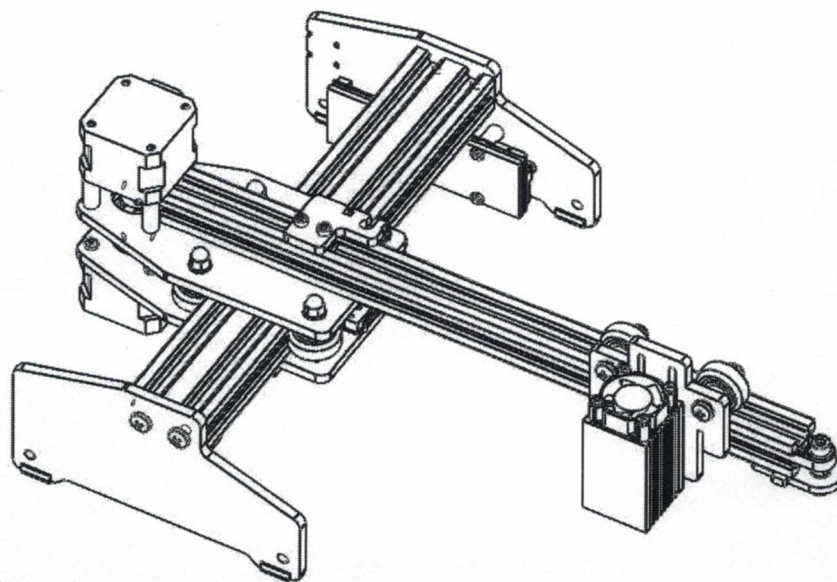


Anleitung Laser Master

Laser Gravierer



Dongguan Ortur Intelligent Technologies Co., Ltd.

(EN)Address: No. 56 Maxin Road, Changping Town, Dongguan 523565, Guangdong Province, China

(FR)Adresse: No. 56 Route Maxin, Changping Town, Dongguan 523565, Province de Guangdong, Chine

(DE)Adresse: 56 Maxin Road, Stadt Changping, Dongguan 523565, Provinz Guangdong, China

(IT)Indirizzo: No. 56 Maxin Road, Città Changping, Dongguan 523565, Provincia del Guangdong, Cina

(ES)Dirección: 56 Maxin Road, Ciudad Changping, Dongguan 523565, Provincia de Guangdong, China



MADE IN CHINA

I. Hinweise

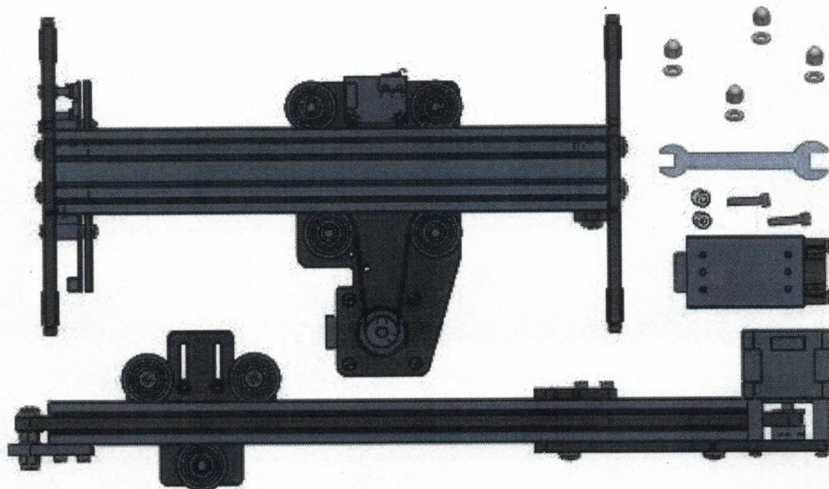
- Der Laser Master ist ein Tisch-Lasergarvierer und nicht für die industrielle Nutzung gedacht.
- In dem Laser Master befindet sich ein G-Sensor, wird das Gerät bewegt, so wird der Laser Master sofort gestoppt.
- Laser Beam Safety Guard: Wird der Computer abgeschaltet etc. oder das USB-Kabel entfernt, stoppt der Laser Master aus Sicherheitsgründen.
- Erkennung und Begrenzung der Belichtungsdauer: Der Laser wird automatisch abgeschaltet, wenn sich der Motor nicht mehr bewegt um Brände zu vermeiden.
- Der Laser unterstützt den PWM Mode.
- Der Laser Master 7W ist optimal für Bild-Gravuren ausgelegt.
- Der Laser Master 15W ist sowohl zum Gravieren als auch zum Schneiden ausgelegt.
- Der Laser Master 20W ist zum schnellen Gravieren und Schneiden ausgelegt.

II. Vorsicht

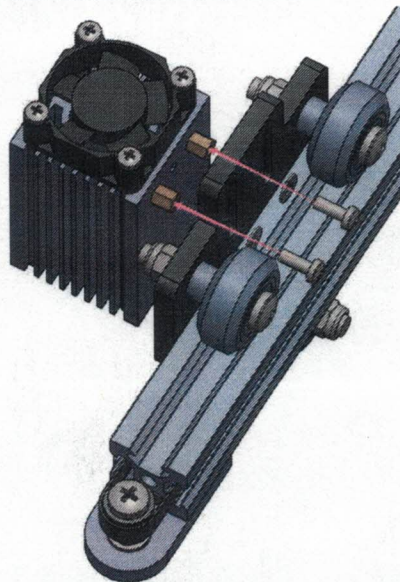
- Benutzen Sie den Laser Master nicht ohne Schutzbrille.
- Nutzen Sie den Laser Master nicht in der Nähe von brennbaren Materialien und sorgen Sie für ausreichend Belüftung.
- Lassen Sie Kinder nicht unbeaufsichtigt mit dem Laser Master arbeiten.
- Vermieden Sie Stöße und nutzen Sie den Laser Master auf einer stabilen Unterlage.
- Halten Sie keine Hände etc. in den Laserstrahl, es besteht hohe Verbrennungsgefahr.
- Berühren Sie nicht den Kühlkörper während und nach dem Gravieren, es besteht Verbrennungsgefahr.
- Achten Sie auf Beschädigungen, sind welche vorhanden, nutzen Sie den Laser Master nicht.

III. Der Zusammenbau

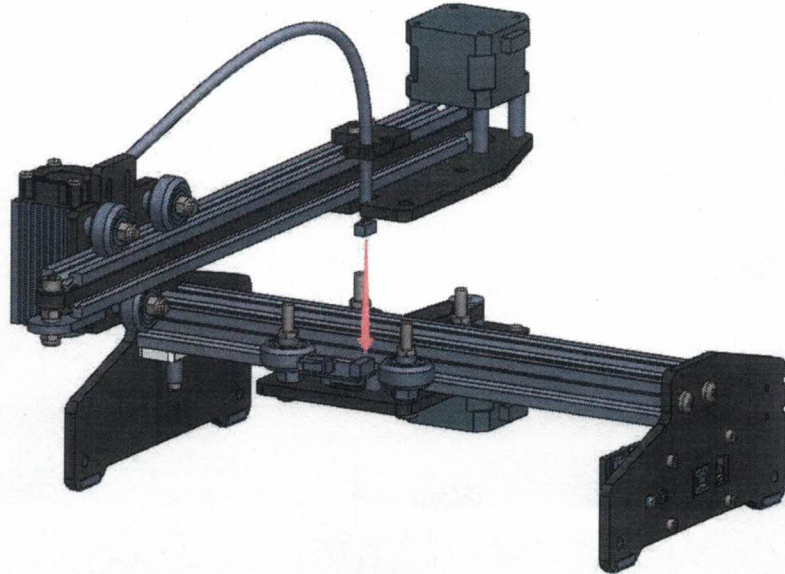
1. Entnehmen Sie die X und Y Achsen, das Laser Modul, 4*M5 Muttern und 4*M5 Unterlegscheiben, einen Schraubenschlüssel, 2*M3x8 Schrauben und 2*M3 Unterlegscheiben.



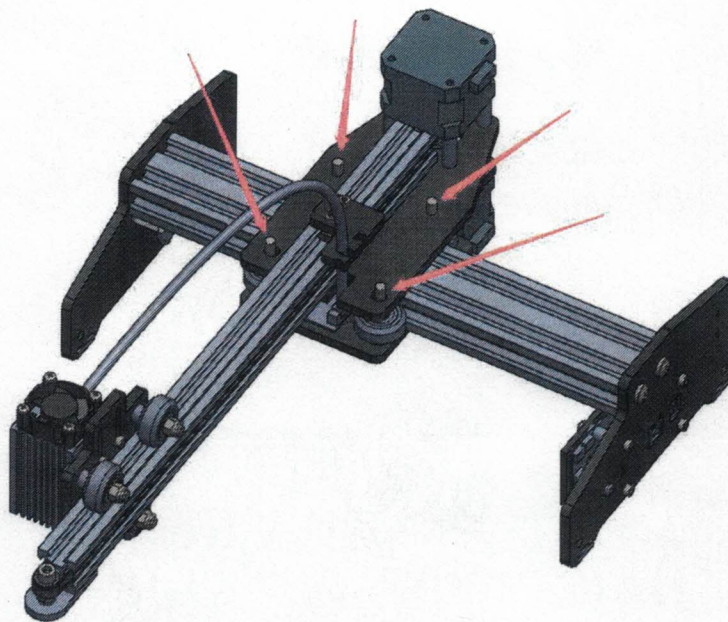
2. Nehmen Sie die 2*M3x8 Schrauben und die Unterlegscheiben und befestigen Sie das Laser Modul wie unten im Bild zu sehen.



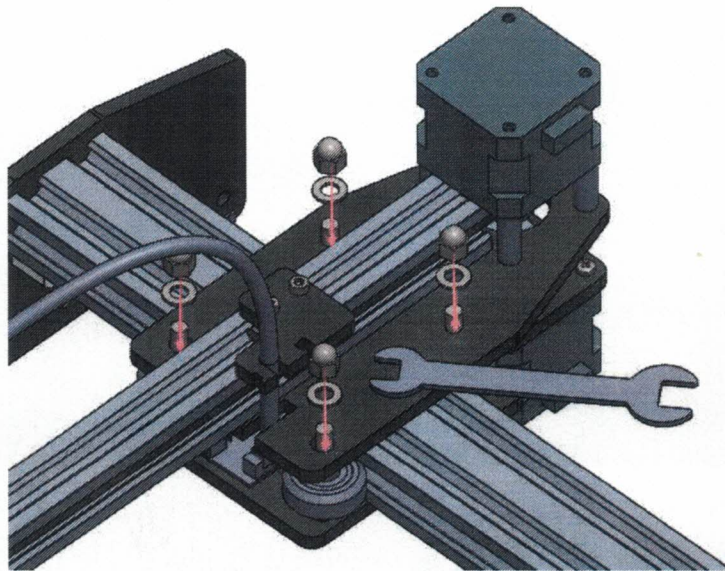
3. Verbinden Sie das Steuerkabel des Laser Moduls mit der Buchse auf dem Board.



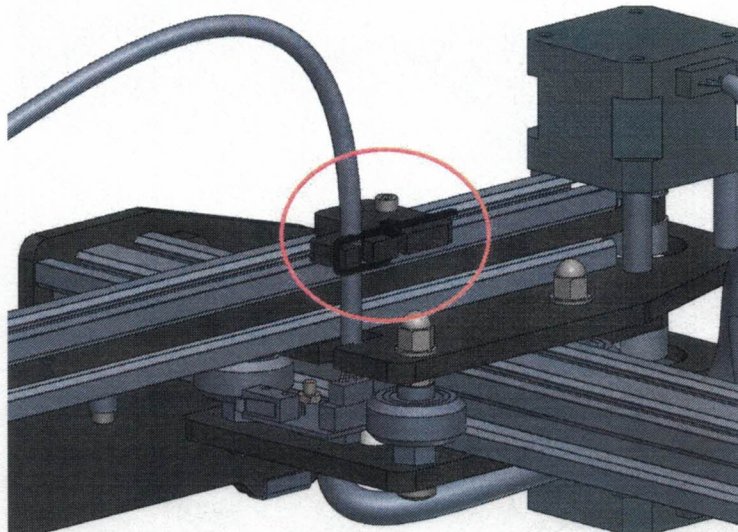
4. Setzen Sie X-Achse auf Gewindestifte der Y-Achse.



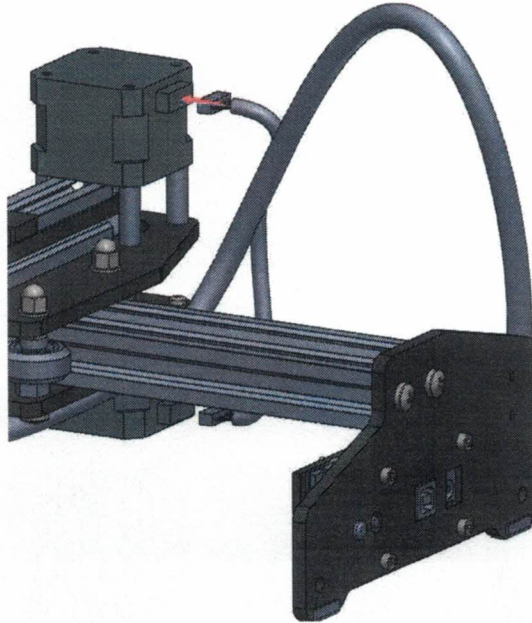
5. Befestigen Sie beide Achsen mit den 4 M5 Muttern und den dazugehörigen Unterlegscheiben.



6. Sichern Sie das Kabel des Laser Moduls mit dem beigepackten Kabelbinder.

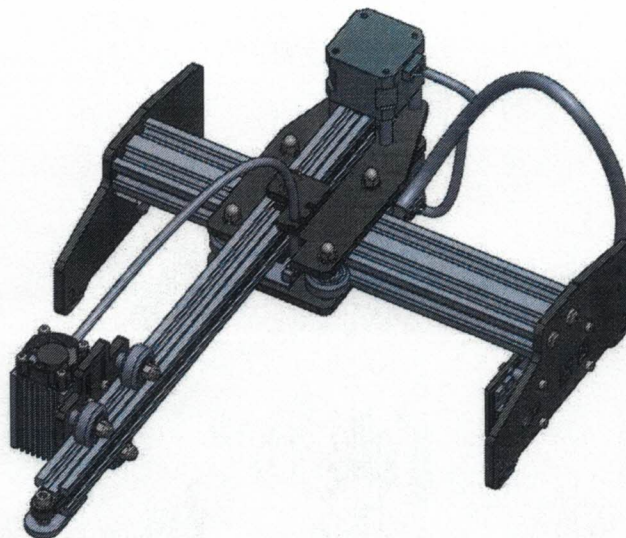


7. Verbinden Sie das Kabel des X-Stepper Motors mit dem Motor



8. Der Zusammenbau ist jetzt abgeschlossen, stellen Sie den Laser Master für den ersten Test auf eine feuerfeste Unterlage

TIP : Sie können die im Lieferumfang befindliche Winkel nutzen um den Laser Master auf einer Platte zu befestigen. (Wir nutzen eine Siebdruckplatte)



IV. Programm Installation -

LaserGRBL

1. Laden Sie jetzt die Host Control Software "LaserGrbl" und die Treiber von dieser URL:

<https://www.dropbox.com/s/xby8bad4jxdjgy0/Ortur.zip?dl=0>

oder <https://tinyurl.com/rr2hsnq>

2. Bitte installieren Sie die passenden Treiber für Ihr Windows System.



VCP_V1.5.0_Setup_Win7_WinXP_
x86_32bits.exe
Setup Launcher



VCP_V1.5.0_Setup_Win7_WinXP_
x64_64bits.exe
Setup Launcher



VCP_V1.5.0_Setup_Win10_Win8_x
86_32bits.exe
Setup Launcher



VCP_V1.5.0_Setup_Win10_Win8_x
64_64bits.exe
Setup Launcher

VCP_xxx_Setup_x32.exe ist für 32Bits Systeme

VCP_xxx_Setup_x64.exe ist für 64Bits System

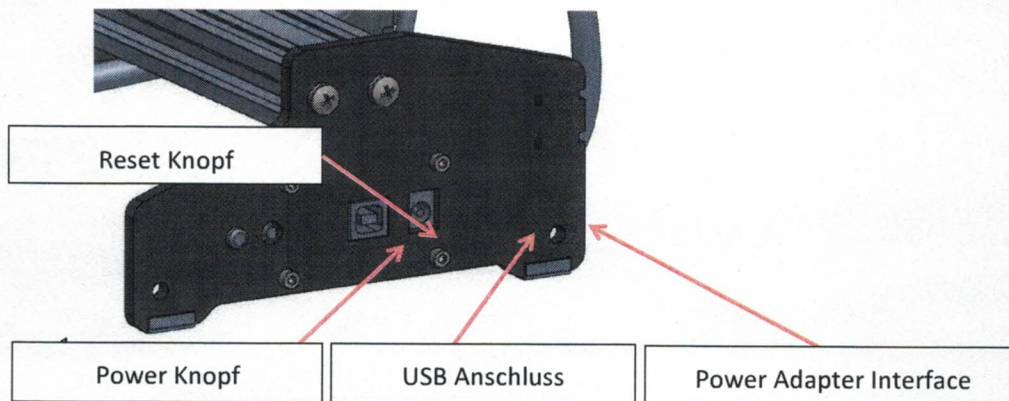
3. Nun installieren Sie das Programm "LaserGRBL", dieses dient zur Bedienung des Laser Master 1



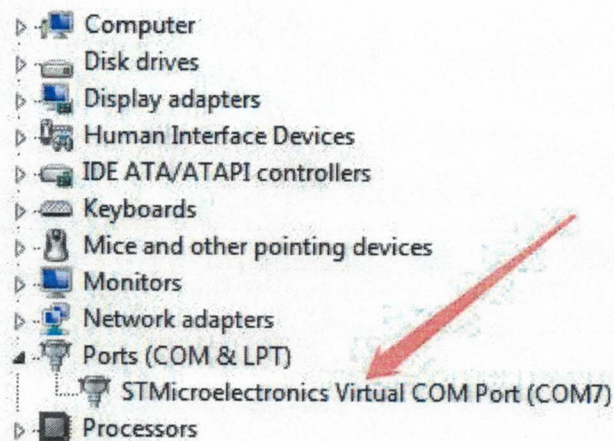
LaserGrblI
ninstall.exe

4. Schließen Sie nun das Netzteil an den Drucker an und stecken sie es in die Steckdose. Anschließend betätigen Sie den Powerknopf. Danach verbinden Sie das USB-Kabel mit dem Computer. *Drücken Sie den Powerknopf für 0,5 Sekunden zum Einschalten und 2 Sekunden zum Ausschalten.*

Drücken Sie den Reset-Knopf für eine Notfall-Abschaltung

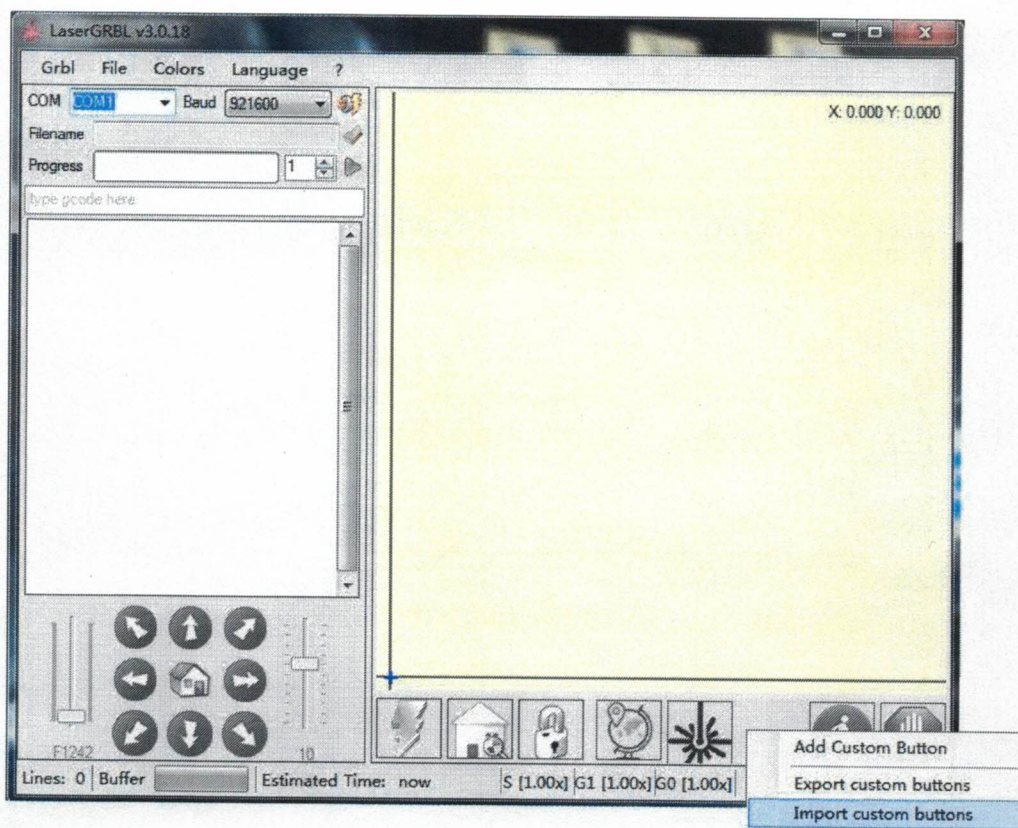


5. Schauen Sie jetzt im Geräte-Manager, wenn Sie jetzt den Eintrag STMicroelectronics Virtual COM Port sehen, war die Treiber-Installation erfolgreich.

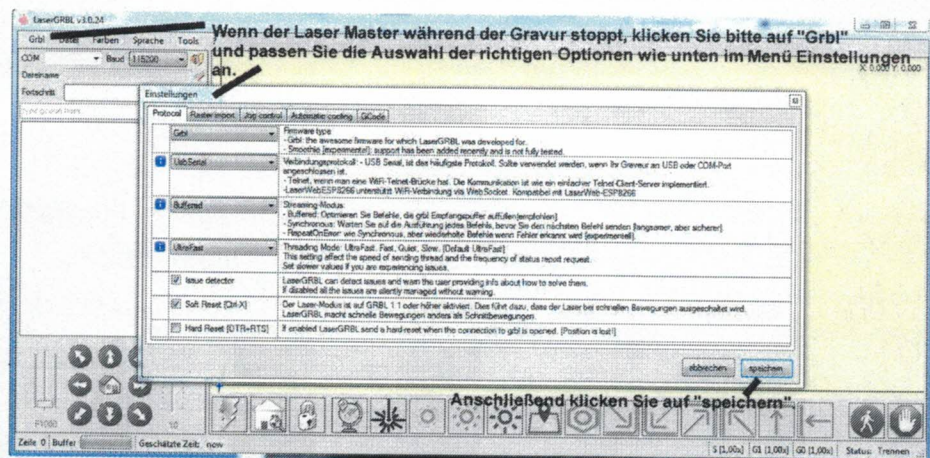
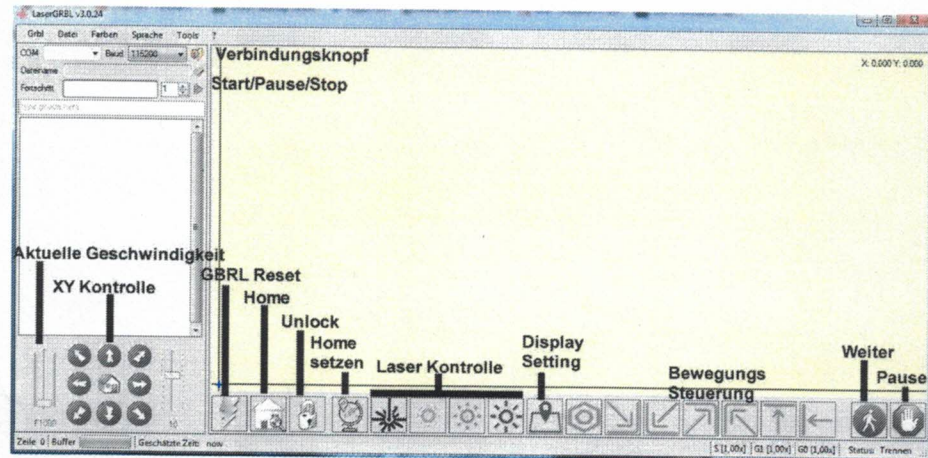


6. Starten Sie jetzt die Software „LaserGRBL“. Machen Sie jetzt mit der Maus einen Rechtsklick im freien Feld. In dem nun erscheinenden Menü wählen Sie „Import-custom-buttons“ und wählen Sie die Datei „CustomButtons.gz“ aus und wir erhalten die erweiterten Buttons, wie im Bild zu sehen.

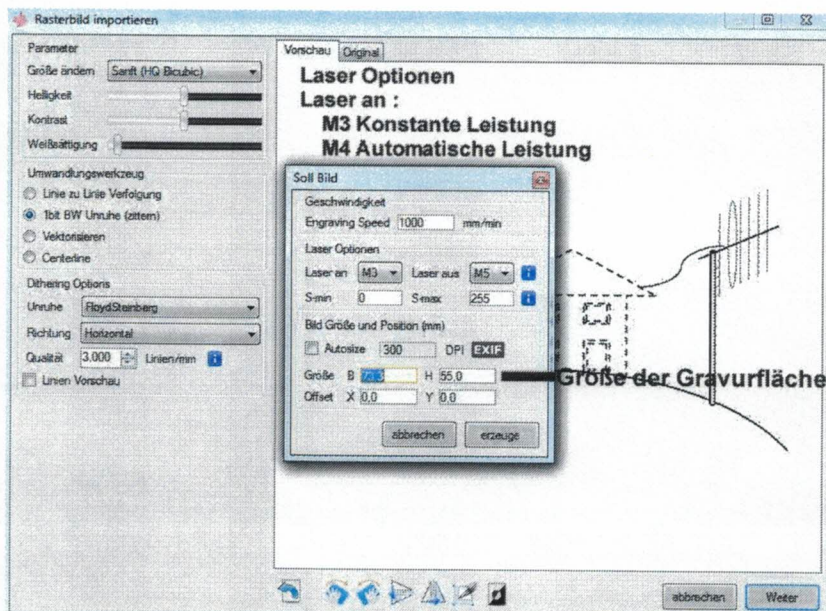
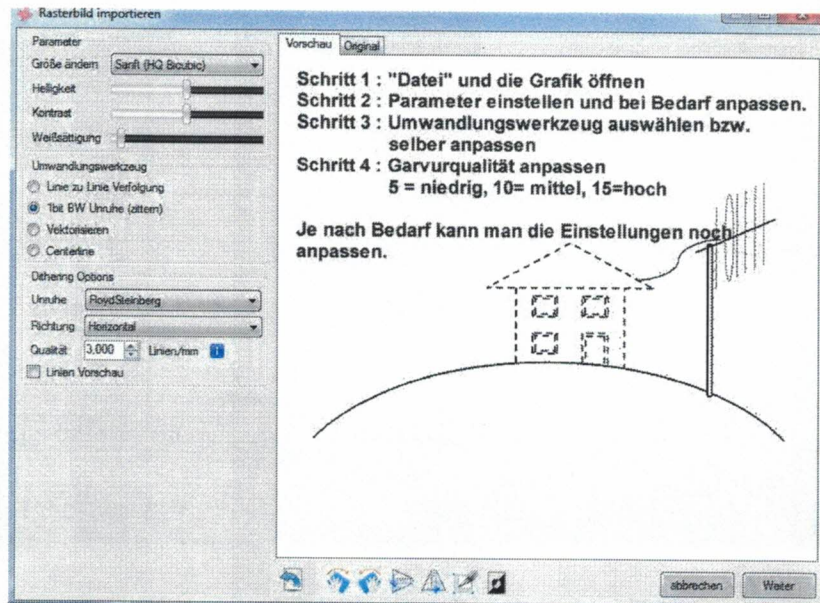
TIP: Wenn die Datei „CustomButtons.gz“ importiert wurde, können Sie direkt den Laser Master aus dem Programm steuern.



7. Erweiterte Menüs nach Import der "CustomButton.gz" :



8. Einstellungen :

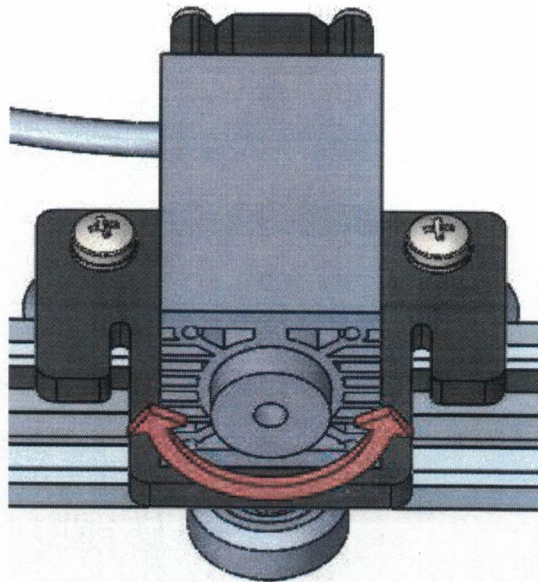


9. Stellen Sie jetzt den Laserpunkt scharf, umso kleiner der Punkt eingestellt wird, desto genauer wird graviert. Bitte beachten Sie die Sicherheitsanweisungen::

- a) Setzen Sie jetzt die Laserschutzbrille auf und legen Sie das Objekt unter den Laser.
- b) Der optimale Abstand zum Objekt beträgt 55mm, gemessen von der Unterseite des Kühlkörpers NICHT von Laserlinse. Den Abstand kann man mit den zwei Schrauben, mit der die Lasereinheit festgeschraubt ist, einstellen.



- c) Klicken Sie  , es schaltet sich die Lasereinheit mit einem „schwachen“ Licht ein. Bitte beachten Sie, dass das Licht sehr hell ist. Dieser Lichtstrahl ist weder für die Haut noch für die Augen gefährlich. Aufgrund der Helligkeit sollte man aber nicht reinschauen. Im Zweifel kann man die Laserschutzbrille aufsetzen..



- d) Nun können Sie die Schärfe des Lichtstrahls einstellen, der Lichtpunkt

sollte so klein wie möglich sein, je kleiner der Punkt desto höher die Genauigkeit beim Gravieren.

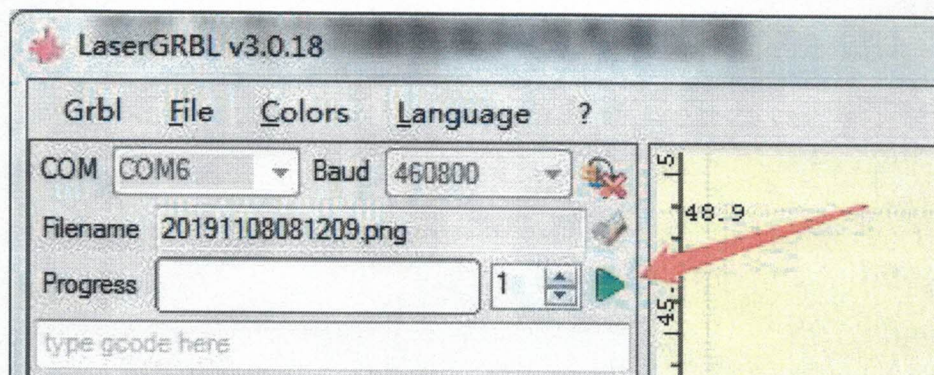
10. Bitte starten Sie die Gravur. Zu Ihrer Information:

- a) Bitte klicken Sie auf dieses Icon  um die X- und Y-Achse in die Ausgangsposition zu bringen.

- b) Bitte klicken Sie auf dieses Icon,  um die Lasereinheit in die gewünschte, korrekte Position zu bewegen..

- c) Bitte klicken Sie dieses Icon  um die aktuelle Position als Startpunkt für die Gravur einzustellen.

- d) Bitte klicken Sie auf dieses Icon



um die Gravur zu starten. Nicht vergessen, vorher die Schutzbrille aufzusetzen.

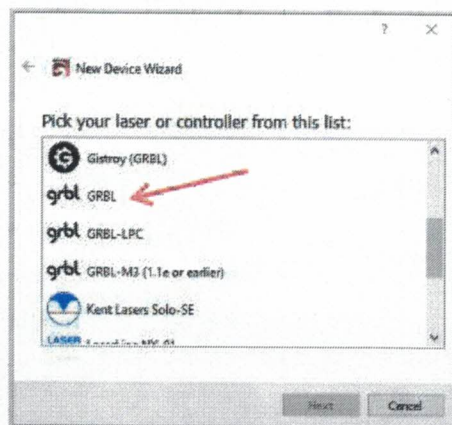
V. Programminstallation - LightBurn

1. Zunächst laden Sie sich bitte die Trial-Version von Lightburn vom nachfolgenden Link herunter:

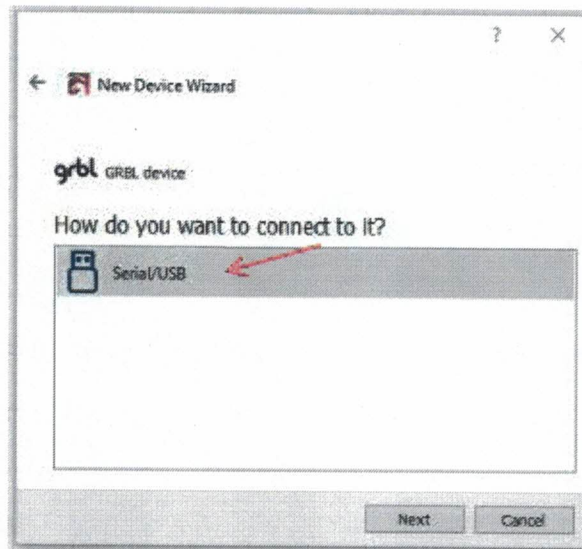
<https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy>

PS: Wenn Sie finden, dass die Trial Version gut ist, können Sie sie gerne käuflich erwerben.

2. Installieren Sie die Software auf Ihrem Computer und starten Sie das Programm.
3. Wenn Sie das Programm das erste Mal starten, wird der Geräteassistent gestartet.
4. Bitte wählen Sie hier GRBL aus und klicken Sie auf „Next“.

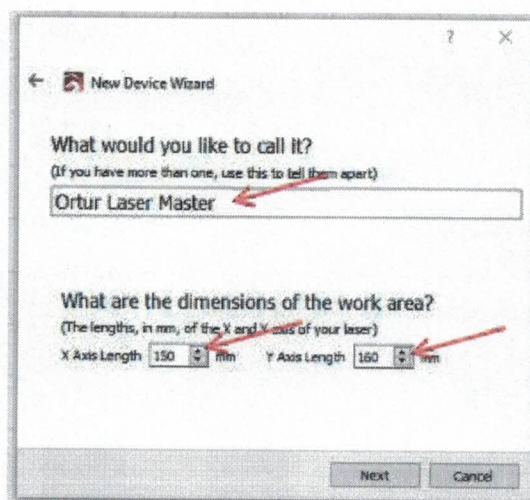


5. Im nächsten Schritt wählen Sie bitte Serial/USB aus und klicken auf „Next“.

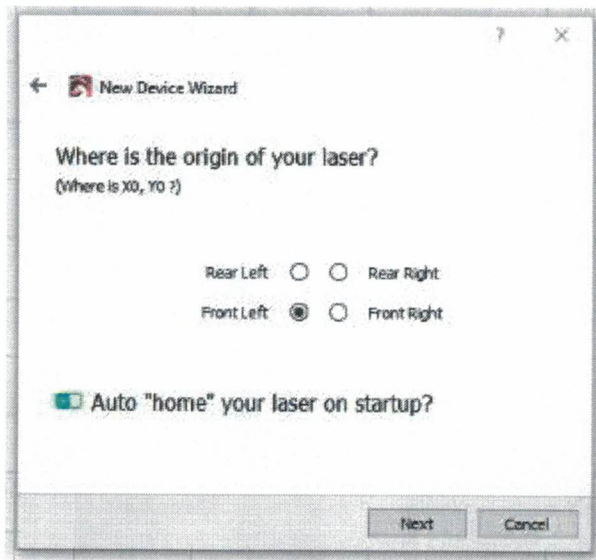


6. Geben Sie nun Ihren Gerätenamen ein und die Daten für die X- und Y-Achse.

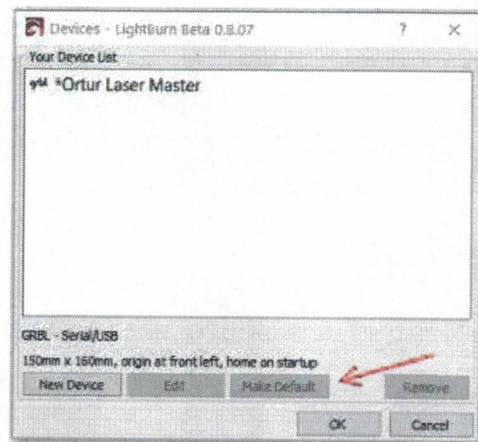
- a) Ortur Laser Master
- b) X = 150
- c) Y = 160



7. Wählen Sie nun "Front Left" als Startpunkt für die X- und Y-Achse und aktivieren Sie „Auto Home“. Danach klicken Sie wieder auf „Next“



8. Im Anschluss klicken Sie "Finish".
9. Wählen Sie nun „Ortur Laser Master“ und klicken Sie auf „Make Default“.



Ihr Laser Master ist nun für die Benutzung mit LightBurn bereit.