

TROUBLESHOOTING PRO LASER

Problém: **Laser nereaguje na přihlášení.** Jen se rozsvítí světla. Nejde pohybovat hlavou.

Příčina: Laser se po zapnutí potřebuje dostat na nulový bod.

Řešení: Zavřít horní víko laseru.

Problém: **Fabman pípá** a ukazuje **Exhaust malfunction.**

Příčina 1: Filtr je plný.

Řešení 1: Řekni někomu z CORE. Dočasně se dá pracovat s nižším sáním filtru (např. 150 m³/h), ale velmi opatrně se snižováním. Je potřeba častěji čistit čočku.

Příčina 2: Filtr je nefunkční.

Řešení 2: Řekni někomu z CORE.

Problém: **Snižuje se výkon laseru.** Co předtím šlo, se teď se stejnými parametry dedořízne.

Příčina 1: Zanesená čočka/zrcátko.

Řešení 1: Řekni někomu z CORE a on to vyčistí (členové sami optiku čistit nesmějí).

Příčina 2: Máš tlustší materiál (u překližek běžné, občas ale ani plexi nemá přesnou tloušťku).

Řešení 2: Přidat výkon, snížit rychlost.

Problém: **Nedoříznuté kousky materiálu** v pravidelných intervalech.

Příčina: Někdo před tebou nechal zapnuté můstky.

Řešení: *JobControl* → *Material settings* → *Advanced* → odškrtnout box *Links*.

Problém: **Gravírování trvá moc dlouho.**

Příčina: Příliš vysoké rozlišení.

Řešení: Dřevo/karton se dá v pohodě gravírovat na 250 DPI. Rozlišení nastav v *Preferences*.

Problém: **Řezání trvá dlouho**, laser náhodně přeskakuje mezi různými částmi.

Příčina: Laser řeže v takovém pořadí, jak byly jednotlivé čáry kresleny.

Řešení: Pravým tlačítkem kliknout na objekt v *JobControlu* a zvolit *Vector ordering*. Pomůže to, ale nečekejte od toho mnohonásobně vyšší rychlosti.

Problém: **Nechce se mi načíst soubor** z Corelu/jiného SW nebo to trvá dlouho.

Příčina: Příliš mnoho uzlů.

Řešení 1: Počkat pár minut.

Řešení 2: Zjednodušit grafiku.

TROUBLESHOOTING PRO LASER

Řešení 3: Zkusit vypnout/zapnout *Enhanced geometries* v tiskovém ovladači v *Preferences*.

Řešení 4: Na ploše je "*clear print.bat*", který promaže tiskovou frontu.

Řešení 5: Tisknout přímo z PDF, ale je potřeba mít fakt správně barvy a hairline.

Problém: **Laser řeže dvakrát jednu čáru.**

Příčina: Při importu (často z *DWG/DXF*) se naimportovaly čáry dvakrát přes sebe.

Řešení: Ručně umazat překrývající se čáry.

Problém: **Nula na stole neodpovídá nule v *JobControlu*.**

Příčina: Řezací voština není pravděpodobně správně umístěna.

Řešení 1: Pohybovat voštinou do té doby, dokud pěkně nezapadne.

Řešení 2: Vyndat voštinu a zamést napadané odřezky, které brání dosednutí.

Problém: **Neřeže mi to cutline.**

Příčina: Špatná barva, špatná tloušťka čáry, občas problém s *group/ungroup*.

Řešení 1: Nastavit RGB červenou pro řezání.

Řešení 2: Nastavit tloušťku *Hairline* (0,001 mm).

Řešení 3: Pravým tlačítkem vybrat všechnu grafiku a dát *Ungroup all*.

Řešení 4: Zkontrolovat, jestli nějaký objekt nemá nastavenou průhlednost (*Opacity*).

Problém: **Gravírování je špinavé.**

Příčina: Zplodiny dosedají na už vygravírované plochy.

Řešení: Gravírovat zdola-nahoru: *JobControl* → *Ctrl+H* → *Start position: bottom* (ale nečekejte od toho zázraky).

Problém: Při gravírování **laser zamrzne a bliká**, PC ukazuje "**X-axis tracking error**".

Příčina: Gravírování při moc vysoké rychlosti (100%) laser nemusí vždy stíhat.

Řešení: Vypnout a zapnout laser (Fabmanem), znovu zaostřit, v *JobControlu* snížit rychlost gravírování. Pokud si nepohneš s materiálem, tak zbytek rozdělaného job můžeš dogravírovat odspodu (viz předchozí řešení).

Problém: **Nainstalování/odinstalování rotačního adaptéru** se neprojeví v *JobControlu*.

Příčina: Rotační adaptér je nutno ručně přepnout.

Řešení: *JobControl* → *Options* → *Hardware* → *Accessories*

→ přepnout checkboxy "*Rotary attachment*" a "*Honeycomb table*".