

激光切割机简明教程

第一版

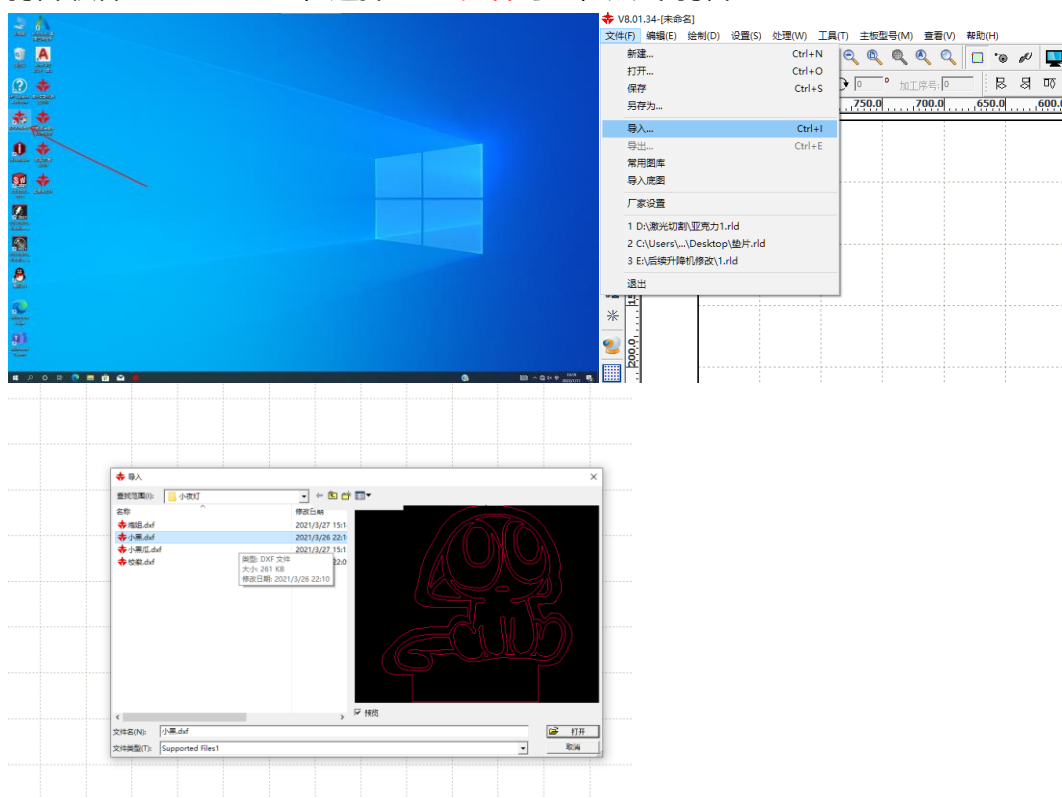
本文档为操作指南，欢迎指出错误，添加注释，持续更新，请注明更改

历史版本

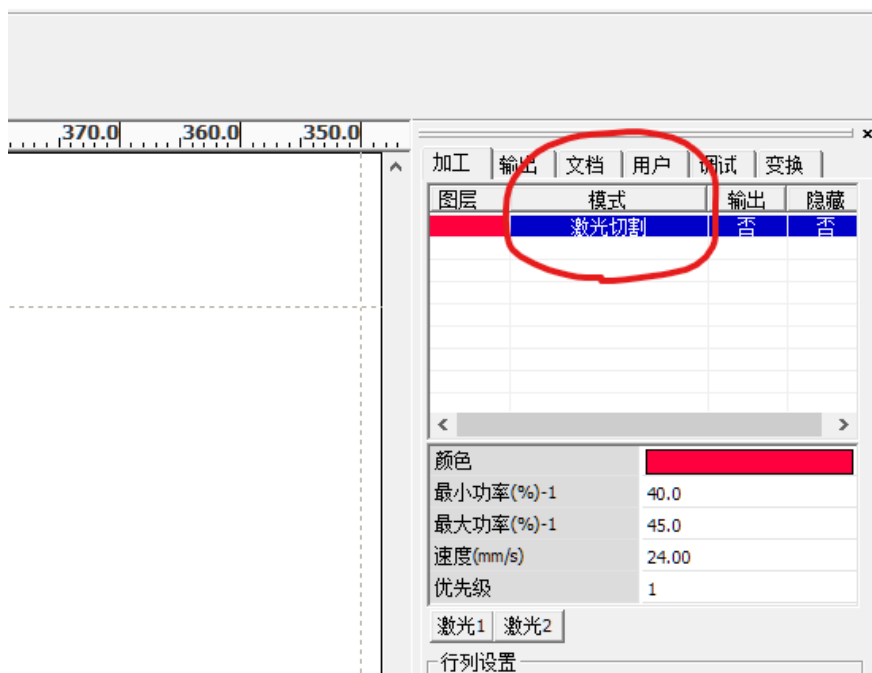
2021 年 1 月 11 日 第一版 朱铃听旋

操作说明

1. 打开软件 RDWorksV8，选择 **DXF 文件** 导入，点击“打开”。



2. 双击“激光切割”，进入图示界面。



“是否输出”选择“是”；

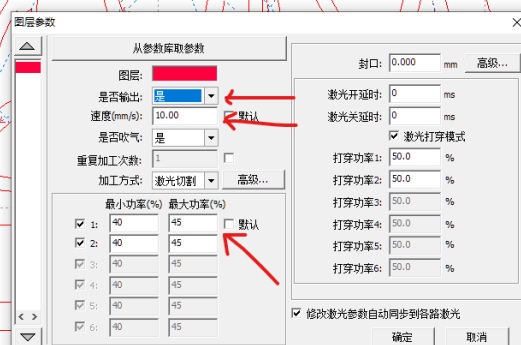
依据板材的**材料**（木材、亚克力）与**厚度**，查阅并录入对应的激光**最小功率**和**最大功率**、**激光器行进速度**两个参数。

加工参数建议值：

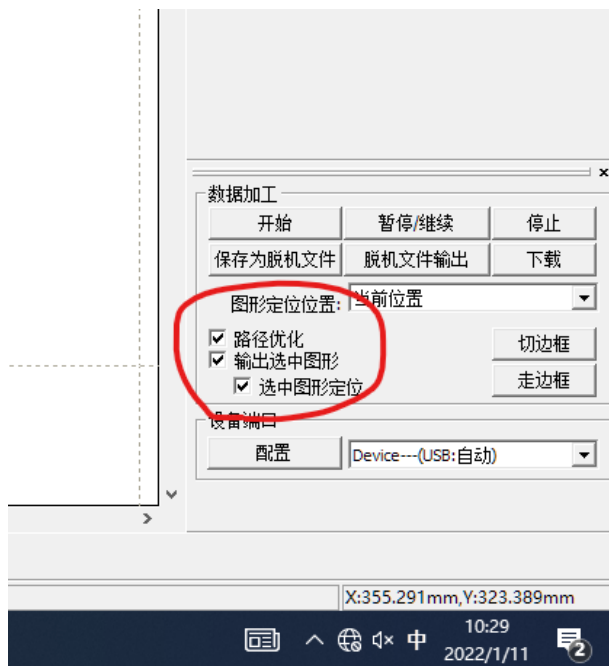
亚克力：最小功率			最大功率			速度			木板：最小功率			最大功率			速度		
2mm	40	45	20-25	2mm	40	45	30-35										
3mm	40	45	15-18	3mm	40	45	25-30										
4mm	40	45	12-15	4mm	40	45	18-22										
5mm	40	45	10-12	5mm	50	55	12-15										
6mm	55	60	8-10	6mm	55	60	10-12										
8mm	70	75	6-8	8mm	60	65	8-10										
10mm	75	80	3-5	10mm	70	75	5-8										
15mm	85	90	3	12mm	75	80	3-5										
				15mm	80	85	2-3										

机器加工中必须有人值守!!!

备注：1，以上参数为建议参数，实际加工中根据情况调整，例如木板不平等因素
 2，为保证良好的切割效果，切割前记得确认焦距，经常保养镜片
 3，大幅面切割时，在调整参数时，可在机器台面的右下角先试切一小块，测试一下参数
 如果此参数能切穿，以此参数为整版切割的参数。



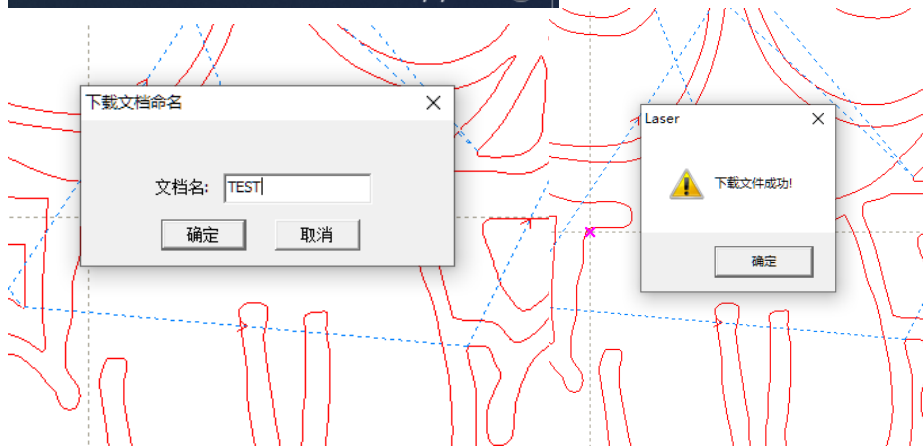
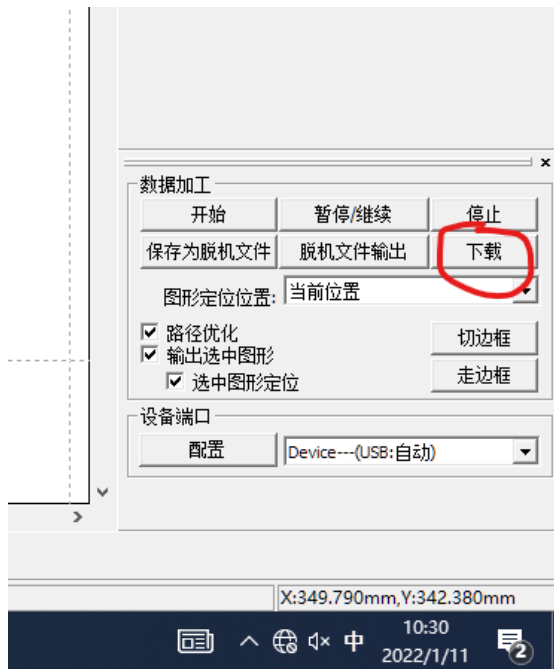
- 勾选右下角“路径优化”“输出选中图形”“选中图形定位”三项；
“图形定位位置”选择“当前位置”。



4. 解锁安全开关，按下电源开关，确保电脑的数据线与机器 USB 口连接上保证通讯。



5. 软件端界面点击“下载”，输入文档名，显示文件下载成功。（若显示“通讯错误”，请检查 USB 口连接和机器是否开机）



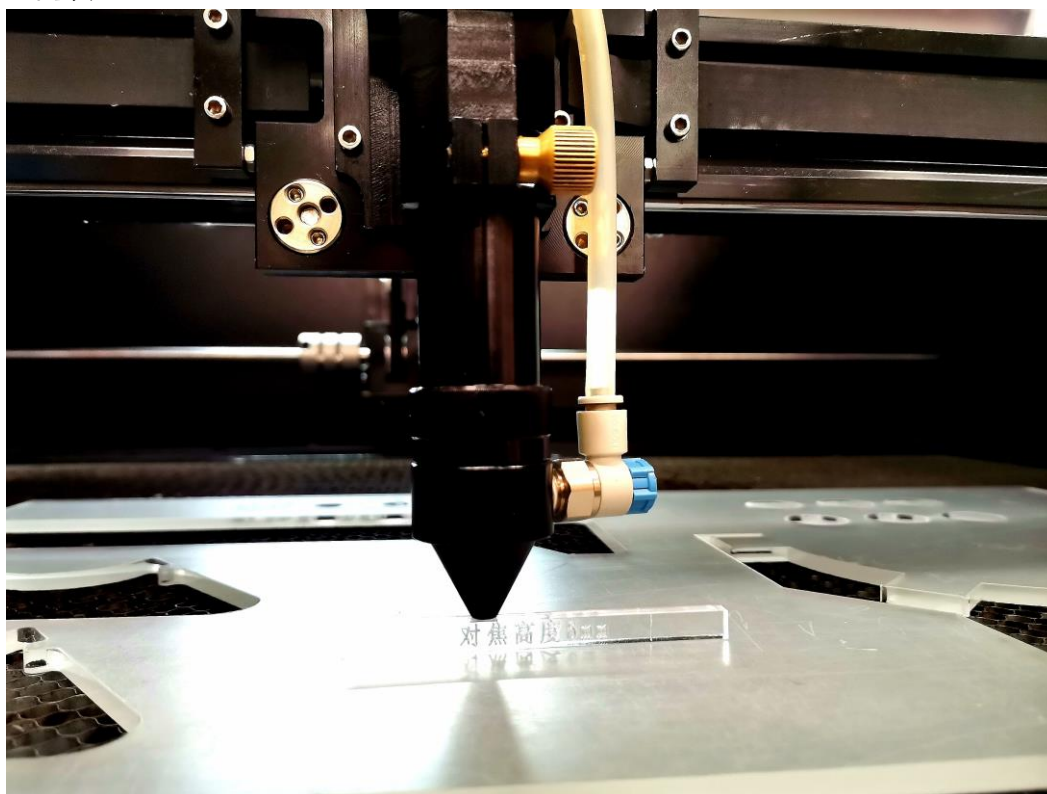
6. 在机器端界面按“退出”键直到显示主页面（如图）。



7. 按“文件”键，选择刚命名的文件，按“确定”键。



8. 打开保护罩放入板材，进行对焦。用对焦垫高块，**有字的一面朝两侧**，旋松下方的铜色旋钮，使得激光器头端紧贴垫高块。在听不到大出气声后重新旋紧旋钮。完成对焦后取开垫高块。



9. 按下方向键移动激光器到适当位置→按“定位”键→按“边框”键
重复操作直到加工范围适宜。
10. 先打开风机开关，等待几秒确认板材位置不会发生偏移。后打开激光开关。
11. 按下机器操作台上“启动”键，开始加工。

12. 加工完成后，先关闭激光开关，一段时间后再关闭风机开关。
 13. 打开保护罩取出加工件。
 14. 关闭机器电源，关闭电脑，关上保护罩。
-

注意事项

1. 该教程仅适用于对板材进行完全切断的加工。
2. 加工过程中如果出现异常情况（机器发出异响，机器卡死等），先尝试按下操作台上的暂停，若无效，再尝试拍下控制端的紧急停止。禁止随意拍下紧急停止中断机器。
3. 加工时必须打开风机开关，关闭防护罩。
4. 对焦结束后必须取出垫高块。
5. 机器使用完毕后，确认亚克力焦味被风机吸尽后再关闭。
6. 机器使用完毕断电。
7. 将切割后的亚克力板归位，切割余料清理掉。