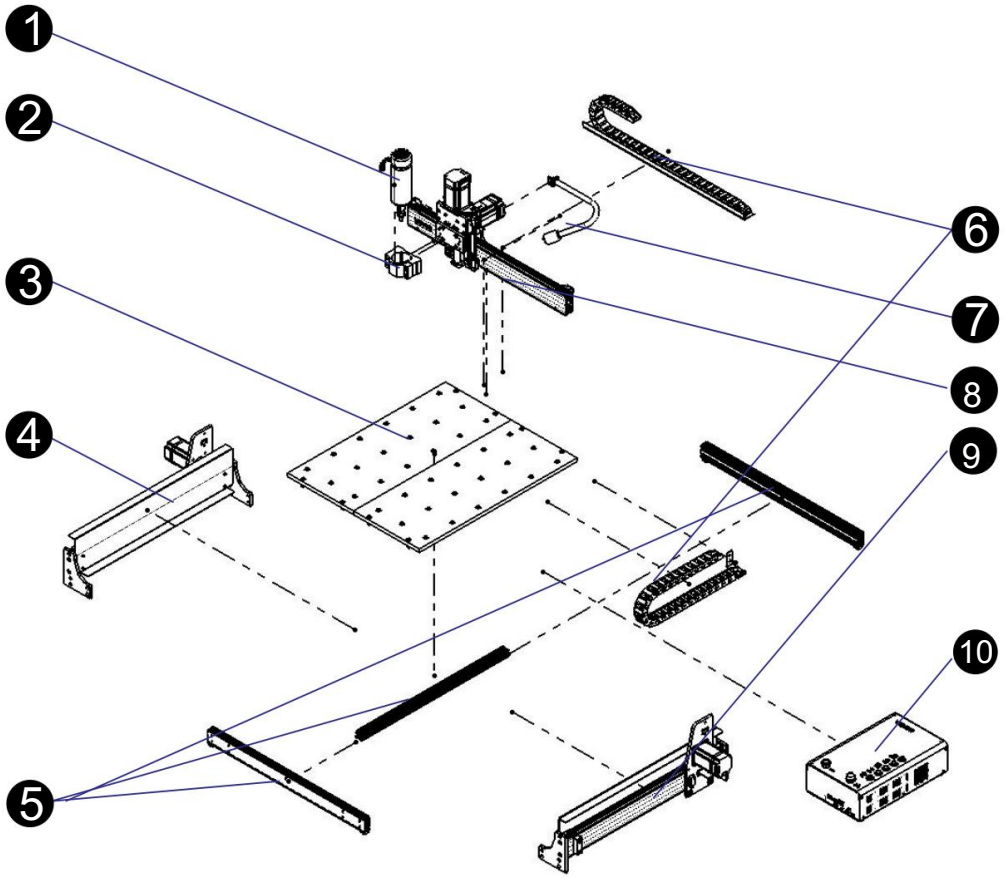
Ensemble de câbles

Boîtier de commande

Profil de prise en charge de la plateforme

Module axe Y droit

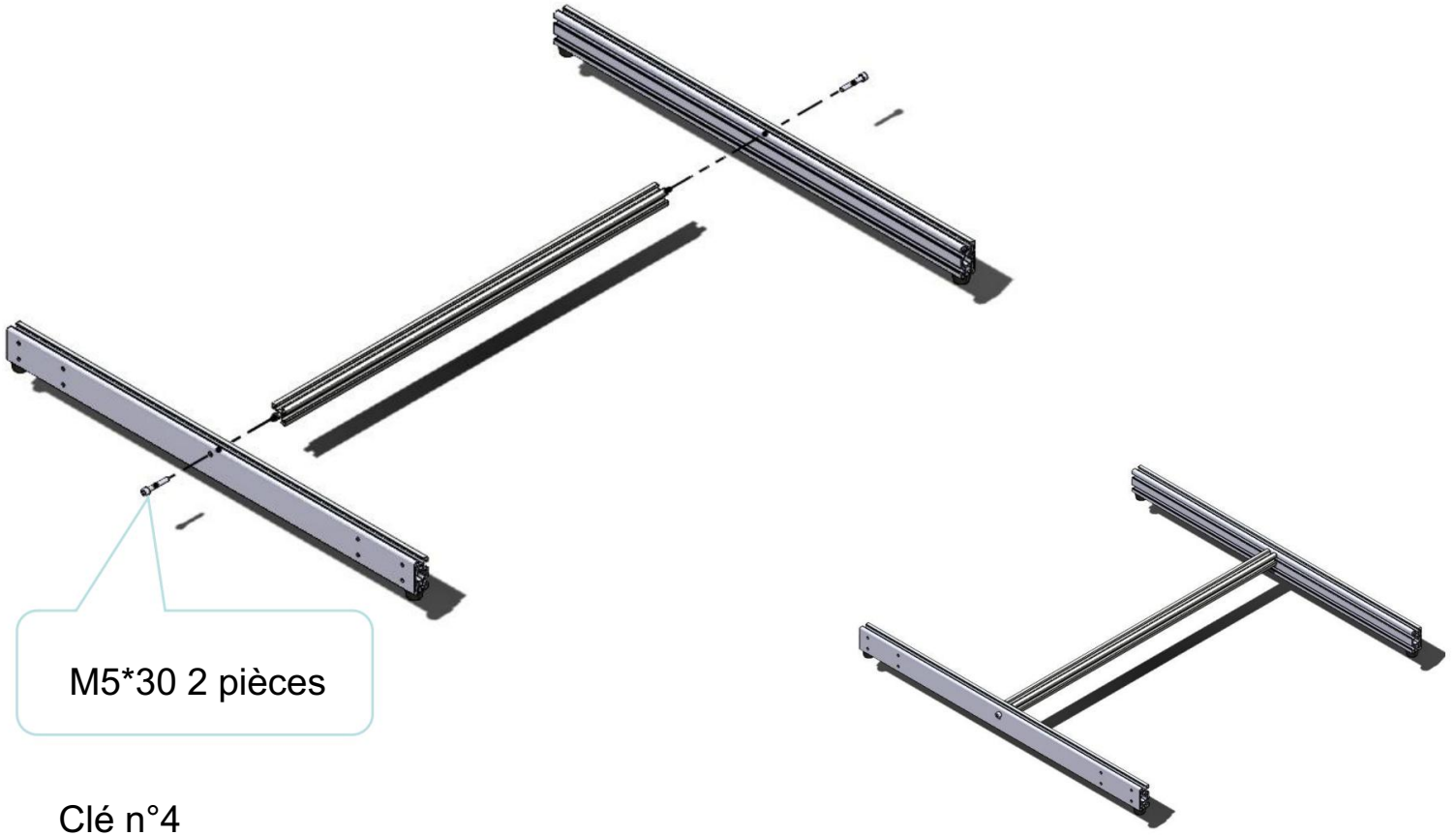
Diagramme en vue éclatée



1 broche
2 Porte-broche
3 plans de travail en MDF
Module axe Y gauche 4
5 Profil de prise en charge de la plateforme
Jeu de 6 fils
7 spots encastrés LED
Module à 8 axes X et Z
Module axe Y droit 9
Boîtier de commande 10

Les pièces à être utiliser			
	Clé	M5*30	Profil de prise en charge de la plateforme

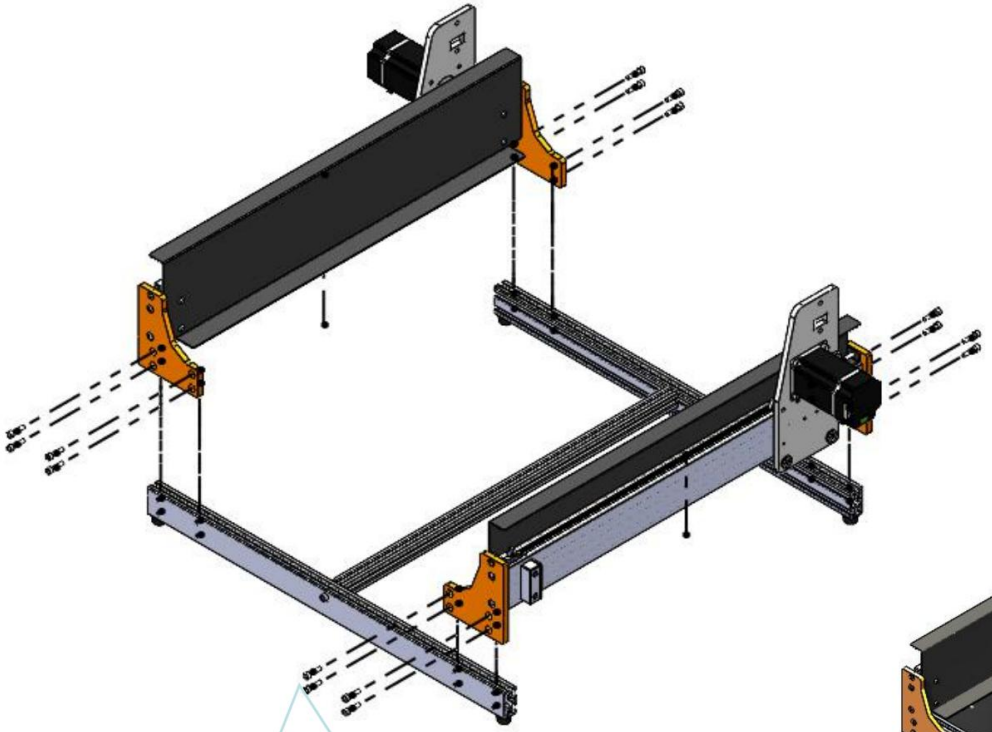
Étape 1



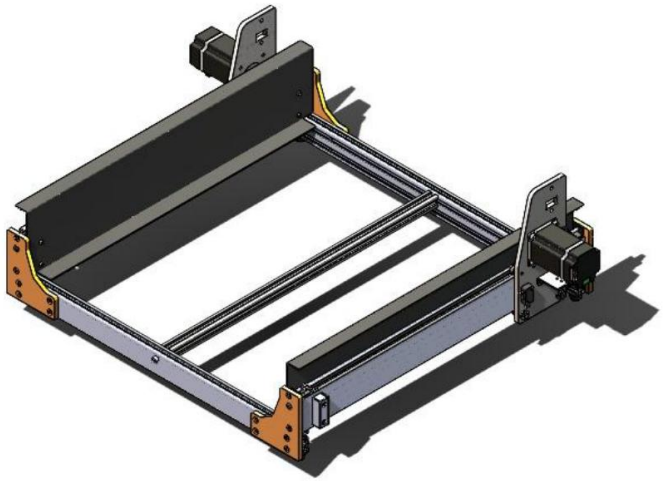
Clé n°4

Les pièces à être utiliser				
	Clé	M5*16	Module axe Y gauche	Module axe Y droit

Étape 2



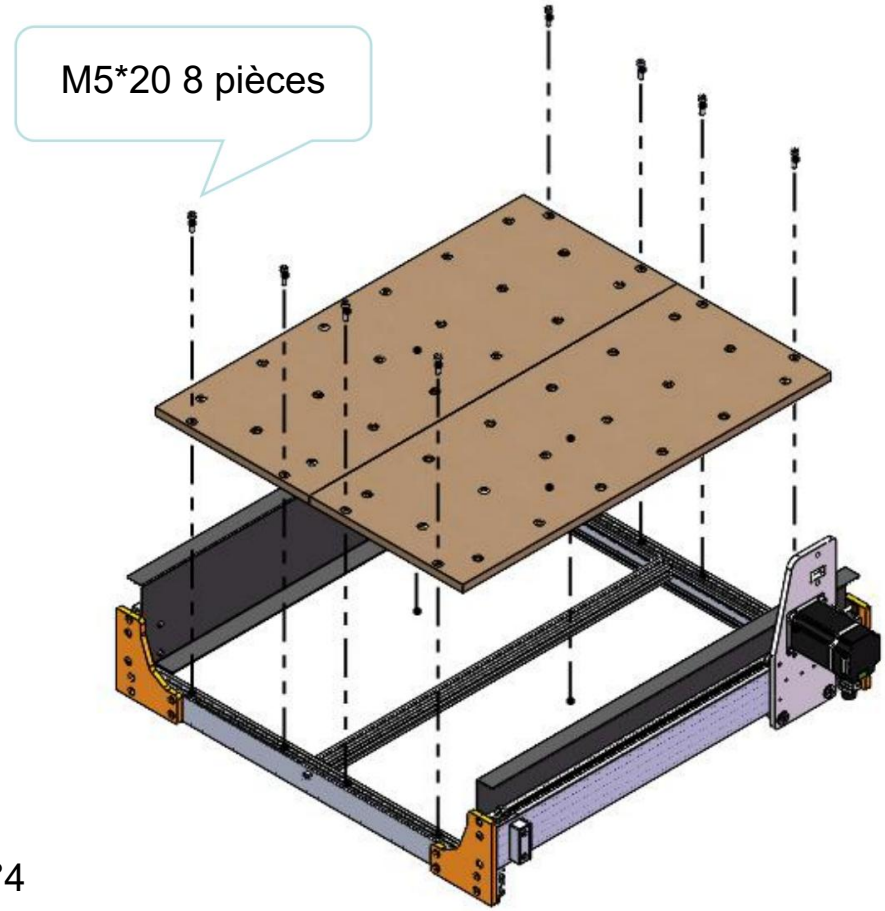
M5*20 16 pièces

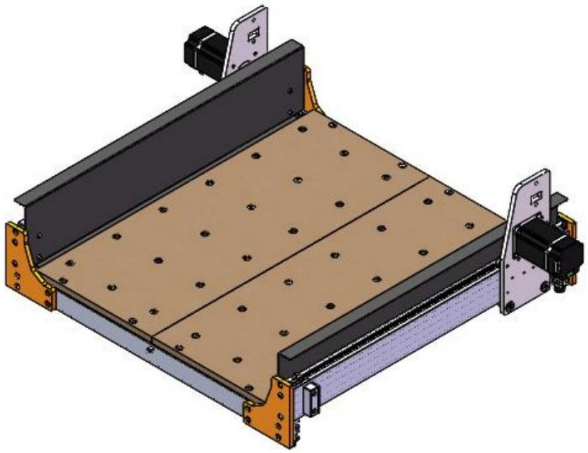


Clé n°4

Pièces à utiliser			
	Clé	Plans de travail MDF M5*20 (2 pièces)	

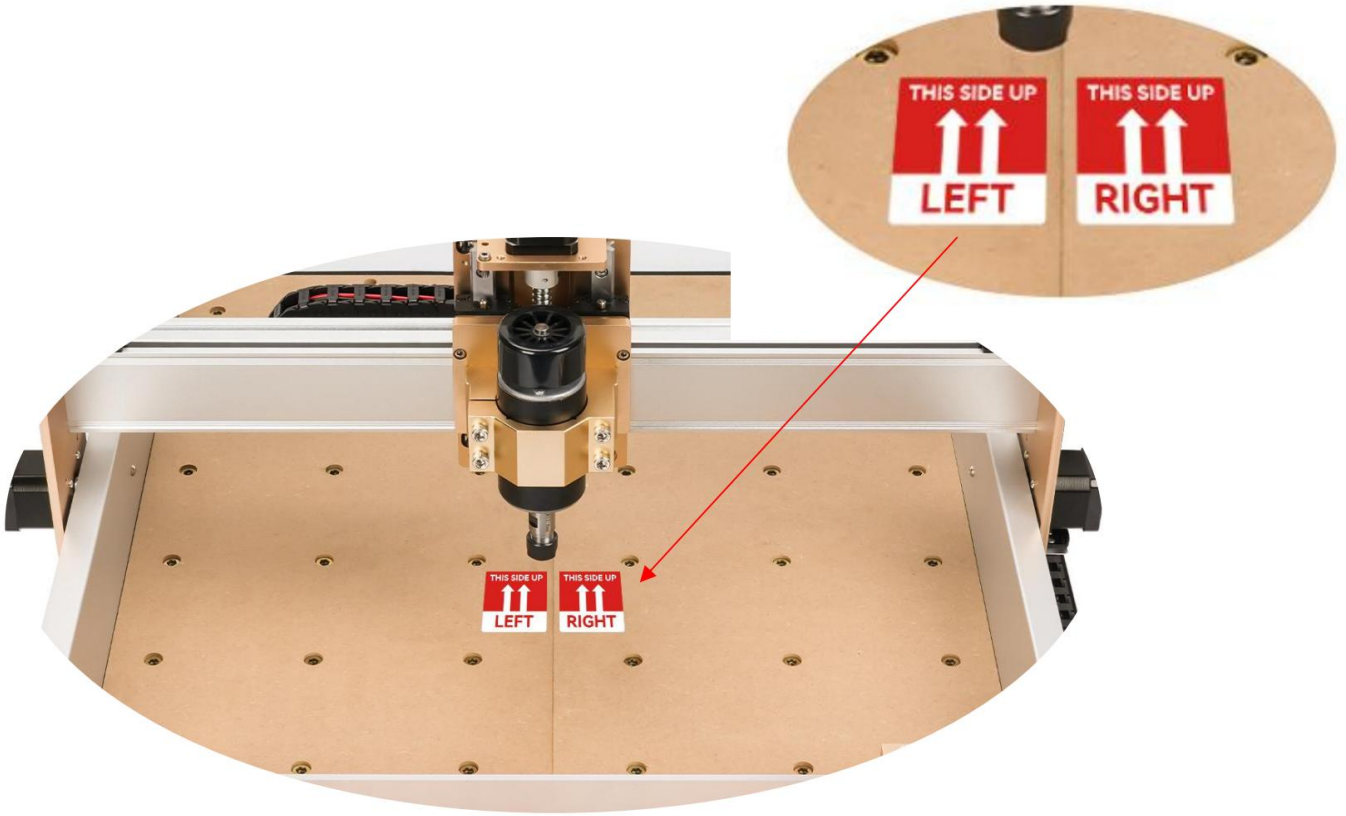
Étape 3





Clé n°4

Instructions d'installation du MDF



NOTE:

L'étiquette est située au centre de la plaque, marquée « GAUCHE » et

« RLGHT », accompagné d'un indicateur rouge « CE CÔTÉ VERS LE HAUT » et d'une flèche pointant vers le haut.

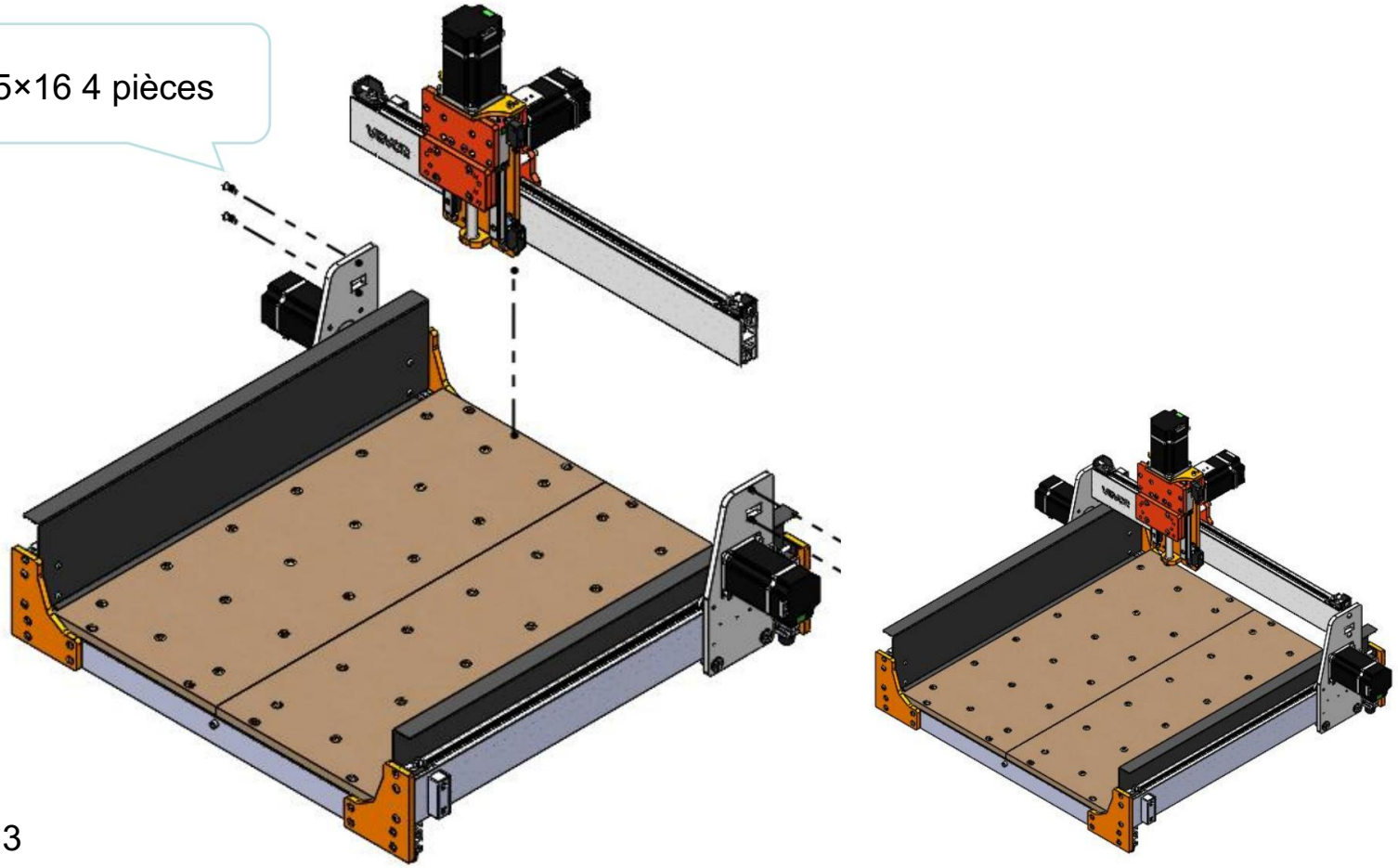
Lors de l'installation, assurez-vous que l'étiquette est orientée vers le haut et alignée avec le côté gauche de la machine.

et les côtés droits pour confirmer l'orientation correcte.

Les pièces à être utiliser			
	Clé	M5*16	Module des axes X et Z

Étape 4

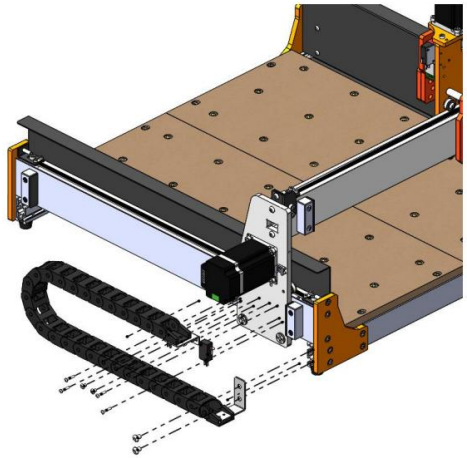
M5×16 4 pièces



Clé n°3

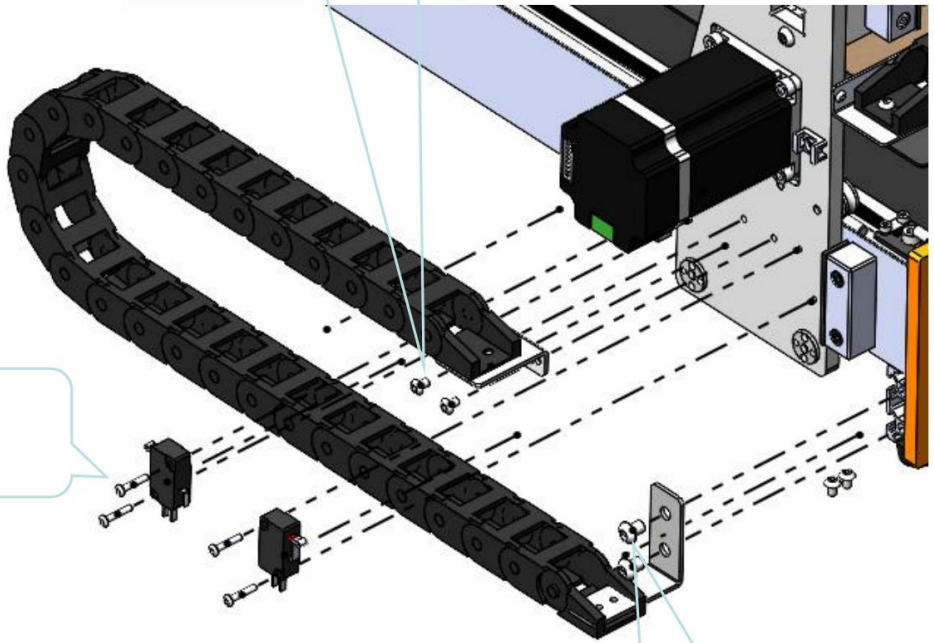
Les pièces à être utiliser			
	Clé	M3*16/M4*6/M6*8	Ensemble de câbles

Étape 5



Clé n° 2 M3×16 (lot de 4)

Clé M4×6 (2 pièces) 2,5#

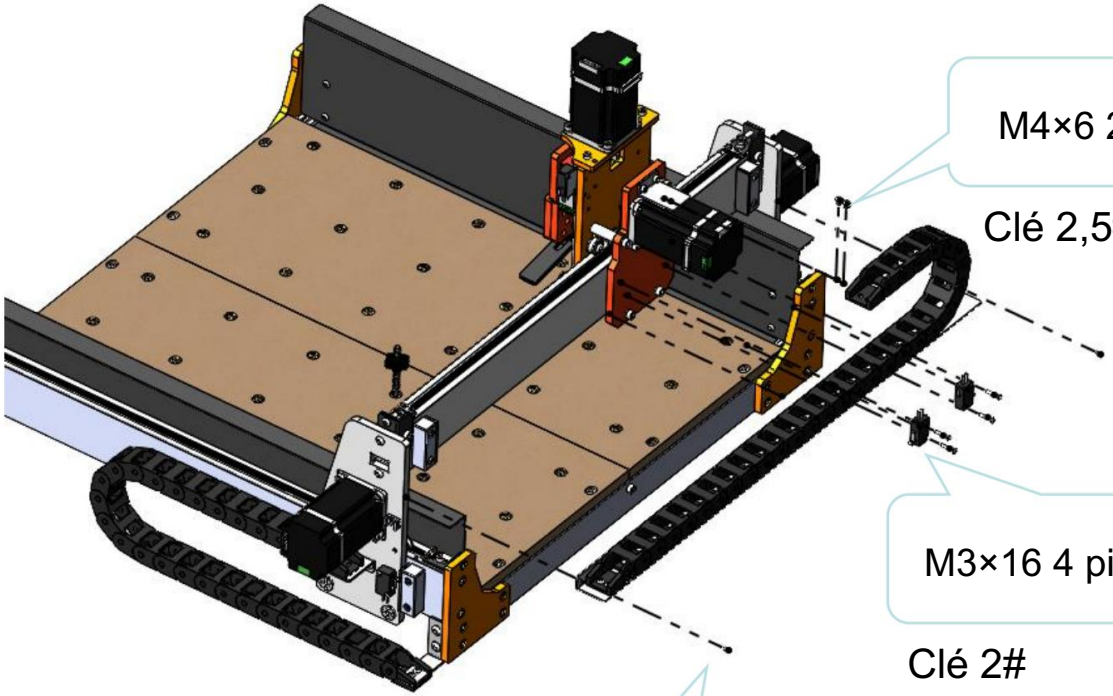


Clé n°4

M6×8 2 pièces

Les pièces à être utiliser			
	Clé M3x6/ M3*16/ M4*6/	M4*8	Ensemble de câbles

Étape 6



M4×6 2 pièces

Clé 2,5#

M3×16 4 pièces

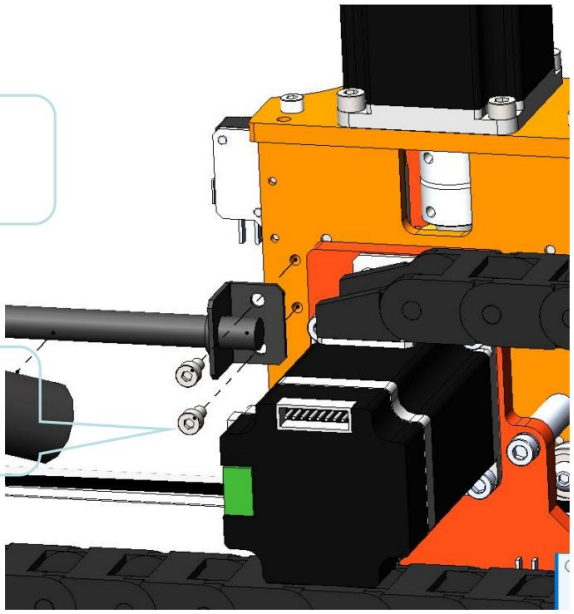
Clé 2#

M3×6 2 pièces

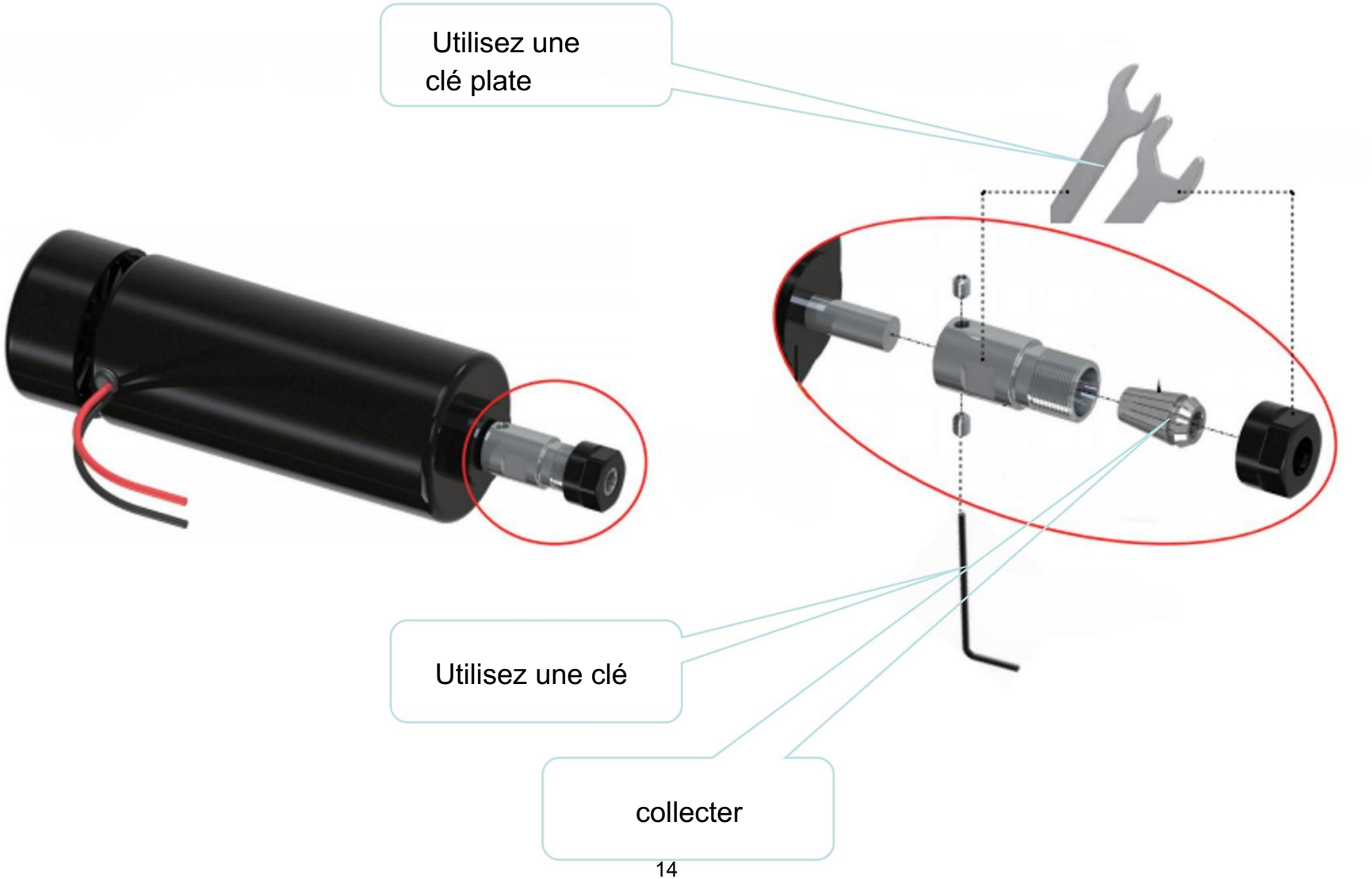
Clé 2#

M4×8 2 pièces

Clé n°3

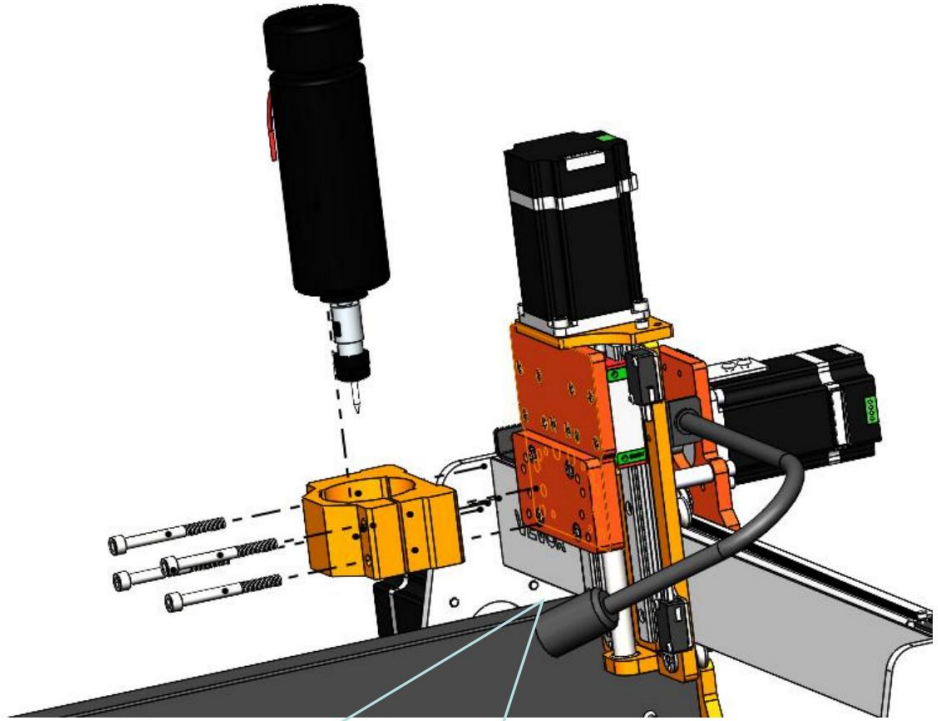


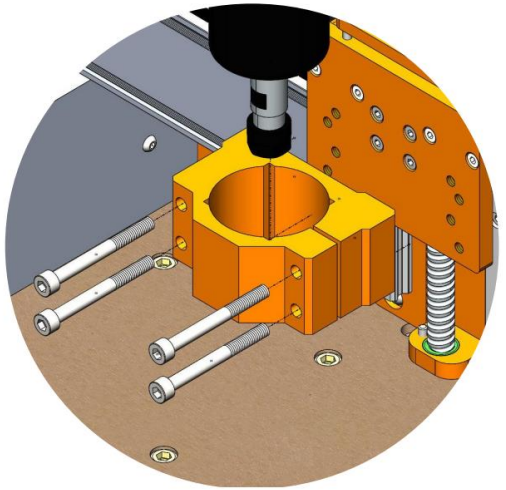
Guide d'installation Collect

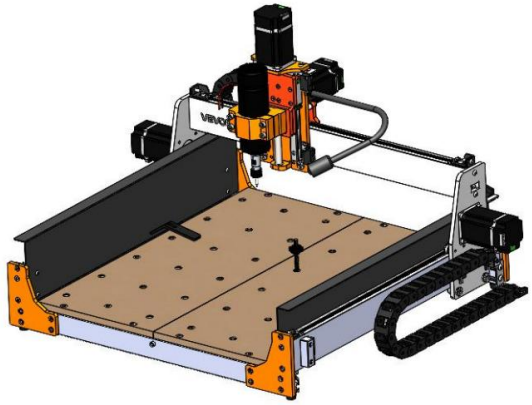


Les pièces à être utiliser				
	Clé	M6X60	Porte-broche	Broche

Étape 7



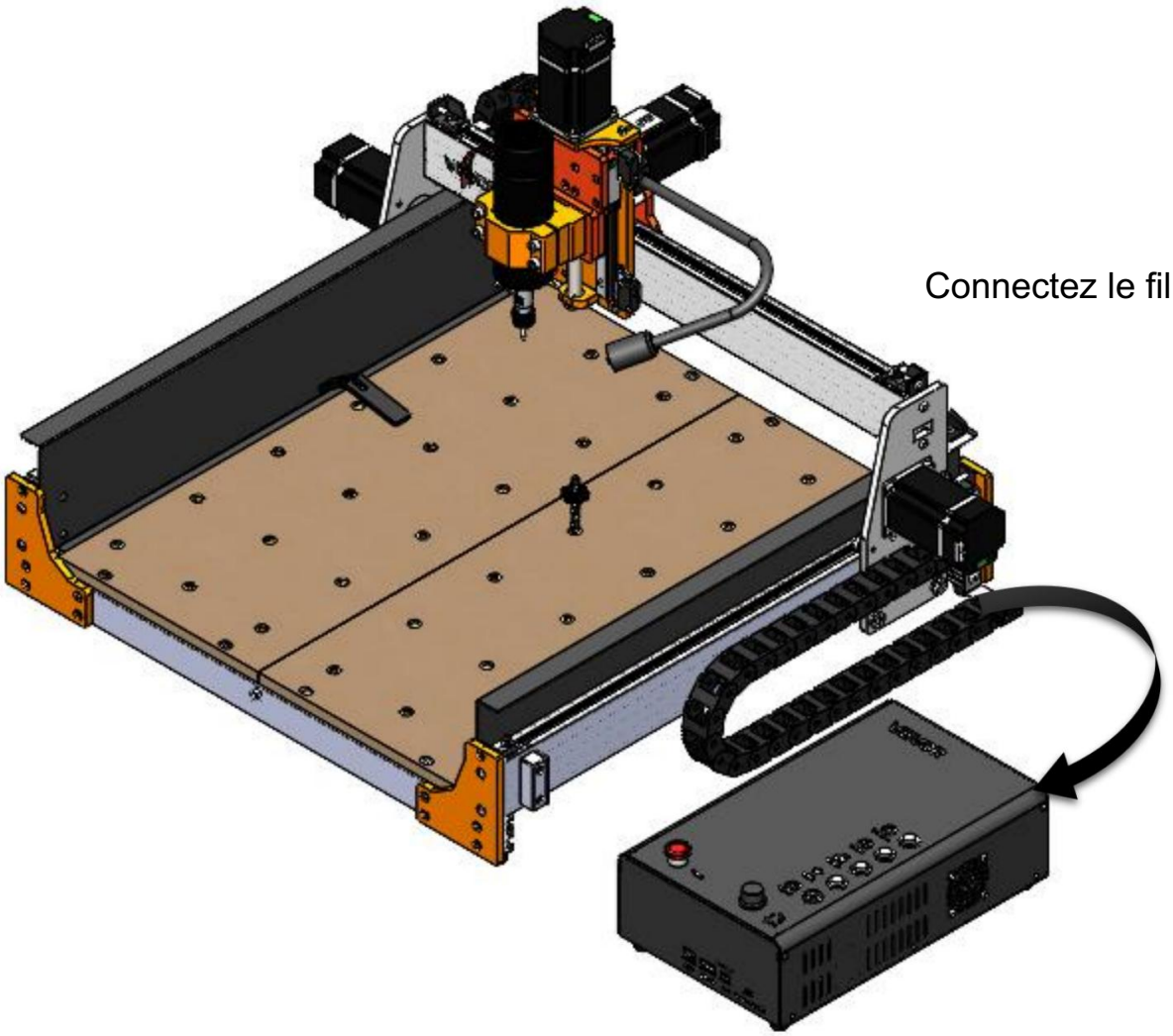




M6x60 4 pièces

Clé à molette n°5

Étape 9



Connectez le fil de commande

Instructions de connexion

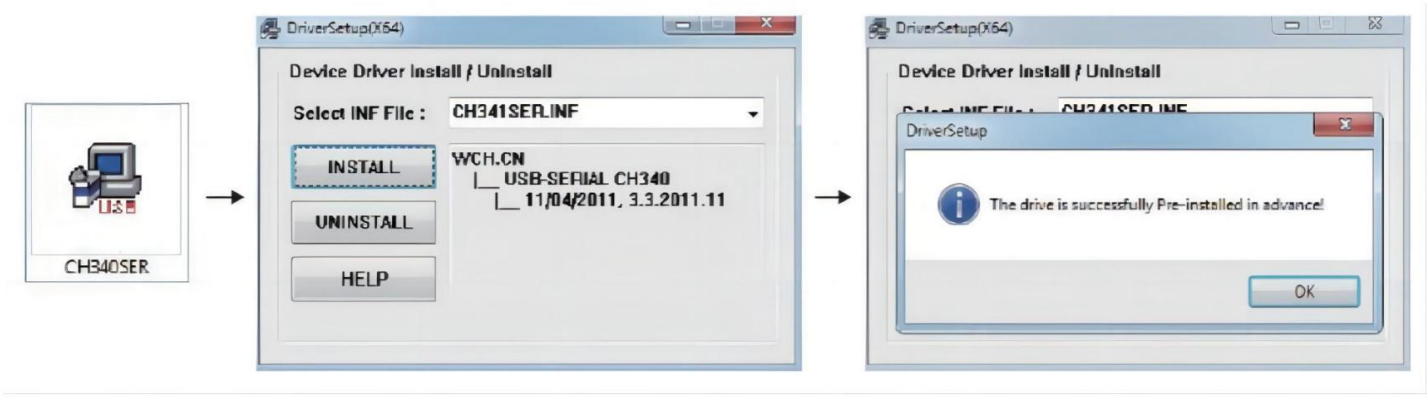
1. Installez le pilote de la machine (CH340SER)

Si le fichier n'est pas disponible sur la clé USB, vous pouvez le télécharger ici : https://bit.ly/3gFOhVG

NOTE POUR LES UTILISATEURS MAC : Si votre Mac exécute macOS Mojave ou une version ultérieure, n'installez pas le pilote, car le système d'exploitation prend en charge nativement le CH340. Si vous utilisez macOS Sierra ou High Sierra, veuillez contacter l'assistance technique de XXX pour obtenir de l'aide.

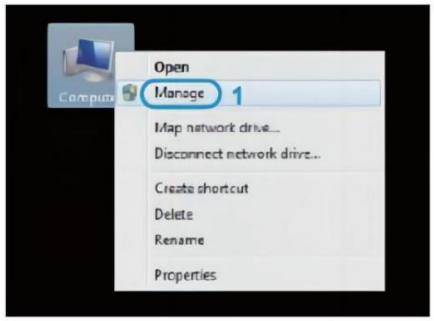
Si l'installation du pilote échoue, veuillez cliquer sur Désinstaller puis sélectionner Installer à nouveau.

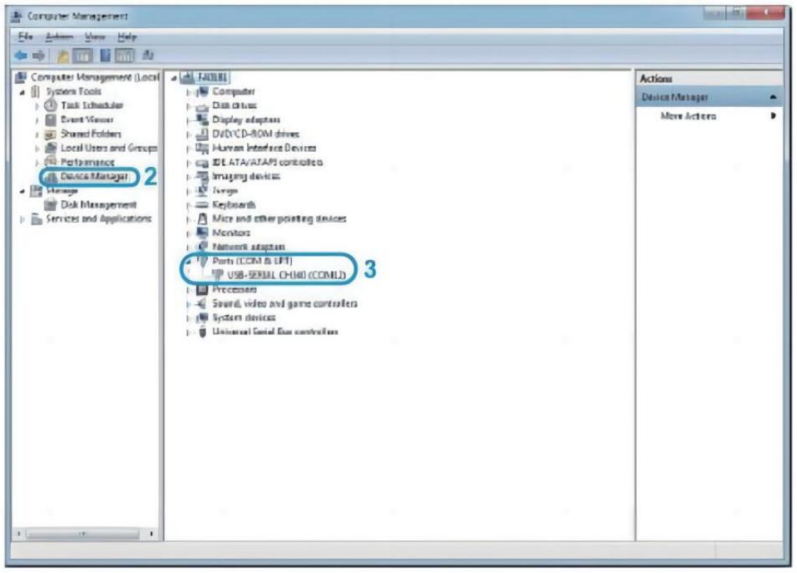
Le pilote CH340 est installé pour garantir que la machine de gravure CNC ou le contrôleur puisse communiquer de manière stable et fiable avec l'ordinateur via l'interface USB.



2. Déterminez le port COM de votre machine (ordinateurs Windows)

Windows XP : Faites un clic droit sur Poste de travail, sélectionnez Gérer, puis Gestionnaire de périphériques.
Windows 7 : Cliquez sur Démarrer dans la barre des tâches, faites un clic droit sur Ordinateur, sélectionnez Gérer, puis Gestionnaire de
périphériques. Windows 10 : Dans la zone de recherche de la barre des tâches, tapez Gestionnaire de périphériques, puis sélectionnez-le dans le menu.





Remarque : La machine doit être connectée à votre ordinateur pour qu'un port COM puisse lui être attribué.

Dans l'arborescence, développez Ports (COM et LPT). Votre machine sera identifiée par le port série USB (COMX), où le « X » représente le
numéro COM, par exemple COM3.

S'il y a plusieurs ports série USB, faites un clic droit sur chacun d'eux et vérifiez le fabricant ; celui de la machine devrait être « CH340 ».

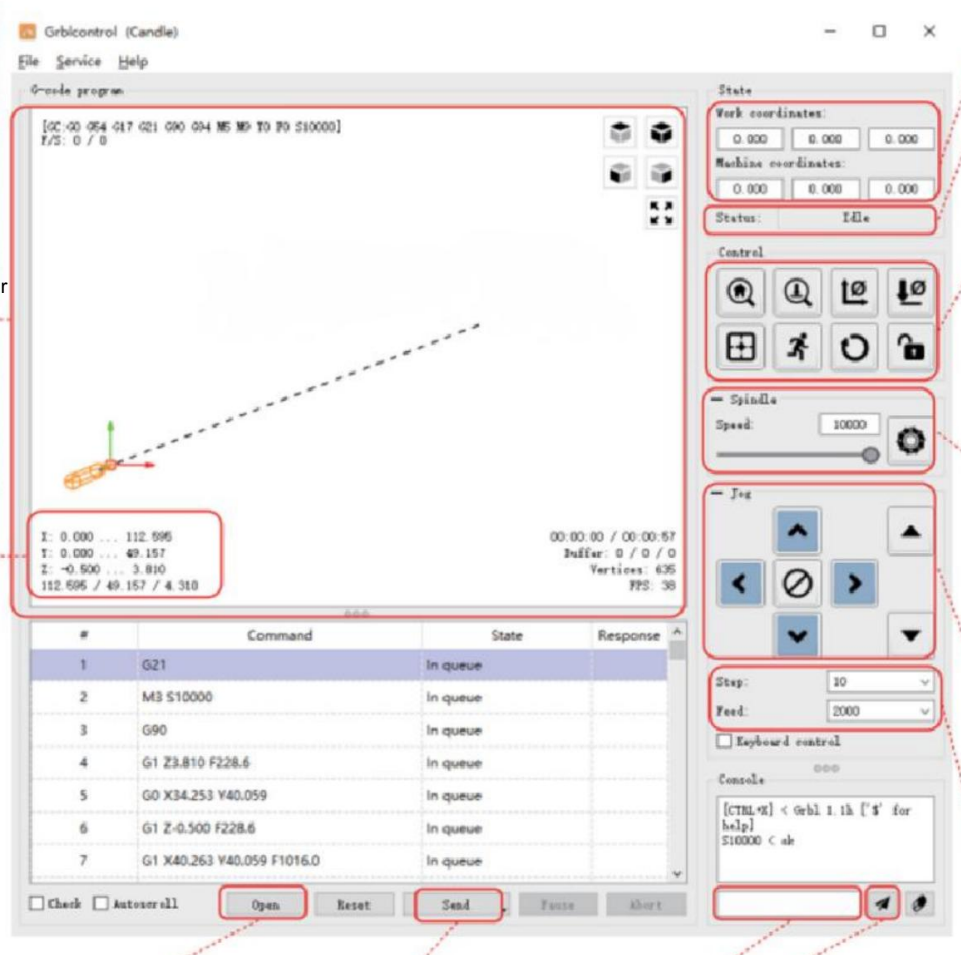
Comment utiliser Grblcontrol(Candle)

1. Introduction à l'interface Candle

Interface de prévisualisation 3D : maintenez le bouton gauche de la souris enfoncé pour faire pivoter l'angle, faites défiler la molette de la souris pour agrandir ou réduire.

Si vous ne voyez rien, vous devez utiliser un ordinateur compatible avec les cartes graphiques OpenGL 2.0.

Taille du patron



Affichage des coordonnées

Affichage de l'état

Bouton d'opération commun, l'icône de souris en haut indique la fonction spécifique

Marche/Arrêt de la broche. Le contrôle de vitesse étant manuel, le logiciel ne peut contrôler que la mise en marche/arrêt de la broche et non la vitesse logicielle ; la barre de progression est donc inactive.

Fonctionnement manuel Boutons de direction

Valeurs de pas et d'avance : par exemple, un pas de 10 signifie un déplacement de 10 mm, et une avance de 2000 signifie une vitesse de 2000 mm/min.

Ouvrir le fichier G-code Envoyer le fichier G-code

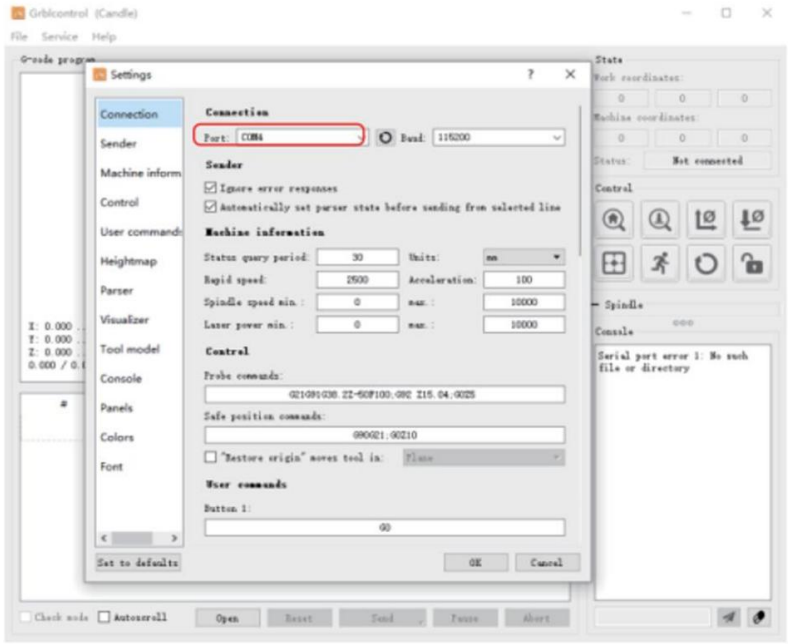
boîte de saisie de commandes

Envoyer la commande

2. Utilisez une bougie pour couper



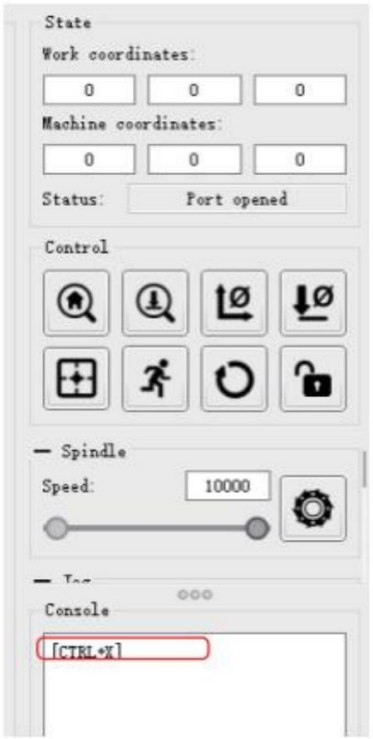
Double-cliquez pour démarrer Grblcontrol (Bougie)



Connectez le câble USB à l'ordinateur et à la machine, cliquez sur Service -> Port, puis sélectionnez le port COM. Cliquez sur « OK ».



Si l'état passe à « Alarme » et que le message « MSG : Vérifier les limites » s'affiche simultanément sur la console, veuillez vérifier si le contacteur de fin de course est activé. Vous pouvez mettre l'appareil hors tension et désactiver manuellement le contacteur de fin de course ou vous référer à la page 21 du manuel pour le désactiver par logiciel.

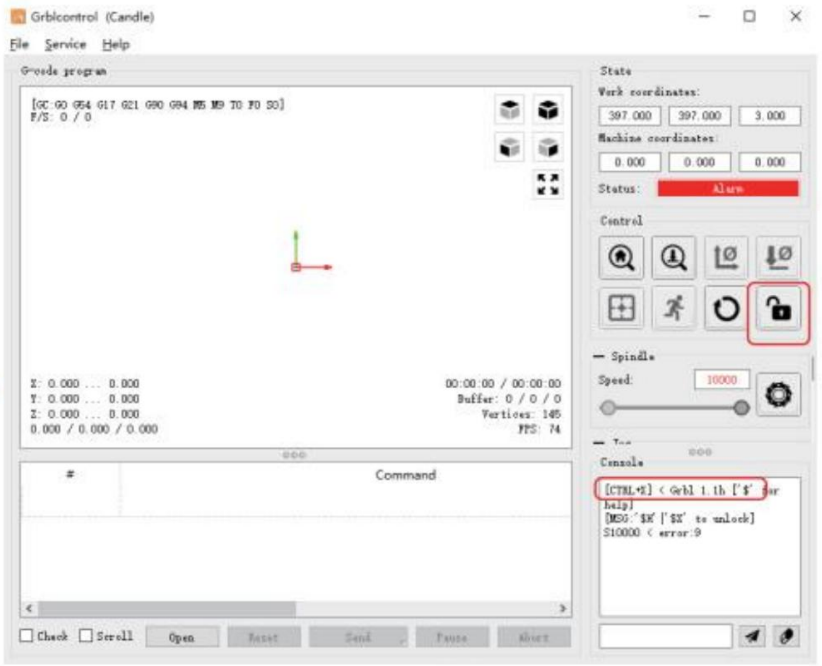


La fenêtre de la console affiche « CTRL+X » indique que la connexion est

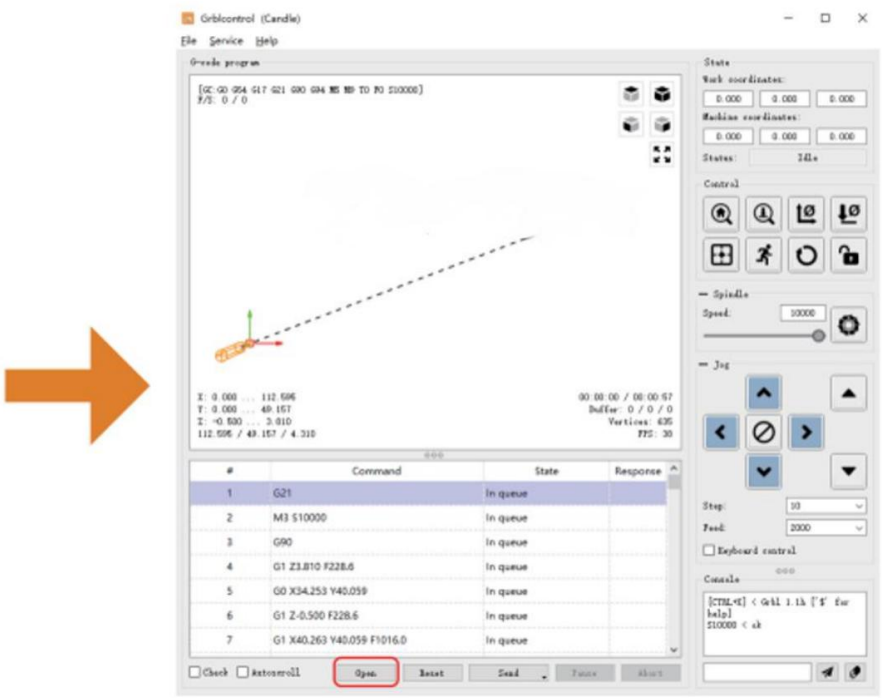
échec. Il faut vérifier si le

Le bouton d'arrêt d'urgence est enfoncé. Si oui, tournez.

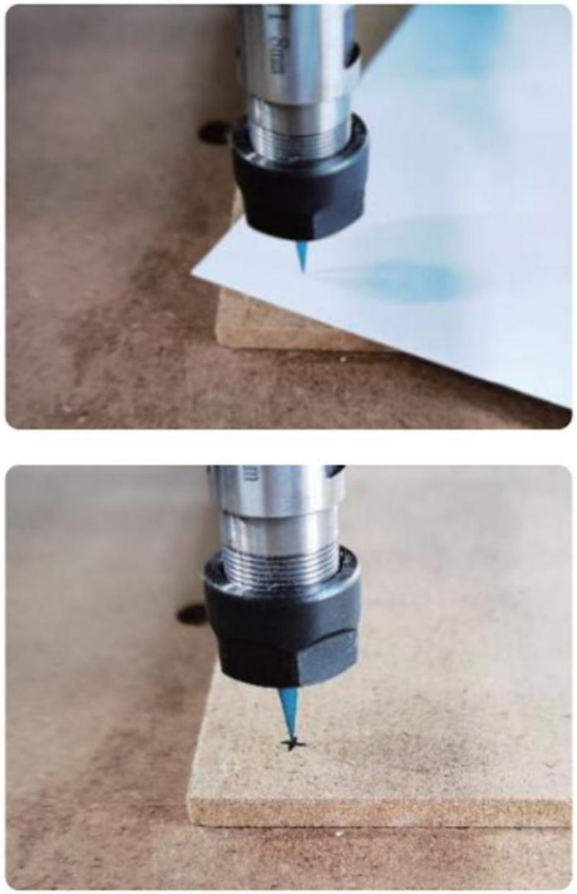
Le E s'arrête dans le sens horaire, puis cliquez "Ouvrir".



La fenêtre de la console affiche « [CTRL+X]< Grbl 1.1f ['$' pour obtenir de l'aide] »
Si la connexion réussit, cliquez sur « Déverrouiller ».



Ouvrir un fichier G-code, Prévisualiser le G-code



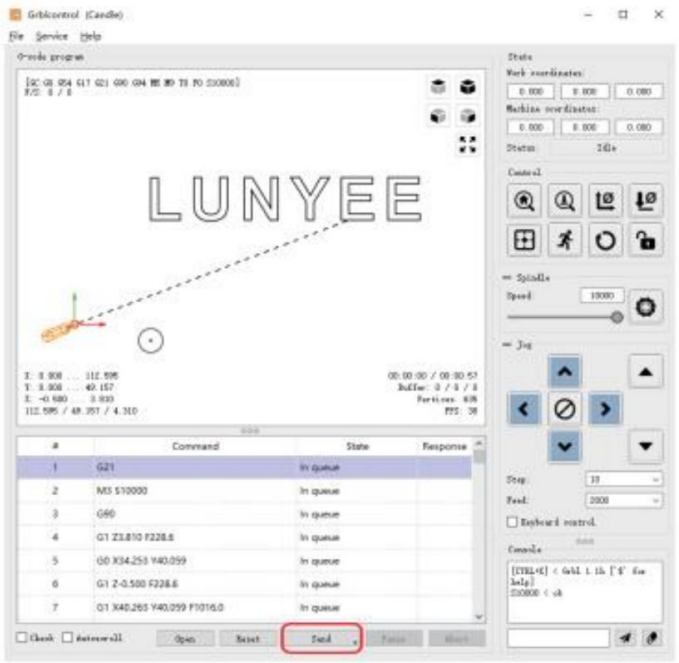
Cliquez sur le bouton de direction pour déplacer la fraise sur la surface de l'objet. L'écart optimal entre la fraise et la surface de l'objet est tel qu'une feuille A4 peut s'y insérer sans problème.



Cliquez sur « Zéro XY »



Cliquez sur « Zéro Z »



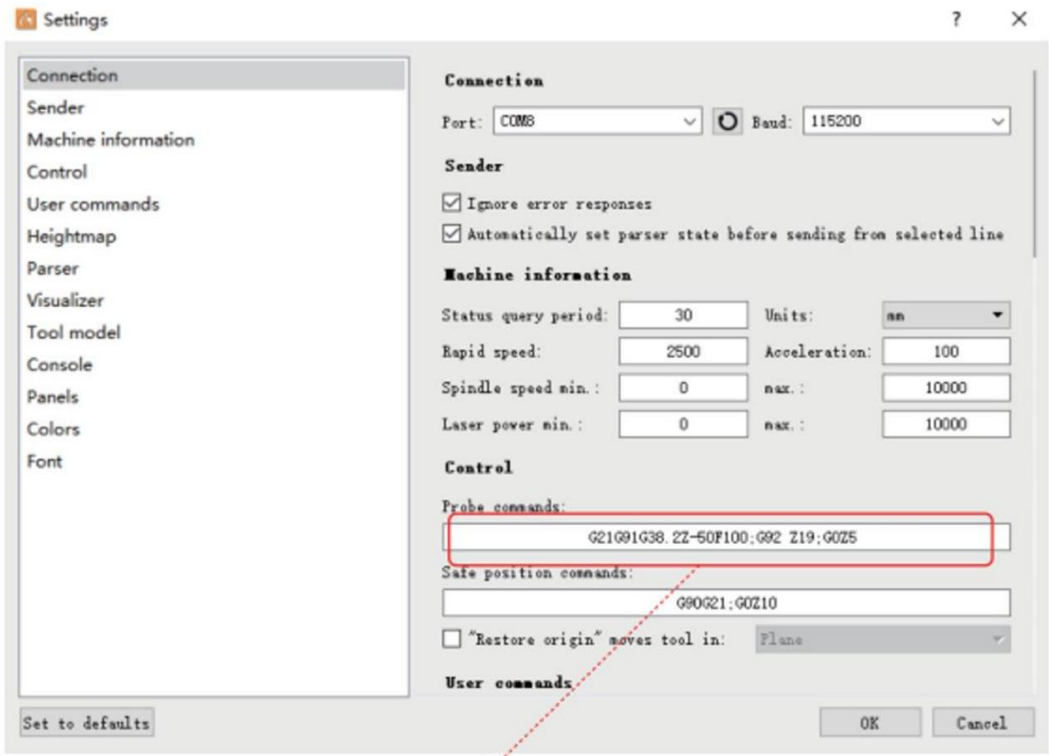
Cliquez sur « Envoyer » pour lancer la gravure.

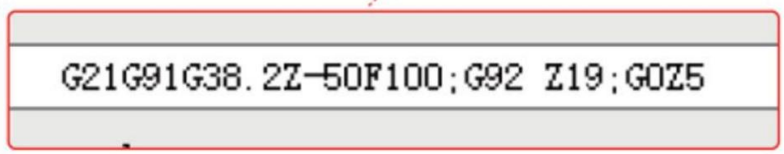
Gravure terminée.

3. Fonctionnement de la sonde Z

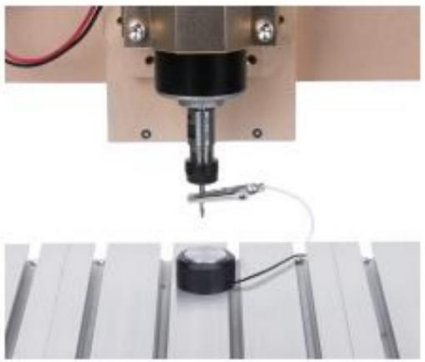


Épaisseur : 19 mm





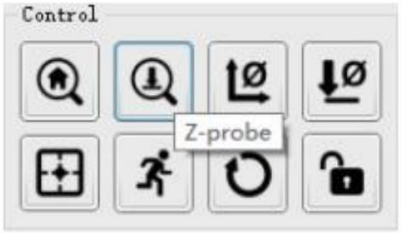
Modifier le paramètre de la sonde Z. La valeur par défaut est Z19.



Placez la sonde comme indiqué.



Cliquez sur « Zéro XY »

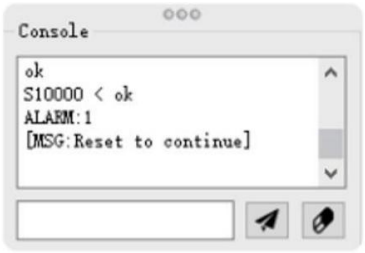


Cliquez sur le bouton de la sonde Z pour lancer la détection. Une fois la détection terminée, retirez la sonde Z et cliquez sur « Envoyer » pour lancer la gravure.

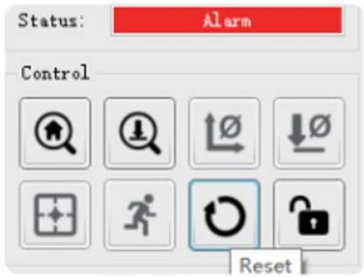
4. Comment déverrouiller le commutateur de fin de course



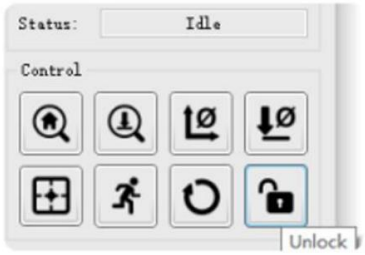
Le capteur de fin de course se déclenchera lorsque la machine n'aura plus de courant de fonctionnement actif. zone.



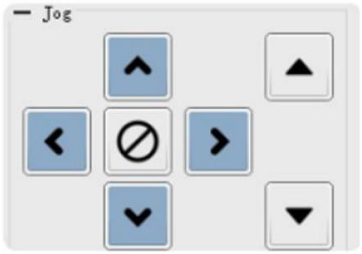
La fenêtre de commande affichera : « ALARM:1[MSG: Réinitialiser pour continuer]"



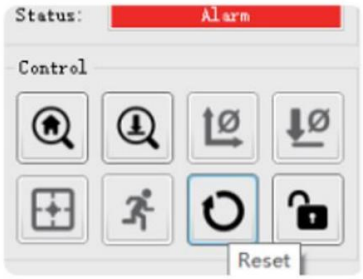
Cliquez sur « Réinitialiser »



Cliquez sur « Déverrouiller »



Cliquez sur les boutons de direction pour déplacer l'axe à partir du capteur de fin de course.



Si le statut repasse à « Alarme », cela signifie que l'appareil ne s'éloigne pas complètement du contacteur de fin de course ; répétez simplement les étapes précédentes pour le déverrouiller.

	Avertissement – Afin de réduire les risques de blessure, l’utilisateur doit lire attentivement le manuel d’instructions.
	Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que le produit doit être collecté séparément des déchets ménagers dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires portant ce symbole. Les produits ainsi marqués ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères ordinaires, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques (EEED).



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

CNC-GRAVEMASCHINE

MODELL: CNC4040-SS1

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

CNC-GRAVEMASCHINE

MODELL: CNC4040-SS1



(Das Bild dient nur als Referenz, bitte beachten Sie das tatsächliche Produkt.)

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch. VEVOR behält sich die Auslegung der Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts kann vom gelieferten Produkt abweichen.
Wir bitten um Verständnis, dass wir Sie nicht erneut informieren werden, falls es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

Sicherheitsleitfaden



Bitte seien Sie vorsichtig beim Umgang mit Ihrer CNC-Maschine. Diese Maschine ist eine Elektrisches Gerät mit beweglichen Teilen und Gefahrenbereichen.

1. Die CNC-Maschinen sind nur für den Innenbereich bestimmt.

2. Sie müssen mindestens 18 Jahre alt sein, um diese Maschine zu bedienen, es sei denn, Sie werden von einer sachkundigen Person beaufsichtigt. Erwachsener, der mit der Maschine vertraut ist

3. Tragen Sie beim Installieren der Maschine Handschuhe. Tragen Sie beim Gebrauch die vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung.

Maschinen (Schutzbrillen usw.).

4. Stellen Sie die CNC-Maschine immer auf eine stabile Oberfläche.

5. Die CNC-Maschine wird mit einem umschaltbaren Netzteil (220 V AC oder 110 V AC) geliefert. Verwenden Sie niemals ein

Eine abweichende Stromversorgung kann zu Fehlfunktionen oder Schäden an der Maschine führen.

6. Die 4040 CNC-Maschine benötigt ein Netzteil mit hoher Stromstärke. Es wird empfohlen, die CNC-Maschine nicht an eine externe Stromversorgung anzuschließen.

Schließen Sie den Router nicht an ein Verlängerungskabel oder eine Steckdosenleiste an, da dies das Gerät beschädigen könnte. (Endgültige Angabe erforderlich)

Bestätigung)

7. Stellen Sie sicher, dass der Not-Aus-Knopf jederzeit leicht zugänglich ist.

8. Das Netzteil oder elektrische Bauteile dürfen niemals auseinandergenommen werden.

9. Berühren Sie während der Maschinenarbeit nicht die Spindel und bringen Sie keine Körperteile in die Nähe des Arbeitsbereichs.

Die Maschine ist in Betrieb. Es besteht Verletzungsgefahr.

10. Lassen Sie Kinder NICHT unbeaufsichtigt mit der CNC-Maschine, auch nicht, wenn diese nicht in Betrieb ist.

Es kann zu Verletzungen kommen.

11. Lassen Sie die Maschine während des Betriebs nicht unbeaufsichtigt.

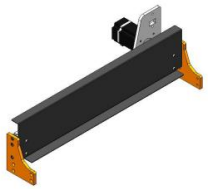
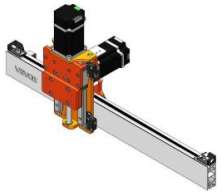
12. Stellen Sie sicher, dass Ihre CNC-Maschine in einem gut belüfteten Bereich steht.

Bei einigen Materialien können während des Betriebs Rauch oder Dämpfe entstehen.

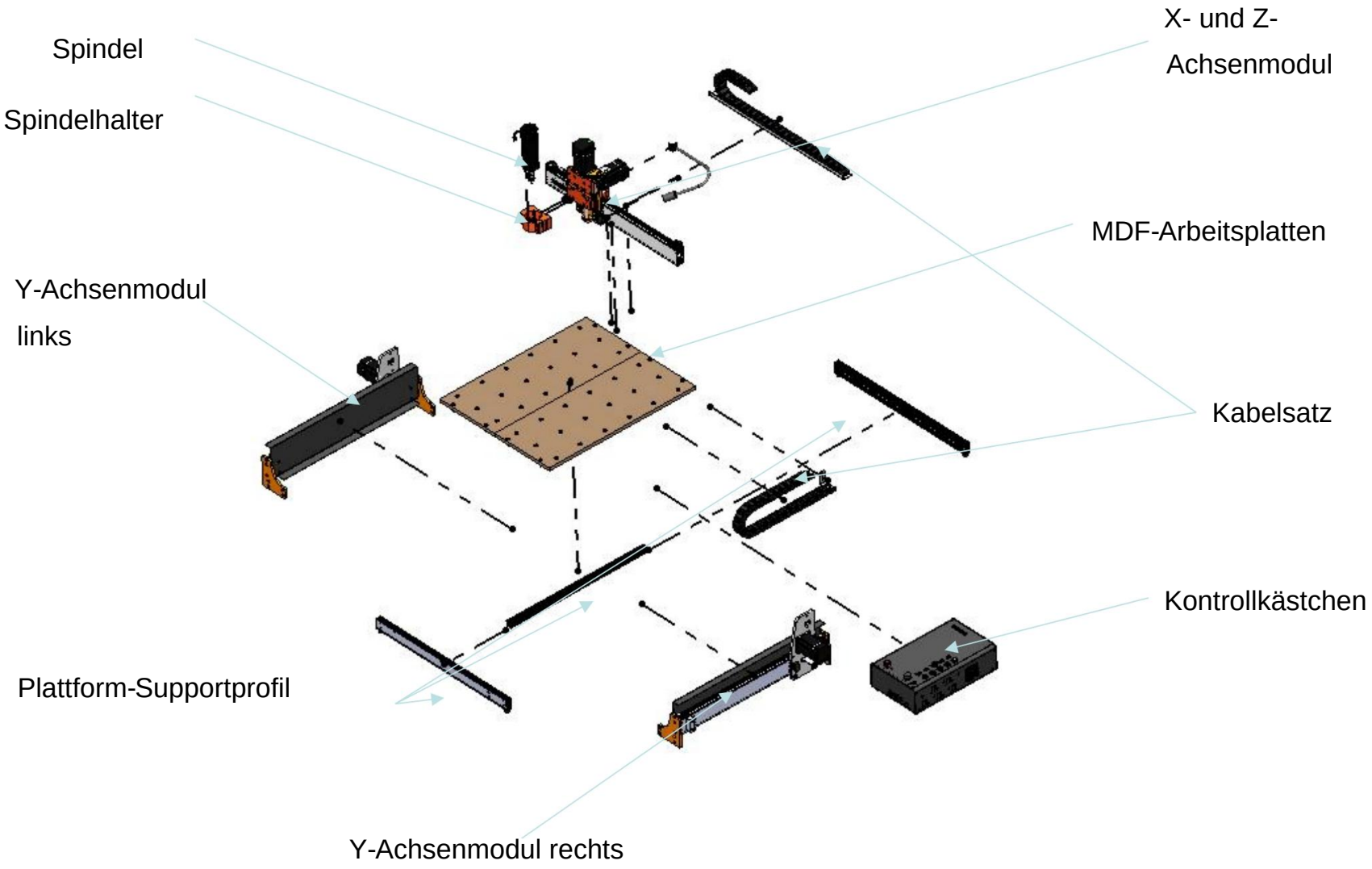
Spezifikationen

Arbeitsbereich	**400 x 400 x 95 mm**
Laufwerkstyp	Synchronriemenantrieb und Kugelgewindetrieb
Kontrollausschuss	4Axis 5.0 GRBL1.1f
Motor	Nema23-76 geschlossener Regelkreis
Spindel	500 W, 12000 U/min ±10 % (Leerlauf)
Leistung	48 V DC, max. 21 A
Maximale Bewegungsgeschwindigkeit in X/Y	5000 mm/min ±10 %
Z Maximale Bewegungsgeschwindigkeit	500 mm/min ±10 %
Genauigkeit	ÿ0,05 mm
Endschalter	Ja (Xmax/minYmax/minZmax/min)
Not-Aus	Ja
Z-Sonde	Ja
Laser	Ja
Software	Kerze
Betriebssystem	Windows XP/7/8/10, Linux
Gesamtmaschinengröße	L*B*H: 780 × 620 × 480 mm
Gewicht	22,8 kg

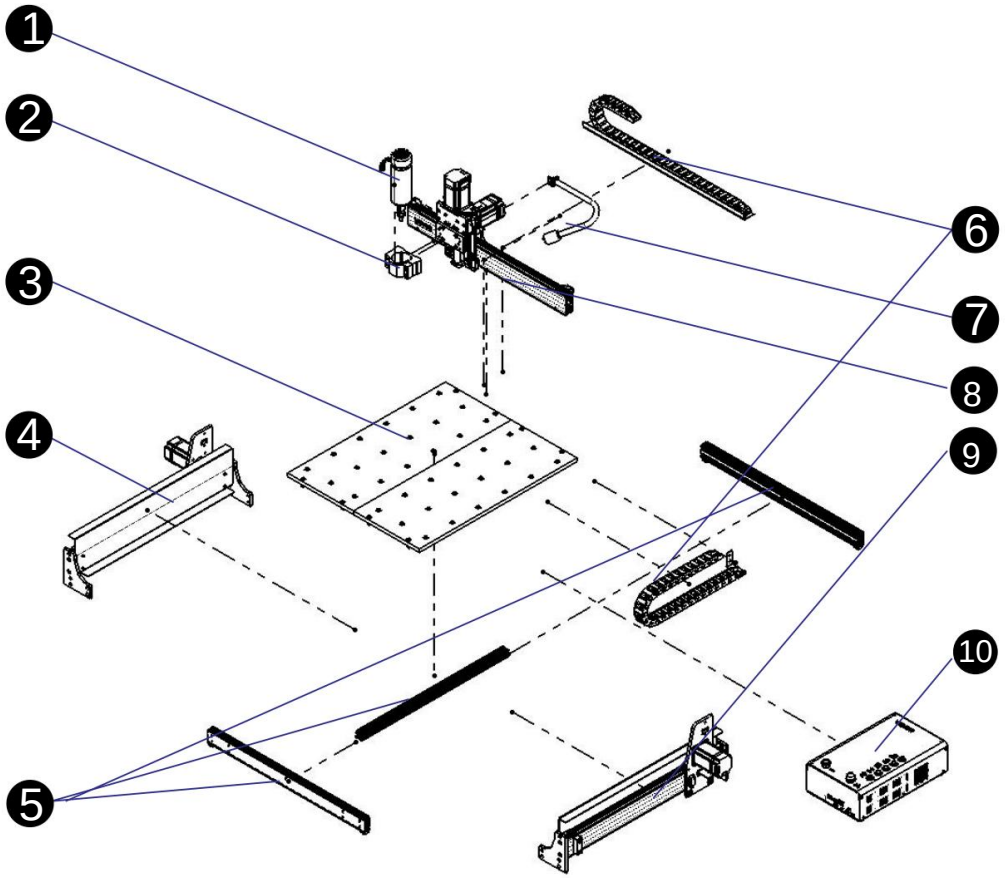
Paketliste

1. Plattformunterstützungsprofil	2. Y-Achsenmodul links	3. Y-Achsenmodul rechts	4. X- und Z-Achsenmodul	5. MDF Arbeitsplatten 2 Stück
				
6. Steuerbox (1 Stück)	7. Kabelsatz	8. Spindelhalter (2 Stück)	9. Bearbeitungsset (Spindel/Sonde usw.)	10. LED-Einbauleuchte
				
11. Ein Satz von Schrauben	12. Ein Werkzeugsatz	13. Einige Verarbeitungszubehörteile	14. Druckplatte (4 Stück)	15. USB & Kabel (2 Stück)
				

Installationsanleitung



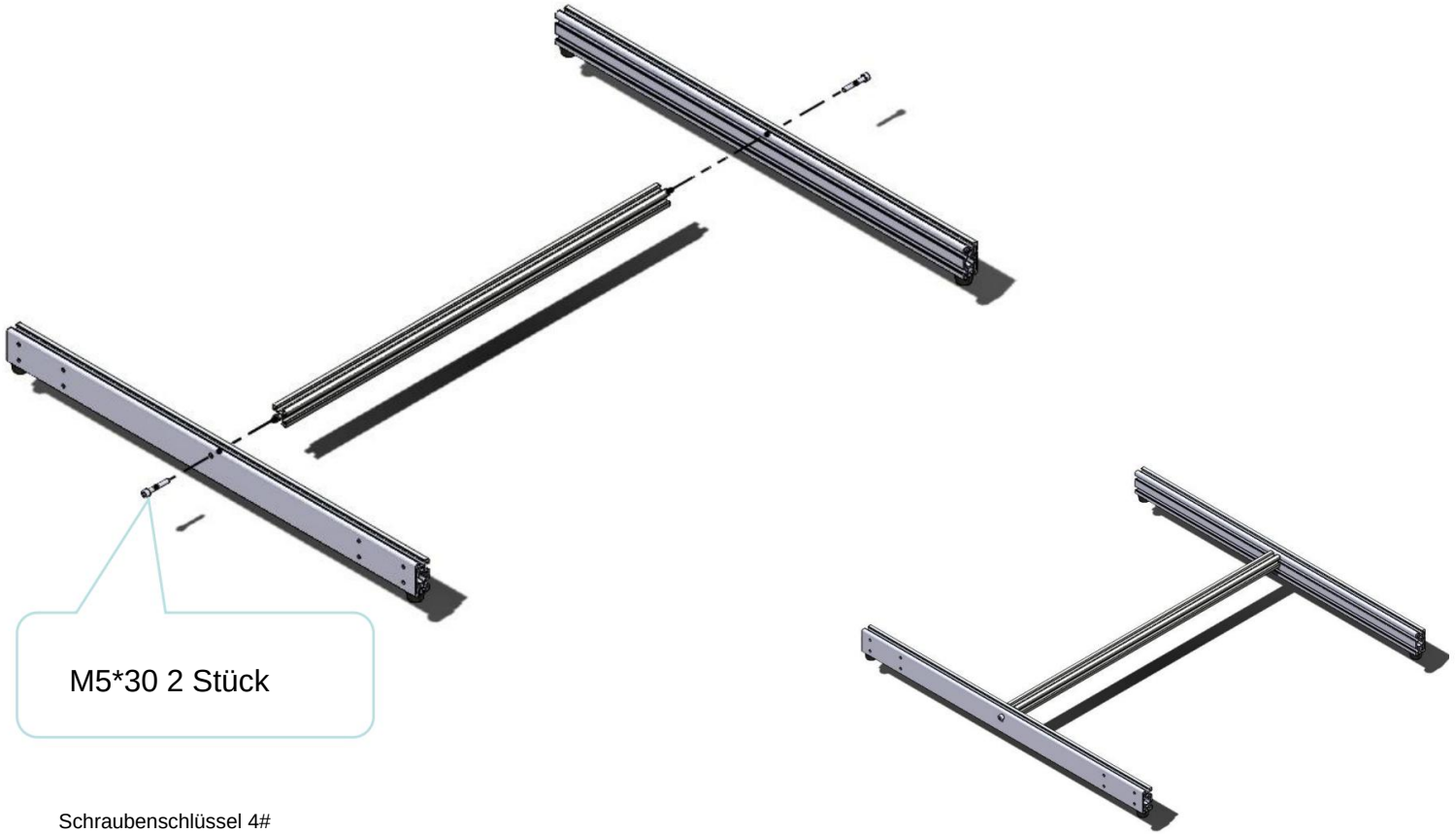
Explosionszeichnung



1 Spindel
2 Spindelhalter
3 MDF-Arbeitsplatten
4 Y-Achsen-Modul links
5 Plattform-Unterstützungsprofil
6-adriges Set
7 LED-Einbaustrahler
8 X- und Z-Achsenmodul
9 Y-Achsenmodul rechts
10 Steuerkasten

Teile, die verwenden			
	Schlüssel	M5*30	Plattform-Supportprofil

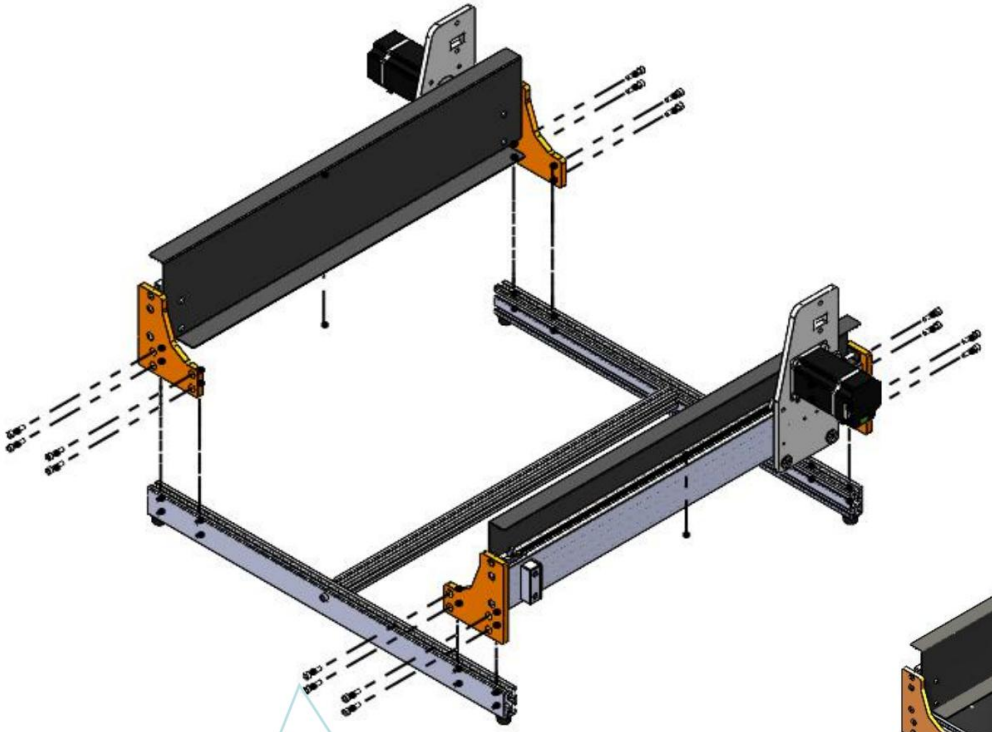
Schritt 1



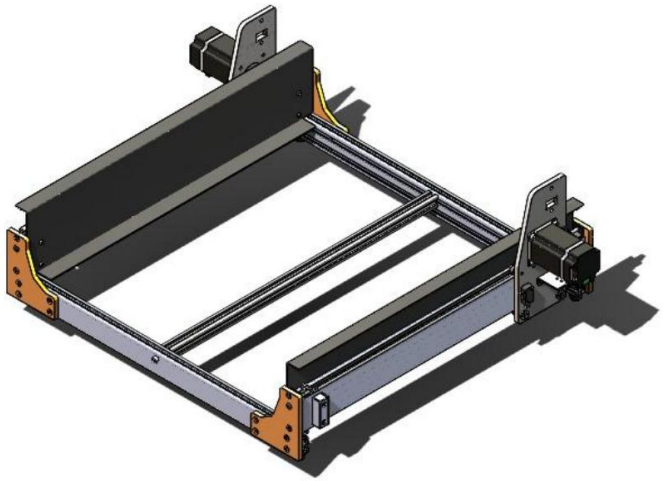
Schraubenschlüssel 4#

Teile, die verwenden				
	Schlüssel	M5*16	Y-Achsenmodul links	Y-Achsenmodul rechts

Schritt 2



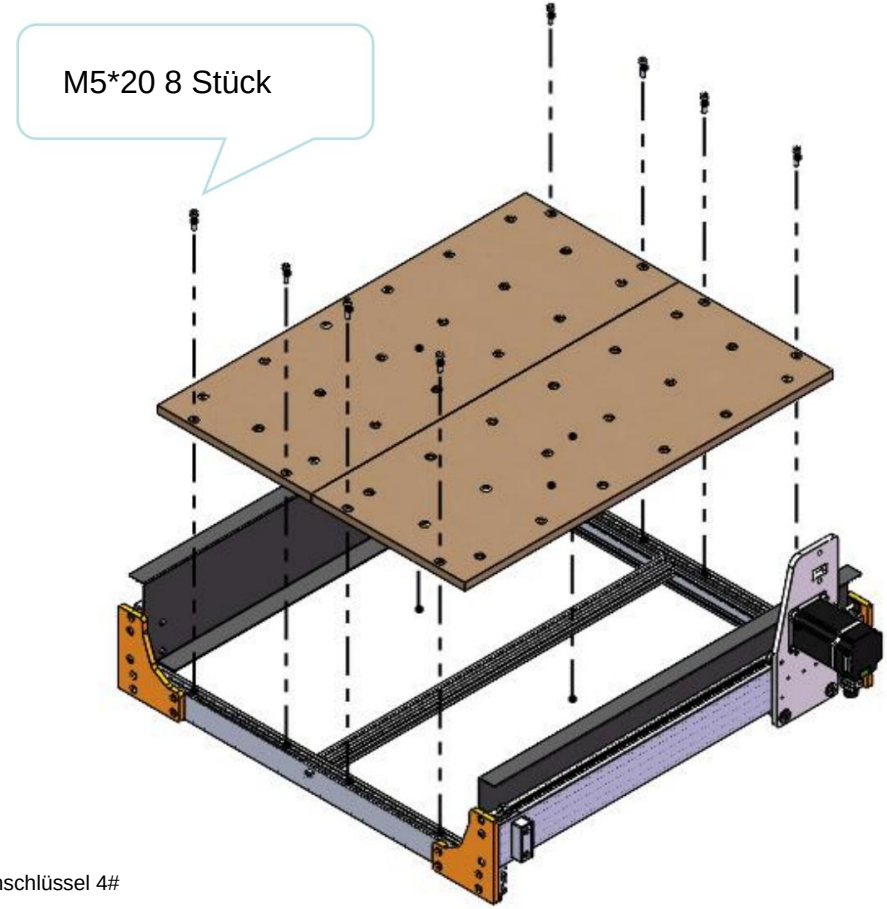
M5*20 16 Stück

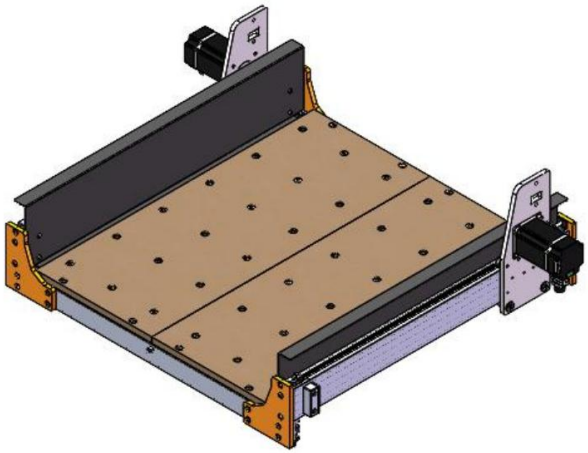


Schraubenschlüssel 4#

Zu verwendende Teile			
	Schlüssel	M5*20 MDF-Arbeitsplatten, 2 Stück	

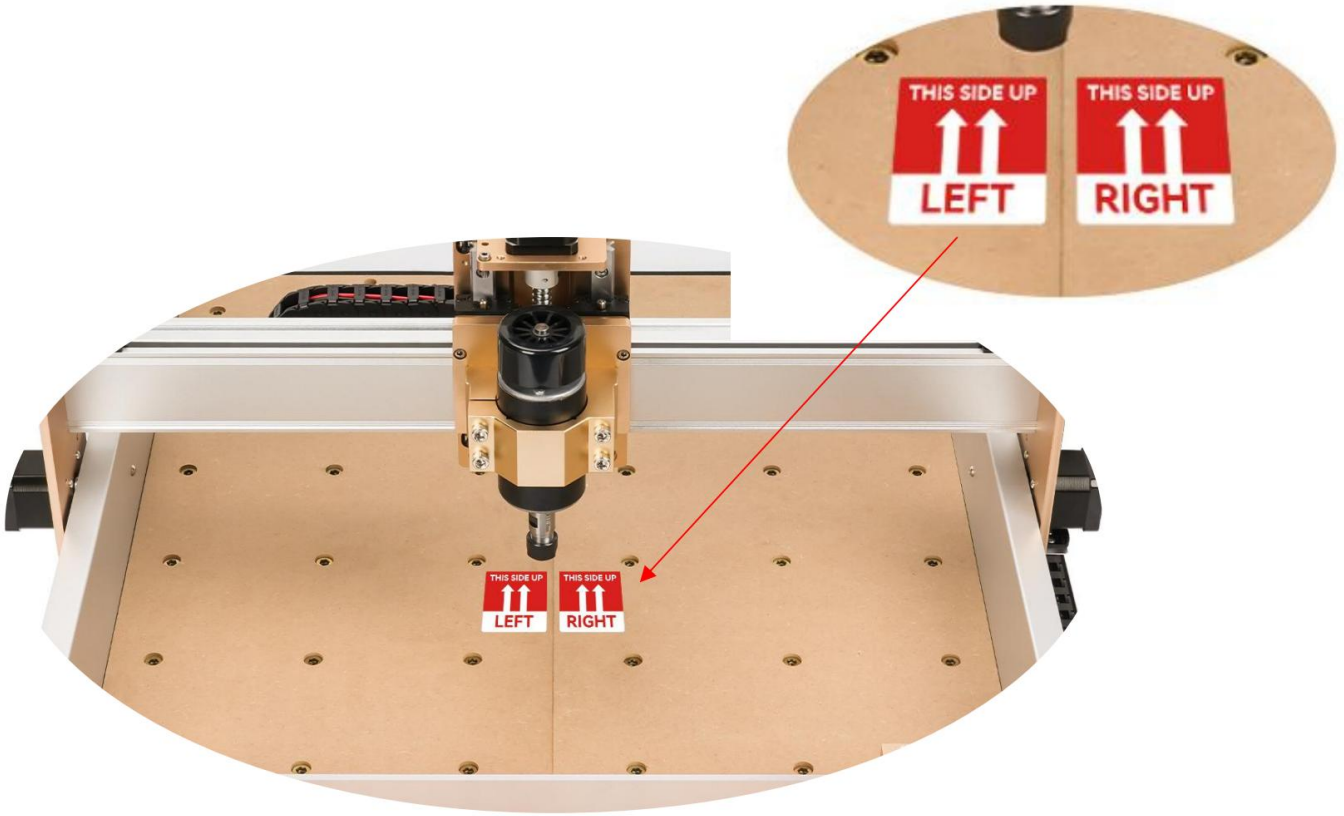
Schritt 3





Schraubenschlüssel 4#

MDF-Montageanleitung



NOTIZ:

Das Etikett befindet sich in der Mitte des Tellers und ist mit „LINKS“ gekennzeichnet.

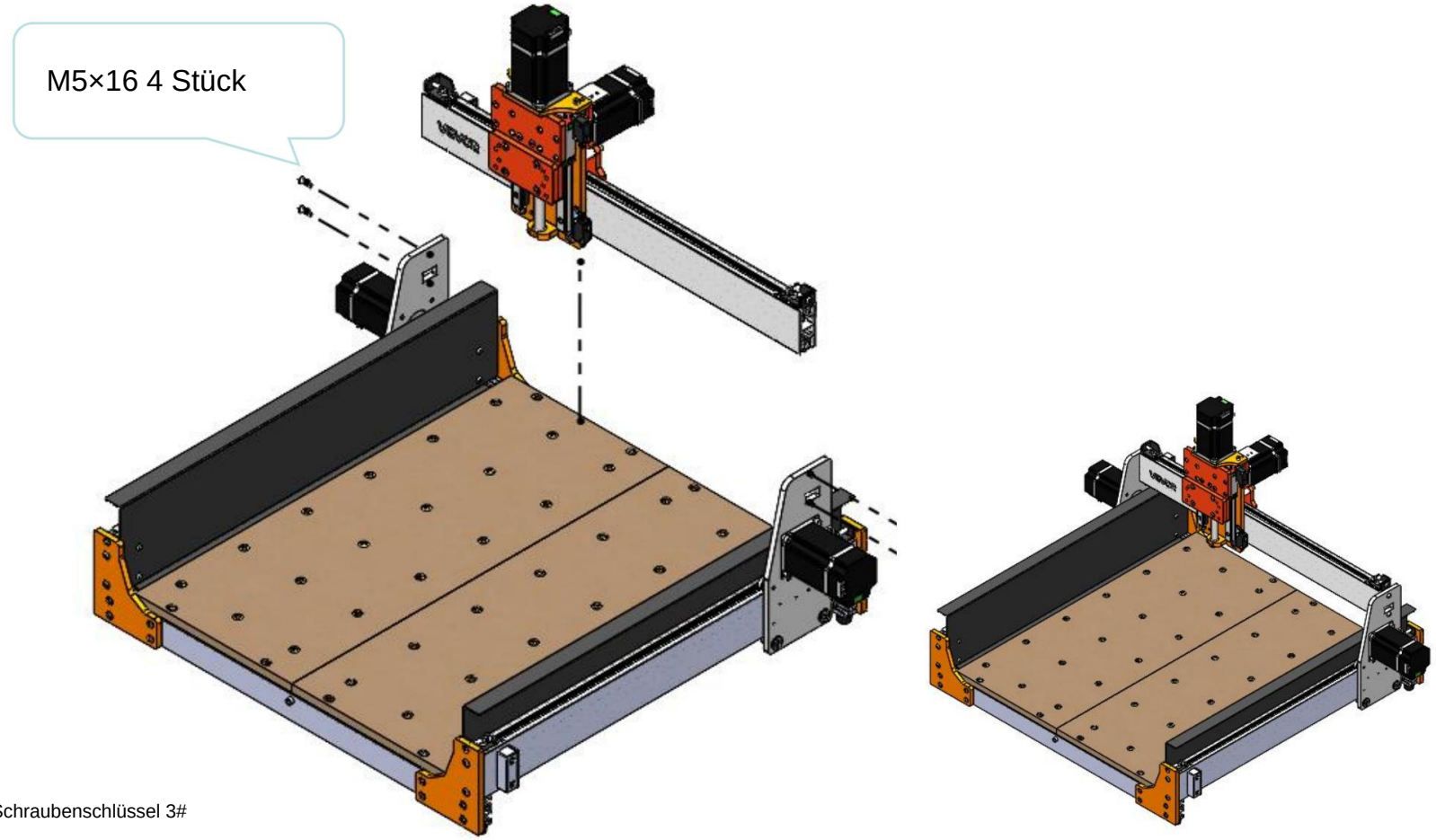
„RIGHT“, zusammen mit einem roten „DIESE SEITE OBEN“-Indikator und einem nach oben zeigenden Pfeil.

Achten Sie bei der Installation darauf, dass das Etikett nach oben zeigt und mit der linken Seite der Maschine ausgerichtet ist.

und die rechte Seite, um die korrekte Ausrichtung zu bestätigen.

Teile, die verwenden			
	Schlüssel	M5*16	X- und Z-Achsenmodul

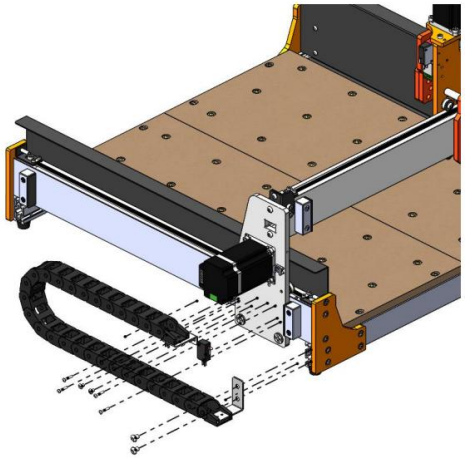
Schritt 4



Schraubenschlüssel 3#

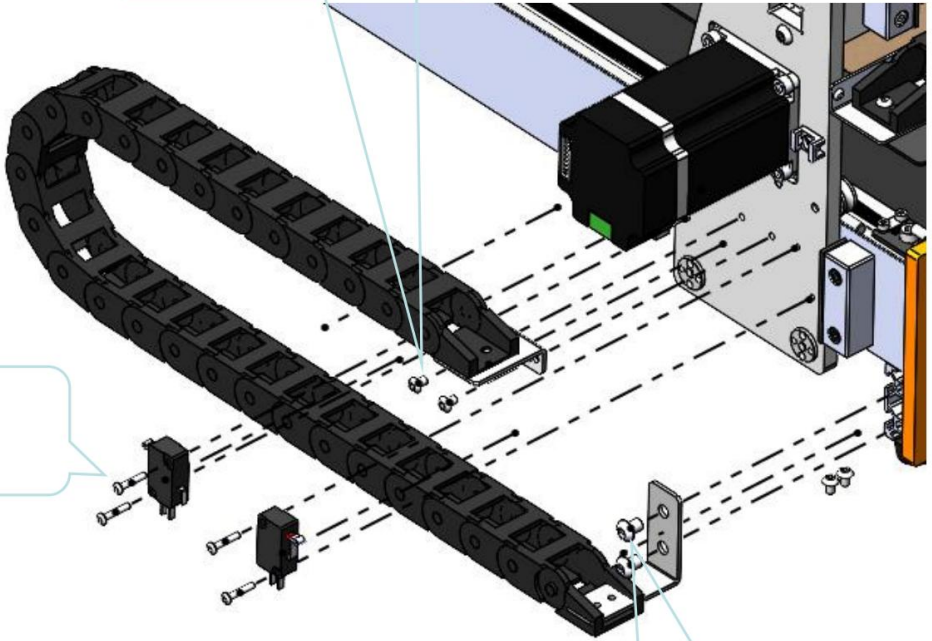
Teile, die verwenden			
	Schlüssel	M3*16/M4*6/M6*8	Kabelsatz

Schritt 5



Wrench2# M3×16 4 Stück

M4×6 2-teiliger Schraubenschlüssel 2,5#

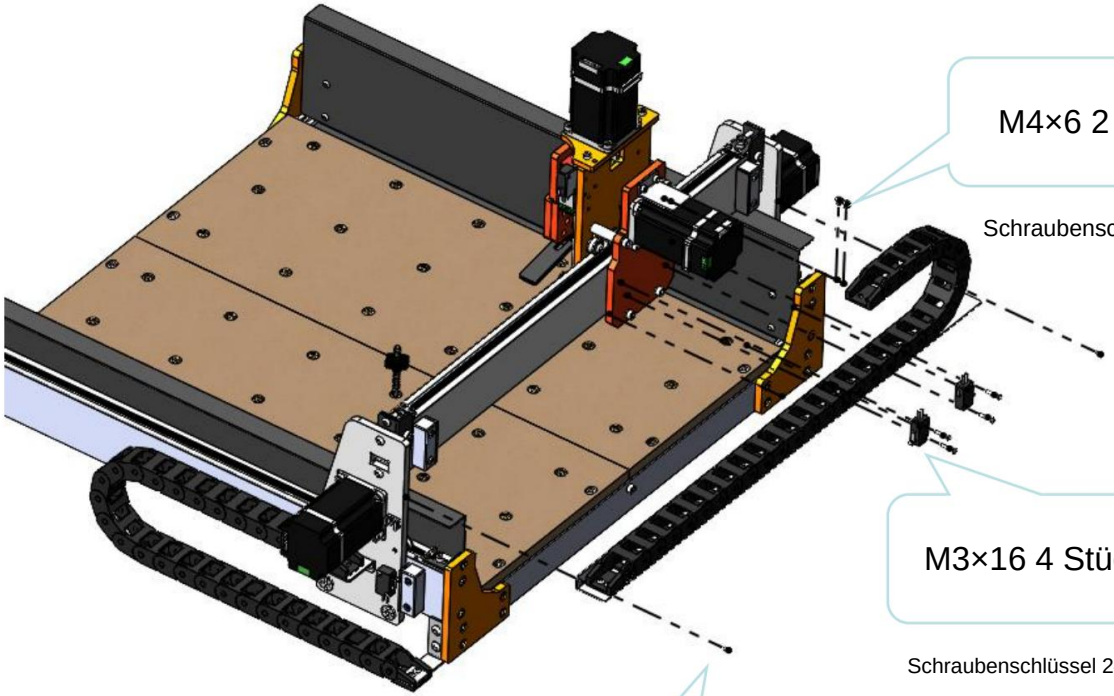


Schraubenschlüssel 4#

M6×8 2 Stück

Teile, die verwenden			
	Schraubenschlüssel M3x6/ M3*16/ 4*6/ M4*8		Kabelsatz

Schritt 6



M4×6 2 Stück

Schraubenschlüssel 2,5#

M3×16 4 Stück

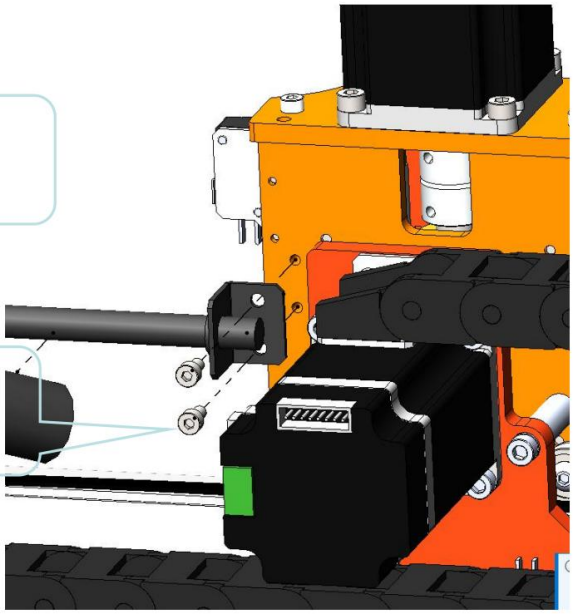
Schraubenschlüssel 2#

M4×8 2 Stück

Schraubenschlüssel 3#

M3×6 2 Stück

Schraubenschlüssel 2#



Installationsanleitung für Sammler





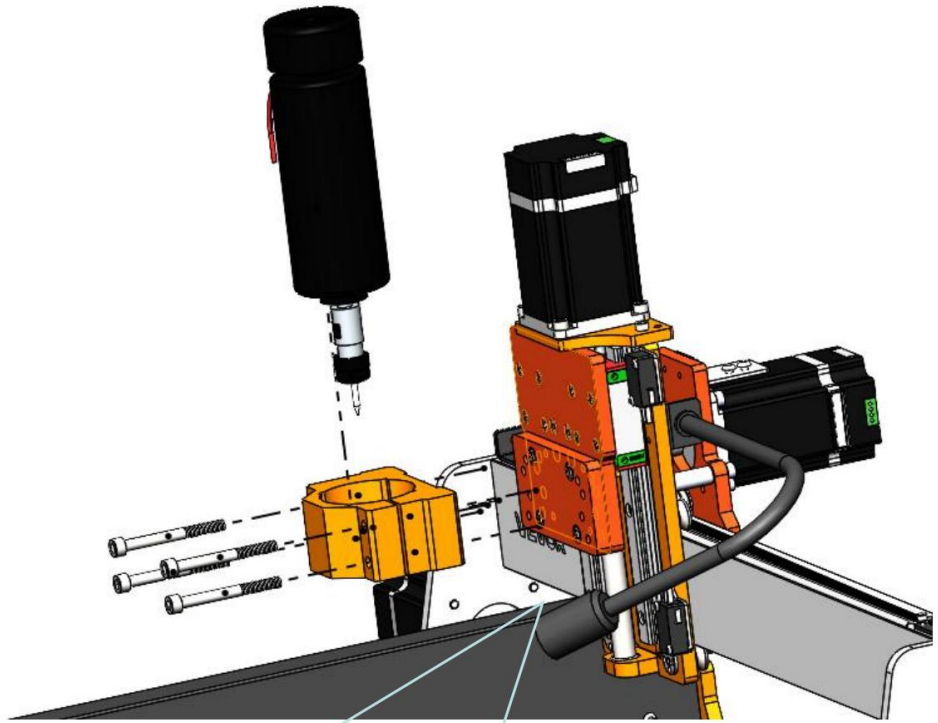
Verwenden Sie
einen Maulschlüssel.

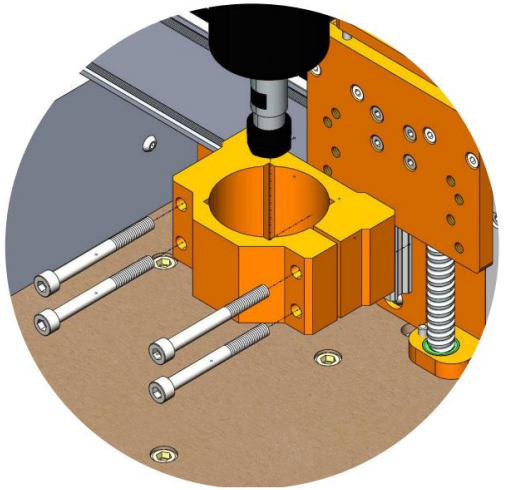
Schraubenschlüssel verwenden

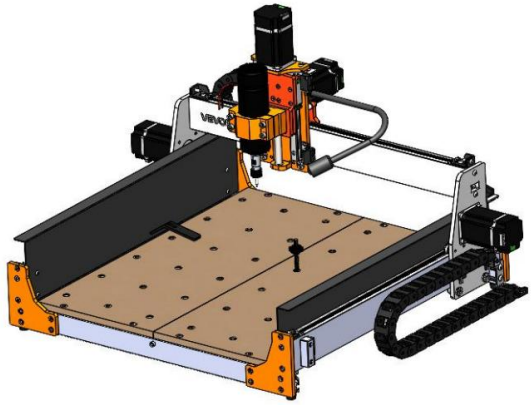
sammeln

Teile, die verwenden				
	Schlüssel	M6X60	Spindelhalter	Spindel

Schritt 7





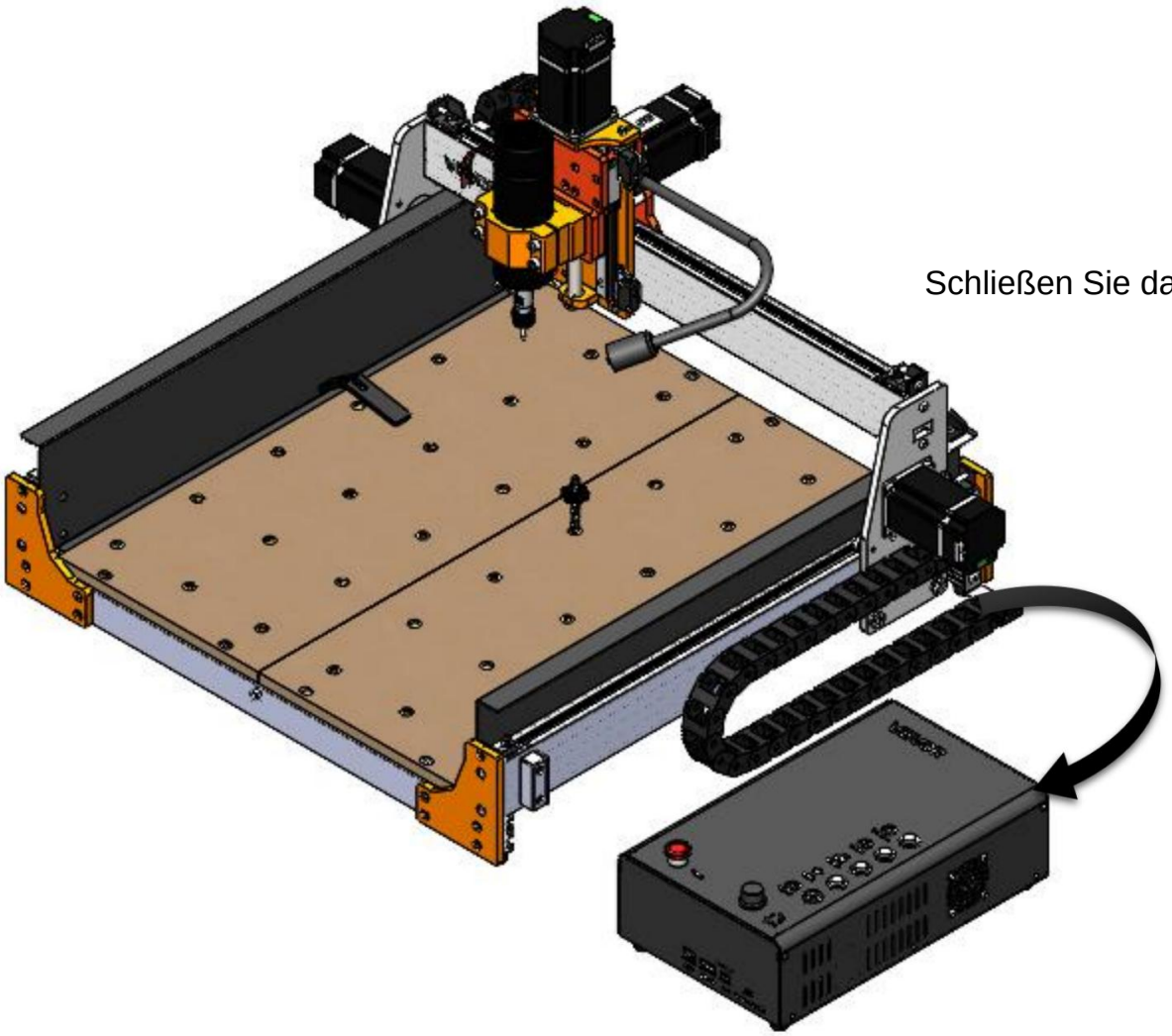


M6x60 4 Stück

Schraubenschlüssel 5#

Benutzerhandbuch

Schritt 9



Schließen Sie das Steuerkabel an.

Anschlussanleitung

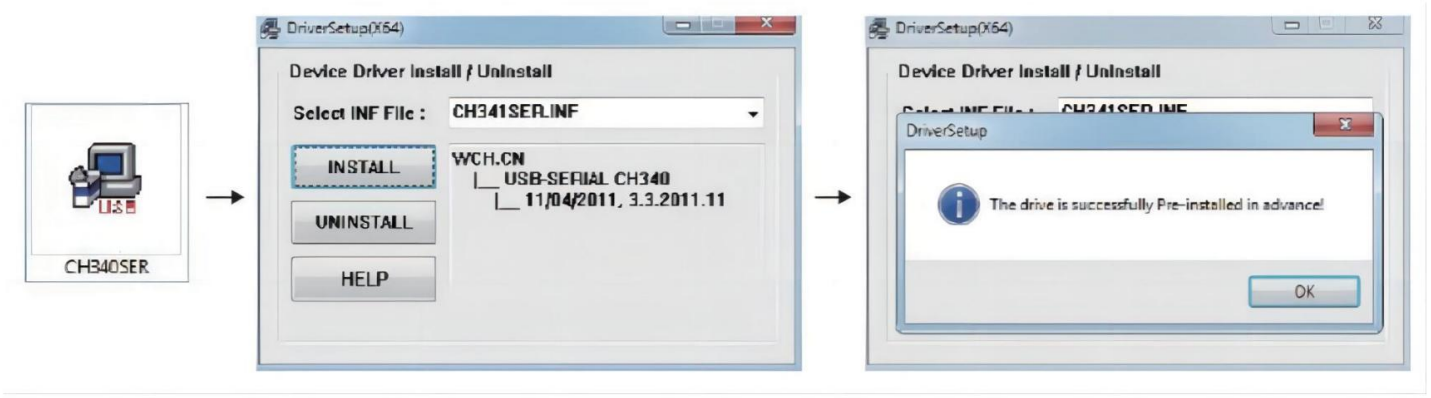
1. Installieren Sie den Treiber für die Maschine (CH340SER)

Falls die Datei nicht auf dem USB-Stick verfügbar ist, können Sie sie hier herunterladen: https://bit.ly/3gFOhVG

HINWEIS FÜR MAC-BENUTZER: Wenn auf Ihrem Mac Mojave oder höher installiert ist, installieren Sie den Treiber nicht, da das Betriebssystem den CH340 nativ unterstützt. Wenn Sie Sierra oder High Sierra verwenden, wenden Sie sich bitte an den technischen Support von XXX, um weitere Informationen zu erhalten.

Falls die Treiberinstallation fehlschlägt, klicken Sie bitte auf „Deinstallieren“ und wählen Sie dann erneut „Installieren“.

Der CH340-Treiber wird installiert, um sicherzustellen, dass die CNC-Graviermaschine bzw. der Controller über die USB-Schnittstelle stabil und zuverlässig mit dem Computer kommunizieren kann.

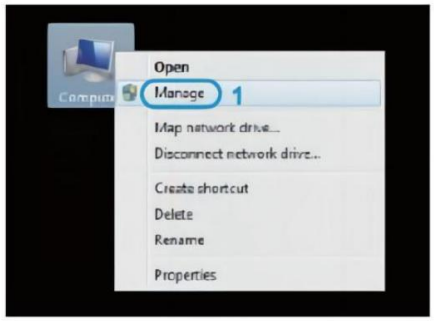


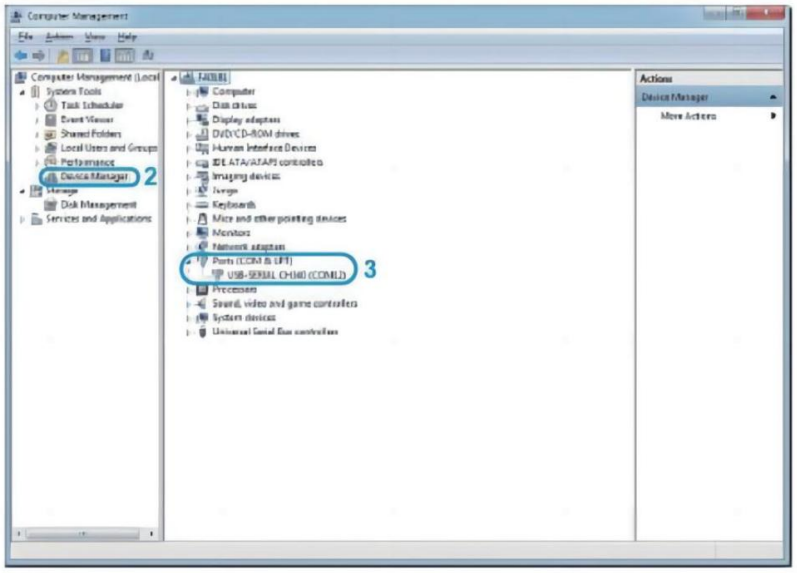
2. Ermitteln Sie den COM-Port Ihres Computers (Windows-Computer)

Windows XP: Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf „Arbeitsplatz“, wählen Sie „Verwalten“ und anschließend „Geräte-Manager“.

Windows 7: Klicken Sie in der Taskleiste auf „Start“, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf „Computer“, wählen Sie „Verwalten“ und dann „Geräte-Manager“.

Windows 10: Geben Sie im Suchfeld der Taskleiste „Geräte-Manager“ ein und wählen Sie ihn aus dem Menü aus.





Hinweis: Das Gerät muss mit Ihrem Computer verbunden sein, damit ein COM-Port zugewiesen werden kann.

Erweitern Sie in der Baumstruktur den Eintrag „Anschlüsse (COM & LPT)“. Ihr Gerät wird über den USB-Seriell-Anschluss (COMX) identifiziert, wobei das „X“ die COM-Nummer darstellt, z. B. COM3.

Falls mehrere serielle USB-Anschlüsse vorhanden sind, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf jeden einzelnen und überprüfen Sie den Hersteller. Der Hersteller des Geräts sollte „CH340“ lauten.

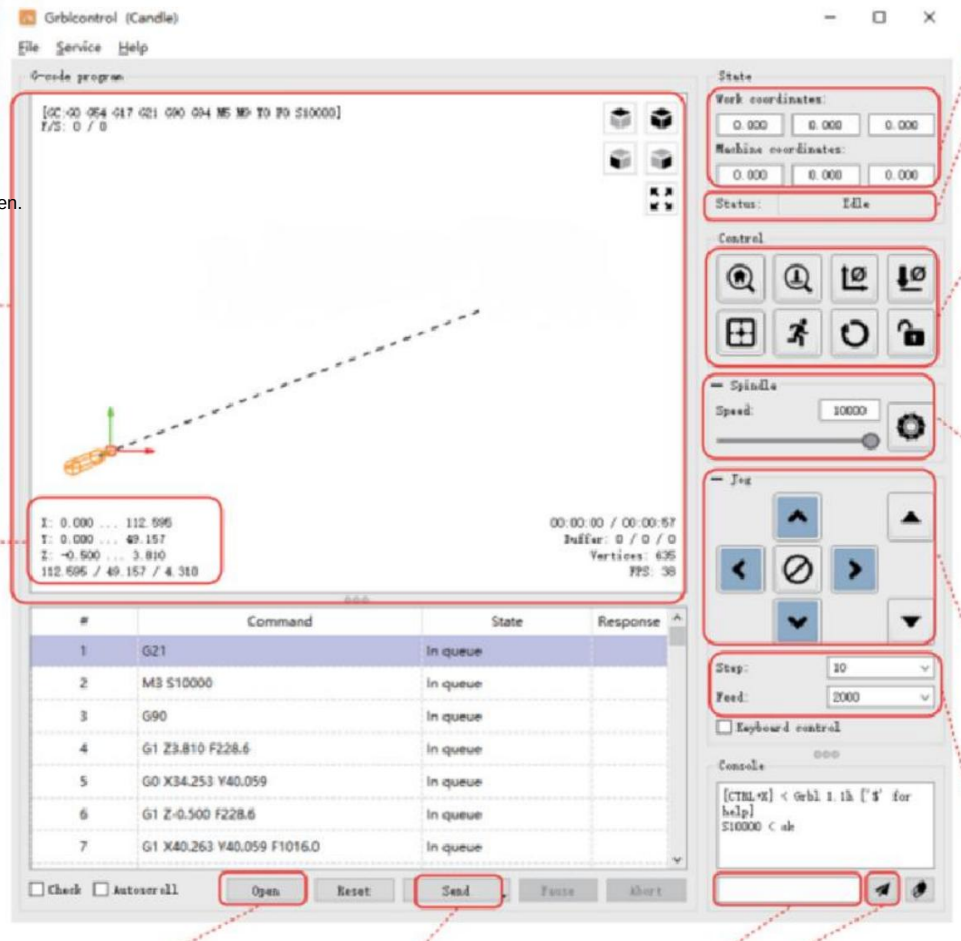
Wie man Grblcontrol(Candle) verwendet

1. Einführung in die Candle-Oberfläche

3D-Vorschau-Oberfläche: Durch Gedrückthalten der linken Maustaste kann der Winkel gedreht werden; durch Scrollen mit dem Mausrad kann die Ansicht vergrößert oder verkleinert werden.

Falls Sie nichts sehen können, müssen Sie auf einen Computer mit Unterstützung für Open-GL2.0-Grafikkarten wechseln.

Mustergröße



Koordinatenanzeige

Statusanzeige

Gemeinsame Bedientaste, das Maussymbol oben zeigt die spezifische Funktion an

Spindel EIN/AUS. Da es sich um eine manuelle Drehzahlregelung handelt, kann die Software die Spindel nur ein- und ausschalten, aber keine softwaregesteuerte Drehzahlregelung durchführen. Daher funktioniert die Fortschrittsanzeige nicht.

Manuelle Bedienung Richtungstasten

Schritt- und Vorschubwerte (z. B.): Schrittwert = 10 bedeutet eine Verfahrstrecke von 10 mm. Vorschubwert = 2000 bedeutet 2000 mm/min.

G-Code-Datei öffnen G-Code-Datei senden

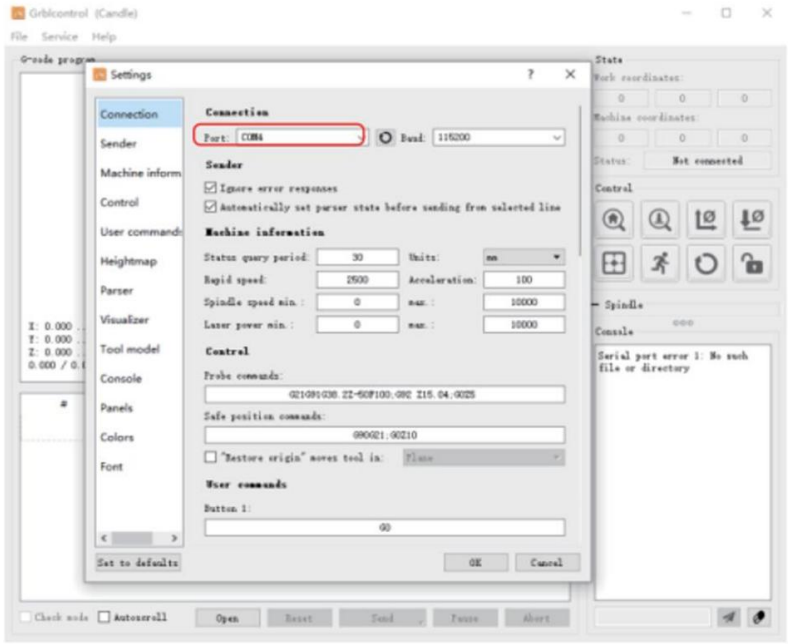
Befehlseingabefeld

Befehl senden

2. Verwenden Sie eine Kerze zum Schneiden.



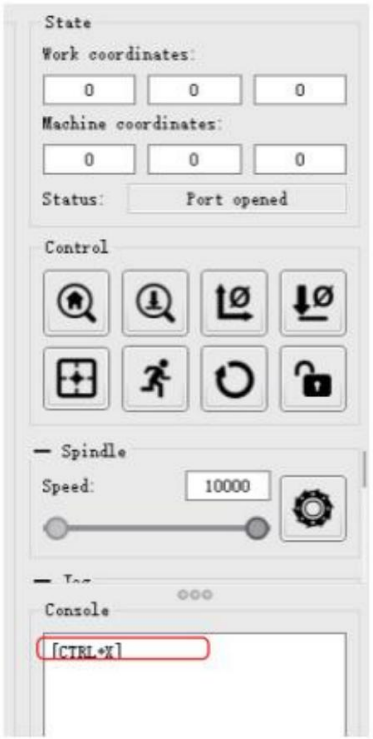
Doppelklicken Sie zum Starten Grblcontrol (Kerze)



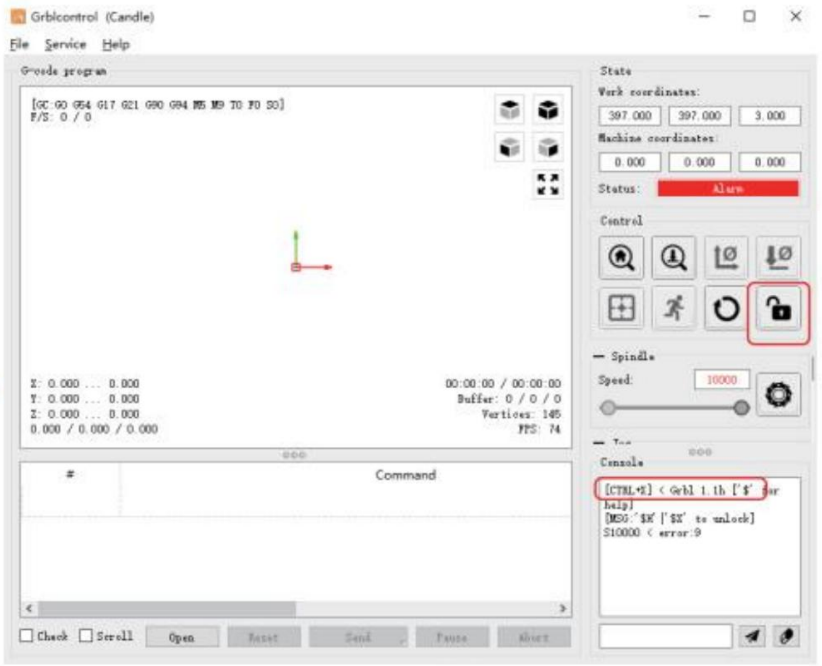
Schließen Sie das USB-Kabel an Computer und Gerät an, klicken Sie auf „Service“ ÿ „Port“ und wählen Sie den COM-Port aus. Klicken Sie auf „OK“.



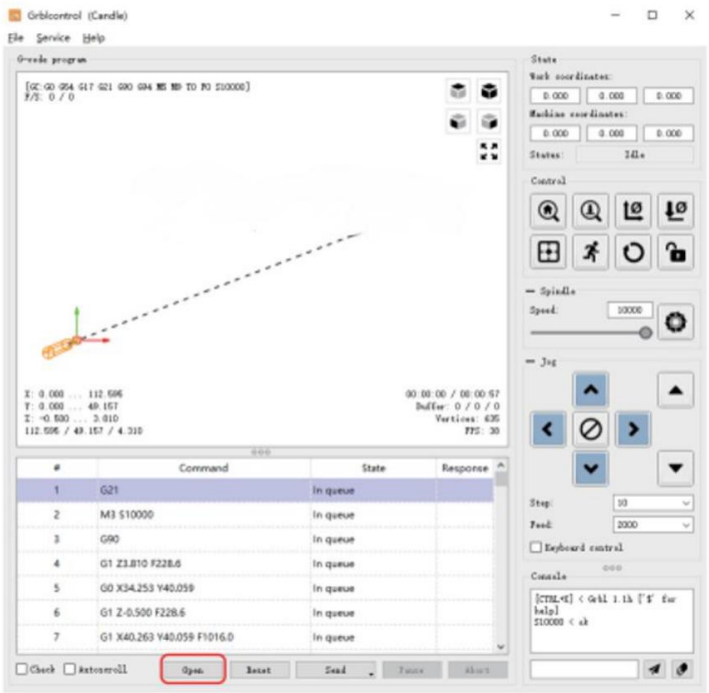
Wenn der Status auf „Alarm“ wechselt und gleichzeitig die Meldung „[MSG: Check Limits]“ in der Konsole erscheint, prüfen Sie bitte, ob der Endschalter ausgelöst wurde. Sie können den Endschalter manuell deaktivieren oder, wie auf Seite 21 des Handbuchs beschrieben, die Deaktivierung per Software durchführen.



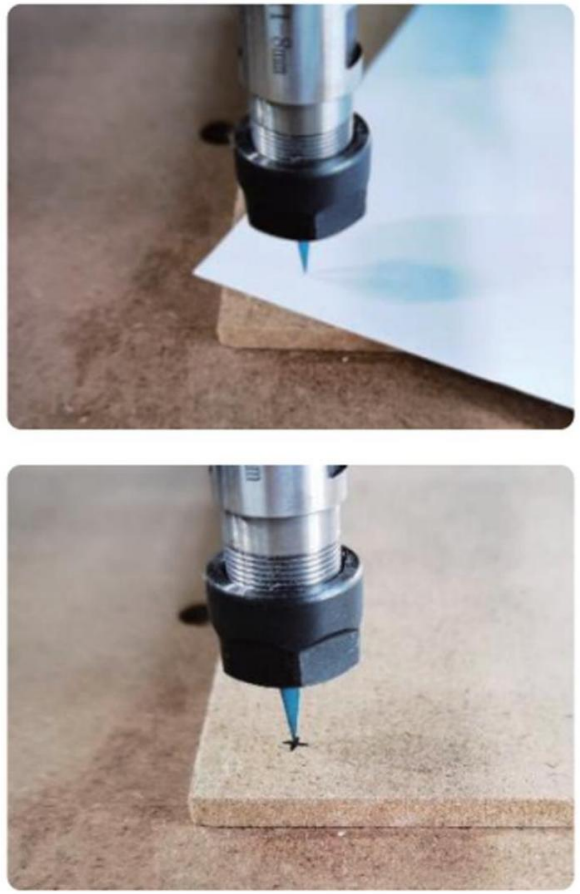
Das Konsolenfenster gibt "STRG+X" aus.
deutet darauf hin, dass die Verbindung besteht
ist fehlgeschlagen. Es muss überprüft werden, ob die
Der Not-Aus-Schalter ist gedrückt. Falls ja, drehen Sie
Den E-Stopp im Uhrzeigersinn drehen und dann klicken
"Entsperren".



Das Konsolenfenster gibt aus : "[CTRL+X]< Grbl 1.1f ['$' für Hilfe]
Wenn die Verbindung erfolgreich hergestellt wurde, klicken Sie auf „Entsperren“.



G-Code-Datei öffnen, G-Code-Vorschau



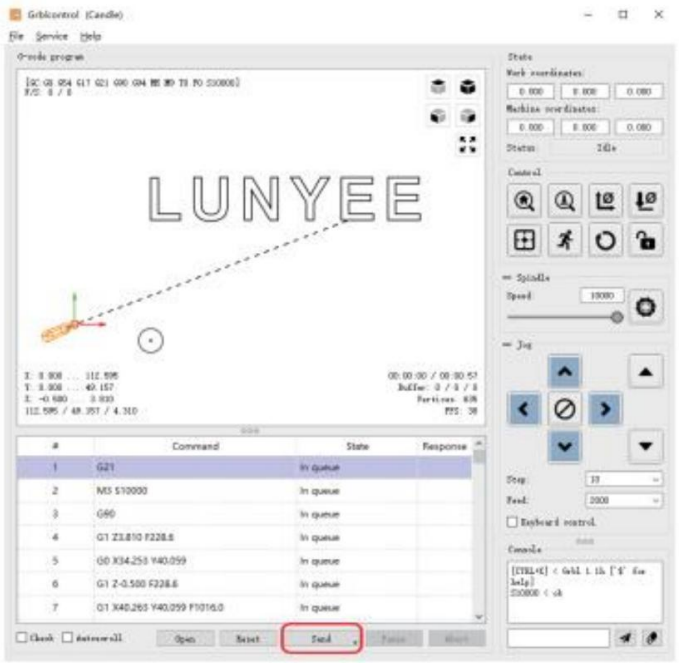
Klicken Sie auf die Richtungstaste, um den Fräser an die Oberfläche des Objekts zu bewegen. Der richtige Abstand zwischen Fräser und Objektoberfläche ist so groß, dass nur ein A4-Blatt straff hindurchpasst.



Klicken Sie auf „Null XY“.



Klicken Sie auf „Null Z“.



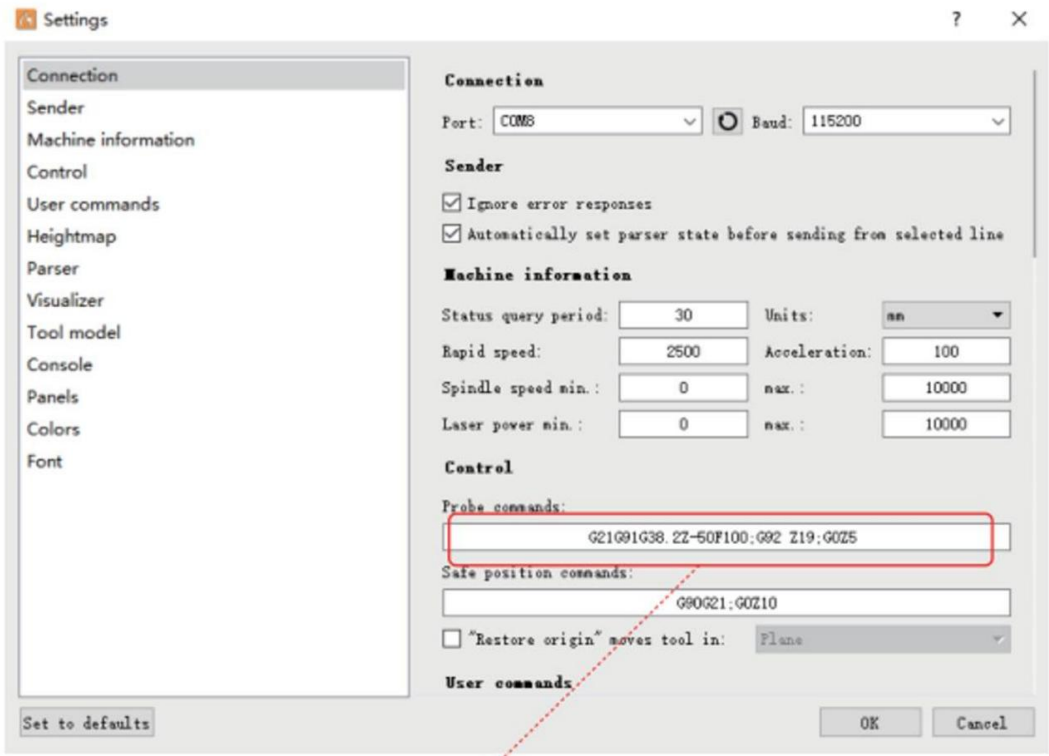
Klicken Sie auf „Senden“, um die Gravur zu starten.

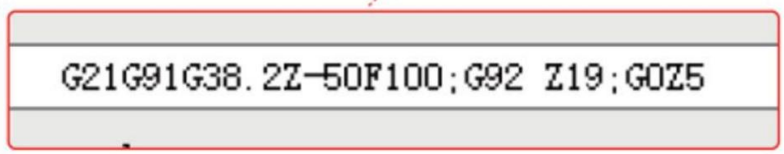
Gravur abgeschlossen.

3. Z-Sondenbetrieb

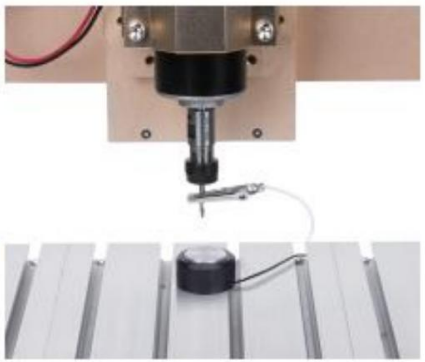


Dicke: 19 mm





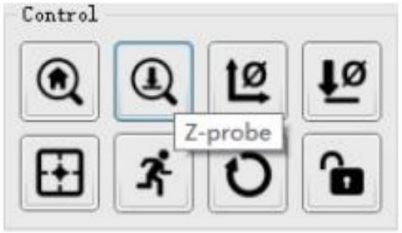
Bearbeiten Sie den Z-Sondenparameter. Der Standardwert ist Z19.



Platzieren Sie die Sonde wie abgebildet.



Klicken Sie auf „Null XY“.



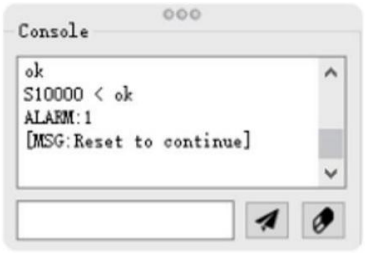
Klicken Sie auf die Schaltfläche „Z-Sonde“, um die Erkennung zu starten. Nach Abschluss der Z-Sonden-Erkennung entfernen Sie die Z-Sonde und klicken Sie auf „Senden“, um die Gravur zu starten.

4. So entsperren Sie den Endschalter



Der Endschalter wird ausgelöst, wenn die Maschine ihren aktiven

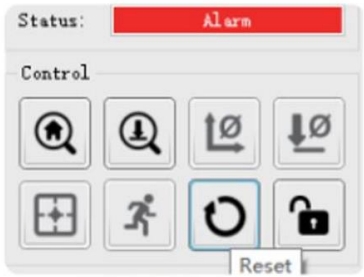
Arbeitsgang beendet.
Bereich.



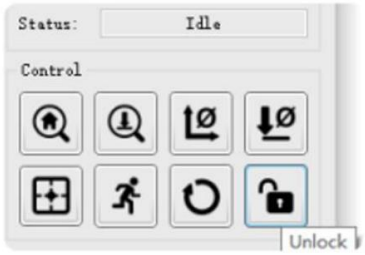
Das Befehlsfenster zeigt Folgendes

an: "ALARM:1[MSG:

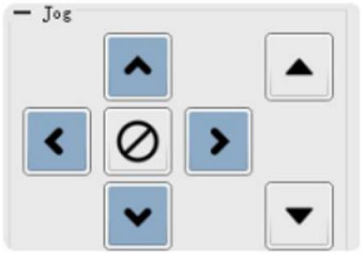
Zurücksetzen, um fortzufahren]



Klicken Sie auf „Zurücksetzen“.

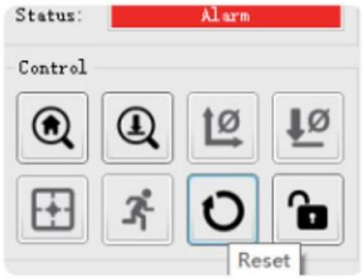


Klicken Sie auf „Entsperren“.



Klicken Sie auf die Richtungstasten, um

die Achse vom Endschalter aus zu bewegen.



Wenn der Status wieder auf „Alarm“ wechselt, bedeutet dies, dass sich das Fahrzeug nicht vollständig vom Endschalter entfernt hat. Wiederholen Sie einfach die vorherigen Schritte zum Entriegeln.

	Warnung – Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.
	Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen Union separat entsorgt werden muss. Dies gilt für das Produkt und sämtliches Zubehör, das mit diesem Symbol gekennzeichnet ist. Produkte dieser Art dürfen nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen zu einer Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten gebracht werden.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

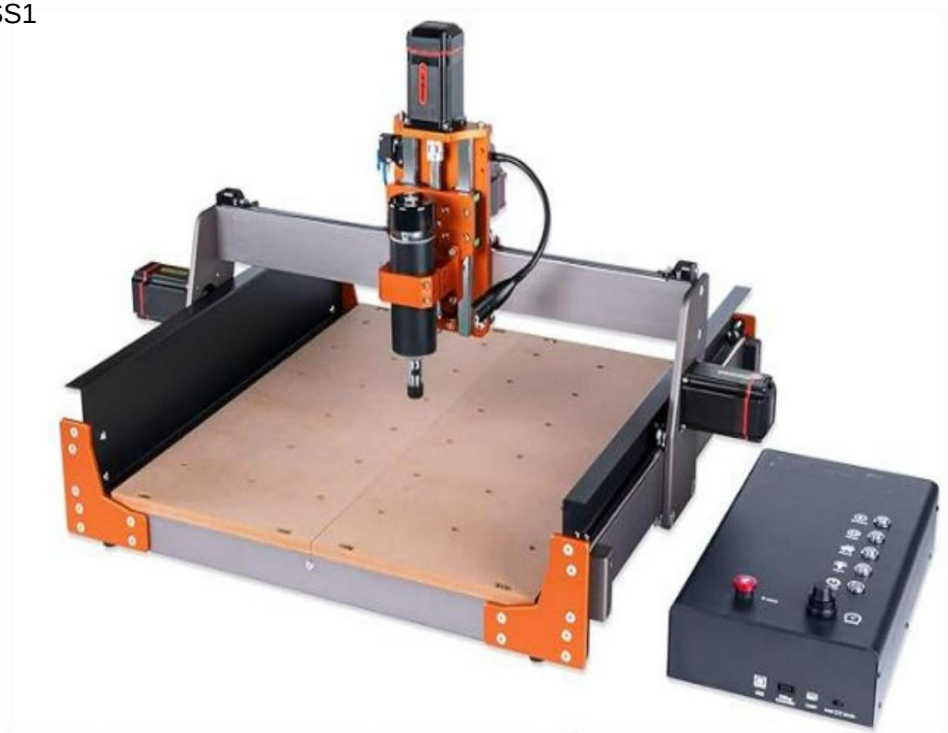
MACCHINA PER INCISIONE CNC

MODELLO: CNC4040-SS1

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

MACCHINA PER INCISIONE CNC

MODELLO: CNC4040-SS1



(L'immagine è solo di riferimento, fare riferimento all'oggetto reale)

Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva la piena interpretazione del manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto.
Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo più qualora ci fossero aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

Guida alla sicurezza



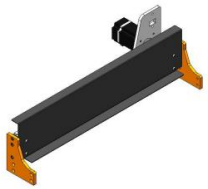
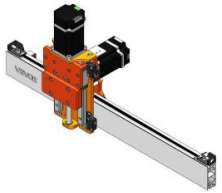
Si prega di fare attenzione quando si utilizza la macchina CNC. Questa macchina è un dispositivo elettrico con parti mobili e aree pericolose.

1. La macchina CNC è destinata esclusivamente all'uso in ambienti interni.
2. Devi avere almeno 18 anni per utilizzare questa macchina, a meno che non sia supervisionato da un esperto adulto che abbia familiarità con la macchina
3. Indossare guanti per installare la macchina, indossare i dispositivi di protezione individuale adeguati durante l'uso macchine (occhiali di sicurezza ecc.).
4. Posizionare sempre la macchina CNC su una superficie stabile.
5. La macchina CNC è fornita con alimentazione commutabile 220VAC o 110VAC. Non utilizzare mai un alimentazione elettrica diversa; ciò potrebbe causare malfunzionamenti o danni alla macchina.
6. Il CNC 4040 utilizza un alimentatore ad alto amperaggio. Si consiglia di non collegare il CNC Collegare il router a una prolunga o a una ciabatta elettrica, poiché potrebbe danneggiare la macchina. (È necessaria la verifica finale conferma)
7. Assicurarsi che il pulsante di arresto di emergenza sia sempre facilmente accessibile.
8. Non smontare mai l'alimentatore o i componenti elettrici.
9. NON TOCCARE il mandrino della macchina o posizionare alcuna parte del corpo vicino all'area di lavoro quando la macchina è in funzione. Potrebbero verificarsi lesioni gravi.
10. NON lasciare i bambini incustoditi vicino alla macchina CNC, anche quando non è in funzione. Potrebbero verificarsi lesioni.
11. NON lasciare la macchina incustodita mentre è in funzione.
12. Assicurarsi che la macchina CNC si trovi in un'area ben ventilata. Alcuni materiali possono rilasciare fumo o esalazioni durante il funzionamento.

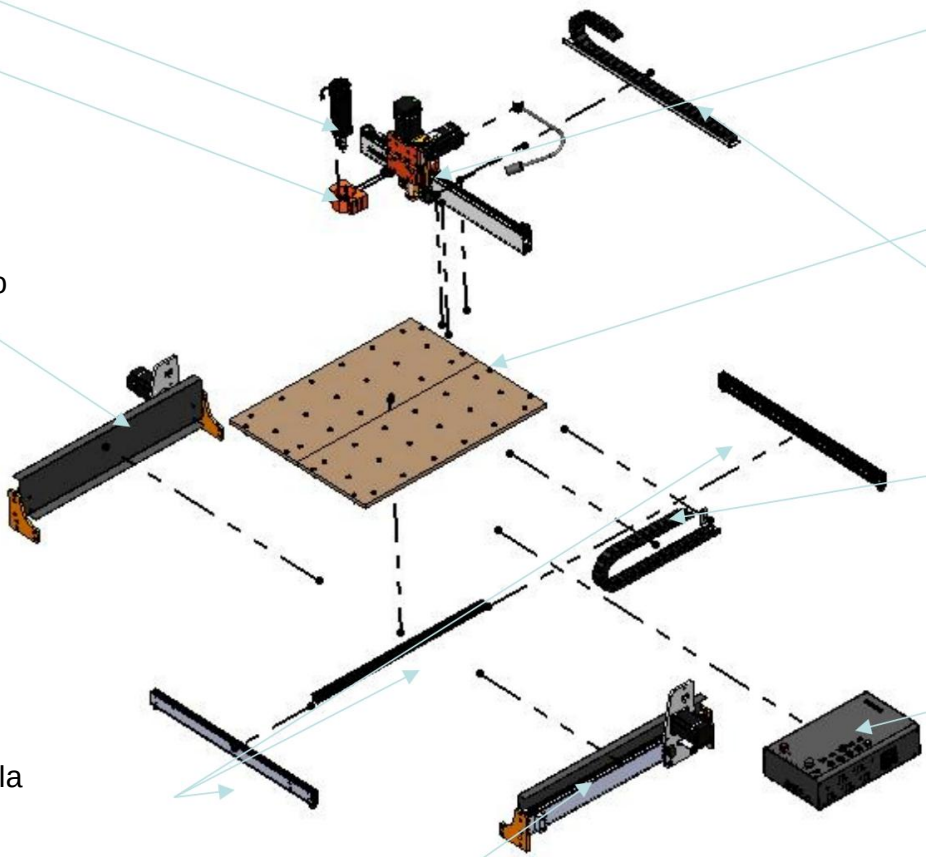
Specifiche

Area di lavoro	**400*400*95mm**
Tipo di unità	Trasmissione a cinghia sincrona e vite a sfere
Scheda di controllo	4Axis 5.0 GRBL1.1f
Motore	Nema23-76 circuito chiuso
Mandrino	500w 12000 giri/min ±10% (funzionamento al minimo)
Energia	CC 48 V, 21 A massimo
Velocità massima di movimento X/Y	5000 mm/min ±10%
Velocità di movimento massima Z	500 mm/min ±10%
Precisione	ÿ0,05 mm
Finecorsa	Sì (Xmax/minYmax/minZmax/min)
Arresto di emergenza	SÌ
Sonda Z	SÌ
Laser	SÌ
Software	Candela
Sistema operativo	Windows XP/7/8/10, Linux
Dimensioni complessive della macchina	L*P*A: 780×620×480mm
Peso	22,8 kg

Elenco dei pacchetti

1ÿProfilo di supporto della piattaforma	2ÿModulo asse Y sinistro	3ÿModulo asse Y destro	4ÿModulo asse X e Z	5ÿMDF Piani di lavoro 2 pezzi
				
6ÿScatola di controllo 1 pz	7ÿSet di cavi	8ÿSupporto mandrino 2 pezzi	9ÿKit di elaborazione (mandrino/sonda ecc.)	10ÿFaretto LED
				
11ÿUn set di viti	12ÿUn set di strumenti	13ÿAlcuni accessori di lavorazione	14ÿPiastra di pressione 4 pezzi	15ÿUSB e linea 2 pezzi
				

Istruzioni per l'installazione



Mandrino

Porta mandrino

Modulo asse Y sinistro

Profilo di supporto della piattaforma

Modulo asse Y destro

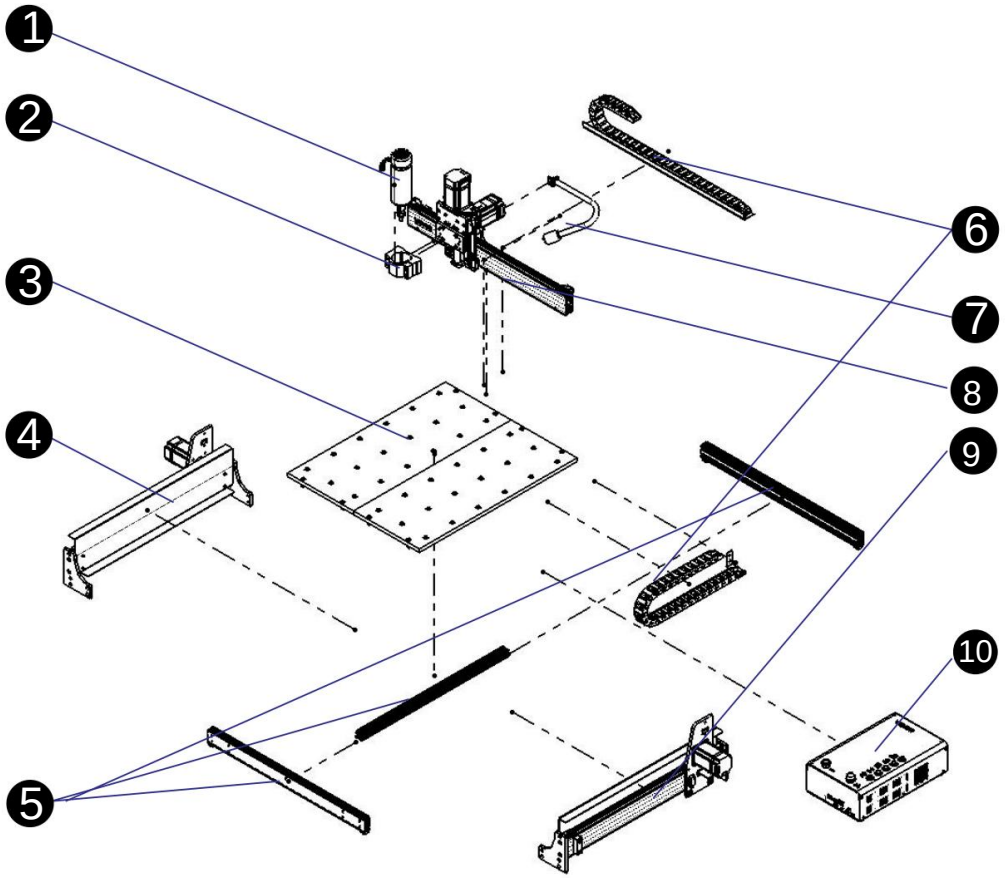
Modulo asse X e Z

Piani di lavoro in MDF

set di cavi

Scatola di controllo

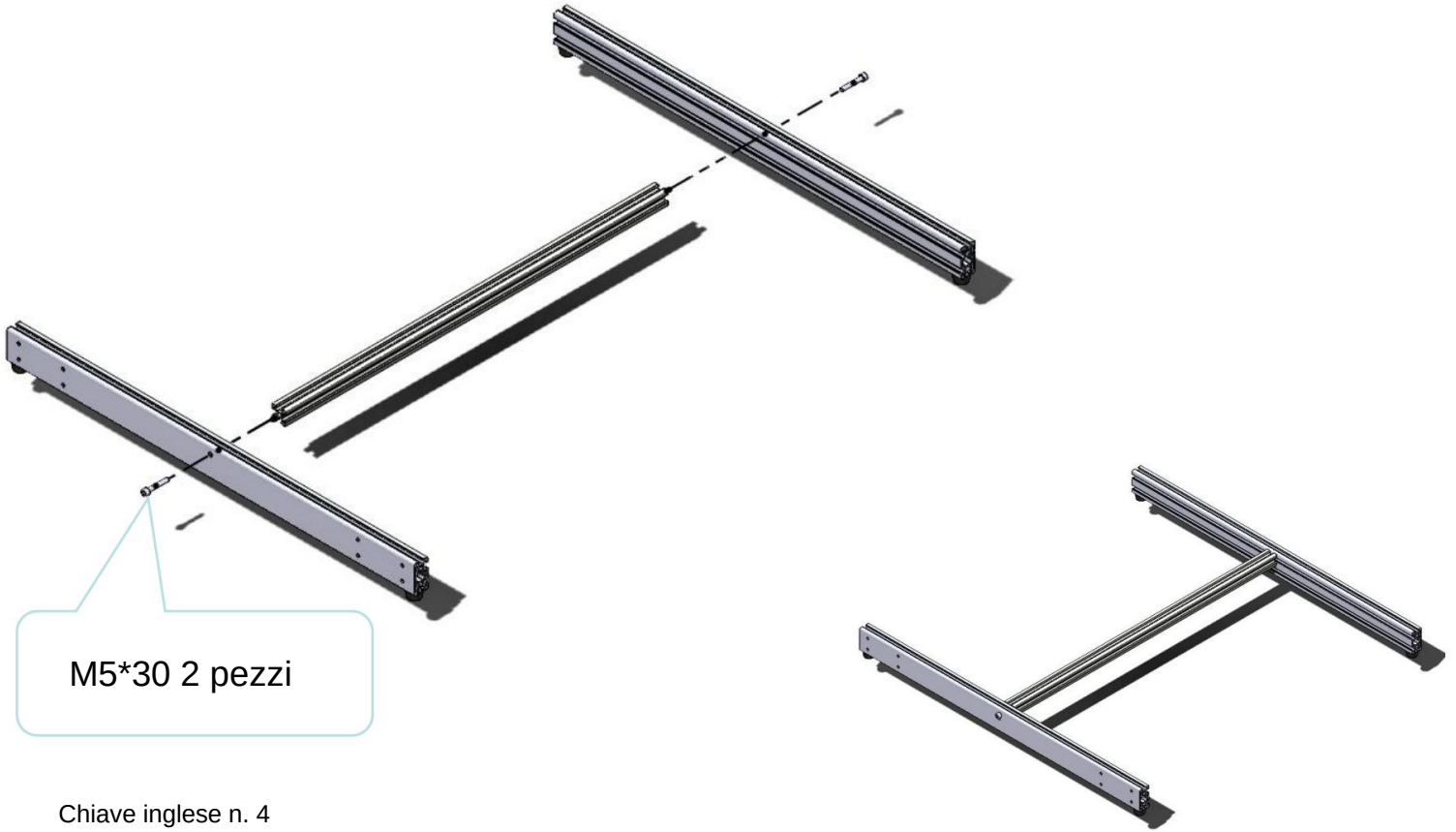
Diagramma esploso



1 mandrino
2 Portamandrino
3 Piani di lavoro in MDF
Modulo asse Y 4 sinistro
5 Profilo di supporto della piattaforma
Set di 6 fili
Faretto da incasso a 7 LED
Modulo 8 assi X e Z
9 Modulo asse Y destro
10 Scatola di controllo

Parti da essere utilizzo			
	Chiave	M5*30	Profilo di supporto della piattaforma

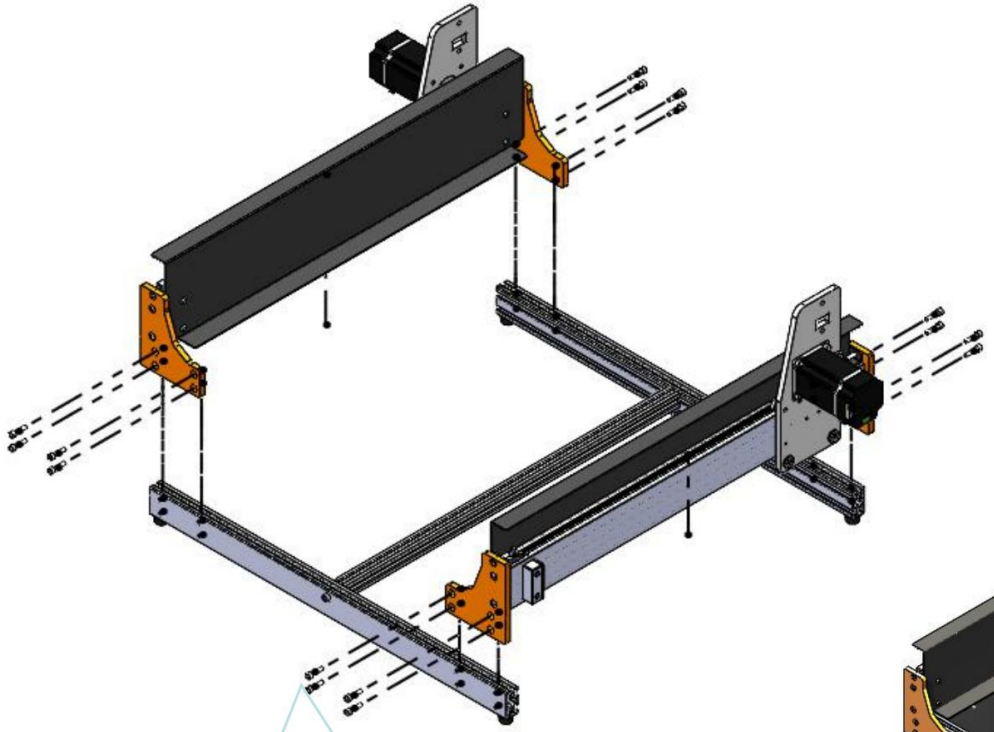
Fase 1



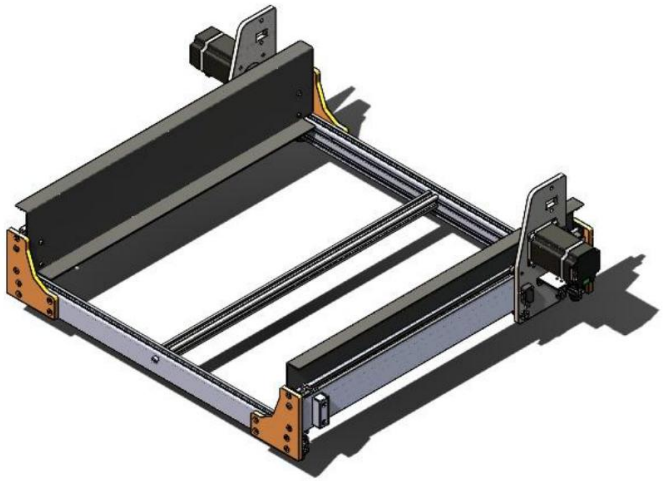
Chiave inglese n. 4

Parti da essere utilizzo				
	Chiave	M5*16	Modulo asse Y sinistro	Modulo asse Y destro

Fase 2



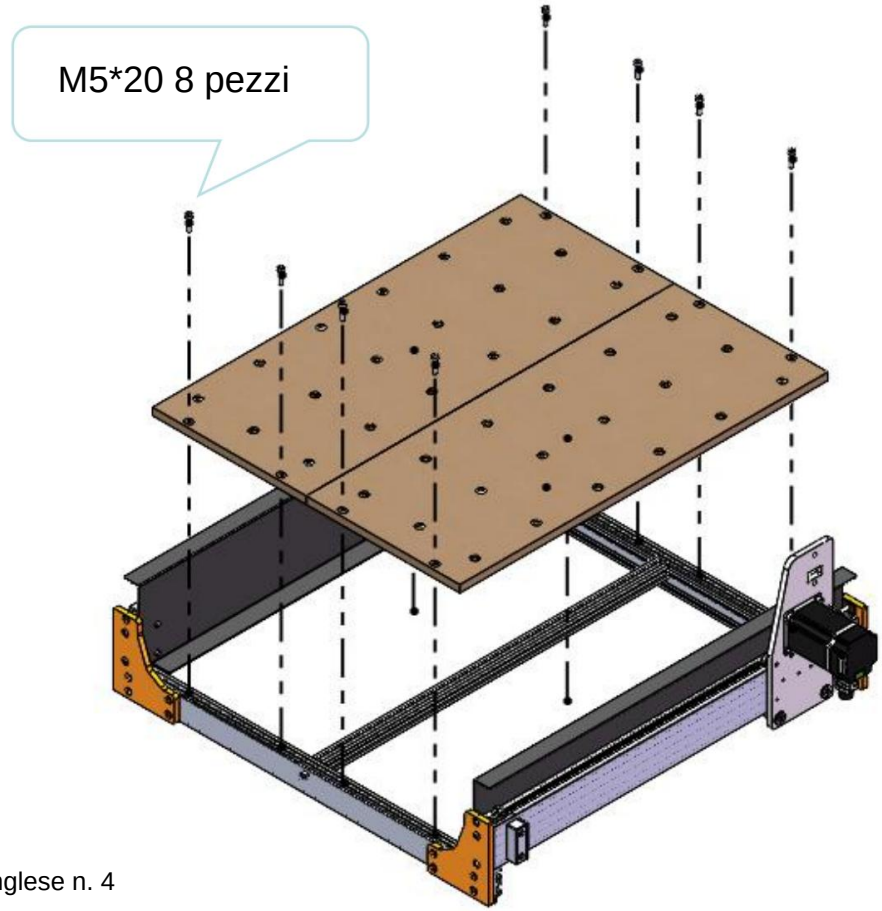
M5*20 16 pezzi

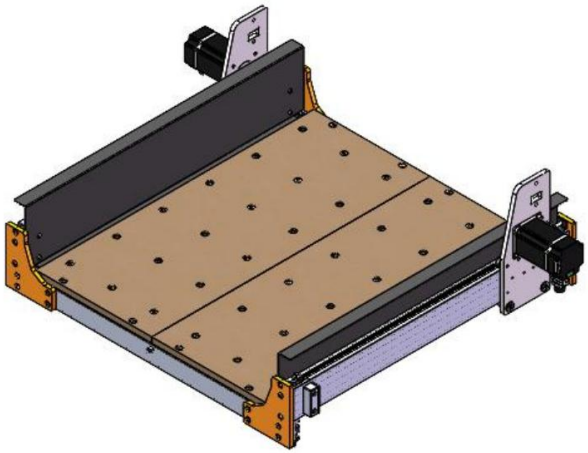


Chiave inglese n. 4

Parti da utilizzare			
	Chiave	Piani di lavoro in MDF M5*20 2 pezzi	

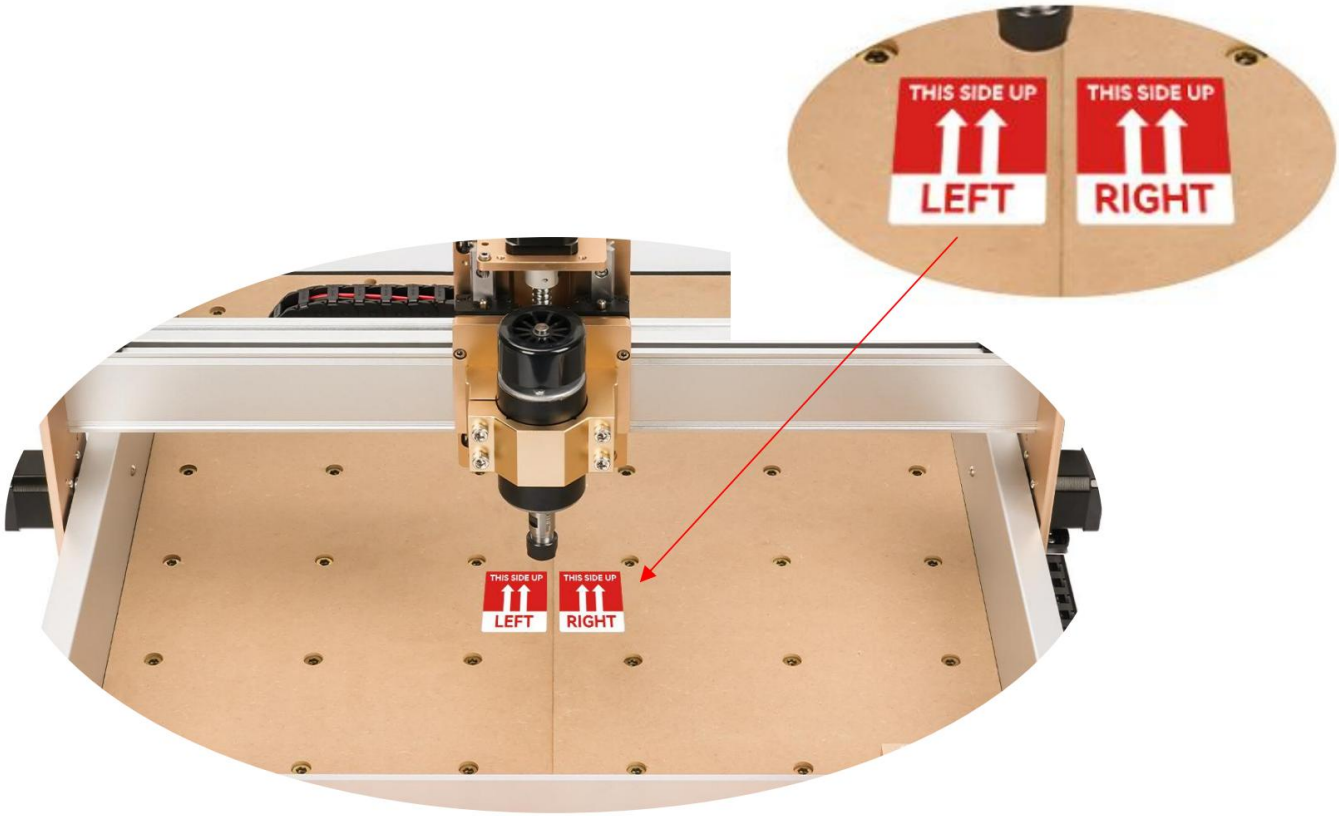
Fase 3





Chiave inglese n. 4

Istruzioni per l'installazione di MDF



NOTA:

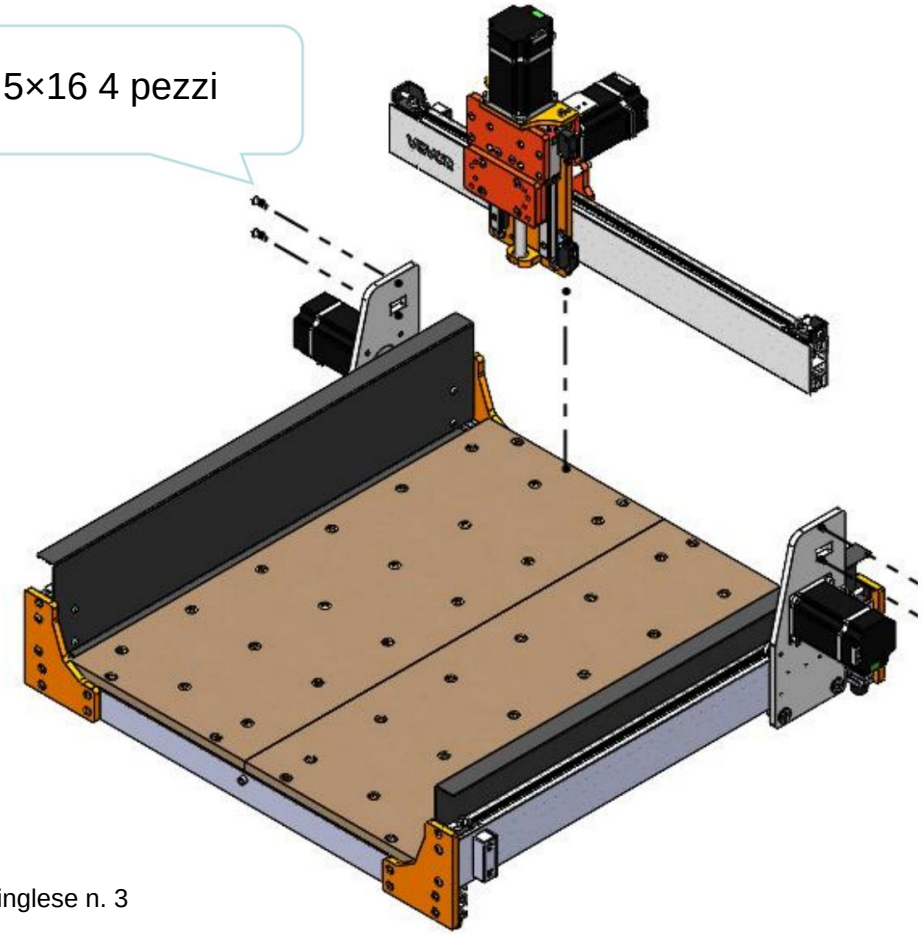
L'etichetta si trova al centro della piastra, contrassegnata con "SINISTRA" e "RlGHT", insieme a un indicatore rosso "THIS SIDE UP" e una freccia rivolta verso l'alto.

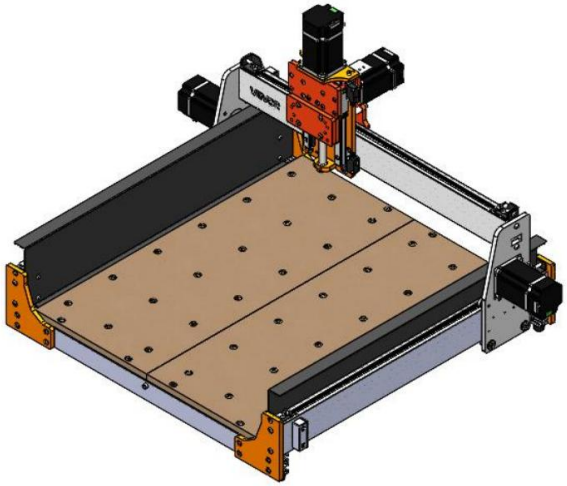
Durante l'installazione, assicurarsi che l'etichetta sia rivolta verso l'alto e allineata con il lato sinistro della macchina e sul lato destro per confermare il corretto orientamento.

Parti da essere utilizzo			
	Chiave	M5*16	Modulo asse X e Z

Fase 4

M5×16 4 pezzi

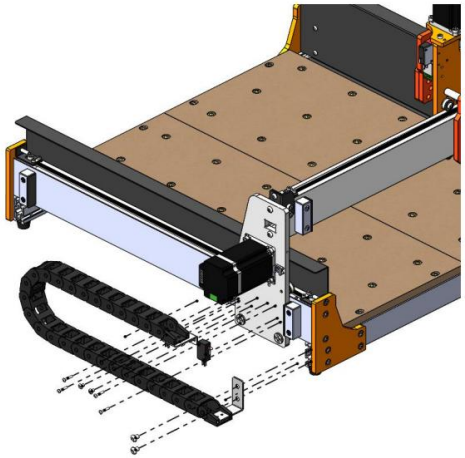




Chiave inglese n. 3

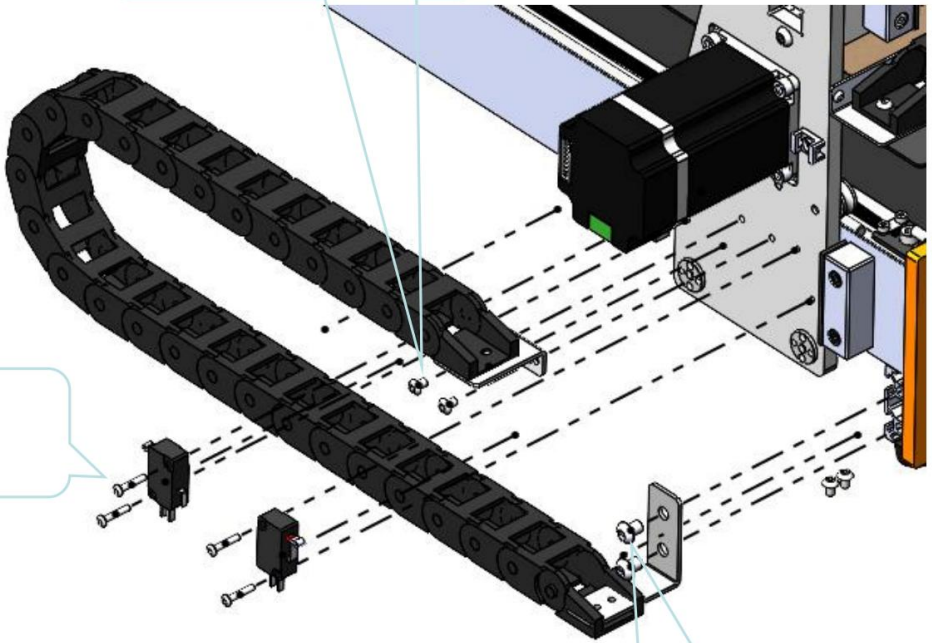
Parti da essere utilizzo			
	Chiave	M3*16/M4*6/M6*8	set di cavi

Fase 5



Chiave 2# M3×16 4 pezzi

Chiave M4×6 2 pezzi 2,5#

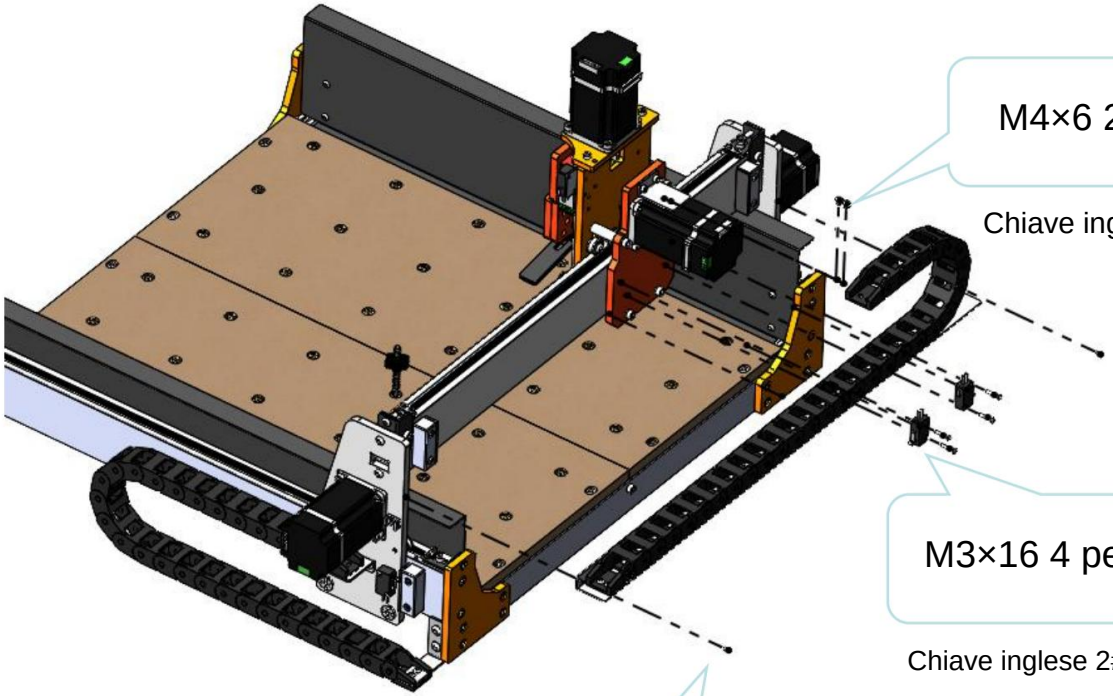


Chiave inglese n. 4

M6×8 2 pezzi

Parti da essere utilizzo			
	Chiave M3x6/ M3*16/ M4*6/ M4*8		set di cavi

Fase 6



M4×6 2 pezzi

Chiave inglese 2.5#

M3×16 4 pezzi

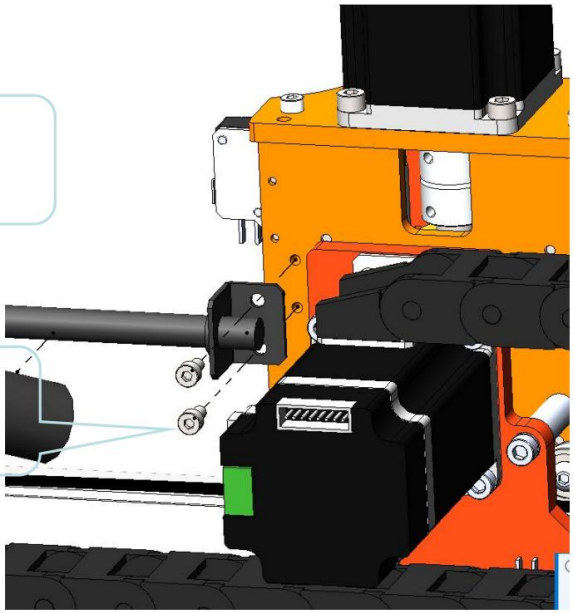
Chiave inglese 2#

M4×8 2 pezzi

Chiave inglese n. 3

M3×6 2 pezzi

Chiave inglese 2#



Guida all'installazione di Collect

Utilizzare una chiave inglese



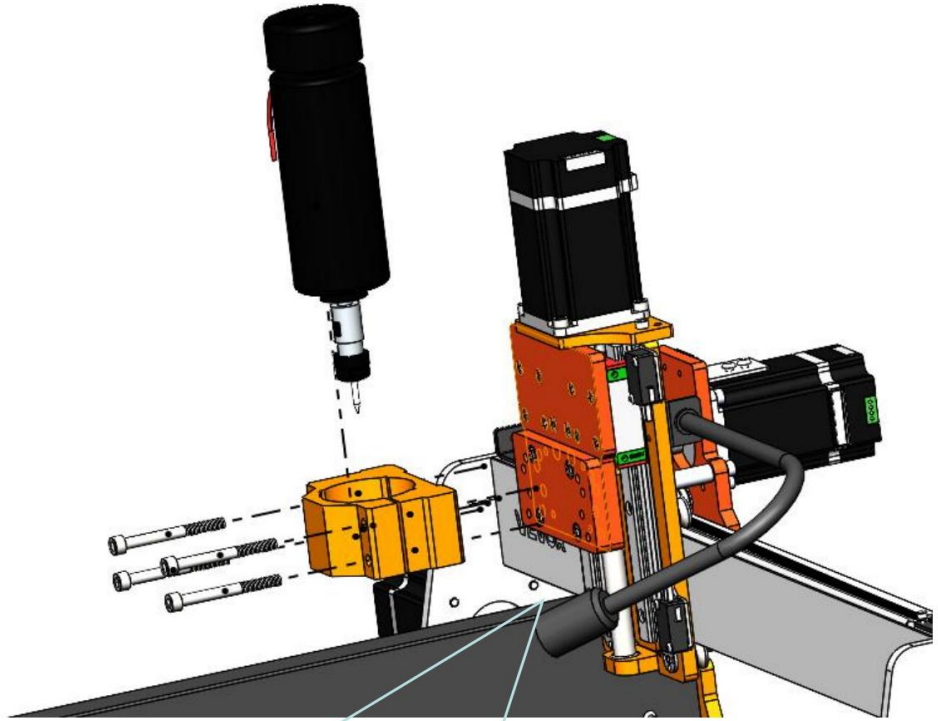


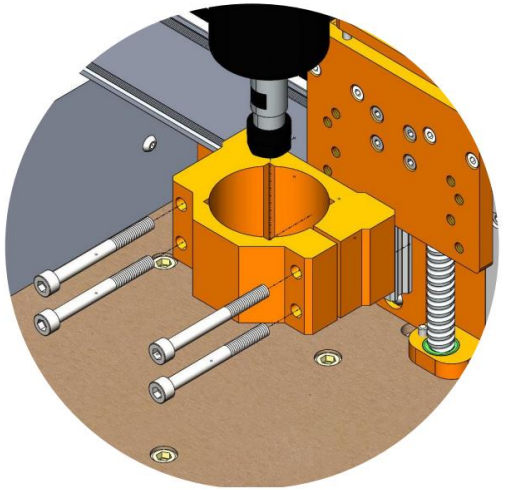
Usa la chiave inglese

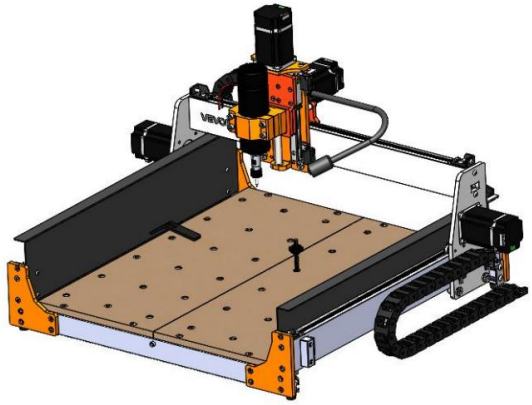
raccogliere

Parti da essere utilizzo				
	Chiave	M6X60	Porta mandrino	Mandrino

Passo 7





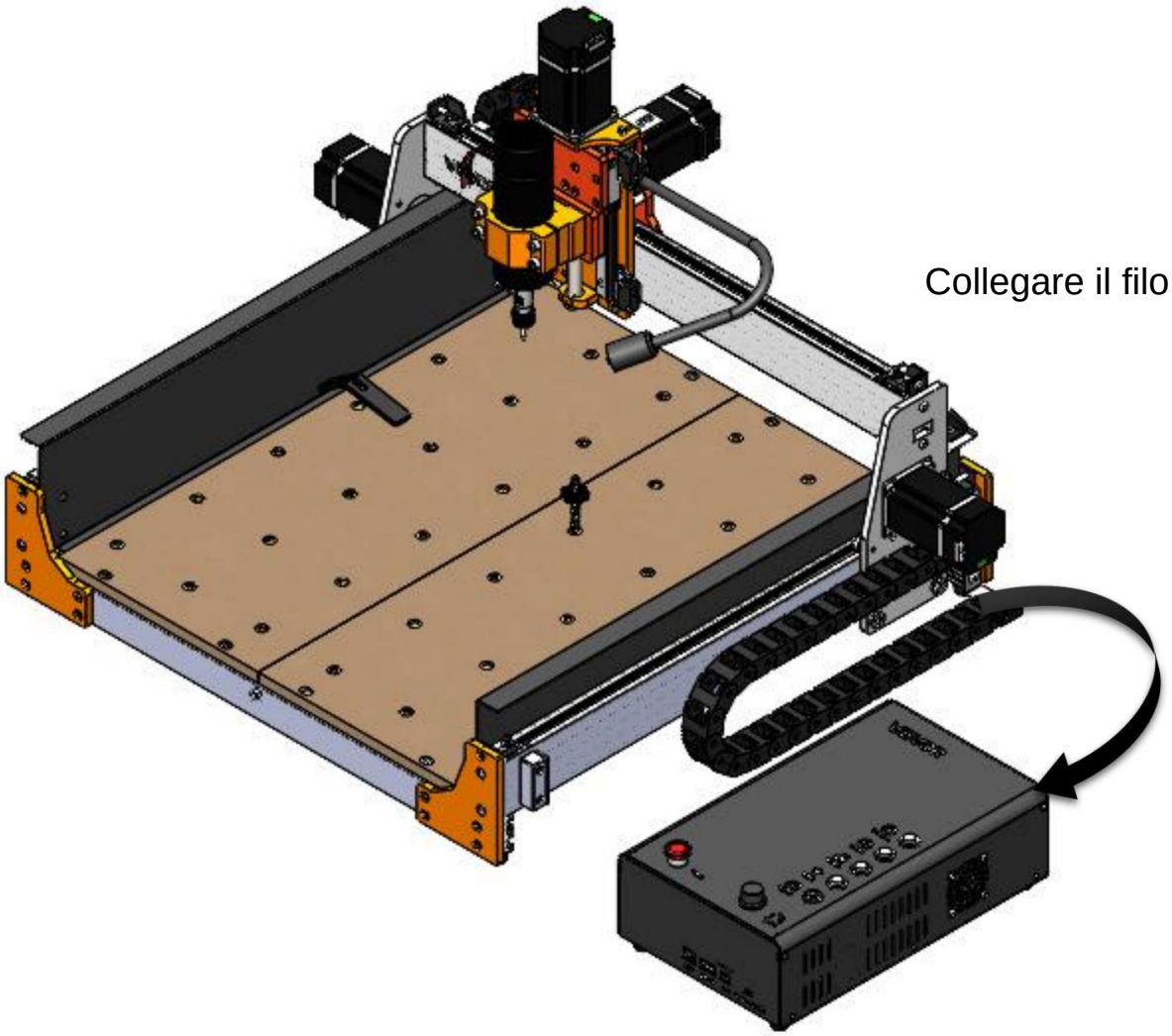


M6x60 4 pezzi

Chiave inglese n. 5

Manuale utente

Passo 9



Collegare il filo di controllo

Istruzioni di collegamento

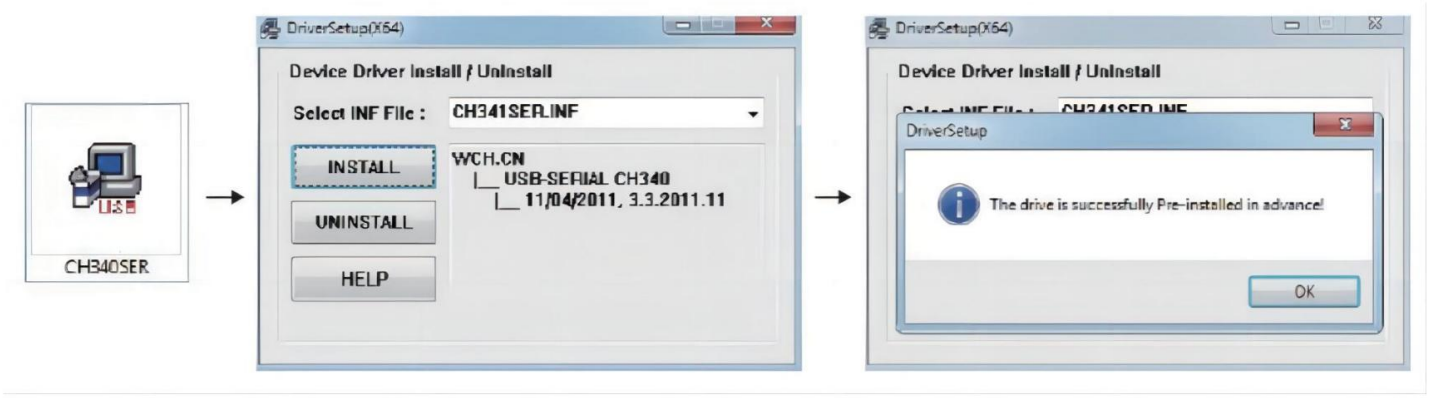
1ÿ Installare il driver della macchina (CH340SER)

Se non è disponibile sull'unità USB, puoi scaricarlo qui: https://bit.ly/3gFOhVG

NOTA PER GLI UTENTI MAC: se il tuo Mac esegue il sistema operativo Mojave o versioni successive, non installare il driver, poiché il sistema operativo supporta nativamente il CH340. Se utilizzi Sierra o High Sierra, contatta l'assistenza tecnica XXX per ulteriore assistenza.

Se l'installazione del driver non riesce, fare clic su Disinstalla e quindi selezionare nuovamente Installa.

Il driver CH340 è installato per garantire che la macchina per incisione CNC o il controller possano comunicare in modo stabile e affidabile con il computer tramite l'interfaccia USB.

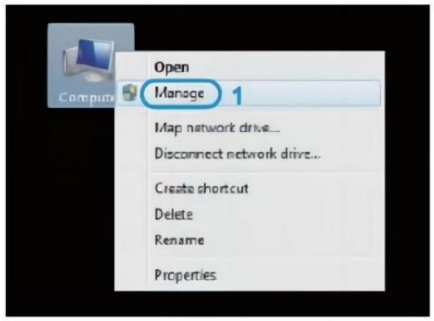


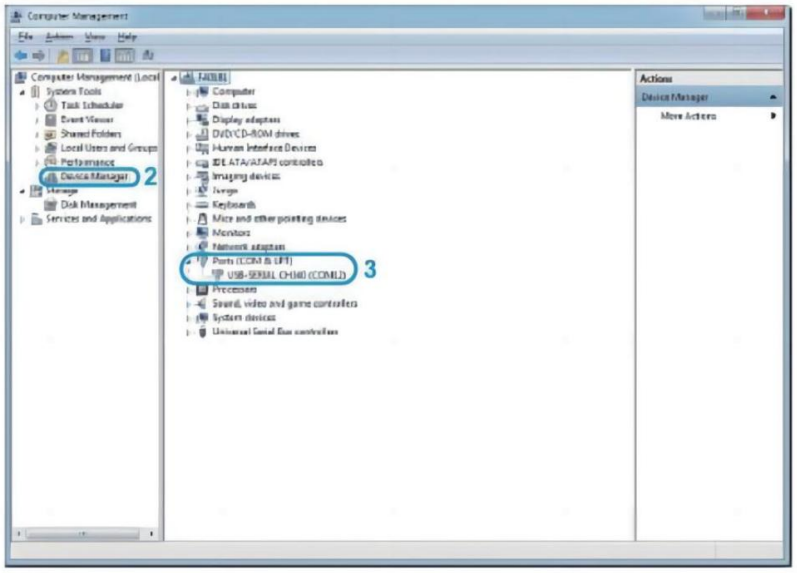
2ÿ Determina la porta COM del tuo computer (computer Windows)

.WindowsXP: fare clic con il pulsante destro del mouse su Risorse del computer, selezionare Gestisci, quindi Gestione dispositivi.

Windows 7: fare clic su Start sulla barra delle applicazioni, fare clic con il pulsante destro del mouse su Computer, selezionare Gestisci,

quindi Gestione dispositivi. Windows 10: nella casella di ricerca sulla barra delle applicazioni, digitare Gestione dispositivi, quindi selezionarlo dal menu.





Nota:
affinché venga assegnata una porta COM, la macchina deve essere collegata al computer.

Nell'albero, espandi Porte (COM e LPT). Il tuo computer sarà identificato dalla porta seriale USB (COMX), dove la "X" rappresenta il numero

COM, ad esempio COM3.

Se sono presenti più porte seriali USB, fare clic con il pulsante destro del mouse su ciascuna di esse e controllare il produttore della macchina, che dovrebbe essere "CH340".

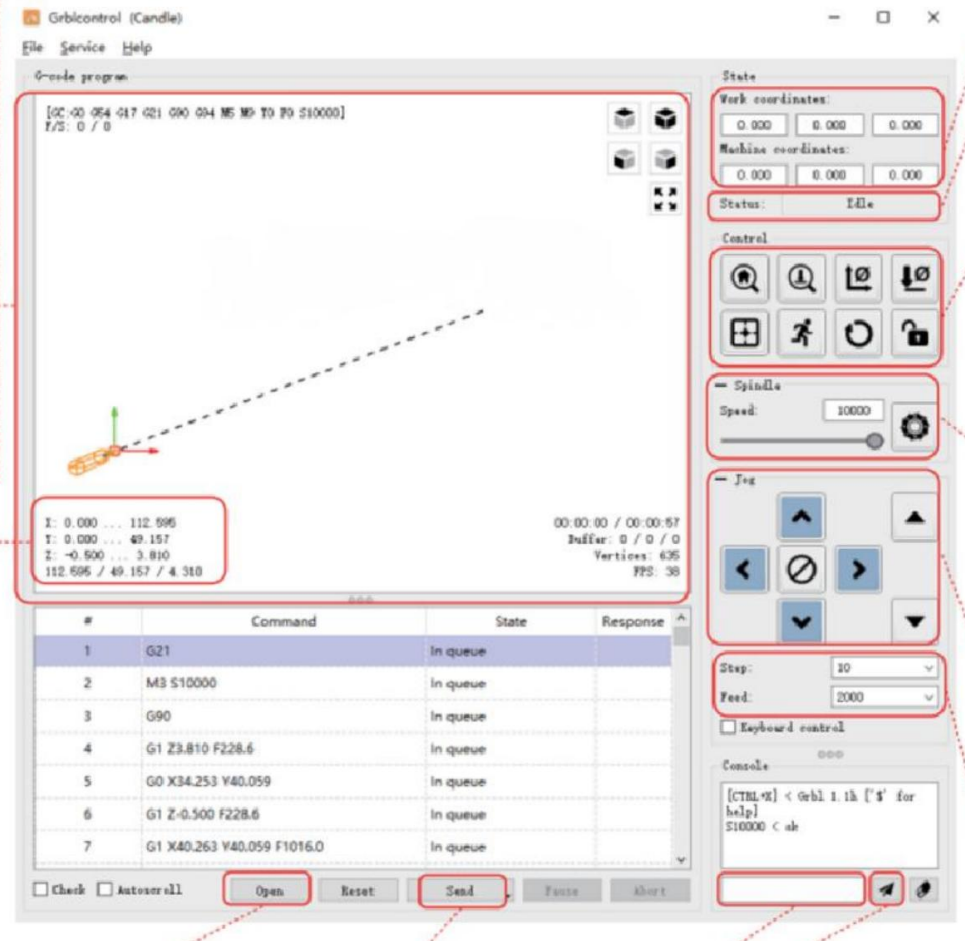
Come usare Grblcontrol (Candle)

1ÿ Introduzione all'interfaccia Candle

Interfaccia di anteprima 3D, tieni premuto il tasto sinistro del mouse, puoi ruotare l'angolo, scorrere la rotellina del mouse, può essere ingrandito o ridotto.

Se non vedi nulla, devi passare a un computer che supporti le schede grafiche Open-GL2.0.

Dimensioni del modello



Visualizzazione delle coordinate

Visualizzazione dello stato

Pulsante di funzionamento comune, l'icona del mouse sopra mostra la funzione specifica

Mandrino acceso/spento. Poiché si tratta di un controllo manuale della velocità, il software può solo controllare l'accensione/ spegnimento del mandrino e non può eseguire il controllo della velocità del software, quindi la barra di avanzamento non funziona

Funzionamento manuale Pulsanti direzionali

Valore di passo e avanzamento Ad esempio: Valore di passo = 10 significa che la distanza di spostamento è di 10 mm. Valore di avanzamento = 2000 significa 2000 mm/min

Apri file G-code Invia file G-code

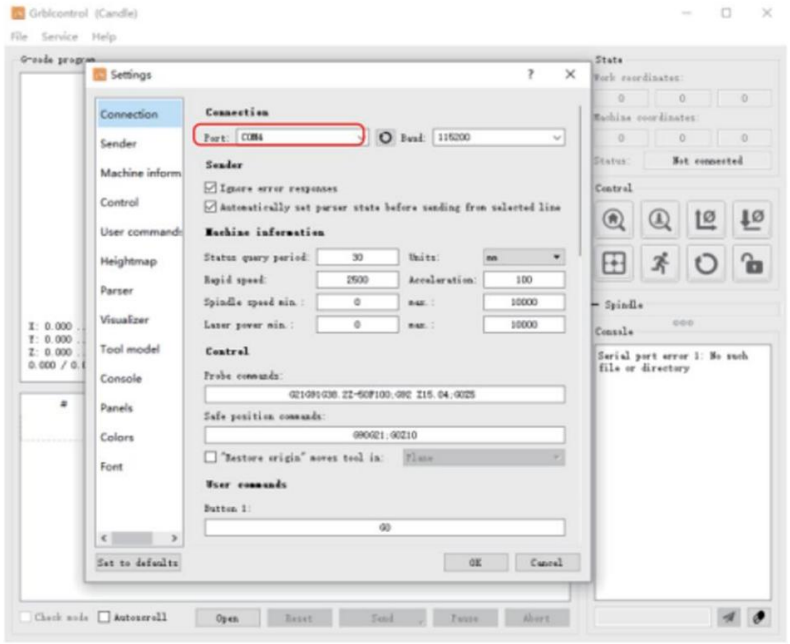
Casella di input del comando

Invia comando

2ÿ Usa la candela per tagliare



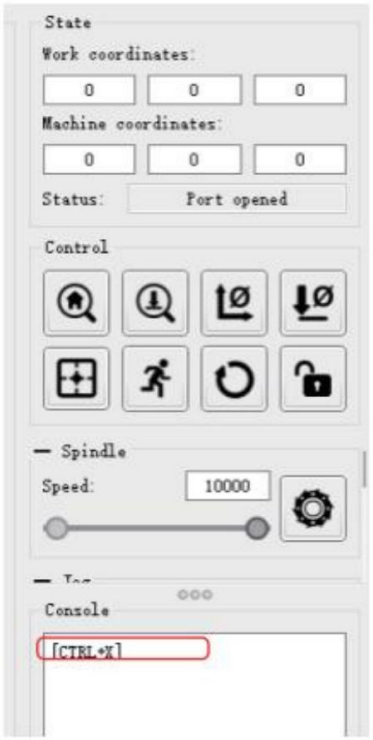
Fare doppio clic per iniziare Grblcontrol (Candela)



Collegare il cavo USB al computer e alla macchina, fare clic su Servizio->Porta selezionare la porta COM. Fare clic su "OK"

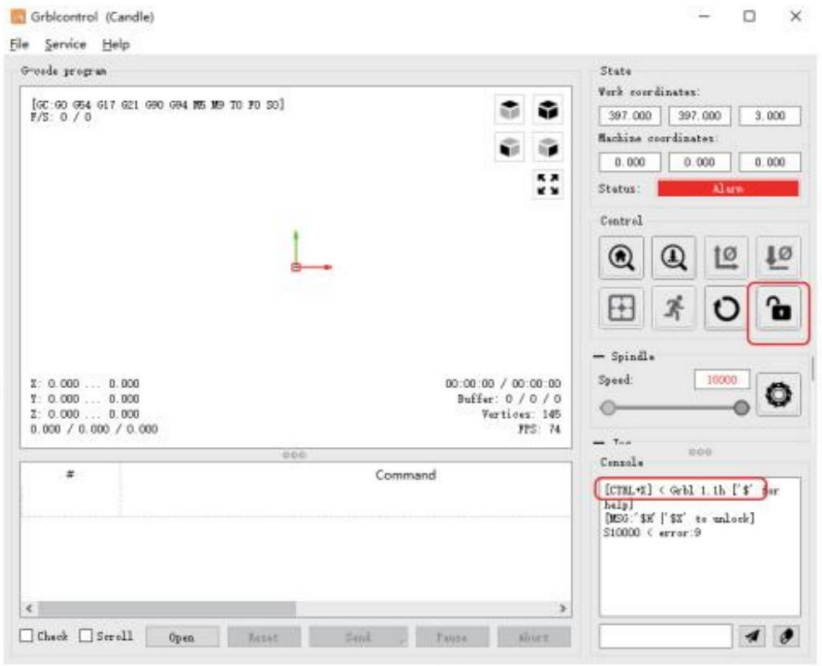


Se lo Stato diventa Allarme e contemporaneamente nella console compare [MSG: Controlla limiti], verificare se il finecorsa è attivato. È possibile spegnere e rilasciare il finecorsa manualmente oppure fare riferimento a pagina 21 del manuale per rilasciare il finecorsa tramite software.

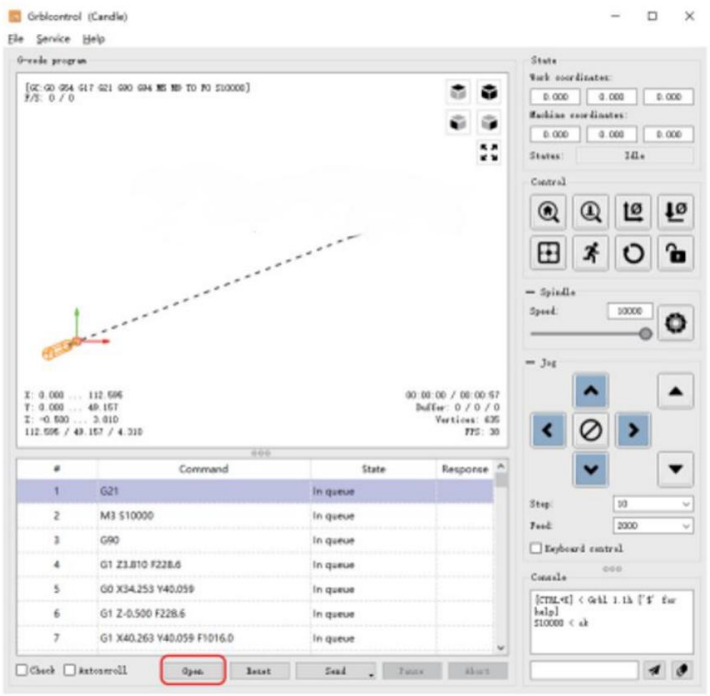


La finestra della console stampa "CTRL+X" indica che la connessione è fallito. È necessario verificare se il

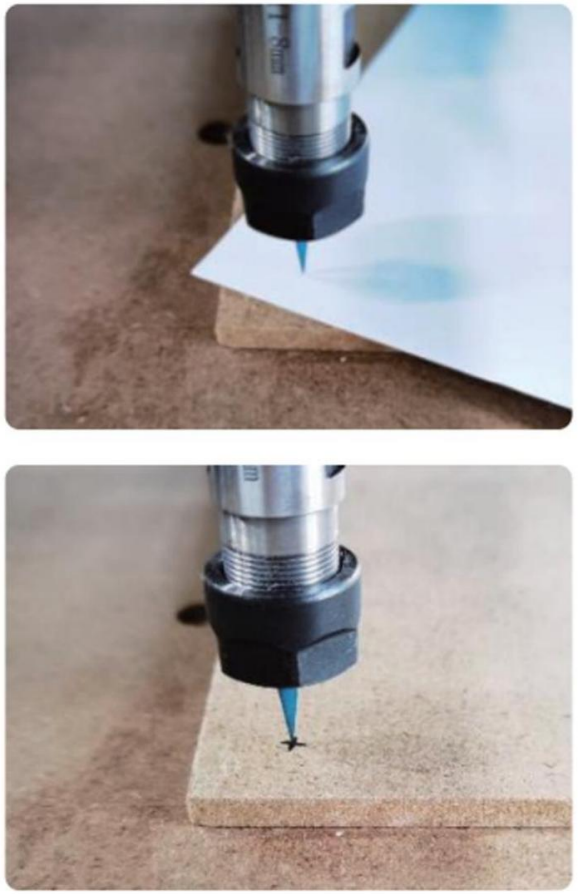
L'arresto di emergenza è premuto. In caso affermativo, girare la fermata E in senso orario, quindi fare clic "Sbloccare".



La finestra della console stampa "[CTRL+X]< Grbl 1.1f ['$' per aiuto] se la connessione è riuscita. Clicca su "Sblocca"



Apri un file G-code, visualizza l'anteprima del G-code



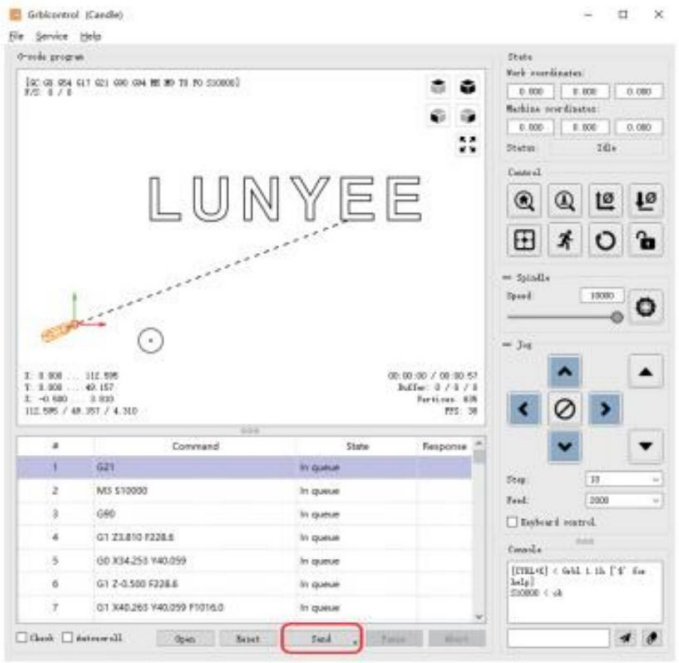
Fare clic sul pulsante direzionale per spostare la punta sulla superficie dell'oggetto. La distanza corretta tra la punta e la superficie dell'oggetto è tale che solo un foglio di carta A4 può passare attraverso.



Fare clic su "Zero XY"



Clicca su "Zero Z"



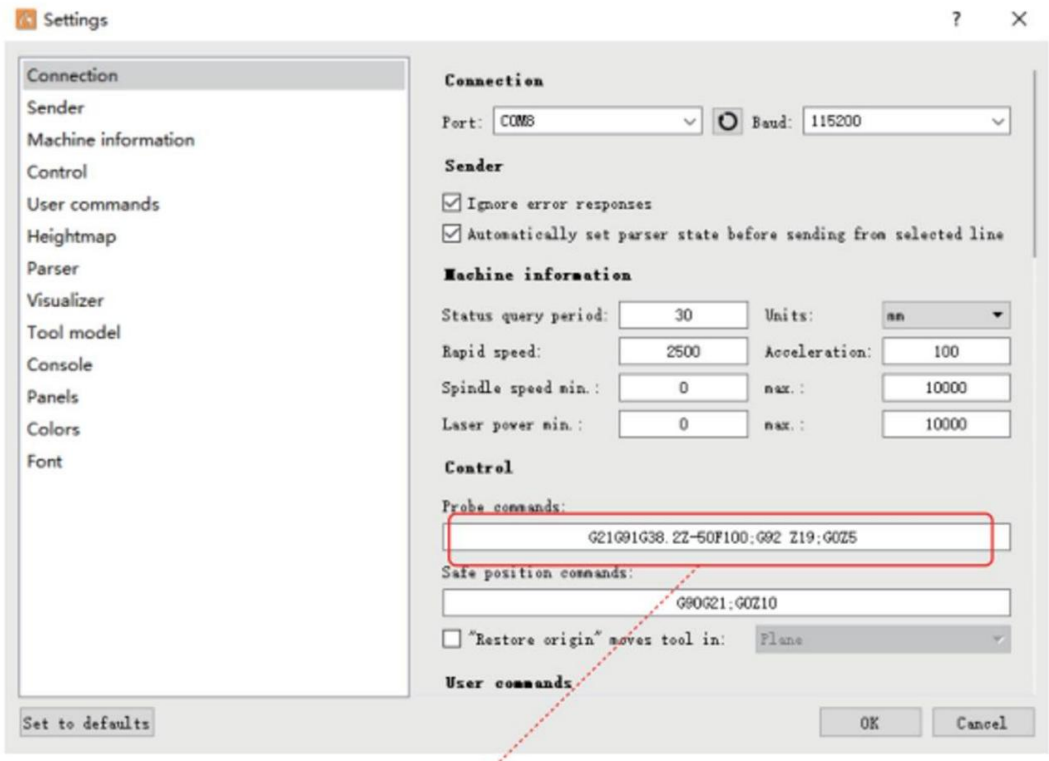
Fare clic su "Invia" per iniziare l'incisione

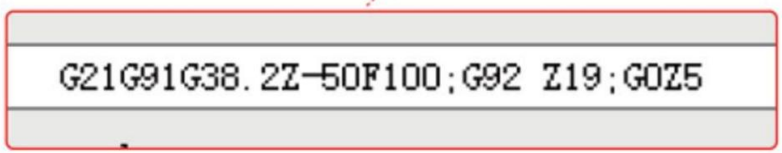
Incisione completata.

3ÿ Funzionamento della sonda Z

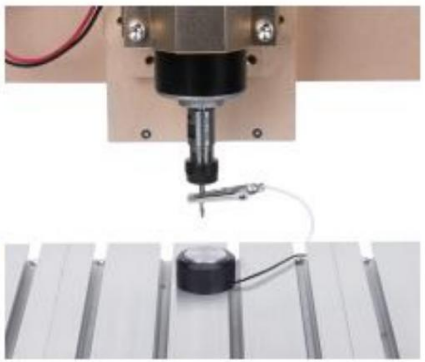


Spessore: 19 mm





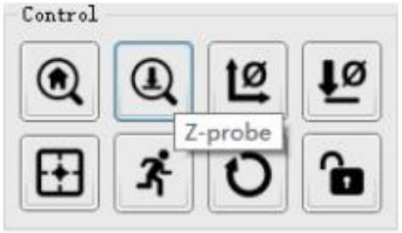
Modifica il parametro della sonda Z. Il valore predefinito è Z19



Posizionare la sonda come mostrato



Fare clic su "Zero XY"



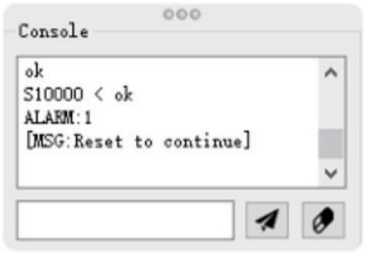
Fare clic sul pulsante Sonda Z per avviare il rilevamento. Una volta completato il rilevamento della sonda Z, rimuovere la sonda Z e fare clic su "Invia" per avviare l'incisione.

4ÿ Come sbloccare l'interruttore di finecorsa



L'interruttore di finecorsa si attiverà quando la macchina

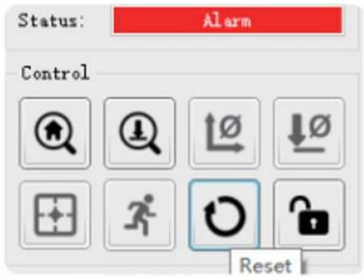
esaurirà la sua capacità di lavoro attiva zona.



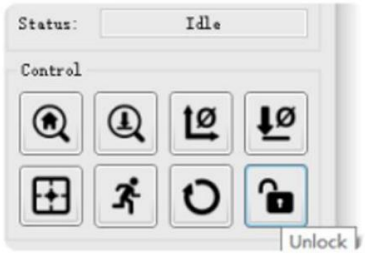
La finestra di comando mostrerà:

"ALARM:1[MSG:

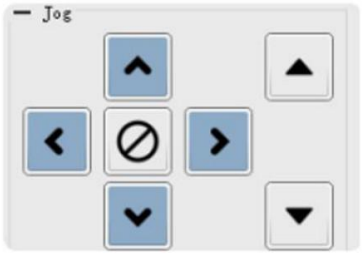
Reimposta per continuare]"



Fare clic su "Reimposta"

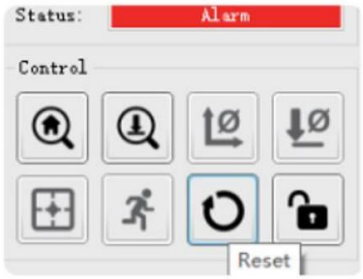


Fai clic su "Sblocca"



Fare clic sui pulsanti direzionali per

spostare l'asse lontano dal finecorsa.



Se lo stato cambia di nuovo in "Allarme", significa che non si è allontanato completamente dal finecorsa; basta ripetere i passaggi precedenti per sbloccarlo.

	Avvertenza: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.
	Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede la raccolta differenziata nell'Unione Europea. Questo vale per il prodotto e tutti gli accessori contrassegnati da questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere conferiti presso un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

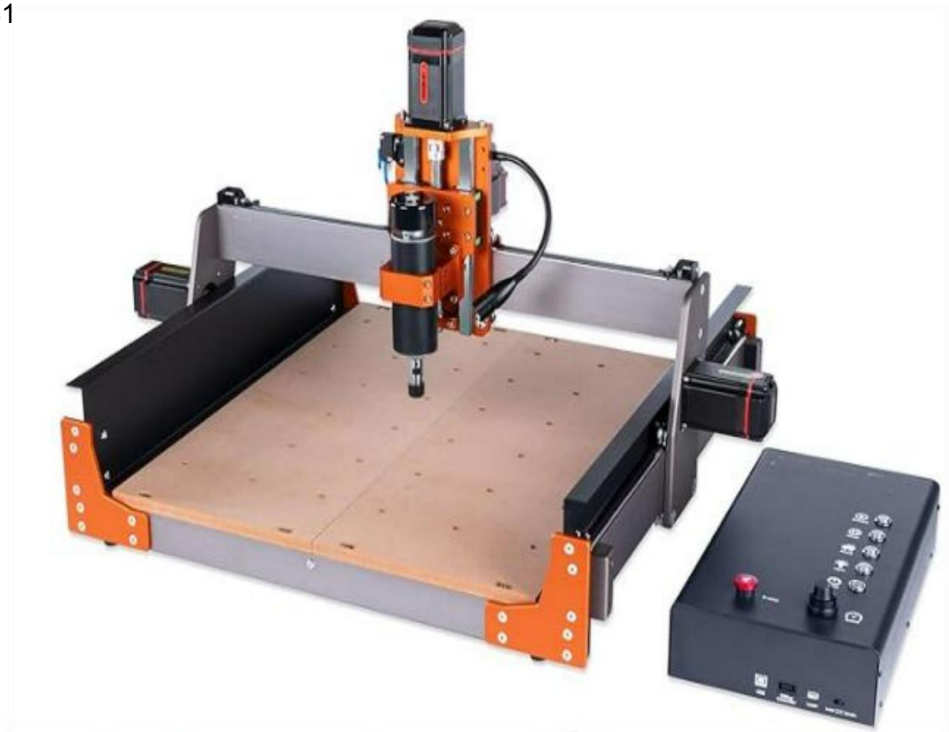
MÁQUINA DE GRABADO CNC

MODELO: CNC4040-SS1

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

MÁQUINA DE GRABADO CNC

MODELO: CNC4040-SS1



(La imagen es solo de referencia, consulte el objeto real)

Estas son las instrucciones originales. Lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de usar el producto. VEVOR se reserva el derecho de interpretar este manual de usuario. El aspecto del producto puede variar ligeramente con respecto al producto recibido. Le rogamos disculpe si no le informamos de nuevo sobre cualquier actualización tecnológica o de software de nuestro producto.

Guía de seguridad



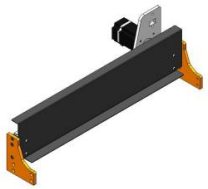
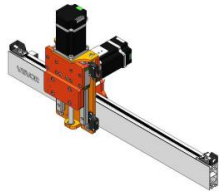
Tenga cuidado al usar su máquina CNC. Esta máquina es una Dispositivo eléctrico con partes móviles y zonas peligrosas.

1. La máquina CNC es solo para uso en interiores.
2. Debe tener 18 años o más para operar esta máquina, a menos que esté supervisado por un instructor capacitado.
adulto familiarizado con la máquina
3. Utilice guantes para instalar la máquina. Utilice el equipo de protección personal adecuado al usarla.
máquinas (gafas de seguridad, etc.).
4. Coloque siempre la máquina CNC sobre una superficie estable.
5. La máquina CNC se suministra con una fuente de alimentación conmutable de 220 V CA o 110 V CA. Nunca utilice una fuente de alimentación de 110 V CA.
Una fuente de alimentación diferente podría causar fallos de funcionamiento o daños en la máquina.
6. La CNC 4040 utiliza una fuente de alimentación de alto amperaje. Se recomienda no conectar la CNC a la corriente.
Conectar el router a un cable de extensión o regleta, ya que podría dañar la máquina. (Se necesita la configuración final)
confirmación)
7. Asegúrese de que el botón de parada de emergencia sea fácilmente accesible en todo momento.
8. Nunca desmonte la fuente de alimentación ni los componentes eléctricos.
9. NO TOQUE el husillo de la máquina ni coloque ninguna parte del cuerpo cerca del área de trabajo cuando esté en funcionamiento.
La máquina está en funcionamiento. Podrían producirse lesiones graves.
10. NO deje a los niños sin supervisión con la máquina CNC, incluso cuando no esté en funcionamiento.
Puede producirse una lesión.
11. NO deje la máquina desatendida mientras esté en funcionamiento.
12. Asegúrese de que su máquina CNC esté en un área bien ventilada.
Algunos materiales pueden desprender humo o gases durante su funcionamiento.

Presupuesto

Área de trabajo	400*400*95 mm
Tipo de transmisión	Transmisión por correa síncrona y husillo de bolas
Panel de control	4 ejes 5.0 GRBL1.1f
Motor	Nema23-76 circuito cerrado
Huso	500 W 12000 RPM ±10 % (en ralentí)
Fuerza	CC 48 V, 21 A máx.
Velocidad máxima de movimiento en X/Y	5000 mm/min ±10%
Velocidad máxima de movimiento Z	500 mm/min ±10%
Exactitud	≤0,05 mm
Interruptor de límite	Sí (Xmáx/mín Ymáx/mín Zmáx/mín)
Molestar	Sí
Sonda Z	Sí
Láser	Sí
Software	Vela
Sistema operativo	Windows XP/7/8/10, Linux
Tamaño total de la máquina	Largo x Ancho x Alto: 780 × 620 × 480 mm
Peso	22,8 kg

Lista de paquetes

1. Perfil de soporte de la plataforma	2. Módulo del eje Y izquierdo	3. Módulo del eje Y derecho	4. Módulo de ejes X e Z	5. MDF Encimeras (2 unidades)
				
6. Caja de control (1 unidad)	7. Juego de cables	8. Soporte para husillo (2 unidades)	9. Kit de procesamiento (husillo/sonda, etc.)	10. Foco LED empotrable
				
11. Un conjunto de tornillos	12. Un conjunto de herramientas	13. Algunos accesorios de procesamiento	14. Placa de presión (4 unidades)	15. USB y cable (2 unidades)
				

Instrucciones de instalación

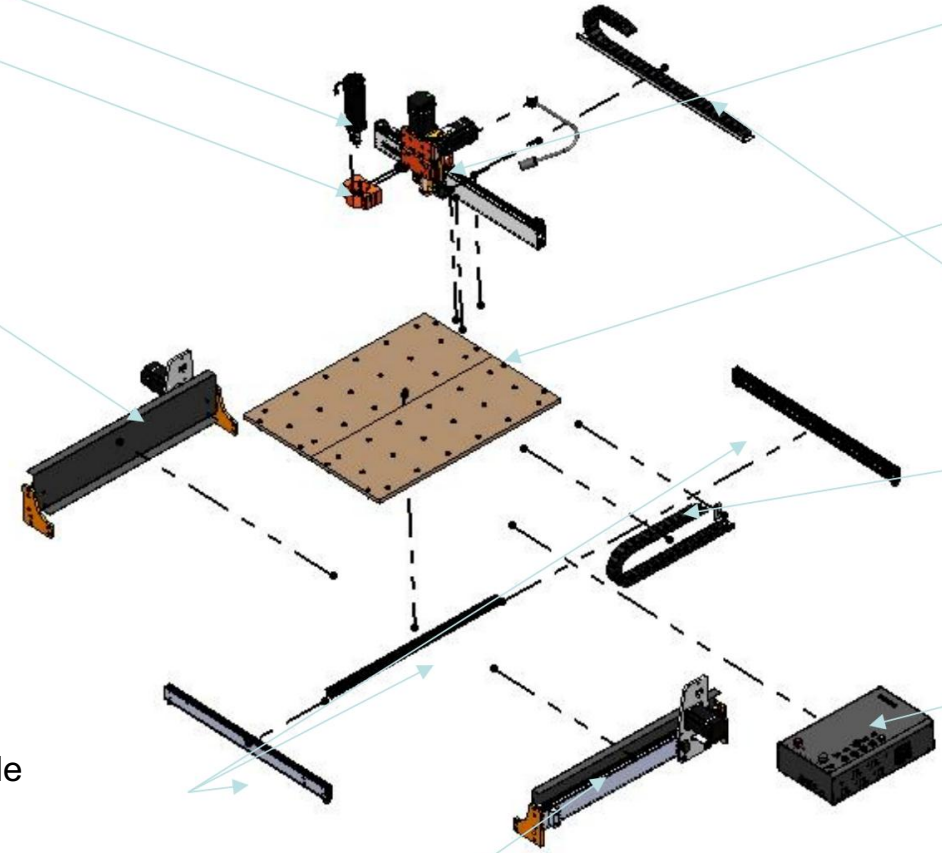
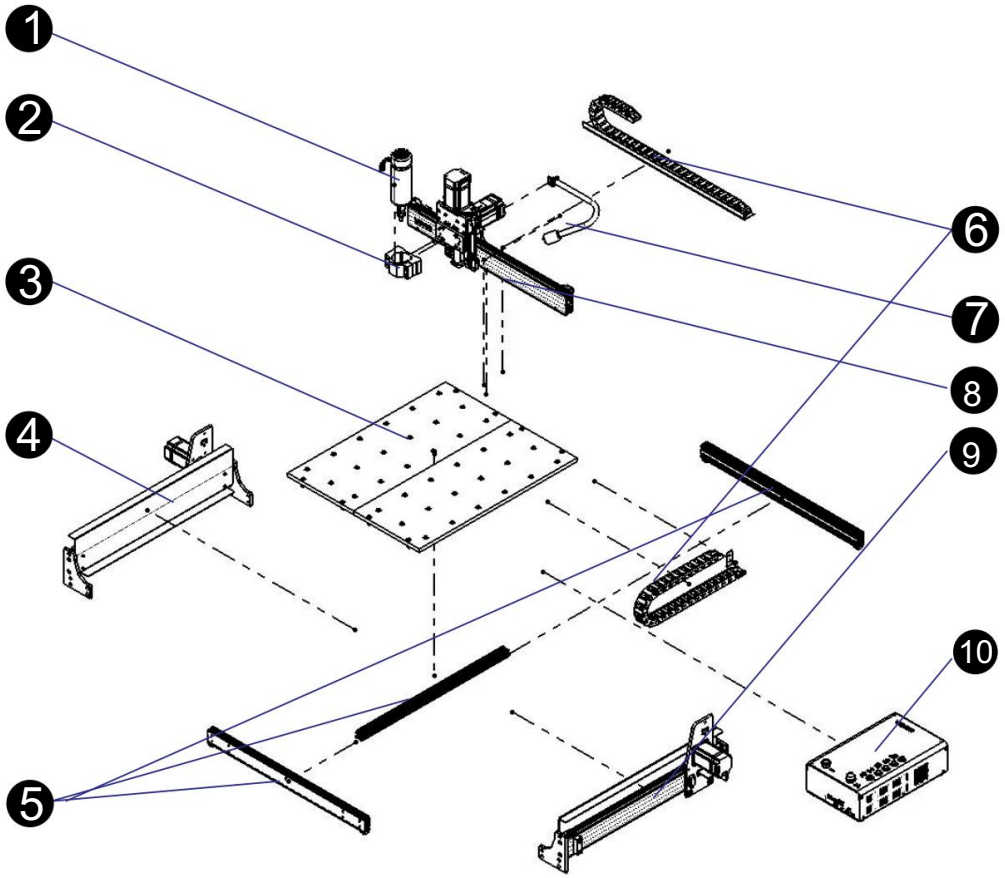


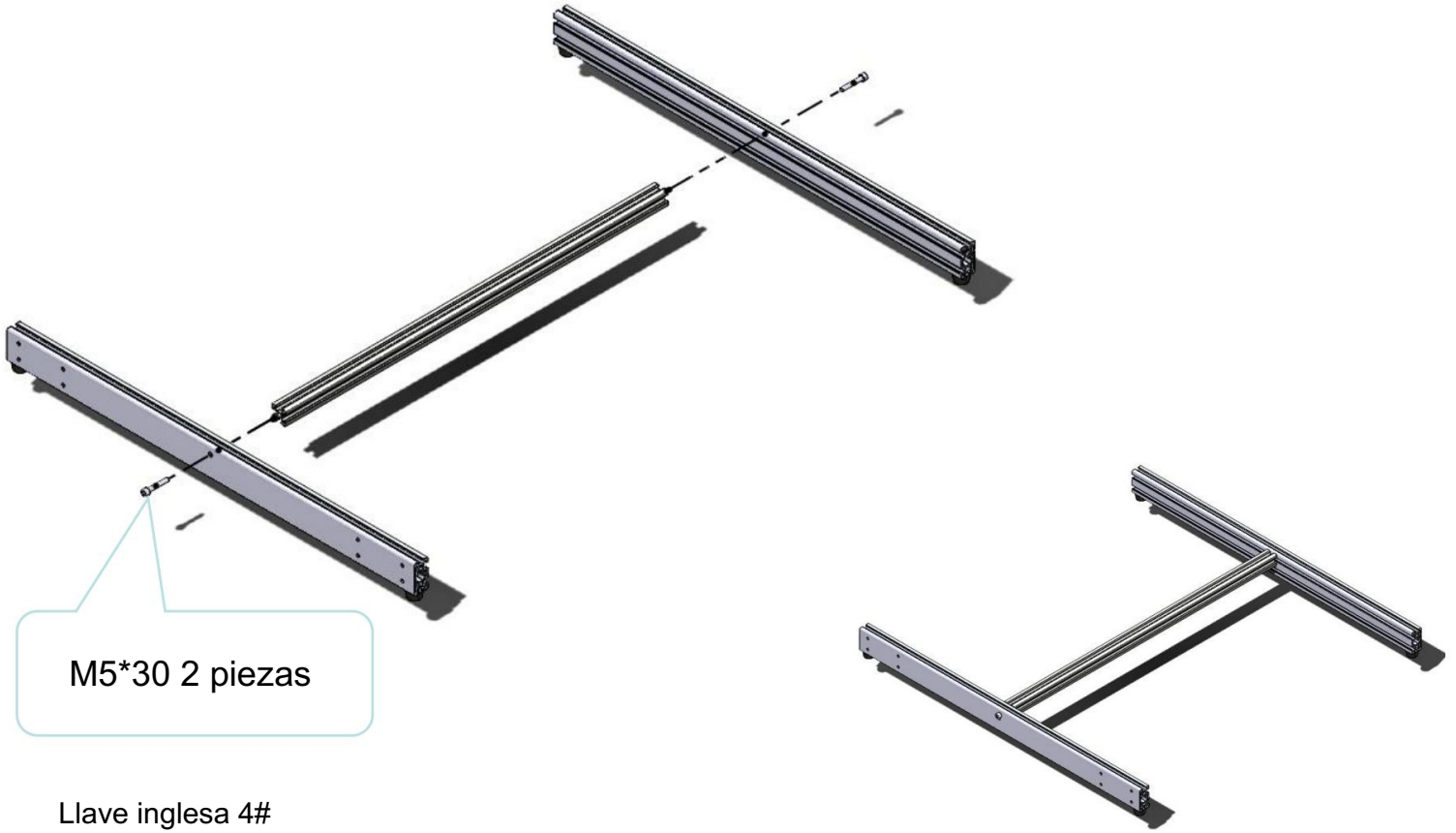
Diagrama de vista explosionada



1 husillo
Soporte de 2 husillos
3 encimeras de MDF
Módulo del eje Y izquierdo de 4
5 Perfil de soporte de plataforma
Juego de 6 cables
7 focos LED empotrables
Módulo de 8 ejes X y Z
Módulo del eje Y derecho de 9
10 Caja de control

Piezas a ser usar			
	Llave inglesa	M5*30	Perfil de soporte de plataforma

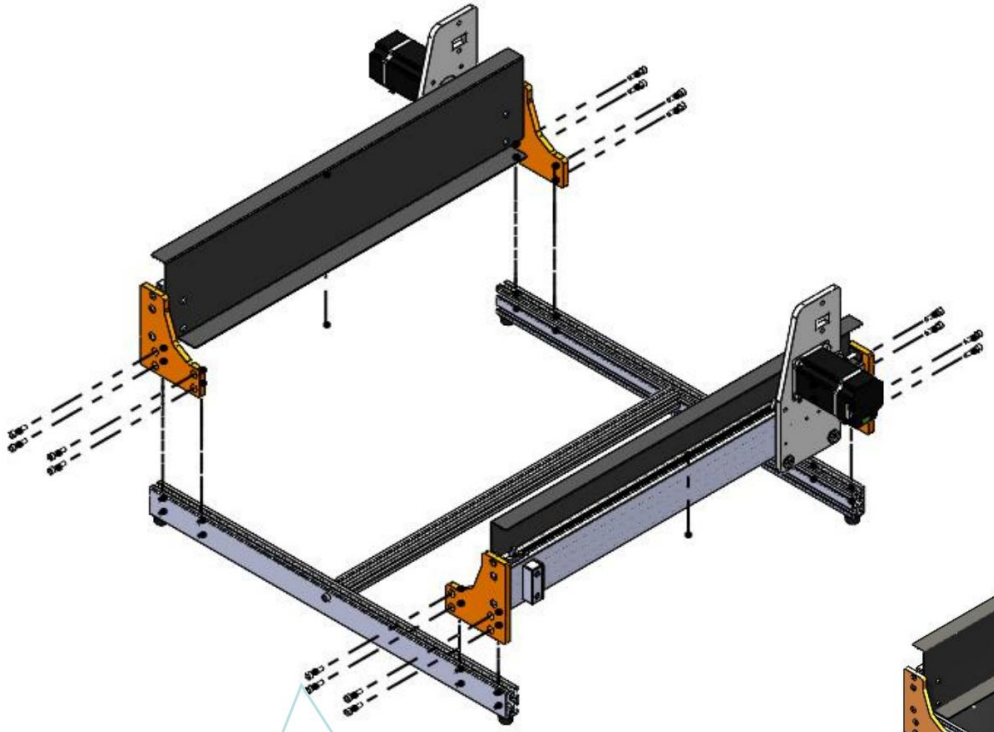
Paso 1



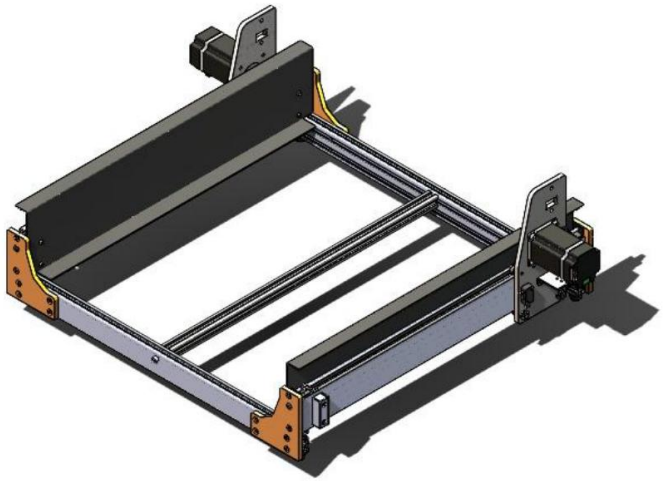
Llave inglesa 4#

Piezas a ser usar				
	Llave inglesa	M5*16	Módulo del eje Y izquierdo	Módulo del eje Y derecho

Paso 2



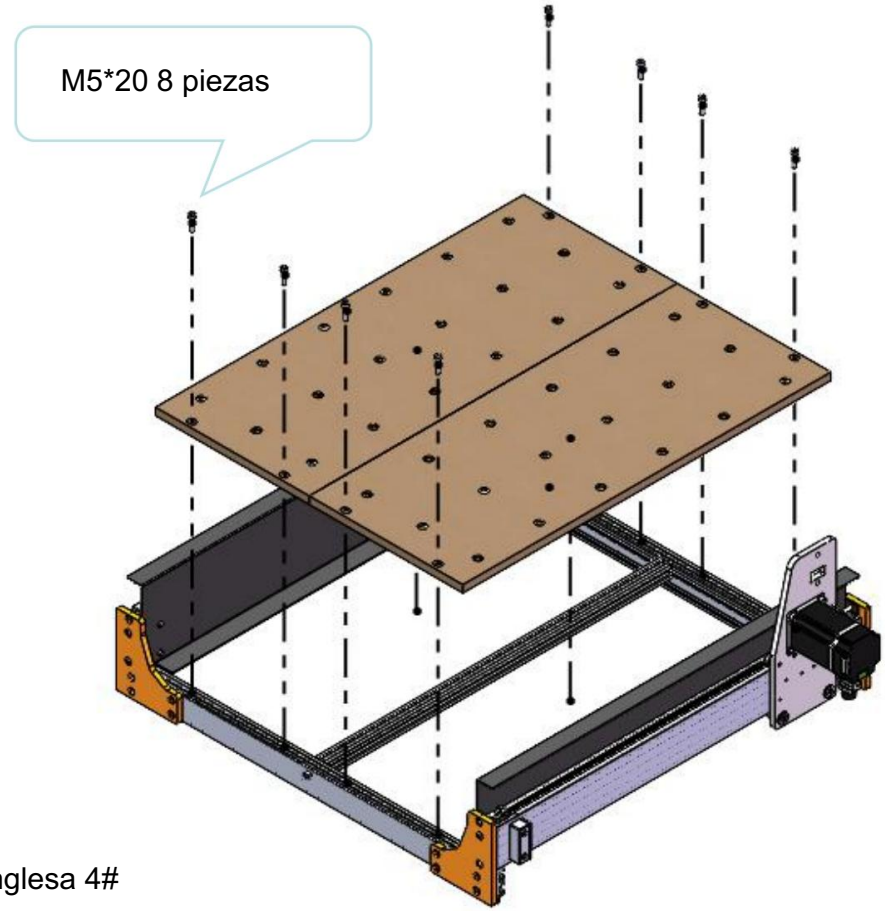
M5*20 16 piezas

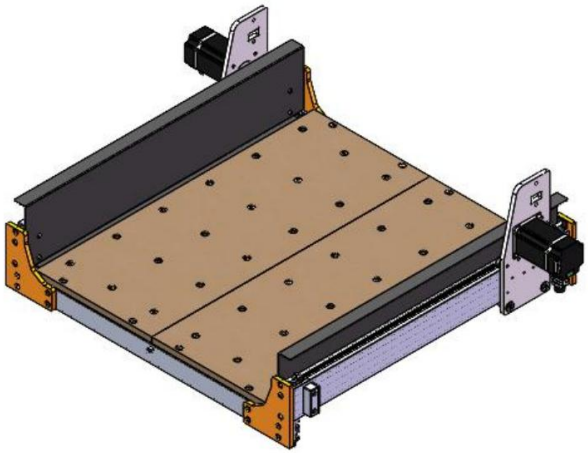


Llave inglesa 4#

Piezas a utilizar			
	Llave inglesa	Encimeras de	MDF M5*20 (2 unidades)

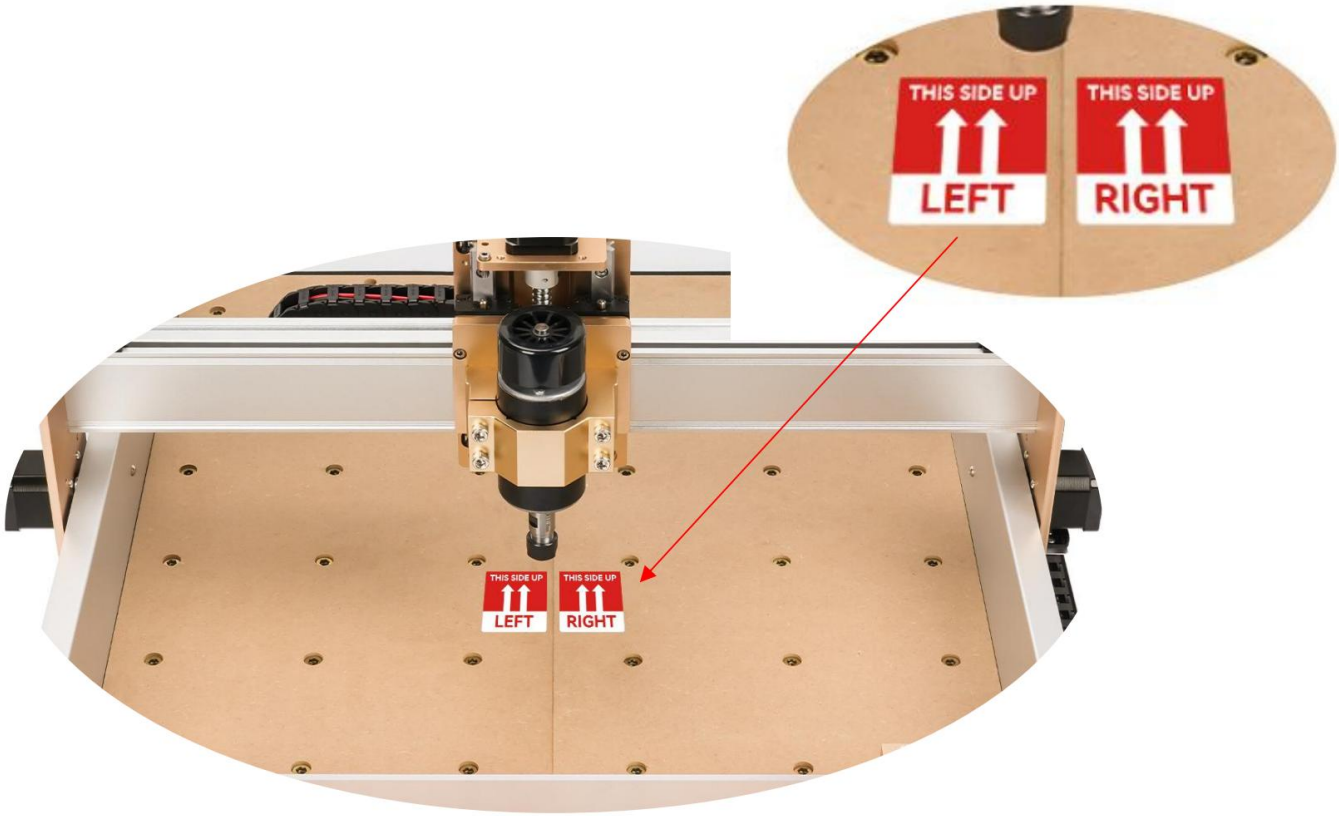
Paso 3





Llave inglesa 4#

Instrucciones de instalación de MDF



NOTA:

La etiqueta se encuentra en el centro del plato, marcada con "IZQUIERDA" y

"RIGHT", junto con un indicador rojo de "ESTE LADO ARRIBA" y una flecha hacia arriba.

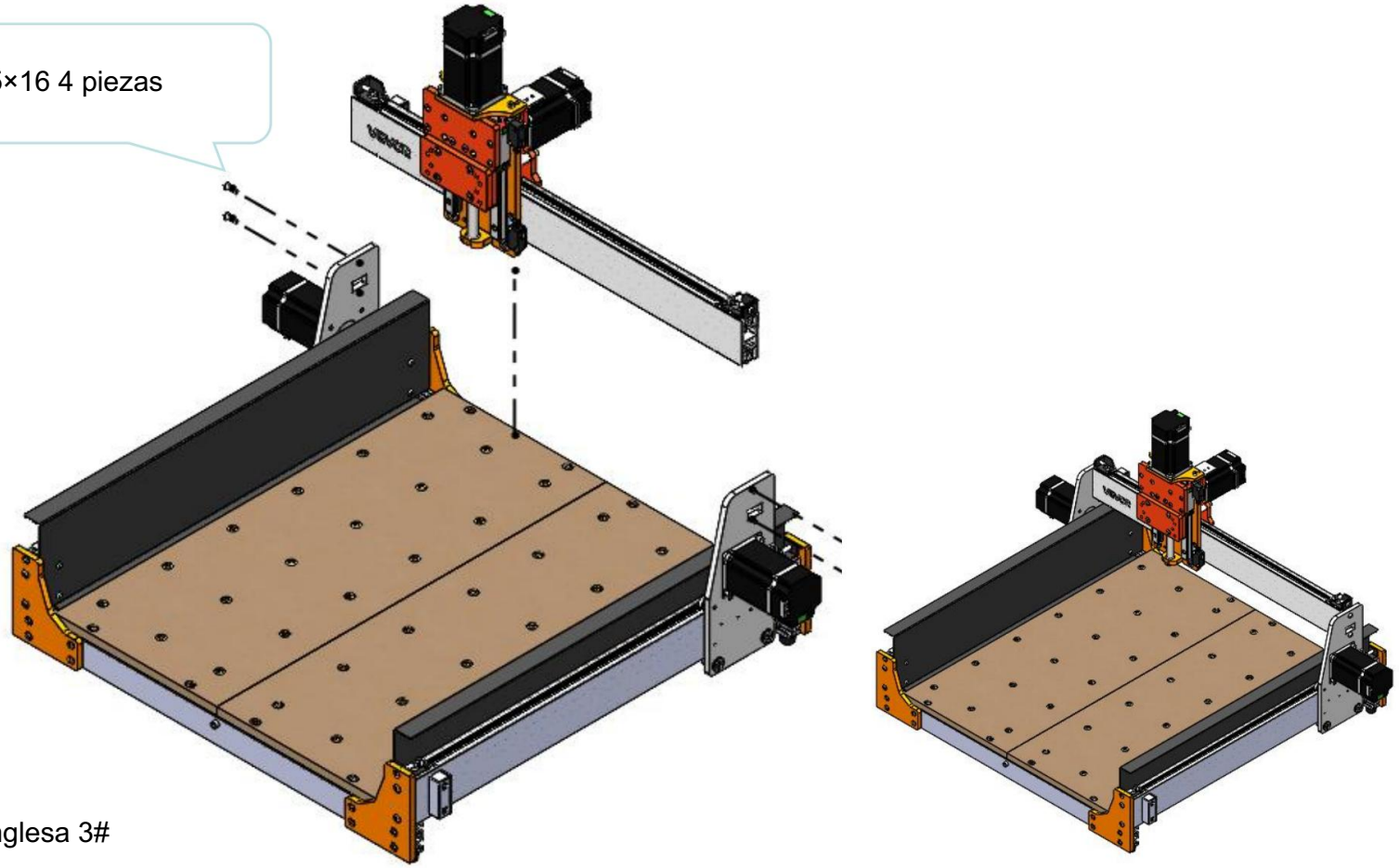
Al instalarlo, asegúrese de que la etiqueta quede hacia arriba y alineada con el lado izquierdo de la máquina.

y los lados derechos para confirmar la orientación correcta.

Piezas a ser usar			
	Llave inglesa	M5*16	Módulo de ejes X e Z

Paso 4

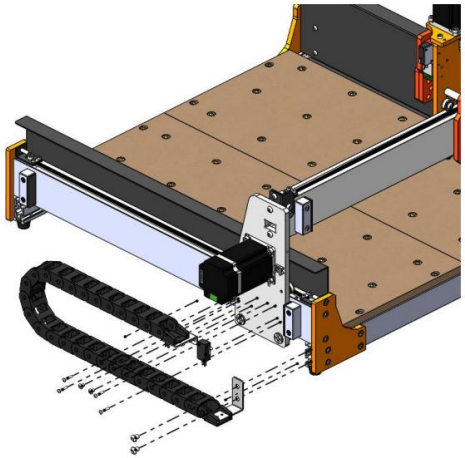
M5×16 4 piezas



Llave inglesa 3#

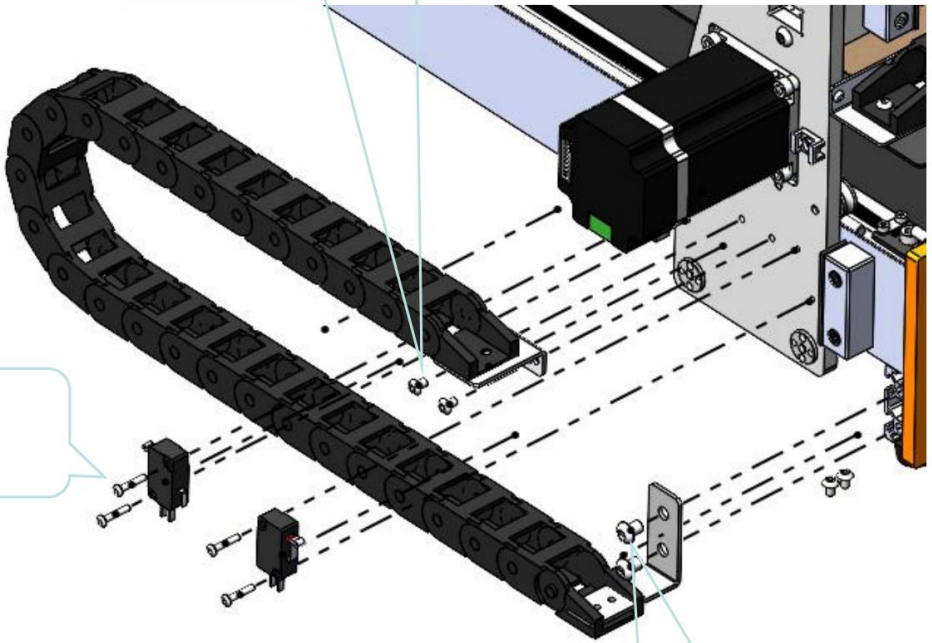
Piezas a ser usar			
	Llave inglesa	M3*16/M4*6/M6*8	Juego de cables

Paso 5



Llave 2# M3×16 (4 unidades)

Llave M4×6 (2 unidades) 2,5#

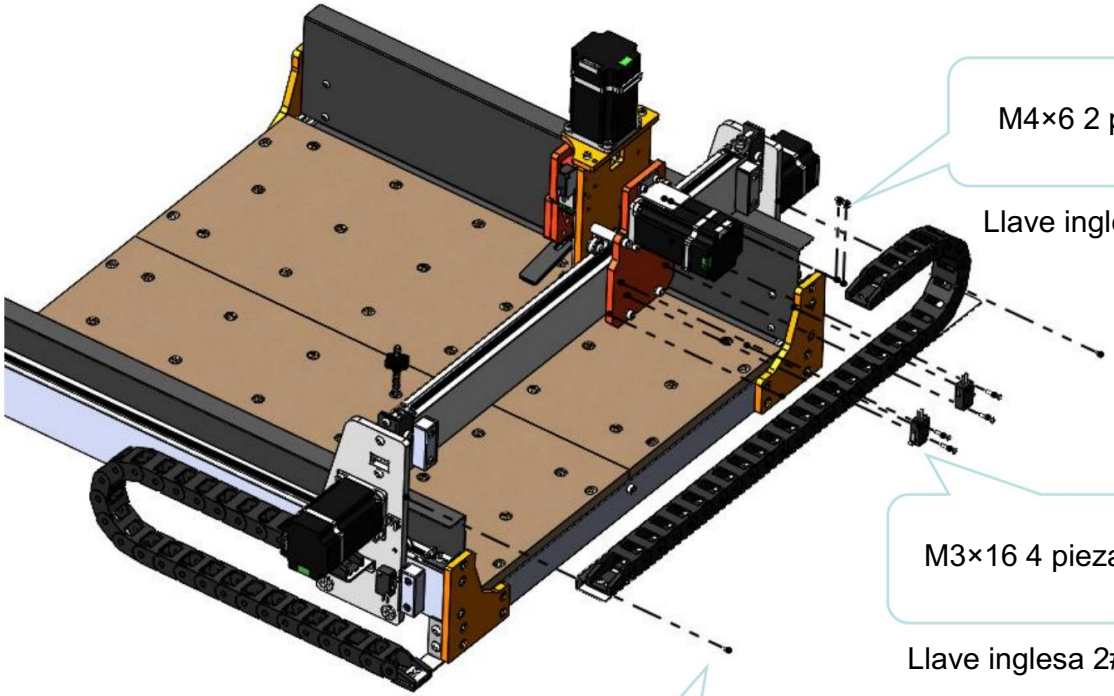


Llave inglesa 4#

M6×8 2 piezas

Piezas a ser usar			
	Llave M3x6/ M3*16/ M4*6/ M4*8		Juego de cables

Paso 6



M4×6 2 piezas

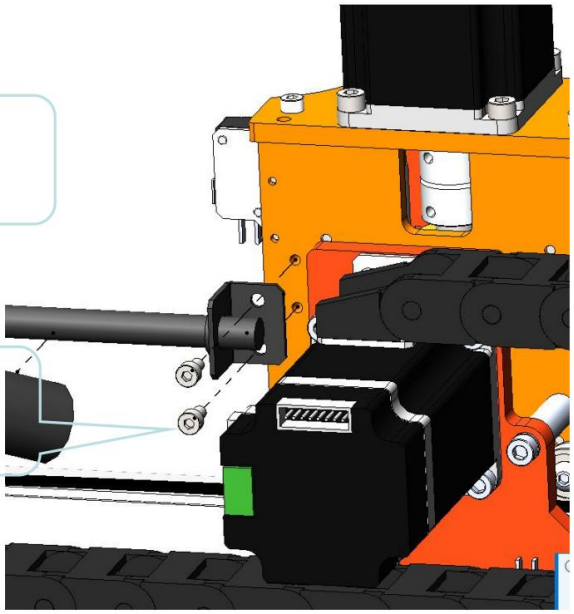
Llave inglesa 2.5#

M3×16 4 piezas

Llave inglesa 2#

M4×8 2 piezas

Llave inglesa 3#



M3×6 2 piezas

Llave inglesa 2#

Guía de instalación de la colección





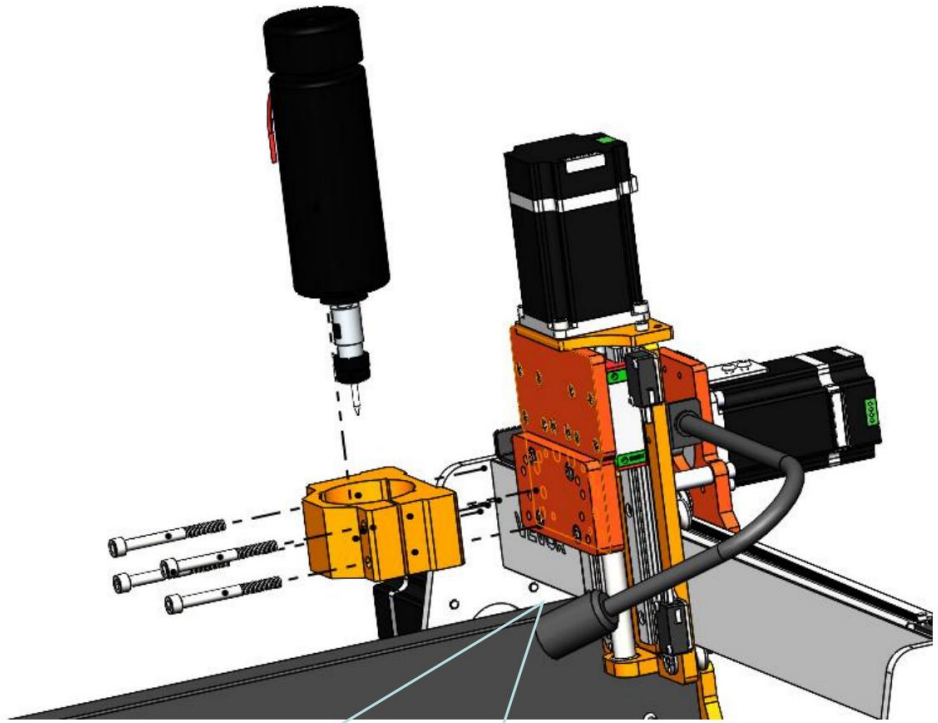
Utilice una llave fija

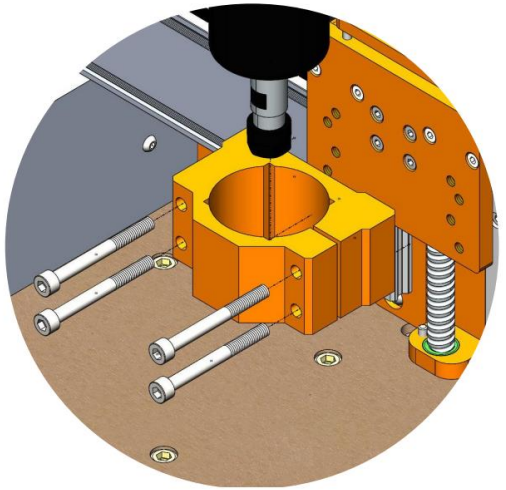
Utilice una llave inglesa

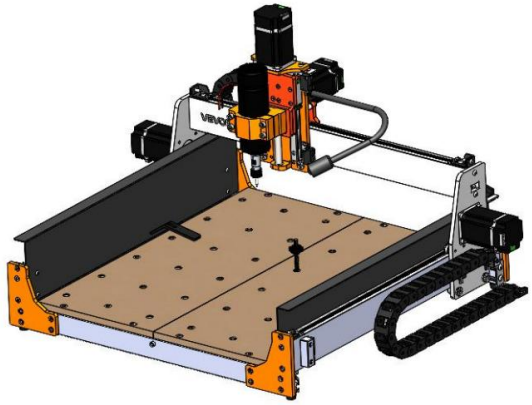
recolectar

Piezas a ser usar				
	Llave inglesa	M6X60	Soporte de husillo	Huso

Paso 7





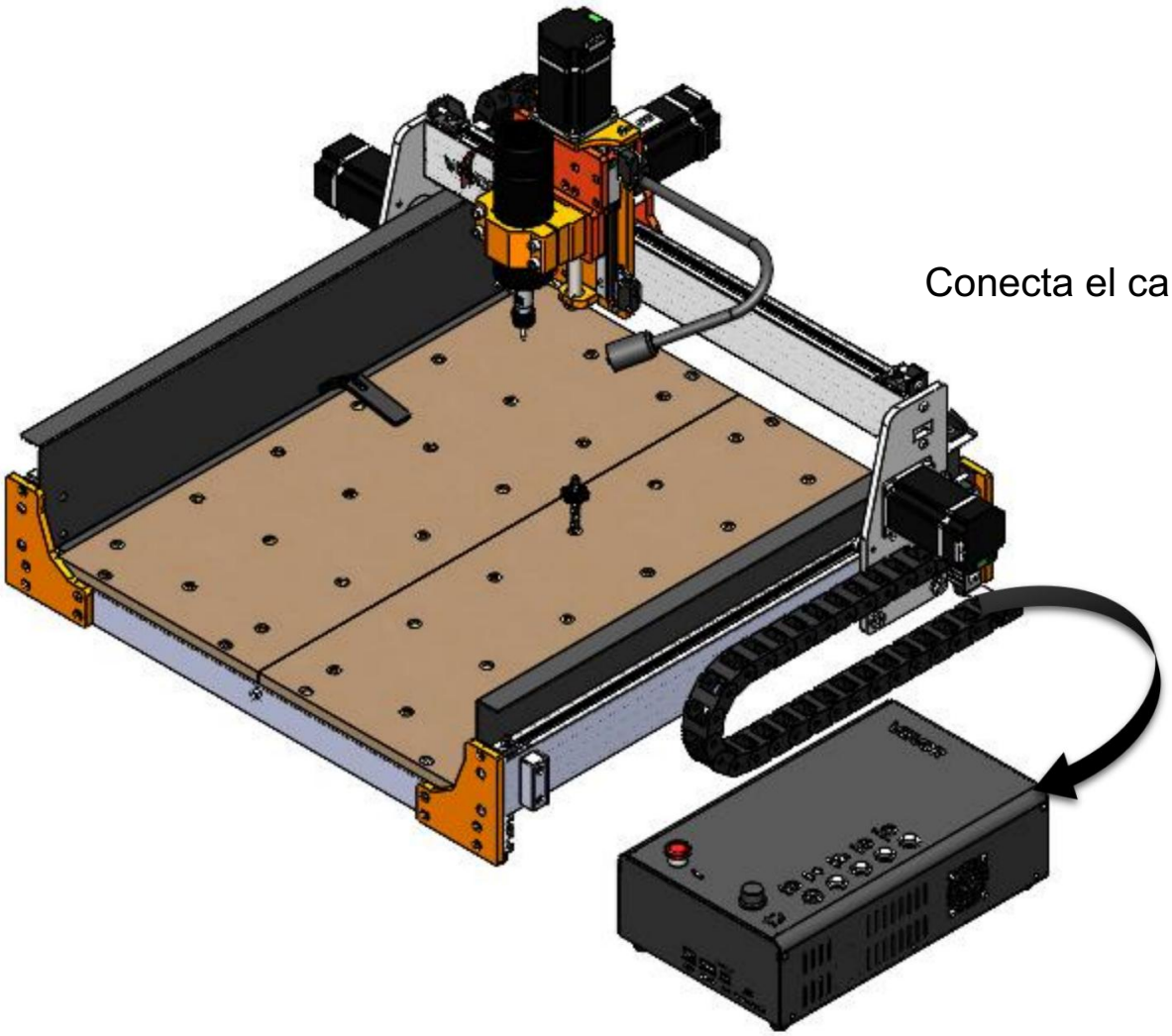


M6x60 4 piezas

Llave inglesa 5#

Manual del usuario

Paso 9



Conecta el cable de control

Instrucciones de conexión

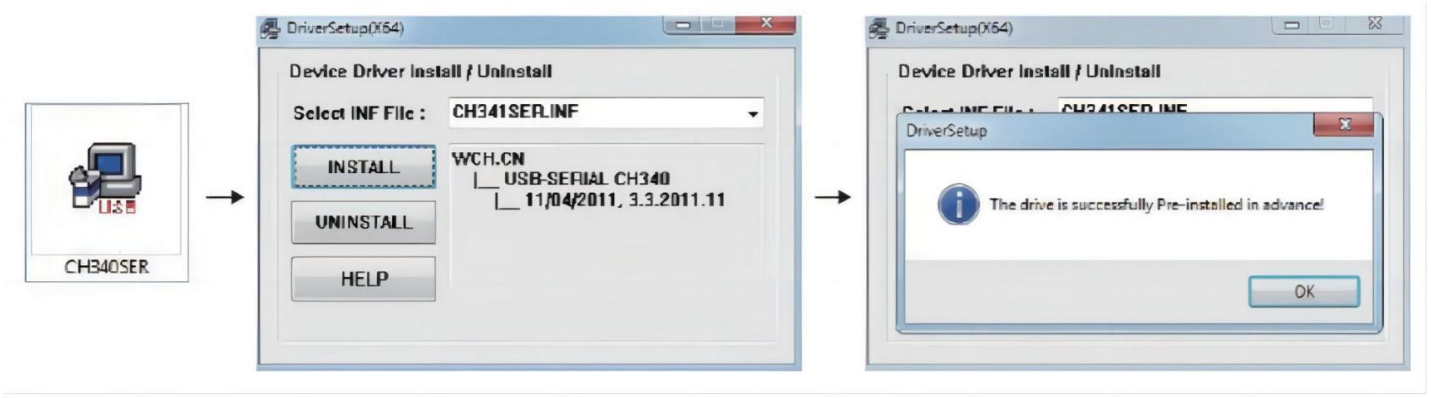
1. Instale el controlador de la máquina (CH340SER)

Si no está disponible en la unidad USB, puede descargarlo aquí: https://bit.ly/3gFOhVG

NOTA PARA USUARIOS DE MAC: Si su Mac ejecuta macOS Mojave o posterior, no instale el controlador, ya que el sistema operativo ofrece compatibilidad nativa con el CH340. Si ejecuta macOS Sierra o High Sierra, póngase en contacto con el soporte técnico de XXX para obtener más información.

Si falla la instalación del controlador, haga clic en Desinstalar y luego seleccione Instalar nuevamente.

El controlador CH340 se instala para garantizar que la máquina de grabado CNC o el controlador puedan comunicarse de manera estable y confiable con la computadora a través de la interfaz USB.

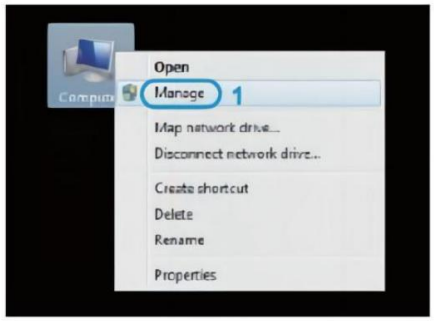


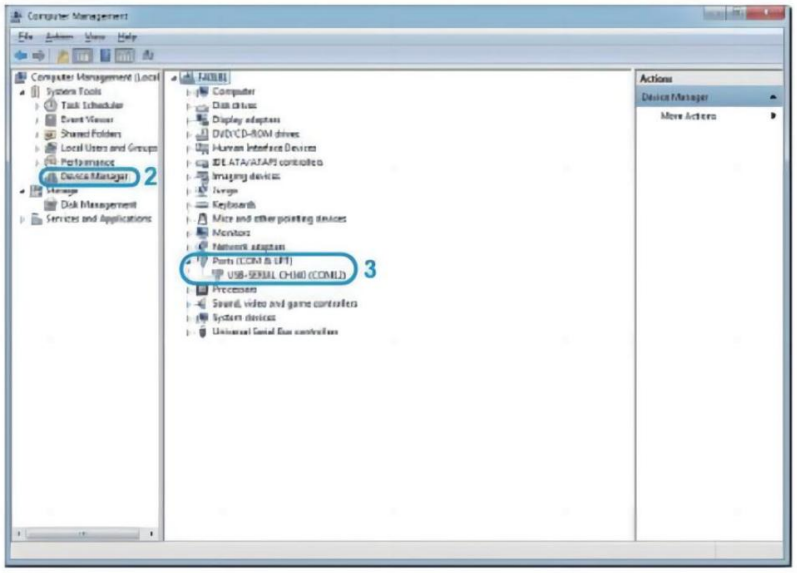
2. Determina el puerto COM de tu máquina (ordenadores Windows)

Windows XP: Haz clic derecho en Mi PC, selecciona Administrar y luego Administrador de dispositivos.

Windows 7: Haga clic en Inicio en la barra de tareas, haga clic con el botón derecho en Equipo, seleccione Administrar y, a continuación,

Administrador de dispositivos. Windows 10: En el cuadro de búsqueda de la barra de tareas, escriba Administrador de dispositivos y, a continuación, selecciónelo en





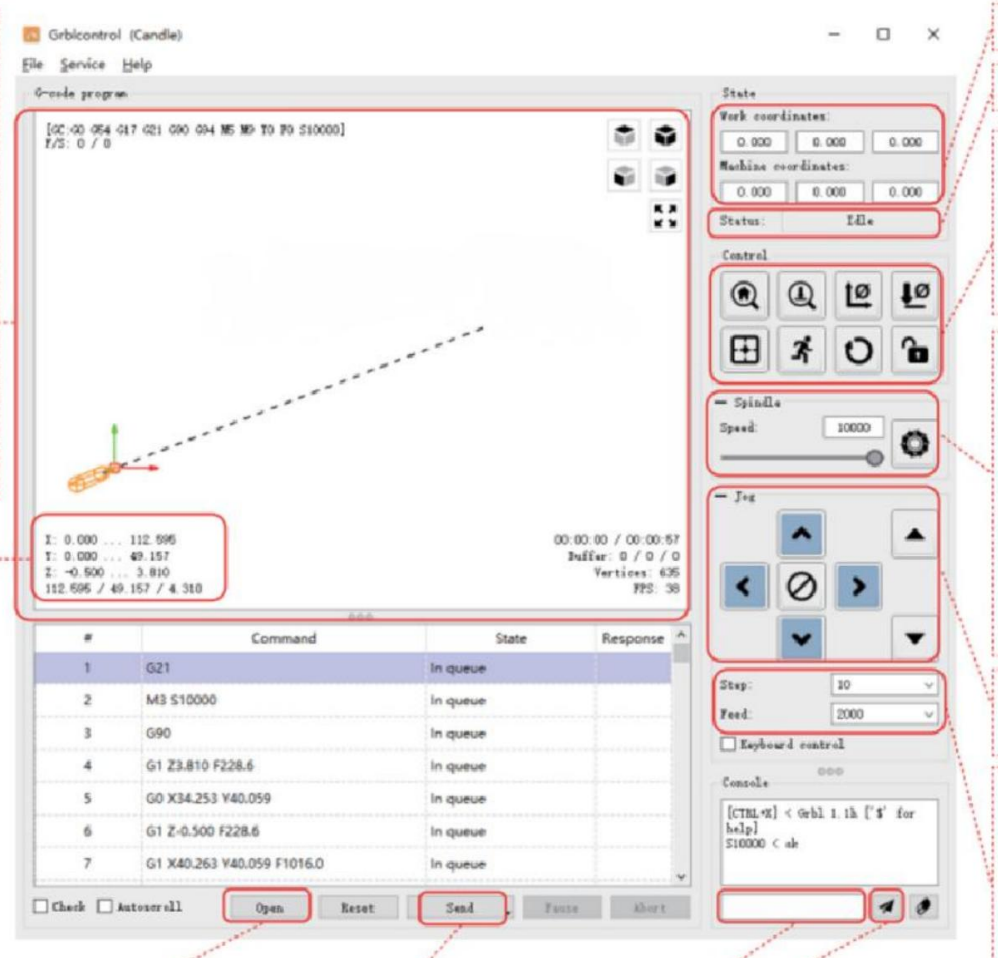
Nota:
La máquina debe estar conectada a su computadora para que se le asigne un puerto COM.

En el árbol, expanda Puertos (COM y LPT). Su máquina se identificará por el puerto serie USB (COMX), donde la “X” representa
el número COM, por ejemplo COM3.

Si hay varios puertos serie USB, haga clic con el botón derecho en cada uno y compruebe el fabricante; el de la máquina debería ser "CH340".

Cómo usar Grblcontrol(Candle)

1. Introducción a la interfaz de vela



Interfaz de vista previa 3D: mantenga pulsado el botón izquierdo del ratón para rotar el ángulo; utilice la rueda del ratón para ampliar o reducir la imagen.

Si no puede ver nada, necesita cambiar a una computadora compatible con tarjetas gráficas Open-GL2.0.

Tamaño del patrón

Visualización de coordenadas

Visualización del estado

Botón de operación común; el icono del ratón en la parte superior muestra la función específica.

Encendido/Apagado del husillo. Debido a que el control de velocidad es manual, el software solo puede controlar el encendido/apagado del husillo y no puede realizar el control de velocidad por software, por lo que la barra de progreso no funciona.

Operación manual botones de dirección

Valores de paso y avance. Por ejemplo: un valor de paso de 10 significa que la distancia de desplazamiento es de 10 mm. Un valor de avance de 2000 significa que la velocidad de avance es de 2000 mm/min.

Abrir archivo G-code Enviar archivo G-code

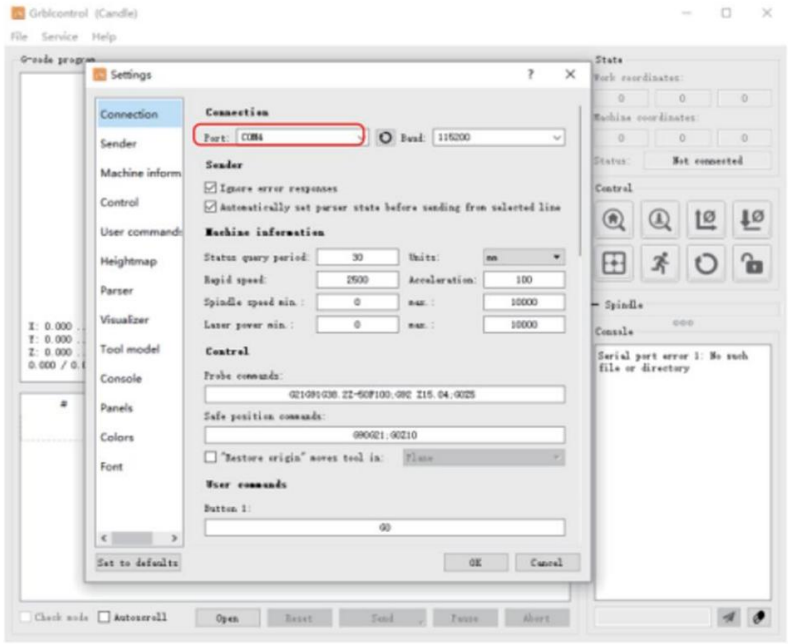
cuadro de entrada de comandos

Enviar comando

2. Utilice una vela para cortar



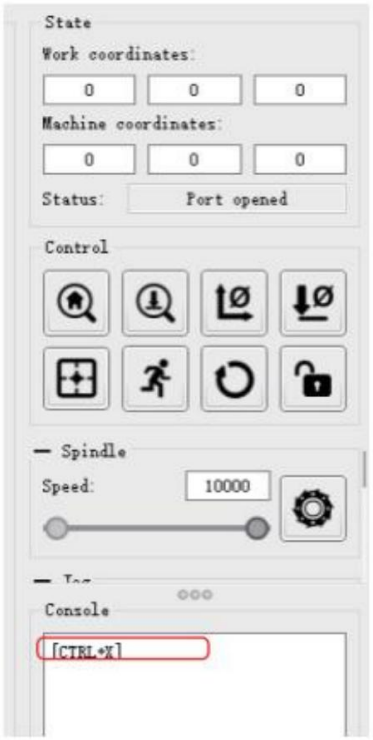
Haz doble clic para comenzar Grblcontrol (Vela)



Conecte el cable USB al ordenador y a la máquina, haga clic en Servicio -> Puerto y seleccione el puerto COM. Haga clic en Aceptar.



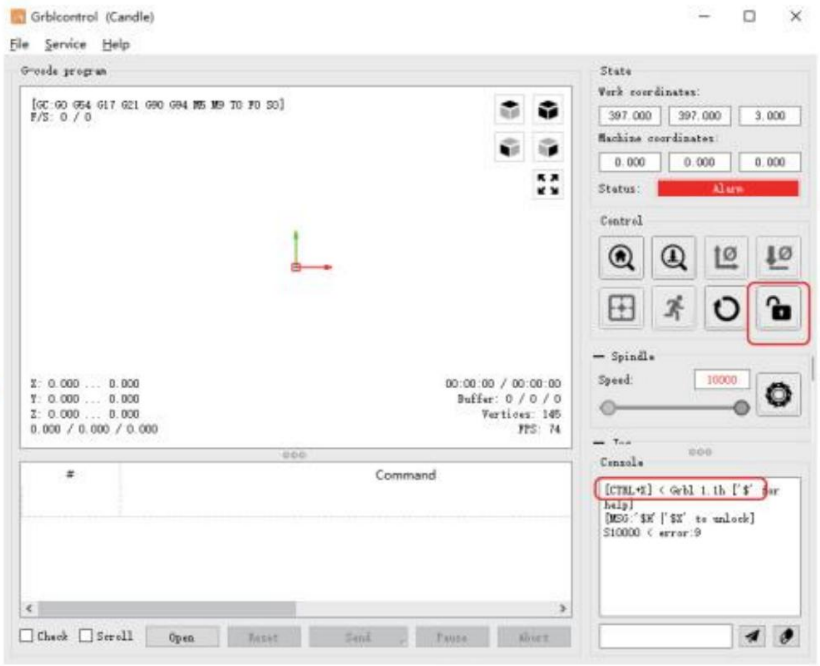
Si el estado cambia a Alarma y aparece el mensaje [MSG: Check Limits] en la consola, verifique si se ha activado el interruptor de límite. Puede apagar el equipo y desactivar el interruptor de límite manualmente o consultar la página 21 del manual para desactivarlo mediante software.



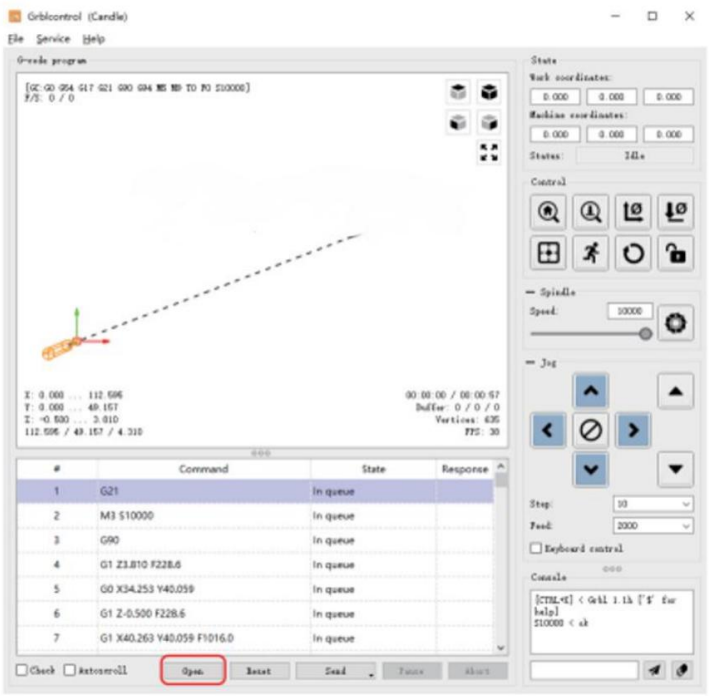
La ventana de la consola imprime "CTRL+X"
indica que la conexión es
falló. Es necesario comprobar si el

El botón de parada de emergencia está presionado. Si es así, gire.

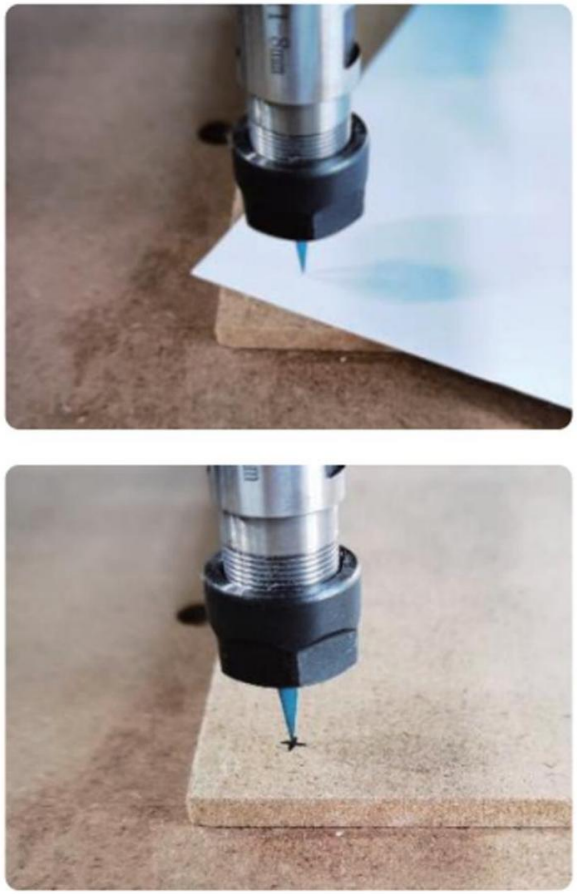
La E se detiene en el sentido de las agujas del reloj y luego haga clic.
"Descubrir".



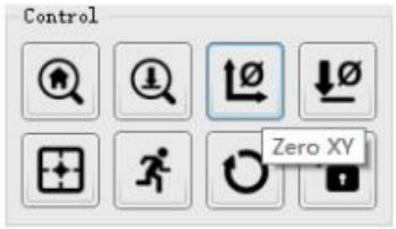
La ventana de la consola imprime "[CTRL+X]< Grbl 1.1f ['$' para obtener ayuda]
Si la conexión se realiza correctamente, haga clic en "Desbloquear".



Abrir un archivo de código G, Vista previa del código G



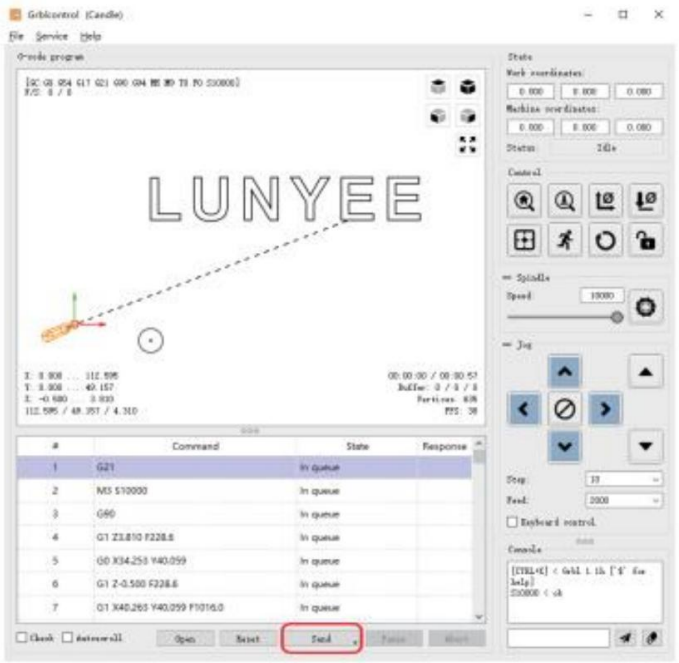
Haz clic en el botón de dirección para mover la broca a la superficie del objeto. La separación adecuada entre la broca y la superficie del objeto es la mínima posible para que una hoja de papel A4 pueda pasar ajustadamente.



Haz clic en "Cero XY"



Haz clic en "Cero Z"



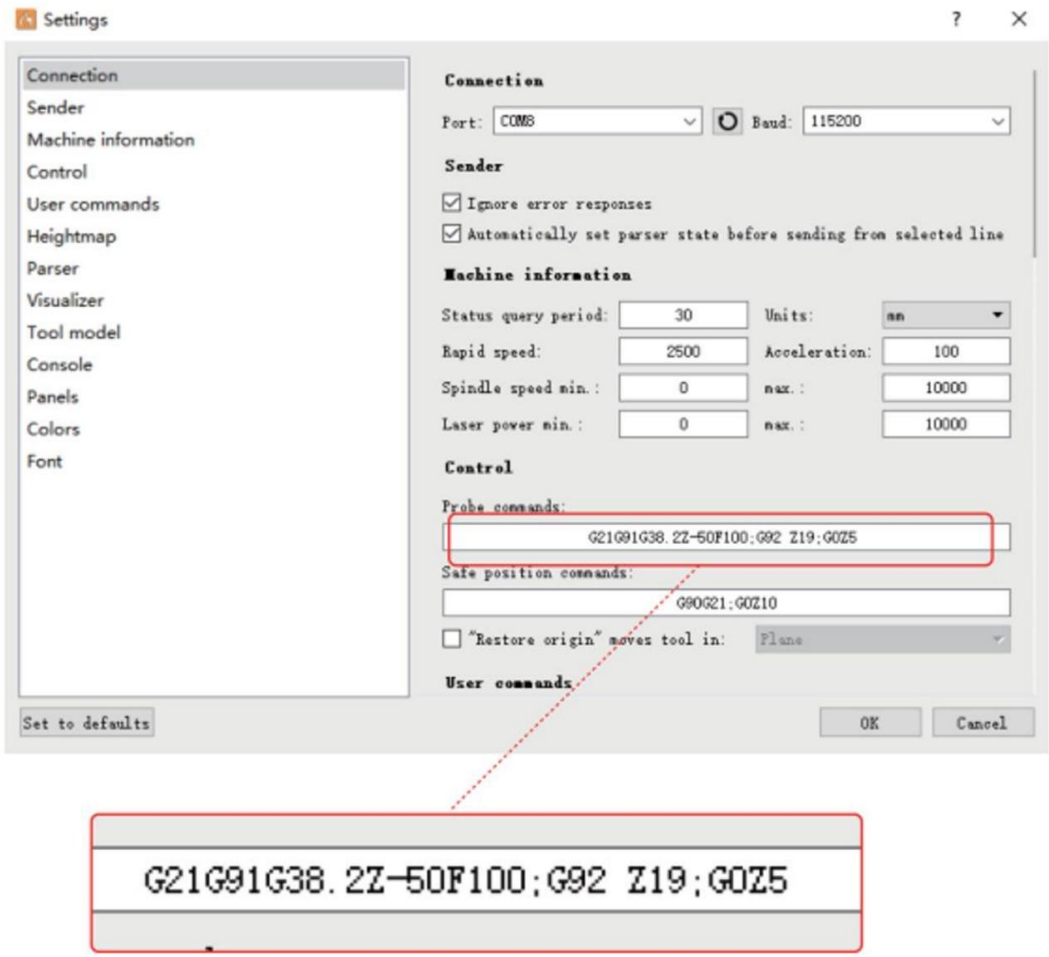
Haz clic en "Enviar" para comenzar a grabar.

Grabado finalizado.

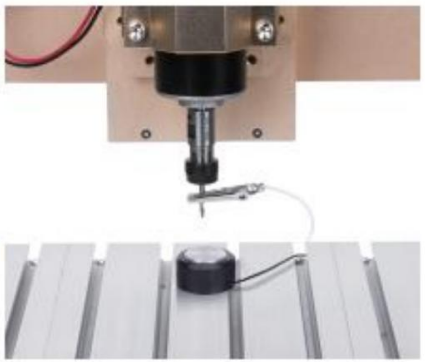
3. Funcionamiento de la sonda Z



Grosor: 19 mm



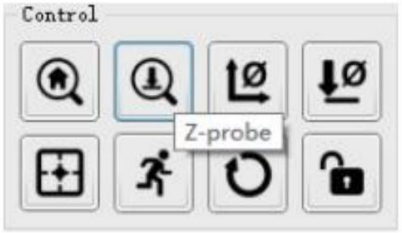
Edite el parámetro de la sonda Z. El valor predeterminado es Z19.



Coloque la sonda como se muestra.



Haz clic en "Cero XY"

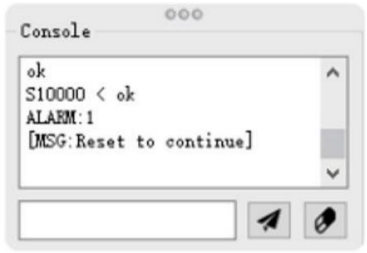


Haga clic en el botón de la sonda Z para iniciar la detección. Una vez finalizada la detección, retire la sonda Z y haga clic en "Enviar" para comenzar el grabado.

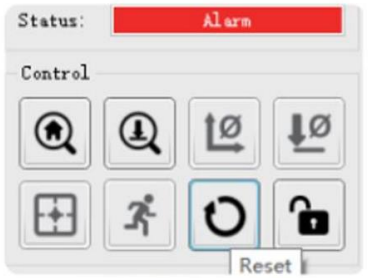
4. Cómo desbloquear el interruptor de límite



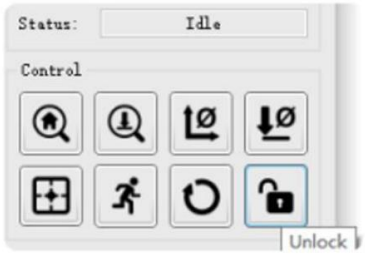
El interruptor de límite se activará cuando la máquina se quede sin energía activa. área.



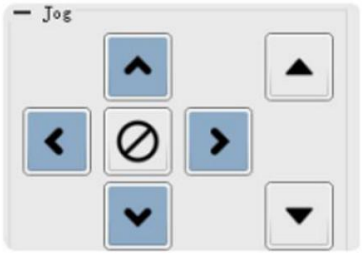
La ventana de comandos mostrará: "ALARMA:1[MSG: Reiniciar para continuar]



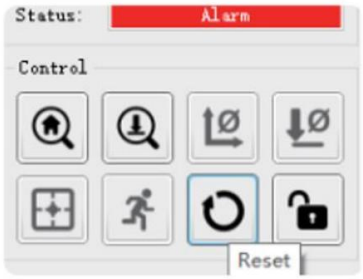
Haz clic en "Restablecer"



Haz clic en "Desbloquear"



Pulse los botones de dirección para mover el eje desde el interruptor de límite.



Si el estado vuelve a cambiar a "Alarma", significa que no se ha alejado completamente del interruptor de límite; simplemente repita los pasos anteriores para desbloquearlo.

	Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.
	Este producto está sujeto a lo dispuesto en la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo del contenedor de basura tachado indica que este producto requiere la recogida selectiva de residuos en la Unión Europea. Esto se aplica tanto al producto como a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados como tales no deben desecharse con la basura doméstica habitual, sino que deben llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MASZYNA DO GRAWEROWANIA CNC

MODEL: CNC4040-SS1

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

MASZYNA DO GRAWEROWANIA CNC

MODEL: CNC4040-SS1



(Zdjęcie ma charakter poglądowy, prosimy odnosić się do rzeczywistego obiektu)

To jest oryginalna instrukcja. Przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od otrzymanego produktu.
Przepraszamy, ale nie będziemy Cię już więcej informować, jeśli w naszym produkcie pojawią się aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

Przewodnik bezpieczeństwa



Zachowaj ostrożność podczas korzystania z maszyny CNC. Ta maszyna jest urządzenie elektryczne z ruchomymi częściami i obszarami niebezpiecznymi.

1. Maszyny CNC przeznaczone są wyłącznie do użytku wewnątrz pomieszczeń.

2. Aby obsługiwać tę maszynę, musisz mieć ukończone 18 lat, chyba że jest ona obsługiwana przez osobę posiadającą odpowiednią wiedzę. dorosły znający się na maszynie

3. Podczas instalacji maszyny należy nosić rękawice. Podczas użytkowania należy nosić odpowiedni sprzęt ochrony osobistej. maszyny (okulary ochronne itp.).

4. Zawsze umieszczaj maszynę CNC na stabilnej powierzchni.

5. Maszyna CNC jest dostarczana z przełączanym zasilaczem 220 V AC lub 110 V AC. Nigdy nie używaj innego źródła zasilania; może to spowodować nieprawidłowe działanie lub uszkodzenie urządzenia.

6. Sterownik CNC 4040 wykorzystuje zasilacz o dużym natężeniu prądu. Zaleca się, aby nie podłączać sterownika CNC do zasilania. Podłącz router do przedłużacza lub listwy zasilającej, ponieważ może to spowodować uszkodzenie urządzenia. (Wymagane jest ostateczne potwierdzenie)

7. Upewnij się, że przycisk zatrzymania awaryjnego jest zawsze łatwo dostępny.

8. Nigdy nie rozbieraj zasilacza ani podzespołów elektrycznych.

9. NIE DOTYKAJ wrzeciona maszyny ani nie zbliżaj żadnej części ciała do obszaru roboczego podczas pracy. Maszyna działa. Może dojść do poważnych obrażeń.

10. NIE WOLNO pozostawiać dzieci bez nadzoru przy maszynie CNC, nawet gdy nie jest ona używana. Może dojść do obrażeń.

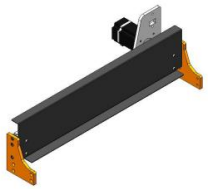
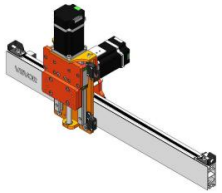
11. NIE pozostawiaj maszyny bez nadzoru podczas jej pracy.

12. Upewnij się, że Twoja maszyna CNC znajduje się w dobrze wentylowanym pomieszczeniu. Niektóre Materiały mogą podczas pracy wydzielać dym lub opary.

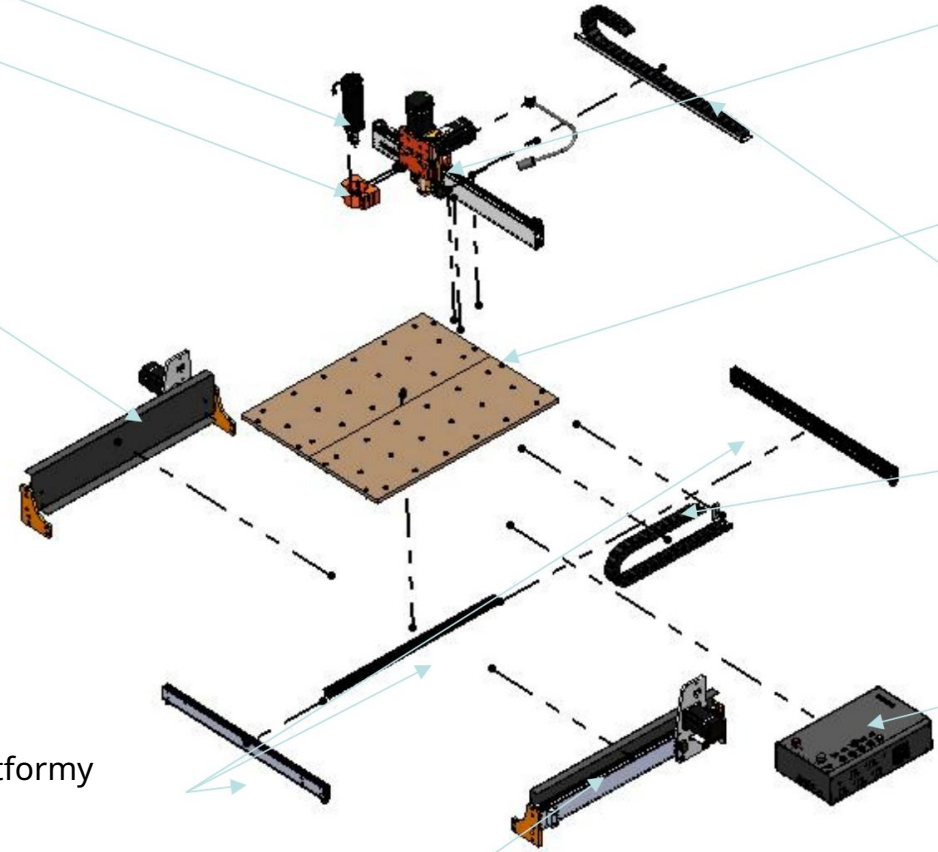
Specyfikacje

Obszar roboczy	400*400*95 mm
Typ napędu	Napęd pasowy synchroniczny i śruba kulowa
Płyta sterownicza	4-osiowy 5.0 GRBL1.1f
Silnik	Nema23-76 zamknięta pętla
Wrzeciono	500 W 12000 obr./min ±10% (bieg jałowy)
Moc	Prąd stały 48 V, maks. 21 A
Maksymalna prędkość ruchu X/Y	5000 mm/min ±10%
Maksymalna prędkość ruchu Z	500 mm/min ±10%
Dokładność	0,05 mm
Wyłącznik krańcowy	Tak (Xmax/minYmax/minZmax/min)
Nie dopuścić	Tak
Z-Probe	Tak
Laser	Tak
Oprogramowanie	Świeca
System operacyjny	Windows XP/7/8/10, Linux
Całkowity rozmiar maszyny	Dł. x szer. x wys.: 780×620×480 mm
Waga	22,8 kg

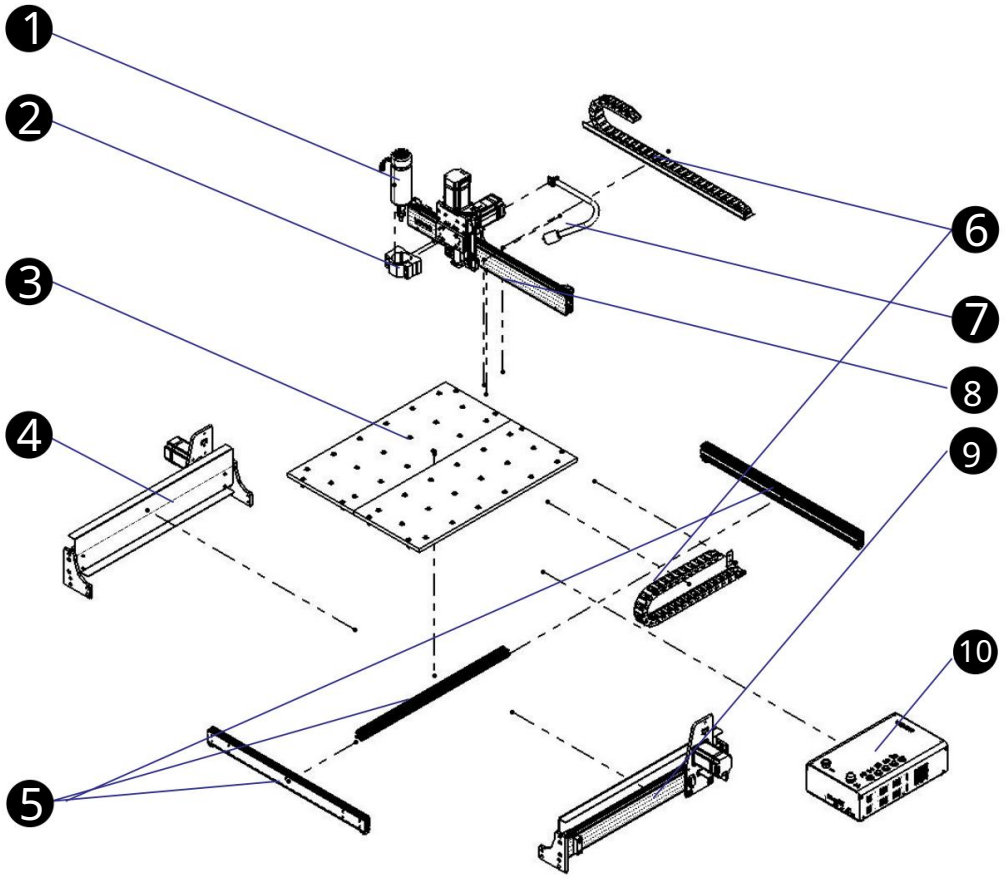
Lista pakietów

1. Profil wsparcia platformy	2Moduł osi Y lewy	3Moduł osi Y w prawo	4Moduł osi X i Z	5MDF Blaty robocze 2 szt.
				
6. Skrzynka sterownicza 1 szt.	7. Zestaw przewodów	8Uchwyt wrzeciona 2 szt.	9. Zestaw do przetwarzania (wrzeciono/sonda itp.)	10 Oświetlenie LED
				
11. Zestaw śruby	12. Zestaw narzędzi	13. Niektóre akcesoria do przetwarzania	14Płytka dociskowa 4 szt.	15, USB i linia 2 szt.
				

Instrukcja instalacji



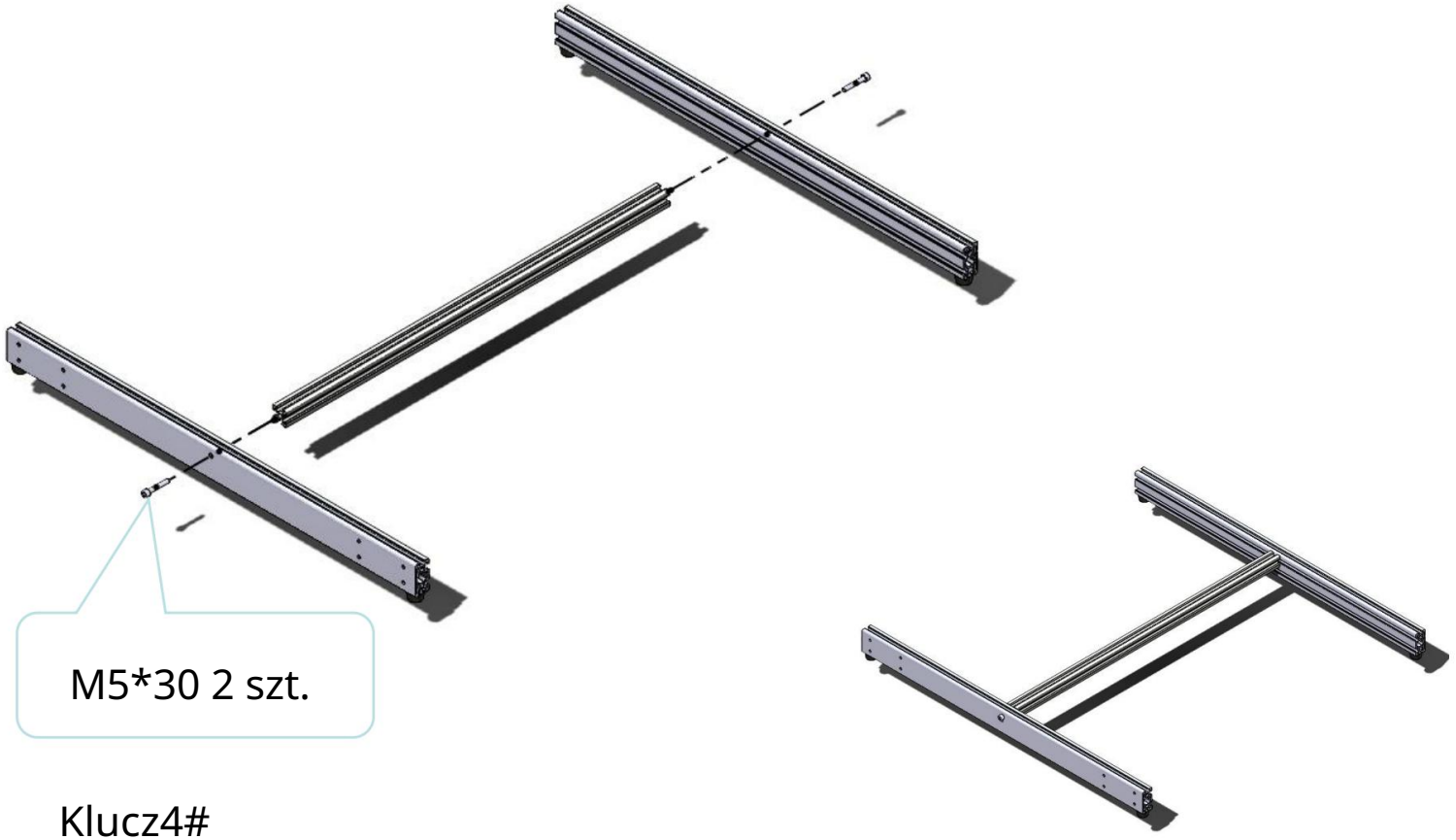
Schemat widoku rozstrzelonego



1	wrzeciono
2	uchwyty wrzeciona
3	blaty robocze MDF
4	moduł osi Y lewy
5	Profil wsparcia platformy
	Zestaw 6 przewodów
7	-diodowa lampa sufitowa
8	modułów osi X i Z
9	Moduł osi Y po prawej stronie
10	Skrzynka sterownicza

Części do używać			
	Klucz	M5*30	Profil wsparcia platformy

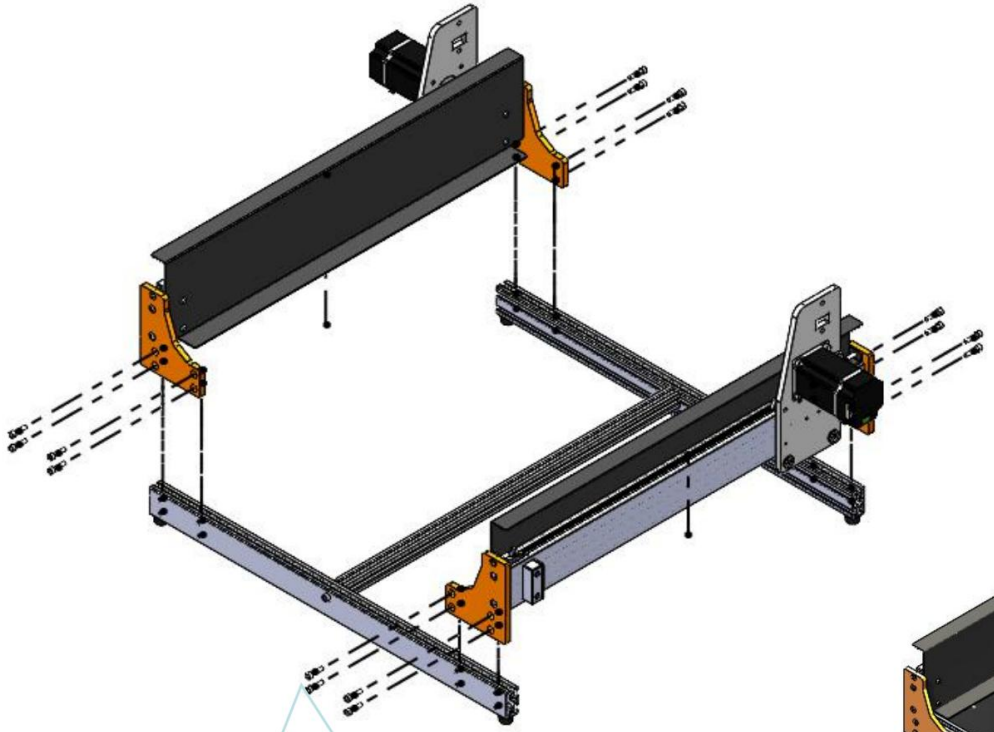
Krok 1

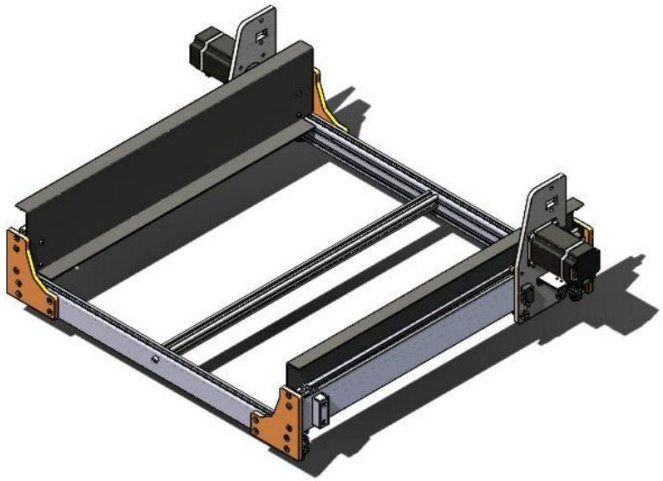


Klucz4#

Części do używać				
	Klucz	M5*16	Moduł osi Y lewy	Moduł osi Y w prawo

Krok 2



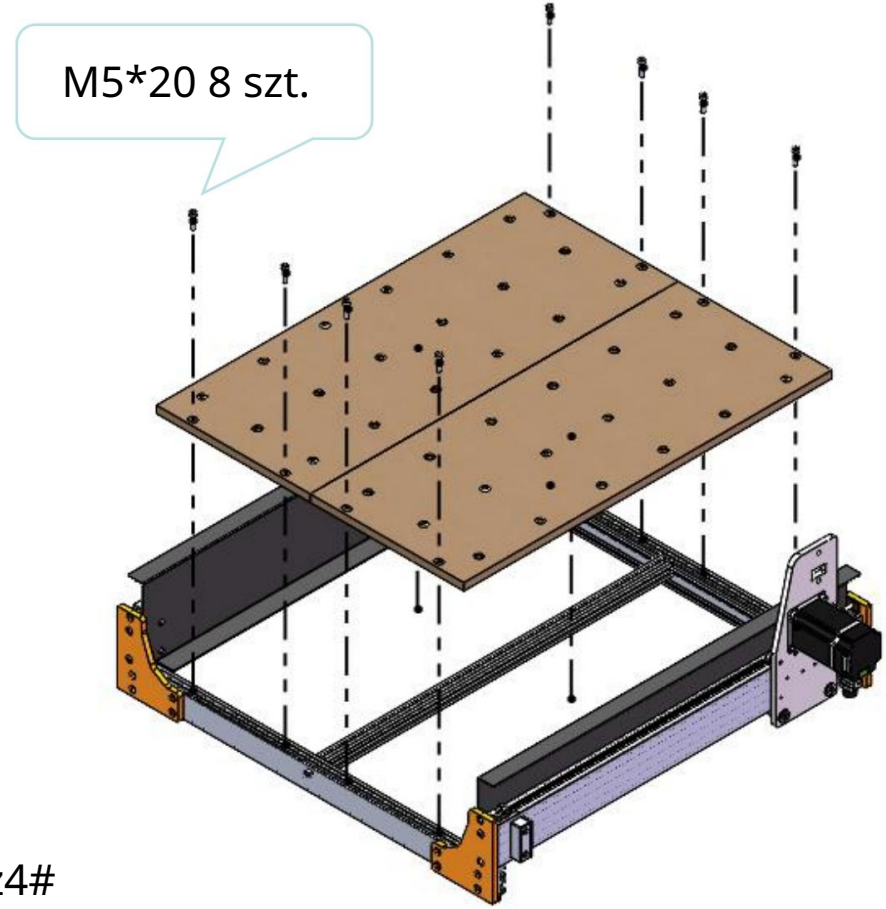


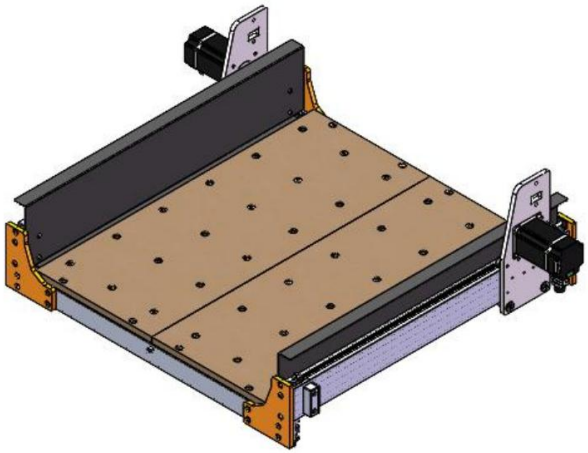
M5*20 16 szt.

Klucz4#

Części do użycia			
	Klucz	Blaty robocze MDF M5*20 2 szt.	

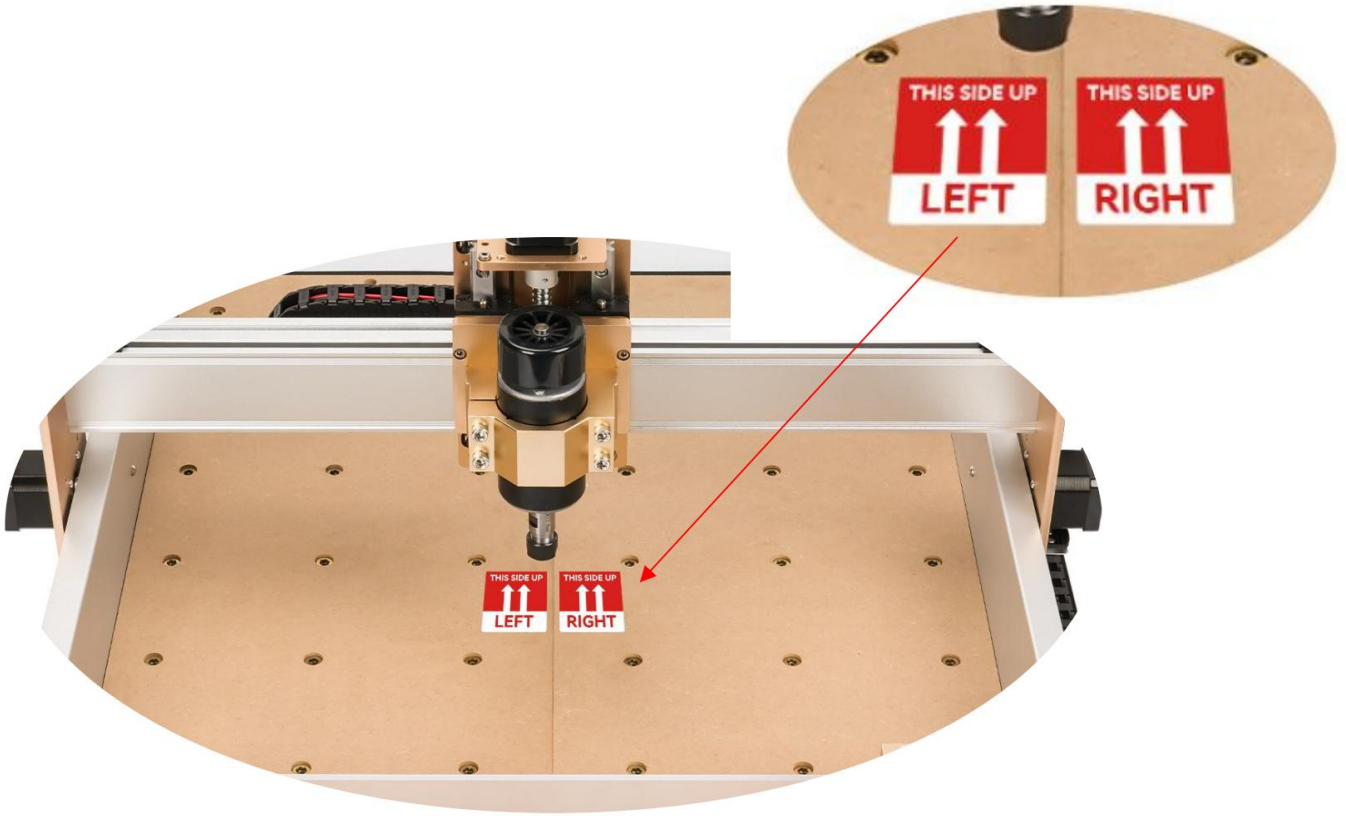
Krok 3





Klucz4#

Instrukcja montażu płyty MDF



NOTATKA:

Etykieta znajduje się w środkowej części płytki i jest oznaczona napisem „LEWY” i

„RlGHT” wraz z czerwonym wskaźnikiem „THIS SIDE UP” i strzałką skierowaną w górę.

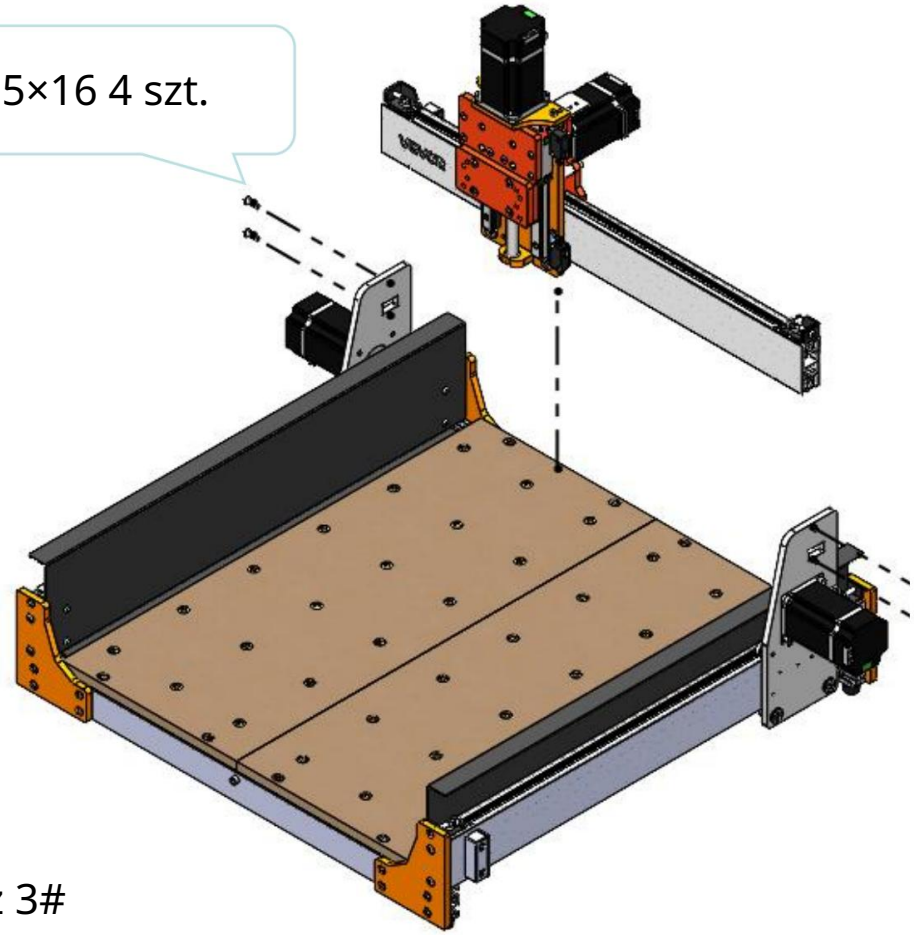
Podczas instalacji upewnij się, że etykieta jest skierowana do góry i wyrównana z lewą stroną urządzenia.

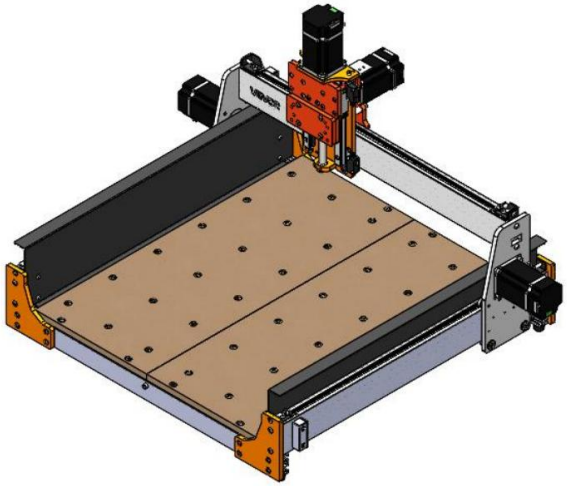
i prawej strony, aby potwierdzić prawidłową orientację.

Części do używać			
	Klucz	M5*16	Moduł osi X i Z

Krok 4

M5×16 4 szt.

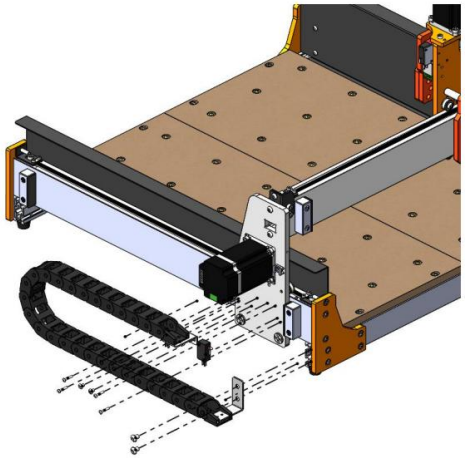




Klucz 3#

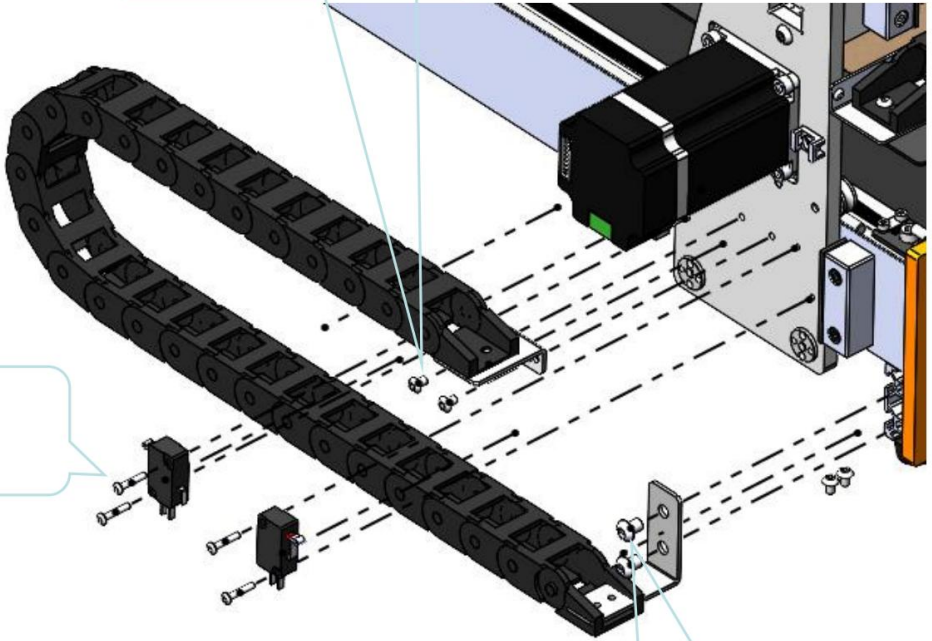
Części do używać			
	Klucz	M3*16/M4*6/M6*8	Zestaw przewodów

Krok 5



Klucz 2# M3×16 4 szt.

Klucz M4×6 2 szt. 2,5#

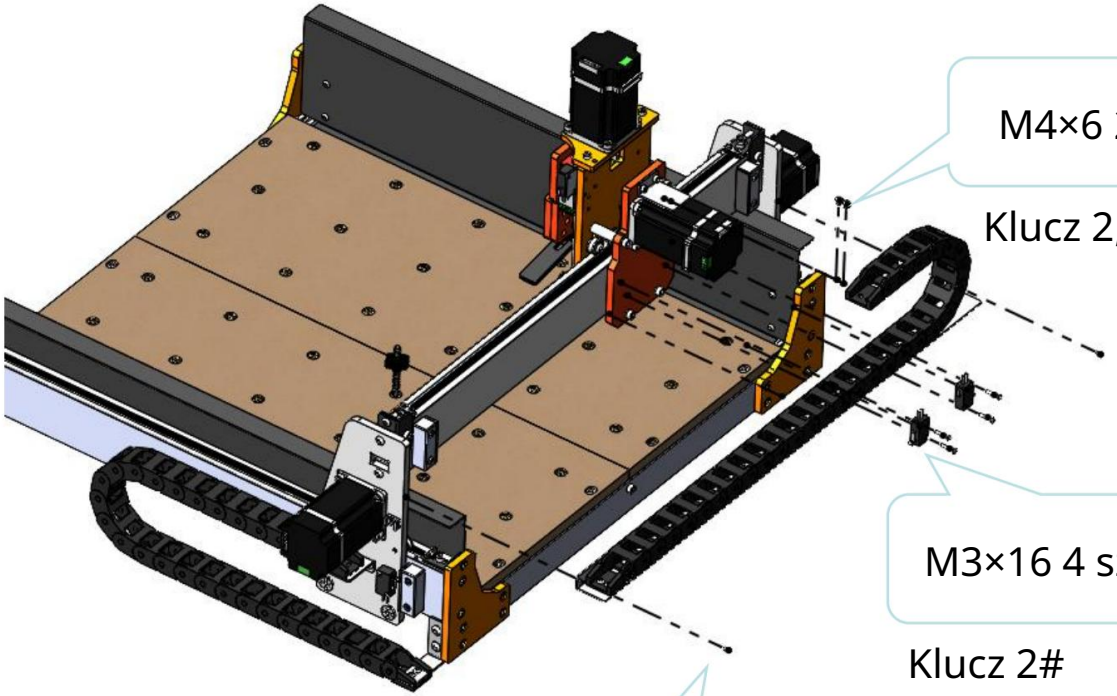


Klucz4#

M6×8 2 szt.

Części do używać			
	Klucz M3x6/ M3*16/ M4*6/ M4*8		Zestaw przewodów

Krok 6



M4×6 2 szt.

Klucz 2,5#

M3×16 4 szt.

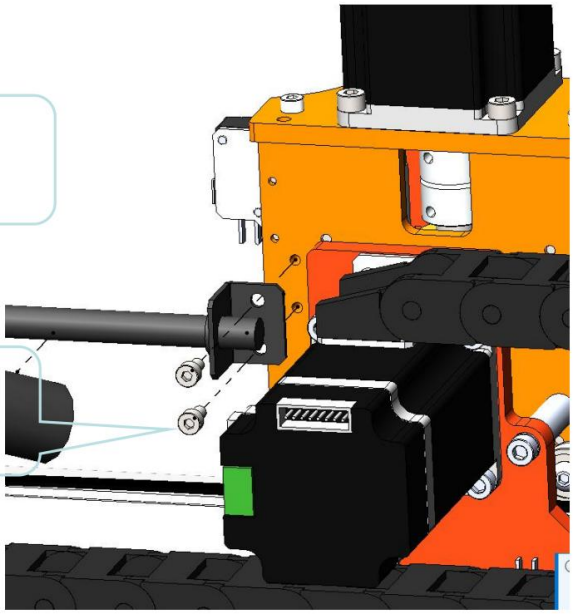
Klucz 2#

M4×8 2 szt.

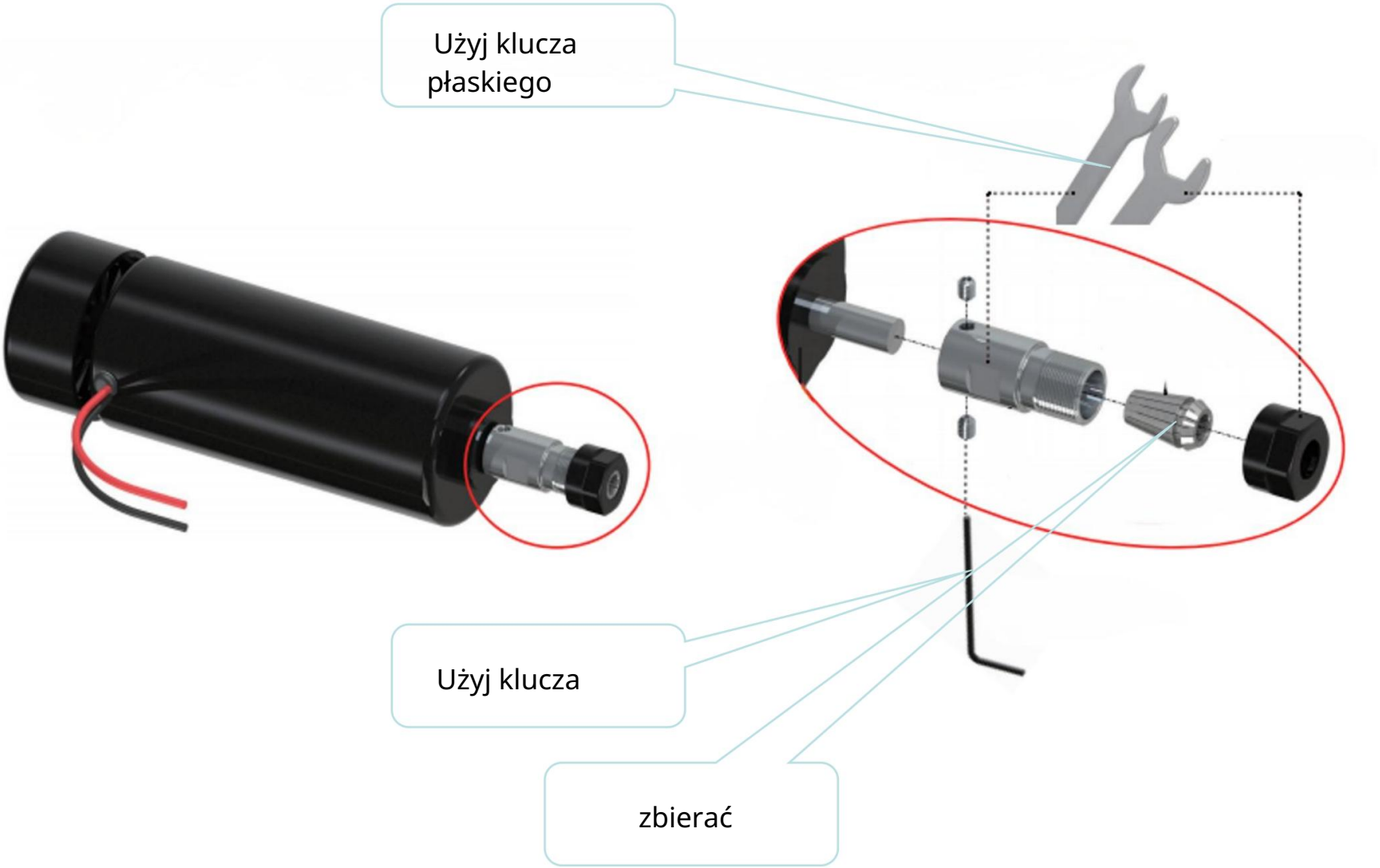
Klucz 3#

M3×6 2 szt.

Klucz 2#

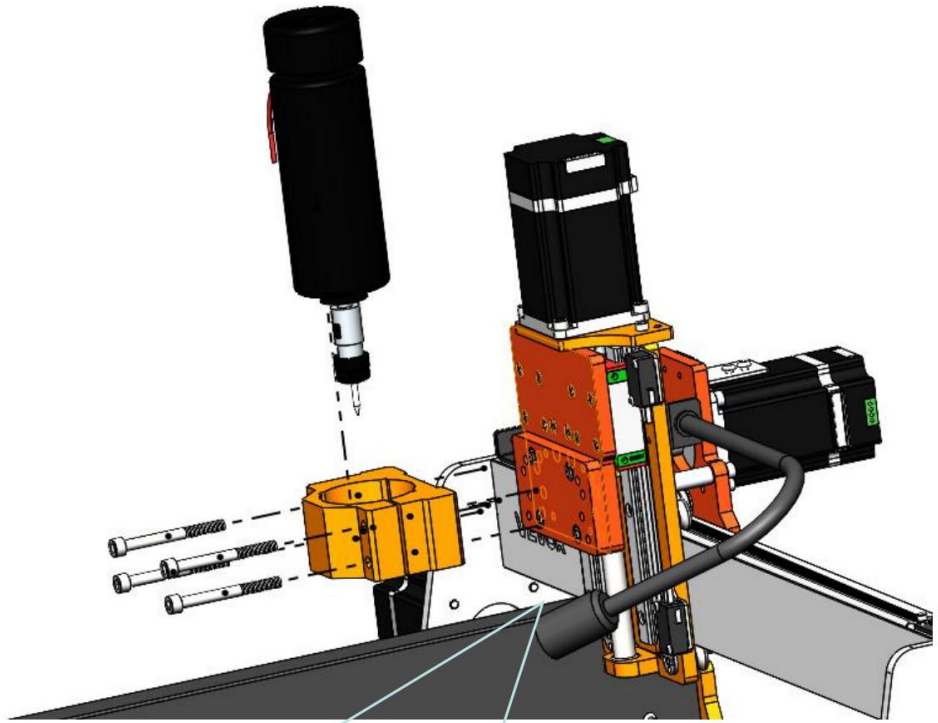


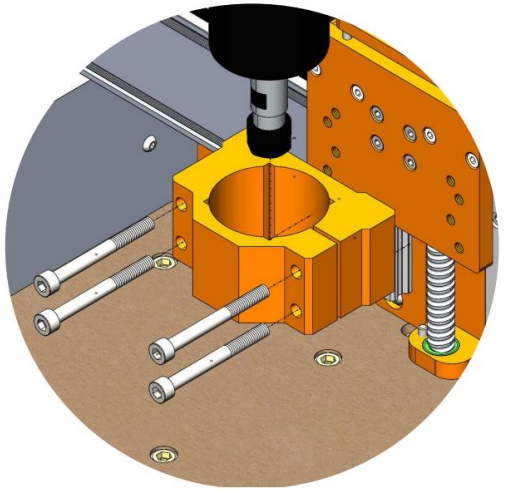
Przewodnik po instalacji Collect

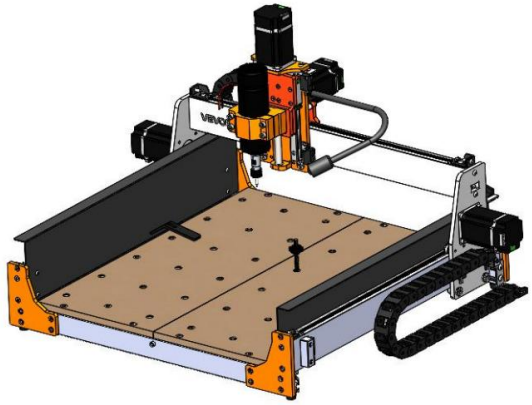


Części do używać				
	Klucz	M6X60	Uchwyt wrzeciona	Wrzeciono

Krok 7





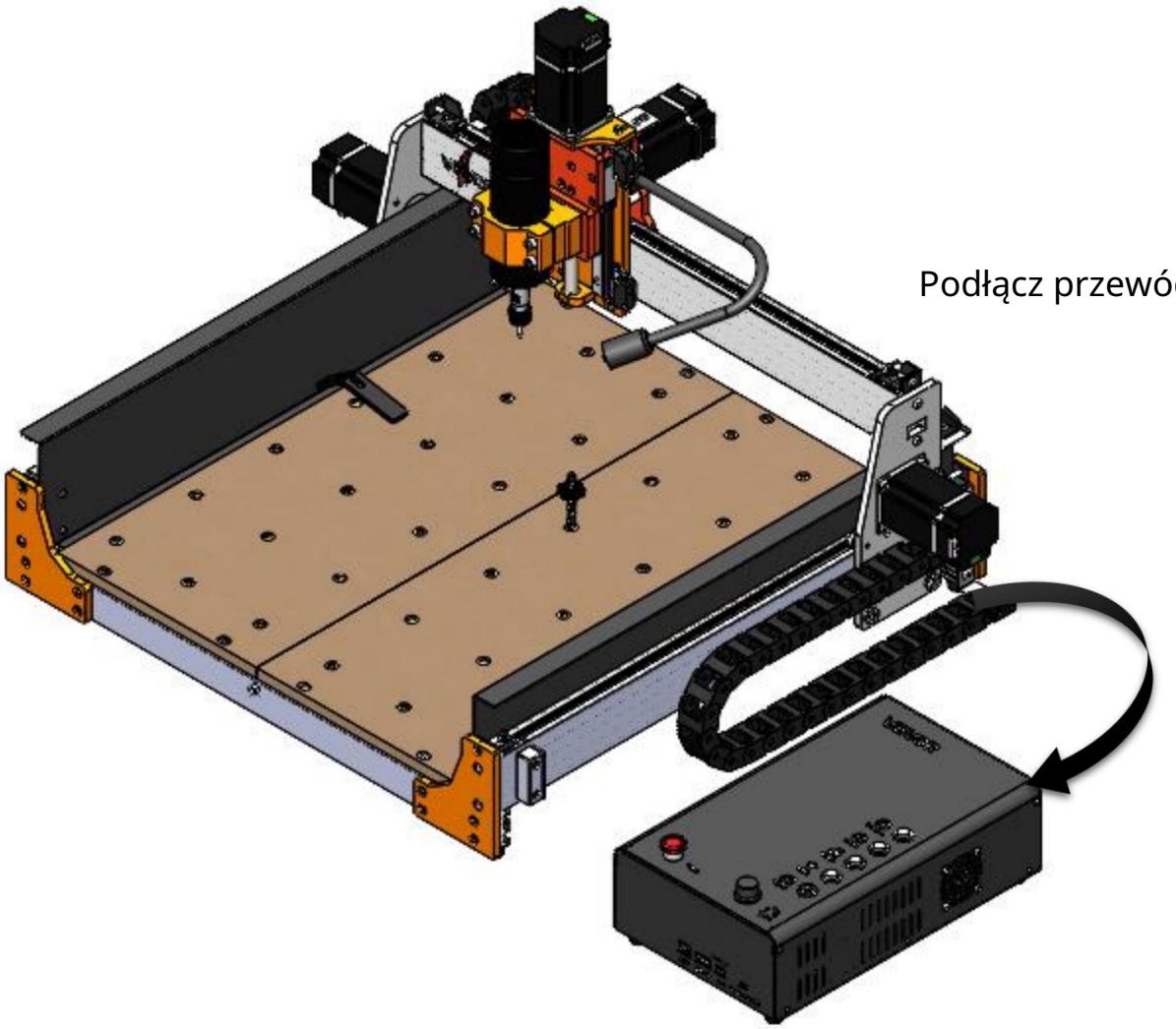


M6x60 4 szt.

Klucz 5#

Instrukcja obsługi

Krok 9



Podłącz przewód sterujący

Instrukcje połączenia

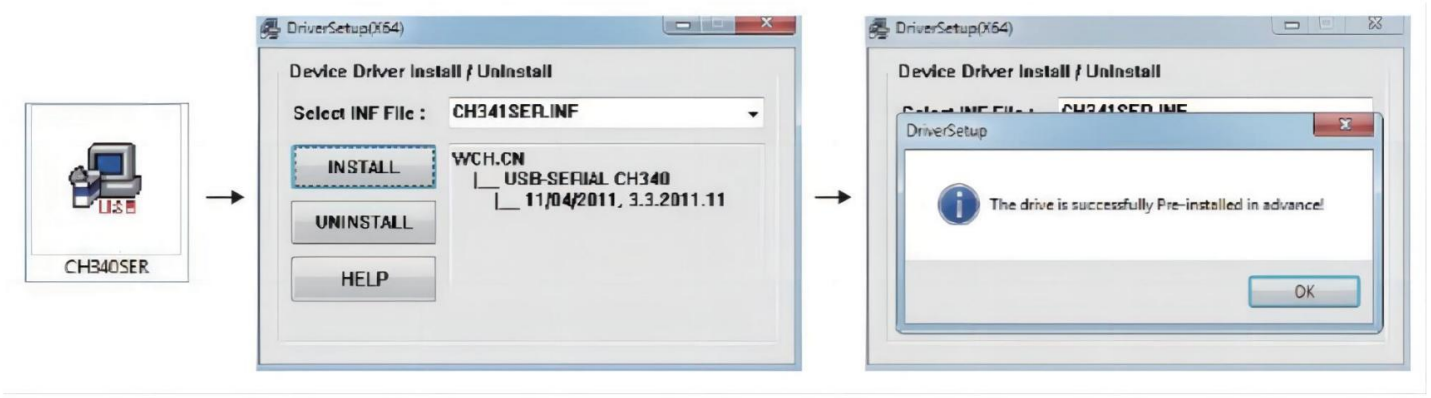
1. Zainstaluj sterownik urządzenia (CH340SER)

Jeśli nie masz go na dysku USB, możesz go pobrać tutaj: https://bit.ly/3gFOhVG

UWAGA DLA UŻYTKOWNIKÓW KOMPUTERÓW MAC: Jeśli na Twoim komputerze Mac działa system operacyjny Mojave lub nowszy, nie instaluj sterownika, ponieważ system ten ma natywną obsługę urządzenia CH340. Jeśli używasz systemu Sierra lub High Sierra, skontaktuj się z pomocą techniczną XXX , aby uzyskać dodatkowe wskazówki.

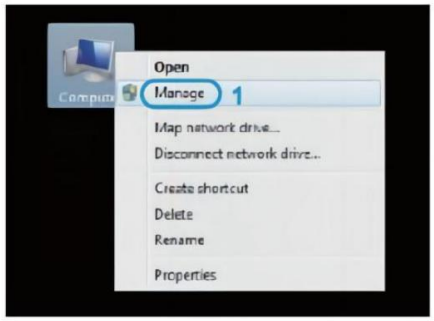
Jeśli instalacja sterownika się nie powiedzie, kliknij Odinstaluj i wybierz ponownie Zainstaluj.

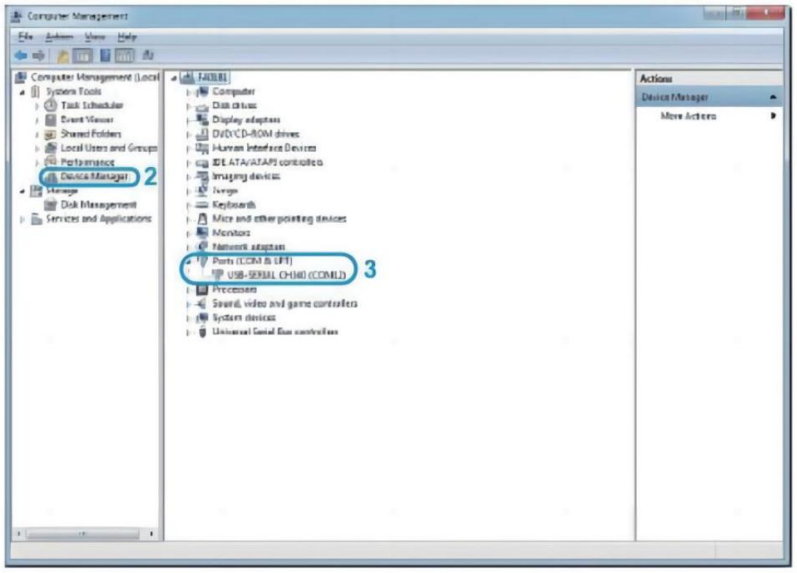
Sterownik CH340 instalowany jest w celu zapewnienia, że grawerka CNC lub sterownik mogą komunikować się stabilnie i niezawodnie z komputerem za pomocą interfejsu USB.



2. Określ port COM swojego komputera (komputery z systemem Windows)

.WindowsXP: Kliknij prawym przyciskiem myszy Mój komputer, wybierz Zarządzaj, a następnie Menedżer urządzeń.
.Windows7: Kliknij przycisk Start na pasku zadań, kliknij prawym przyciskiem myszy pozycję Komputer, wybierz opcję Zarządzaj, a następnie
Menedżer urządzeń. Windows10: W polu wyszukiwania na pasku zadań wpisz Menedżer urządzeń, a następnie wybierz go z menu.





Uwaga:
Aby można było przypisać port COM, urządzenie musi być podłączone do komputera.

W drzewie rozwiń Porty (COM i LPT). Twój komputer będzie oznaczony portem szeregowym USB (COMX), gdzie „X” oznacza numer portu COM,
na przykład COM3.
Jeśli masz wiele portów szeregowych USB, kliknij prawym przyciskiem myszy każdy z nich i sprawdź producenta. Urządzenie powinno mieć oznaczenie „CH340”.

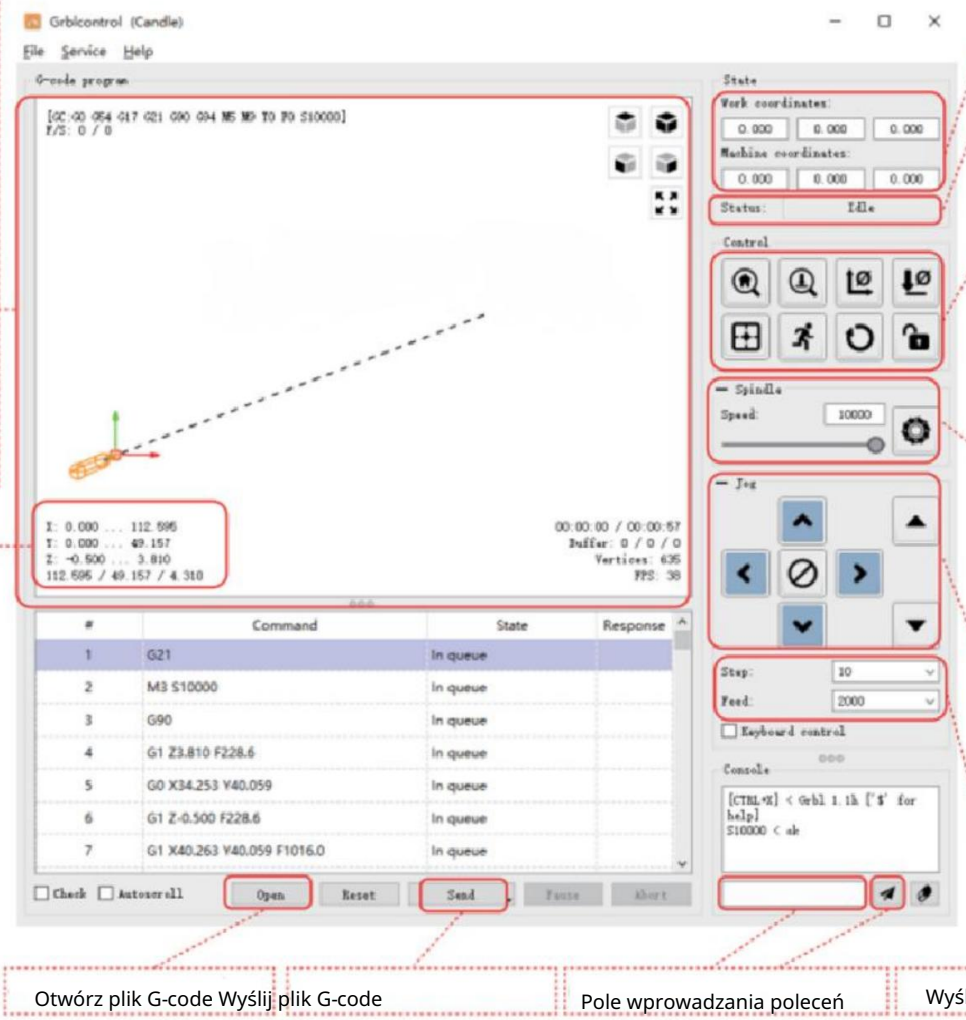
Jak używać Grblcontrol(Candle)

1. Wprowadzenie do interfejsu świecy

Interfejs podglądu 3D, przytrzymanie lewego przycisku myszy umożliwia obrót kąta, przewijanie kółkiem myszy, można powiększać lub pomniejszać.

Jeśli nic nie widzisz, musisz zmienić komputer na taki, który obsługuje karty graficzne Open-GL2.0.

Rozmiar wzoru



Wyświetlanie współrzędnych

Wyświetlacz statusu

Wspólny przycisk operacyjny, ikona myszy powyżej pokazuje konkretną funkcję

Włączanie/wyłączanie wrzeciona. Ponieważ sterowanie prędkością odbywa się ręcznie, oprogramowanie może jedynie sterować włączaniem/wyłączaniem wrzeciona i nie może sterować prędkością programowo, dlatego pasek postępu nie działa.

Obsługa ręczna Przyciski kierunkowe

Wartość kroku i posuwu Np.: Wartość kroku = 10 oznacza, że odległość ruchu wynosi 10 mm. Wartość posuwu = 2000 oznacza 2000 mm/min.

Otwórz plik G-code Wyślij plik G-code

Pole wprowadzania poleceń

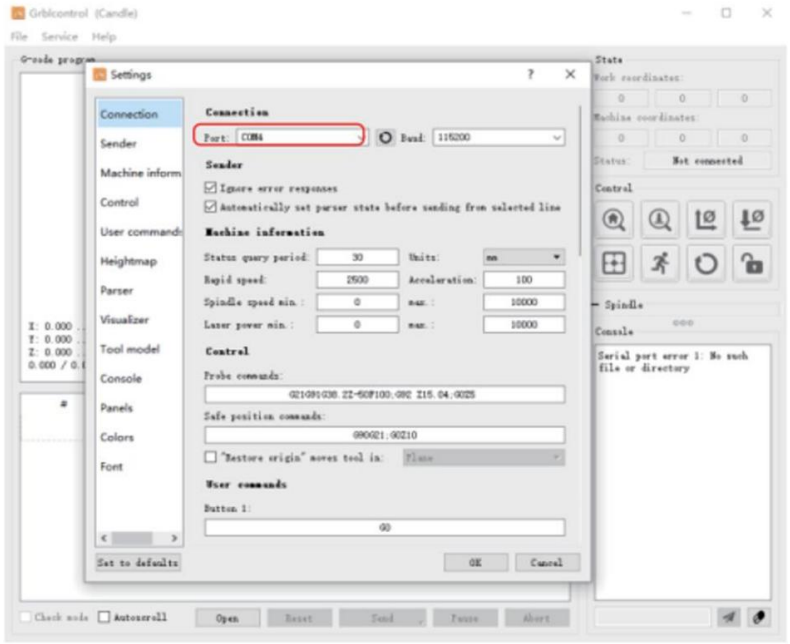
Wyślij polecenie

2. Użyj świecy do cięcia



Kliknij dwukrotnie, aby rozpocząć

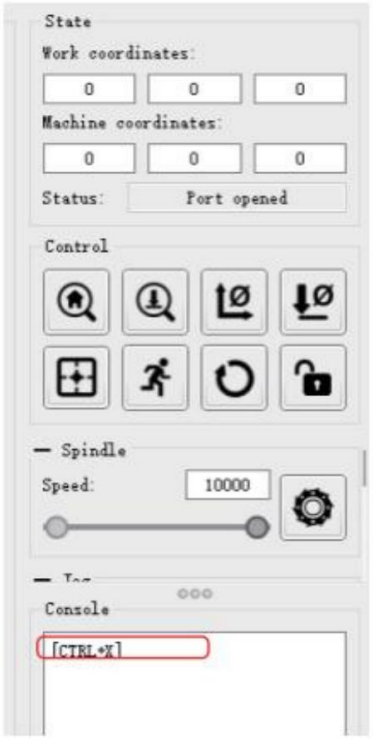
Grblcontrol (Świeca)



Podłącz kabel USB do komputera i urządzenia, kliknij Serwis -> Port, wybierz port COM. Kliknij „OK”.



Jeśli status zmieni się na Alarm , a jednocześnie na konsoli pojawi się komunikat [MSG: Sprawdź limity], sprawdź, czy wyłącznik krańcowy jest aktywny. Możesz wyłączyć zasilanie i zwolnić wyłącznik krańcowy ręcznie lub zapoznać się ze stroną 21 instrukcji, aby zwolnić limit za pomocą oprogramowania.

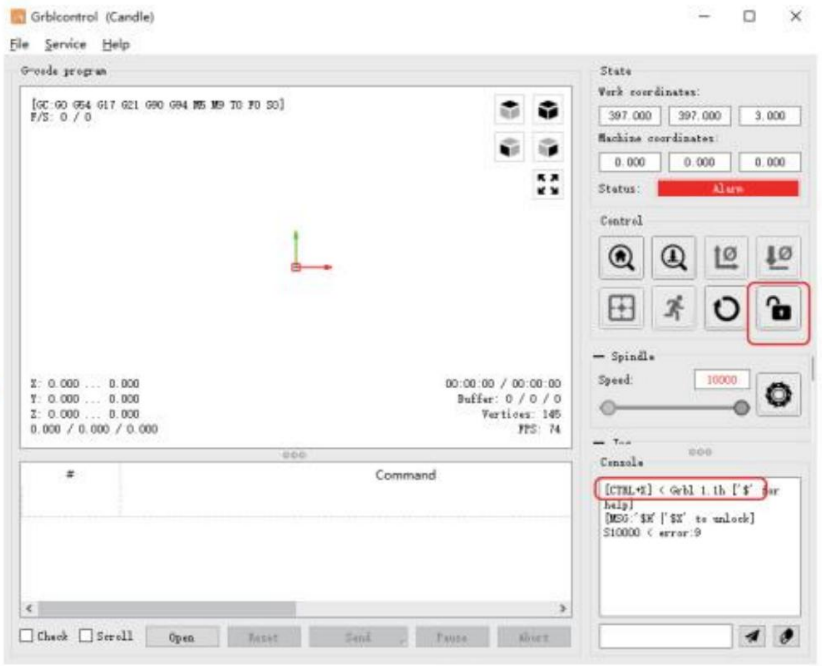


Okno konsoli wyświetla komunikat „CTRL+X” oznacza, że połączenie jest

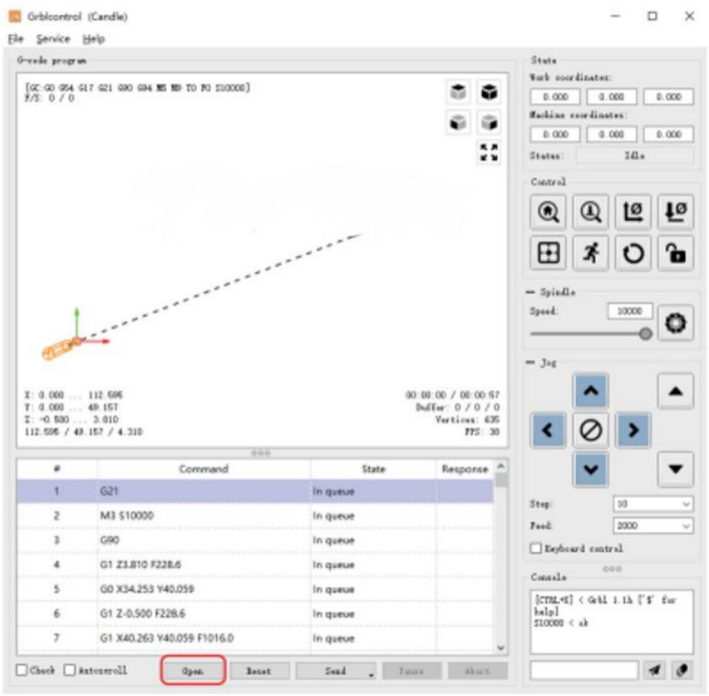
nie powiodło się. Trzeba sprawdzić, czy

Wciśnięty jest przycisk zatrzymania awaryjnego. Jeśli tak, obróć

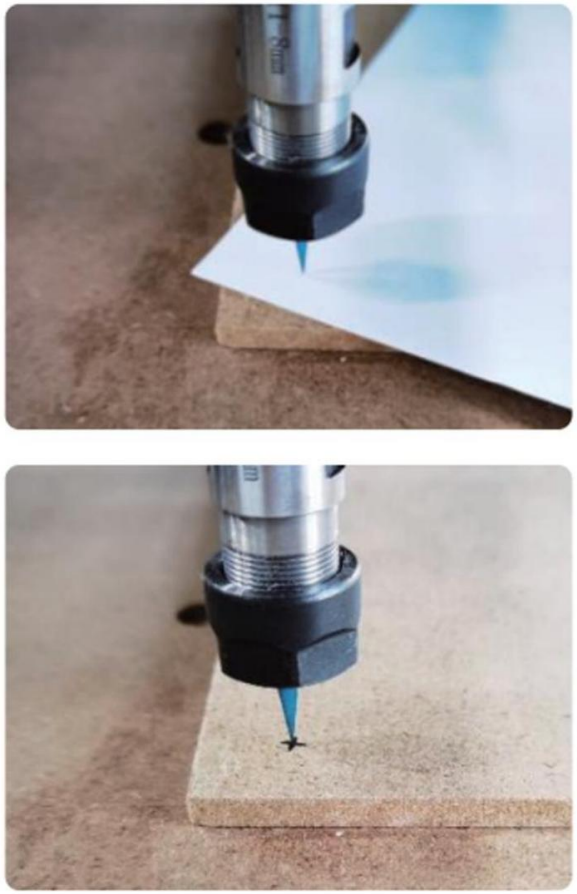
zatrzymaj E zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a następnie kliknij "Odblokować".



Okno konsoli wyświetla "[CTRL+X]< Grbl 1.1f ['$' w celu uzyskania pomocy]
Jeśli połączenie się powiedzie, kliknij „Odblokuj”.



Otwórz plik G-code, Podgląd G-code



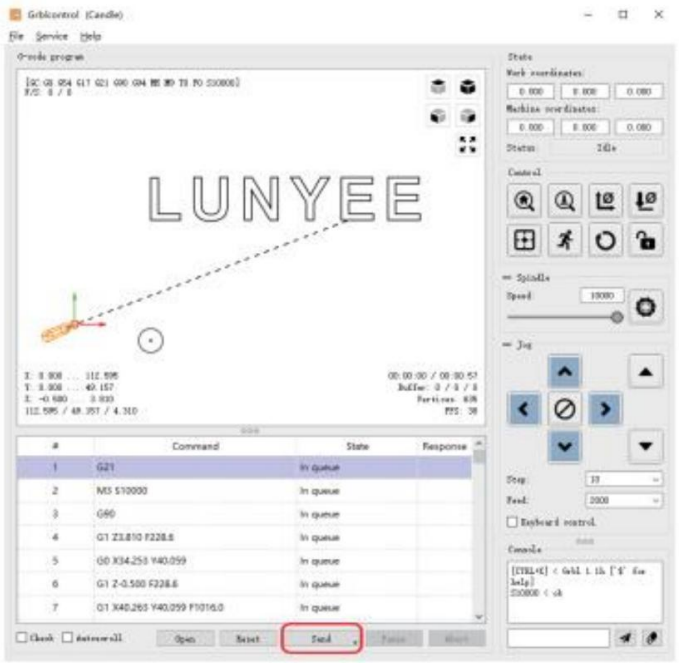
Kliknij przycisk kierunkowy, aby przesunąć końcówkę do powierzchni obiektu. Prawidłowy odstęp między końcówką a powierzchnią obiektu to taki, przez który może przejść tylko papier A4.



Kliknij „Zero XY”



Kliknij „Zero Z”



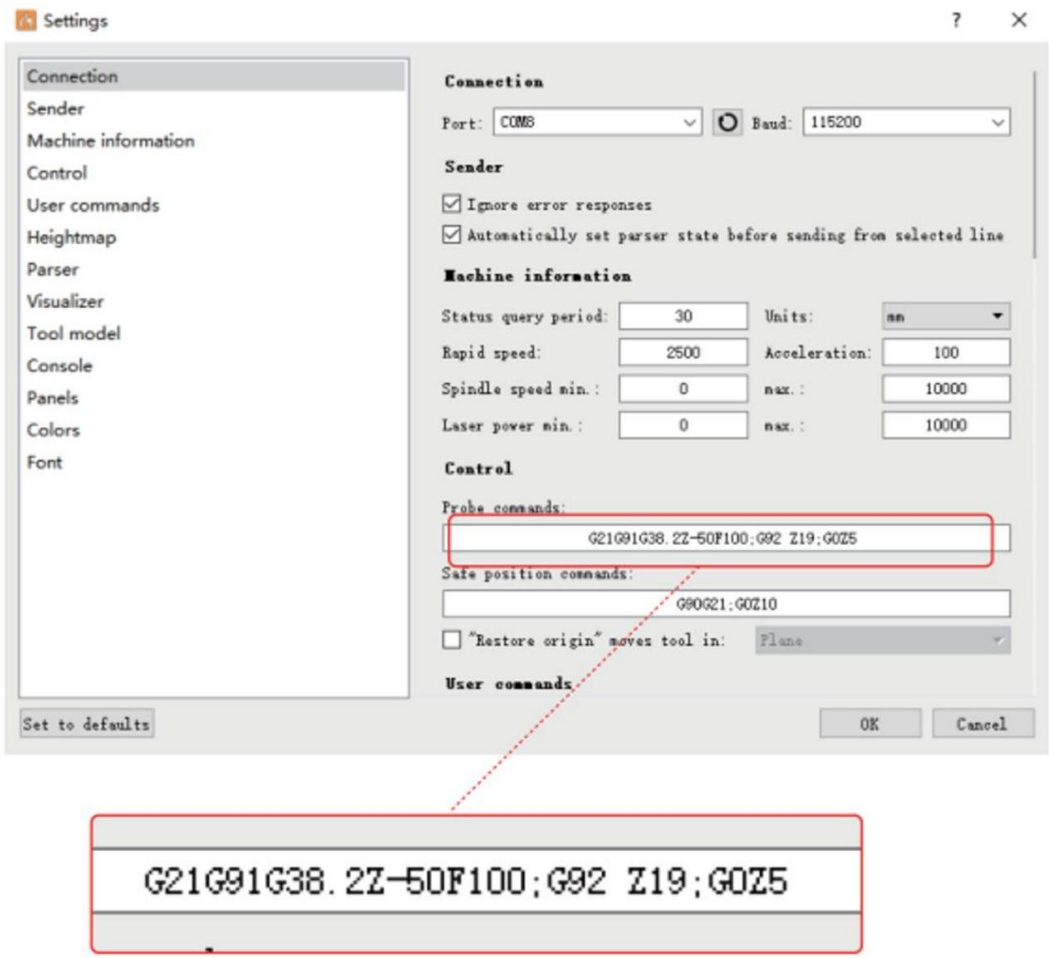
Kliknij „Wyślij”, aby rozpocząć grawerowanie

Grawerowanie ukończone.

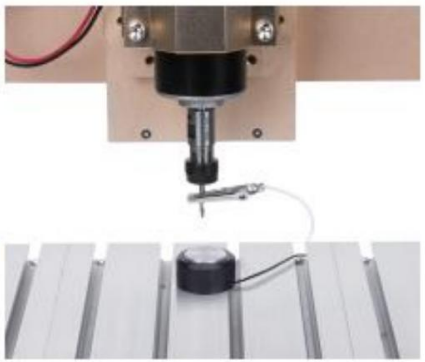
3 Działanie sondy Z



Grubość: 19 mm



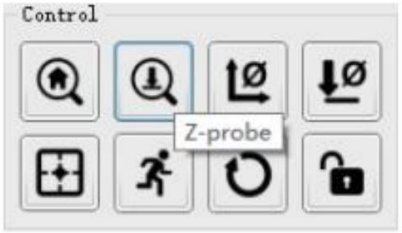
Edytuj parametr sondy Z. Wartość domyślna to Z19



Umieść sondę tak jak pokazano



Kliknij „Zero XY”

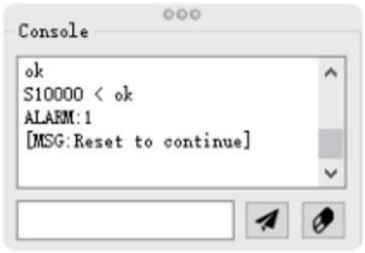


Kliknij przycisk sondy Z, aby rozpocząć wykrywanie. Po zakończeniu wykrywania sondą Z, usuń sondę Z i kliknij „Wyślij”, aby rozpocząć grawerowanie.

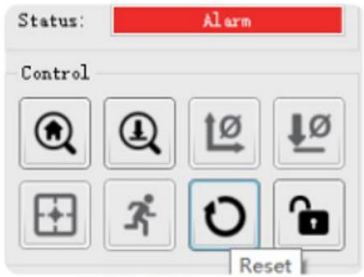
4. Jak odblokować wyłącznik krańcowy



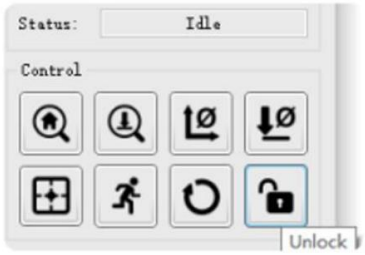
Wyłącznik krańcowy zostanie uruchomiony, gdy maszyna wyjdzie poza zakres aktywnej pracy obszar.



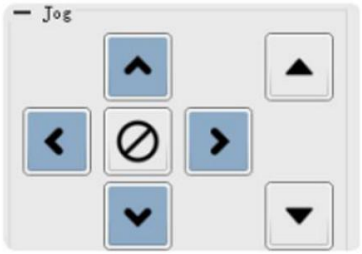
W oknie poleceń pojawi się komunikat: „ALARM:1[MSG: Zresetuj, aby kontynuować]"



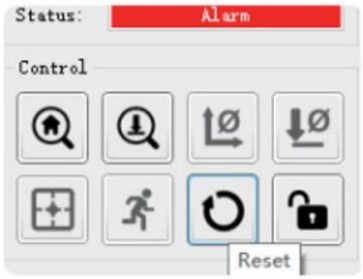
Kliknij „Resetuj”



Kliknij „Odblokuj”



Kliknij przyciski kierunkowe, aby przesunąć oś od wyłącznika krańcowego.



Jeżeli status ponownie zmieni się na „Alarm”, oznacza to, że urządzenie nie odsunęło się całkowicie od wyłącznika krańcowego i należy powtórzyć poprzednie kroki w celu odblokowania.

	Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
	Niniejszy produkt podlega przepisom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przekreślonego kosza na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga selektywnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych tym symbolem nie można wyrzucać razem z normalnymi odpadami domowymi, lecz należy je dostarczyć do punktu zbiórki urządzeń elektrycznych i elektronicznych przeznaczonych do recyklingu.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

CNC-GRAVEERMACHINE

MODEL: CNC4040-SS1

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

CNC-GRAVEERMACHINE

MODEL: CNC4040-SS1



(De afbeelding is alleen ter referentie, raadpleeg het daadwerkelijke object)

Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruiksaanwijzing op een duidelijke manier te interpreteren. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Wij vragen uw excuses dat wij u niet meer op de hoogte stellen als er technologische of software-updates voor ons product beschikbaar zijn.

Veiligheidsgids



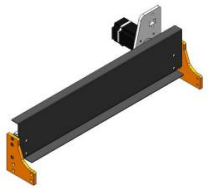
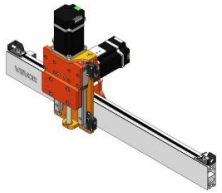
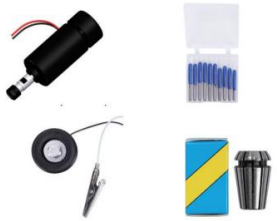
Wees voorzichtig bij het gebruik van uw CNC-machine. Deze machine is een elektrisch apparaat met bewegende delen en gevaarlijke zones.

1. De CNC-machine is uitsluitend bedoeld voor gebruik binnenshuis.
2. U moet 18 jaar of ouder zijn om deze machine te bedienen, tenzij u onder toezicht staat van een deskundige volwassene die bekend is met de machine
3. Draag handschoenen bij het installeren van de machine. Draag de juiste persoonlijke beschermingsmiddelen bij gebruik.
machines (veiligheidsbrillen etc.).
4. Plaats de CNC-machine altijd op een stabiele ondergrond.
5. De CNC-machine wordt geleverd met een schakelbare voeding van 220 VAC of 110 VAC. Gebruik nooit een
een andere voeding; dit kan storingen of schade aan het apparaat veroorzaken.
6. De 4040 CNC maakt gebruik van een voeding met een hoog ampère. Het is aan te raden de CNC niet aan te sluiten
Sluit de router aan op een verlengsnoer of stekkerdoos, omdat dit het apparaat kan beschadigen. (Definitieve
bevestiging)
7. Zorg ervoor dat de noodstopknop altijd gemakkelijk bereikbaar is.
8. Demonteer nooit de voeding of elektrische componenten.
9.RAAK de spindel van de machine NIET AAN en plaats geen enkel lichaamsdeel in de buurt van het werkgebied wanneer de machine draait.
machine is in werking. Er kan ernstig letsel optreden.
10. Laat kinderen NIET zonder toezicht achter bij de CNC-machine, zelfs niet als deze niet in werking is.
Er kan letsel optreden.
11. Laat de machine NIET onbeheerd achter terwijl deze in werking is.
12. Zorg ervoor dat uw CNC-machine zich in een goed geventileerde ruimte bevindt.
Sommige materialen kunnen tijdens gebruik rook of dampen afgeven.

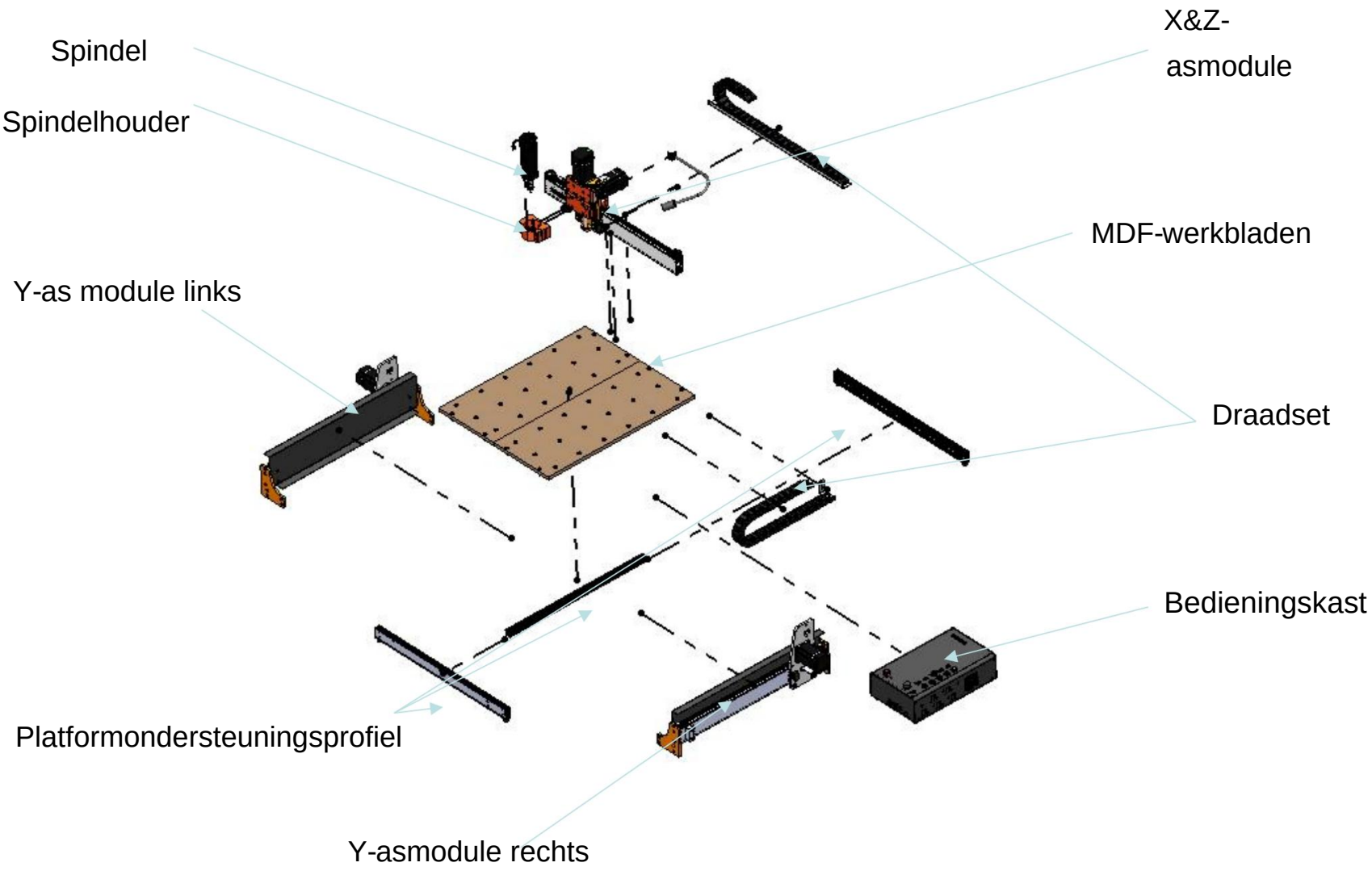
Specificaties

Werkgebied	**400*400*95mm**
Aandrijftype	Synchrone riemaandrijving en kogelomloopspindel
Controlebord	4-assige 5.0 GRBL1.1f
Motor	Nema23-76 gesloten lus
Spindel	500W 12000 RPM ±10% (stationair draaien)
Stroom	DC 48V, 21A maximaal
X/Y Maximale bewegingssnelheid	5000 mm/min ±10%
Z Maximale bewegingssnelheid	500 mm/min ±10%
Nauwkeurigheid	ÿ0,05 mm
Eindschakelaar	Ja(Xmax/minYmax/minZmax/min)
Noodstop	Ja
Z-sonde	Ja
Laser	Ja
Software	Kaars
Besturingssysteem	Windows XP/7/8/10, Linux
Totale machinegrootte	L*B*Hÿ780×620×480mm
Gewicht	22,8 kg

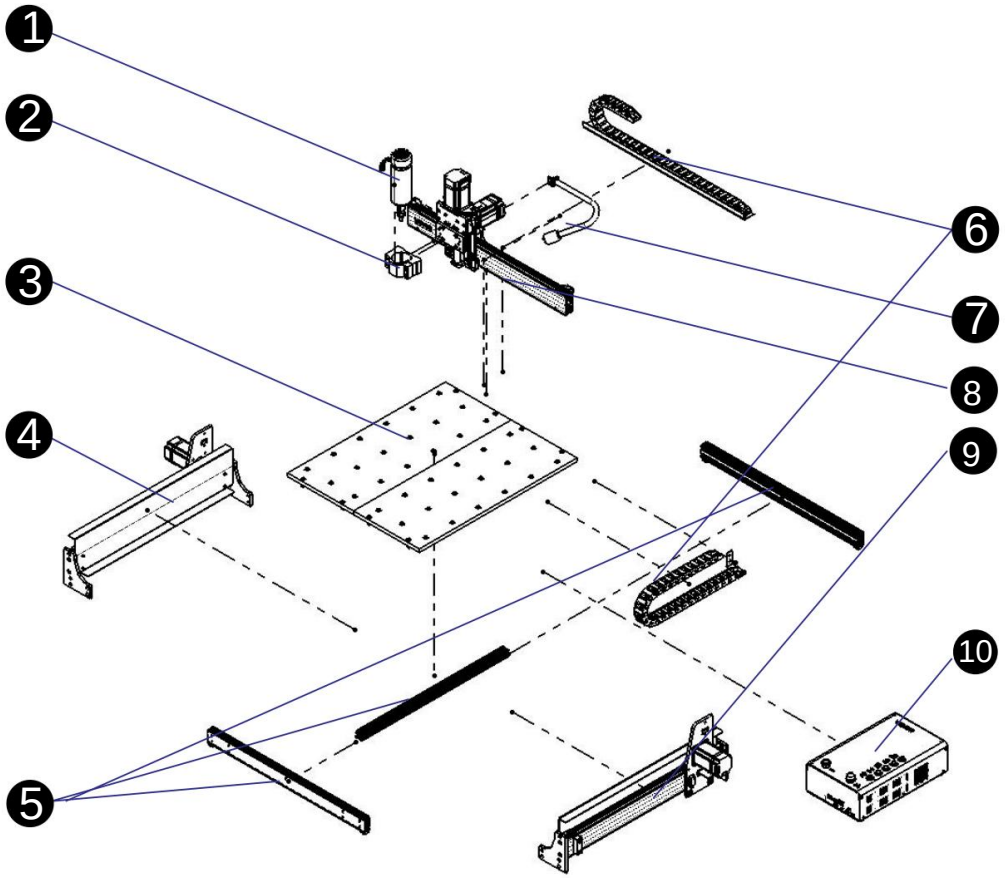
Pakketlijst

1. Platformondersteuningsprofiel	2ÿY-as module links	3ÿY-as module rechts	4ÿX&Z-asmodule	5ÿMDF Werkbladen 2 stuks
				
6ÿControledoos 1 st.	7. Draadset	8. Spindelhouder 2 stuks	9. Verwerkingskit (spindel/sonde etc.)	10ÿLED-downlight
				
11. Een set van schroeven	12. Een set gereedschappen	13. Enkele verwerkingsaccessoires	14ÿDrukplaat 4 stuks	15ÿUSB&Lijn 2 stuks
				

Installatie-instructies



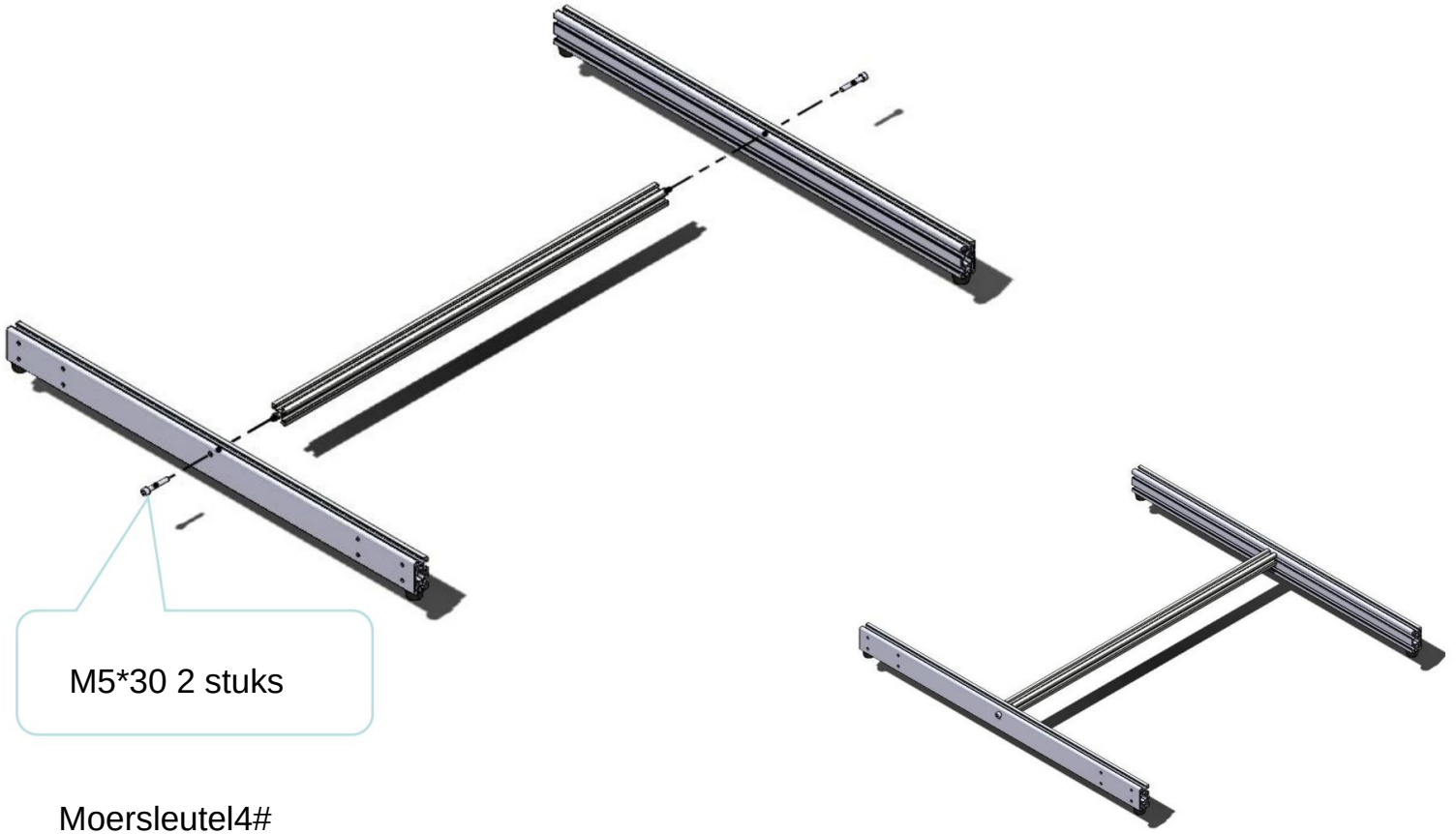
Exploded view diagram



1	spindel
2	Spindelhouder
3	MDF-werkbladen
4	Y-as module links
5	Platformondersteuningsprofiel
6	Draadset
7	LED downlight
8	X&Z-as module
9	Y-as module rechts
10	Bedieningskast

Te monteren onderdelen gebruik			
	Moersleutel	M5*30	Platformondersteuningsprofiel

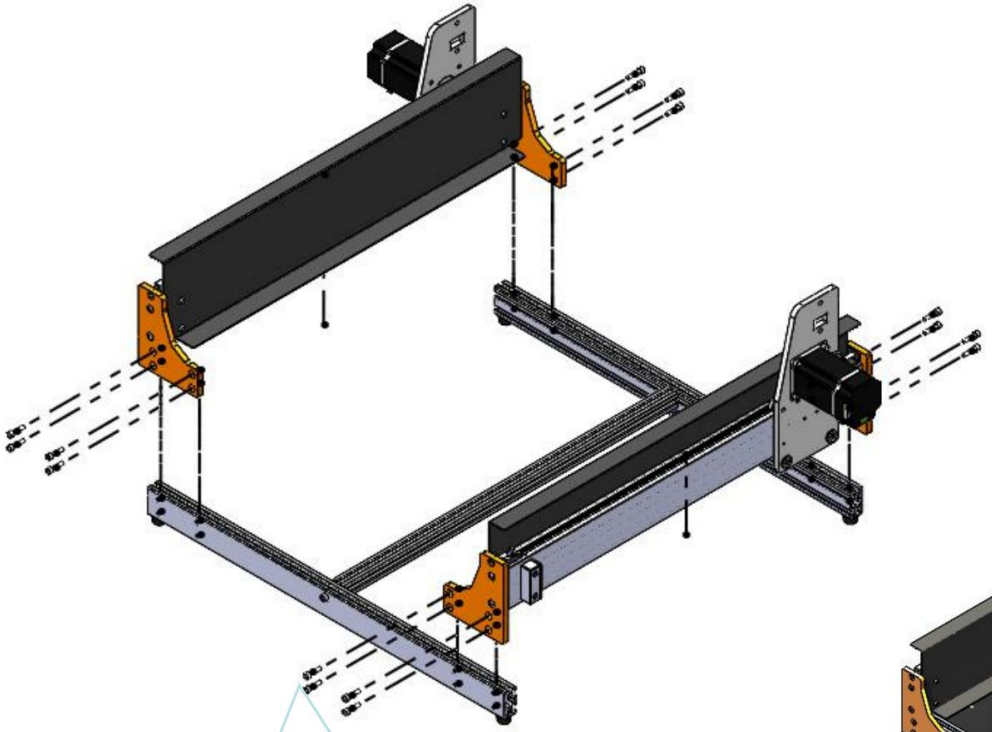
Stap 1

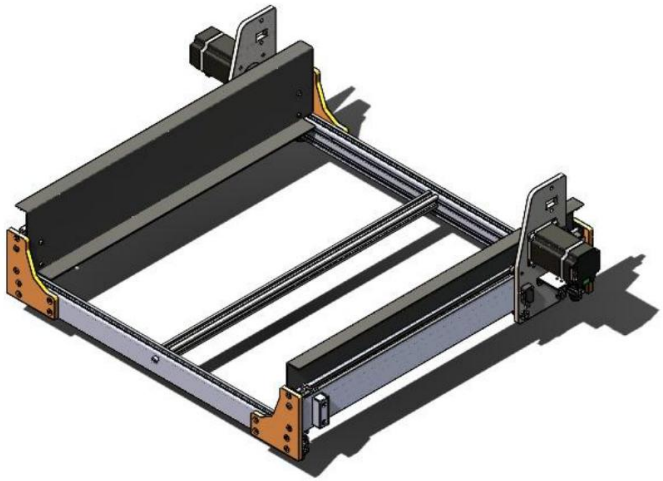


Moersleutel4#

Te monteren onderdelen gebruik				
	Moersleutel	M5*16	Y-as module links	Y-asmodule rechts

Stap 2



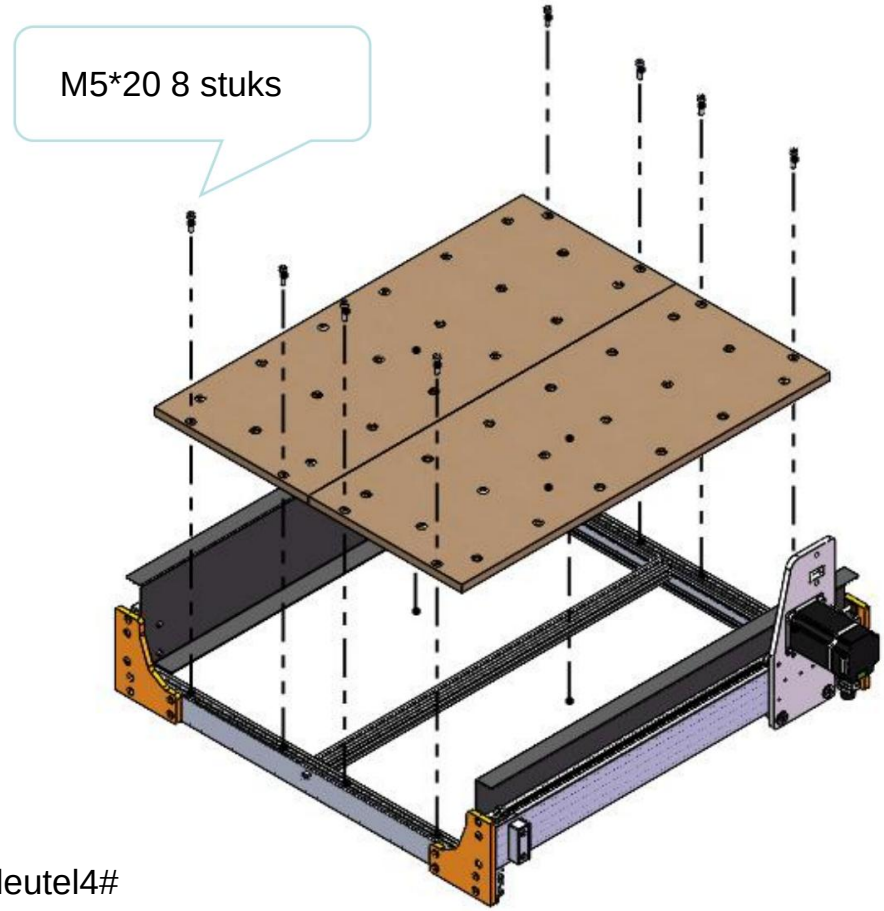


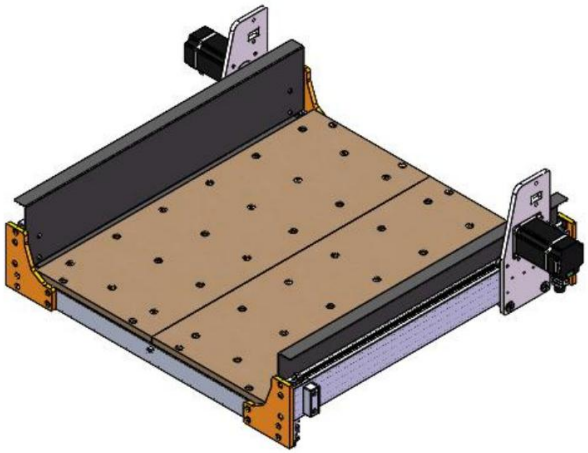
M5*20 16 stuks

Moersleutel4#

Te gebruiken onderdelen			
	Moersleutel	M5*20 MDF werkbladen 2 stuks	

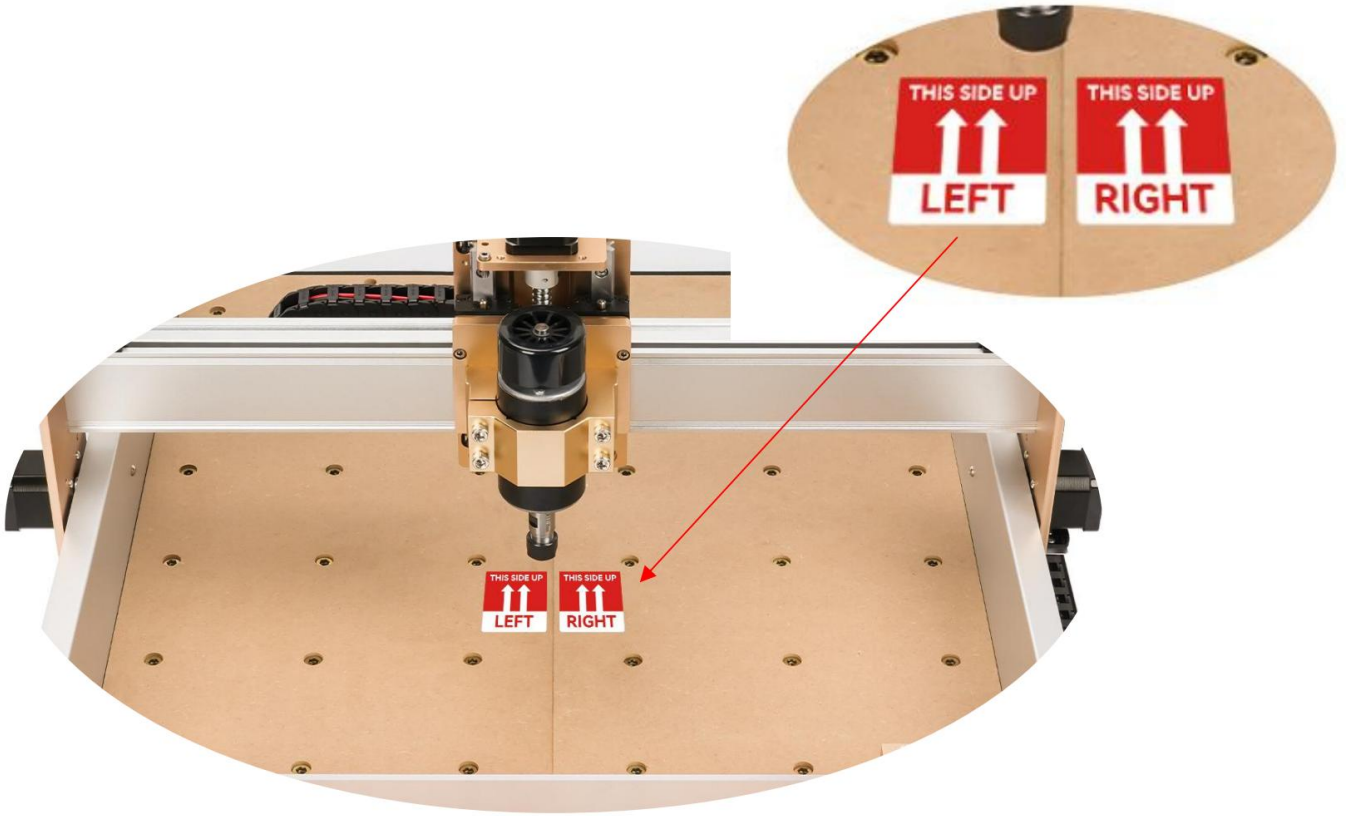
Stap 3





Moersleutel4#

MDF-installatie-instructies



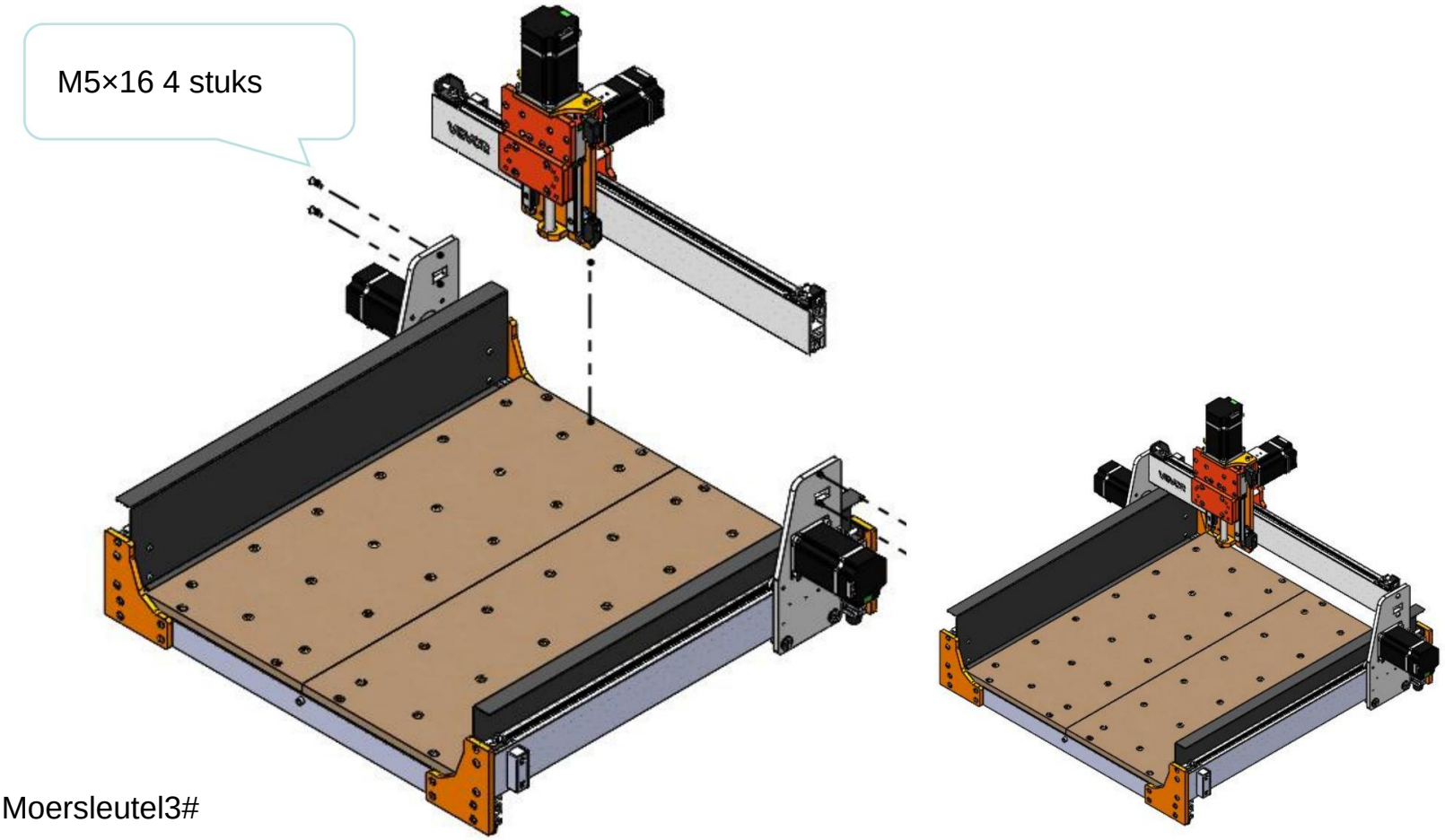
OPMERKING:

Het label bevindt zich in het midden van de plaat, gemarkeerd met "LEFT" en "RIGHT", samen met een rode "THIS SIDE UP"-indicator en een pijl omhoog.

Zorg er bij de installatie voor dat het label naar boven wijst en uitgelijnd is met de linkerzijde van de machine. en de rechterkant om de juiste oriëntatie te bevestigen.

Te monteren onderdelen gebruik			
	Moersleutel	M5*16	X&Z-asmodule

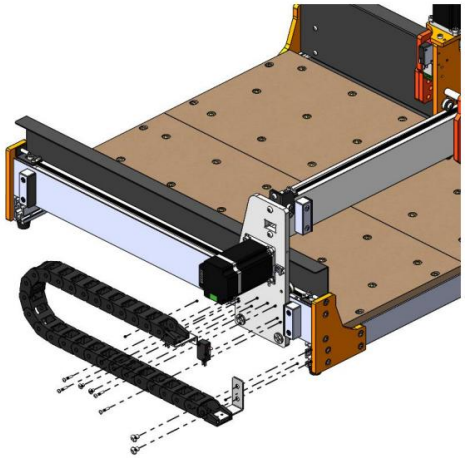
Stap 4



Moersleutel3#

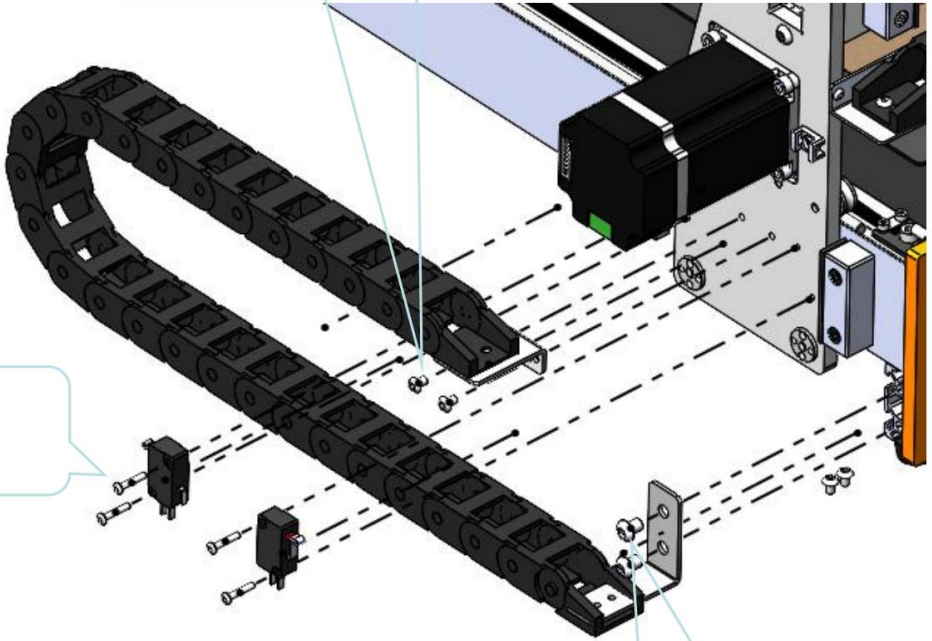
Te monteren onderdelen gebruik			
	Moersleutel	M3*16/M4*6/M6*8	Draadset

Stap 5



Sleutel 2# M3×16 4 stuks

M4×6 2-delige sleutel 2,5#

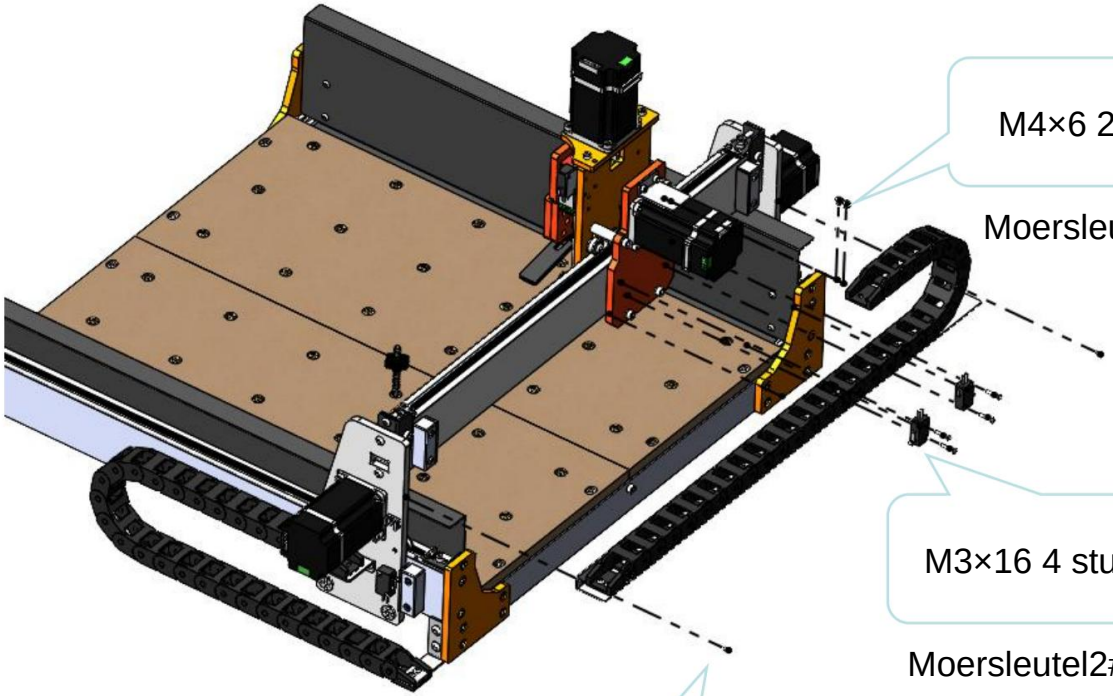


Moersleutel4#

M6×8 2 stuks

Te monteren onderdelen gebruik			
	Sleutel M3x6/	M3*16/ M4*6/ M4*8	Draadset

Stap 6



M4×6 2 stuks

Moersleutel 2,5#

M3×16 4 stuks

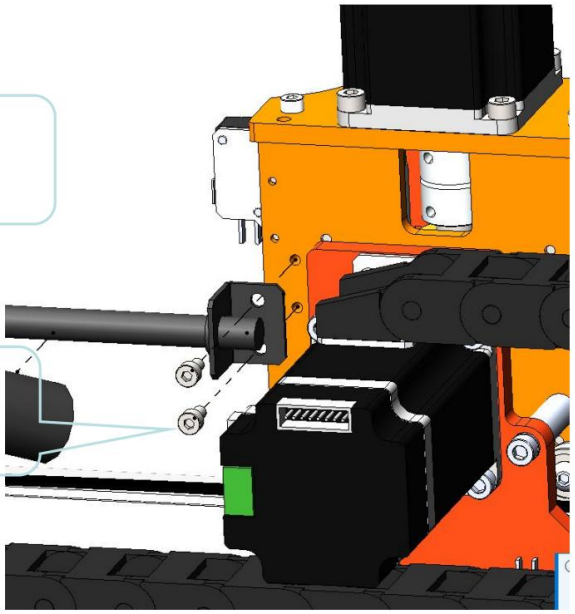
Moersleutel2#

M4×8 2 stuks

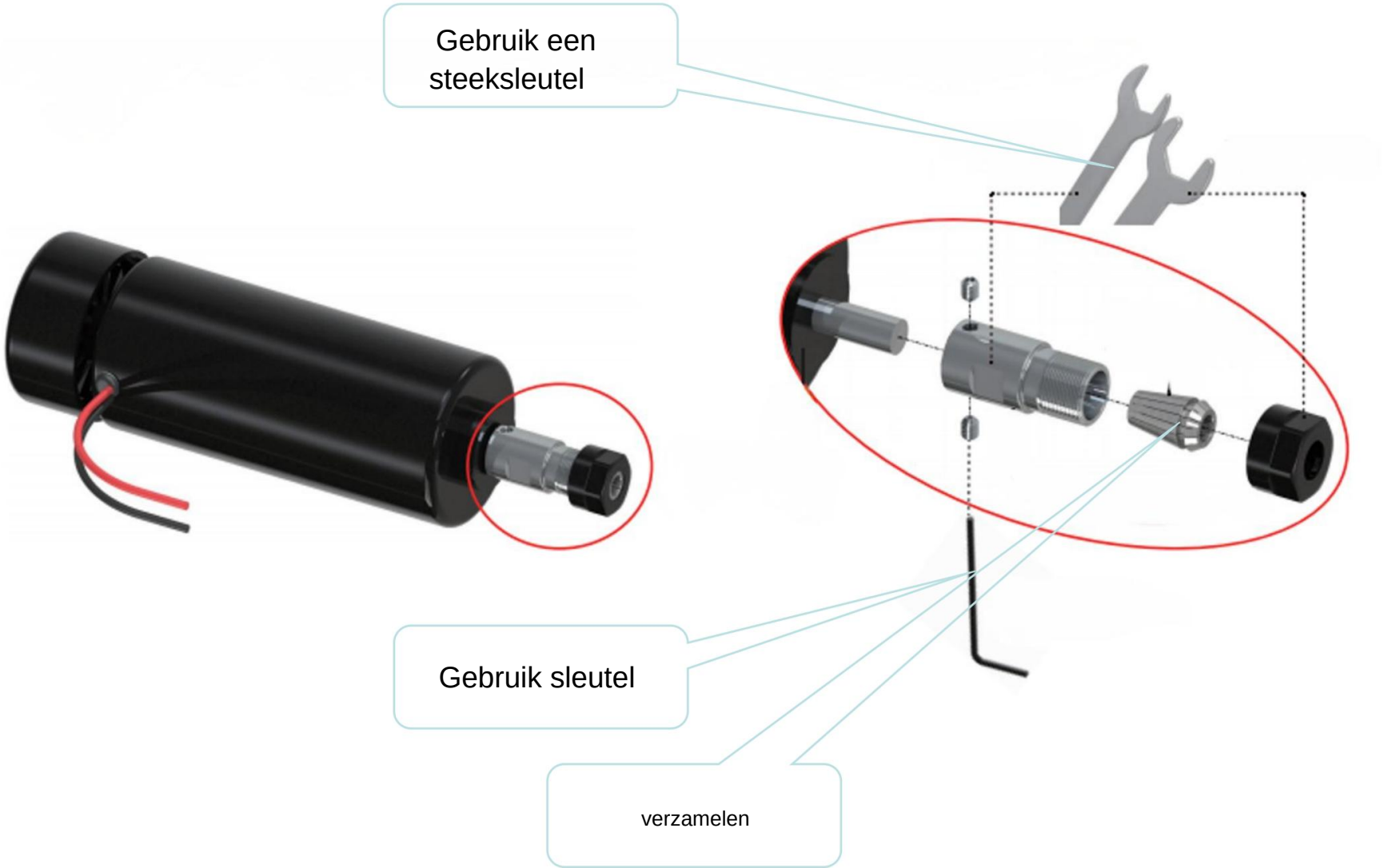
Moersleutel3#

M3×6 2 stuks

Moersleutel2#

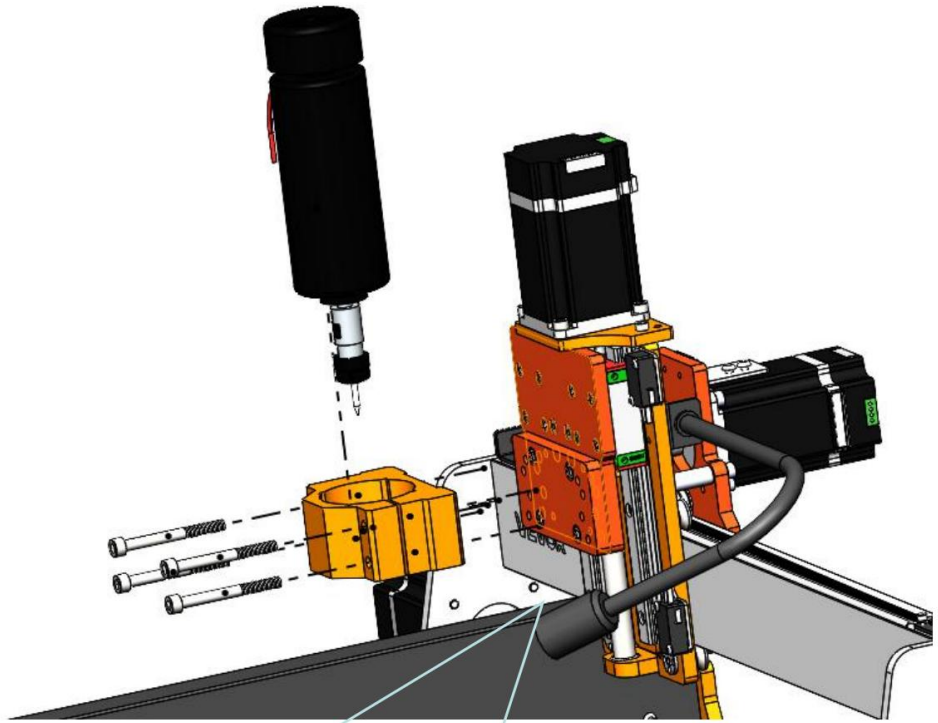


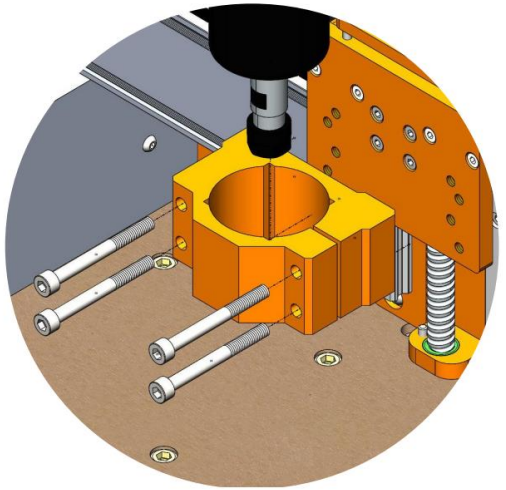
Verzamel installatiehandleiding

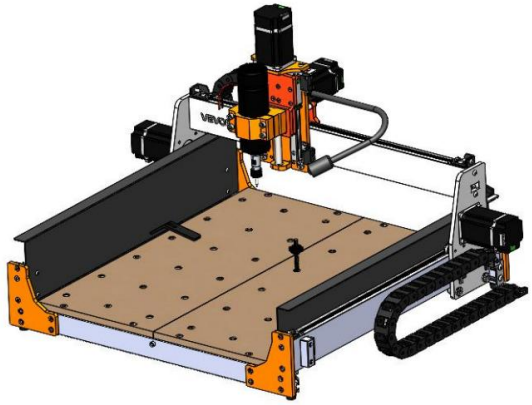


Te monteren onderdelen gebruik				
	Moersleutel	M6X60	Spindelhouder	Spindel

Stap 7



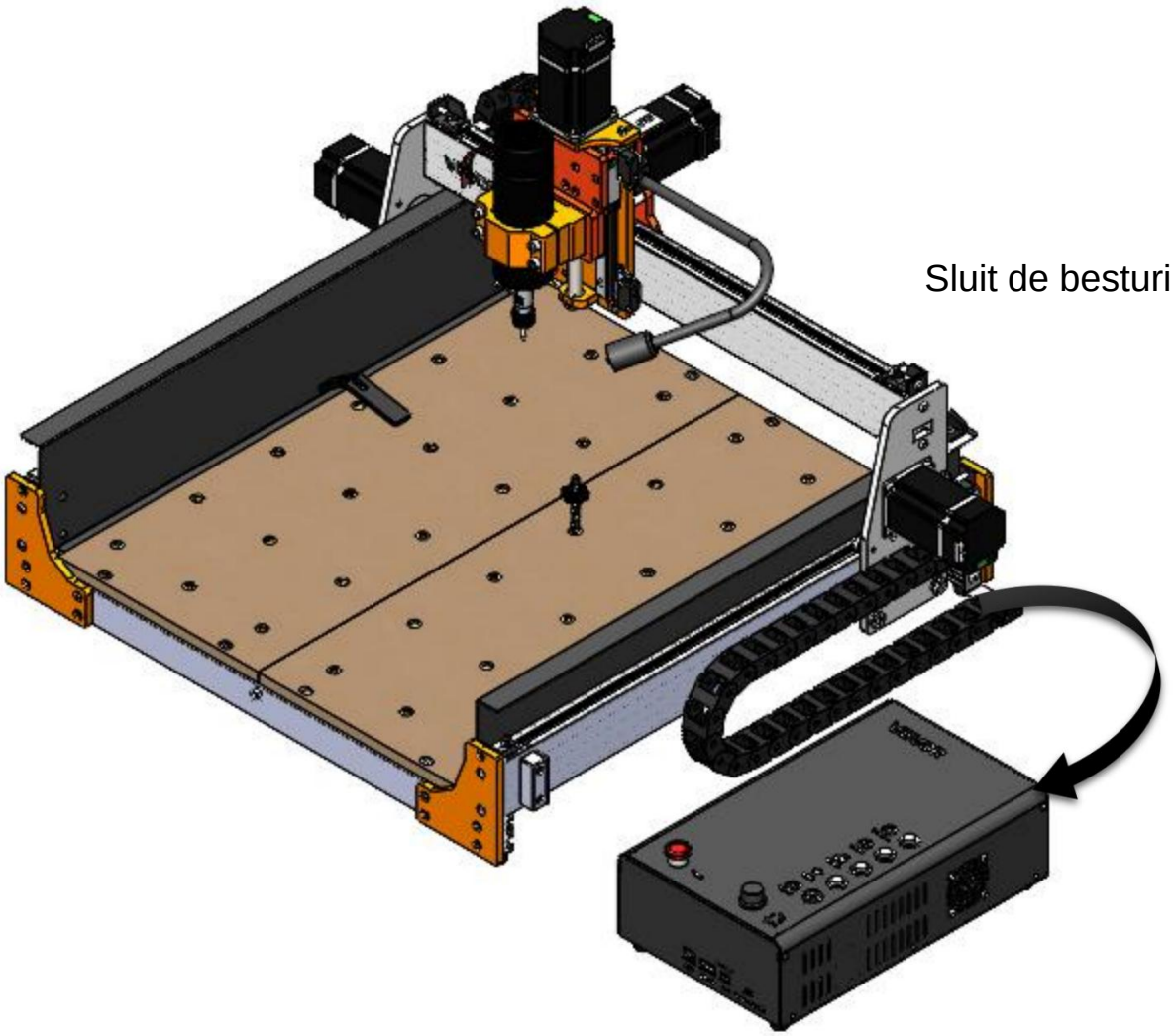




M6x60 4 stuks

Moersleutel5#

Stap 9



Sluit de besturingsdraad aan

Aansluitinstructies

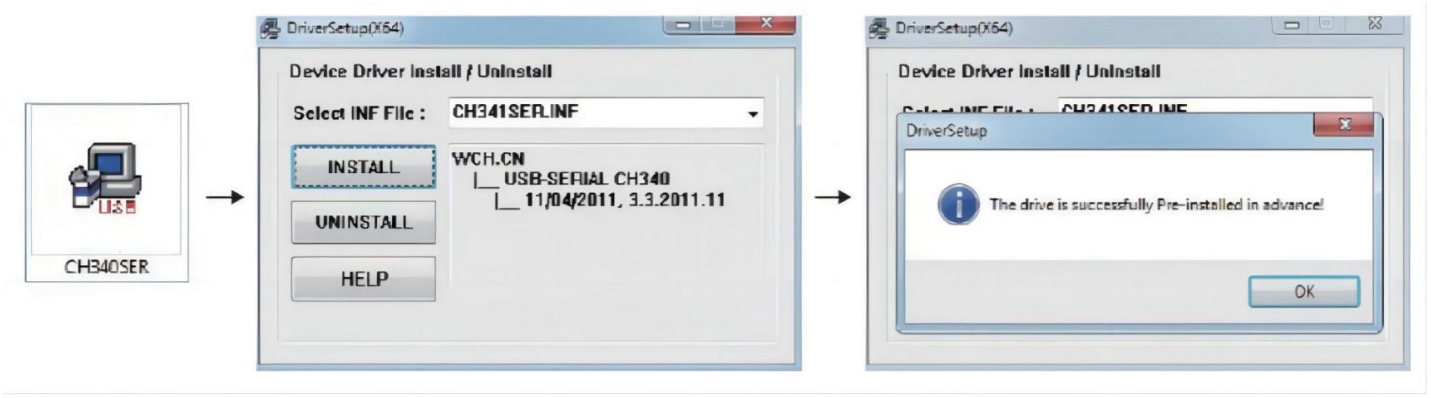
1. Installeer het stuurprogramma van de machine (CH340SER)

Als het niet beschikbaar is op de USB-stick, kunt u het hier downloaden: https://bit.ly/3gFOhVG

OPMERKING VOOR MAC-GEBRUIKERS: Als uw Mac Mojave OS of hoger gebruikt, installeer de driver dan niet. Het besturingssysteem biedt namelijk ingebouwde ondersteuning voor de CH340. Als u Sierra of High Sierra gebruikt, neem dan contact op met XXX Technische Ondersteuning voor aanvullende begeleiding.

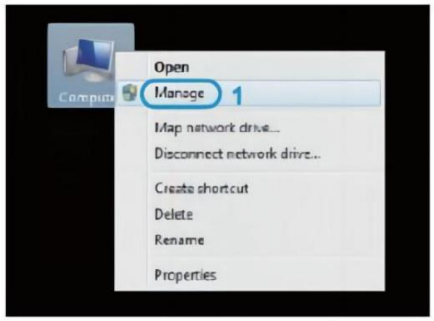
Als de installatie van het stuurprogramma mislukt, klikt u op Verwijderen en selecteert u vervolgens opnieuw Installeren.

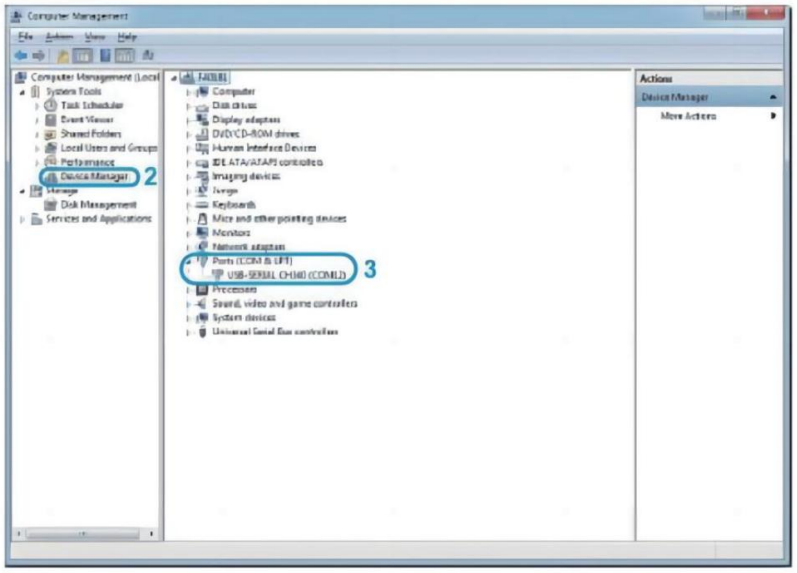
Het CH340-stuurprogramma wordt geïnstalleerd om ervoor te zorgen dat de CNC-graveermachine of -controller stabiel en betrouwbaar met de computer kan communiceren via de USB-interface.



2. Bepaal de COM-poort van uw machine (Windows-computers)

Windows XP: Klik met de rechtermuisknop op Deze computer, selecteer Beheren en vervolgens Apparaatbeheer.
Windows 7: Klik op Start op de taakbalk, klik met de rechtermuisknop op Computer, selecteer Beheren en vervolgens Apparaatbeheer.
Windows 10: Typ Apparaatbeheer in het zoekvak op de taakbalk en selecteer het vervolgens in het menu.





Let op: de machine moet op uw computer zijn aangesloten om een COM-poort te kunnen toewijzen.

Vouw in de boomstructuur het item Poorten (COM & LPT) uit. Uw machine wordt geïdentificeerd door de USB-seriële poort (COMX), waarbij de
'X' het COM-nummer vertegenwoordigt, bijvoorbeeld COM3.
Als er meerdere USB-seriële poorten zijn, klik dan met de rechtermuisknop op elke poort en controleer de fabrikant. De fabrikant van het apparaat zou "CH340" moeten zijn.

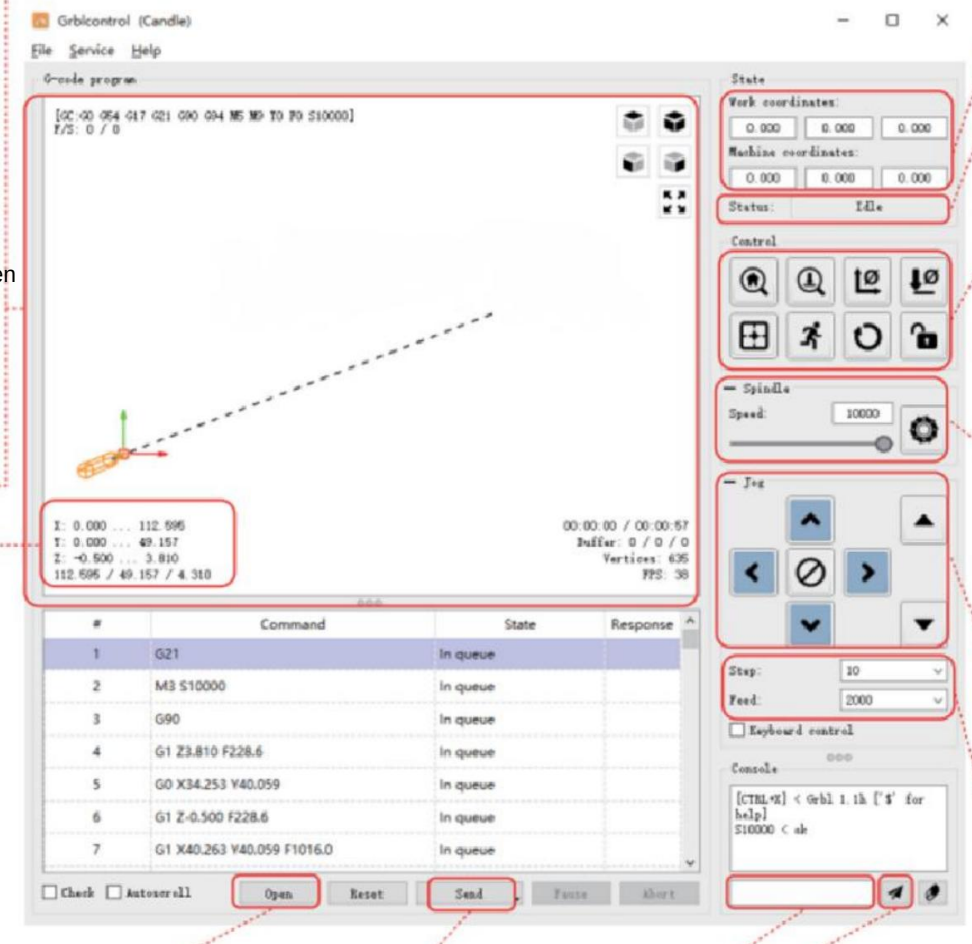
Hoe Grblcontrol(Candle) te gebruiken

1. Introductie van de kaarsinterface

3D-voorvertoningsinterface, houd de linkermuisknop ingedrukt, kan de hoek roteren, scroll met het muiswiel, kan worden vergroot of verkleind.

Als u niets ziet, moet u overstappen op een computer die ondersteuning biedt voor Open-GL2.0-videokaarten.

Patroongrootte



Coördinatenweergave

Statusweergave

Algemene bedieningsknop, het muispictogram hierboven geeft de specifieke functie weer

Spindel AAN/UIT. Omdat het handmatige snelheidsregeling betreft, kan de software alleen de spindel aan/uit regelen en geen softwarematige snelheidsregeling uitvoeren, waardoor de voortgangsbalk niet werkt.

Handmatige bediening Richtingsknoppen

Stap- en invoerwaarde. Bijvoorbeeld: stapwaarde = 10 betekent een verplaatsingsafstand van 10 mm. Invoerwaarde = 2000 betekent 2000 mm/min.

Open G-codebestand

Verzend G-codebestand

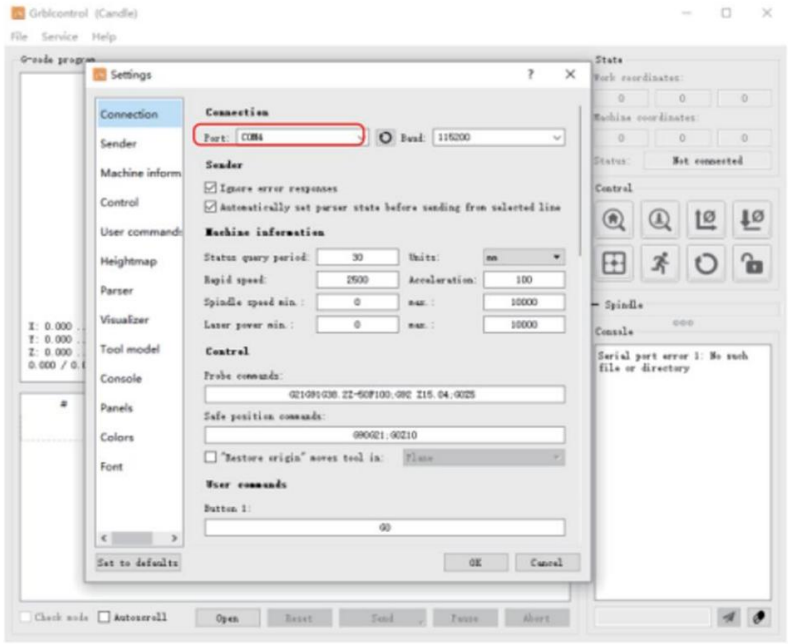
Opdracht invoerveld

Stuur commando

2. Gebruik een kaars om te snijden



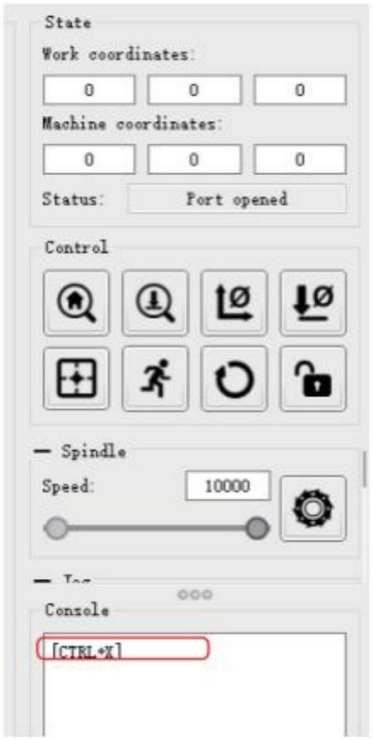
Dubbelklik om te beginnen Grblcontrol (Kaars)



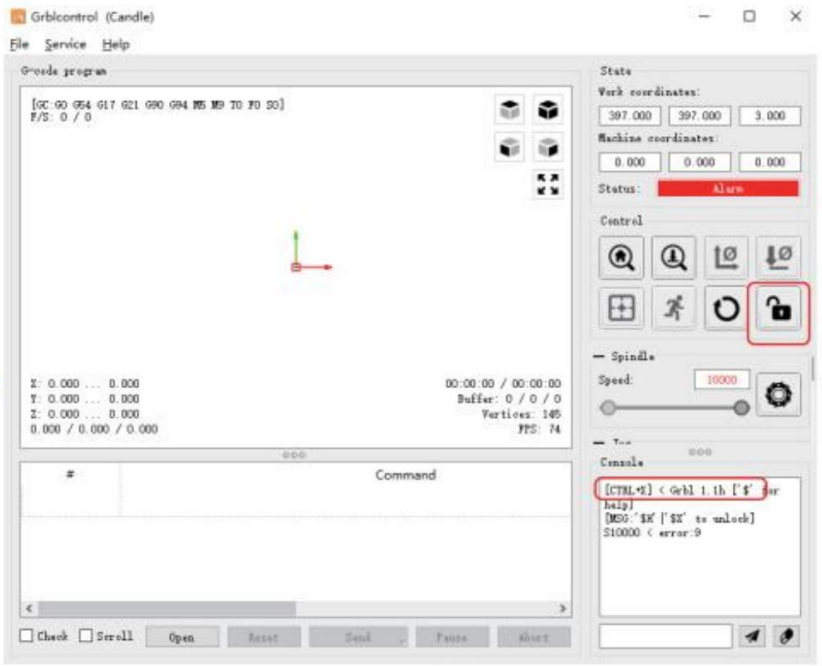
Sluit de USB-kabel aan op de computer en het apparaat, klik op Service -> Poort, selecteer de COM-poort en klik op 'OK'.



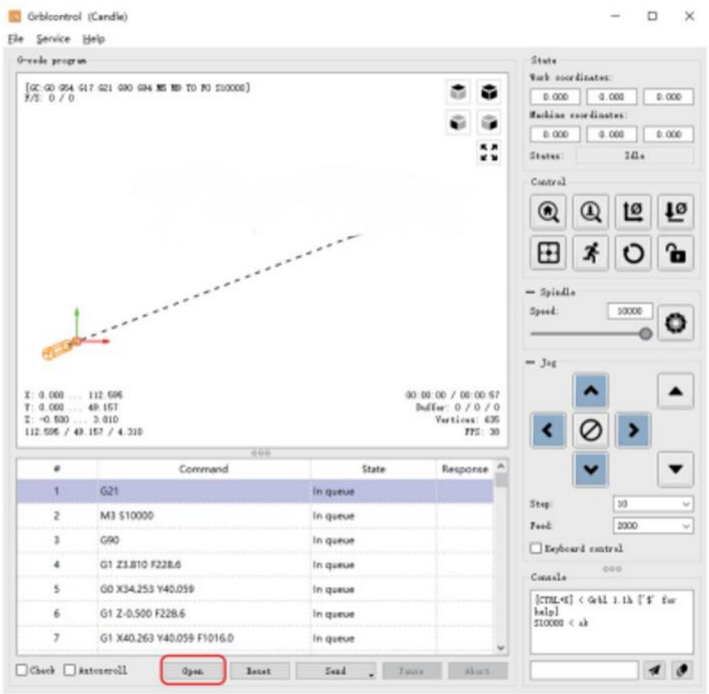
Als de status verandert in Alarm en [MSG: Check Limits] tegelijkertijd in de console verschijnt, controleer dan of de eindschakelaar is geactiveerd. U kunt de eindschakelaar handmatig uitschakelen en vrijgeven of pagina 21 van de handleiding raadplegen om de limiet via software vrij te geven.



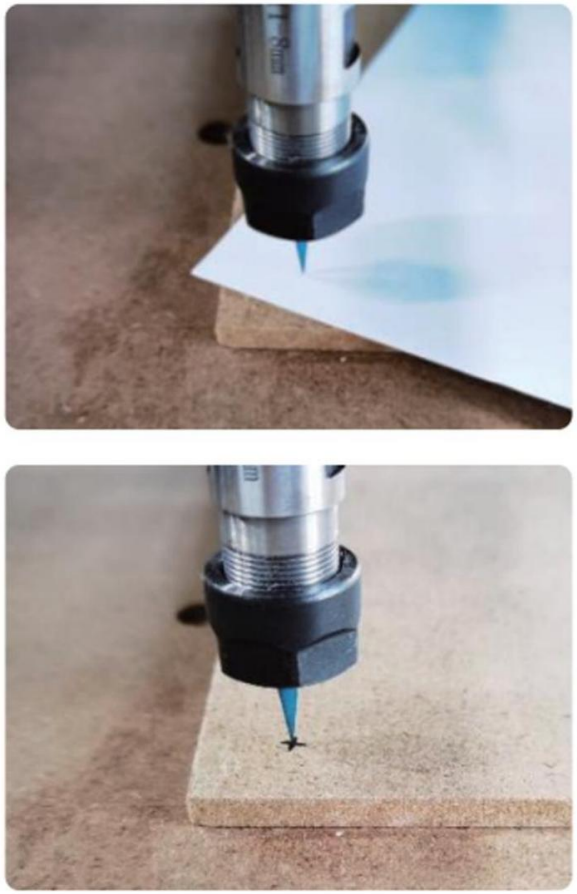
Consolevenster drukt "CTRL+X" af
geeft aan dat de verbinding tot stand is gebracht
mislukt. Moet controleren of de
E-stop is ingedrukt. Indien ja, draai
de E-stop met de klok mee, en klik dan
"Ontgrendelen".



Consolevenster geeft "[CTRL+X]< Grbl 1.1f ['$' voor hulp] weer
Als de verbinding succesvol is, klik dan op 'Ontgrendelen'.



Open een G-codebestand, bekijk een voorbeeld van G-code



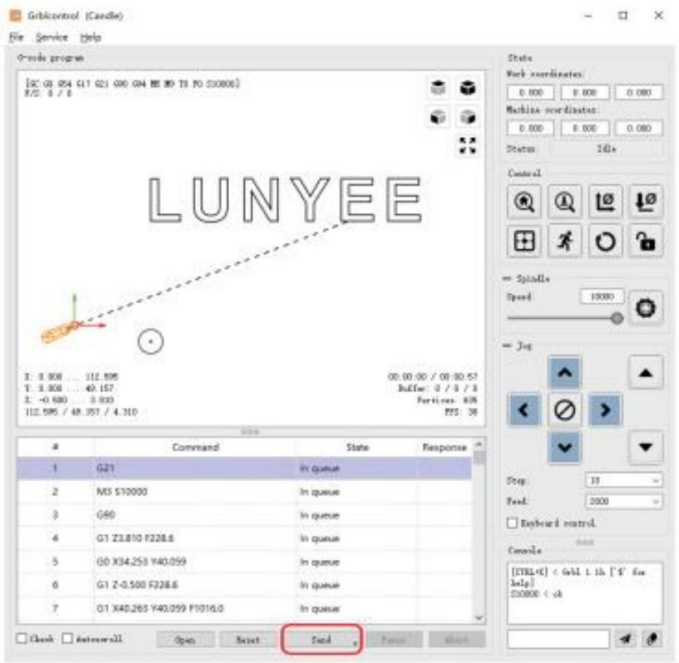
Klik op de richtingsknop om de bit naar het oppervlak van het object te verplaatsen. De juiste afstand tussen de bit en het oppervlak van het object is zo dat alleen een A4-papiertje er strak doorheen kan.



Klik op "Zero XY"



Klik op "Zero Z"



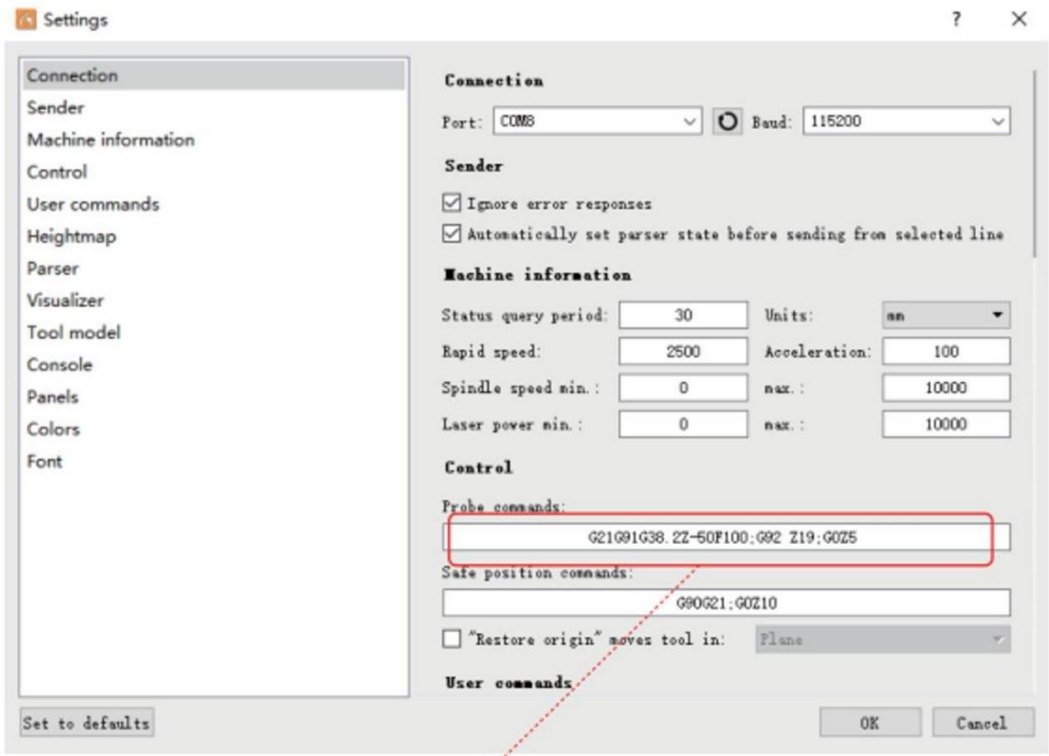
Klik op "Verzenden" om te beginnen met graveren

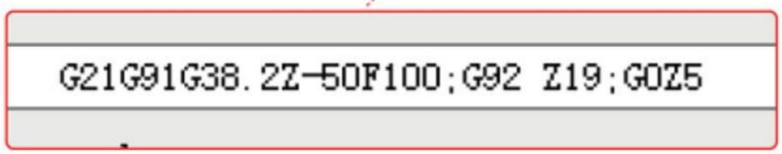
Gravure voltooid.

3ÿ Z-Probe-werking

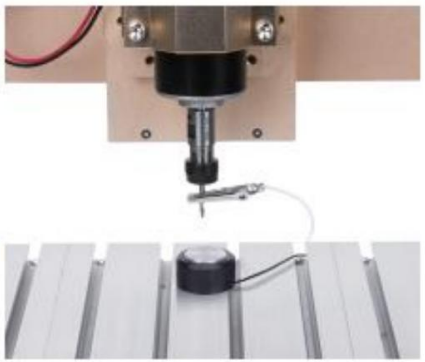


Dikte: 19 mm





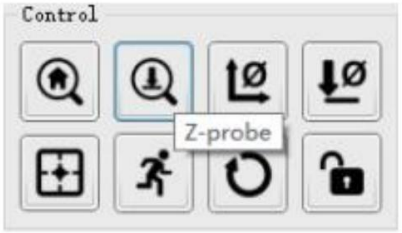
Bewerk Z-probeparameter. Standaardwaarde is Z19.



Plaats de sonde zoals afgebeeld



Klik op "Zero XY"

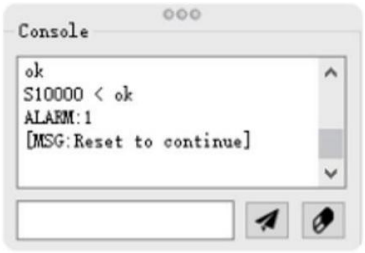


Klik op de Z-probe-knop om de detectie te starten. Nadat de Z-probe-detectie is voltooid, verwijdert u de Z-probe en klikt u op 'Verzenden' om te beginnen met graveren.

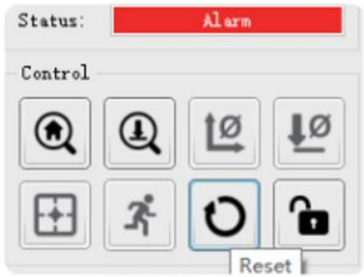
4. Hoe de eindschakelaar te ontgrendelen



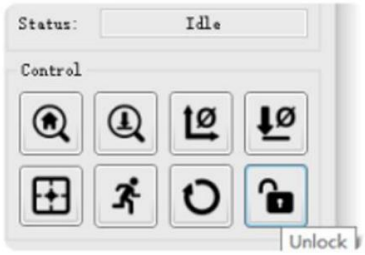
De eindschakelaar wordt geactiveerd wanneer de machine geen actieve werkcapaciteit meer heeft. gebied.



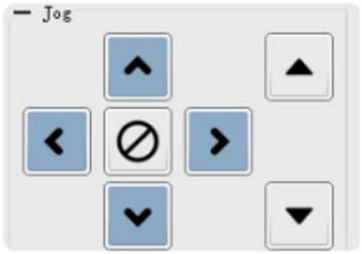
Het opdrachtvenster toont: "ALARM:1[MSG: Reset om door te gaan]



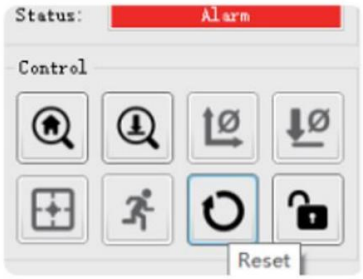
Klik op "Reset"



Klik op "Ontgrendelen"



Klik op de richtingknoppen om de as van de eindschakelaar af te bewegen.



Als de status weer verandert naar 'Alarm', betekent dit dat de schakelaar niet geheel van de eindschakelaar af beweegt. Herhaal gewoon de vorige stappen om te ontgrendelen.

	Waarschuwing: om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.
	Dit product valt onder de bepalingen van de Europese Richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgekruiste vuilnisbak geeft aan dat het product in de Europese Unie gescheiden afvalinzameling vereist. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, mogen niet met het normale huisvuil worden weggegooid, maar moeten worden ingeleverd bij een inzamelpunt voor de recycling van elektrische en elektronische apparaten.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

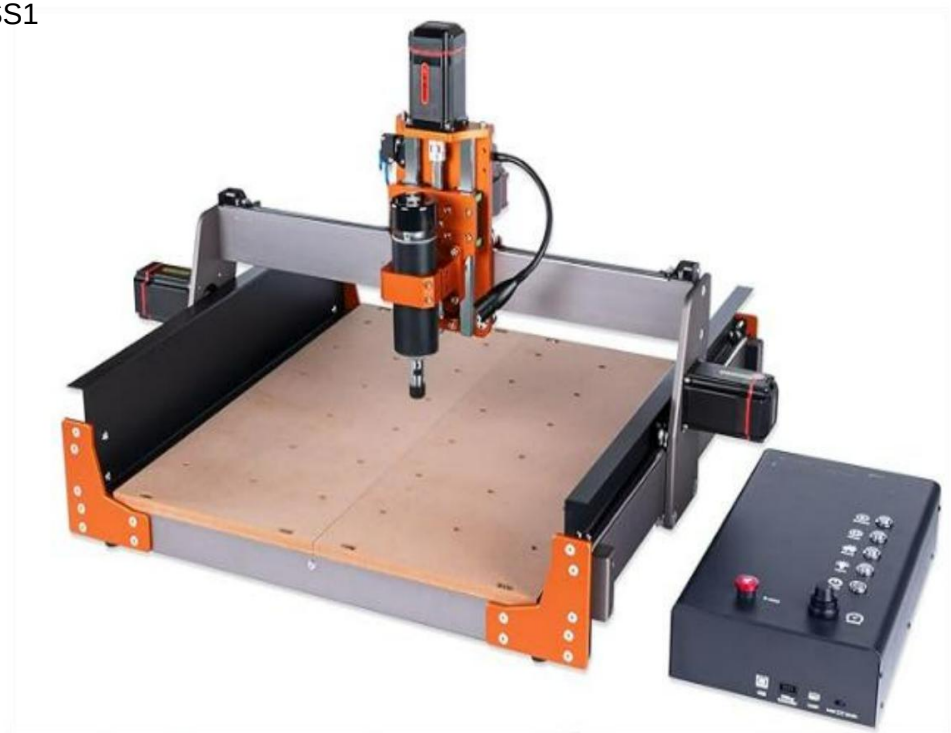
CNC-graveringsmaskin

MODELL: CNC4040-SS1

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

CNC-graveringsmaskin

MODELL: CNC4040-SS1



(Bilden är endast för referens, vänligen hänvisa till det faktiska objektet)

Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan användning. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit.
Förlåt oss att vi inte kommer att informera er igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

Säkerhetsguide



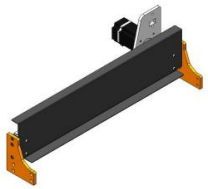
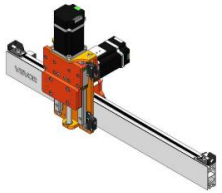
Var försiktig när du använder din CNC-maskin. Denna maskin är en elektrisk apparat med rörliga delar och farliga områden.

1. CNC-maskinen är endast avsedd för inomhusbruk.
2. Du måste vara 18 år eller äldre för att använda den här maskinen, såvida du inte övervakas av en kunnig person. vuxen som är bekant med maskinen
3. Använd handskar när du installerar maskinen. Använd lämplig personlig skyddsutrustning när du använder den. maskiner (skyddsglasögon etc.).
4. Placera alltid CNC-maskinen på en stabil yta.
5. CNC-maskinen levereras med en omkopplingsbar strömförsörjning på 220 V AC eller 110 V AC. Använd aldrig en olika strömförsörjning; det kan orsaka fel eller skador på maskinen.
6. 4040 CNC använder en strömförsörjning med hög ampere. Det rekommenderas att du inte ansluter CNC:n Routern till en förlängningssladd eller grenuttag eftersom det kan skada maskinen. (Behöver sista bekräftelse)
7. Se till att nödstoppsknappen alltid är lättåtkomlig.
8. Demontera aldrig strömförsörjningen eller de elektriska komponenterna.
9. RÖR INTE vid maskinens spindel och placera inte någon kroppsdel nära arbetsområdet när Maskinen är i drift. Allvarliga skador kan uppstå.
10. Lämna INTE barn utan uppsikt med CNC-maskinen, inte ens när den inte är i drift. skada kan uppstå.
11. Lämna INTE maskinen utan uppsikt medan den är i drift.
12. Se till att din CNC-maskin står i ett välventilerat utrymme. Vissa material kan avge rök eller ångor under drift.

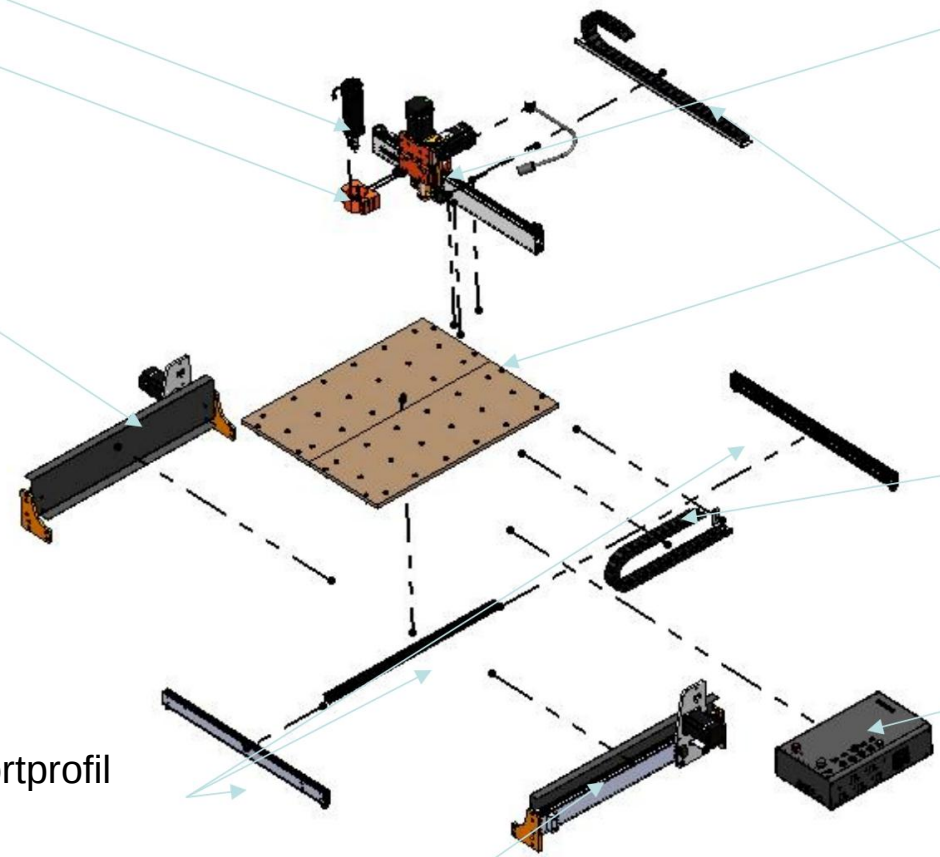
Specifikationer

Arbetsområde	**400*400*95mm**
Drivtyp	Synkron remdrift och kulskruv
Kontrollpanel	4Axis 5.0 GRBL1.1f
Motor	Nema23-76 sluten slinga
Axel	500w 12000 varv/min ±10% (tomgång)
Driva	DC 48V, 21A Max
X/Y max rörelsehastighet	5000 mm/min ±10 %
Z Max rörelsehastighet	500 mm/min ±10 %
Noggrannhet	ÿ0,05 mm
Gränslägesbrytare	Ja (Xmax/minYmax/minZmax/min)
Nödstopp	Ja
Z-sond	Ja
Laser	Ja
Programvara	Ljus
Operativsystem	Windows XP/7/8/10, Linux
Total maskinstorlek	L*B*H: 780×620×480 mm
Vikt	22,8 kg

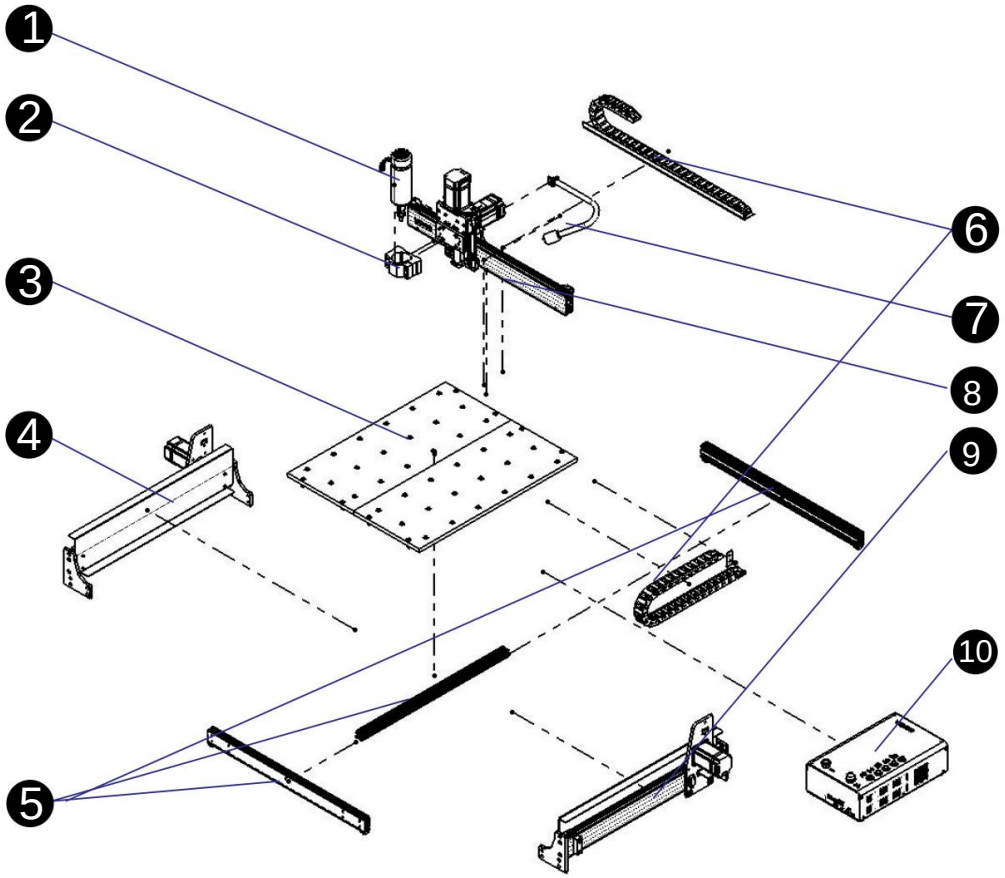
Paketlista

1. Plattformsstödprofil	2. Y-axelmodul vänster	3. Y-axelmodul höger	4. X- och Z-axelmodul	5. MDF-skiva Bänkskivor 2 st
				
6ÿKontrollbox 1 st	7ÿTråduppsättning	8ÿSpindelhållare 2 st	9. Bearbetningssats (spindel/sond etc.)	10 LED-downlight
				
11. En uppsättning skruvar	12. En uppsättning verktyg	13. Några bearbetningstillbehör	14. Tryckplatta 4 st.	15 USB och 2 linjer
				

Installationsanvisningar



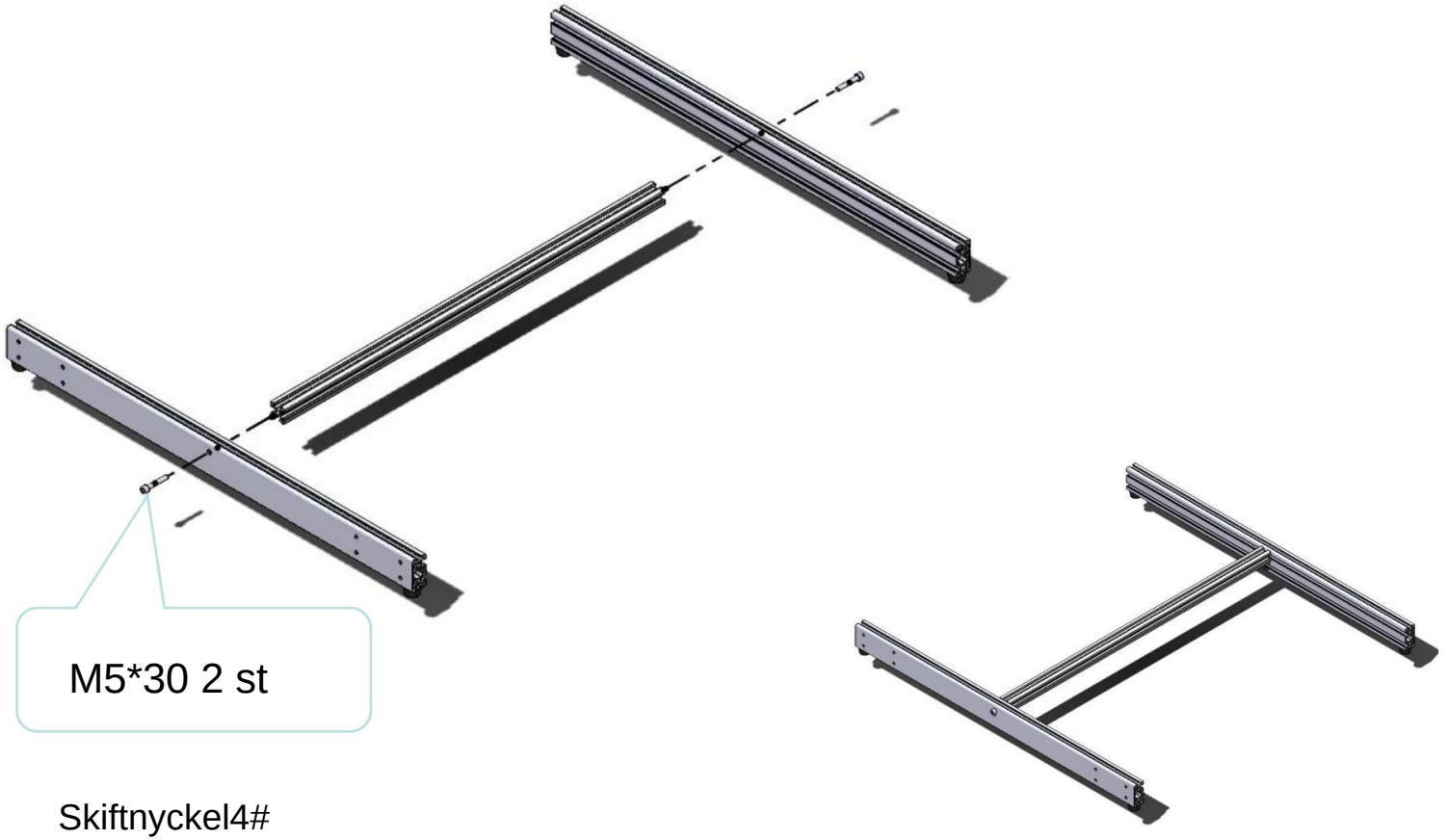
Sprängskiss



1 spindel
2 Spindelhållare
3 MDF-bänkskivor
4 Y-axelmodul vänster
5 Plattformsstödprofil
6-trådsset
7 LED-downlights
8 X- och Z-axelmoduler
9 Y-axelmodul höger
10 Kontrollbox

Delar som ska vara använda			
	Rycka	M5*30	Plattformssupportprofil

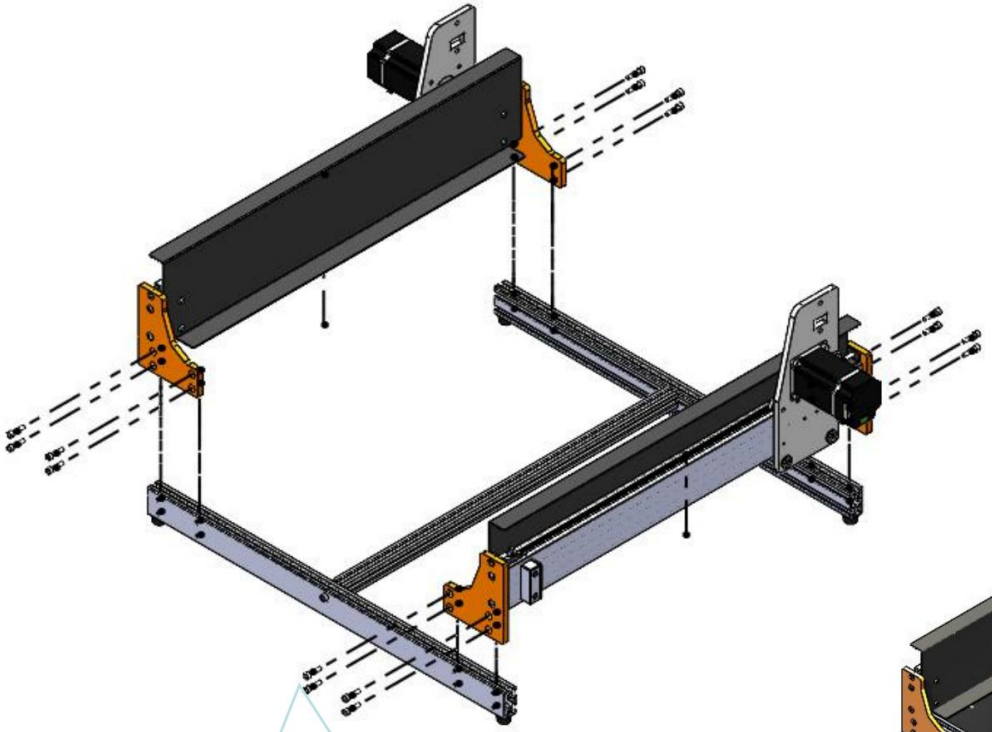
Steg 1



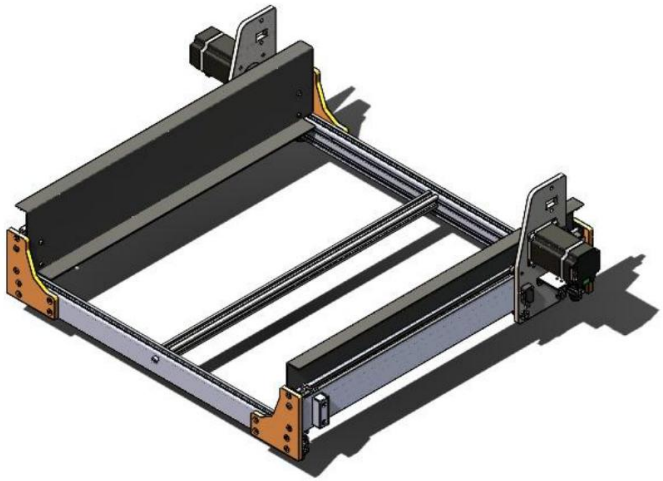
Skiftnyckel4#

Delar som ska vara använda				
	Rycka	M5*16	Y-axelmodul vänster	Y-axelmodul höger

Steg 2



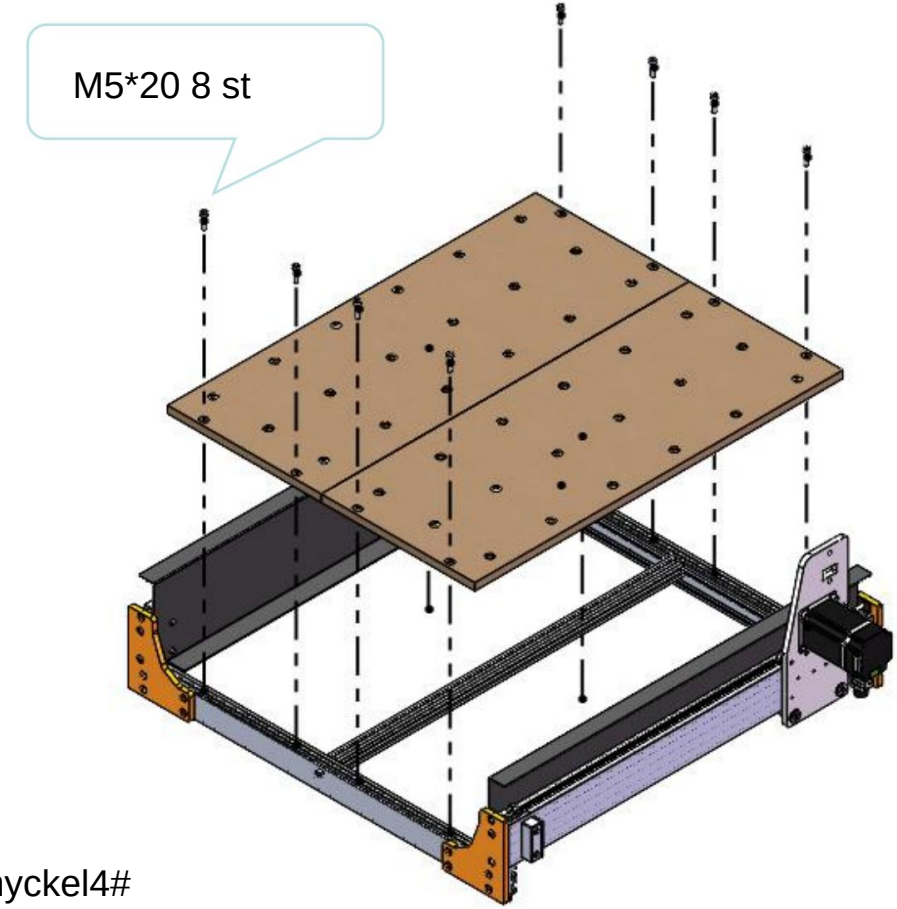
M5*20 16 st

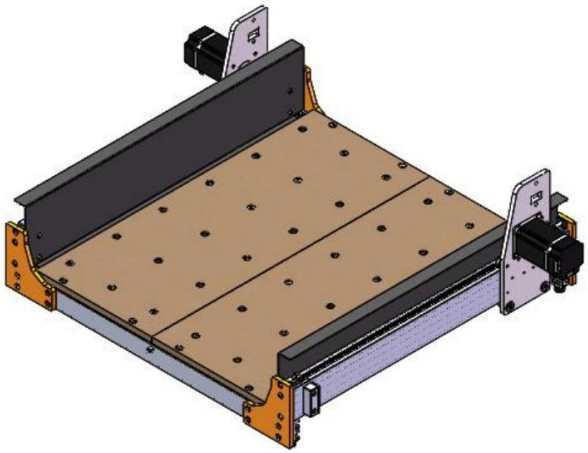


Skiftnyckel4#

Delar som ska användas			
	Rycka	M5*20	MDF-bänkskivor 2 st

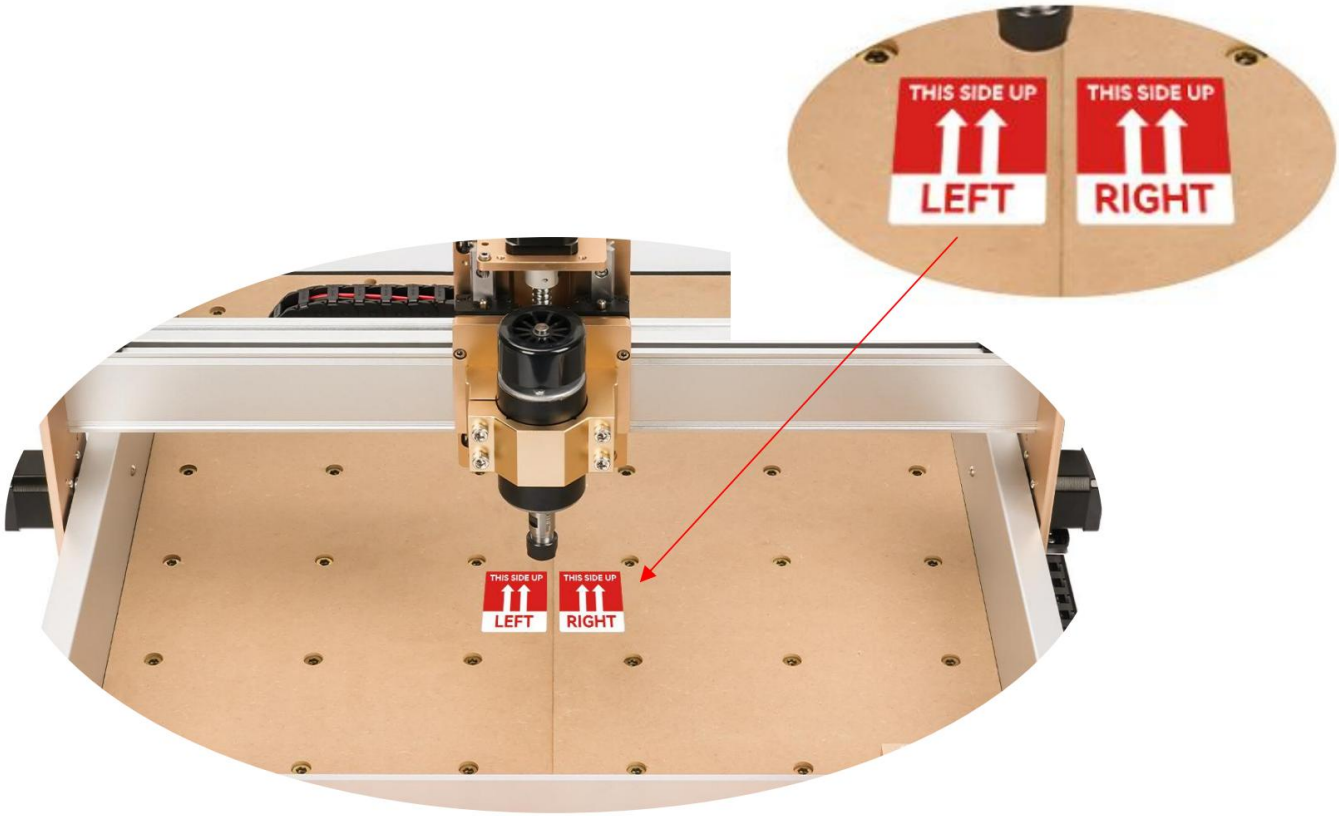
Steg 3





Skiftnyckel4#

MDF-installationsanvisningar



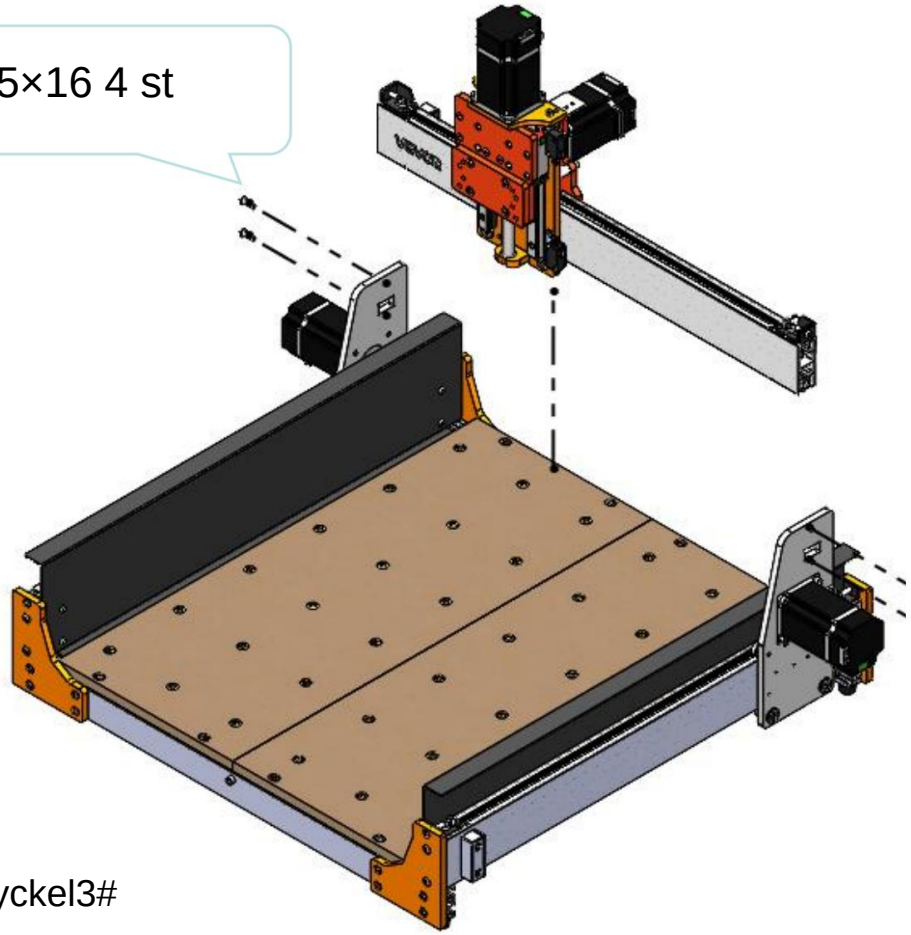
NOTERA:

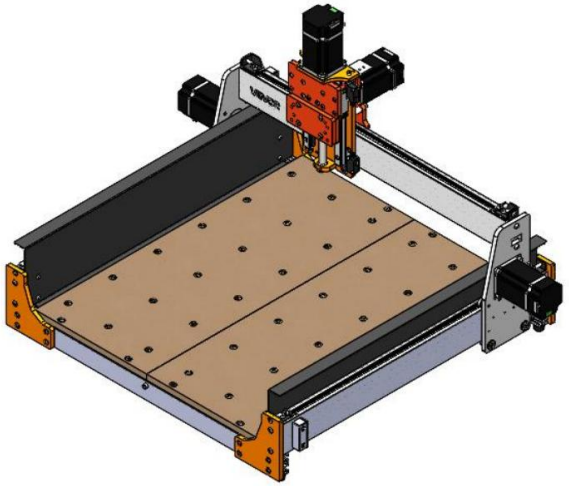
Etiketten är placerad i mitten av plattan, markerad med "VÄNSTER" och "HÖGER", tillsammans med en röd "DENNA SIDA UPP"-indikator och en uppåtgående pil. Se till att etiketten är vänd uppåt och i linje med maskinens vänstra och högra sidorna för att bekräfta korrekt orientering.

Delar som ska vara använda			
	Rycka	M5*16	X- och Z-axelmodul

Steg 4

M5×16 4 st

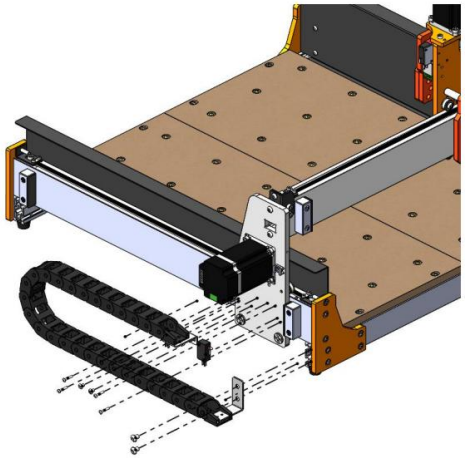




Skiftnyckel3#

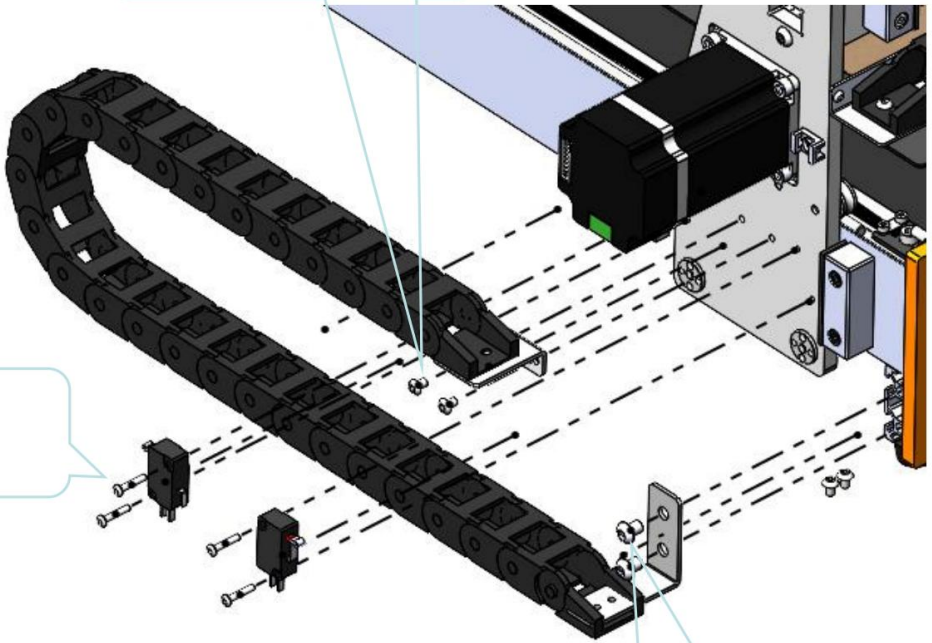
Delar som ska vara använda			
	Rycka	M3*16/M4*6/M6*8	Tråduppsättning

Steg 5



Skiftnyckel 2# M3×16 4 st

M4×6 2 st. skiftnyckel 2,5#

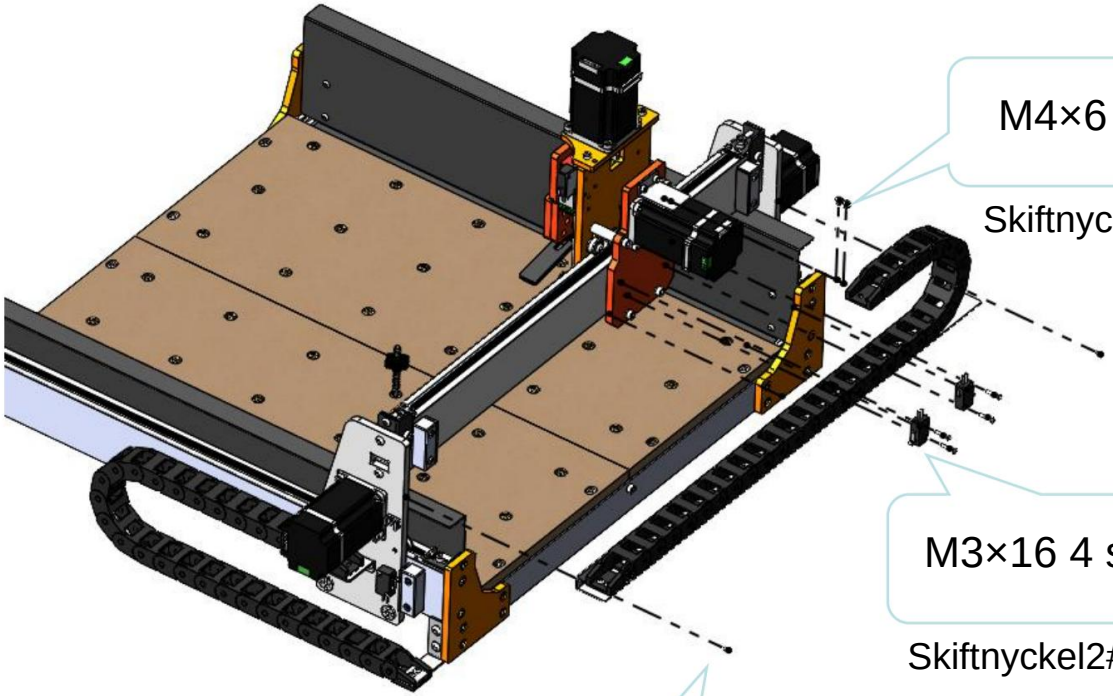


Skiftnyckel4#

M6×8 2 st

Delar som ska vara använda			
	Skiftnyckel M3×6/ M3*16/ M4*6/	M4*8	Tråduppsättning

Steg 6



M4×6 2 st

Skiftnyckel 2,5#

M3×16 4 st

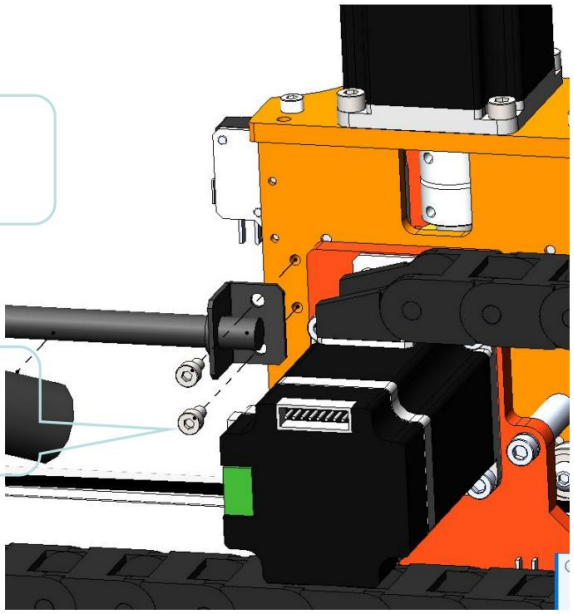
Skiftnyckel2#

M3×6 2 st

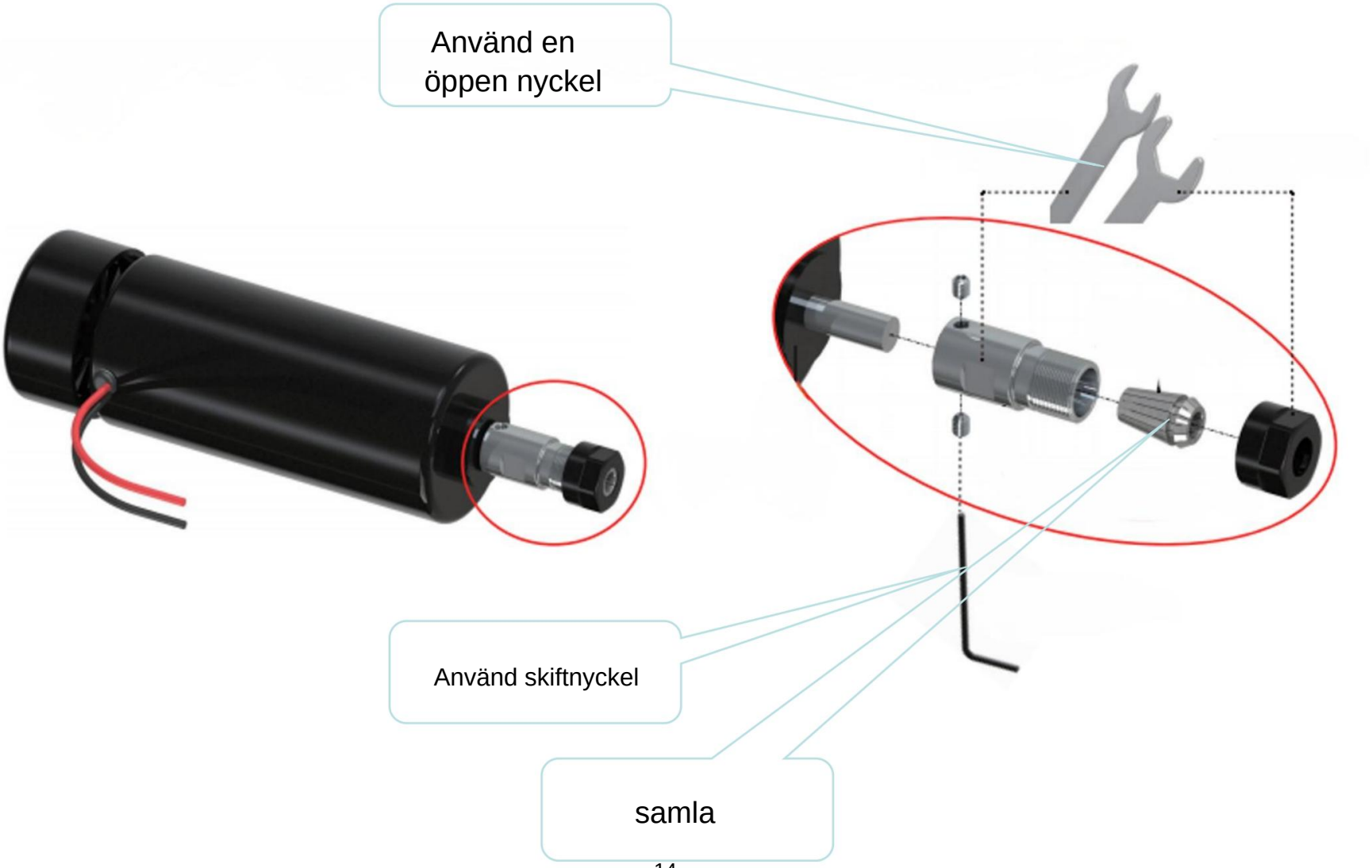
Skiftnyckel2#

M4×8 2 st

Skiftnyckel3#

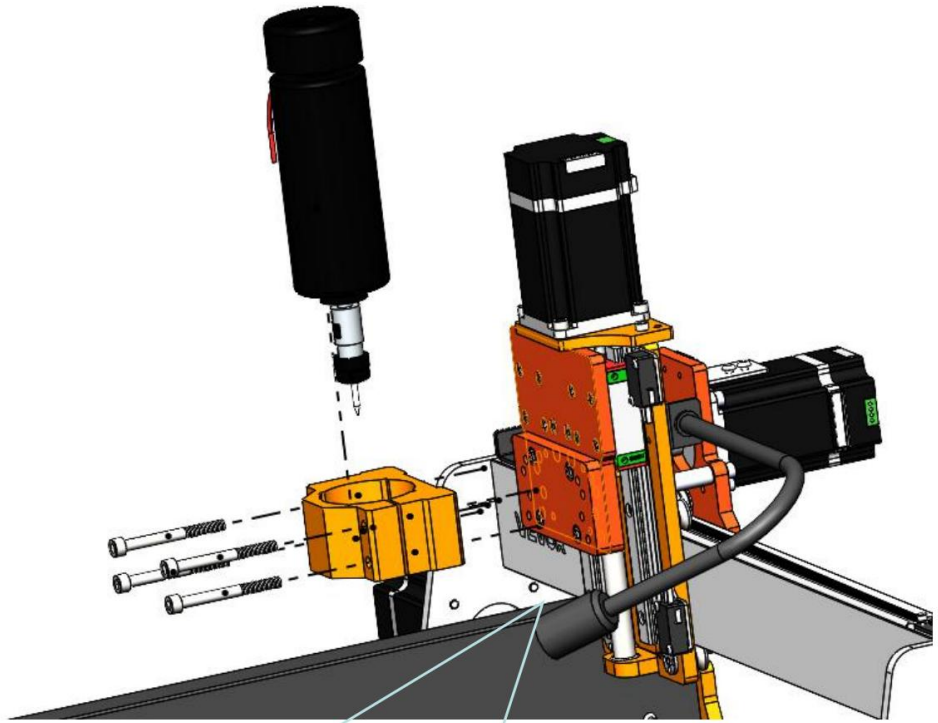


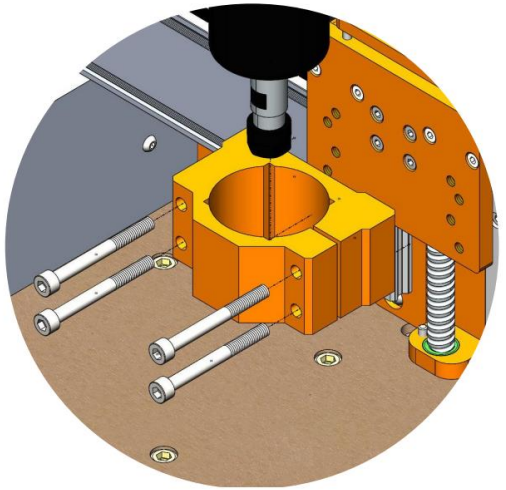
Samla installationsguide

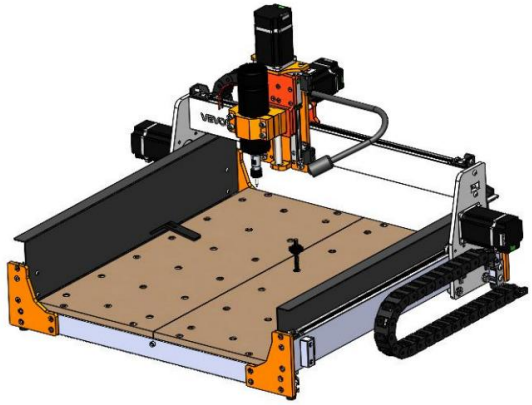


Delar som ska vara använda				
	Rycka	M6X60	Spindelhållare	Axel

Steg 7





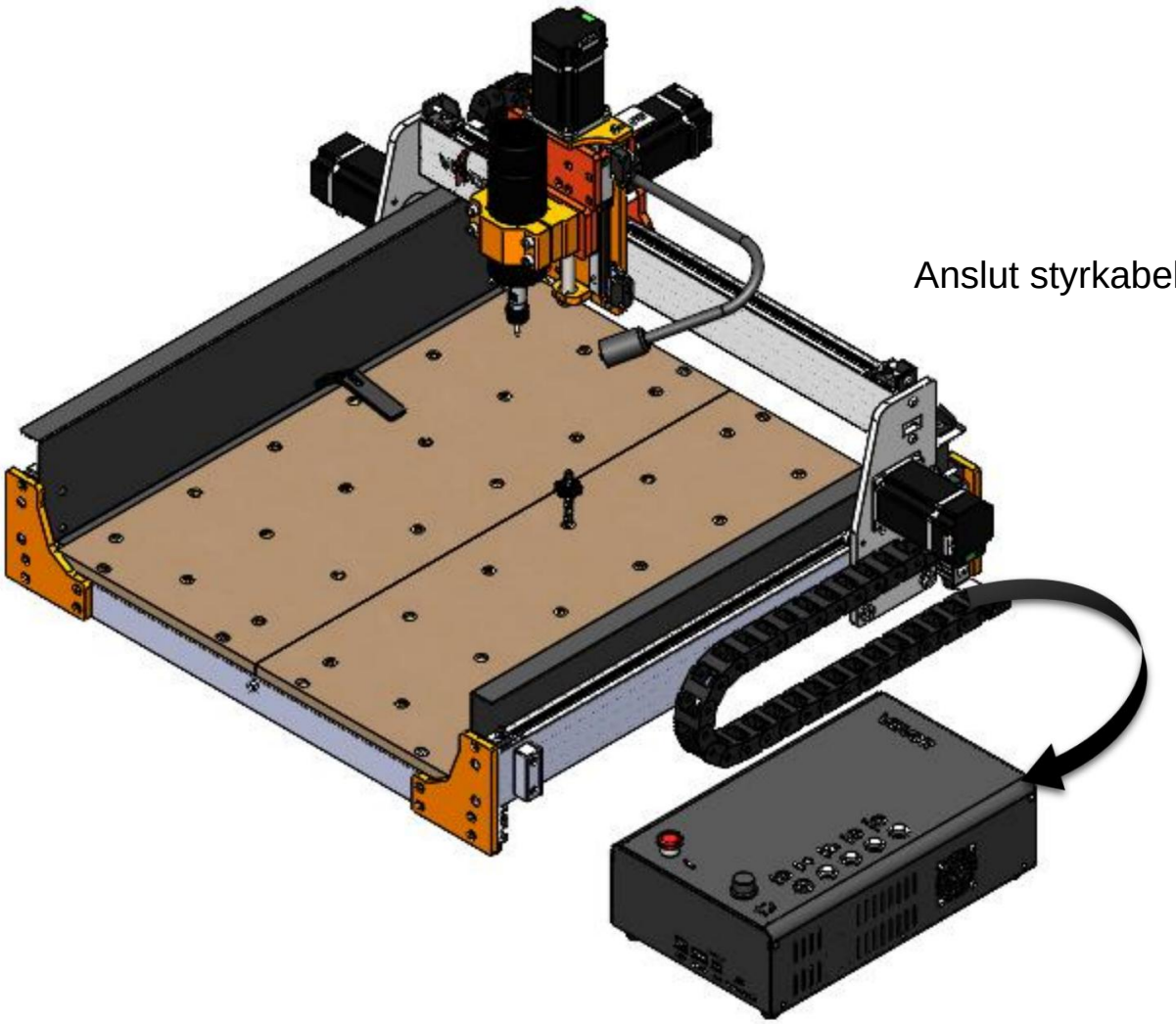


M6x60 4 st

Skiftnyckel5#

Användarmanual

Steg 9



Anslut styrkabeln

Anslutningsinstruktioner

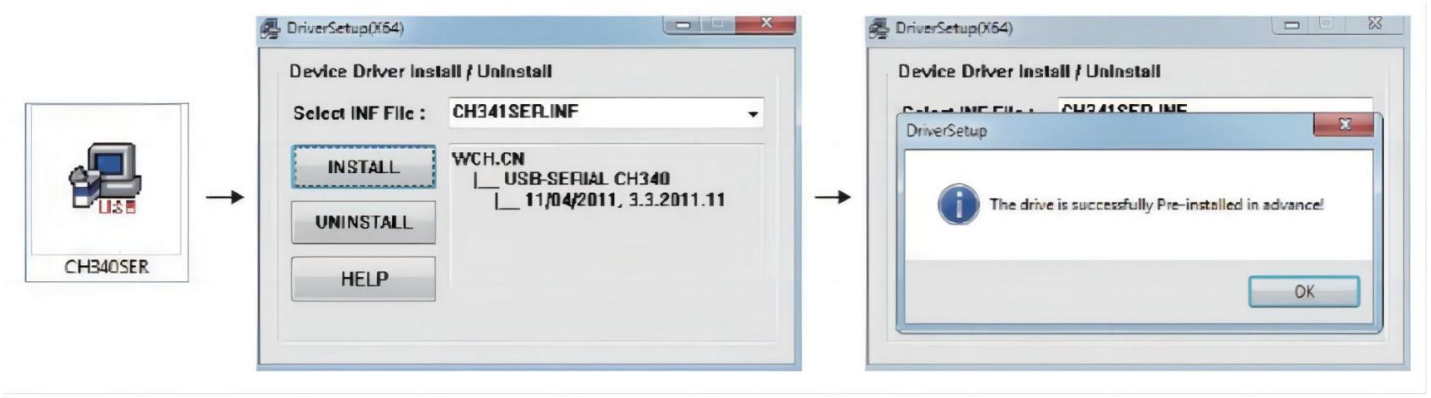
1. Installera maskinens drivrutin (CH340SER)

Om den inte finns tillgänglig på USB-minnet kan du ladda ner den här: https://bit.ly/3gFOhVG

OBS FÖR MAC-ANVÄNDARE: Om din Mac kör Mojave OS eller senare, installera inte drivrutinen, eftersom operativsystemet har inbyggt stöd för CH340. Om du kör Sierra eller High Sierra, vänligen kontakta XXX teknisk support för ytterligare vägledning.

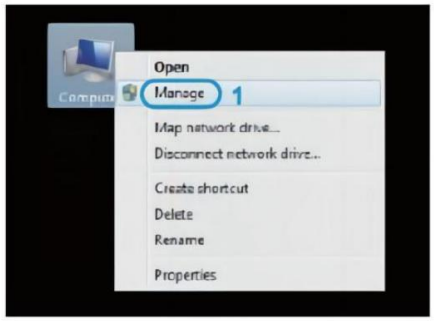
Om installationen av drivrutinen misslyckas klickar du på Avinstallera och väljer sedan Installera igen.

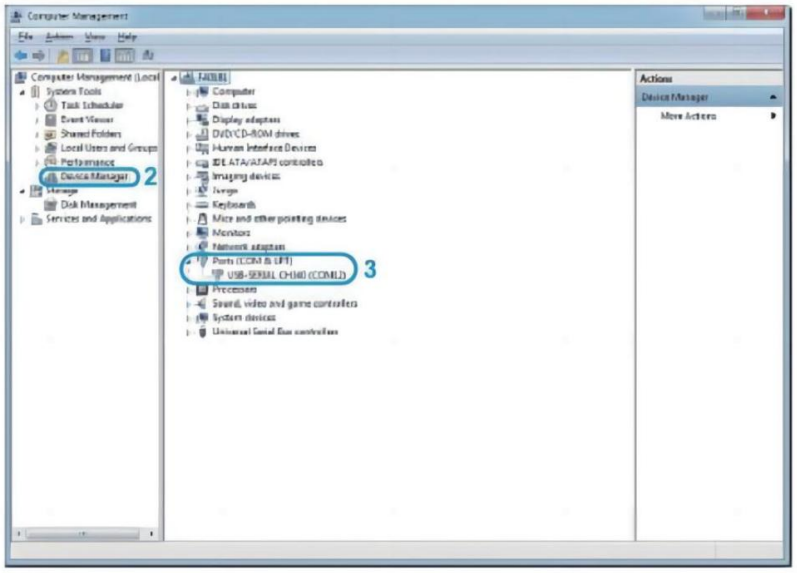
CH340-drivrutinen installeras för att säkerställa att CNC-gravyrmaskinen eller styrenheten kan kommunicera stabilt och tillförlitligt med datorn via USB-gränssnittet.



2. Ta reda på maskinens COM-port (Windows-datorer)

.WindowsXP: Högerklicka på Den här datorn, välj Hantera och sedan Enhetshanteraren.
.Windows7: Klicka på Start i aktivitetsfältet, högerklicka på Dator, välj Hantera och sedan Enhetshanteraren.
Windows10: I
sökrutan i aktivitetsfältet skriver du Enhetshanteraren och väljer det sedan från menyn.



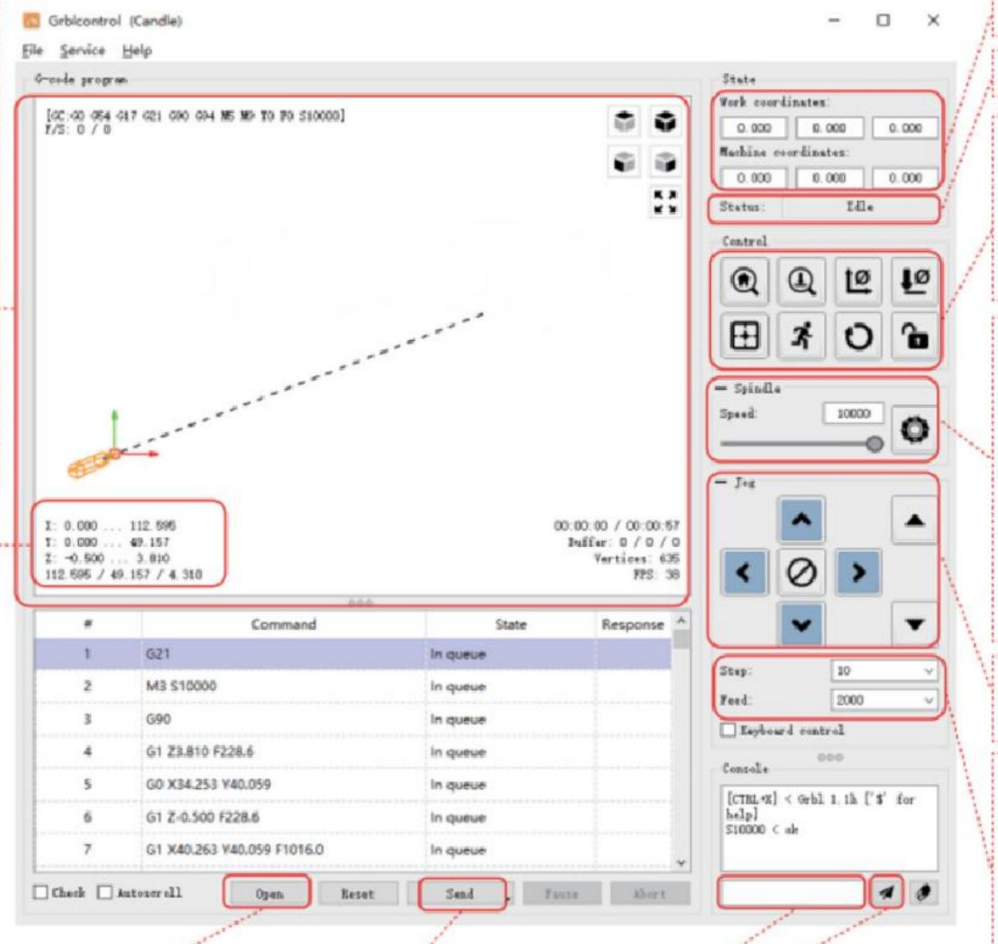


Obs:
Maskinen måste vara ansluten till datorn för att en COM-port ska kunna tilldelas.

I trädet, expandera Portar (COM och LPT). Din maskin kommer att identifieras av USB-serieporten (COMX) där "X" representerar
COM-numret, till exempel COM3.
Om det finns flera seriella USB-portar högerklickar du på var och en och kontrollerar tillverkaren, maskinens port ska vara "CH340".

Hur man använder Grblcontrol (ljus)

1. Introduktion till ljusgränssnittet



3D-förhandsgranskningsgränssnitt, håll ner vänster musknapp, kan rotera vinkel, skrolla med mushjulet, kan förstoras eller förminskas.

Om du inte ser något behöver du byta till en dator med stöd för Open-GL2.0-grafikkort.

Mönsterstorlek

Koordinatvisning

Statusvisning

Vanlig manöverknapp, musikonen ovan visar den specifika funktionen

Spindel PÅ/AV. Eftersom det är manuell hastighetskontroll kan programvaran bara styra spindeln på/av och kan inte utföra programvarubaserad hastighetskontroll, så förloppsindikatorn fungerar inte.

Manuell drift Riktningsknappar

Steg och matningsvärde Exempel: Stegvärde = 10 betyder att rörelseavståndet är 10 mm. Matningsvärde = 2000 betyder 2000 mm/min

Öppna G-kodfil Skicka G-kodfil

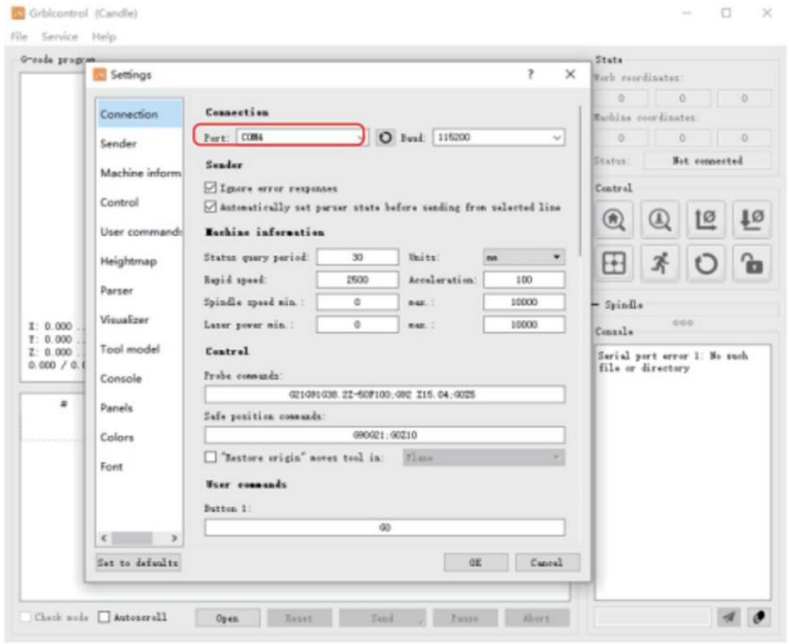
Kommandoinmatningsruta

Skicka kommando

2. Använd ett ljus för att skära



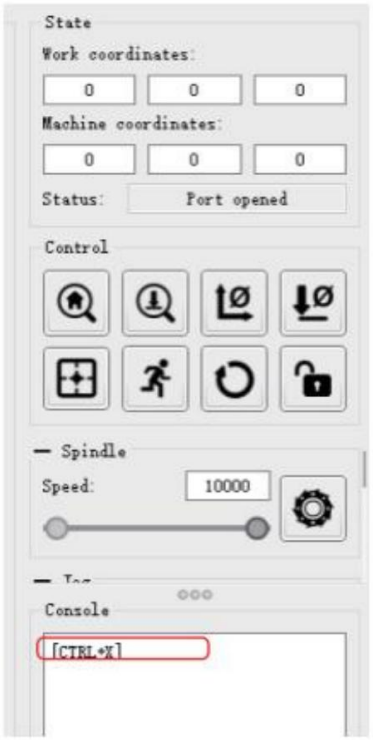
Dubbelklicka för att starta Grblcontrol (ljus)



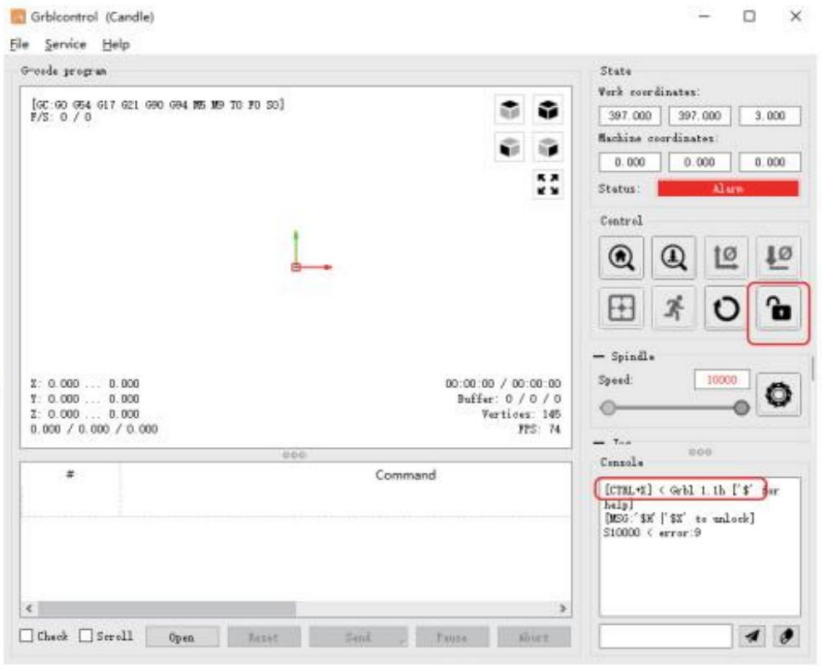
Anslut USB-kabeln till datorn och maskinen, klicka på Service->Port och välj COM-port. Klicka på “OK



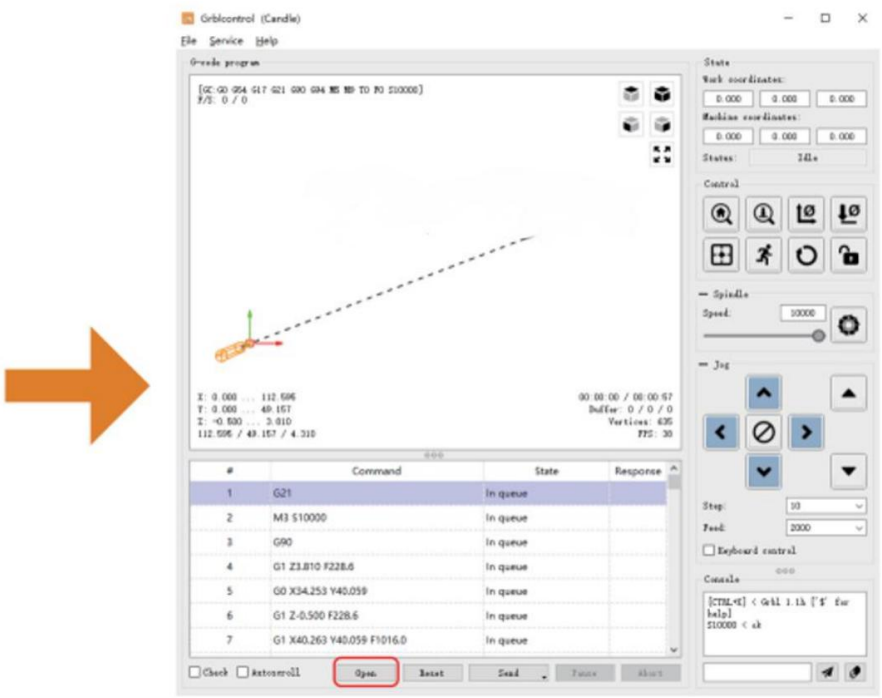
Om statusen blir larm och [MSG: Kontrollera gränser] visas i konsolen samtidigt, kontrollera om gränsbrytaren har utlösts. Du kan stänga av strömmen och släppa gränsbrytaren manuellt eller se sidan 21 i manualen för att släppa gränsen via programvara.



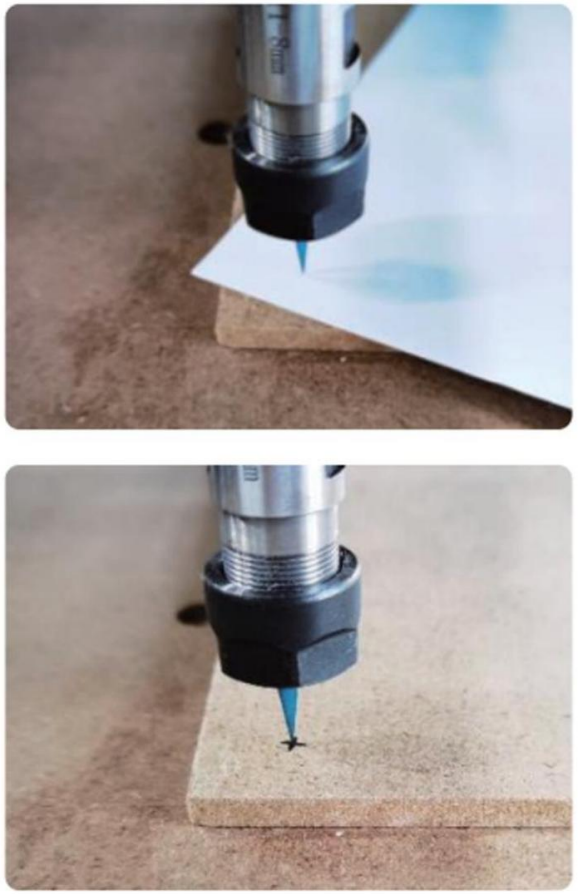
Konsolfönstret skriver ut "CTRL+X" indikerar att anslutningen är misslyckades. Behöver kontrollera om Nödstoppet är nedtryckt. Om ja, vrid E-stoppet medurs och klicka sedan "Låsa upp".



Konsolfönstret skriver ut "[CTRL+X]< Grbl 1.1f ['$' för hjälp]
Om anslutningen lyckas, klicka på "Lås upp".



Öppna en G-kodfil, förhandsgranska G-kod



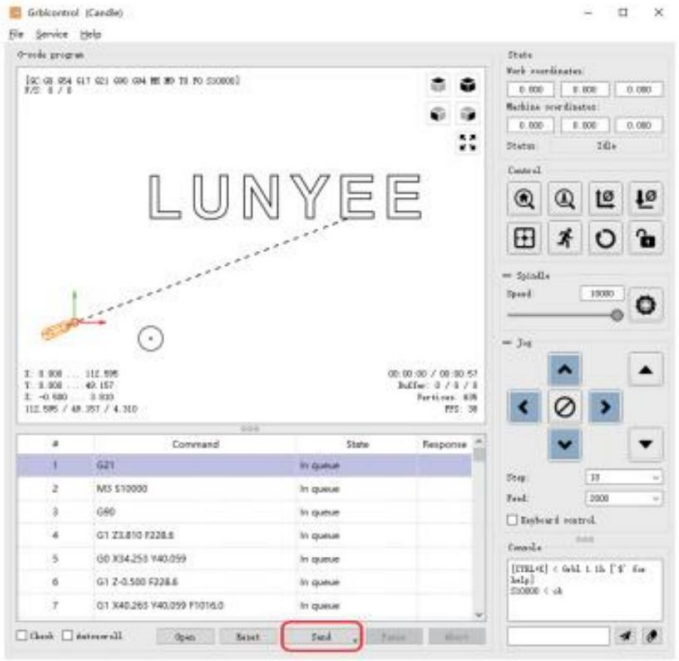
Klicka på riktningsknappen för att flytta borret till objektets yta. Det korrekta avståndet mellan borret och objektets yta är så att endast ett A4-papper kan passera tätt igenom.



Klicka på "Noll XY"



Klicka på "Noll Z"



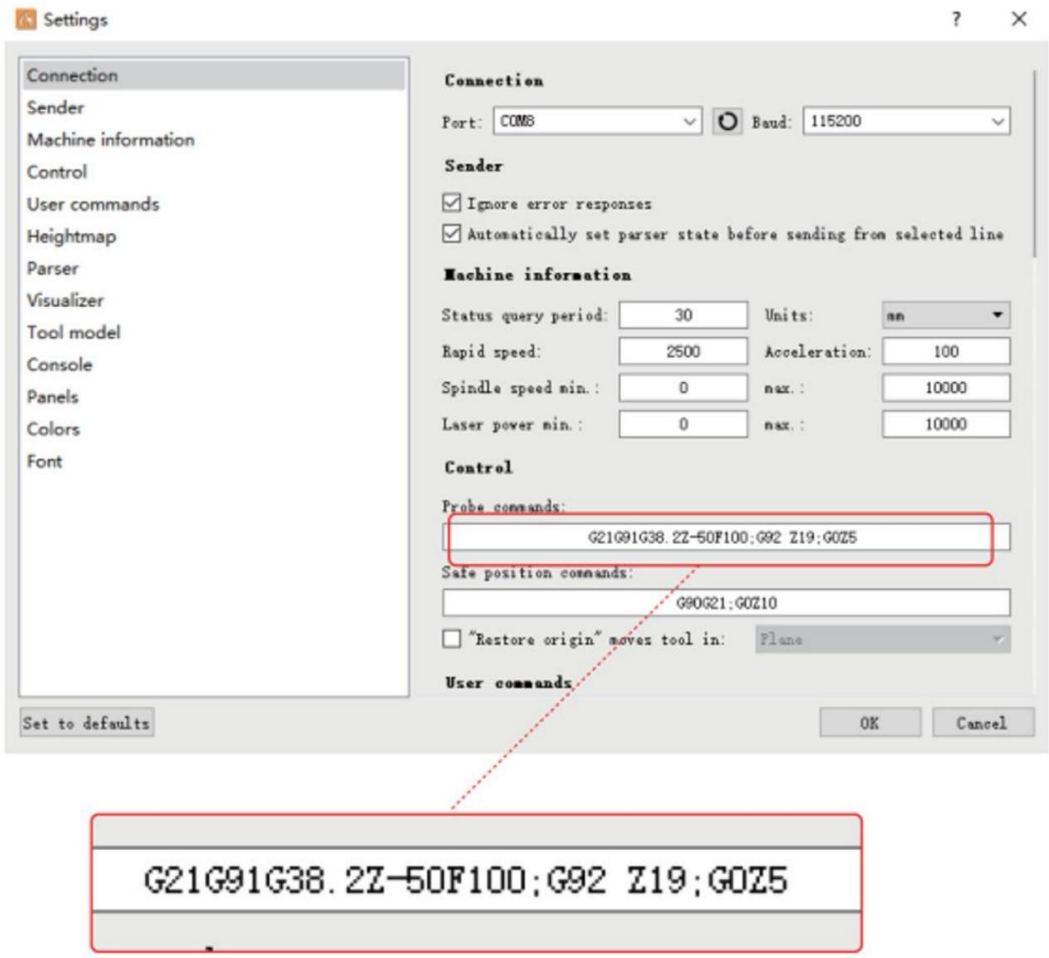
Klicka på "Skicka" för att starta gravyren

Gravyr färdig.

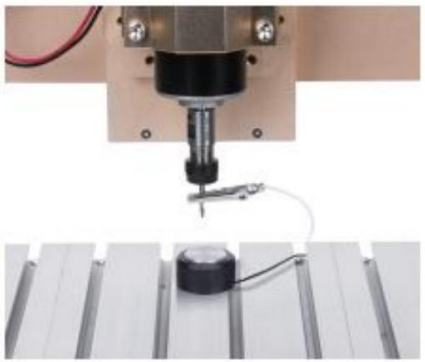
3ÿ Z-probdrift



Tjocklek: 19 mm



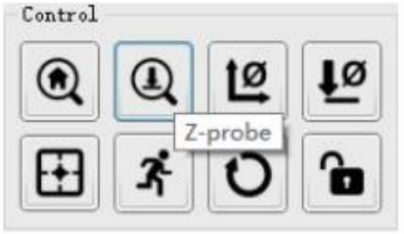
Redigera Z-probparametern. Standardvärdet är Z19



Placera sonden som visas



Klicka på "Noll XY"



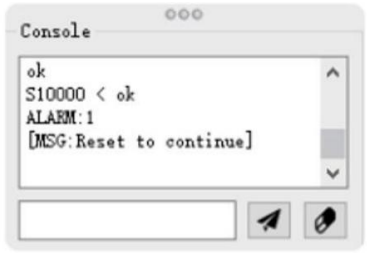
Klicka på Z-prob-knappen för att starta detekteringen. När Z-probdetekteringen är klar, ta bort Z-proben och klicka på "Skicka" för att starta graveringen.

4. Hur man låser upp gränsbrytaren



Gränsbrytaren utlöses när maskinens aktiva arbetstid är slut.

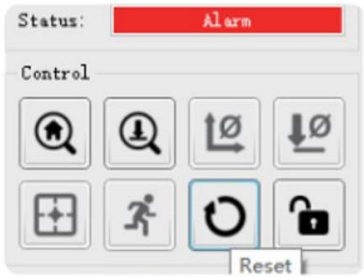
område.



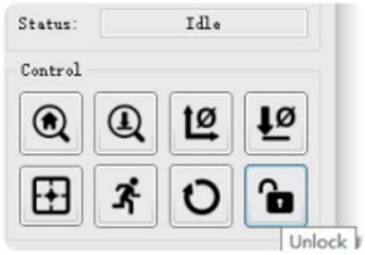
Kommandofönstret visar:

"ALARM:1[Meddelande:

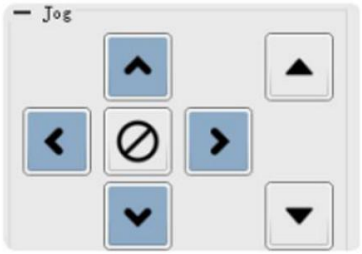
Återställ för att fortsätta]



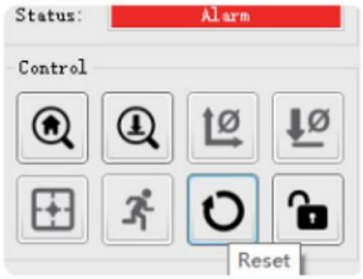
Klicka på "Återställ"



Klicka på "Lås upp"



Klicka på riktningsknapparna för att flytta axeln från gränslägesbrytaren.



Om statusen ändras till "Larm" igen, betyder det att den inte helt rör sig bort från gränslägesbrytaren, upprepa bara föregående steg för att låsa upp.

	Varning – För att minska risken för skador måste användaren läsa instruktionsmanualen noggrant.
	Denna produkt omfattas av bestämmelserna i EU-direktiv 2012/19/EG. Symbolen som visar en överstruken soptunna indikerar att produkten kräver separat sophämtning inom Europeiska unionen. Detta gäller produkten och alla tillbehör som är märkta med denna symbol. Produkter som är märkta som sådana får inte kasseras med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater.

