

Возможные неисправности лазерных граверов Epilog и способы их устранения

Неисправность	Способ устранения
Сразу после включения станка и запуска задания на гравировку/резку отсутствует лазерный луч, через некоторое время он появляется.	<p>Это вполне нормальное явление, лазерному излучателю необходимо некоторое время для прогрева. Для прогрева рекомендуется задавать минимально возможную мощность, при которой Вы увидите, что луч включился и началась гравировка.</p> <p>Если это время существенно увеличивается то рекомендуем проконсультироваться в сервисном центре.</p>
Станок работает, но гравировка/резка не происходит (не поджигается лазерный луч), в чем может быть проблема?	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте, фронтальная и верхняя крышки станка должны быть плотно закрыты. 2. Проверьте индикацию закрытия крышек на материнской плате 3. Проверьте индикацию на лазерном излучателе во время выполнения задания, если на вашей модели излучателя они присутствуют. 4. Если выполнение 2-го и 3-го пункта вызывает проблемы, то проверьте надежность всех соединений проводов с материнской платой и излучателем или обратитесь за консультацией в сервисный центр. 5. Если первые четыре пункта не помогли устранить проблему, то передайте излучатель или станок для диагностики/ремонта в Сервисный центр.
В процессе гравировки пропадает лазерный луч.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте, фронтальная и верхняя крышки станка должны быть плотно закрыты и не должны приоткрываться в процессе работы станка. 2. Проверьте надежность всех соединений проводов с материнской платой и излучателем. 3. Если первые два пункта не помогли устранить проблему, то передайте излучатель или станок для диагностики/ремонта в Сервисный центр. 1. Выполните первые четыре пункта, как при неисправности – «лазерный луч не поджигается». 2. Попробуйте найти какую-либо закономерность пропадания лазерного луча и с этой информацией обратитесь в сервисный центр
При гравировке полутоновых изображений (фотографий) плохо передаются полутона.	<p>Для качественной гравировки полутоновых изображений необходимо очень четко подбирать параметры гравировки для конкретного материала.</p>
Неравномерная гравировка в разных углах/частях рабочего поля станка.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте все зеркала и линзу на предмет наличия грязи и повреждений, при необходимости произведете чистку/замену. Для чистки зеркал и линзы используйте только специальную жидкость для чистки Epilog. 2. Проверьте «горизонт» рабочего стола, при необходимости произведете регулировку. 3. Проверьте наличие деформаций на рабочем столе. Если стол кривой, то попробуйте его выправить или замените на новый. 4. Проверьте юстировку лазерного луча, при

<p>При резке, в некоторых местах материал не прорезается.</p>	<p>необходимости произведете регулировку.</p> <p>Некоторые материалы, например фанера, имеют разную плотность и это вполне нормальное явление, попробуйте увеличить мощность или уменьшить скорость.</p> <p>Если это происходит с пластиком для гравировки, то попробуйте сделать следующее:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте «горизонт» рабочего стола, при необходимости произведете регулировку. 2. Проверьте юстировку лазерного луча, при необходимости произведете регулировку. 3. Если первые два пункта не помогли устранить проблему, то передайте излучатель или станок для диагностики/ремонта в Сервисный центр.
<p>Где можно найти драйвер для лазерного станка Epilog?</p>	<p>Последние версии драйвера печати и прошивки для лазерных гравиров Epilog можно скачать с сайта https://www.epiloglaser.com/.</p>
<p>После установки нового драйвера на компьютер возникают проблемы с отправкой задания на станок или у станка в процессе выполнения задания происходят нелогичные движения каретки или сбои в работе.</p>	<p>Проверьте совместимость версии установленного драйвера с версией прошивки лазерного станка https://www.epiloglaser.com. При необходимости обновите прошивку.</p>
<p>Как обновить прошивку на лазерном станке Epilog?</p>	<p>Обновление прошивки осуществляется через стандартный драйвер печати вашего станка. Подробное описание процесса обновления прошивки имеется в инструкции по эксплуатации.</p>
<p>При использовании системы автофокуса стол опускается до предела вниз и там застревает.</p>	<p>В процессе эксплуатации станка на механизме плунжера автофокуса скапливается много грязи, которая мешает его правильной работе. Необходимо снять плунжер и промыть/прочистить его, для этого можно использовать спирт.</p>
<p>Отправляю задание на гравировку/резку, но при его запуске станок издает звуковой сигнал и ничего не происходит.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте в настройках драйвера печати в разделе «Job Type» установленный режим работы. Для гравировки должен быть режим «Raster», для резки «Vector». 2. Проверьте толщину линии в макете. Для гравировки толщина линии должна быть более 0,13 – 0,28 мм. (зависит от версии драйвера), для резки «волосяная».
<p>Отправляю изображение на гравировку, станок начинает выполнение задания, но в какой-то момент происходит сбой, каретка резко перепрыгивает на несколько миллиметров в сторону и продолжает гравировать или в процессе гравировки изображение плавно уходит влево или вправо.</p>	<p>Данная проблема может быть вызвана одной или несколькими причинами (с вероятностью 95% - это одна из первых двух причин):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Грязь на линейке энкодера, требуется его чистка. Процесс чистки линейного энкодера можно посмотреть на сайте: http://epiloglaser.ru/ 2. Появилась микротрещина в шлейфе оси X, требуется замена 3. Грязь в датчике энкодера. Требуется чистка. (В щель датчика энкодера ничего не вставляйте, чистить можно только струей сухого сжатого воздуха) 4. Отказ датчика энкодера или двигателя оси X, требуется

замена. Обратитесь в Сервисный центр.

Отгравированный текст получается «рваным», линии рамки неровными или рисунок двоится. Что делать?

Есть несколько возможных причин:

1. Грязь и отсутствие смазки на направляющей оси X, требуется произвести чистку и смазку. Процесс чистки направляющей оси X можно посмотреть на сайте: <http://epiloglaser.ru/>. Если у вас станок модели Zing, то необходимо тщательно прочистить канавки в балке оси X, по которым двигаются ролики, а также прочистить/заменить сами ролики.
2. Грязь и/или выработка ремня оси X, и/или слабое натяжение ремня оси X. Требуется почистить ролик натяжителя ремня и приводную шестерню, а также проверить ремень на наличие дефектов, при необходимости заменить.

Если не удалось устранить проблему самостоятельно, то обратитесь в Сервисный центр.

При включении станка на экране появляются черные квадратики и ничего не происходит.

С данной проблемой необходимо обратиться в Сервисный центр.

При запуске задания на экране станка появляется ошибка «X,Y axis disabled»

Данная проблема обычно вызвана перегрузкой соответствующего мотора (X или Y) или отказом самого мотора.

1. Проверьте механические узлы на наличие грязи, каких-либо проблем, затрудняющих движение каретки, для оси X – проверьте качество смазки подшипников каретки.
2. Если в механических узлах все нормально, то большая вероятность, что отказал мотор. Для уточнения результатов диагностики обратитесь в сервисный центр.

Не приходят задания на станок

1. Неисправен кабель (кабели или устройства), с помощью которого станок подключается к компьютеру.
2. Заданы разные IP адреса в драйвере на ПК и на станке
3. Присутствуют русские буквы в названии файла

При включении станка каретка резко дергается и бьет в ограничитель.

Наиболее вероятно, что отказал шлейф оси X, или датчик энкодера. Требуется замена.

Упала мощность при резке и гравировке.

1. Грязь на линзе, зеркалах, выходном окошке (через которое луч попадает в рабочую зону станка). Протереть грязные элементы ватной палочкой, смоченной в средстве для очистки оптики фирмы Epilog.
2. Царапины, нарушение просветления и другие дефекты на оптических элементах. Требуется замена соответствующих элементов.
3. «Подсела» газовая смесь в излучателе. Обращайтесь в сервисный центр для диагностики излучателя на стенде .

Из-за моей ошибки при выполнении операции автофокусировки столик заклинило в верхнем положении. (Не были опущены прижимные линейки, зажало толстую обрабатываемую деталь, автофокус провалился в ячейки сотового стола, ...)

Откройте переднюю крышку и ручную (станок должен быть выключен), аккуратно потянув за ремень, опустите столик вниз на несколько сантиметров. При заклинивании могут сместиться настройки в направляющих по оси Z и столик будет качаться. В этом случае обращайтесь за консультацией/ремонтom в сервисный центр.