

ORTUR

LU3-20A/LU3-20B

English
Deutsch
Français



A Package Contents



OUC



LU3-20A/B Laser Module



Laser Backboard



Support Block



Slider



Small Copling



Air Flow Regulator



Air Pipe
(OD:6mm ID:4mm)



Cable Tie



Pipe Connector



Power Adapter



Power Cable



M3*5mm Screw



M3*8mm Screw



M3*12mm Screw



Thumbscrew

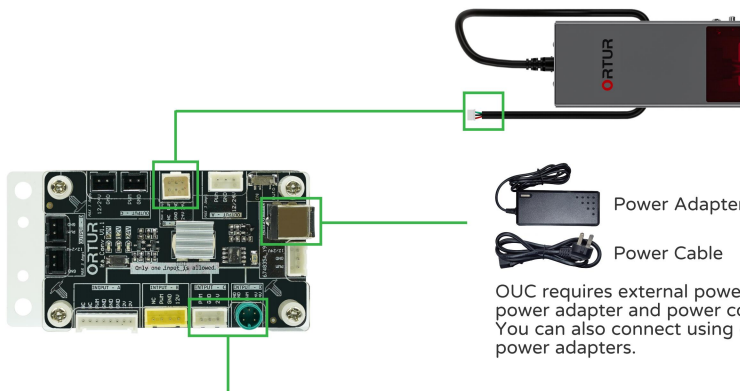


Wrench



Lens

B Connect to machine

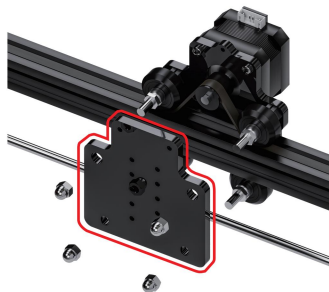


Plug the laser wire on the machine into the corresponding port.

Please bundle the OUC in a suitable location to ensure that it does not affect the operation of the machine, including power cable and laser wire.

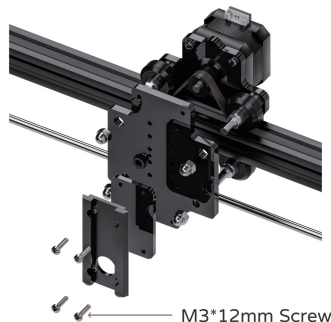
C OLM2

1)



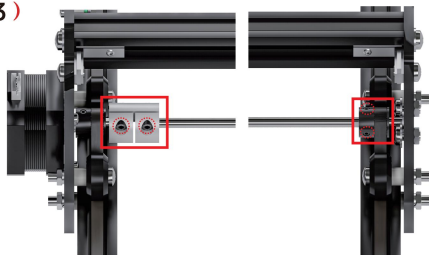
Remove

2)



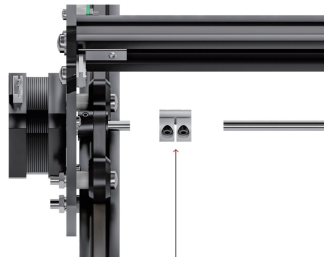
M3*12mm Screw

3)



Loosen the screws

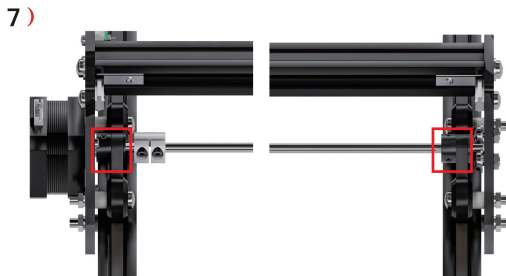
4)



Small Copling

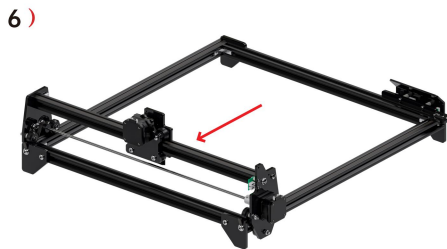


Maintain a distance of 4 mm and tighten the screws.

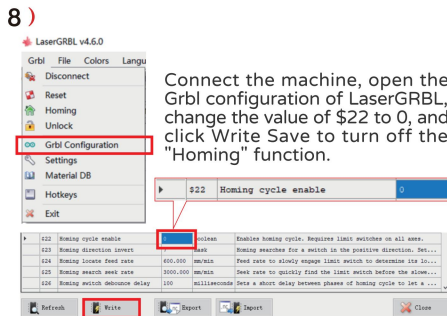


If one side of the wheel does not touch the rear, loosen the screw on the part in the red box to adjust.

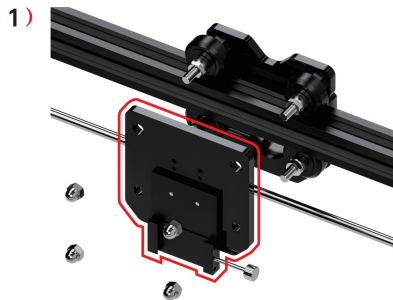
The X-axis engraving area of the machine has been reduced by 10mm, while the Y-axis engraving area has been reduced by 40mm! Using LU3-20A/B will not trigger the limit switch, resulting in abnormal homing function. Therefore, it is necessary to turn off the homing function!



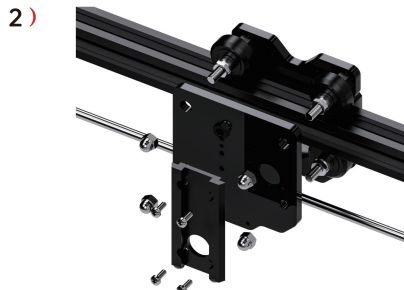
Push the X-axis to the rear.



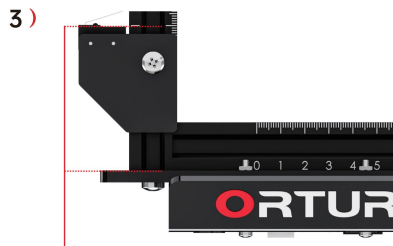
D OLM2S2



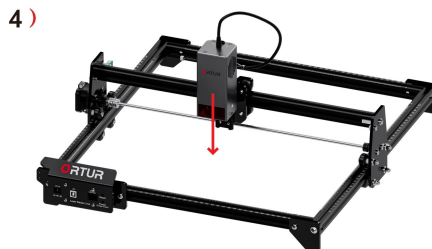
Remove



M3*8mm Screw

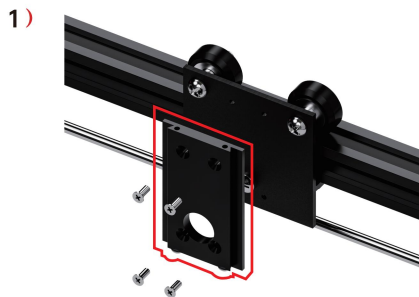


Adjust the distance to 60mm. Then loosen the screw securing the timing belt, tighten the timing belt and lock the screw.

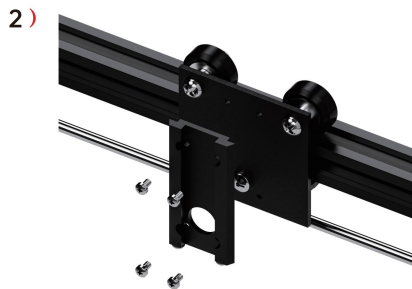


The Y-axis engraving area of the machine is reduced by 20mm!

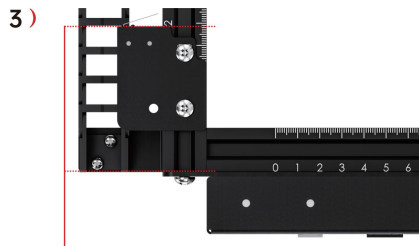
D OLM2Pro



Remove



M3*5mm Screw

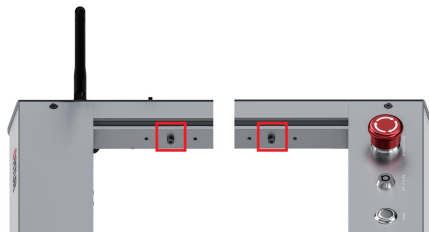
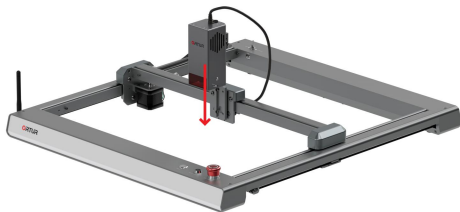


Adjust the distance to 65mm. Then loosen the screws securing the timing belt, tighten the timing belt and lock the screws.



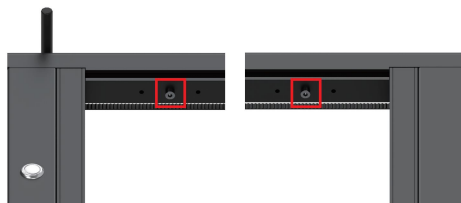
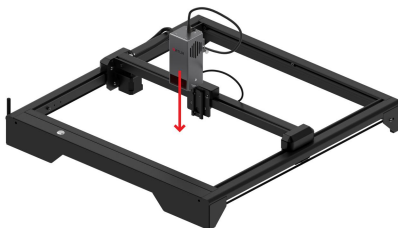
The Y-axis engraving area of the machine is reduced by 20mm!

D OLM3



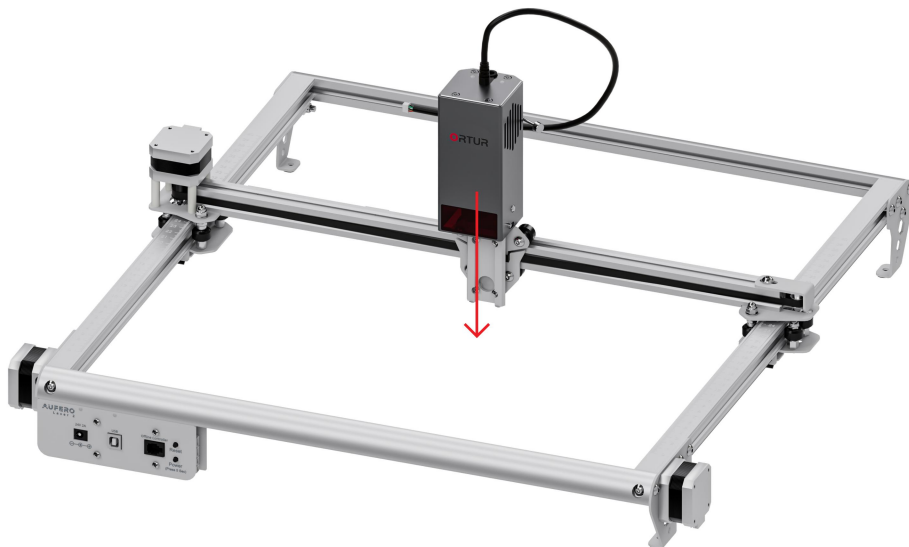
The screw is locked in the second hole.
The Y-axis engraving area of the machine is reduced by 20mm!

E OLM3LE



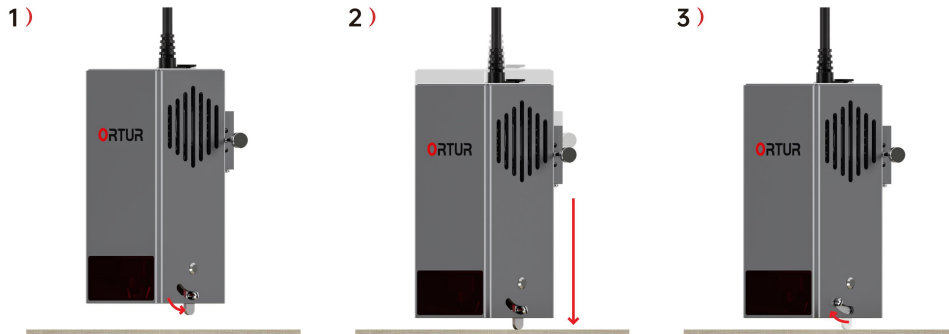
The screw is locked in the second hole.
The Y-axis engraving area of the machine is reduced by 20mm!

F AL2

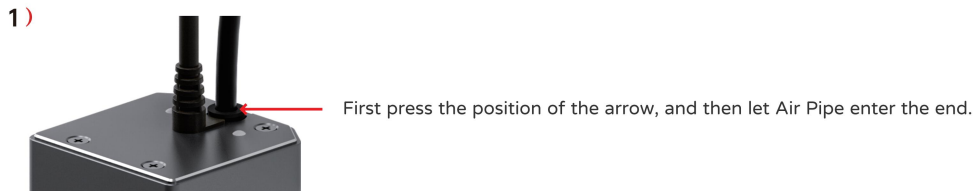


The Y-axis engraving area of the machine is reduced by 20mm!

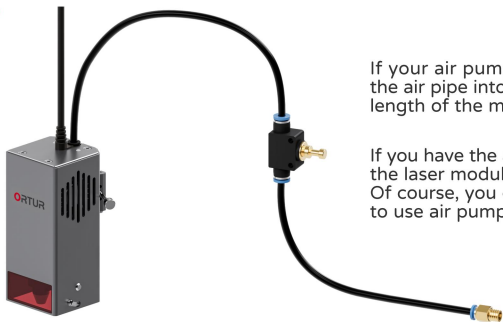
G How to Use the Laser Module



H Connect the Air Pump



2)



If your air pump has no air flow regulation function, please cut the air pipe into two parts at a suitable place (at least beyond the length of the machine size) for connecting the air flow regulator.

If you have the air pump of Ortur, the air pipe will directly connect the laser module and the air pump.
Of course, you can also have other air pumps. It is recommended to use air pumps with air flow >40L/min.

1 Maintain your Laser Module

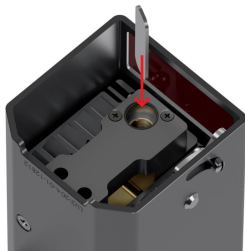


If the laser module is not used for a long time or is used for more than 10 hours, clean the lens with medical alcohol and cotton swab.

Unclean lenses will weaken the power of the laser.

J How to Replace the Lens of LU3-20A/B

1)



Remove

2)



These three parts can only be tightened after they are placed flat, otherwise the lens will be broken!

A Packungsinhalt



OUC



LU3-20A/B Lasermodul



Laser -Rückenbrett



Blockblock



Schieberegler



Kleines Copling



Luftstromregler



Luftschlauch
(AD: 6mm ID: 4mm)



Kabelbinder



Rohrverbinder



Netzteil



Netzkabel



M3*5mm Schraube



M3*8mm Schraube



M3*12mm Schraube



Flügelschraube

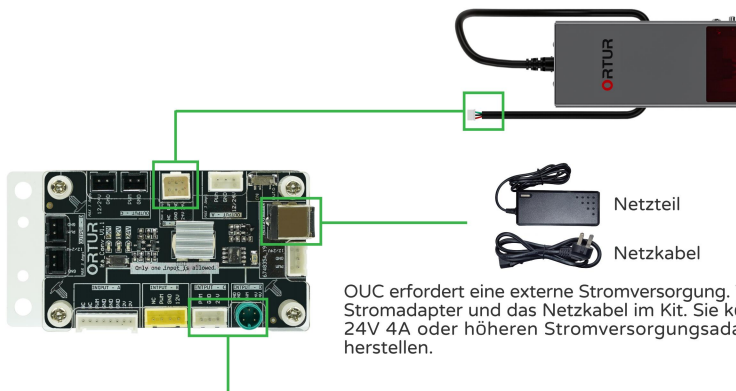


Schlüssel



Linse

B An die Maschine anschließen



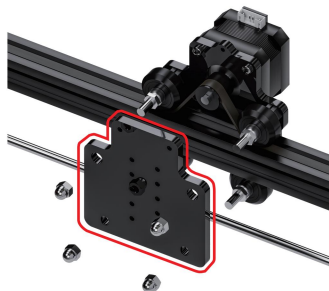
OUC erfordert eine externe Stromversorgung. Verwenden Sie bitte den Stromadapter und das Netzkabel im Kit. Sie können auch mit anderen 24V 4A oder höheren Stromversorgungsadaptern eine Verbindung herstellen.

Stecken Sie den Laserdraht am Maschine in den entsprechenden Anschluss.

Bitte bündeln Sie die OUC an einem geeigneten Ort, um sicherzustellen, dass sie den Betrieb der Maschine, einschließlich Stromkabel und Laserdraht, nicht beeinflusst.

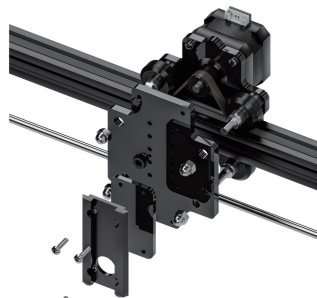
C OLM2

1)



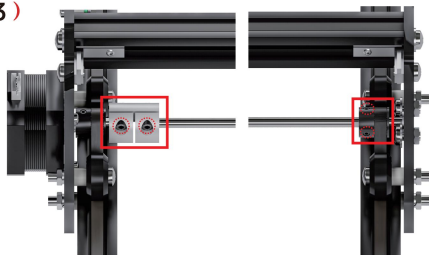
Entfernen

2)



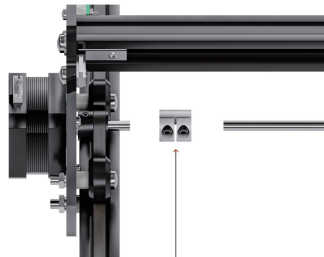
M3*12mm Schraube

3)



Lösen Sie die Schrauben

4)



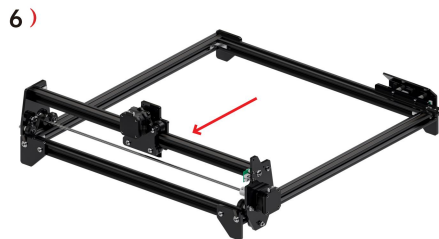
Kleines Copling



Einen Abstand von 4 mm beibehalten und die Schrauben festziehen.



Wenn eine Seite des Rades das Heck nicht berührt, lockern Sie die Schraube auf dem Teil der roten Kiste, um sich einzustellen.



Drücken Sie die X-Achse nach hinten.

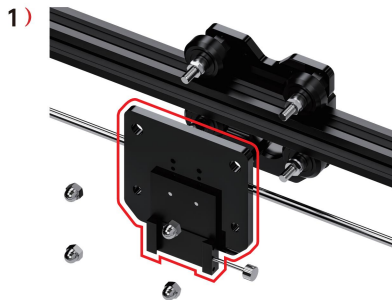
8)

Schließen Sie die Maschine an, öffnen Sie die GRBL-Konfiguration von Lasergrbl, ändern Sie den Wert von \$ 22 auf 0 und klicken Sie auf Save Save, um die Homing-Funktion auszuschalten.

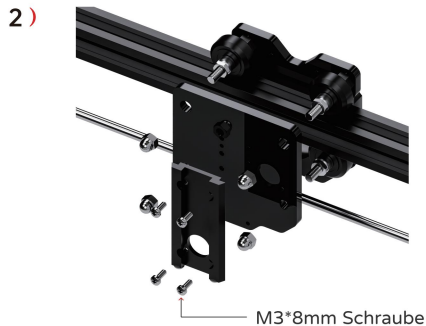
Parameter	Value	Unit	Description
\$22	0	boolean	Enables homing cycle. Requires limit switches on all axes.
\$23	Back	Back	Homing direction for a switch in the positive direction. Set...
\$24	600.000	mm/min	Feed rate to slowly engage limit switch to determine the...
\$25	3000.000	mm/min	Feed rate to quickly find the limit switch before the slow...
\$26	100	milliseconds	Sets a short delay between phases of homing cycle to let a...

Der X-Achse-Gravurbereich der Maschine wurde um 10mm reduziert, während der Gravurbereich der Y-Achse um 40mm reduziert wurde! Die Verwendung von LU3-20A/B löst den Grenzscharter nicht aus, was zu einer abnormalen Homing-Funktion führt. Daher ist es notwendig, die Homing-Funktion auszuschalten!

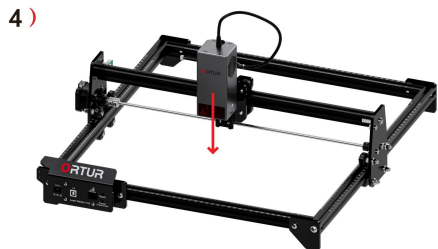
D OLM2S2



Entfernen

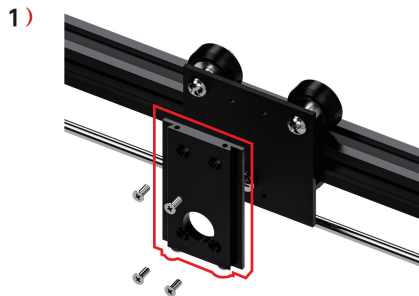


Stellen Sie den Abstand auf 60mm ein.
Lösen Sie dann die Schraube, um den
Zahnriemen zu befestigen, den Zahnriemen
anzuziehen und die Schraube abzuschließen.



Der y-Achse-Gravurbereich der Maschine wird
um 20mm reduziert!

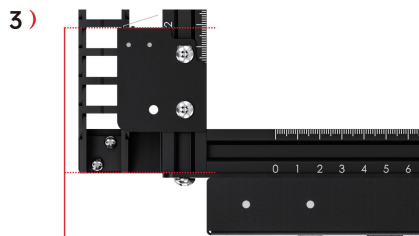
D OLM2Pro



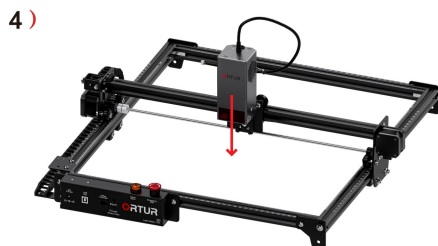
Entfernen



M3*5mm Schraube

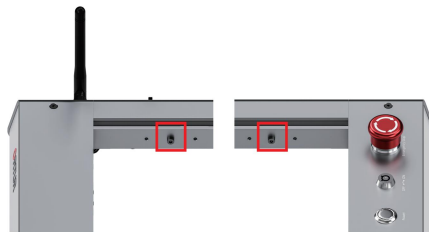
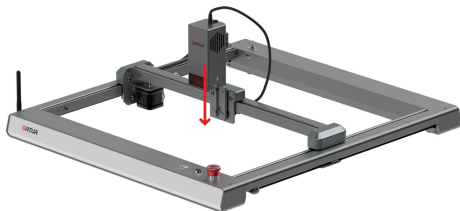


Stellen Sie den Abstand auf 65mm ein.
Lösen Sie dann die Schraube, um den Zahnriemen zu befestigen, den Zahnriemen anzuziehen und die Schraube abzuschließen.



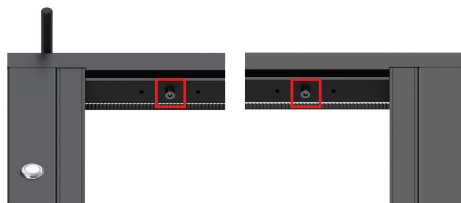
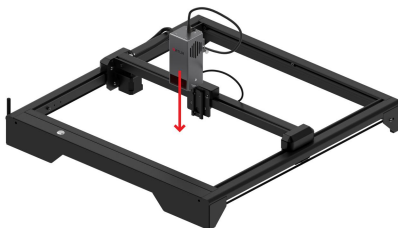
Der y-Achse-Gravurbereich der Maschine wird um 20mm reduziert!

D OLM3



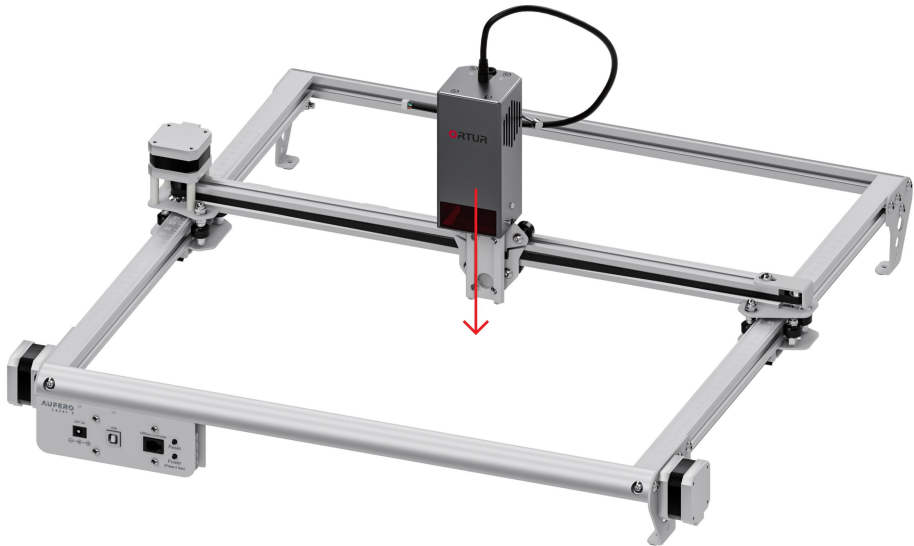
Die Schraube ist im zweiten Loch verschlossen.
Der y-Achse-Gravurbereich der Maschine wird um 20mm reduziert!

E OLM3LE



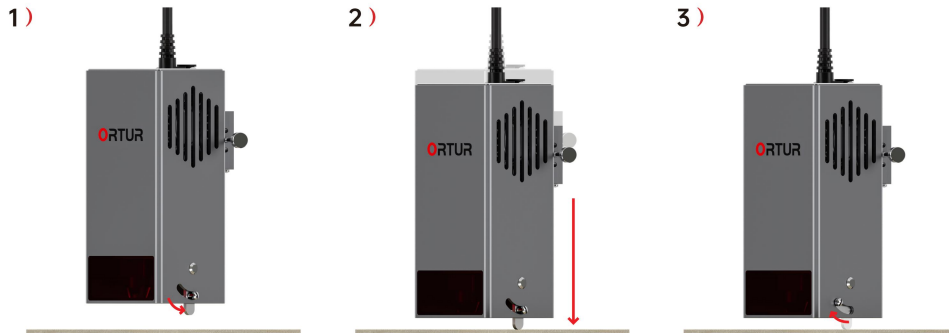
Die Schraube ist im zweiten Loch verschlossen.
Der y-Achse-Gravurbereich der Maschine wird um 20mm reduziert!

F AL2

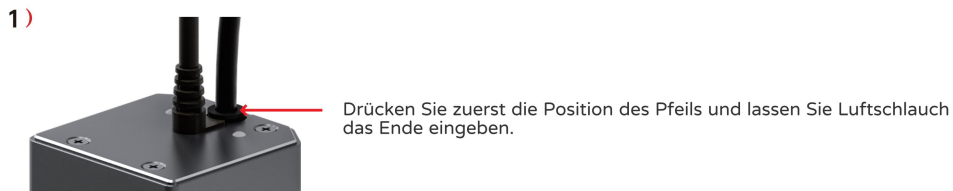


Der y-Achse-Gravurbereich der Maschine wird um 20mm reduziert!

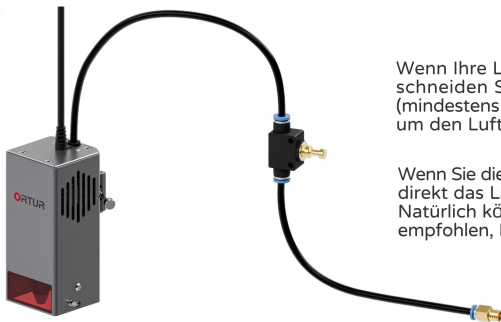
G So verwenden Sie das Lasermodul



H Schließen Sie die Luftpumpe an



2)



Wenn Ihre Luftpumpe keine Luftstromregelungsfunktion hat, schneiden Sie das Luftrohr bitte an einer geeigneten Stelle (mindestens über die Länge der Maschinengröße) in zwei Teile, um den Luftstromregler anzuschließen.

Wenn Sie die Luftpumpe von Ortur haben, verbindet das Luftrohr direkt das Lasermodul und die Luftpumpe. Natürlich können Sie auch andere Luftpumpen haben. Es wird empfohlen, Luftpumpen mit Luftstrom > 40L/min zu verwenden.

! **Wartung Ihres Lasermoduls**

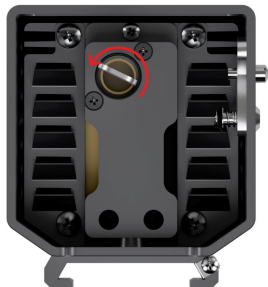
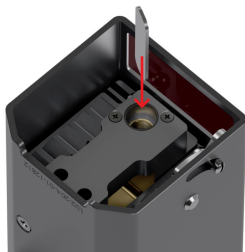


Wenn das Lasermodul längere Zeit nicht oder länger als 10 -Stunden verwendet wird, reinigen Sie die Linse mit medizinischem Alkohol und Wattestäbchen.

Uncleane Linsen schwächen die Leistung des Lasers.

Ⓝ Wie tausche ich das Objektiv von LU3-20A/B aus

1)



Entfernen

2)



Diese drei Teile können nur festgezogen werden, nachdem sie flach platziert sind, sonst wird die Linse gebrochen!

A Contenu du colis



OUC



Module Laser LU3-20A/B



Panneau Laser



Bloc de support



Glissière



Petit Copling



Régulateur de
Débit D'air



Conduite d'air
(Dext: 6mm Dint: 4mm)



Attache de câble



Connecteur de Tuyau



La Société Netzteil



Câbles électriques



Vis M3*5mm



Vis M3*8mm



Vis M3*12mm



Vis Moletée

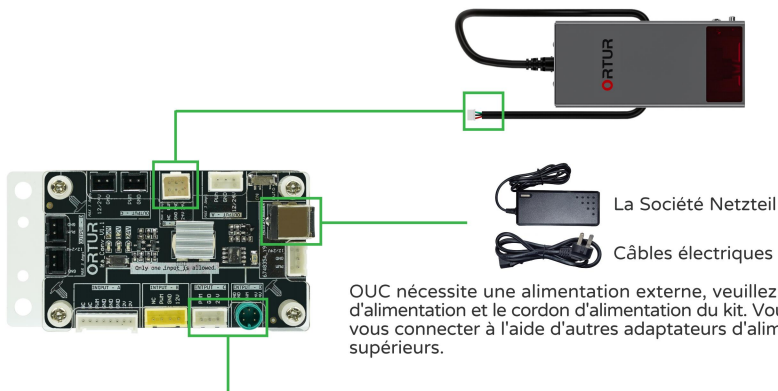


Clé



Lentille

B Connectez-vous à la machine

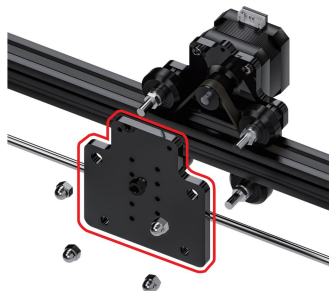


Branchez le fil laser sur la machine dans le port correspondant.

Veuillez regrouper l'OUC dans un emplacement approprié pour vous assurer qu'il n'affecte pas le fonctionnement de la machine, y compris le câble d'alimentation et le fil laser.

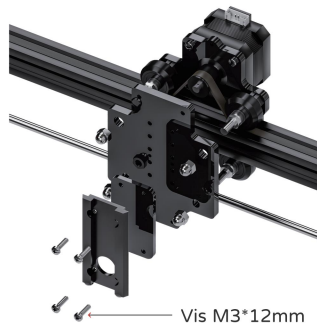
C OLM2

1)



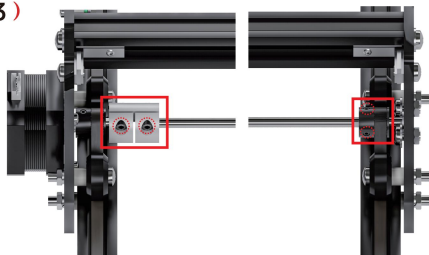
Retirer

2)



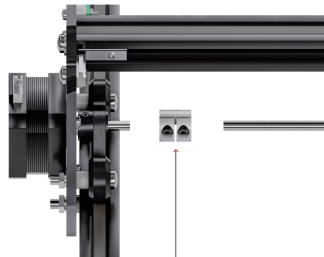
Vis M3*12mm

3)



Desserrer les vis

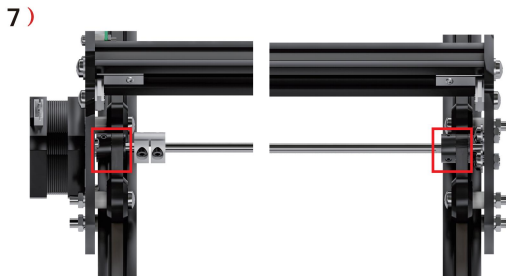
4)



Petit Copling



Maintenez une distance de 4 mm et serrez les vis.



Si un côté de la roue ne touche pas l'arrière, desserrez la vis sur la pièce dans la boîte rouge pour régler.



Poussez l'axe X à l'arrière.

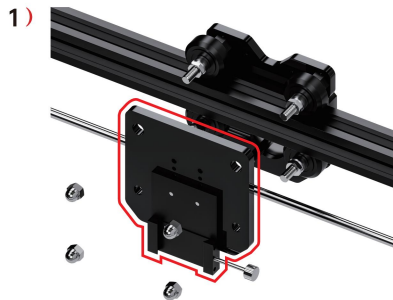
8)

Connectez la machine, ouvrez la configuration GRBL de LaserGRBL, modifiez la valeur de \$22 à 0, et cliquez sur Écrire Enregistrer pour désactiver la fonction Homing.

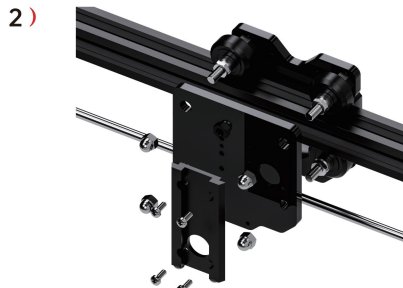
\$22	Homing cycle enable	0
\$23	Homing direction invert	0
\$24	Homing locate feed rate	400.000 mm/min
\$25	Homing search seek rate	3000.000 mm/min
\$26	Homing switch debounce delay	100 milliseconds

La zone de gravure de l'axe X de la machine a été réduite de 10mm, tandis que la zone de gravure de l'axe Y a été réduite de 40mm! L'utilisation de LU3-20A/B ne déclenchera pas l'interrupteur de limite, ce qui entraîne une fonction de retour anormale. Par conséquent, il est nécessaire de désactiver la fonction de homing!

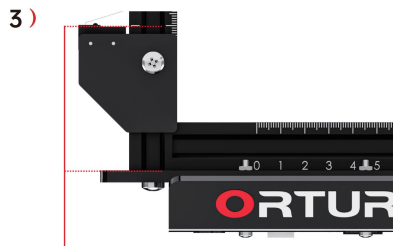
D OLM2S2



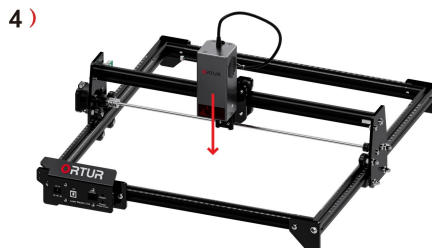
Retirer



Vis M3*8mm

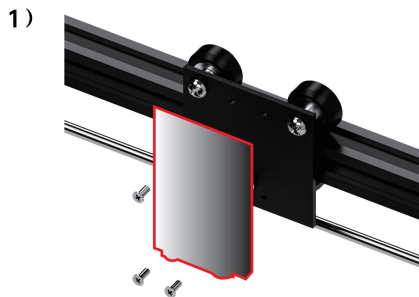


Réglez la distance à 60 mm. Desserrez ensuite la vis en fixant la courroie de distribution, serrez la courroie de distribution et verrouillez la vis.



La zone de gravure de l'axe Y de la machine est réduite de 20mm!

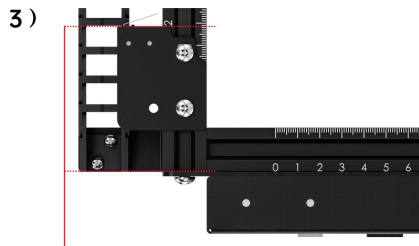
D OLM2Pro



Retirer



Vis M3*5mm

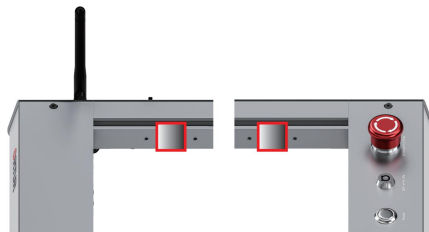
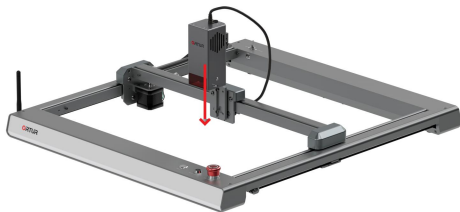


Réglez la distance à 65 mm. Desserrez ensuite la vis en fixant la courroie de distribution, serrez la courroie de distribution et verrouillez la vis.



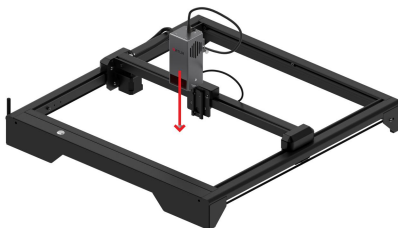
La zone de gravure de l'axe Y de la machine est réduite de 20mm!

D OLM3



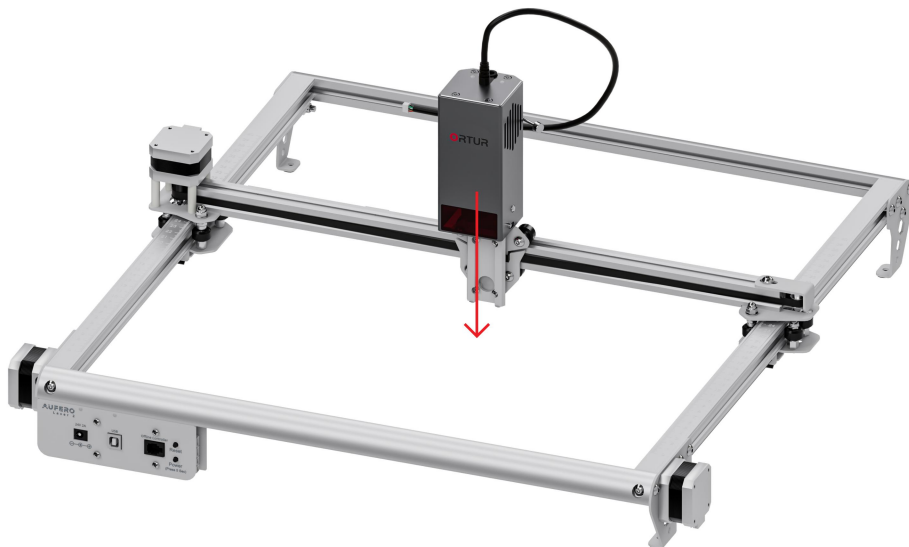
La vis est verrouillée dans le deuxième trou.
La zone de gravure de l'axe Y de la machine est réduite de 20mm!

E OLM3LE



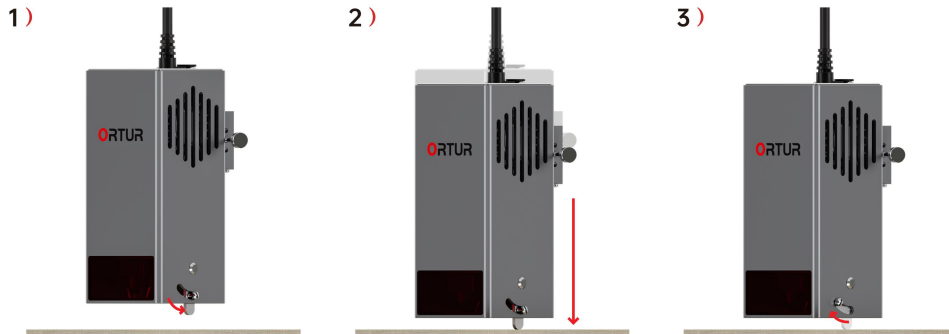
La vis est verrouillée dans le deuxième trou.
La zone de gravure de l'axe Y de la machine est réduite de 20mm!

F AL2

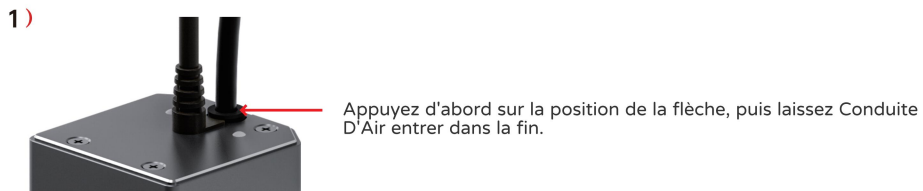


La zone de gravure de l'axe Y de la machine est réduite de 20mm!

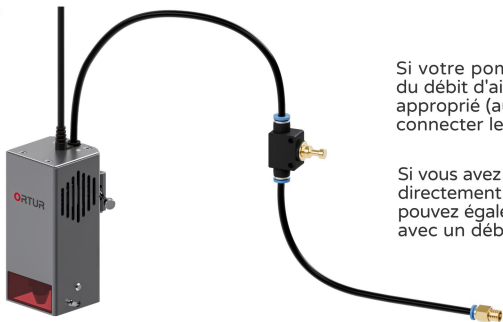
G Comment utiliser le module laser



H Connectez la pompe à air



2)



Si votre pompe à air ne possède pas de fonction de réglage du débit d'air, coupez le tube d'air en deux parties à un endroit approprié (au moins plus long que la taille de la machine) pour connecter le régulateur de débit d'air.

Si vous avez une pompe à air d'ortur, le tube d'air se connectera directement au module laser et à la pompe à air. Bien sûr, vous pouvez également avoir d'autres pompes à air. Une pompe à air avec un débit d'air > 40 L / min est recommandée.

1 Maintenance du Module Laser

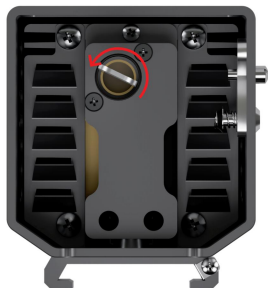
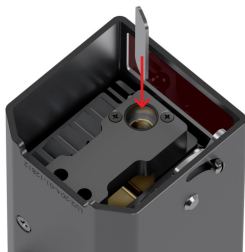


Si vous n'utilisez pas le module laser pendant une longue période ou plus de 10 heures, nettoyez la lentille avec de l'alcool médical et un coton - tige.

Une lentille sale peut réduire la puissance du laser.

🔴 Comment changer les lentilles de votre LU3-20A/B

1)



Retirer

2)



Ne serrez pas ces trois pièces tant qu'elles ne sont pas à plat, sinon la lentille se brisera!



Youtube



Instagram



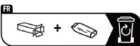
Twitter



Facebook



Support



RoHS



Address: No.1 Building, Jinzhong Smart Industrial Park, Changping, Dongguan 523558, Guangdong, China
Adresse: Nr.1 Gebäude, Jinzhong Smart Industrial Park, Changping, Dongguan 523558, Guangdong, China
Adresse: N. 1 Bâtiment, Jinzhong Smart Industrial Park, Changping, Dongguan 523558, Guangdong, Chine

MADE IN CHINA

O1.2_IM018_20230518