

ZHROBOT 激光切割机操作指南

目 录

RDworks 软件操作.....	1
软件下载.....	1
切割参数设置.....	2
切割文件形成及导出.....	4
切割机操作.....	6
导入图纸.....	6
定位与对焦.....	9
速度功率更改.....	11
走边框.....	12
切割.....	13
Makebrush 软件导入切割机的使用方法.....	6

RDworks 软件操作

软件下载

1、解压压缩包，点击下载。如图 1-1

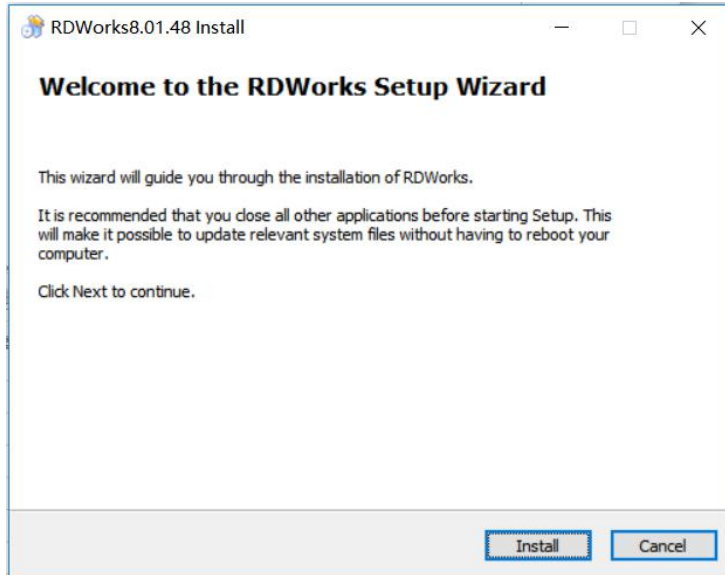


图 1-1

2、安装独立软件与 USB 驱动。如图 1-2



图 1-2

切割参数设置

1、打开 RDworks 软件，在页面画一个基础图形。如图 2-1

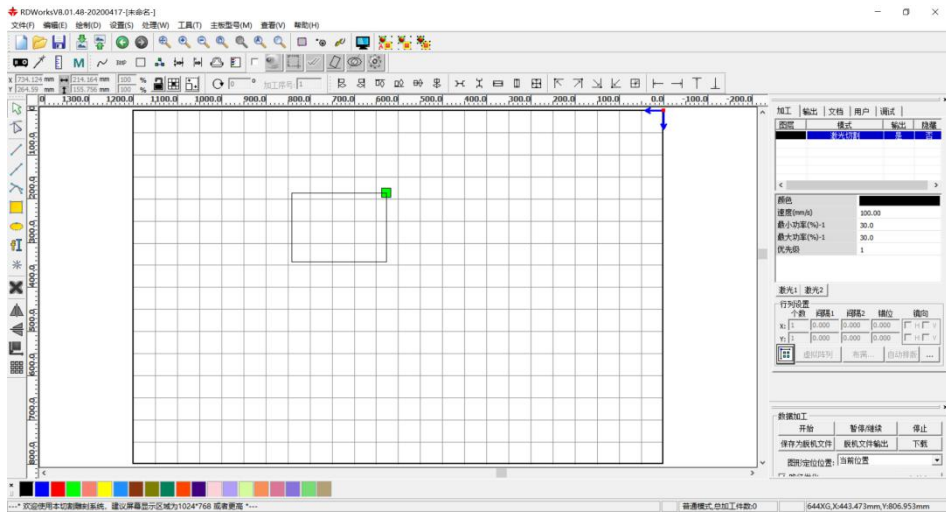


图 2-1

2、双击加工页面黑色图层，根据板材设定速度与功率。如图 2-2 所示，红色箭头处是激光头个数，因为只有一个激光头，所以将第二个勾取消。

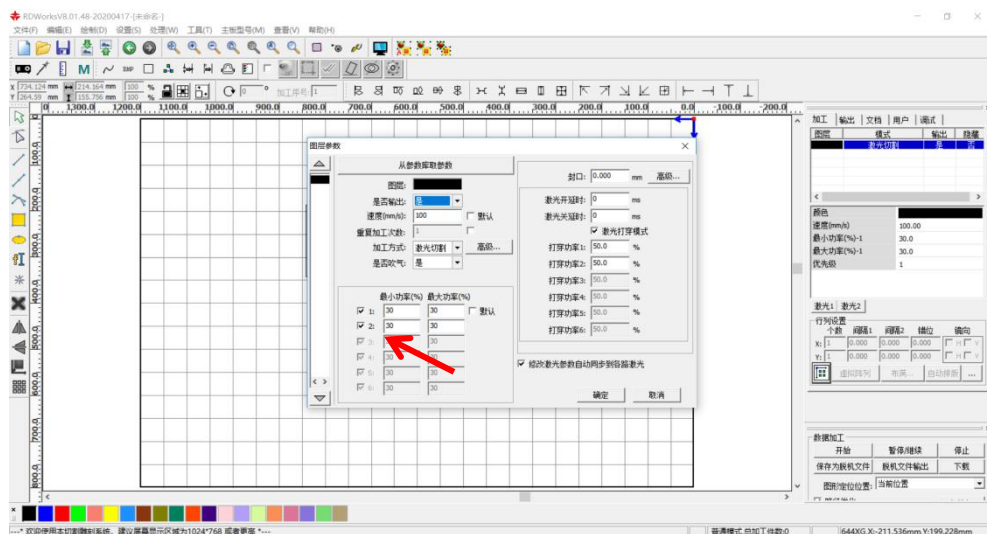


图 2-2

3、选中图形，点击下方颜色区改变颜色。不同颜色设定不同功率用来完成不同的功能。这边将黑色设定为切割，蓝色设定为浅雕。

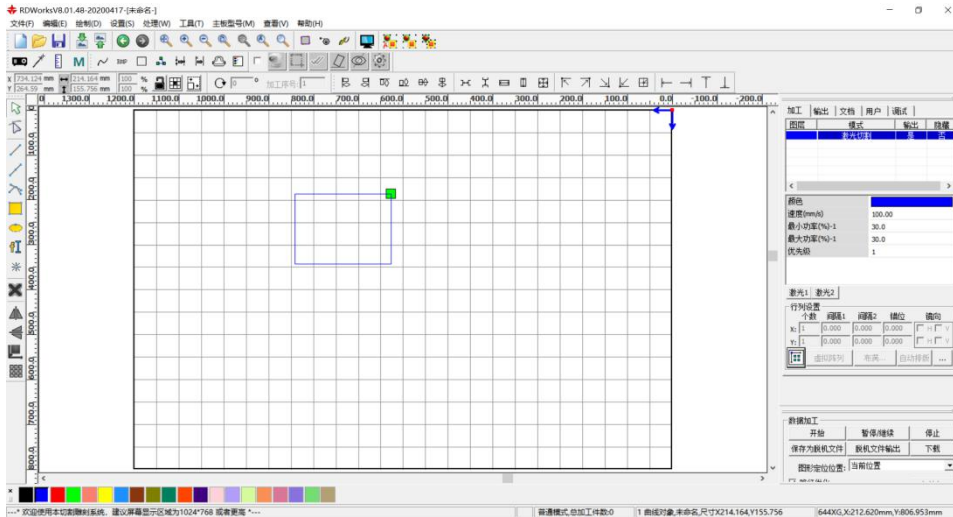


图 2-3

4、同时修改蓝色图层参数。（设置完参数自动保存在软件中，下次打开不会变。）

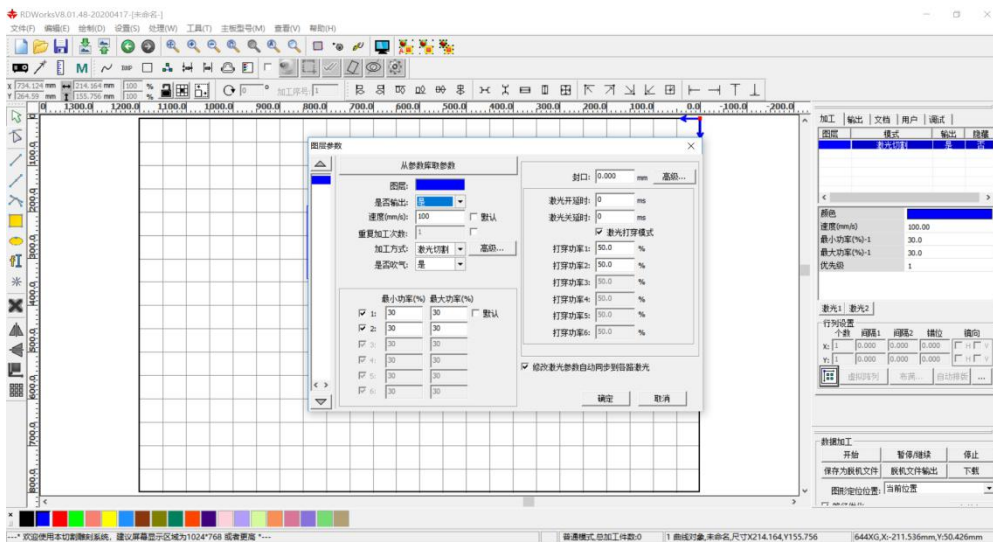


图 2-4

切割文件形成及导出

1、打开 RDworks 软件，在文件栏中选择导入。

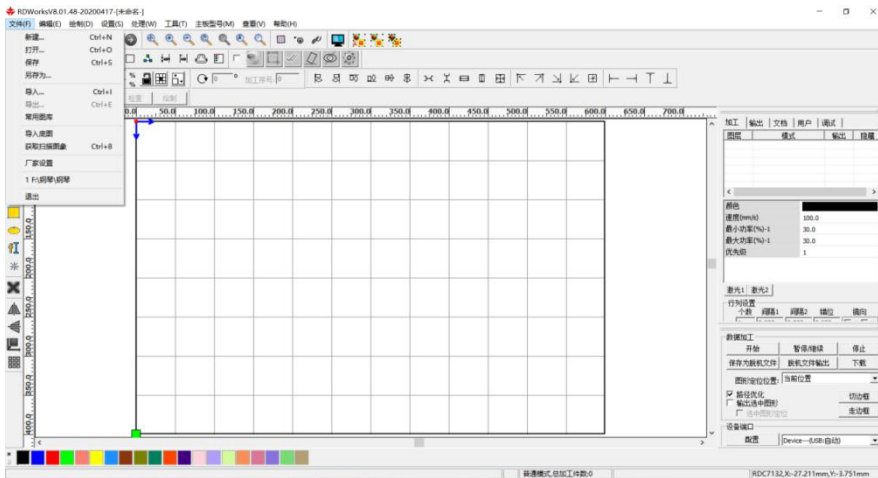


图 3-1

2、导入要切割的图纸。（支持各种矢量格式（如：plt、ai、dxf）和位图格式（如：bmp））

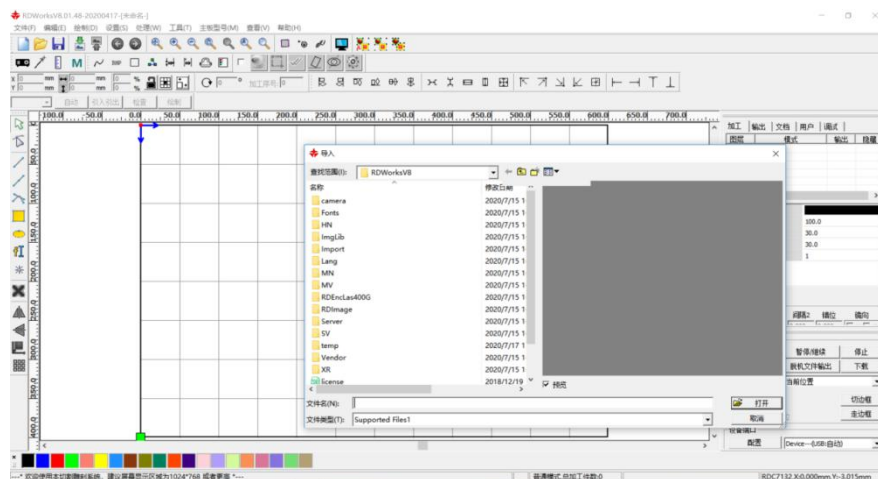


图 3-2

3、导入成功后图纸可能是反向的，为了适应木板。我们需要将他选中后旋转。如图 3-3

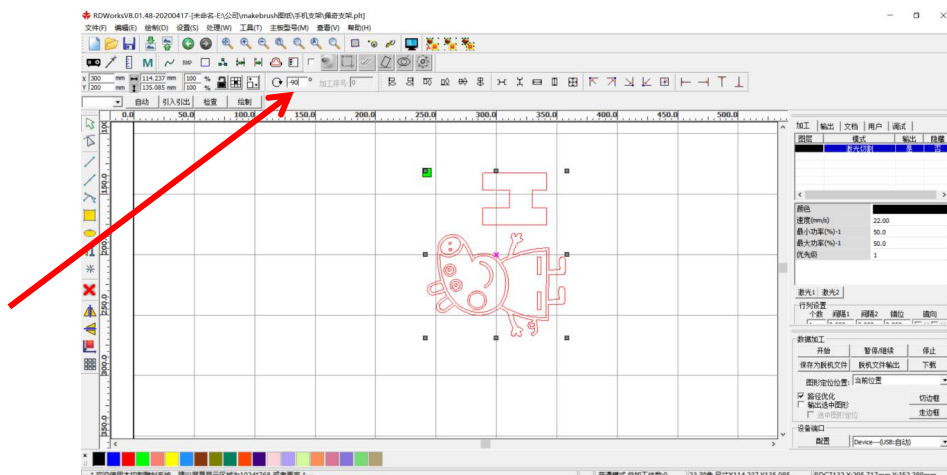


图 3-3

4、旋转完成后并将参数设置好后，可以点击加工预览按钮。如图 3-4

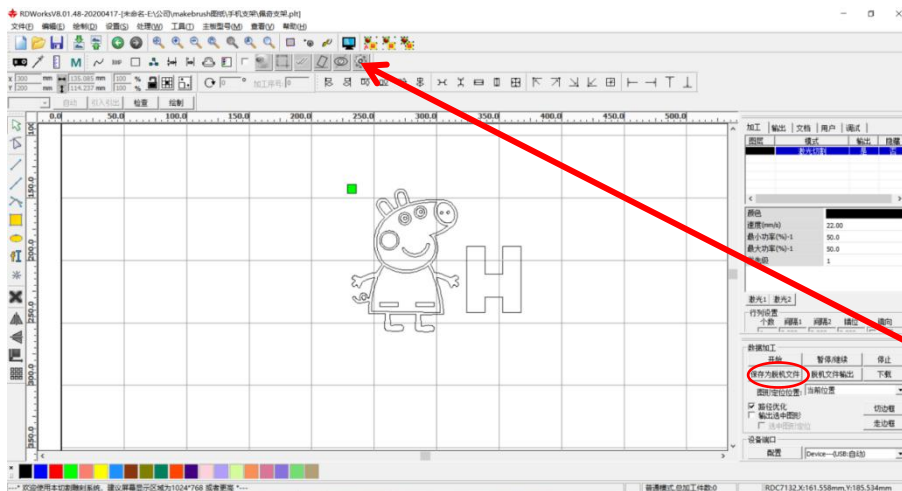


图 3-4

4、点击仿真之后，会在加工预览界面仿真出激光头切割木板的切割顺序。如图 3-5

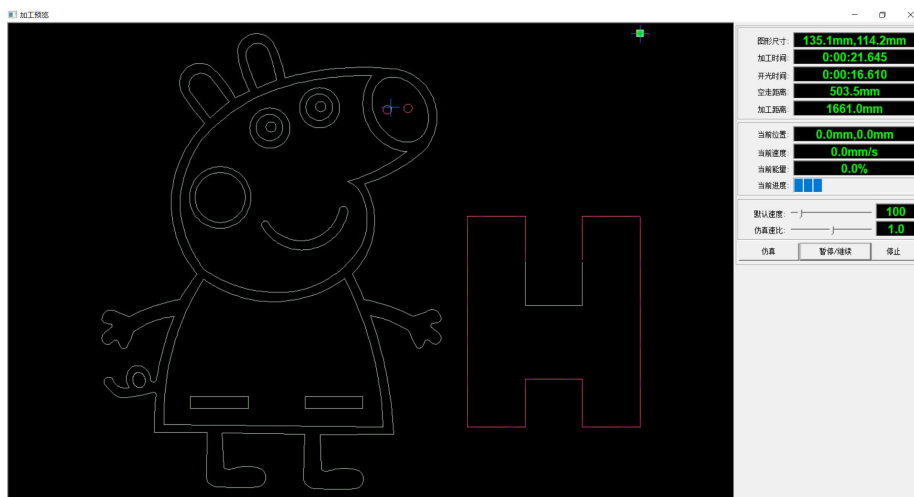


图 3-5

5、最后将切割图纸保存为脱机文件（图 3-4 红色圈的按钮），保存到对应的 U 盘中。

切割机操作

导入图纸

- 1、旋转图 4-1 中的总开关按钮，将设备开机。



图 4-1

- 2、开机时，激光头自动复位，面板显示正在复位。耐心等待复位完成。

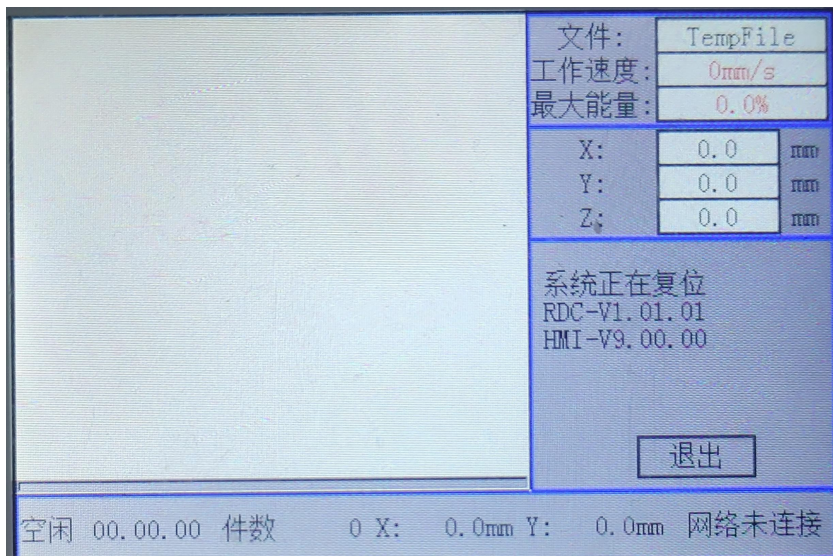


图 4-2

- 3、复位完成后点击面板上的菜单按钮，移动到文件选项并确认。如图 4-3



图 4-3

4、将 U 盘插入到对应的 USB 口。如图 4-4



图 4-4

5、在文件界面选择 U 盘+。如图 4-5



图 4-5

6、读 U 盘文件，选中需要切割的文件复制到内存。如图 4-6

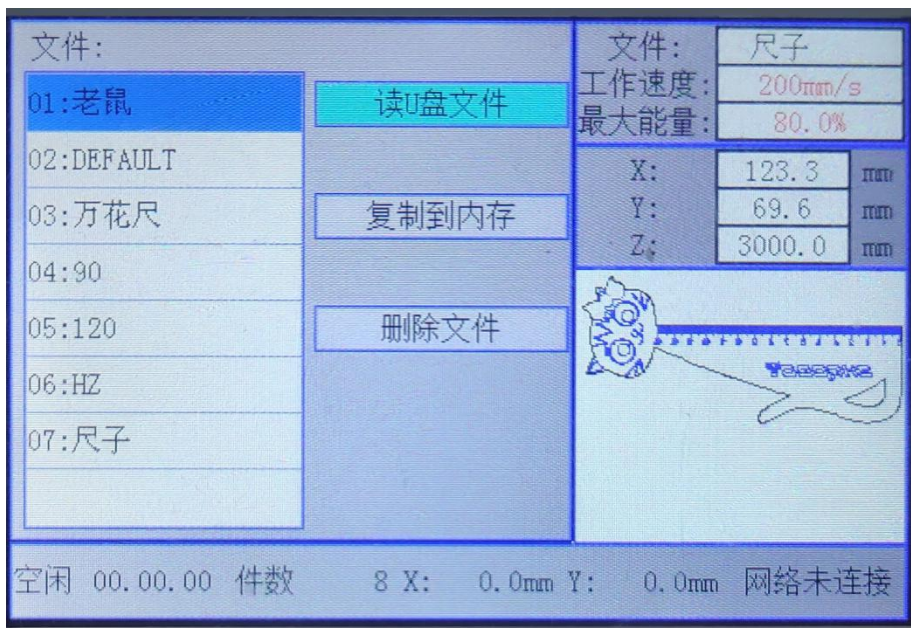


图 4-6

7、返回到文件界面，可以看到从 U 盘复制的切割文件。

定位与对焦

- 1、将需要切割的板材固定在蜂窝板上。如图 5-1（注：板材可能会受潮弯曲，可以用吸铁石固定角落）

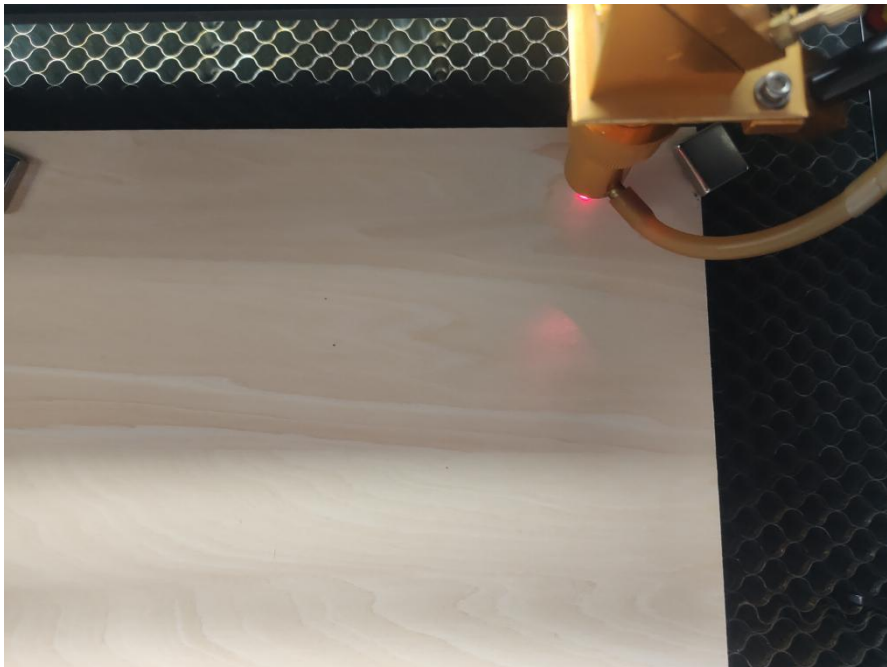


图 5-1

- 2、点击面板上的上下左右键移动激光头的位置，移动到合适的位置点击面板上的定位按钮，完成定位。如图 5-2



图 5-2

- 3、可以看到切割机右边有上升下降按钮。如图 5-3（注：这两个按钮指的是蜂窝板的上升与下降，并不是激光头的上升与下降）



图 5-3

- 4、将 8mm 的调焦尺放在材料上、对准激光头，利用蜂窝板的上升下降将焦距调到 8mm。
如图 5-4， 5-5

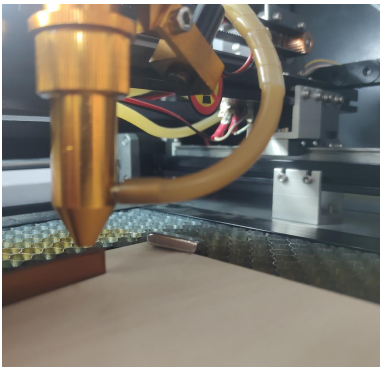


图 5-4

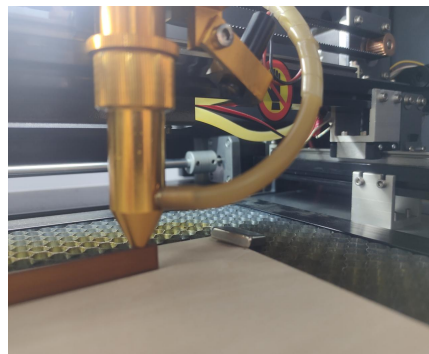


图 5-5

速度功率更改

1、在文件界面选中需要切割的图纸。如图 6-1

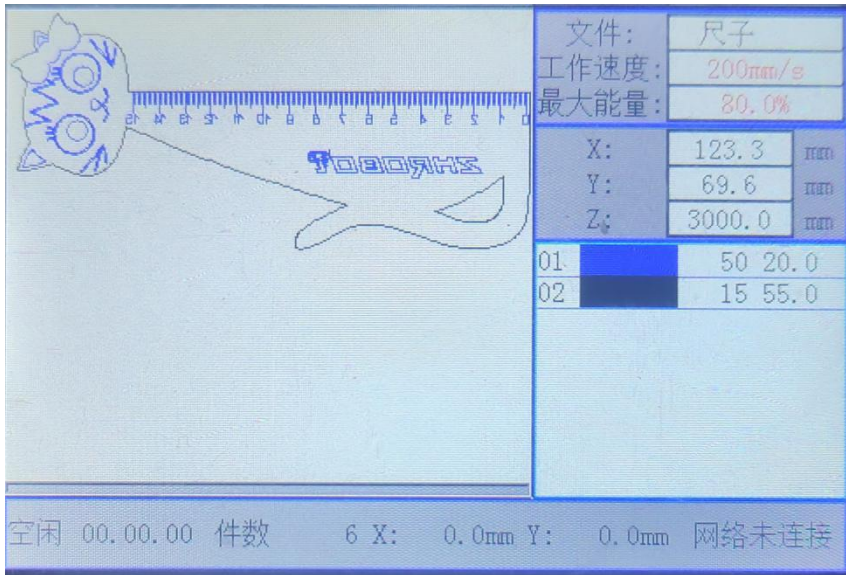


图 6-1

2、点击确认按钮选中需要更改的图层。如图 6-2

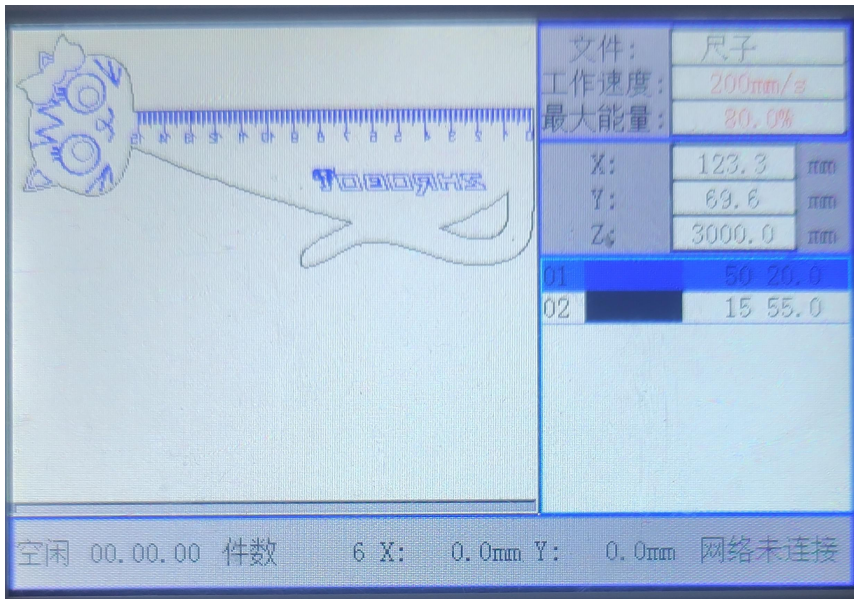


图 6-2

3、再次点击确认按钮，在图层界面修改数据。（最大能量与最小能量为需要的切割功率，保持一致）完成后再次点击确认。如图 6-3

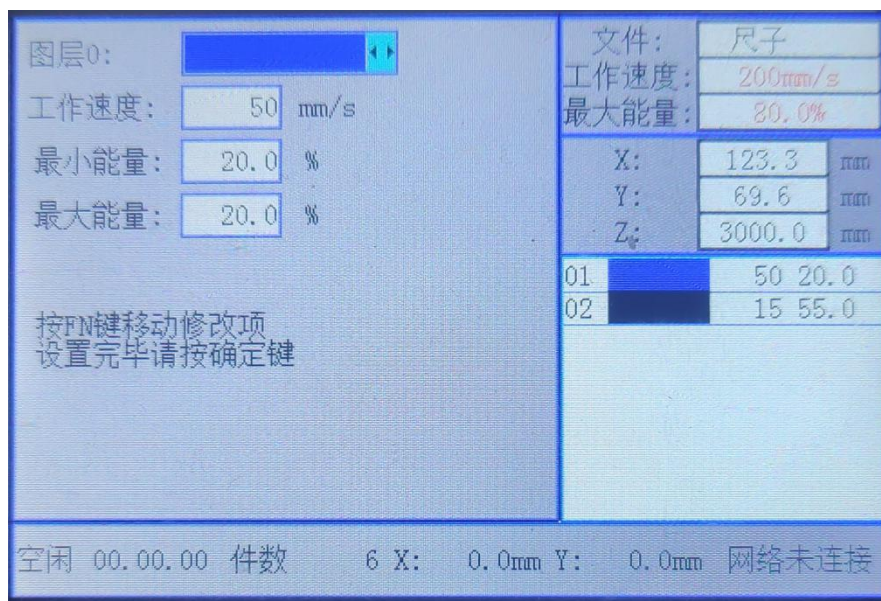


图 6-3

走边框

- 1、在文件界面选中需要切割的图纸。




- 2、点击面板上的边框按钮，激光头根据所切割图形的边框运动。
若边框在材料范围之外，则对材料位置进行调整或对定位调整。

切割

- 1、在文件界面选择需要切割的图纸。
- 2、按下激光开关，开启激光头。如图 8-1

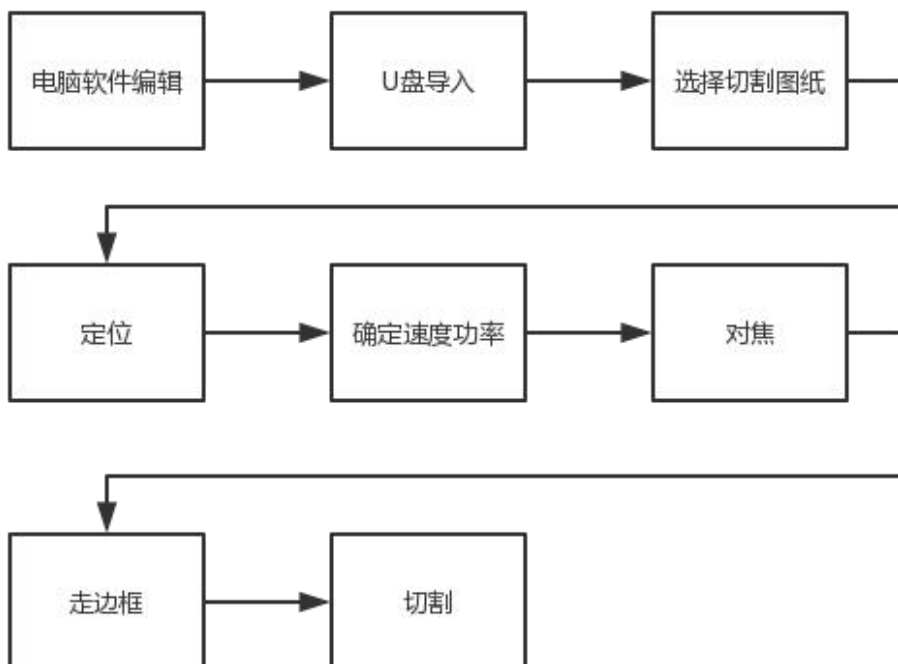


图 8-1

- 3、点击面板上的启动按钮  开始切割

注：切割时注意切割的流程，若发现不对及时按下急停按钮。

流程图如下：



Makebrush 软件导入切割机的使用方法

1. 使用 Makebrush 软件制作好需要的结构。如图 9-1

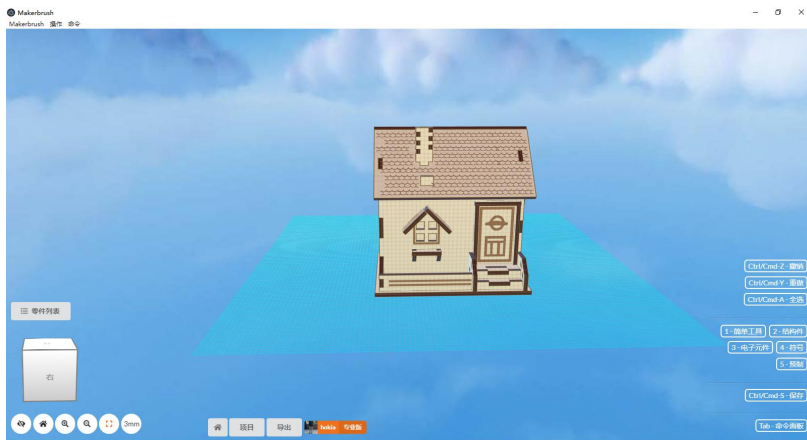


图 9-1

2. 点击导出键，选择高级排版。如图 9-2



图 9-2

3. 将排版长款设置为需要切割材料的长宽。
4. 点击开始按钮，在完成区域会显示材料使用率的百分比和零件的数量，在空白区域会形成排版。如图 9-3

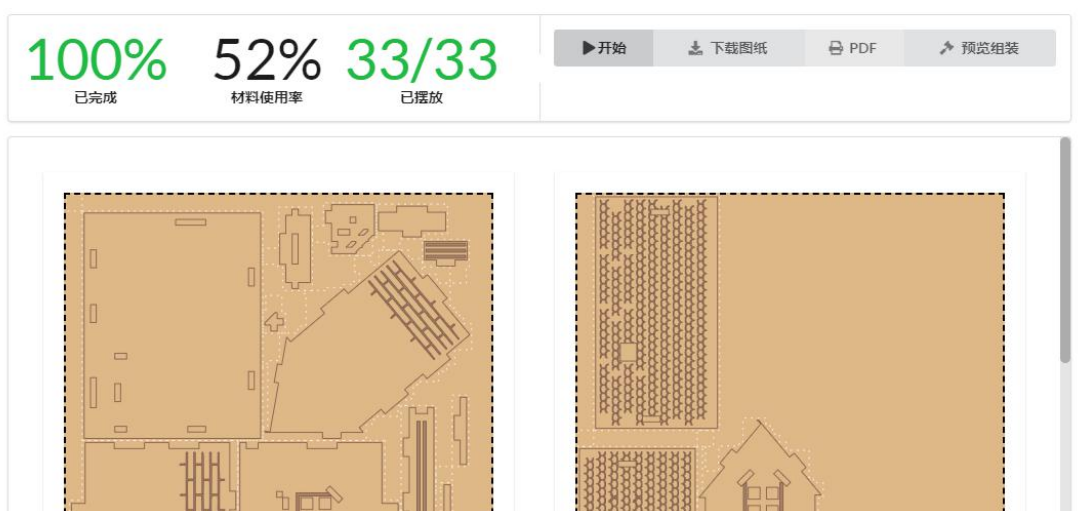


图 9-3

5. 点击下载文件，保存在电脑上。（注：更改文件名可能会使生成失败）
6. 解压导出的压缩包，压缩包中有一个 DXF 格式的文件。如图 9-4

名称	修改日期	类型	大小
bundle	2021/1/22 14:37	文件夹	
bundle	2021/1/22 14:35	WinRAR ZIP 压缩...	2,366 KB

图 9-4

7. 打开切割机软件，导入生成的 DXF 格式图纸。如图 9-5

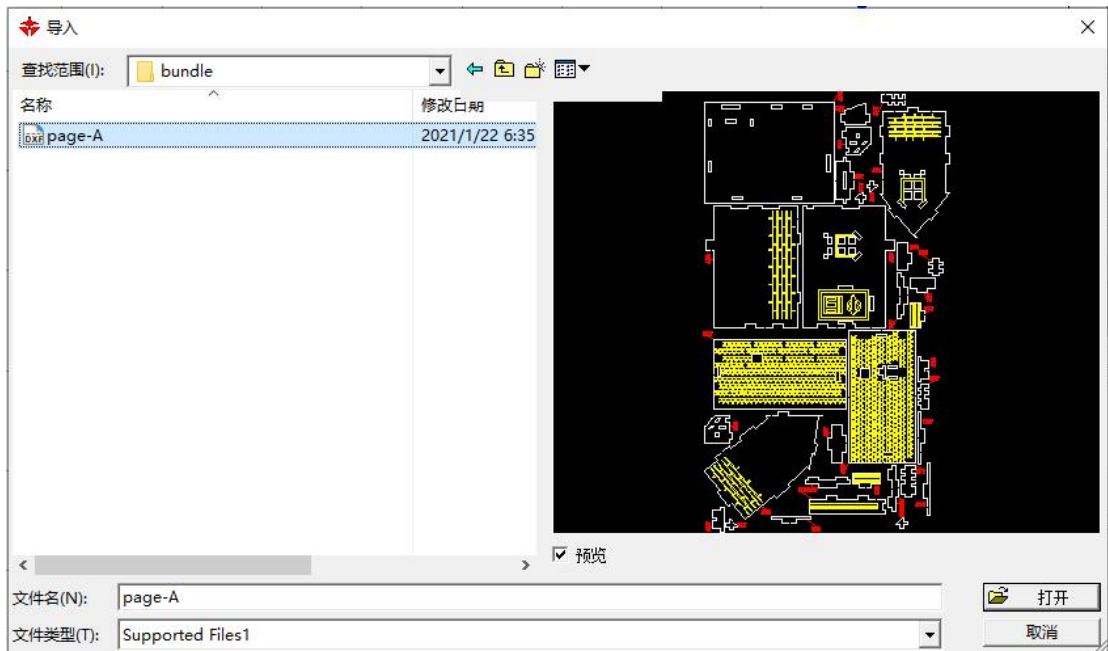


图 9-5

8. 按自己所需要的切割方式进行排版、设置（旋转、设置切割方式等）

