

← cubiio X

介面使用方式與參數說明 中文版

警告與排除方法 Page 2

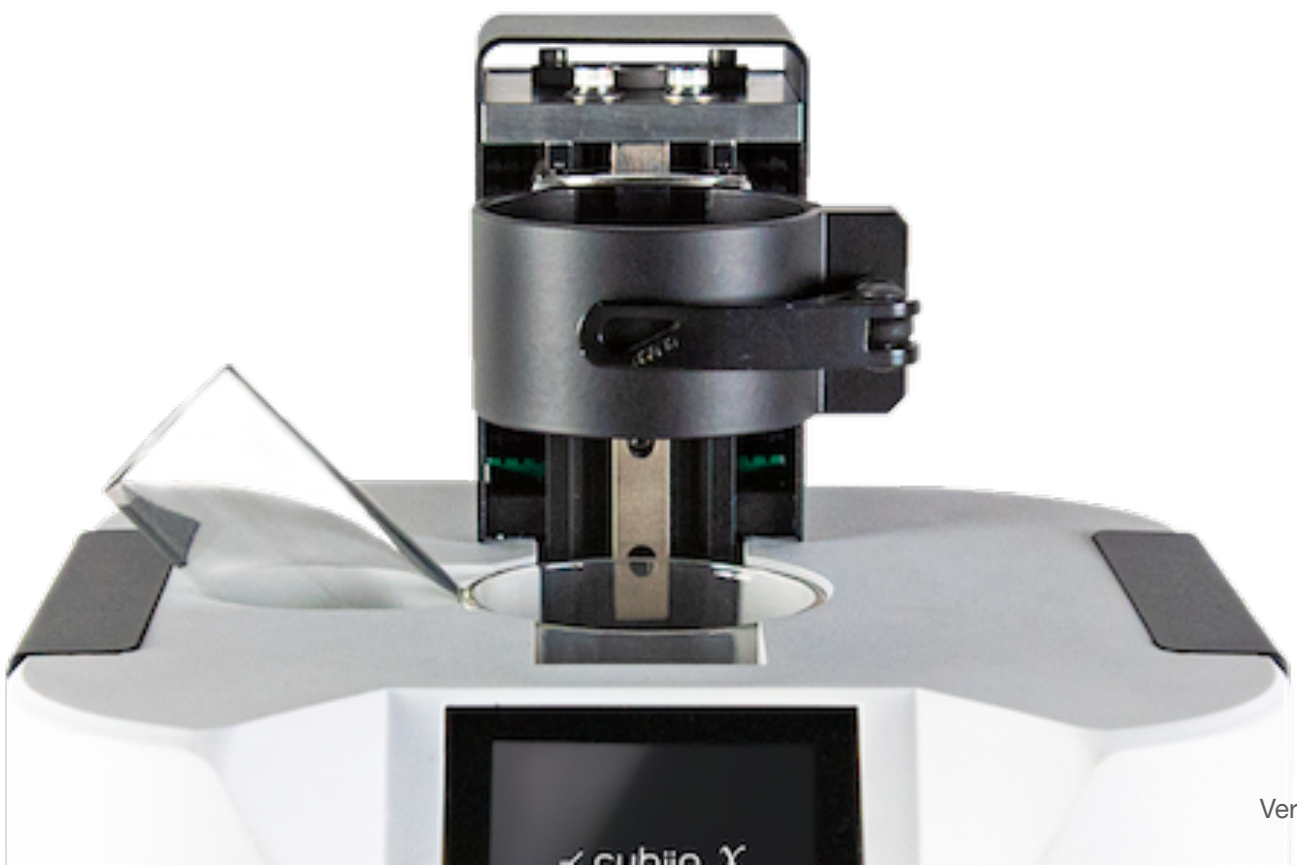
ICONS與頁面說明 Page 3.4.5.6

P2 CubiioX / 語言設定 / 歡迎使用 / 操作主頁 / 專家模式主頁 / 收線 / 桌長輸入 / 伸線

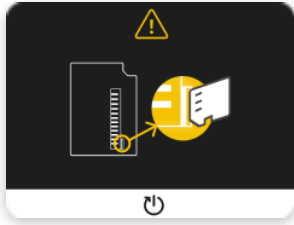
P3 套上錨點 / 置中 / 選擇工具 / 安裝主軸 / 安裝雷射模組 / X-Y軸 調整 / Z軸 調整 / 讀檔方式選擇 /

P4 選擇檔案 / 開主軸 / 開始加工 / 加工中 / 暫停中 / 關主軸 / 加工結束 / 選擇下一步 / 關機

P5 功能選單 / 皮帶控制 / 設定 / 進階參數設定 / 設定語言 / Info資訊手冊



警告與排除方法

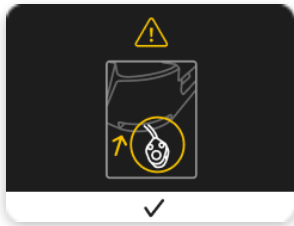


01

未讀取/置入mSD card

請插入mSD card後，按下下方的reset按鈕重新讓機器讀取卡片

▲ 請勿在機器操作過程中拔取mSD card，請先關閉電源後再拔除卡片

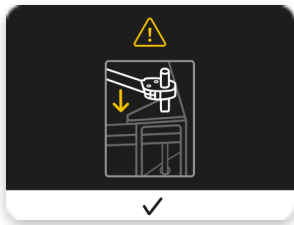


02

回收皮帶未完全

請檢查皮帶是否卡住其他東西並將其移除，按下下方check按鈕讓機器重新回收皮帶

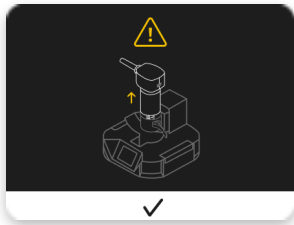
▲ 若皮帶回收未完全時，請勿執行其他操作，請務必先將皮帶收回主機



03

皮帶扣入錨點提醒

請檢查四個錨點上的皮帶是否都有扣穩，並按下下方check鍵即可



04

移除修邊機提醒

由修邊機更換為雷射加工模組時，請確認已將主軸提起，並按下check鍵以繼續



05

Gcode超出加工範圍

系統檢查Gcode時辨識出超過加工範圍，因此無法加工此檔案，請按下check按鈕後，更換為其他檔案



06

使用專家模式前請確認條款

若您同意使用專家模式的安全條款，請按下下方check按鈕



07

雷射加工提醒

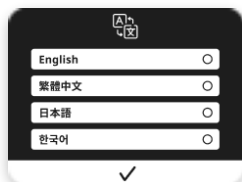
即將進行雷射加工，請使用者小心使用及操作，雙眼不可直視雷射光源

ICONS與頁面說明



01 Cubiio X

歡迎使用Cubiio X



02 語言設定

初次使用時會顯示語言設定畫面，若之後想要更換語言，可以從▶30 設定更改



03 歡迎使用

按下Start按鈕接著下一頁，您可以於此畫面查看機器目前的**韌體版本**



04 操作主頁

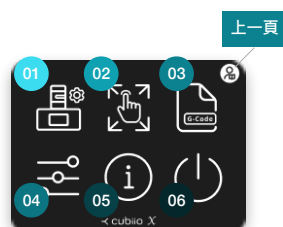
按下箭頭按鈕 ▶ 直接進入新手模式

04-01 進入專家模式 ▶ 05 專家模式主頁

04-02 進入設定 ▶ 28 設定

04-03 進入主機Info頁 ▶ 31 Info 資訊手冊

04-04 收線與關機 ▶ 06 收線



05 專家模式主頁

05-01 Cubiio X 主機安裝 ▶ 06 收線

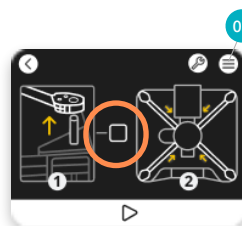
05-02 進入功能選單 ▶ 26 功能選單

05-03 讀檔至工作流程 ▶ 16 讀檔方式選擇

05-04 進入設定 ▶ 28 設定

05-05 進入主機Info頁 ▶ 31 Info 資訊手冊

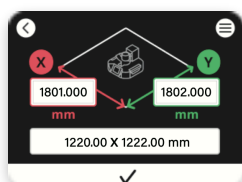
05-06 收線與關機 ▶ 06 收線



06 收線

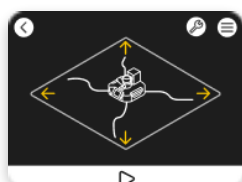
請確認皮帶都已從角座上拿起，按下checkbox後，點選下方按鈕，主機將開始收起皮帶，聽到“喀噠”聲為收皮帶流程的正常現象

06-01 進入主機Info頁 ▶ 31 Info 資訊手冊



07 桌長輸入

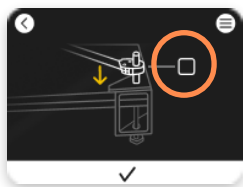
請量測您的工作桌面尺寸，並於精確至mm ▲請注意工作桌四個角必為直角，若不是直角的桌面，將會影響機器的施作精準度



08 伸線

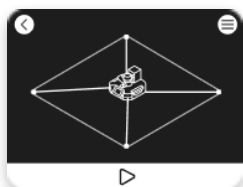
按下下方▷按鈕後，機器會主動伸出多於桌長一些的皮帶長度，讓使用者方便將皮帶套於角座上

ICONS與頁面說明



09 套上錨點

請確認四個皮帶都套上角座的錨點後，點選checkbox，接著點選下方的✓按鈕進入下一步



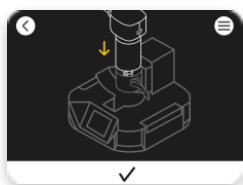
10 置中

按下下方按鈕後，機器會自動收縮皮帶，使主機移動到工作區域的正中間，此為機器原點 **Global Center**



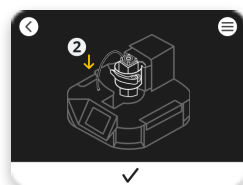
11 選擇工具

使用修編機加工請點選左邊主軸按鈕，使用雷射頭模組加工請點選右邊雷射按鈕



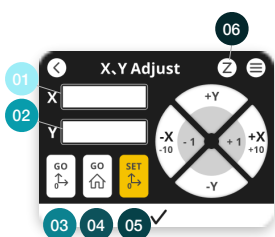
12 安裝主軸

請將修邊機放入夾具中，並確認刀具頂點觸碰加工表面，此動作為Z軸零點設定，請務必小心安裝 ▲請確認您的修編機為直徑65mm，才能與Cubiio X主機相容



13 安裝雷射模組

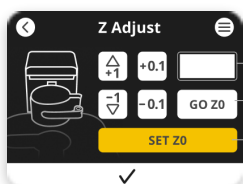
請將雷射模組放入夾具中，並確認雷射模組電源線接入主機後方連接口後，接著點選下方的✓按鈕進入下一步



14 X-Y軸調整

此頁可以調整主軸的XY座標 單位：mm

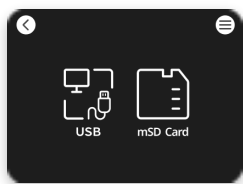
- 14-01 X座標位置
- 14-02 Y座標位置
- 14-03 回到工作原點
- 14-04 回到機器原點
- 14-05 設定當下位置為新的原點
- 14-06 設定Z座標 ▶ 15 Z軸調整



15 Z軸調整

此頁可以調整主軸的Z座標 單位：mm

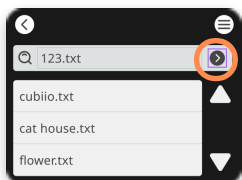
- 15-01 Z座標位置
- 15-02 回到Z軸原點
- 15-03 設定新的Z軸位置為原點



16 讀檔方式選擇

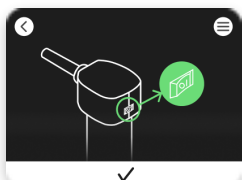
Cubiio X提供USB及mSD Card兩種讀取檔案方式，選取USB方式請將USB線插入主軸後方USB接口

ICONS與頁面說明



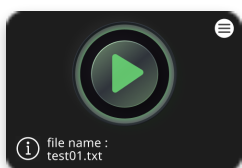
17 選擇檔案

點選欲加工檔案後，按下▶接著下一步



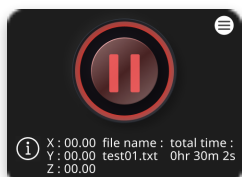
18 開主軸

請將主軸開關開啟，同時開啟您的集塵機開關後，按下下方check按鈕



19 開始加工

按下綠色▶後，Cubio X便會開始移動加工，於下方可查看您正在加工的檔案名稱

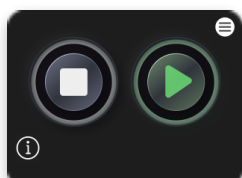


20 加工中

加工中的檔案會顯示主軸目前的XZY座標位置、檔案名稱及累積加工時間

▲加工中欲暫停可按下中心紅色按鈕暫停機器運作

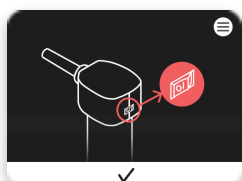
▲緊急狀況發生請立即按下緊急停止開關



21 暫停中

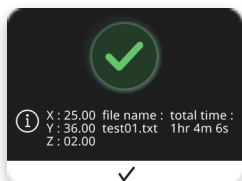
左方白色按鈕■可直接停止加工中的機器

右方綠色按鈕▶可由暫停位置繼續加工



22 關主軸

加工完成後，請將主軸以及集塵機開關關閉，並按下下方check按鈕



23 加工結束

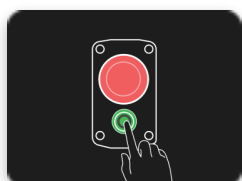
恭喜您，加工已結束，按下下方check按鈕進行下一步



24 選擇下一步

左方按鈕可繼續其他作業▶ 26 功能選單

右方按鈕進入收皮帶及關機流程▶ 06 收線



25 關機

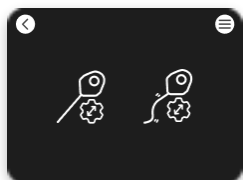
請直接將Cubio X電源線拔起

ICONS與頁面說明



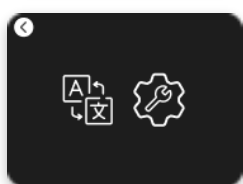
26 功能選單

此頁可選擇不同Cubiio X功能，以進行專家模式
22-01 更換加工工具 ▶ 11 選擇工具
22-02 XYZ軸 位置調整 ▶ 14 X-Y軸調整
22-03 進入皮帶控制 ▶ 27 皮帶控制



27 皮帶控制

按下左方按鈕**拉緊**皮帶
按下右方按鈕**放鬆**皮帶，方便從錨點移除皮帶



28 設定

按下左方按鈕進入設定語言 ▶ 02 語言設定
按下右方按鈕進入進階參數設定 ▶ 29 進階參數設定

進階參數設定 ▲ 請務必小心調整參數，任一皆影響機器加工精準度

29



01 歸零靈敏度 Homing sensitive

Cubiio X歸零靈敏度跟機器零件的配合狀態有關，長期使用後可能會有所變化，該數值越小代表收線時阻力越大才停止，在可穩定收線的前提下該值越高越好，出廠時會調整至100~110，一般不需更動此值。

02 繃緊度 Tensioning

因為量測桌長及安裝錨點時多少會有誤差，所以我們設計了這個參數供使用者依實際情況微調皮帶的鬆緊度，數字越大代表拉得越緊，加工出來的尺寸精準度會越好，但太緊則容易超出馬達出力極限，一般調整至1.5~3.0可達到不錯的成果，如果需調整至超過3.0皮帶才會拉緊，或機器常常失步，則建議再次檢查桌長、桌角是否是直角，錨點安裝是否正確。

03 校正度 Correction

因為時規皮帶有彈性，所以機器移動中受阻力時加工座標多少會受到影響，我們設計了這個參數供使用者依實際情況修正加工結果，良好建置的環境下此值應調整至0.1~0.3。

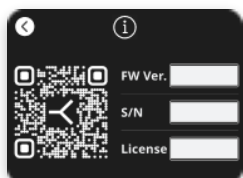
04 驅動電流 Motor Current

出場設定為1400 mA，一般不需更動此值。



30 設定語言

於此頁可更換四國語言



31 Info資訊手冊

此頁可查看Cubiio X主機韌體版本、S/N及License