

ORTUR

LU3-20A/LU3-20B

English
Deutsch
Français



A Package Contents



OUC



LU2-20A Laser Module



Laser Backboard



Support Block



Slider



Small Coupling



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

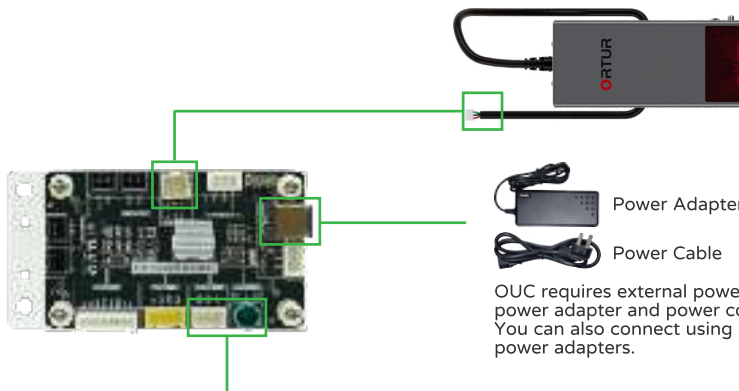


Lens



OUC mounting plate

B Connect to machine



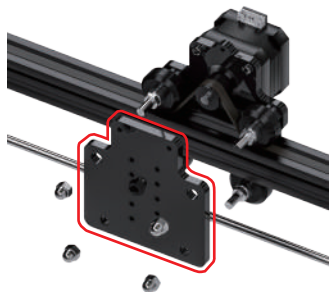
OUC requires external power supply, please use the power adapter and power cord in the kit. You can also connect using other 24V 4A or higher power adapters.

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.

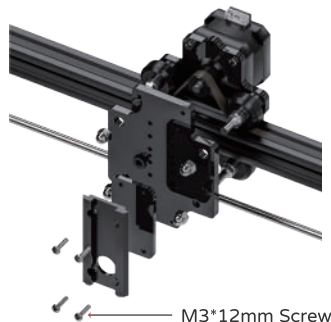
C OLM2

1)



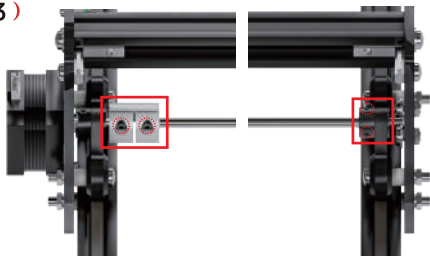
Remove

2)



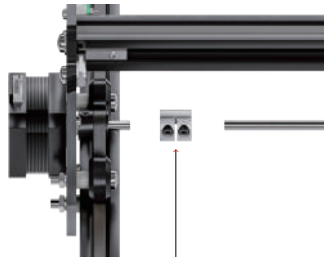
M3*12mm Screw

3)



Loosen the screws

4)



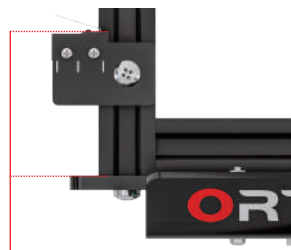
Small Coupling

5)



Maintain a distance of 4 mm and tighten the screws.

6)

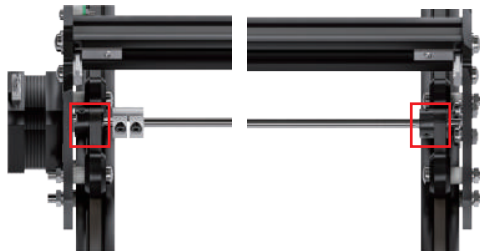


Adjust the distance to 60mm. Then loosen the screw securing the timing belt, tighten the timing belt and lock the screw.

7)



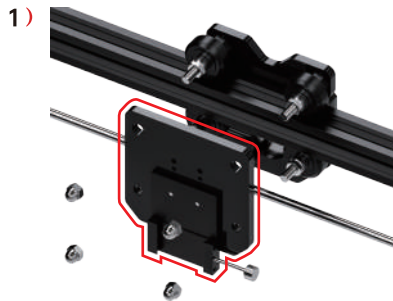
Push the X-axis to the rear.



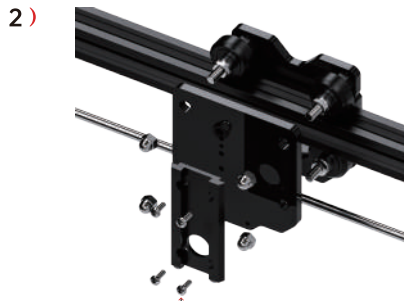
If one side of the wheel does not touch the rear, loosen the screw on the part in the red box to adjust.

The engraving area of the machine is reduced to X410mm × Y400mm.

D OLM2S2



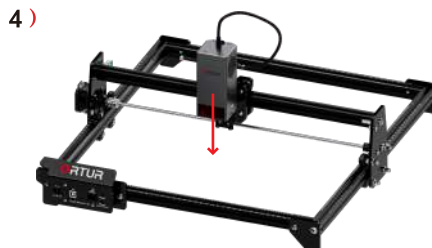
Remove



M3*8mm Screw

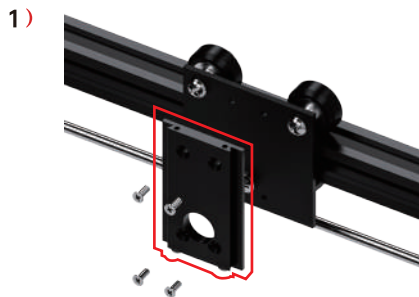


Adjust the distance to 60mm. Then loosen the screw securing the timing belt, tighten the timing belt and lock the screw.



The engraving area of the machine is reduced to X410mm x Y400mm.

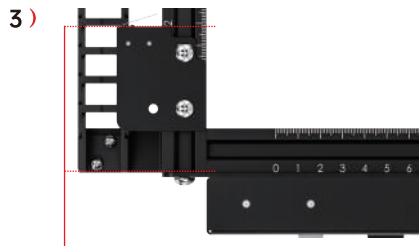
D OLM2Pro



Remove



M3*5mm Screw



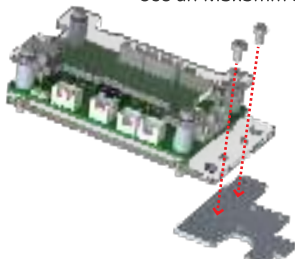
Adjust the distance to 65mm. Then loosen the screws securing the timing belt, tighten the timing belt and lock the screws.



The engraving area of the machine is reduced to X400mm x Y390mm.

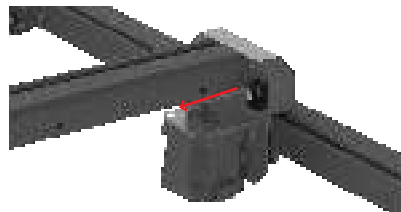
E INSTALLATION STEPS FOR OUC

1) Use an M3x5mm screw.

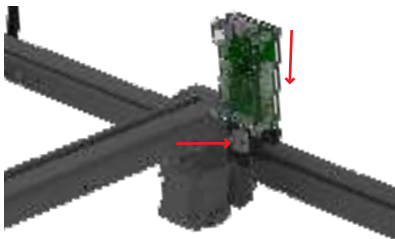


Assembly of the support plate

2) Remove the original mounting bracket.

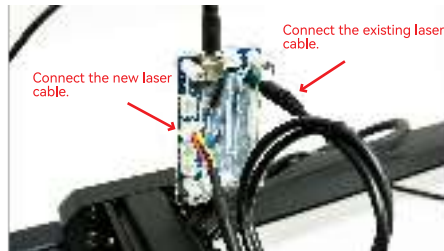


3)



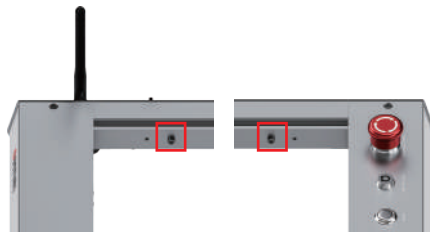
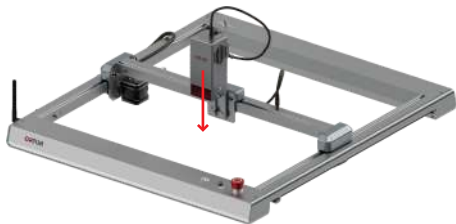
Attach the OUC to the frame using the bracket.

4)



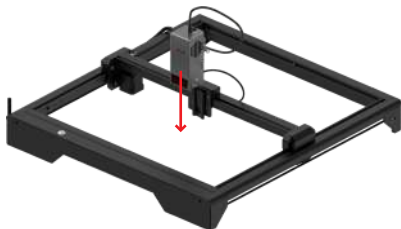
Connect the cable bundle.

F OLM3



The screw is locked into the second hole.
The engraving area of the machine is reduced to X400mm × Y380mm.

G OLM3LE



The screw is locked into the second hole.
The engraving area of the machine is reduced to X400mm × Y380mm.

H How to Use the Laser Module

1)



2)



3)



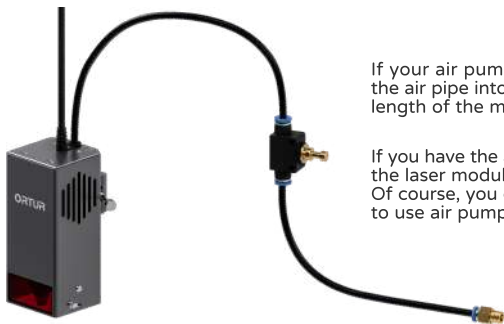
I Connect the Air Pump

1)



First press the position of the arrow, and then let Air Pipe enter the end.

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.

Ⓜ 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.

K How to Replace the Lens of LU2-20A

1)



Remove

2)



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

A Packungsinhalt



OUC



LU2-20A Lasermodul



Laser -Rückenbrett



Blockblock



Schieberegler



Kleines Copling



Luftstromregler



Luftschlauch
(AD: 6mm ID: 4mm)



Kabelbinder



Rohrverbinder



Netzteil



Netz kabel



M3*5mm Schraube



M3*8mm Schraube



M3*12mm Schraube



Flügel schraube



Schlüssel

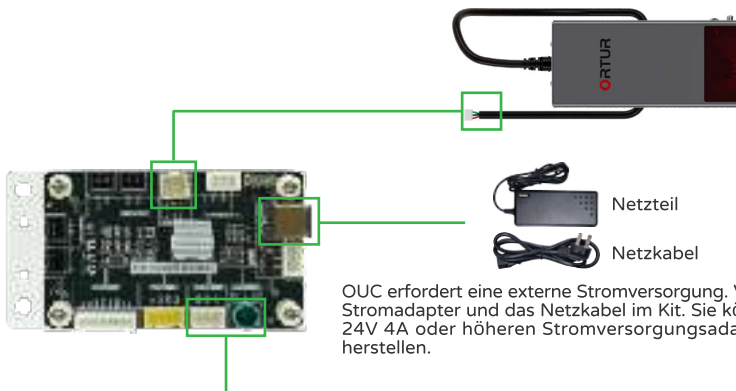


Linse



OUC Halterungsplatte

B An die Maschine anschließen



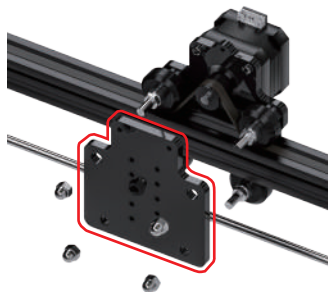
OUC erfordert eine externe Stromversorgung. Verwenden Sie bitte den Stromadapter und das Netzkabel im Kit. Sie können auch mit anderen 24V 4A oder höheren Stromversorgungsadaptern eine Verbindung herstellen.

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.

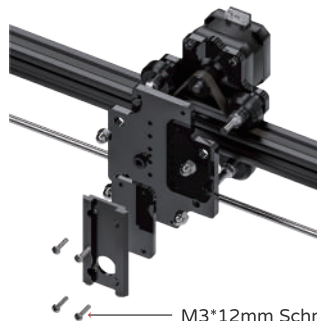
C OLM2

1)



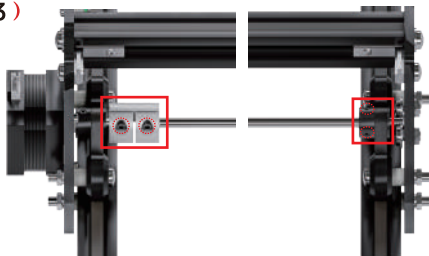
Entfernen

2)



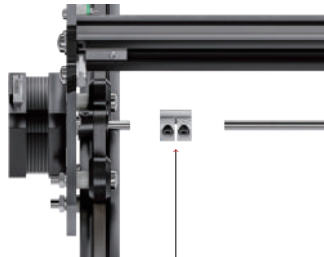
M3*12mm Schraube

3)



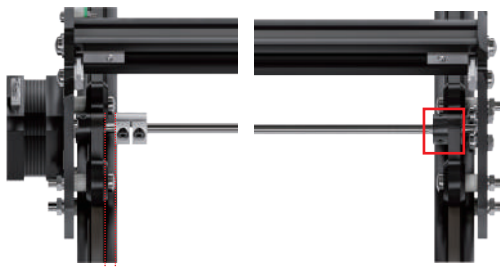
Lösen Sie die Schrauben

4)



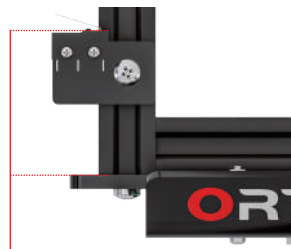
Kleines Copling

5)



Einen Abstand von 4 mm beibehalten und die Schrauben festziehen.

6)



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

7)



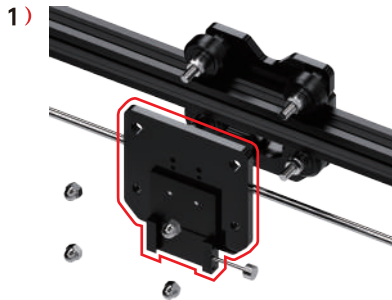
Drücken Sie die X-Achse nach hinten.



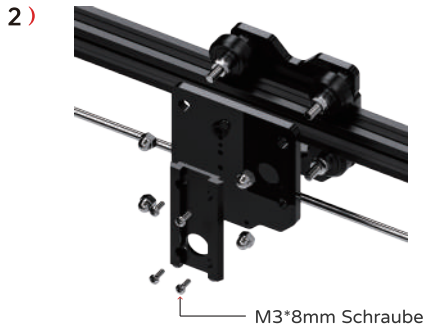
Wenn eine Seite des Rades das Heck nicht berührt, lockern Sie die Schraube auf dem Teil der roten Kiste, um sich einzustellen.

Der Gravurbereich der Maschine wird auf X410mm x Y400mm reduziert.

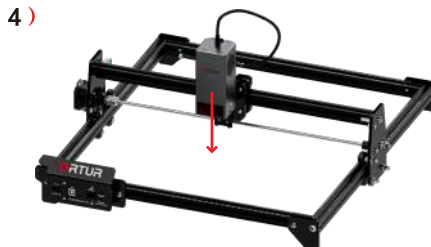
D OLM2S2



Entfernen

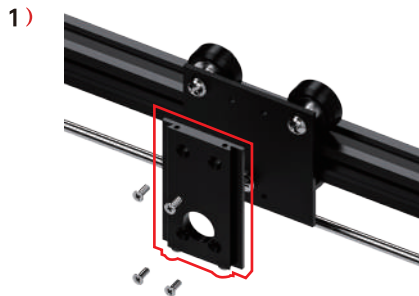


Stellen Sie den Abstand auf 60mm ein.
Lösen Sie dann die Schraube, um den
Zahnriemen zu befestigen, den Zahnriemen
anzuziehen und die Schraube abzuschließen.



Der Gravurbereich der Maschine wird auf
X410mm x Y400mm reduziert.

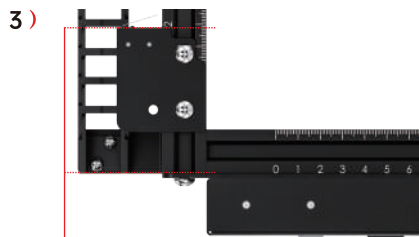
D OLM2Pro



Entfernen



M3*5mm Schraube



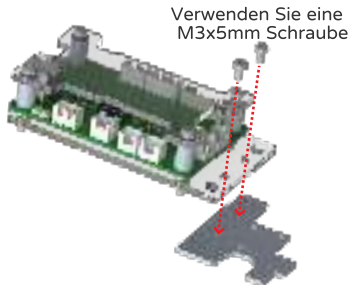
Stellen Sie den Abstand auf 65mm ein.
Lösen Sie dann die Schraube, um den Zahnriemen zu befestigen, den Zahnriemen anzuziehen und die Schraube abzuschließen.



Der Gravurbereich der Maschine wird auf
X400mm x Y390mm reduziert.

E INSTALLATIONSSCHRITTE FÜR OUC

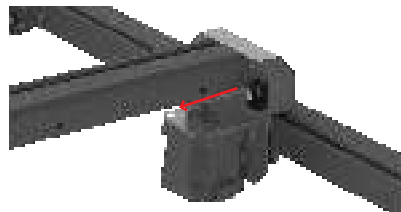
1)



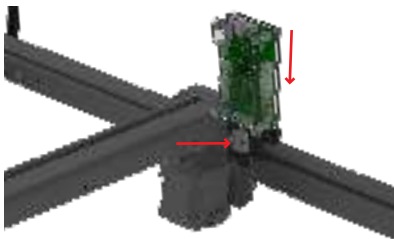
Montage der Stützplatte

2)

Entfernen Sie die ursprüngliche Befestigungshalterung

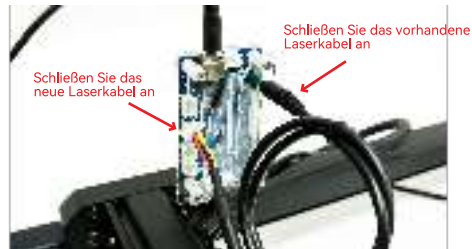


3)



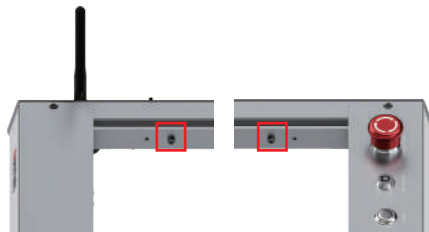
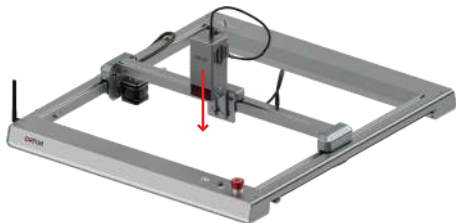
Befestigen Sie das OUC mit der Halterung am Gestell

4)



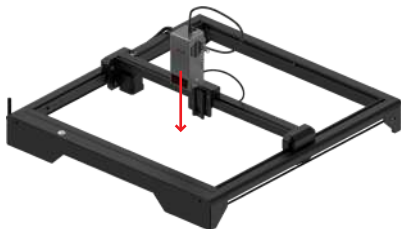
Verbinden Sie das Kabelbündel

F OLM3



The screw is locked into the second hole.
The engraving area of the machine is reduced to X400mm × Y380mm.

G OLM3LE



The screw is locked into the second hole.
The engraving area of the machine is reduced to X400mm × Y380mm.

H So verwenden Sie das Lasermodul

1)



2)



3)



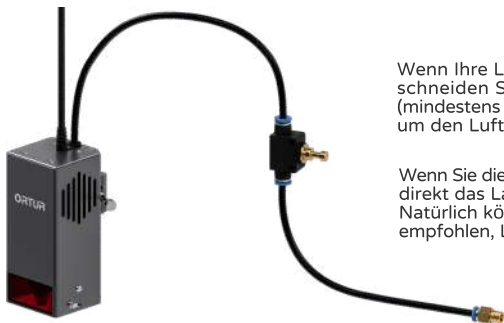
I Schließen Sie die Luftpumpe an

1)



Drücken Sie zuerst die Position des Pfeils und lassen Sie Luftschlauch das Ende eingeben.

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.

Unclean Linsen schwächen die Leistung des Lasers.

K Wie tausche ich das Objektiv von LU2-20A 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 LU2-20A



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

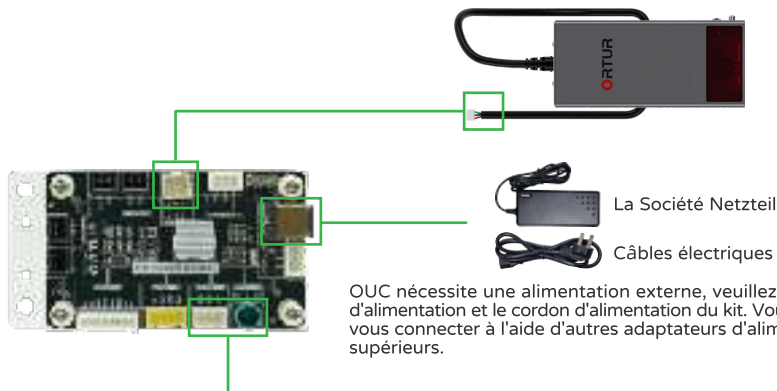


Lentille



Plaque de support OUC

B Connectez-vous à la machine

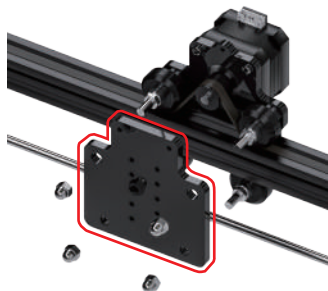


Branchez le fil laser sur la machine dans le port correspondant.

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.

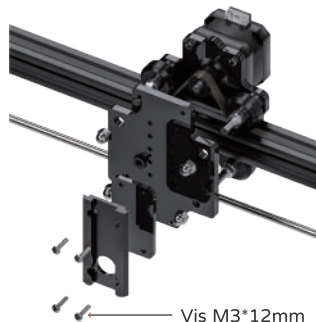
C OLM2

1)



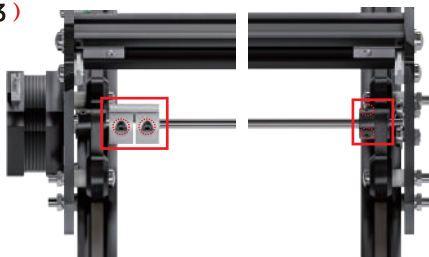
Retirer

2)



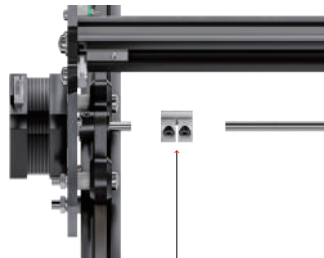
Vis M3*12mm

3)



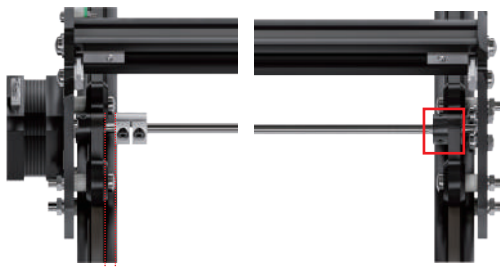
Desserrer les vis

4)



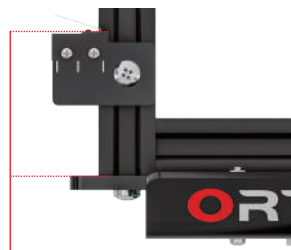
Petit Copling

5)



Maintenez une distance de 4 mm et serrez les vis.

6)

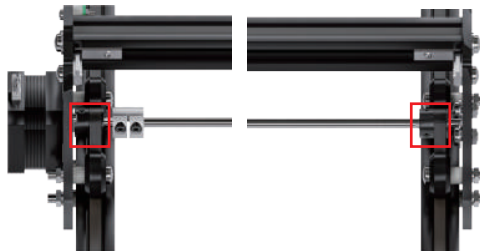


Réglez la distance à 60 mm. Desserrez ensuite la vis en fixant la courroie de distribution, serrez la courroie de distribution et verrouillez la vis.

7)



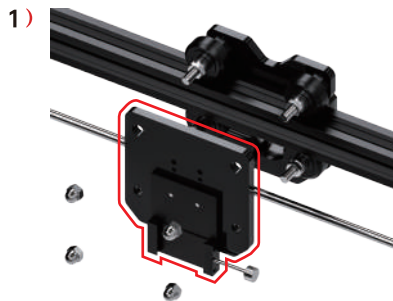
Poussez l'axe X à l'arrière.



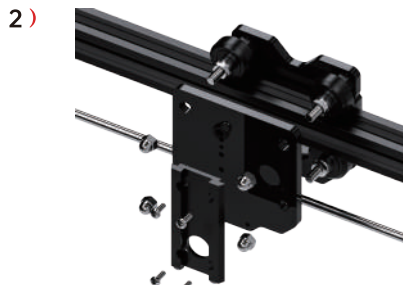
Si un côté de la roue ne touche pas l'arrière, desserrez la vis sur la pièce dans la boîte rouge pour régler.

La zone de gravure de la machine est réduite à $x410 \text{ mm} \times y400 \text{ mm}$.

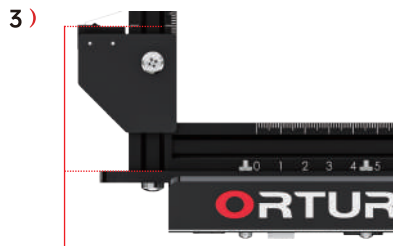
D OLM2S2



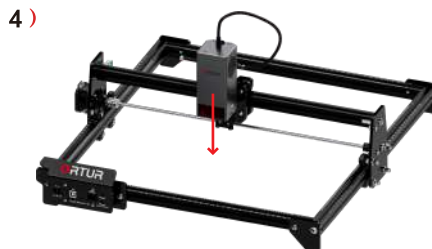
Retirer



Vis M3*8mm

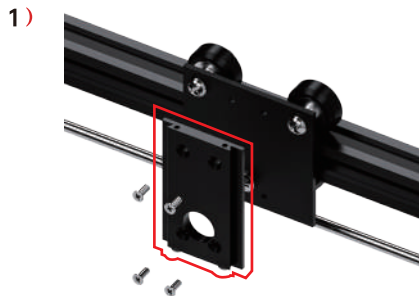


Réglez la distance à 60 mm. Desserrez ensuite la vis en fixant la courroie de distribution, serrez la courroie de distribution et verrouillez la vis.



La zone de gravure de la machine est réduite à x410 mm x y400 mm.

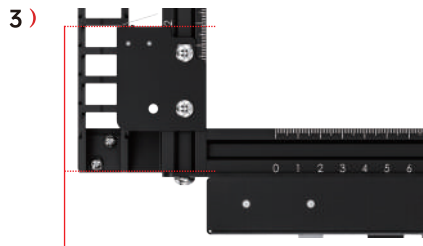
D OLM2Pro



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 la machine est réduite à x400 mm x y390 mm.

E ÉTAPES D'INSTALLATION POUR OUC

1) Utilisez une vis M3x5mm



Montage de la plaque de support

2) Retirez le support de fixation d'origine



3)



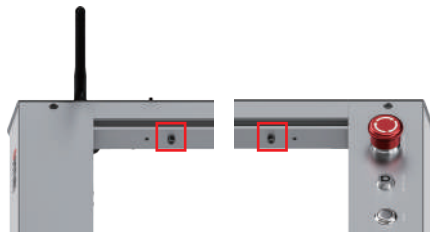
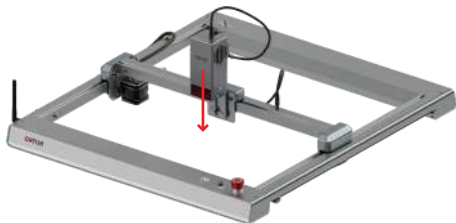
Fixez l'OUC avec le support sur le châssis

4)



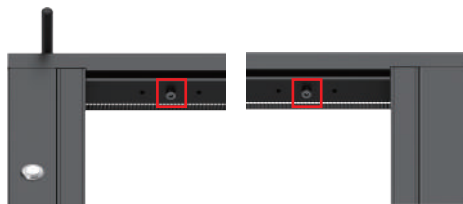
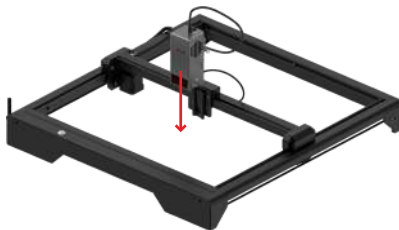
Connectez le faisceau de câbles

F OLM3



La vis est verrouillée dans le deuxième trou.
La zone de gravure de la machine est réduite à $x400\text{ mm} \times y380\text{ mm}$.

G OLM3LE

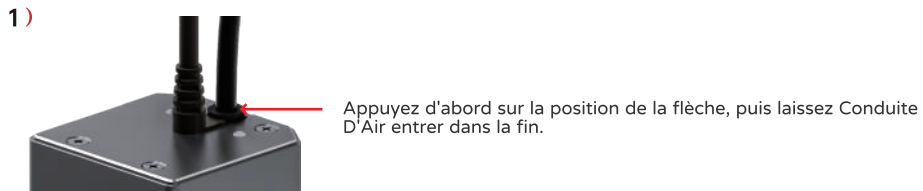


La vis est verrouillée dans le deuxième trou.
La zone de gravure de la machine est réduite à $x400\text{ mm} \times y380\text{ mm}$.

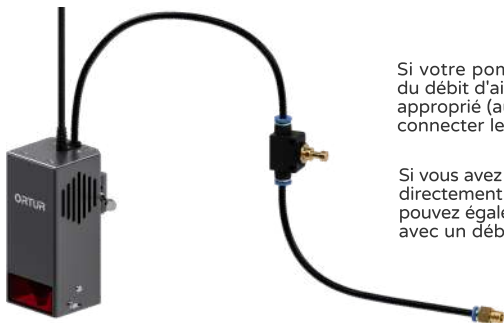
H Comment utiliser le module laser



I 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.

J 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.

K Comment changer les lentilles de votre LU2-20A

1)



Retirer

2)



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

[EN] OFFICIAL WEBSITE: WWW.ORTURTECH.COM
[DE] OFFIZIELLE WEBSITE: WWW.ORTURTECH.COM
[FR] SITE OFFICIEL: WWW.ORTURTECH.COM

[EN] SUPPORT: SUPPORT.ORTURTECH.COM
[DE] ADJUVANS: SUPPORT.ORTURTECH.COM
[FR] ADJUVANT: SUPPORT.ORTURTECH.COM



Faceboofficial
websiteok



Support



RoHS UK
CA

Address: Room 401, Building 4, No. 6, Tianheng Road, Changping Town, Dongguan City, Guangdong Province

Adresse: Raum 401, Gebäude 4, Nr. 6, Tianheng Road, Changping Town, Dongguan City, Guangdong Province

Adresse: Salle 401, bâtiment 4, n° 6, route Tianheng, ville de Changping, ville de Dongguan, province du Guangdong

MADE IN CHINA