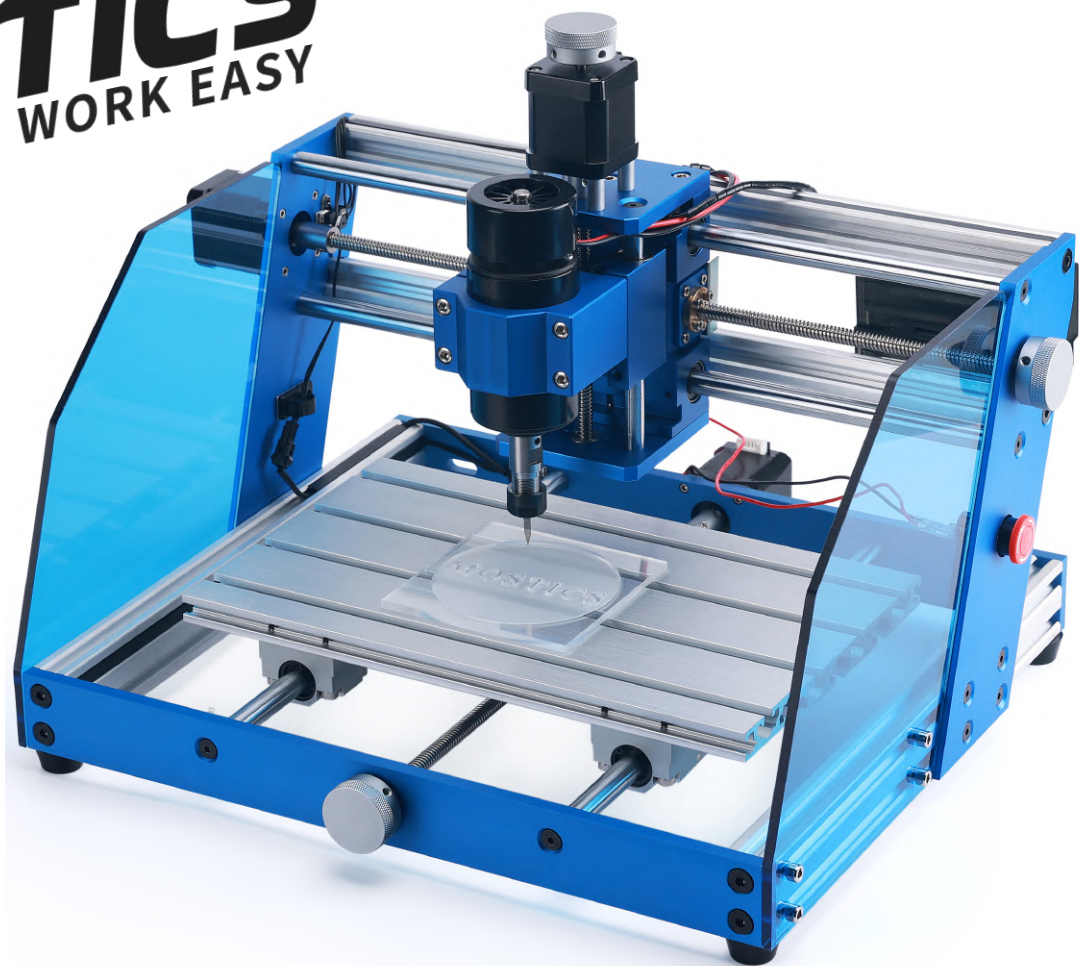


MOSTICS
MAKE YOUR WORK EASY



User Guide Manual

CNC 3018 Pro Max

Merci pour la sélection et l'achat de nos produits ! Nous sommes engagés dans le développement, la conception et la production de machines CNC. Nous sommes reconnus par les consommateurs pour fournir des produits de haute qualité et des services supérieurs. S'il vous plaît lisez attentivement ce guide utilisateur pour assurer une bonne utilisation du produit. N'hésitez pas à nous contacter pour toute question ou préoccupation, nos professionnels résoudreont votre problème. L'équipe du support clientèle est à votre service !

Service Email:

sp.mostics@gmail.com

La machine CNC est un équipement électrique avec des pièces mobiles et des zones dangereuses. Veuillez lire et comprendre le contenu de ce manuel avant de l'utiliser, sinon une mauvaise utilisation pourrait causer des blessures corporelles, de mauvais résultats ou des dommages à la machine CNC.



ATTENTION : Évitez l'exposition des yeux ou de la peau aux rayonnements directs.



Tenir à l'écart des enfants !



Ne pas utiliser en présence d'objets ou de gaz inflammables.



Coupez immédiatement le courant en cas d'urgence.



Étapes d'arrêt : Veuillez d'abord couper l'alimentation, puis éteindre le logiciel et enfin



débrancher le câble USB, si vous n'utilisez pas la machine.

La CNC 3018 Pro Max bénéficiera d'un service de réparation gratuit dans un délai de 1 AN à compter de la date d'achat et des services de maintenance à long terme.



Toute modification de la machine ou l'utilisation d'accessoires fournis par un tiers annulera la garantie. MOSTICS décline toutes responsabilités pour toute utilisation ou mauvaise utilisation de la machine avec des accessoires.

- Vous devez avoir 18 ans ou plus pour utiliser cette machine, à moins d'être supervisé par un adulte compétent qui connaît bien la machine.
- Portez un équipement de protection individuelle approprié (lunettes, etc.) avant de lancer un usinage.
- Placez toujours la machine CNC sur une surface stable.
- Veuillez utiliser l'alimentation électrique d'origine pour la machine CNC MOSTICS, ne recommandez pas l'utilisation d'une autre alimentation électrique, sinon cela pourrait causer des défaillances ou des dommages à la machine.
- Ne retirez pas le bloc d'alimentation ou les composants électriques. Cela invalidera la garantie.
- Lorsque la machine est en marche, ne touchez pas l'arbre principal de la machine et ne placez aucune partie du corps près de la zone de travail car cela pourrait causer des blessures graves.
- Assurez-vous que votre machine CNC est placée dans un espace bien ventilé, car les matériaux usinés produiront des poussières et/ou de la fumée pendant le fonctionnement.

Un disque dur USB (U-disk) sera inclus dans le kit. Sur ce U-Disk, vous trouverez :

- La version PDF de ce manuel
- Le logiciel de la machine (CANDLE For Spindle)
- Les instructions des logiciels de dessin (Fusion 360, Chevalet, Inkscape)
- Des fichiers CN pour des essais de gravure

***Ces fichiers peuvent également être téléchargés directement à partir du lien ci-dessous ou via le QR code.**



Mostics CNC
3018 Pro Max
(Guía del
manual del u...



Mostics CNC
3018 Pro Max
(Guida al
manuale ute...



Mostics CNC
3018 Pro Max
(Manuel
d'utilisation)



Mostics CNC
3018 Pro Max (Benutzerhandb
uch)



Mostics CNC
3018 Pro Max (User Manual
Guide)



Mostics CNC
3018 Pro Max (ユーザーマニ
アルガイド)



<https://n9.cl/m9my1>

Si vous avez besoin d'une assistance technique, veuillez contacter sp.mostics@gmail.com .Vous pouvez également rejoindre notre groupe Facebook pour plus d'aide et de support.

(Groupe d'utilisateurs MOSTICS CNC)





Module laser 5,5W

NOTE: *Accessoires optionnels (non inclus) !*

Envisagez de suivre les mises à niveau ou les accessoires optionnels pour améliorer votre expérience CNC !

Le module laser adapté est en cours de développement.

Bientôt disponible dans notre boutique Amazon.

PS: *L'image réelle du produit peut être différente de la légende.*

Première partie— —Assemblage de la machine

1.	Part List	01
2.	Assembly Instruction	03
3.	Mainboard Instruction	07
4.	Limit Switch Instruction	09
5.	Z-Probe Instruction	10
6.	E-Stop Instruction	11
7.	Additional	12

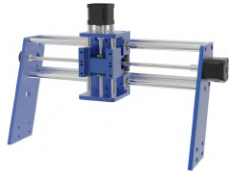
Deuxième partie— —Configuration du logiciel

8.	Driver Install	13
9.	CANDLE Instruction	14

Troisième partie— —Contrôle hors ligne

10.	Offline Controller Instruction	16
-----	--------------------------------------	----

Veillez-vous assurer que toutes les pièces suivantes sont incluses. S'il vous manque une pièce ou si vous avez des questions, veuillez nous envoyer un courriel à sp.mostics@gmail.com.



1 Portique des axes X/Z*1
Code : Max-1



2 Base assemblée avec l'axe Y*1
Code : Max-2



3 Broche pour pinces ER11*1
Code : Max-3



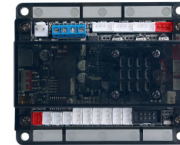
4 Pince ER11 3,175mm*1
Code : Max-4
Pince ER11 4mm*1
Code : Max-5



5 Baffle en acrylique*2
Code : Max-6



6 Contrôleur hors ligne*1
Code : Max-7



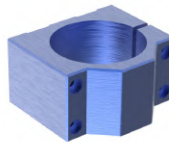
7 Carte mère*1
Code : Max-8



8 USB Cable*1
Code : Max-9



9 Bloc d'alimentation(Câble inclus)*1
Code : Max-10



10 Support de broche*1
Code : Max-11



11 Pied en caoutchouc*4
Code:Max-12



12 interrupteur de fin de course*6
Code : Max-13



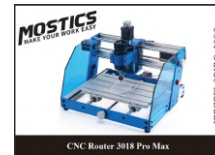
13 Câble de moteur pas à pas, axe X*1
Code:Max-14

14 Câble de moteur pas à pas, axe Y*1
Code:Max-15

15 Câble de moteur pas à pas, axe Z*1
Code:Max-16



16 Kit de brides*4
Code:Max-17



17 Manuel utilisateur*1
Code:Max-18



18 Kit Z-Probe*1
Code:Max-19



19 Bouton d'arrêt d'urgence*1
Code:Max-20



20 Clé plate*2
Code:Max-21



21 Câble du contrôleur hors ligne*1
Code:Max-22



22 Ensemble de clés Allen*5
Code:Max-23



23 Fraise à graver 30°*10
Code:Max-24



24 Fraise Aluminium 4mm*1
Code:Max-25



25 Fraise acrylique 3.175mm*1
Code:Max-26



26 U-Disk*1
Code:Max-27



27 Boulon M5*16mm*8
Code:Max-28

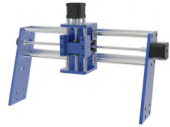
28 Boulon M5*12mm*4
Code:Max-29

29 Boulon M5*10mm*8
Code:Max-30

30 Boulon M5*60mm*4
Code:Max-31

Installation du portique sur la base

Vous aurez besoin de :



- 1 Portique des axes X/Z*1
Code : Max-1



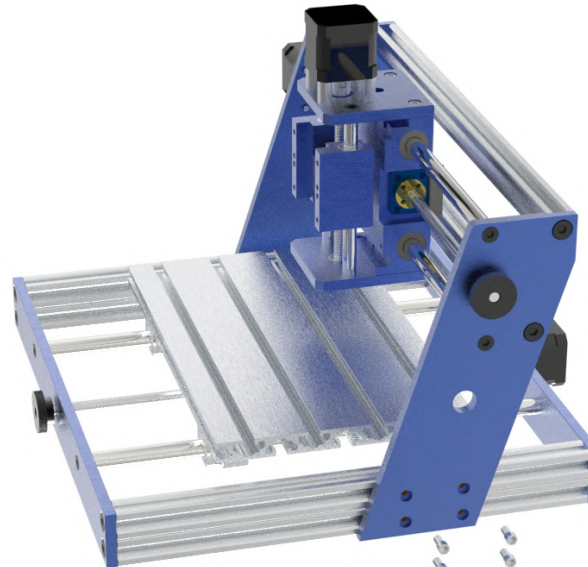
- 2 Base assemblée avec l'axe Y*1
Code : Max-2



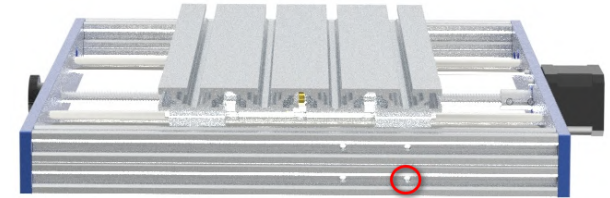
- 27 Boulon M5*16mm*8
Code:Max-28



- 22 Ensemble de clés Allen*5
Code:Max-23



- 27 Boulon M5*16mm*4
Code:Max-28



Étape 1 :

Comme le montre la figure, prenez la base et placez-la sur un bureau stable.

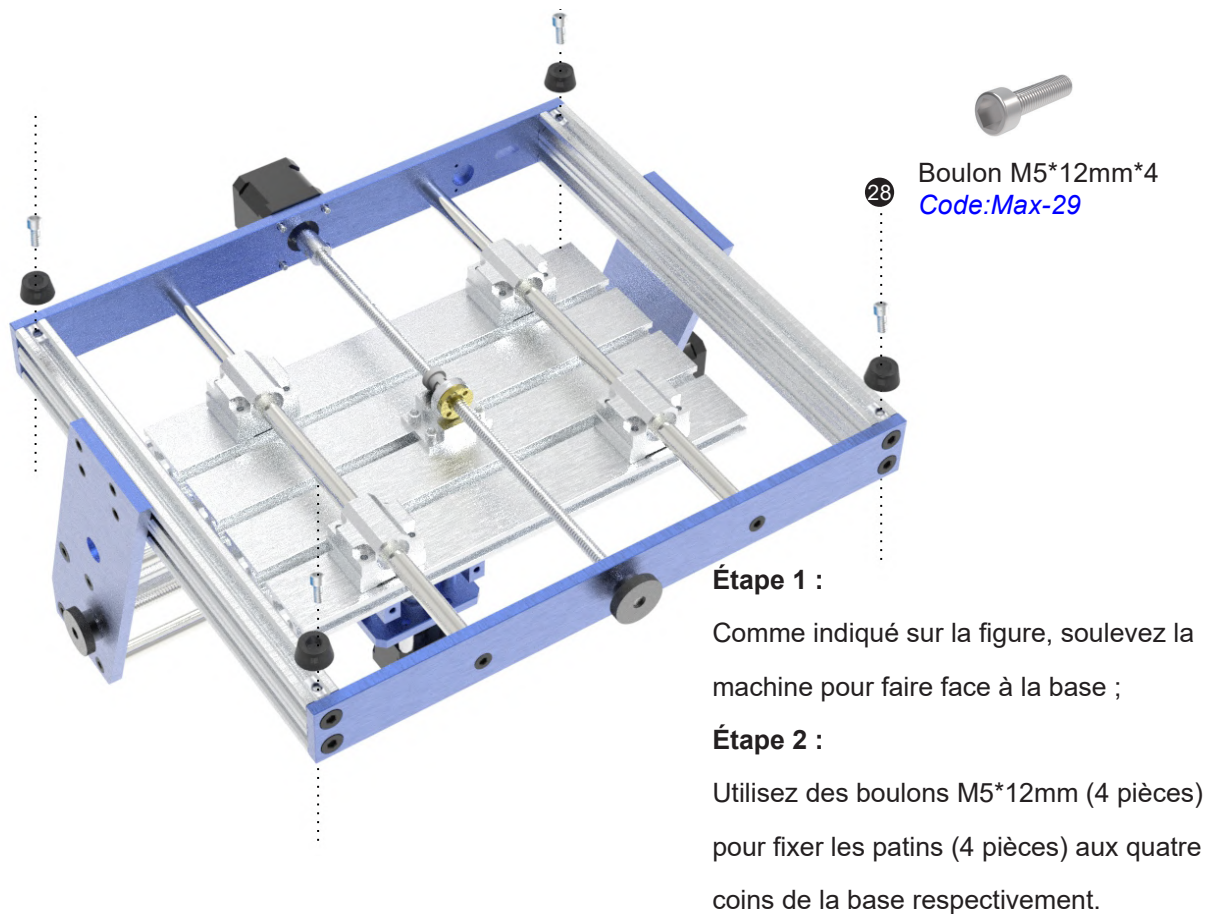
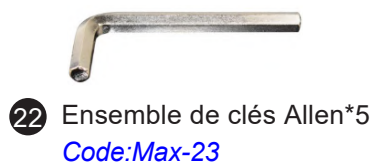
Étape 2 :

Utilisez des vis M5 (8pcs) pour fixer le portique sur les trous pré-perçés des deux côtés de la base à travers les perçages avec lamage sur le côté du portique (4pcs des deux côtés).

NOTE: Serrez les vis des deux côtés

Installation du pied en caoutchouc

Vous aurez besoin de :

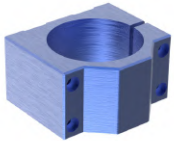


Installation de la broche

Vous aurez besoin de :



- ③ Broche pour pinces ER11*1
Code: Max-3



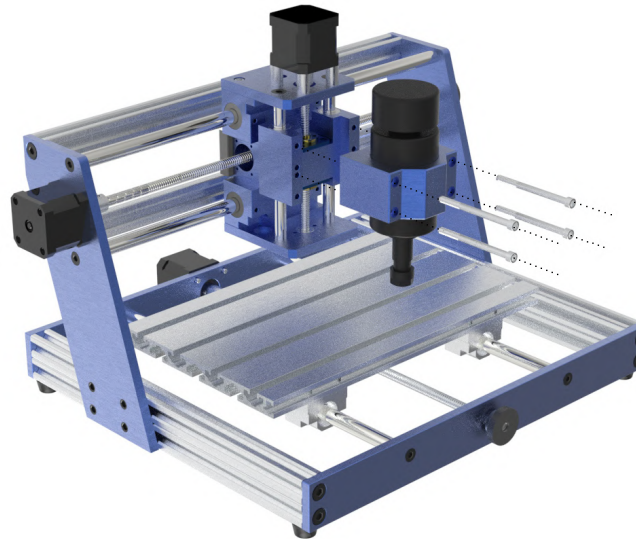
- ⑩ Support de broche*1
Code: Max-11



- ④④ Boulon M5*60mm*4
Code:Max-31

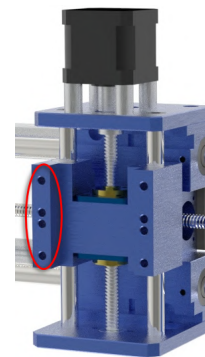


- ②② Ensemble de clés Allen*5
Code:Max-23



NOTE:

Le montage sur les trous du support peut être fait en fonction de l'épaisseur de l'objet à usiner. Le support de broche peut être installée en position supérieure pour les pièces épaisses, et en position inférieure pour les pièces fines.



Étape 1:

Comme le montre la figure, placez le support de broche face au portique;

Étape 2 :

Utilisez des boulons M5 * 60mm (4pcs) pour fixer le support de broche à la position indiquée sur la figure

PS: Serrez les vis

Étape 3 :

Insérez le moteur de la broche dans le support de la broche, après avoir réglé la position, serrez le boulon du support pour fixer la broche

Installation des déflecteurs

Vous aurez besoin de :



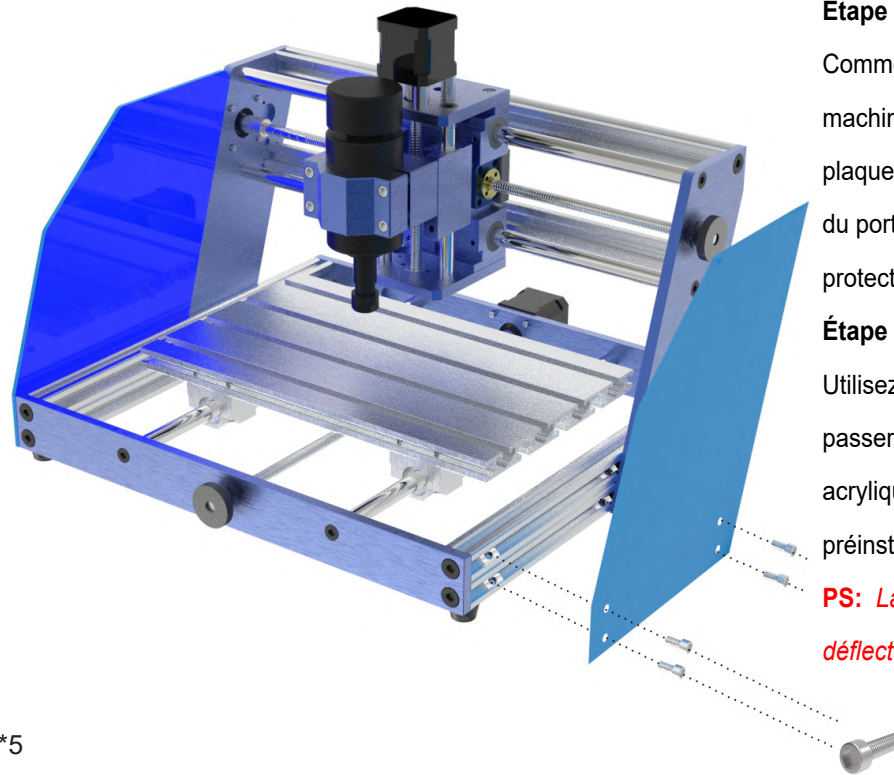
- 5 Baffle en acrylique*2
Code : Max-6



- 29 Boulon M5*10mm*8
Code:Max-30



- 22 Ensemble de clés Allen*5
Code:Max-23



Étape 1 :

Comme le montre la figure, placez la machine sur le côté, vérifiez l'alignement des plaques avec les composants de la base et du portique, puis retirez le papier de protection.

Étape 2 :

Utilisez des boulons M5 * 10mm (8pcs) pour passer à travers les trous sur la plaque acrylique, puis serrez les vis avec les écrous préinstallés de la base (ne pas trop serrer).

PS: La surface de coupe oblique du déflecteur doit suivre la forme du portique.

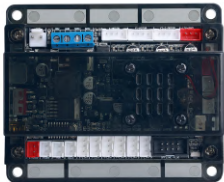
- 29 Boulon M5*10mm*8
Code:Max-30

Installation de la carte mère

Vous aurez besoin de :



- 31** Boulon M4*16mm*2
Code: Max-32

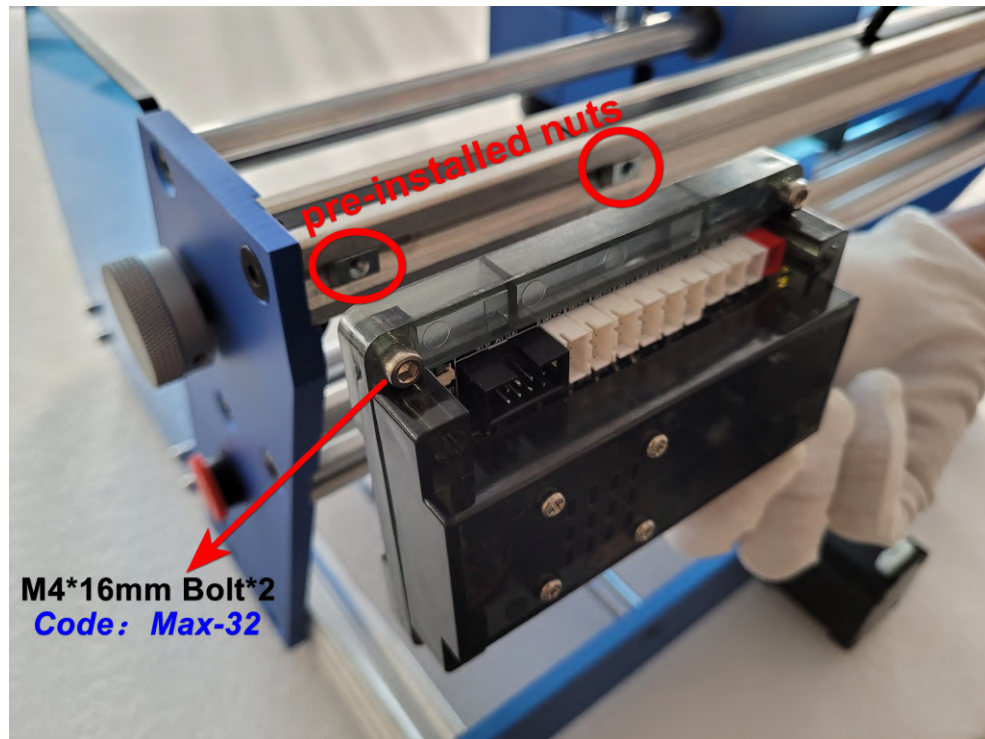


- 7** Carte mère*1
Code: Max-8

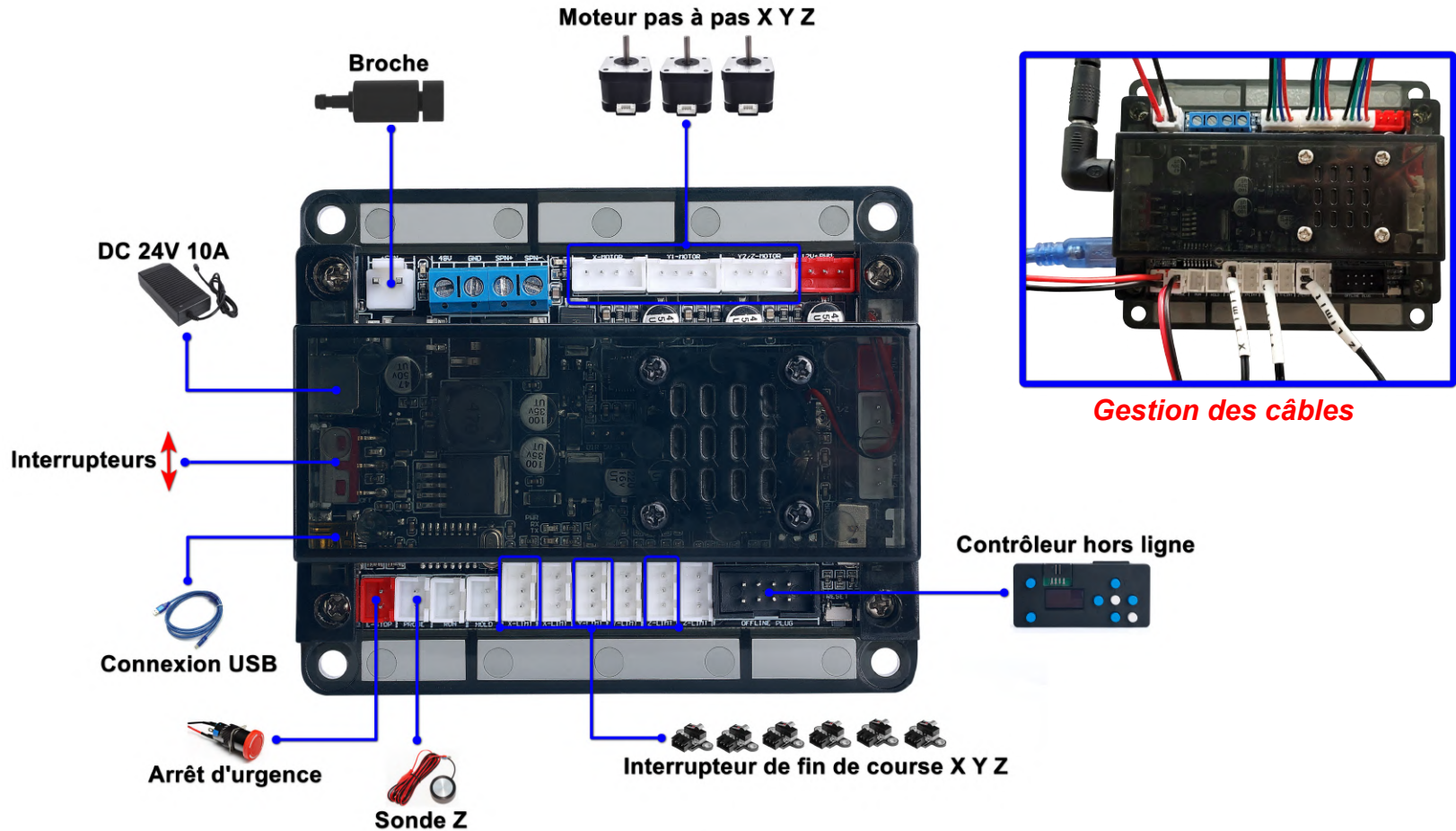


- 22** Ensemble de clés Allen*5
Code:Max-23

Comme le montre la figure, utilisez des boulons M4*16mm (2pcs) pour passer à travers les deux perçages sur la partie supérieure du support de la carte mère pour fixer celle-ci sur la rangée supérieure d'écrous en aluminium préinstallés sur le profilé en aluminium.



Mainboard Wiring Diagram



Utiliser un interrupteur de fin de course

Capteur activé

State
Work coordinates:
10.000 -10.000 0.000
Machine coordinates:
10.000 -10.000 0.000
Status: **Alarm**

Control
[Home] [Stop] [Feed Hold] [Rapid Retract] [Jog] [Unlock]

Spindle
Speed: 1000

Jog
Step: 10
Feed: 2000

Console
[MSG:Check Limits]
[MSG:'\$H' | '\$X' to unlock]

Désarmer l'arrêt

State
Work coordinates:
10.000 -10.000 0.000
Machine coordinates:
10.000 -10.000 0.000
Status: Idle

Control
[Home] [Stop] [Feed Hold] [Rapid Retract] [Jog] [Unlock]

Spindle
Speed: 1000

Jog
Step: 10
Feed: 2000

Console
ALARM:1
[MSG:Reset to continue]

Restaurer

State
Work coordinates:
10.000 -10.000 0.000
Machine coordinates:
10.000 -10.000 0.000
Status: Idle

Control
[Home] [Stop] [Feed Hold] [Rapid Retract] [Jog] [Unlock]

Spindle
Speed: 1000

Jog
Step: 10
Feed: 2000

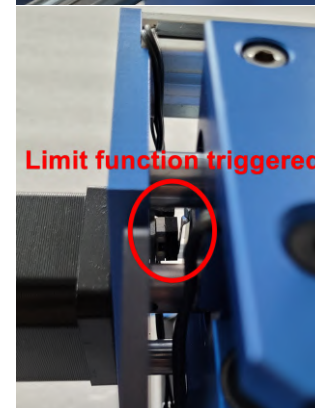
Console
Unlocked
ok
S1000 < ok

La CNC 3018 Pro Max dispose d'interrupteurs de fin de course XYZ (6pcs) réglés \$ 21 = 1, ce qui indique que la fonction de détection de fin de course de la machine a été activée.

Pour désactiver cette fonction, veuillez définir 21 \$ = 0.

Une fois un capteur déclenché, CANDLE verrouille la machine CNC. À ce stade, vous devez cliquer manuellement sur les touches "Réinitialiser" et " Déverrouiller " dans CANDLE pour le déverrouiller, afin que la machine puisse restaurer l'état initial.

PS : Après le déverrouillage, la machine subira un arrêt à court terme lors de la première opération. Il ne s'agit pas d'un dysfonctionnement, mais d'un phénomène de réinitialisation normal.



Utilisation du "Z-Probe"

Bouton Z-Probe

State
Work coordinates: 10.000 0.000 0.000
Machine coordinates: 0.000 0.000 0.000
Status: Idle

Control
Z-Probe button highlighted

Spindle Speed: 1000

Jog

Step: 10
Feed: 2000

Console
[PRB: 0.000,0.000,0.000:0]
ok

cycle en cours

State
Work coordinates: 10.000 0.000 30.000
Machine coordinates: 0.000 0.000 7.434
Status: Idle

Control
Z-Probe button highlighted

Spindle Speed: 1000

Jog

Step: 10
Feed: 2000

Console
ok
G92Z20 < ok
G0Z10 < ok

fin de cycle

State
Work coordinates: 10.000 0.000 -0.000
Machine coordinates: 0.000 0.000 -22.566
Status: Idle

Control
Z-Probe button highlighted

Spindle Speed: 1000

Jog

Step: 10
Feed: 2000

Console
ok
G92Z20 < ok
G0Z10 < ok

Etape 1 :

Comme illustré ci-contre, après avoir branché le Z-Probe, accrocher la pince électrique sur la fraise, et placer la base de détection sur la surface à usiner.

Etape 2 :

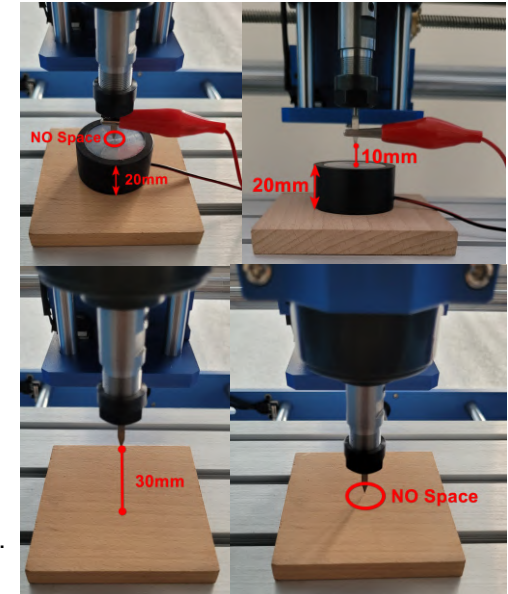
Cliquer sur le bouton Z-Probe dans CANDLE. L'axe Z descend et l'outil va automatiquement remonter de 10mm après avoir touché la base de détection.

Etape 3 :

Rester dans cette position après le cycle précédent et retirer le « Z-Probe ».

Etape 4 :

Cliquer sur le bouton Z- dans CANDLE, et l'axe Z va descendre de 30mm. L'extrémité de l'outil s'arrête juste au niveau de la surface à graver.

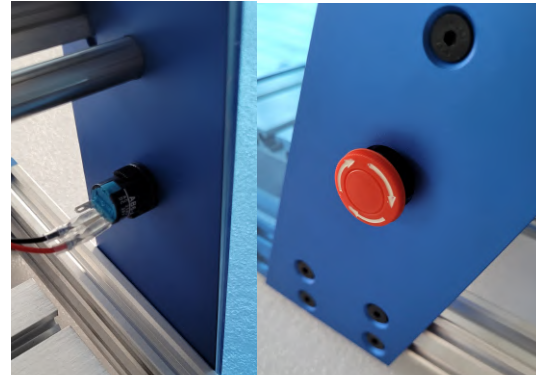
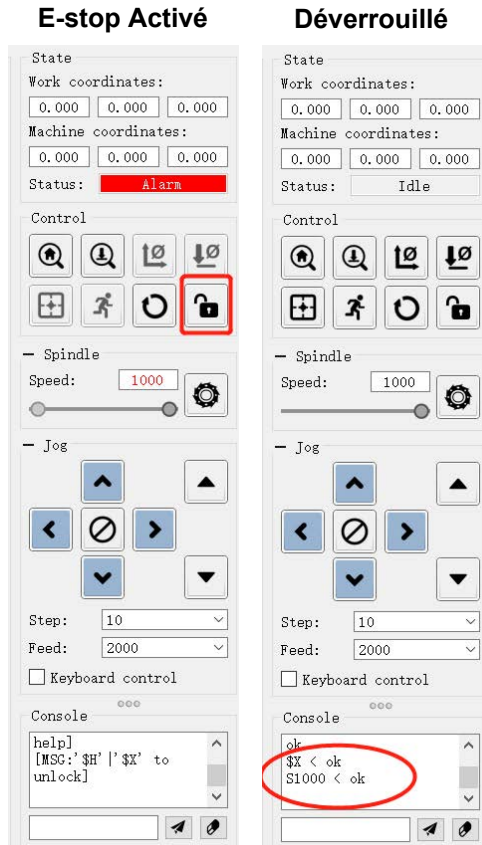


NOTE:

CNC 3018 Pro Max est paramétré avec la commande de réglage de l'outil qui indique que la fonction « Z-Probe » de la machine est activée.

S:
G91G21G38.ZZ-30F100;G92Z20;G0Z10
Commandes:

Utilisation de l'arrêt d'urgence (E-stop)



Lorsque la machine est dans un état anormal ou que vous souhaitez arrêter de fonctionner immédiatement, veuillez appuyer sur le bouton arrêt d'urgence sur le portique.

La machine cessera de fonctionner immédiatement, et CANDLE verrouillera immédiatement la machine et sera dans un état d'alarme.

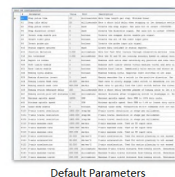
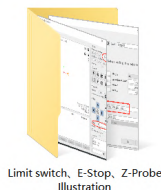
Vous devez cliquer sur le bouton « Déverrouiller » dans CANDLE pour annuler l'état de l'alarme.

NOTE: CNC 3018 Pro Max a préinstallé le bouton E-Stop!

La CNC 3018 Pro Max n'a pas la fonction de reprise d'usinage après un arrêt, donc après que l'alarme est libérée, la machine ne peut revenir qu'à l'état statique initial et ne peut pas continuer automatiquement le travail inachevé.

Les éléments liés au produit contenu dans le U-Disk comprennent :

- Les paramètres par défaut de CNC 3018 Pro Max
- Icône du logiciel Limit Switch
- Icône du logiciel E-Stop
- Icône du logiciel Z-Probe



NOTE:

CANDLE convient aux PC basés sur Windows ou Linux, et vous pouvez également utiliser des contrôleurs hors ligne.

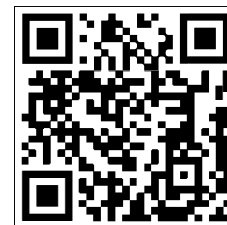
Il s'agit d'un programme gratuit et open source qui communique avec votre CNC 3018 Pro Max (ou un autre routeur basé sur Grbl) via une connexion USB série et fournit diverses fonctions.

Les versions Windows et Linux de Candle peuvent également être téléchargées à partir de <https://github.com/fedya/Candle>, et les instructions d'utilisation peuvent être trouvées à <https://github.com/Denvi/Candle/wiki>

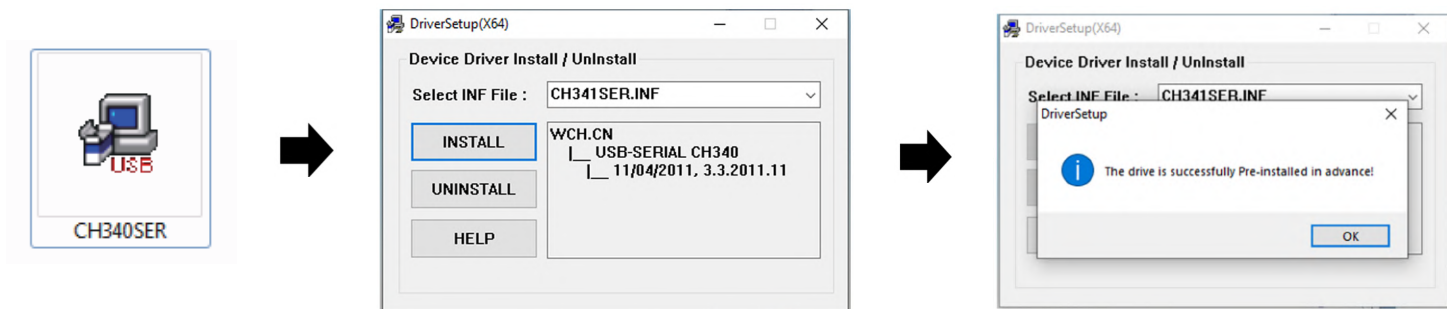
Candle n'est pas livré avec un programme d'installation, il suffit de copier tout le contenu du répertoire présent dans le U-disk dans un dossier de votre ordinateur, par exemple dans le répertoire Program Files (x86) / grblControl (vous aurez besoin de droits d'administrateur) ou vous Tout autre emplacement sur l'ordinateur. Après la copie, créez un raccourci vers "Grblcontrol (Candle).exe" et enregistrez-le où vous le souhaitez.

Pour démarrer Candle, cliquez sur le raccourci ou ouvrez directement Grblcontrol (Candle).exe.

**Vidéo montrant comment configurer la
bougie sous Windows**



Installation du driver

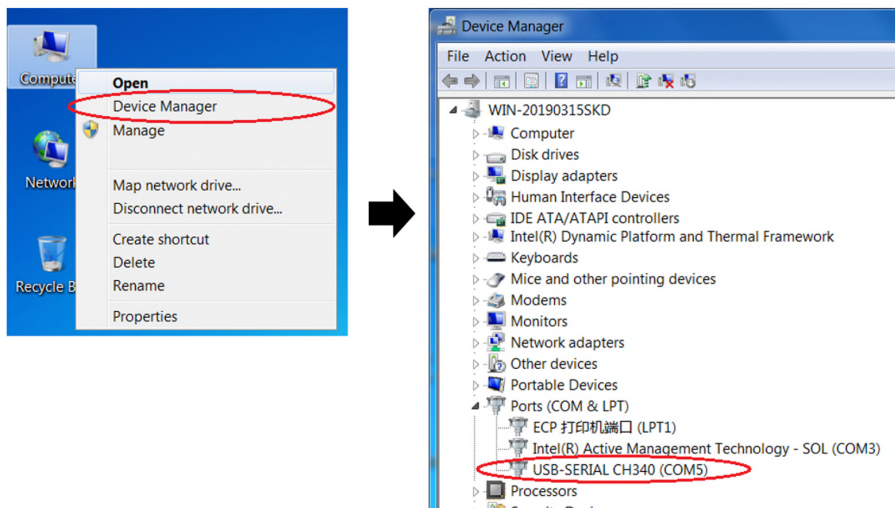


Déterminez le port COM de votre machine :

Windows XP : Faites un clic droit sur "Poste de travail", sélectionnez "Propriétés", sélectionnez "Gestion des périphériques".

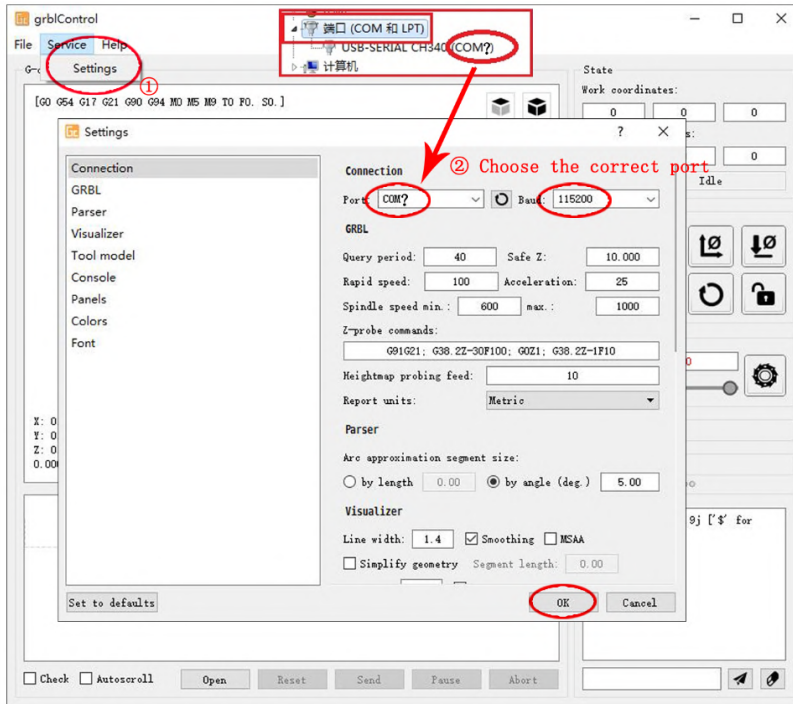
Windows 7 : Cliquez sur "Démarrer" - Faites un clic droit sur "Ordinateur" - Sélectionnez "Gestionnaire de périphériques" - "Ports (COM&LPT)". Votre machine sera le port série USB (COMX), où le "X" représente le numéro du COM, par exemple COM5.

S'il y a plusieurs ports USB série USB, faites un clic droit sur chacun d'eux et vérifiez le fabricant, la machine sera "CH340"



Réglage de Candle

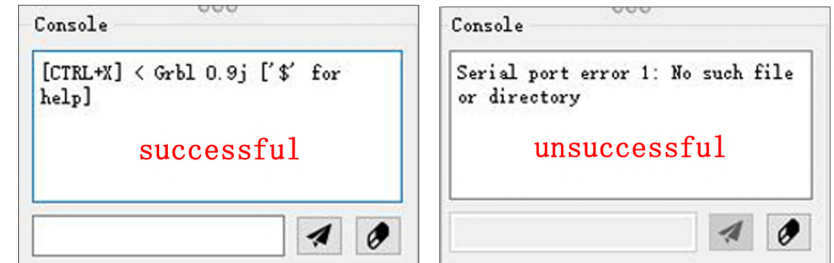
(Usage avec broche) et Contrôle avec PC



Utilisez le câble USB pour connecter l'ordinateurs et la machine (Ne branchez pas le contrôleur hors ligne). Ouvrez le logiciel grblControl (Software-Grblcontrol-grblControl.exe)

NOTE:

1. Les fichiers CN 3 axes nécessitent que les utilisateurs conçoivent eux-mêmes le programme à l'aide d'un logiciel de FAO.
2. grblControl envoi juste les programme dans la machine.



La fenêtre de la console affiche « CTRL+X)<Grbl.If['\$' for help] » si la connexion est réussie.

Si la fenêtre de la console affiche "Serial port error 1 : No such file or directory" cela signifie que la connexion a échoué.

Utilisation de Candle

Interface de contrôle

The spindle speed : It dose not represent the actual speed, and it represent the ratio And this percentage is not linear.

↑ 0% ↑ max 100%

100=100/1000->10%
1000=1000/1000->100% max
And this percentage is not linear.

Spindle on/off

The X.Y.Z axis jog

Open the G-code file start working

End

grblControl
File Service Help
G-code program
[00 G54 G17 G21 G90 G94 M0 M5 M9 T0 F0. S1000.]
State
Work coordinates: 0 0 0
Machine coordinates: 0 0 0
Status: Idle
Control
Spindle Speed: 1000
Feed
Step: 5.00
Console

Origine programme

Spindle should be on when moving the bits.

zeroXY zeroZ

Use the jog to move the milling cutter. Then click button zeroXY and zeroZ.

iPhone

Open a G-code file

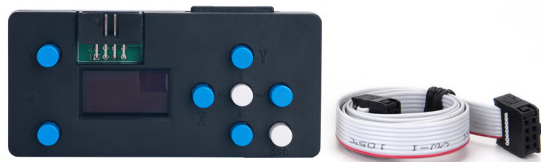
iPhone F200.nc - grblControl
File Service Help
G-code program
[00 G54 G17 G21 G90 G94 M0 M5 M9 T0 F0. S1000.]
State
Work coordinates: 0 0 0
Machine coordinates: 0 0 0
Status: Idle
Control
Jog
Step: 0.10
Presets: 0.01 0.1
Keyboard control
Console

#	Command	State	Response
1	G90	In queue	
2	G123F200	In queue	
3	M03 S1000	In queue	
4	G0 X2.4349 Y10.0865	In queue	
5	G12-0.2	In queue	

Use the Offline Controller

Ne pas connecter le contrôleur hors ligne et le PC en même temps.

(Vous ne pouvez utiliser que l'un de ces éléments à la fois)



Contrôleur hors ligne connecté à la carte mère
Connexion du contrôleur hors ligne au PC avec le câble USB.



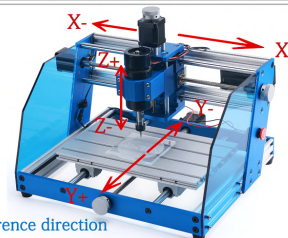
NOTE:

Les fichiers CN 3 axes nécessitent que les utilisateurs conçoivent eux-mêmes le programme à l'aide d'un logiciel de FAO.

Ctrl : Machine Control
File : Use the Gcode file
Press[Y+ ↑][Y- ↓]to select
Press[OK]to Enter



Main page

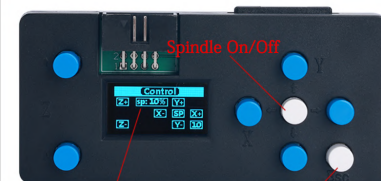


Reference direction

X±Y±Z± : Moving Axis

NOTE : The 'Spindle' can be a motor or a laser.

Control page



Change step/Exit (Long Press)
0.1/1/5/10mm

Power to spindle : press[OK]+[Z+]=add
press[OK]+[Z-]=reduce

Common supported formats include.nc.txt.tap

Press[Y+ ↑][Y- ↓]to select file
Press[OK]to Enter
Then Press[OK]to begin if you are ready.

NOTE : Long press[Exit]to stop machining

File page



MOSTICS
MAKE YOUR WORK EASY



Groupe Facebook

Le droit d'interpréter et de modifier le manuel utilisateur appartient à MOSTICS. Pour plus d'aide, veuillez nous contacter par email :

sp.mostics@gmail.com