

Uživatelská příručka k laserovému rytci ATOMSTACK



Čeština 1 - 32

Deutsche
Français
Italiano
Español

F03-0048-0AA2 Verze: A

Poznámka: Obrázek je pouze orientační, má přednost skutečný produkt.

Pro více informací prosím naskenujte QR kód.



Laser Engraver

Část 1: Bezpečnostní prohlášení před instalací

Před použitím laserového gravírování si prosím pozorně přečtěte tuto bezpečnostní příručku, zmiňuje situace, které vyžadují zvláštní pozornost a obsahuje varování před nebezpečnými praktikami, které mohou způsobit poškození vašeho majetku nebo dokonce ohrozit vaši osobní bezpečnost.

1. Výrobek patří do třídy 4 laserových produktů, samotný laserový systém musí splňovat požadavky IEC 60825-1 nejnovější verze, jinak je použití výrobku zakázáno.

2. Naš laserový rytec má ochranné pouzdro, které na místě zabraňuje lidem před laserovým zářením.

3. Je-li ochranné pouzdro vybaveno přístupovým panelem, který umožňuje „vstupný“ přístup, pak: a) musí být zajištěny prostředky, aby jakákoliv osoba uvnitř ochranného pouzdra mohla zabránit aktivaci laserového nebezpečí, které je ekvivalentní třídě 3B nebo třídě 4.

b) Je zde výstražné záření, které poskytuje dostatečné varování před emisí laserového záření ekvivalentní třídě 3R ve vlnové délce dosah pod 400 nm a nad 700 nm nebo laserového záření ekvivalentní třídě 3B nebo třídě 4 pro jakoukoli osobu, která by se mohla nacházet v ochranném pouzdru.

c) Tam, kde je zamýšlený nebo rozumně předvídatelný vstup během provozu, emise laserového záření, které je ekvivalentní třídě 3B nebo třídě 4, když je někdo přítomen uvnitř ochranného krytu výrobku třídy 1, třídy 2 nebo třídy 3R, musí být zabráněno inženýrskými prostředky.

Poznámka: Metody, které zabraňují záření člověka, když jsou osoby uvnitř ochranného krytu, mohou zahrnovat podlahové rohože citlivé na tlak, infračervené detektory atd.

4. Samotný laser má ochranný kryt, ochranný kryt je upevněn šrouby. Když je laser nainstalován na laserovém rytci, ochranný kryt je třeba zkontrolovat, zda je spolehlivě uzamčen a nelze jej odstranit v podnapětí.
5. Pouzdro laserového gravírovače má funkci blokování. Když je kryt otevřen nebo odstraněn, laser může být automaticky vypnutý.
6. Laserový rytec má tlačítko nouzového zastavení, které může při stlačení okamžitě zastavit výstup laseru neočekávané okolnosti.
7. Laserový rytec má resetovací tlačítko, které může obnovit práci pod podmínkou potvrzení bezpečnosti po zvednutí blokování popř. nouzové zastavení.
8. Laserový rytec používá fyzické klíče, hardwarový klíč, systém hesel a další způsoby, jak spravovat a ovládat a zabránit personálu bez bezpečnostní školící z provozu takového zařízení.
9. Umí stětu varovnou značku na jakékoli okno nebo kanál, který může být aktivně pozorovat nebo pasivně přijímat laserové záření na laserovém gravírování stroj.
10. Pokud laser popálí kůži nebo oči, okamžitě jděte do blízké nemocnice na vyšetření a ošetření.

Část 2: Prohlášení o bezpečnosti uživatele

Laserové světlo může poškodit lidské oči a kůži. Nevystavujte oči ani pokožku přímo laserovému světlu. Tento laserový produkt má optickou čočku a vysílá kolimovaný laserový paprsek. Světlo vyzařované produktem, ať už je přímé nebo odražené, je velmi škodlivé. Protože se dokáže šířit na velkou vzdálenost při zachování vysoké optické hustoty. Při manipulaci s výrobkem musí te nosit vhodné brýle (OD5+), abyste chránili oči před laserovým světlem včetně odraženého a rozptýleného světla. Odražené a rozptýlené světlo rozlévající se do nezamýšlené oblasti by měla být zeslabena a/nebo absorbována.

2.1 Bezpečnost

laseru Na laser jsme nainstalovali laserový štít, který dokáže z velké části odfiltrovat difúzní odraz laserového bodu. Při používání laserového gravírovacího stroje se však doporučuje nosit ochranné brýle proti laseru. Vyvarujte se vystavení pokožky laserovým paprskům typu 4, zejména v uzavřené vzdálenosti. Teenageři musí mít při jeho používání dohled rodičů. Nedotýkejte se laserového gravírovacího modulu, když je stroj aktivován.

2.2 Požární

bezpečnost Protože řezání ohoří podklad, laserový paprsek o vysoké intenzitě generuje extrémně vysoké teploty a velké množství tepla. Některé materiály se mohou během řezání vznítit a vytvářet plyny a výpary uvnitř zařízení. Malý plámenek se zde obvykle objeví při dopadu laserového paprsku na materiál. Bude se pohybovat s laserem a neustane svítit, když laser projde kolem. Během procesu gravírování nenechávejte stroj bez dozoru. Po použití nezapomeňte vyčistit úločky, zbytky a hořlavé materiály v laserovém řezacím stroji.

Pro zajištění bezpečnosti mějte vždy dostupný hasicí přístroj. Při používání laserových gravírovacích strojů vzniká z materiálu kouř, pára, částice a potenciálně vysoce toxické materiály (plasty a další hořlavé materiály). Tyto výpary nebo látky znečišťují ovzdušnění a mohou být zdraví nebezpečné.

2.3 Bezpečnost

materiálu Negraví rujte materiály s neznámými vlastnostmi. Doporučené materiály: dřevo, bambus, kůže, plast, tkanina, papír, neprůhledný akryl, sklo, kov. Nedoporučené materiály: drahé kameny, průhledné materiály, jakýkoli reflexní materiál, včetně reflexní hliníku atd.

2.4 Bezpečnost

při používání Rytce používejte pouze ve vodorovné poloze a ujistěte se, že je bezpečně upevněn, aby nedošlo k požáru způsobenému náhodným posunutím nebo pádem z pracovního stolu během práce. Je zakázáno mířit laserem na lidi, zvířata nebo jakýkoli hořlavý předmět, ať už je v provozuschopném stavu nebo ne.

2.5 Bezpečnost

napájení Aby se zabránilo náhodným katastrofám, jako je požár a úraz elektrickým proudem, laserový rytec poskytuje napájecí adaptér s uzemňovacími vodiči. Při používání laserového gravírovacího stroje zapojte při používání laserového gravírovače napájecí zástrčku do elektrické zásuvky s uzemňovacími vodiči s uzemňovacími vodiči.

2.6 Bezpečnost prostředí

Při instalaci gravírovacího a řezacího zařízení se prosím ujistěte, že pracoviště musí být uklizené a kolem zařízení by neměly být žádné hořlavé a výbušné materiály. Při gravírování nebo řezání musí být pod dno umístěna kovová deska.

Část 3: Zřeknutí se odpovědnosti a varování

Tento výrobek není hračka a není vhodný pro osoby mladší 15 let. Nedovolte dětem, aby se dotýkaly laserového modulu.

Budte opatrní při práci ve scénách s dětmi.

Tento produkt je laserový modul. Naskenujte prosím QR kód na obalu, abyste získali kompletní „Uživatelskou příručku“ a nejnovější pokyny a varování.

Společnost Shenzhen AtomStack Technology Co., Ltd. (Atomstack) si vyhrazuje právo aktualizovat toto prohlášení o vyloučení odpovědnosti a bezpečného provozu.

Před použitím produktu si pozorně přečtěte tento dokument, abyste pochopili svá zákonná práva, povinnosti a bezpečnostní pokyny; V opačném případě můžete dojíti ke ztrátě majetku, bezpečnostní nehodě a skrytému ohrožení osobní bezpečnosti. Jakmile použijete tento produkt, bude se mít za to, že jste pochopili a přijali všechny podmínky a obsah tohoto dokumentu. Uživatel se zavazuje nést odpovědnost za své jednání a všechny důsledky z toho vyplývající. Uživatel souhlasí s tím, že bude produkt používat pouze pro legitimní účely, a souhlasí se všemi podmínkami a obsahem tohoto dokumentu a všemi relevantními zásadami nebo směrnici, které společnost AtomStack může stanovit.

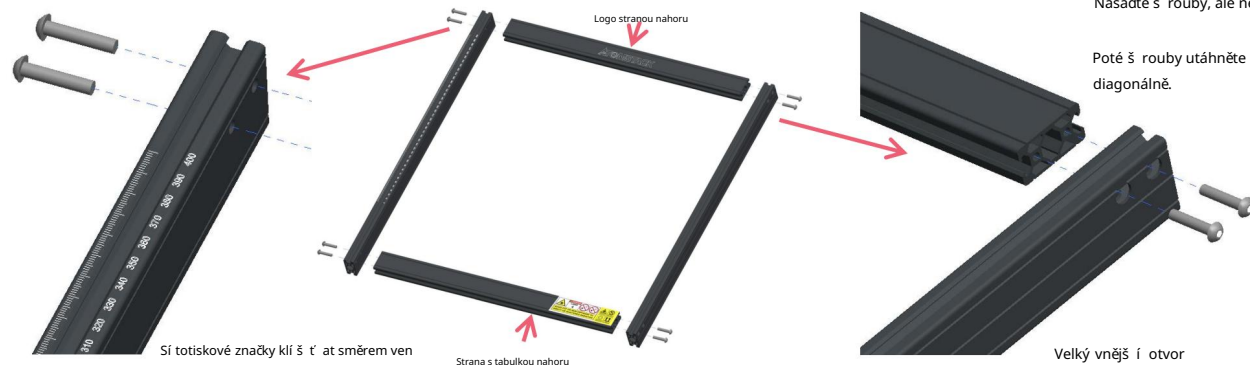
Berete na vědomí a souhlasíte s tím, že společnost Atomstack vám nemusí být schopna poskytnout příčinu poškození nebo nehody a poskytnout vám poprodejní služby společností AtomStack, pokud neposkytnete originální soubory pro gravování nebo řezání, použité konfigurační parametry softwaru pro gravování, informace o operačním systému, video procesu gravování nebo řezání a provozní kroky před výskytem problému nebo poruchy.

Společnost Atomstack nenes odpovědnost za jakékoli ztráty vyplývající z toho, že uživatel nepoužil produkt v souladu s tímto návodem. Bez vedení technického personálu společnosti je uživateli zakázáno stroj rozebrat sami. Pokud k tomuto chování dojde, ztrátu způsobenou uživatelem nese uživatel.

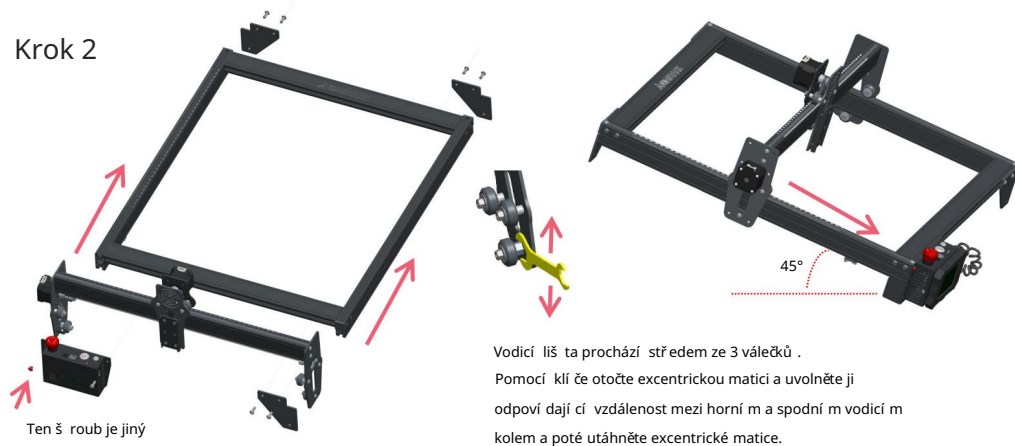
Společnost Atomstack má konečné právo interpretovat dokument, za předpokladu dodržení právních předpisů. Atomstack si vyhrazuje právo aktualizovat, upravit nebo ukončit Podmínky bez předchozího upozornění.

Část 4: Instalační kroky

Krok 1

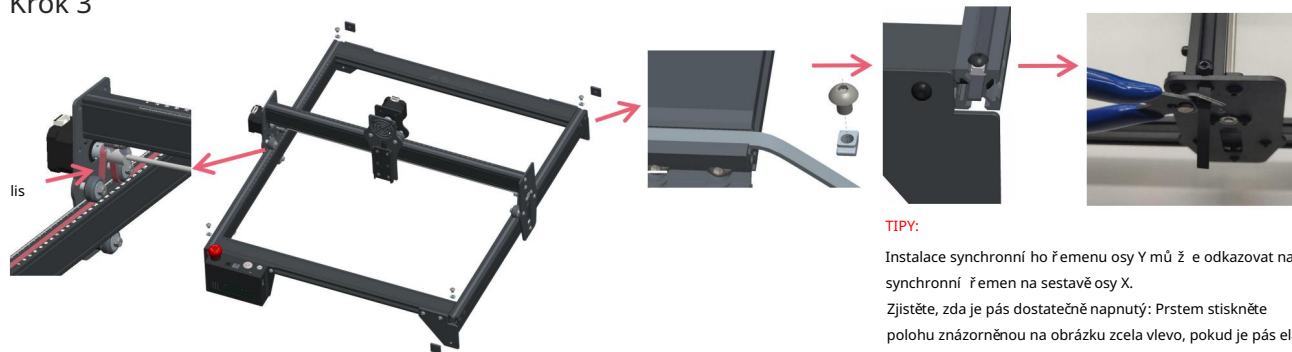


Krok 2



z vysokého místa. Pokud můžete a konzola klouzat konstantní rychlostí až do konce, je těsnost vhodná.
Pokud po dokončení montáže zjistíte, že čtyři nohy nejsou v rovině, v prvním kroku můžete povolte 8 šroubů a po vyrovnání čtyř nožiček šrouby znovu utáhněte.

Krok 3



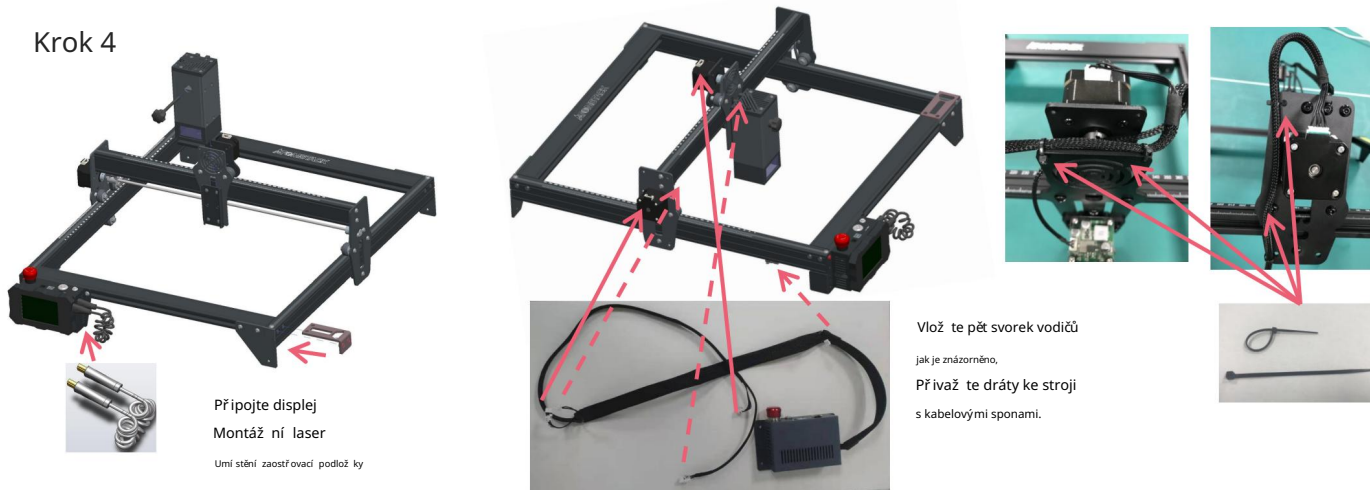
TIPY:

Instalace synchronní ho řemen u osy Y může odkazovat na instalovaný synchronní řemen na sestavě osy X.

Zjistěte, zda je pás dostatečně napnutý: Prstem stiskněte polohu znázorněnou na obrázku zcela vlevo, pokud je pás elastický, je dostatečně napnutý. Pokud je deformace velká, povolte T-matici na jednom konci, utáhněte řemen a poté utáhněte T-matici.

Utáhněte T matici a odřízněte přebytečný řemen, namontujte koncovku.

Krok 4



Připojte displej
Montážní laser

Umi stěni zaostřovací podložky

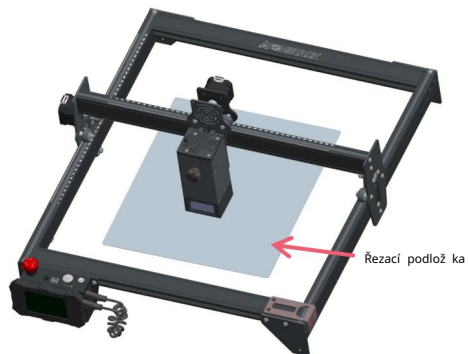
Vložte pět svork vodičů

jak je znázorněno,

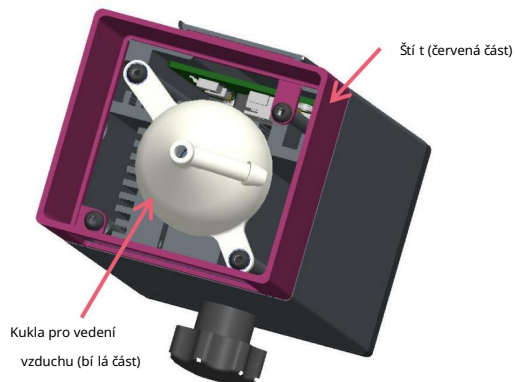
Přivažte dráty ke stroji

s kabelovými sponami.

Krok 5



Řeznou podložku umístěte pod vyřezávaný předmět. Řezací podložka by měla být umístěna tak, aby co nejvíce splývala s pracovní oblastí.



Při gravování nebo řezání dřeva a jiných předmětů vzniká velké množství kouřů, dejte pozor na štít krytu vedení vzduchu a protiskluzového krytu, protože se na nich může hromadit velké množství prachu, zejména při práci s více než 50 % výkonem laseru.

Pokud můžete, odstraňte kryt nebo zapněte vzduchový asistent při práci stroje, to vše by výrazně snížilo hromadění prachu.



Výkon laseru tohoto stroje je velmi vysoký, pokud potřebujete řezat dřevo a jiné hořlavé materiály s výkonem vyšším než 70 %, zajistěte, aby někdo stroj sledoval v případě, že by se hořlavé materiály vznily.

Dva způsoby použití zaostřovací podložky



Štít

zaostřovací podložka (horizontální)

objekt

Se štítem



zaostřovací pole (vertikální)

objekt

Bez štítu

Část 5: Popis ovládací skřínky

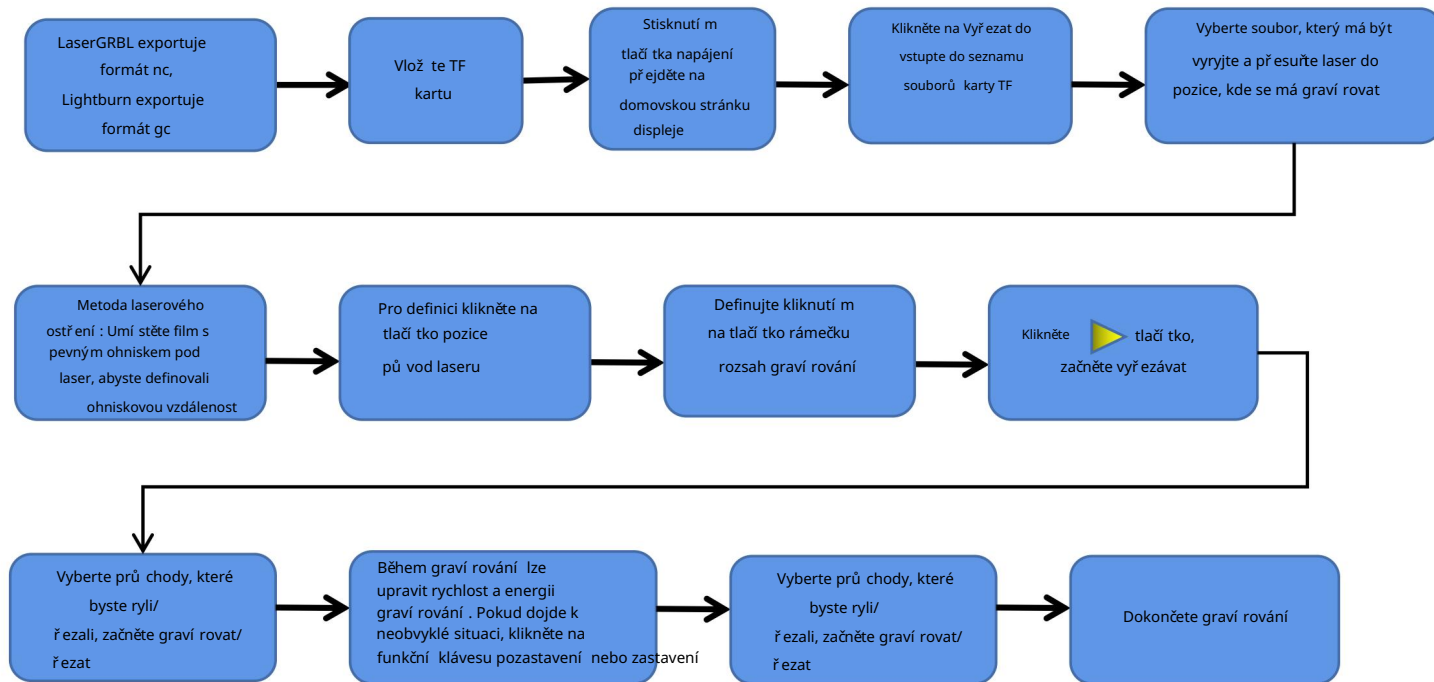


1. Nouzový vypí nač: V případě nouze stroj okamžitě přestane fungovat, když jej stisknete. Když jej potřebujete odemknout, otočte tlačítkem ve směru hodinových ručiček a restartujte rytec.
2. Napájecí zásuvka: DC 12V napájecí zdroj.
3. USB rozhraní : ovládací panel na počítač s připojením k počítači přes USB kabel.
4. Vypí nač ovládací panel zapnutí a vypnutí .
5. Slot pro TF kartu: zde pro vložení TF karty.
6. Resetovací spí nač: Když dojde k nouzové situaci nebo se stroj zasekne, stiskněte resetovací tlačítko pro restartování rytece.



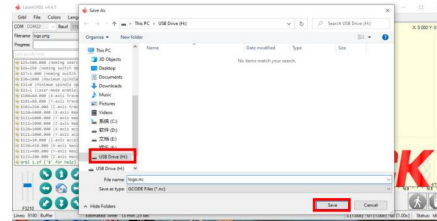
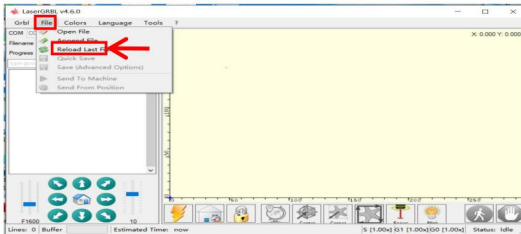
Před použitím se prosím ujistěte, že je nouzový vypí nač v horní poloze.

Část 6: Návod k použití displeje



Pokyny pro export souborů ve formátu nc a gc

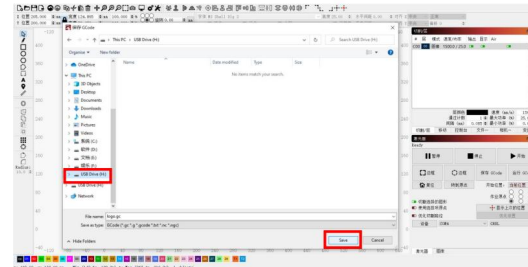
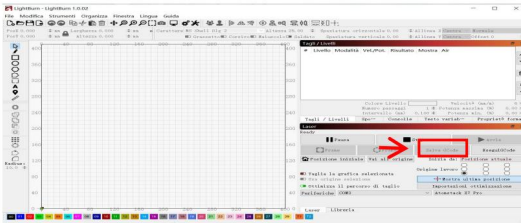
1. Software LaserGRBL



1. Importujte obrázek, který chcete vryt nebo vyřezat do laserGRBL, po nastavení rychlosti gravírování a energetických parametrů atd. klikněte na Soubor a vyberte Rychlé uložení

2. Jako cestu pro uložení vyberte kartu TF a kliknutím na tlačítko Uložte vygenerujete soubor nc.

2.Lightburn software



1. Importujte obrázek, který chcete vryt nebo vyřezat do lightburnu, po nastavení rychlosti gravírování a energetických parametrů atd. klikněte na Uložte

2. Vyberte TF kartu jako cestu pro uložení a kliknutím na Uložte vygenerujete soubor gc.

Úvod do obsahu domovské stránky, seznamu souborů a stránky pro přípravu gravování na displeji



1 Před použitím gravovacího stroje vložte kartu TF do slotu pro kartu ovládací skřínky podél tečkové čáry. Pokud není vložená TF karta, gravovací stroj nelze po zadání ovládat

provozní displej. Při vkládání karty dávejte pozor na přední stranu a zadní straně TF karty. Vložte kartu do slotu pro kartu na zadní straně strana (správně vložení viz obrázky)



3 Toto je rozhraní seznamu souborů pro gravování, které můžete provádět výběr názvu souboru, stránku nahoru a dolů a vrátit se do spoušťacího rozhraní.

1. Klepnutím na tlačítko Zpět se vrátíte do spoušťacího rozhraní.
2. Vyberte odpovídající název souboru pro vstup do rozhraní přípravy gravování.
3. Klepnutím na levé a pravé tlačítko stránky otočte název souboru nahoru a dolů.



2 Toto je spoušťací rozhraní, které má dvě hlavní funkce.

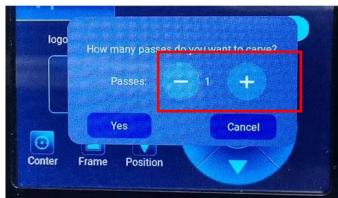
1. Klepnutím na tlačítko Vyřezat vstoupíte do rozhraní seznamu souborů gravování.
2. Klepnutím na tlačítko Nastavení vstoupíte do rozhraní nastavení.



4 Toto je rozhraní pro přípravu gravování, které můžete provádět operace zahájení gravování, pohyb osy X/Y, středový bod, skenování obrysů a polohování.

1. Klepnutím na tlačítko Zpět se vrátíte do rozhraní seznamu souborů gravování a spoušťacího rozhraní
2. Název vyřezávaného souboru
3. Klepnutím na funkční tlačítka se šipkou nahoru, dolů, doleva a doprava přesuňte osu X a osu Y, klepněte na tlačítko Šipka prostřední tlačítko pro návrat do nulové polohy osy X/Y, "0.1, 1, 10" jsou hodnoty vzdálenosti pohybu osy X/Y, vyberte různé hodnoty Vzdálenost pohybu osy X/Y je také odlišná. Souřadnice se budou měnit s pohybem osy X/Y.
4. Po kliknutí na tlačítko spuštění gravování lze nastavit rychlost gravování. rychta stroj provádí rytí
5. Klepnutím na tlačítko středového bodu nastavte polohu středového bodu laseru
6. Klepněte na tlačítko skenování obrysů, laser může automaticky projít rozsahem velikosti souboru gravování (Poznámka: když je soubor gravování.nc nebo.gc větší než 1M, laser bude automaticky chodit po dlouhou dobu a bude to trvat asi 2-10 minut).
7. Po kliknutí na tlačítko pro určování polohy klikněte na tlačítko pro potvrzení a vyhledejte počáteční bod laseru

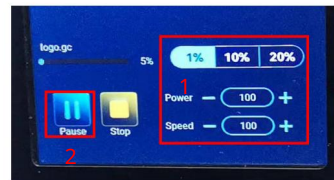
Nastavení gravírovací ch/řezací ch průchodů , zavedení funkcí stránkového klíče v gravírování



1. Toto je rozhraní nastavení časů gravírování

Klikněte na "+/-" pro nastavení počtu gravírování .

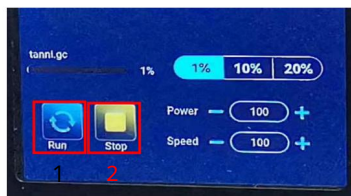
Po nastavení klikněte na tlačítko potvrzení pro vstup do rozhraní gravírování .



2Toto je rozhraní během gravírování . Toto rozhraní lze pozastavit, zastavit a lze upravit výkon a rychlost. (Poznámka: V tomto rozhraní není žádná tlačítka návratu. Můžete pouze přestat pracovat a vrátit se do rozhraní při pravý gravírování . Po dokončení gravírování se vrátí do rozhraní při pravý gravírování . Hlava se přesune do výchozí polohy poslední rytina pro usnadnění opakovaného rytí jednotného souboru.

1. Kliknutí na tlačítko „+/-“ upraví te výkon a rychlost, „1 % , 10 % , 20 %“ je procentuální hodnota úpravy výkonu a rychlosti, vyberte jinou procentuální hodnotu a klikněte na „+/-“. Hodnota tlačítka -“ také odlišná.

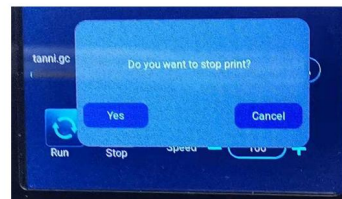
2. Klepnutí na tlačítko pauzy pozastaví te operaci laserového gravírování .



3. Toto je rozhraní pro pozastavení gravírování .

1. Po kliknutí na tlačítko Pozastavit laser zastaví gravírování a stroj se zastaví . Klikněte na tlačítko pokračovat v gravírování a pokračujte v gravírování právě teď.

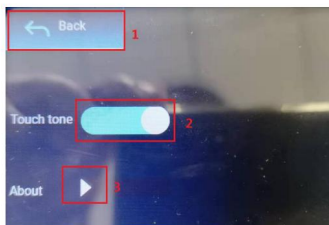
2. Klepnutí na tlačítko stop ukončí te laserové gravírování a tisk.



4Toto je rozhraní , které se objeví , když kliknutí na zastaví te gravírování .

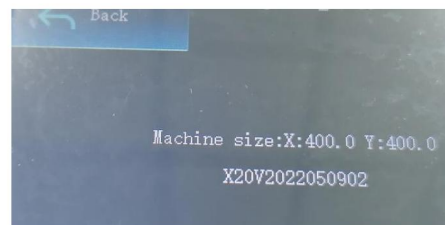
Po kliknutí na tlačítko stop se objeví potvrzovací okno, klikněte na potvrzení k zastavení gravírování a tisku a rozhraní se vrátí do spouš těčí ho rozhraní

Nastavení graví rovací ch/řezací ch prů chodů , zavedení funkcí stránkového klíče v graví rování



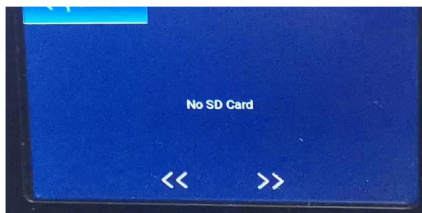
9 Toto je rozhraní nastavení .

1. Klepnutím na tlačítko Zpět se vrátíte do spoušťačích rozhraní
2. Klepnutím na tlačítko přepínání tónů kláves zapnete/vypnete tón kláves.
3. Místní informace



10 Toto je o rozhraní

Toto rozhraní zobrazuje pracovní rozsah tohoto stroje (skutečná velikost závisí na vašem stroji), verzi firmwaru.



11. Toto je rozhraní bez vložené karty TF,

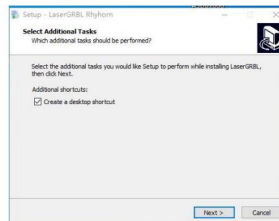
Část 7: Instalace a používání softwaru

1. Stažení softwaru LaserGRBL

LaserGRBL je jeden z nejpoužívanějších DIY laserového gravírovacího softwaru na světě, webová stránka ke stažení LaserGRBL: <http://lasergrbl.com/download/>

2. Instalace LaserGRBL

Poklepáním na instalační balíček softwaru spustíte instalaci softwaru a pokračujte v klepnutí na tlačítko Další, dokud nebude instalace dokončena.(Obrázek1)



Obrázek1: Instalace softwaru LaserGRBL

3. Přidání vlastní ch tlačítek

1. Software podporuje uživatele při přidávání vlastní ch tlačítek, můžete do softwaru přidávat vlastní tlačítka podle svého použití. Doporučujeme oficiální Custom Buttons od LaserGRBL. Adresa pro stažení vlastní ch tlačítek: <http://lasergrbl.com/usage/custom-buttons/>. Stažené uživatelské tlačítko se zobrazí, jak je znázorněno na obrázku. (Obrázek 2)



Obrázek 2: Vlastní balíček tlačítek

2. Dále nahrajeme uživatelská tlačítka do softwaru LaserGRBL.

V softwaru LaserGRBL klikněte pravým tlačítkem na prázdné místo vedle spodního tlačítka (jak je znázorněno na obrázku 3) -> Importovat vlastní tlačítko, poté vyberte soubor zip vlastní ch tlačítek stažený k importu, držte stisknuté tlačítko Ano (Y), dokud se nezobrazí okno vyskočí. (Obrázek 4, Obrázek 5)

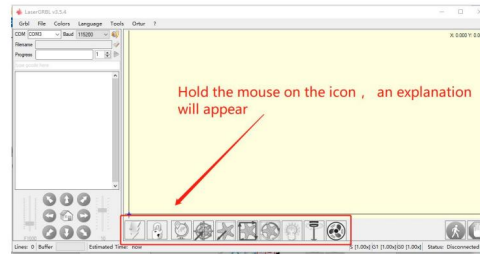


Obrázek 3: přidání vlastní ch tlačítek



Obrázek 4: načítání vlastního tlačítka

Nainstalovaný software je znázorněn na následujícím obrázku.



Obrázek 5: Softwarové tlačítko

4. Připojte laserový gravírovací stroj

- A. Připojte rytec k počítači s nainstalovaným softwarem LaserGBRL.
- B. Zapojte napájecí zdroj gravírovacího stroje.
- C. Otevřete software LaserGRBL D.V

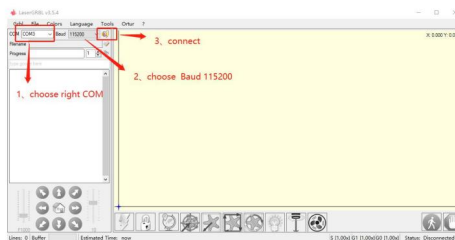
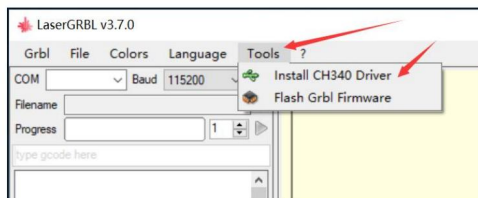
softwaru vyberte správné číslo portu a přenosovou rychlost - 115200, (obecně není nutné COM porty vybírat ručně, ale pokud máte k počítači připojeno více než jedno sériové zařízení, port laserového rytce najdete ve správci zařízení systému Windows nebo můžete jednoduše vyzkoušet každé z nich (zobrazená jedno po druhém).



Zkontrolujte číslo portu

E. Nejprve nainstalujte ovladač CH340. V softwaru LaserGRBL klikněte na "Tools">"install CH340 Driver" pro instalaci ovladače a po instalaci restartujte počtář pro připojení .

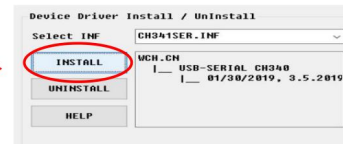
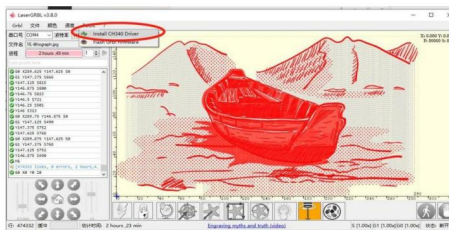
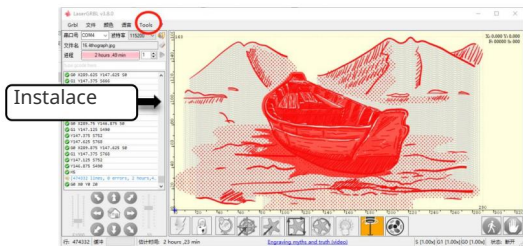
F. Klikněte na logo bleskového připojení v softwaru. Když se logo blesku změní na červené X, spojení je úspěšné.



Připojte gravovací stroj

g. selhání počtáře a gravací rovací ho stroje řetězového stroje, je třeba aktualizovat jednotku, metoda je následující čí

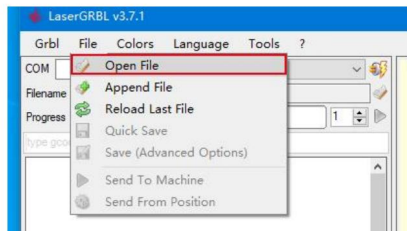
V LaserGRBL klikněte postupně na "Nástroje" >.Install CH340 Driver "Aktualizujte a nainstalujte ovladač, po aktualizaci restartujte počtář a poté se připojte, jak je znázorněno na obrázku níže.



5. Nastavení parametrů graví rování

1. Vyberte graví rovací soubor.

Otevřete software LaserGRBL, klikněte na "Soubor"> "Otevřít soubor", poté vyberte grafiku, kterou chcete graví rovat, LaserGRBL podporuje formáty NC, BMP, JPG, PNG, DXF a další.



Otevřít soubor

2. Parametry obrazu, režim graví rování, nastavení kvality graví rování

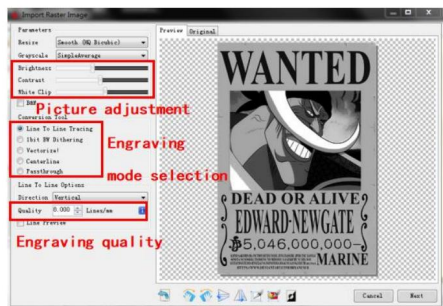
a. LaserGRBL umožňuje upravit ostrost, jas, kontrast, zvýraznění a další atributy cílového obrazu při nastavování parametry obrázku, faktický efekt se zobrazí v pravém náhledovém okně, zde není žádný standard, stačí upravit požadovaný efekt.

b. Režim graví rování obvykle volí "line to line tracking" a "1bit dithering", 1bit dithering je vhodnější pro graví rování ve stupních šedi grafika. Pokud budete řezat, vyberte vektorovou grafiku nebo režim graví rování středové linie.

c. Kvalita graví rování se v podstatě týká šířky čáry laserového skenu, tento parametr závisí především na velikosti laserového bodu graví rovacího stroje se doporučuje použít kvalitu graví rování 8, Odezva na laserové osvětlení se u různých materiálů liší, takže přesná hodnota závisí na konkrétním graví rovacím materiálu.

d. ve spodní části okna náhledu lze obrázek také otáčet, zrcadlit, řezat atd. operace.

E. Po dokončení výš e uvedených nastavení klikněte vedle nastavení rychlosti carvingu, energie carvingu a velikosti carvingu.



Představení instalační ho rozhraní



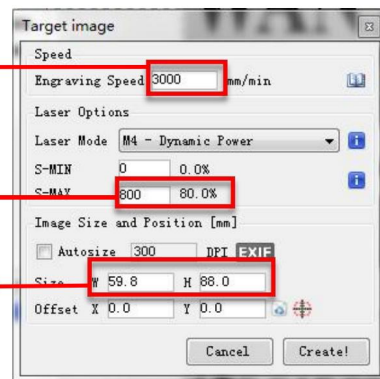
Parametry graví rování jsou námí shrnuty na kartě TF připojené ke stroji pro vaš i informací.

3. Rychlost graví rování , energie graví rování a velikost graví rování
Nastavení a. doporučená rychlost graví rování na 3000, to je nejlepší í hodnota pro efekt graví rování po opakovaných experimentech, samozřejmě mů ž ete rychlost zvýš it nebo sní ž it podle vaš ich preferencí , vyš š í rychlost uš etří čas graví rování , ale mů ž e sní ž it efekt graví rování , niž š í rychlost je pravý opak. b. Ve volbě rež imu laseru jsou dva pří kazy pro laser, M3 a M4, pro 1bitové graví rování vrhu se doporučuje použ í t pří kaz M4 a pro ostatní pří pady pří kaz M3. Pokud má váš laser pouze instrukce M3, zkontrolujte, zda je v konfiguraci GRBL povolen rež im laseru, pro konfiguraci GRBL se prosím podí vejte na oficiální pokyny LaserGRBL. C. Zvolte energii graví rování podle rů zných materiálů , d. Nakonec nastavte velikost, kterou chcete graví rovat, klikněte na tlačí tko „Vytvoř it“, vš echny parametry graví rování jsou nastaveny.

Doporučená rychlost 3000

Vlož te vhodnou energii podle vaš eho materiálu

Zadejte vhodnou velikost podle obrysu předmětu, který chcete vyř ezávat



Nastavení rychlosti graví rování a výkonu laseru

6. Laserové nastavení zaostření

Efekt gravírování nebo řezání do značné míry závisí na tom, zda je laser zaostřen nebo ne. Většina stávajících laserových gravírovacích strojů na trhu používá zoom lasery. Je nutné otáčet zaostřovací maticí při pohledu na laserový bod, abyste zjistili, zda je laser zaostřen. Dlouhé zranění na laserový bod může být bolet oči (i s brýlemi) a je obtížné rozlišit malé změny v ohnisku, takže je obtížné najít nejlepší laserové zaostření.

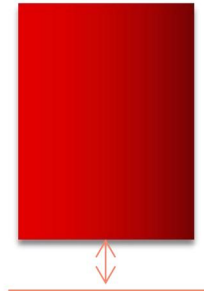
Abychom tento problém vyřešili, opustili jsme tradiční zoomový laser a na náš gravírovací stroj jsme nainstalovali laser s pevným ohniskem. Ohnisko je v tloušťce folie s pevným ohniskem laseru a folie s pevným ohniskem je přiložena v balení. Při použití je potřeba pouze seřadit laser.

Toto je konkrétní operace: A. Přesuňte laserovou hlavu na objekt, který chcete gravírovat nebo řezat.

B. Umíste film s pevným ohniskem na objekt, který chcete gravírovat nebo řezat.



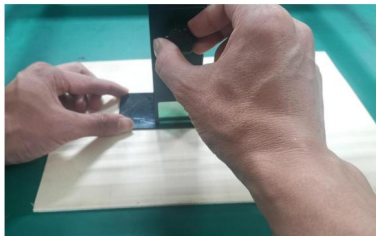
Umíste dílu s pevným ohniskem



Tloušťka filmu s pevným ohniskem

Laserové ostření

C. Uvolněte šroub torxové rukojeti uprostřed laseru a nechte laser volně klouzat, dokud se nedotkne destičky s pevným ohniskem (po kontaktu můžete laser jemně zvednout a destičku s pevným ohniskem vyjmout).



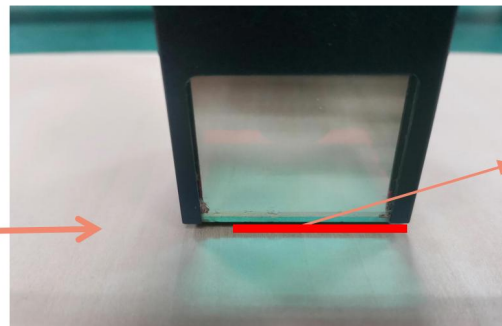
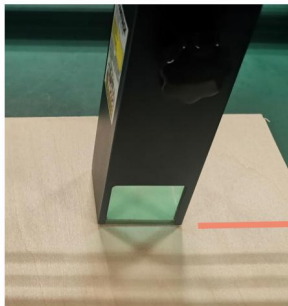
Nastavení vzdálenosti laseru



upevňovací šrouby

D. Utáhněte šroub rukojeti Torx ve středu laseru.

E. Vyjměte pevný zaostřovací prvek a dokončete zaostření.



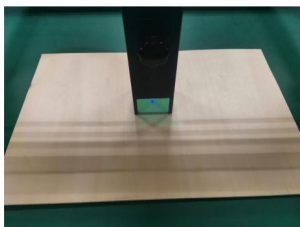
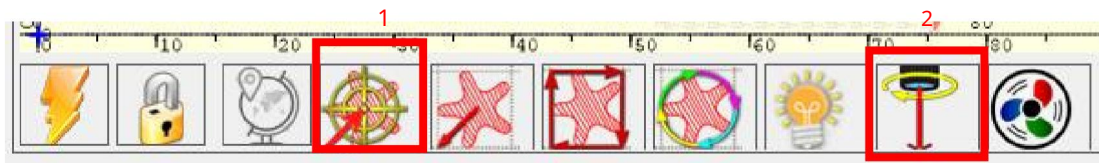
Pevné zaostření
tloušťka filmu

Vyjměte kus s pevným ohniskem

7. Polohování

A. Rytcec neví, kam má ryt, takže než začnete gravírovat, je zde důležitý úkol, kterým je polohování. Operaci polohování dokončíme ve třech krocích.

B. Zvolte tlačítko "Přesunout do středu", laser se přesune do středu vzoru a rytina se umístí pod laser.



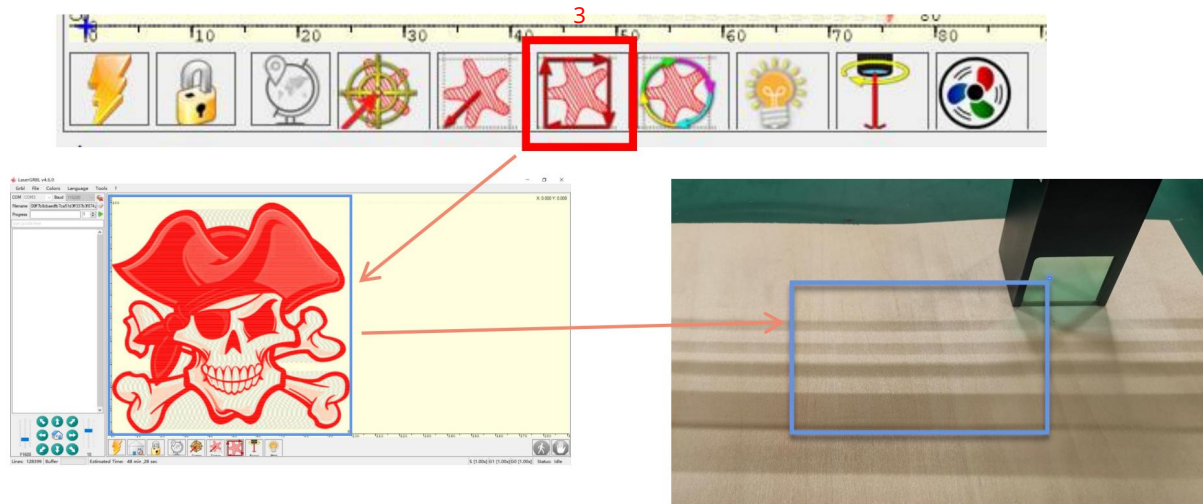
Krok 1: Přesuňte se do středu



Krok 2: světelný laser

C. Klikněte na tlačítko "světelný laser", laser bude vyzařovat slabé světlo, laser vyzařuje osvětlovací bod je středem gravírovaného vzoru, na základě toho upravte polohu rytého předmětu!

D. Klikněte na tlačítko "Profile Scan", laser začne skenovat vnější obrys vzoru v počítači, polohu rytého předmětu můžete znovu změnit podle naskenované polohy vnějšího obrysu. Kromě toho můžete několikrát kliknout na tlačítko "obtékání", dokud nebude vnější obrys v poloze, kterou chcete vyryt.

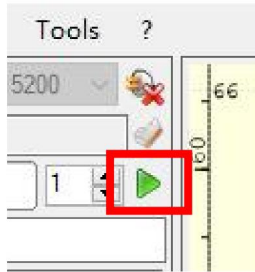


Krok 3: Skenování profilu

8. Start, Ukončení vyřezávání nebo řezání

1. Start:

Po dokončení všech výše uvedených operací zahajte gravírování kliknutím na zelené tlačítko, jak je znázorněno na obrázku. Vedle tlačítka Start je číslo, které lze upravit. Je to počet gravírování nebo řezání, LaserGRBL umožňuje vícenásobné po sobě jdoucí gravírování nebo řezání jednotných tvarů, tato funkce je užitečná zejména pro řezání.



Obrázek 1 Start

2. Ukončení

Chcete-li ukončit práci uprostřed, můžete klepnutím na tlačítko ukončit, jak je znázorněno na obrázku, ukončit gravírování nebo řezání.



Obrázek 2 Stop

9. Návod k instalaci LightBurn

Instalační balíček si můžete stáhnout z webu LightBurn: Instalační balíček si můžete stáhnout z webu LightBurn:

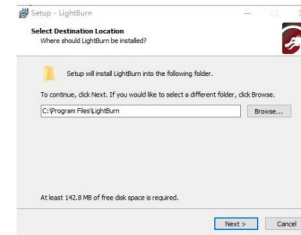
<https://lightburnsoftware.com/>

Dvkrát klikněte na instalační balíček pro instalaci a ve vyskovačím okně klikněte na „Další“.

(Poznámka: LightBurn je placený software, pro lepší zážitek doporučujeme zakoupit originál, zde si předvedeme instalaci zkušební verze)



Obrázek 3:
LightBurn
Softwarový balíček



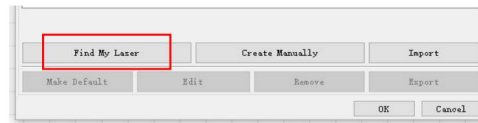
Obrázek 4:
Vyberte
cestu instalace

Klikněte na Zahájit bezplatnou zkušební verzi Obrázek 5



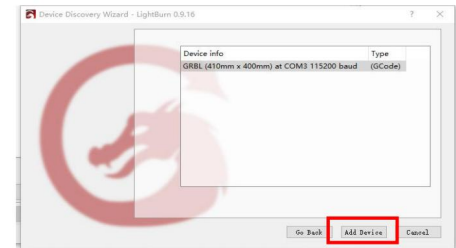
Obrázek 5 Vyberte si bezplatnou
zkušební verzi

Klikněte na Najít můj laser (obrázek 6)



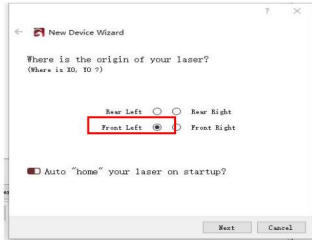
Obrázek 6: Klikněte na „Najít můj laser“

Klikněte na Najít můj laser (obrázek 7)



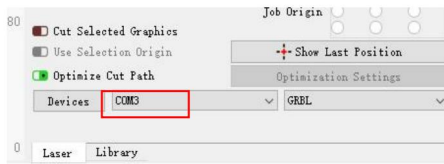
Obrázek 7 Klikněte na GRBL a poté na Přidat zařízení

Pro nastavení počátku obvykle nastavujeme počátek vlevo vpředu.



Obrázek 8nastavení počátku vlevo vepředu.

Pokud nelze počítat připojit ke stroji, můžeme zkusit vybrat různé zné porty laserového gravírovacího stroje, jak je znázorněno na obrázku níže. Pokud to stále nefunguje, kontaktujte prosím náš zákaznický servis.



Část 8: Techniky používání strojů

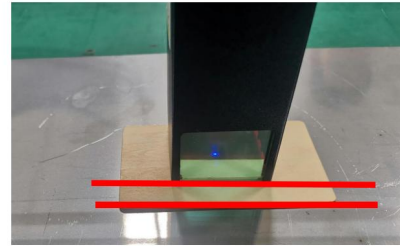
1. Čím blíže je laser ke stolu, tím méně stabilní bude konstrukce, snažte se při použití laseru zvednout laser co nejdále od stolu.

2. Přesné umístění vzoru a rytého předmětu. a. Přesuňte laser do levé dolní části rámu. b. Pomocí pravítka a tužky

nakreslete středový bod na vyřtý předmět Obrázek 1. c. Štít musí být rovnoběžný s okrajem rytého předmětu Obrázek 2.

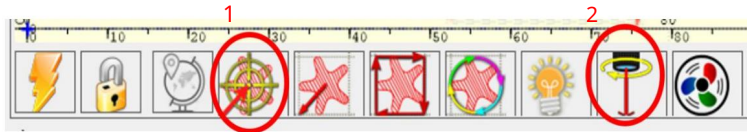


Obrázek 1 nakreslete středový bod na vyřtý předmět



Obrázek 2 Štít je rovnoběžný s okrajem rytého předmětu

d. Postupným kliknutím na následující dvě tlačítka posuňte laser tak, aby se laserový bod přesunul do středu rytiny. Jakmile je umístění dokončeno, můžete začít gravírovat.



Obrázek 3 umístění středového bodu

Část 9: Pokyny pro údržbu a varování

Tento produkt využívá vysoce integrovaný design a nevyžaduje žádnou údržbu. Pokud však laserový systém nainstalovaný s tímto produktem potřebuje opravu nebo úpravu, prosíme:

1. Odpojte napájecí konektor na laseru, aby byl laser ve stavu výpadku proudu;

2. Pokud potřebujete pomoc s laserem pro nastavení, prosíme:

1. Všichni přítomní pracovníci nosí ochranné brýle, je potřeba ochranné sklo OD5+;

2. Ujistěte se, že v okolí nejsou žádné hořlavé nebo výbušné materiály;

3. Poloha a směr laseru jsou pevně dané, aby se zajistilo, že se laser během ladění náhodně nepohne a nebude svítit na lidi, zvířata, hořlavé, výbušné a jiné nebezpečné a cenné předměty.

4. Nedívejte se na lasery

5. Nesvíte laserem na zrcadlový předmět, aby odraz laseru nezpůsobil náhodné zranění.

3. Čištění laserového modulu



Po určité době používání laserového modulu zůstanou na ochranném krytu, chladiči a laserové hlavě nějaké zbytky. Zbytky je třeba vyčistit včas, aby neovlivnily použití laserového modulu. Před čištěním je nutné sejmout čelní sklo a ochranný kryt.

Část 10: Opatření pro běžné problémy

1. Vyberte prosím správný COM port pro připojení softwaru a zařízení a měla by být zvolena přenosová rychlost: 115200, aby se zajistilo, že se spojení mezi počítačovým portem a USB kabelem není uvolněné. Pokud potřebujete laserovou asistenci pro ladění, prosím:
2. Před gravírováním potvrďte, zda je každý mechanismus uvolněný (synchronní pás, excentrický sloupek válečku a laserová hlava jsou uvolněné nebo otřesené)
3. Správně nastavte zaostření a ujistěte se, že vzdálenost od konce ochranného krytu laseru k gravírování je tloušťka filmu s pevným ohniskem.
4. Software LaserGRBL/LightBurn se může odvolávat na tabulku parametrů v odpovídající příručce pro gravírování a řezání různých materiálů. Gravírování zrcadlového kovu vyžaduje ruční černění povrchu.



Služ by zákaznÍ kŮ m:

Ø Pro podrobné záruční podmínky navštivte naši oficiální webovou stránku na adrese www.atomstack.com

Ø Pro technickou podporu a servis prosím napiš te e-mail:

Podpora_podpora@atomstack.com

Výrobce: Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd.

Adresa: 17. patro, budova 3A, fáze II, Intelligent Park, č. 76, Baohe Avenue, Baolong Street, Longgang Dist., Shenzhen, 518172, Čína

Naskenujte kód pro vstup do diskusní skupiny.



APLIKACE skeneru:

Čtečka QR kódů / čtečka čárových kódů nebo jakákoli aplikace se skenerem.

AT O MSTACKL asergravierer B enutzerhandbuch



Angličtina
Deutsche
Français
Italiano
Español

Poznámka: Das Bild dient nur als Referenz, das tatsächliche Produkt hat Vorrang.

FFür další í informace naskenované Sie bitte den QR-Code.



Laser Engraver

Část 1: Sicherheitserklärung vor der Installation

Bitte lesen Sie vor der Verwendung der Lasergravur diese Sicherheitshinweise sorgfältig durch, sie erwähnt Situationen, die besondere Aufmerksamkeit erfordern und enthält Warnungen vor unsicheren Praktiken, die Ihr Eigentum beschädigen oder sogar Ihre persönliche Sicherheit gefährden können.

1. Produkt gehört zu Laserprodukten der Klasse 4, das Lasersystem selbst muss die Anforderungen der IEC 60825-1 neueste Version erfüllen, andernfalls darf das Product nicht verwendet werden.
2. Unser Lasergravierer verfügt über eine Schutzhülle, die Personen vor der Laserstrahlung schützt, wenn sie an Ort und Stelle ist.
3. Wenn ein Schutzgehäuse mit einer Zugangsklappe ausgestattet ist, die einen „begehbaren“ Zugang ermöglicht, dann: a) müssen Mittel bereitgestellt oder werden, damit jede Person im Inneren des Schutzgehäuses die Präzision verhindern kann Klasse 4. b) Es gibt eine Warneinrichtung, um ausreichend vor der Emission von Laserstrahlung entsprechend der Klasse 3R im Wellenlängenbereich von 400 nm bis 700 nm oder Laserstrahlung entsprechend der Klasse 3B oder Klasse 4 zu vermeiden, die sich innerhalb des Schutzgehäuses befinden könnte.
- c) Wenn ein „begehbare“ Zugang während des Betriebs beabsichtigt oder vernünftigerweise vorhersehbar ist, Emission von Laserstrahlung, die der Klasse 3B oder Klasse 4 entspricht, während sich jemand im Schutzgehäuse befindet, muss Klasse 2 oder Klasse 3R durch technische Mittel verhindert werden.

ANMERKUNG Zu den Methoden zur Vermeidung von Strahlung durch den Menschen, wenn sich Personen innerhalb des Schutzgehäuses befinden, können druckempfindliche Fußmatten, Infrarotdetektoren usw.

4. Der Laser selbst hat eine Schutzhaube, die Schutzhaube ist mit Schrauben befestigt. Bei der Montage des Lasers am Lasergravierer sollte die Schutzabdeckung auf sicheren Verschluss überprüft werden und kann im spannungsführenden Zustand nicht entfernt werden.
5. Das Gehäuse des Lasergravierers verfügt über eine Verriegelungsfunktion. Beim Öffnen oder Entfernen des Gehäuses kann der Laser automatisch ausgeschaltet werden.
6. Der Lasergravierer verfügt über eine Not-Aus-Taste, die die Ausgabe des Lasers sofort stoppen kann, wenn sie unter unerwarteten Umständen gedrückt wird.
7. Der Lasergravierer verfügt über eine Reset-Taste, die die Arbeit unter der Bedingung der Bestätigung der Sicherheit nach Aufheben der Verriegelung oder Not-Aus wieder aufnehmen kann.
8. Lasergravierer verwenden physische Schlüssel, Dongle, Passwortssysteme und andere Möglichkeiten zur Verwaltung und Kontrolle und verhindern, dass Personen ohne Sicherheitsschulung solche Geräte bedienen.
9. Setzen Sie eine Warnmarkierung an jedem Fenster oder Kanal, das aktiv Laserstrahlung auf der Lasergravurmaschine beobachten oder passiv empfangen kann.
10. Wenn der Laser Haut oder Augen verbrennt, gehen Sie bitte sofort zur Untersuchung und Behandlung in ein nahegelegenes Krankenhaus.

Část 2: Benutzersicherheitserklärung

Laserlicht kann die menschlichen Augen und die Haut verletzen. Setzen Sie das Auge oder die Haut nicht direkt dem Laserlicht aus. Dieses Laserprodukt hat eine optische Linse und sendet einen kollimierten Laserstrahl aus. Das vom Produkt emittierte Licht, sei es direkt oder reflektiert, ist sehr schädlich. Weil es sich über eine lange Distanz ausbreiten kann, während es eine hohe optische Dichte beibehält. Beim Umgang mit dem Produkt müssen Sie eine geeignete Schutzbrille (OD5+) tragen, um die Augen vor Laserlicht, einschließlich reflektiertem und Streulicht, zu schützen. Das reflektierte und Streulicht, das in einen unbeabsichtigten Bereich fällt, sollte gedämpft und/oder absorbiert werden.

2.1 Laserová ochrana

Wir haben am Laser eine Laserabschirmung angebracht, die die diffuse Reflexion des Laserspots weitgehend herausfiltern kann. Bei der Verwendung einer Lasergravurmaschine wird jedoch empfohlen, eine Laserschutzbrille zu tragen. Vermeiden Sie Hautkontakt mit Laserstrahlen des Typs 4, insbesondere in geringer Entfernung. Jugendliche müssen bei der Verwendung des Lasers elterlich beaufsichtigt werden. Berühren Sie das Lasergravurmodul nicht, wenn die Maschine aktiviert ist.

2.2 Brandschutz

Da beim Schneiden das Substrat abbrennt, erzeugt ein hochintensiver Laserstrahl extrem hohe Temperaturen und viel Hitze. Bestimmte Materialien können beim Schneiden Feuer fangen und im Inneren der Anlage Gase und Dämpfe entwickeln. Der Laserstrahl trifft auf das Material. Er bewegt sich mit dem Laser und leuchtet nicht, wenn der Laser vorbeigeht. Lassen Sie die Maschine während des Graviervorgangs nicht unbeaufsichtigt. Reinigen Sie die Laserschneidmaschine nach dem Gebrauch unbedingt von Schmutz, Schutt und brennbaren Materialien. Halten Sie aus Sicherheitsgründen immer einen Feuerlöscher bereit. Beim Einsatz von Lasergravurmaschinen entstehen Rauch, Dampf, Partikel und potenziell hochgiftige Materialien (Kunststoffe und andere brennbare Materialien). Diese Dämpfe oder Luftschadstoffe können gefährlich sein für die Gesundheit.

2.3 Materiální bezpečnost

Gravieren Sie keine Materialien mit unbekanntem Eigenschaften. Empfohlene Materialien: Holz, Bambus, Leder, Kunststoff, Stoff, Papier, opak Acryl, Glas.

Žádný důrazný materiál: Kov, Edelsteine, transparentní materiál, reflexní materiál usw.

2.4 Sicherheit verwenden

Verwenden Sie den Gravierer nur in horizontaler Position und stellen Sie sicher, dass er sicher befestigt ist, um Brände durch versehentliches Verschieben oder Herunterfallen von der Werkbank während der Arbeit zu vermeiden. Es ist verboten, den Laser auf Personen, Tiere oder brennbare Gegenstände zu richten, egal es ist in funktionsstüchtigen Zustand oder nicht.

2.5 Stromsicherheit

Um versehentliche Katastrophen wie Feuer und elektrische Schläge zu verhindern, bietet der Lasergravierer ein Netzteil mit einem Erdungskabel. Wenn Sie die Lasergravurmaschine verwenden, wenn Sie den Netzstecker in eine Steckdose mit einem Erdungskabel mit einem Erdungskabel, wenn Sie den Laser verwenden Graveur.

2.6 Umweltsicherheit

Bei der Installation von Gravier- und Schneidegeräten ist darauf zu achten, dass der Arbeitsplatz gereinigt werden muss und sich keine brennbaren und explosiven Materialien in der Nähe der Geräte befinden. Beim Gravieren oder Schneiden muss eine Metallplatte unter den Boden gelegt werden.

Část 3: Haftungsausschluss und Warnung

Dieses Produkt ist kein Spielzeug und ist nicht für Personen unter 15 Jahren geeignet. Erlauben Sie Kindern nicht, das Lasermodul zu berühren. Seien Sie vorsichtig, wenn Sie in Szenen mit Kindern arbeiten.

Produkt je součástí laserového modulu. Bitte scannen Sie den QR-Code auf dem Cover, um die Vollständige "Bedienungsanleitung" und die neuesten Anweisungen und Warnungen zu erhalten. Shenzhen AtomStack Technology Co., Ltd. (Atomstack) má právo na ochranu před aktualitami a bezpečnostní mi opatření mi.

Bitte lesen Sie dieses Dokument sorgfältig durch, bevor Sie das Produkt verwenden, um Ihre gesetzlichen Rechte, Verantwortlichkeiten und Sicherheitshinweise zu verstehen; Andernfalls kann es zu Sachschäden, Sicherheitsunfällen und versteckten Gefahren für die persönliche Sicherheit kommen. Sobald Sie dieses Produkt verwenden, wird davon ausgegangen, dass Sie alle Bedingungen und Inhalte dieses Dokuments verstanden und akzeptiert haben. Der Nutzer verpflichtet sich, für seine Handlungen und alle sich daraus ergebenden Konsequenzen verantwortlich zu sein. Der Nutzer stimmt zu, das Produkt nur für legitime Zwecke zu verwenden und stimmt den gesamten Bedingungen und Inhalten dieses Dokumenty a všechny relevantní Richtlinien nebo Richtlinien zu, die AtomStack festlegen kann.

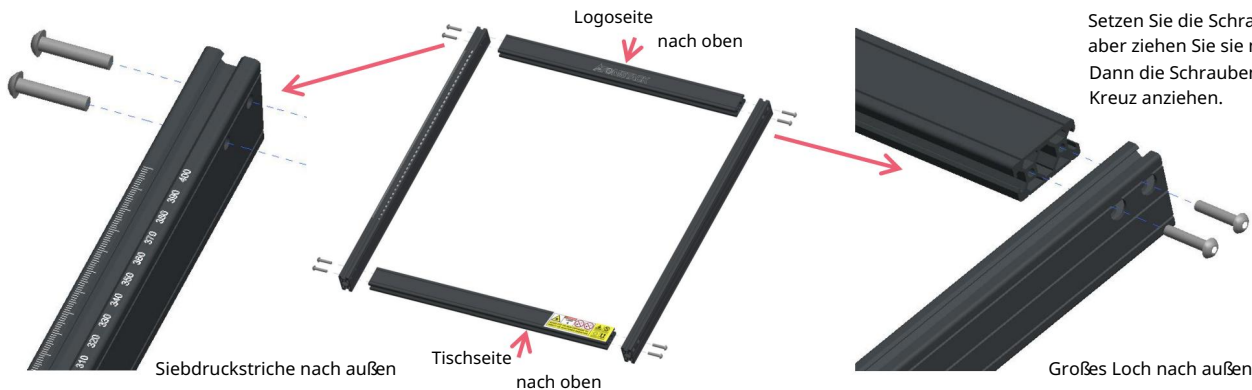
Sie verstehen und stimmen zu, dass AtomStack Ihnen möglicherweise nicht die Ursache des Schadens oder Unfalls mitteilen und Ihnen den After-Sales-Service von AtomStack bereitstellen kann, es sei denn, Sie stellendetendeender Schadensschadenschadensicht, die Betriebssysteminformationen, Video des Gravier- oder Schneidprozesses und Arbeitsschritte vor dem Auftreten eines Problems oder Ausfalls.

AtomStack není k dispozici pro všechny Verluste, není k dispozici, není k dispozici žádný produkt v Übereinstimmung mit diesem Handbuch verwendet. Ohne die Anleitung des technischen Personals des Unternehmens ist es Benutzern untersagt, die Maschine selbst zu zerlegen. Tritt dieses Verhalten auf, trägt der Nutzer den vom Nutzer verursachten Schaden.

Atomstack hat das ultimative Recht, das Dokument zu interpretieren, vorbehaltlich der Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften. Atomstack behält sich das Recht vor, die Bedingungen ohne Vorankündigung zu aktualisieren, zu ändern oder zu kündigen.

Část 4: Instalační kroky

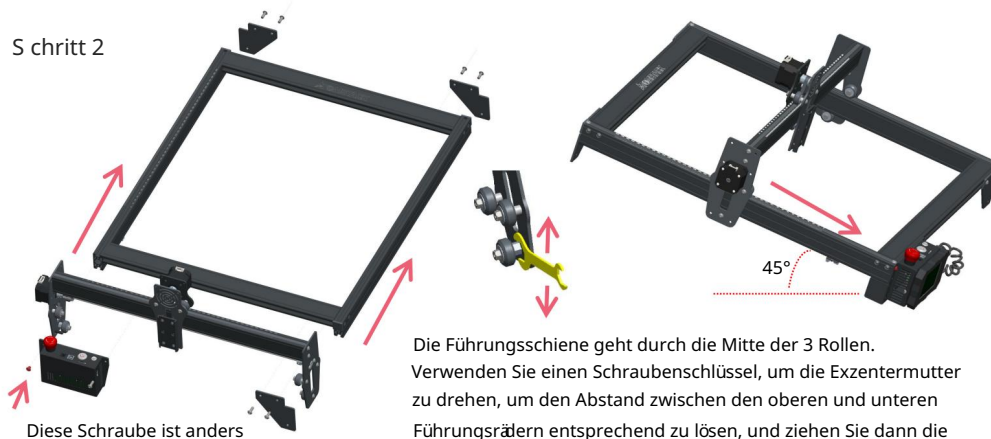
Schritt 1



TIPY:

Setzen Sie die Schrauben ein, aber ziehen Sie sie nicht fest. Dann die Schrauben über Kreuz anziehen.

Schritt 2



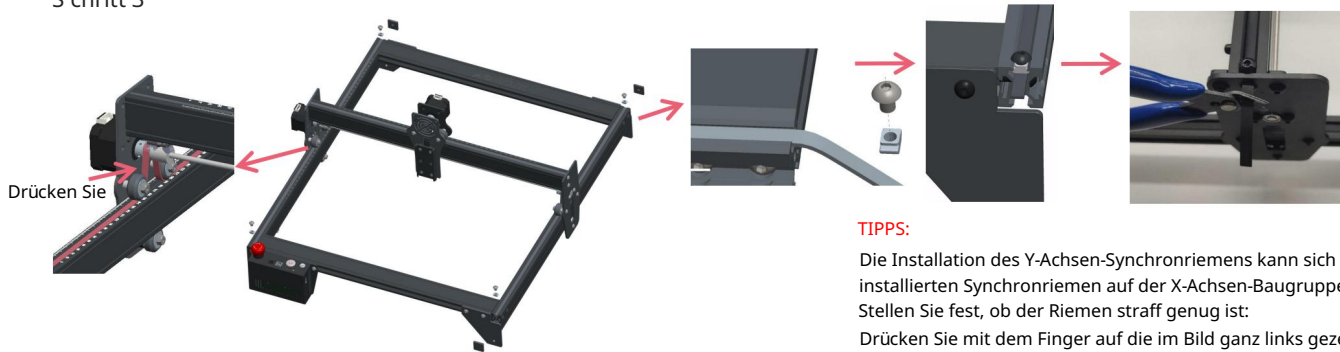
TIPY:

Wie bestimmt man die Festigkeit von Exzentermuttern?

Unter der Bedingung sicherzustellen, dass die Halterung nicht wackelt, können Sie ein Ende der Maschine in einem Winkel von 45 Grad zur horizontalen Ebene anheben und die X-Achsen- oder Y-Achsen-Halterung von einer hohen Stelle lösen. Wenn die Halterung mit konstanter Geschwindigkeit bis zum Ende gleiten kann, ist die Festigkeit ausreichend.

Wenn Sie nach Abschluss der Montage feststellen, dass die vier Füße nicht eben sind, lösen Sie bitte im ersten Schritt leicht die 8 Schrauben und ziehen Sie die Schrauben wieder fest, nachdem die vier Füße nivelliert sind.

Schritt 3



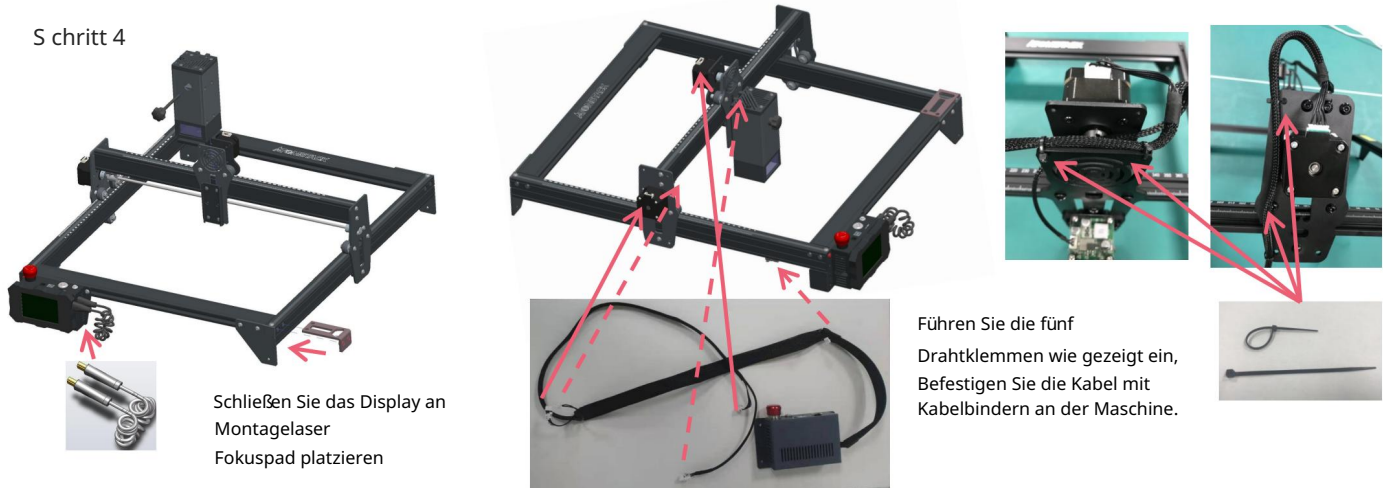
Drücken Sie

TIPPS:

Die Installation des Y-Achsen-Synchronriemens kann sich auf den installierten Synchronriemen auf der X-Achsen-Baugruppe beziehen. Stellen Sie fest, ob der Riemen straff genug ist: Drücken Sie mit dem Finger auf die im Bild ganz links gezeigte Position, wenn der Riemen elastisch ist, ist er fest genug. Wenn die Verformung groß ist, lösen Sie die T-Mutter an einem Ende, ziehen Sie den Riemen fest und ziehen Sie dann die T-Mutter fest.

Ziehen Sie die T-Mutter fest und schneiden Sie den überschüssigen Riemen ab, montieren Sie die Endkappe.

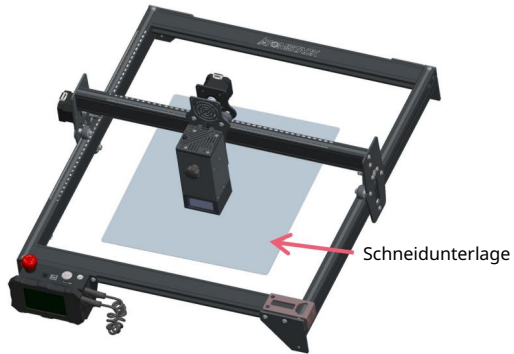
Schritt 4



Schließen Sie das Display an Montagelaser Fokuspad platzieren

Führen Sie die fünf Drahtklemmen wie gezeigt ein, Befestigen Sie die Kabel mit Kabelbindern an der Maschine.

Schritt 5



Schneidunterlage

Legen Sie die Schneidunterlage unter das gravierte/geschnittene Objekt. Die Schneidunterlage sollte so platziert werden, dass sie so weit wie möglich mit dem Arbeitsbereich übereinstimmt.



Schild (roter Teil)

Luftführungshaube
(weißer Teil)

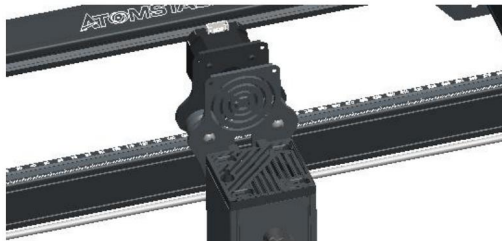
Beim Gravieren nebo Schneiden von Holz und anderen Gegenständen wird viel Rauch erzeugt. Achten Sie darauf, die Luftführungshaube und die rutschfeste Abdeckung zu reinigen, da sich viel Staub darauf ansammeln kann, insbesondere wenn Sie mit mehr als 50 % des Materials arbeiten Laserleistung.

Entfernen Sie die Abschirmung, wenn Sie können, oder schalten Sie die Luftunterstützung ein, während die Maschine arbeitet, was die Staubansammlung erheblich reduzieren würde.



Die Laserleistung dieser Maschine ist sehr hoch. Wenn Sie Holz a andere Brennbare Materialien mit einer Leistung von mehr als 70 % schneiden müssen, stellen Sie bitte sicher, dass jemand die Maschine beobachtet, fall die brennbaren Materialien Feuer fangen.

Zwei Möglichkeiten, das Fokuspad zu verwenden



Schild

Fokuspad (horizontalní)

Objekt

Mit Schild



Fokuspad (vertikální)

Objekt

Ohne Schild

Část 5: Beschreibung der Steuerbox



1. Not-Aus-Schalter: Im Notfall stoppt die Maschine sofort, wenn Sie sie drücken. Wenn Sie es entsperren müssen, drehen Sie den Knopf im Uhrzeigersinn, um den Gravierer neu zu starten.

2. Power Buchse: DC 12V Stromversorgung.

3. USB-Schnittstelle: Steuern Sie den Graveur auf dem Computer, indem Sie ihn über ein USB-Kabel with dem Computer verbinden.

4. Netzschalter: Steuern Sie das Ein- und Ausschalten.

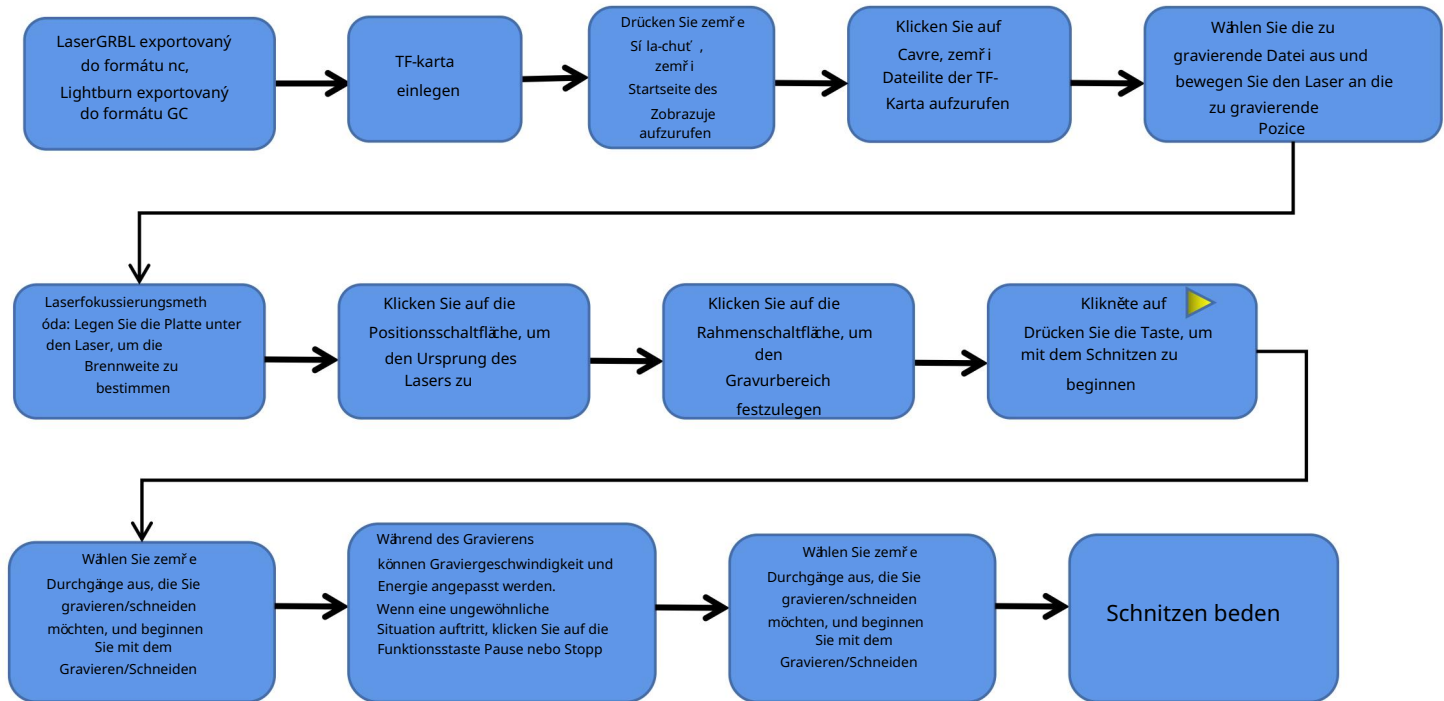
5. TF-Kartensteckplatz: hier zum Einlegen der TF-Karte.

6. Reset-Schalter: Wenn ein Notfall auftritt nebo die Maschine feststeckt, Drücken Sie die Reset-Taste, um den Gravierer



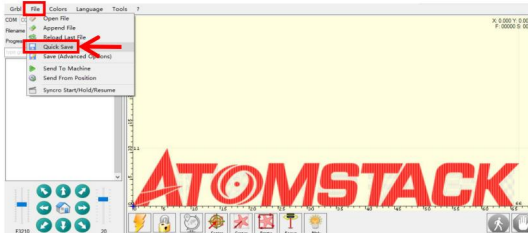
neu zu starten. Bitte **vergewissern Sie sich vor dem Gebrauch, dass sich der Not-Aus-Schalter im oberen Zustand befindet.**

Část 6: Gebrauchsanweisung für das Display

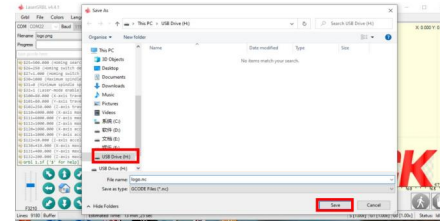


Anweisungen zum Exportieren von Dateien im nc- a gc-Format

1.laserGRBL software

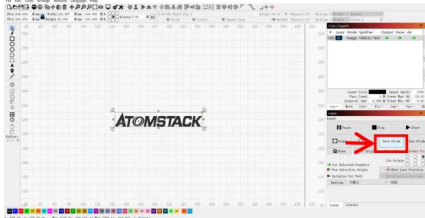


1.Importieren Sie das zu gravierende or zu schneidende Bild in laserGRBL, nachdem Sie die Gravugeschwindigkeit und die Energieparameter usw. eingestellt haben, klicken Sie auf Datei und wählen Sie Schnell speichern.

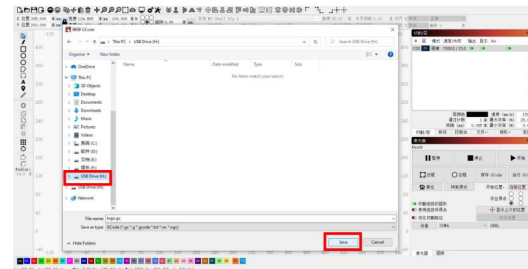


2.Wählen Sie TF-Spannfutter als Speicherpfad, klicken Sie auf Speichern, um eine NC-Datei zu generieren.

2.lightburn software



1.Importieren Sie das zu gravierende or zu schneidende Bild in Lightburn, nachdem Sie die Gravugeschwindigkeit und die Energieparameter usw. eingestellt haben, klicken Sie auf Gcode speichern.



2.Wählen Sie TF-Spannfutter als Speicherpfad, klicken Sie auf Speichern, um eine GC-Datei zu generieren

Einführung in den Inhalt der Startseite, Dateiliste und Gravurvorbereitungsseite des Displays



1 Bevor Sie die Graviermaschine verwenden, stecken Sie bitte die TF-Karte entlang der gestrichelten Linie in den Kartenschlitz der Steuerbox.

Wenn die TF-Karte nicht eingesteckt ist, kann die Graviermaschine nach dem Aufrufen der Betriebsanzeige nicht betrieben werden. Achten Sie beim Einlegen der Karte auf die Vorder- und Rückseite der TF-Karte.

Stecken Sie die Karte in den Kartenschacht auf der Rückseite (siehe Abbildung für korrektes Einsetzen)



3 Dies ist die Schnittstelle für die Gravierdateiliste, die eine Dateinamenauswahl durchführen, nach oben und unten blättern und zur Startansicht zurückkehren kann.

1. Klicken Sie auf die Schaltfläche Zurück, um zum Boot-Interface zurückzukehren.

2. Wählen Sie den entsprechenden Dateinamen aus, um die Gravurvorbereitungsoberfläche aufzurufen.

3. Klicken Sie auf die Seiten-Links- und -Rechts-Schaltflächen, um den Dateinamen nach oben oder unten zu ändern.



2 Dies ist die Boot-Schnittstelle, die zwei Hauptfunktionen klobouk.

1. Klicken Sie auf die Schaltfläche Gravieren, um die Oberfläche der Gravierdateiliste aufzurufen..

2. Klicken Sie auf die Einstellungsschaltfläche, um die Einstellungsoberfläche aufzurufen.



4 Dies ist die Gravurvorbereitungsschnittstelle, die Gravierstart, X/Y-Achsenbewegung, Mittelpunkt, Konturscannen und Positionierungsoperationen ausführen kann.

1. Klicken Sie auf die Schaltfläche Zurück, um zur Oberfläche der Gravurdateiliste und der Startoberfläche zurückzukehren

2. Gravierte Dateinamenanzeige

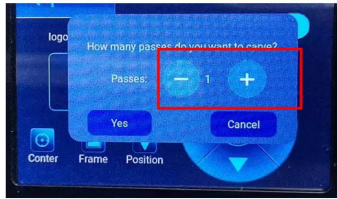
3. Klicken Sie auf die Funktionsstasten nach oben und unten, nach links und nach rechts, um die Y-Achse und die X-Achse zu bewegen, klicken Sie auf die mittlere Pfeiltaste X / Y-Achse in die "0,1, 1, 10" ist der Verfahrwegwert der X / Y-Achse anderen Wert wählen X/ Auch der Verfahrweg der Y-Achse ist unterschiedlich . Die Koordinaten ändern sich mit der Bewegung der X/Y-Achse.

4. Nach Anklicken des Gravurstart-Buttons können die Gravurzeiten eingestellt werden. Zerní í t Graviermaschine führt den Graviervorgang aus

5. Klicken Sie auf die Schaltfläche Mittelpunkt, um die Position des Lasermittelpunkts festzulegen 6. Klicken Sie auf die Schaltfläche Konturscan, der Laser kann den Größenbereich der Gravurdatei automatisch durchlaufen (Hinweis 1 Gravurdatei gröÙe 1. Grav. M ist, dauert es lange, bis der Laser automatisch läuft, und es dauert etwa 2 Zoll -10 Minuten Wartezeit).

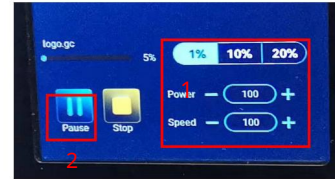
7. Nachdem Sie auf die Schaltfläche Positionierung geklickt haben, klicken Sie auf die Schaltfläche Bestätigen, um den Startpunkt des Lasers zu lokalisieren

Einstellen von Graver-/Schneiddurchgängen, Einführung von Seitentastenfunktionen in Gravr



1. Dies ist die Einstellschnittstelle der Gravrzeiten.

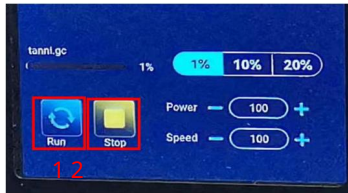
Klicken Sie auf "+/-", um die Anzahl der Gravr Vorgänge einzustellen. Klicken Sie nach der Einstellung auf die Schaltfläche zum Bestätigen, um die Gravuroberfläche aufzurufen.



2 Dies ist die Schnittstelle während des Gravierens. Diese Schnittstelle kann angehalten, gestoppt und die Leistung und Geschwindigkeit angepasst werden. (Hinweis: In dieser Schnittstelle gibt es keine Zurück-Taste. Sie können nur die Arbeit beenden und zur Schnittstelle zur Gravurvorbereitung zurückkehren. Nach Wenn die Gravur abgeschlossen ist, Gravity Schnitt und zur Schnittstelle zur Gravurvorbereitung zurückkehren. , um die wiederholte Gravr der einheitlichen Datei zu erleichtern).

1.Klicken Sie auf die Schaltfläche "+/-", um die Leistung und Geschwindigkeit anzupassen, "1%, 10%, 20%" sind die Prozentwerte der Leistungs- und Geschwindigkeitsanpassung, wählen Sie verschiedene Prozentwerte aus, klicknete Sie auf die Schaltfläche "+/-" Chut sind die Werte auch unterschiedlich.

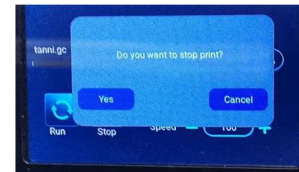
2.Klicken Sie auf die Pause-Schaltfläche, um den Lasergravurvorgang zu unterbrechen.



3. Dies ist die Schnittstelle für die Pausengravur.

1.Nachdem Sie auf Pause geklickt haben, stoppt der Laser den Graviervorgang und die Maschine hört auf zu laufen.Klicken Sie auf die Schaltfläche Gravieren fortsetzen, um die Gravr jetzt fortzusetzen.

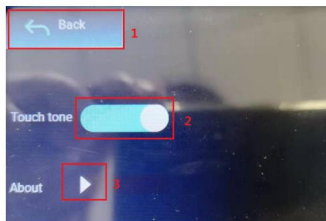
2.Klicken Sie auf die Stopp-Schaltfläche, um die Lasergravur und den Druck zu beden.



4Dies ist die Schnittstelle, die angezeigt wird, wenn Sie auf klicken, um die Gravr zu stoppen.

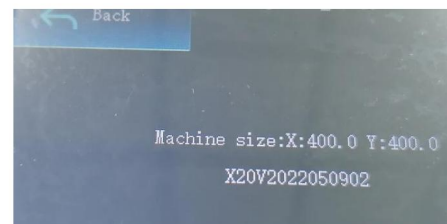
Nachdem Sie auf die Stopp-Schaltfläche geklickt haben, wird ein Bestätigungsfenster angezeigt. Klicken Sie auf Bestätigen, um das Gravieren und Drucken zu stoppen, und die Schnittstelle kehrt zur Boot-Schnittstelle zurück

Einstellen von Gravur-/Schneiddurchgängen, Einführung von Seitentastenfunktionen in Gravur



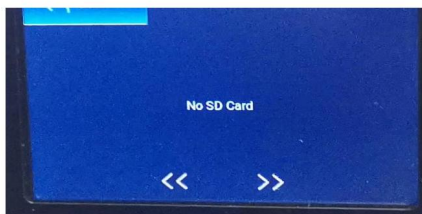
9 Dies ist die Einstellungsschnittstelle.

1. Klicken Sie auf die Schaltfläche Zurück, um zum Boot Rozhraní zurückzukehren
2. Klicken Sie auf die Taste zum Umschalten des Tastentons, um den Tastenton ein- bzw. auszuschalten.
3. WiFi-Einstellungen
4. Lokale Informationen



10 Hier geht es um die Schnittstelle dieses Geräts.

Diese Schnittstelle zeigt den Arbeitsbereich dieses Geräts an (die tatsächliche Größe hängt von Ihrem Gerät ab), verze firmwaru.



11. Dies ist die Schnittstelle ohne eingelegte TF-Karte

Část 7: Instalace softwaru a nutzung

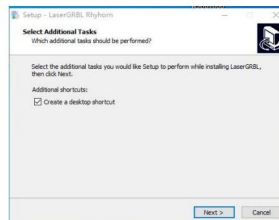
1. Laden Sie die LaserGRBL-Software herunter

LaserGRBL je eine der beliebtesten DIY-Lasergravursoftware der Welt, LaserGRBL-Download-Website:
<http://lasergrbl.com/download/>

2. Instalace von LaerGRBL

Doppelklicken Sie auf the Softwareinstallationspaket, um die Softwareinstallation to start, and klicken Sie lange auf Weiter, bis the Installation Abgeschlossen is.

(obrázek 1)



Obrázek 1: Instalace der LaserGRBL-Software

3. Hinzufügen von benutzerdefinierten Schaltflächen

1. Die Software unterstützt Benutzer beim Hinzufügen von benutzerdefinierten Schaltflächen. Sie können der Software entsprechend Ihrer Nutzung benutzerdefinierte Schaltflächen hinzufügen. Jsou vyrobená z vlastní ch tlačí tek od LaserGRBL. Stáhněte si adresu pro benutzerdefinierte Schaltflächen: <http://lasergrbl.com/usage/custom-buttons/> Die heruntergeladene benutzerdefinierte Schaltfläche wird wie in der Abbildung gezeigt angezeigt: (Obrázek 2)

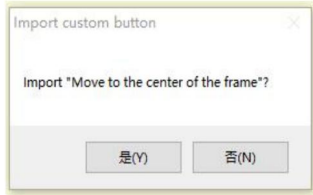


Obrázek 2: benutzerdefiniertes Tastenpaket

2. Als nächstes laden wir die benutzerdefinierten Schaltflächen v die LaserGRBL-Software. Klicken Sie v der LaserGRBL-Software mit der rechten Maustaste auf das leere Feld neben der unteren Schaltfläche (wie in Abbildung 3 gezeigt) -> Benutzerdefinierte Schaltfläche importieren, wählen Sie dann die ZIP-Datei für die benutzerdefinierte Schaltflächen her, die ein Fenster öffnet sich. (Obrázek 4, Obrázek 5)

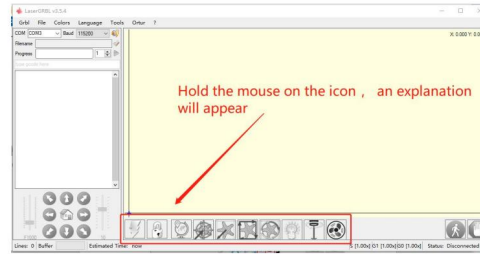


Obrázek 3: Hinzufügen einer benutzerdefinierten Schaltfläche



Obrázek 4: Laden von benutzerdefinierten Schaltflächen

Instalační software se nachází ve sbírec dargestellt.



Obrázek 5: Software-Taste

4. Lasergraviermaschine anschließen

- A. Schließen Sie den Gravierer an einen Computer und auf dem die LaserGBRL-Software installiert ist.
- B. Stecken Sie das Netzteil der Graviermaschine ein.
- C. Öffnen Sie die LaserGRBL-Software

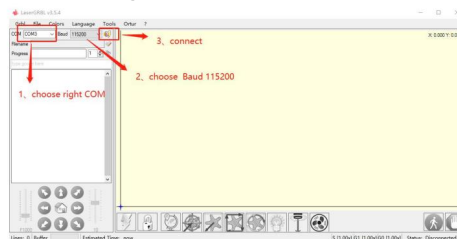
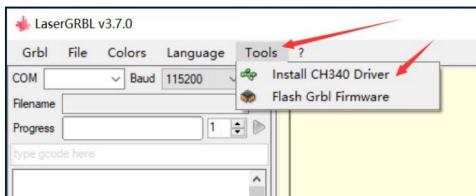
D. Wählen Sie die richtige Portnummer und Baudrate in der Software aus - 115200, (im Allgemeinen müssen COM-Ports not manuell ausgewählt werden, aber wenn mehr als ein Gerät an der seriellen Schnittstelle nachgefragt wird, muss der Port des Lasergravierers im Geräte-Manager des Windows-Systems, nebst probieren Sie einfach die nacheinander angezeigten Portnummern aus).



Überprüfen Sie die Portnummer

E. Installieren Sie zuerst den CH340-Treiber. Klicken Sie auf LaserGRBL-Software auf "Tools">"CH340-Treiber installieren", und drücken Sie die Enter-Taste, um die Installation zu starten, und drücken Sie die Enter-Taste, um die Installation zu beenden.

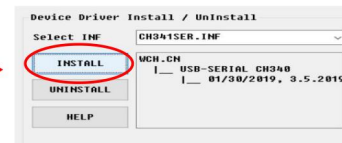
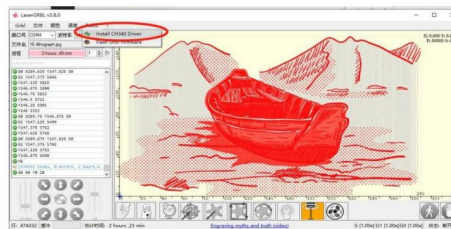
F. Klicken Sie in der Software auf das Blitzverbindungslogo. Wenn sich das Blitzlogo in ein rotes X ändert, ist die Verbindung erfolgreich.



Schließen Sie die Graviermaschine an

G. Der Computer und die Maschinenkette der Graviermaschine müssen das Laufwerk aktualisieren. Die Methode ist wie folgt:

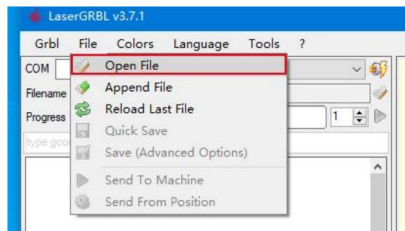
Klicken Sie auf das Icon für LaserGRBL auf "Extras" > der Reihe nach. CH340-Treiber installieren "Aktualisieren und installieren Sie den Treiber, starten Sie den Computer und aktualisieren Sie neu und stellen Sie dann eine Verbindung her, wie in der Abbildung unten dargestellt.



5. Einstellen der Gravurparameter

1. Wählen Sie die Gravurdatei aus.

Tento software pro LaserGRBL, klikněte na "Datei"> "Datei öffnen", a co se týká grafu, který je gravidní möchten. LaserGRBL podporuje NC, BMP, JPG, PNG, DXF a další formáty.



Datei öffnen

2. Bildparameter, Graviermodus, Gravierqualitätseinstellungen

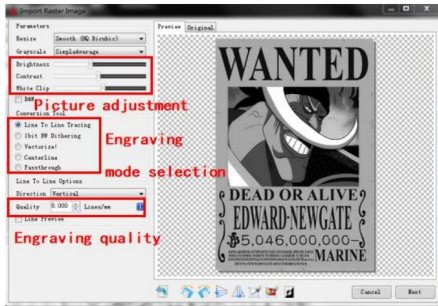
a. LaserGRBL kann Schärfe, Helligkeit, Kontrast, Glanzlicht a andere Attribute des Zielbildes anpassen. Wenn Sie die Parameter des Bildes anpassen, wird der tatsächliche Effekt im rechten Vorschaufenster angezeigt, hier gibt es keinen Standard, passen Sie einfach die an gewünschten Effekt.

B. Im Gravurmodus wählen Sie normalerweise "Zeile-zu-Zeile-Tracking" a "1Bit-Dithering", 1-Bit-Dithering eignet sich besser zum Gravieren von Graustufen Grafiken. Wenn Sie schneiden möchten, wählen Sie den Vektorgrafik- nebo Mittellinien-Gravurmodus.

C. Die Gravurqualität bezieht sich im Wesentlichen auf die Linienbreite des Laserscans. Dieser Parameter hängt hauptsächlich von der Größe des Laserflecks der Graviermaschine ab. Es wird empfohlen, eine Gravurqualität von 8 zu verwenden. Die Reaktion auf die Laserbeleuchtung variiert je nach Material. Der genaue Wert hängt také vom jeweiligen Gravurmaterial ab.

D. Am unteren Rand des Vorschaufensters kann das Bild auch gedreht, gespiegelt, ausgeschnitten usw. operiert werden.

E. Klicken Sie nach Abschluss der obigen Einstellungen auf neben den Einstellungen für Carving-Geschwindigkeit, Carving-Energie und Carving-Größe.



Einführung der Setup-Schnittstelle



Auf der an der Maschine angebrachten TF-Karte sind von uns zu Ihrer Information Gravurparameter zusammengefasst.

Geschwindigkeitsempfehlung 3000

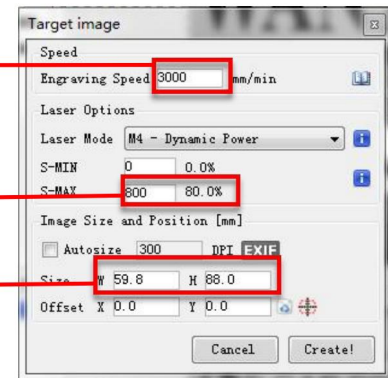
Geben Sie die für Ihr Material geeignete Energie ein

Geben Sie die entsprechende Größe entsprechend der Kontur des zu schnitzenden Objekts ein

3. Gravurgeschwindigkeit, Gravurenergie und Gravurgröße Einstellung A. Empfohlene Gravurgeschwindigkeit für 3000, dies ist der beste Wert für den Gravureffekt nach wiederholten Experimenten. Natürlich können Sie die Geschwindigkeit nach Belieben erhöhen oder verringern. Eine höhere Geschwindigkeit spart die Gravurzeit, kann jedoch den Gravureffekt verringern. langsamere Geschwindigkeit ist das Gegenteil.

B. Bei der Auswahl des Lasermodus gibt es zwei Befehle für Laser, M3 a M4. Es wird empfohlen, den Befehl M4 für die 1-Bit-Streugravur und den Befehl M3 für andere Fälle zu verwenden. Wenn Ihr Laser nur über eine M3-Anweisung verfügt, überprüfen Sie bitte, ob der Lasermodus in der GRBL-Configuration active is, find a offiziellen anweisungen von LaserGRBL zur GRBL-Configuration.

C. Wählen Sie die Gravurenergie nach verschiedenen Materialien, D. Stellen Sie abschließend die Größe ein, die Sie gravieren möchten, klicken Sie auf die Schaltfläche "Erstellen", alle Gravurparameter sind eingestellt.



Einstellung von Gravurgeschwindigkeit und Laserleistung

6. Laserfokuseinstellung

Die Wirkung des Gravierens oder Schneidens hängt stark davon ab, ob der Laser fokussiert ist oder nicht. Die meisten der auf dem Markt erhältlichen Lasergravurmaschinen verwenden Zoom-Laser. Um den Fokus einzustellen, müssen Sie die Fokusmutter drehen, während Sie auf den Laserpunkt schauen, um zu beobachten, ob der Laser fokussiert ist. Wenn Sie lange auf den Laserpunkt schauen, können Sie Ihre Augen verletzen (auch mit einer Schutzbrille), und es ist schwierig, kleine Fokusänderungen zu erkennen, sodass es schwierig ist, den besten Laserfokus zu finden.

Um dieses Problem zu lösen, haben wir den traditionellen Zoom-Laser aufgegeben und einen Fixfokus-Laser auf unserer Graviermaschine installiert. Der Fokus liegt bei der Dicke eines Films mit festem Fokus des Lasers, und der Film mit festem Fokus ist in der Verpackung angebracht. Bei der Verwendung muss nur der Laser eingestellt werden.

Das Folgende ist die spezifische Operation:

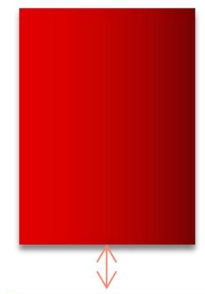
A. Bewegen Sie den Laserkopf auf das zu gravierende oder zu schneidende Objekt.

B. Legen Sie einen Fixfokusfilm auf das zu gravierende oder zu schneidende Objekt.



Festfokusstück platzieren

Filmdicke mit festem Fokus

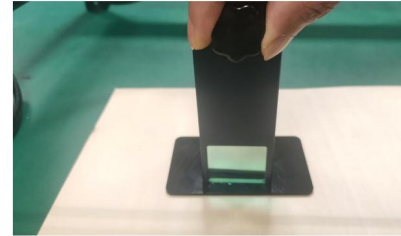


Laserfokus

C. Lösen Sie die Torx-Griffschraube in der Mitte des Lasers and lassen Sie den Laser free gleiten, bis er die feste Fokusplatte berührt (nach dem dem Contact können Sie den Laser vorsichtig anheben and die feste Fokusplatte herausneh).



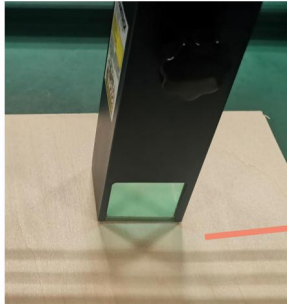
Einstellen des Laserabstands



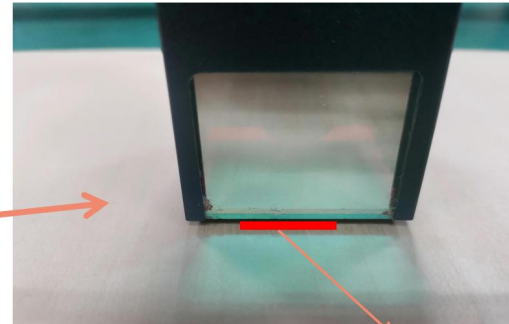
efestigungsschrauben

D. Ziehen Sie die Torx-Griffschraube in der Mitte des Lasers fest.

E. Nehmen Sie das Fixfokusstück heraus und beden Sie die Fokussierung.



Nehmen Sie das Fixfokusstück heraus

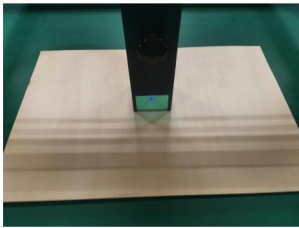
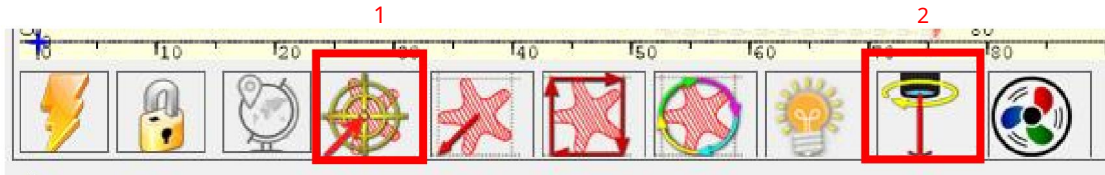


Filmdicke mit festem Fokus

7. Polohování

A. Der Graveur weiß nicht, wo er gravieren soll. Bevor Sie mit dem Gravieren beginnen, gibt es eine wichtige Aufgabe, die Positionierung. Wir werden die Positionierung in drei Schritten abschließen.

B. Wählen Sie die Schaltfläche "Move to Center", der Laser bewegt sich in die Mitte des Mussters and Platziert die Gravur zu diesem Zeitpunkt unter dem Laser.



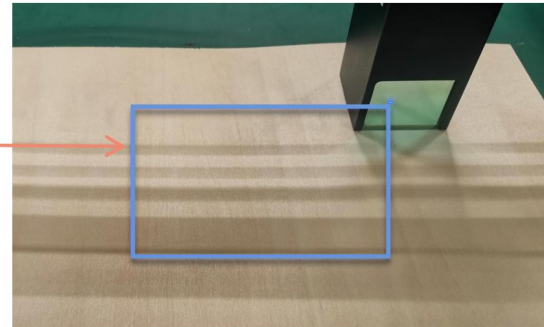
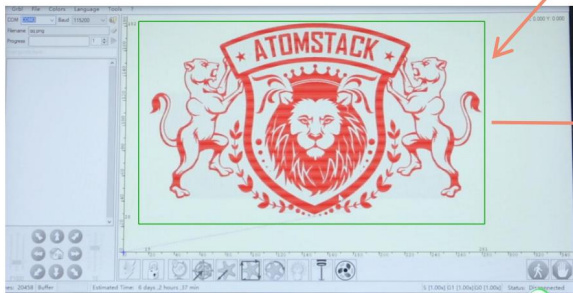
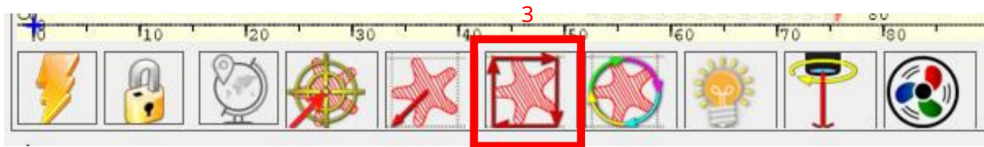
Schritt 1: In die Mitte verschieben



Schritt 2: Lichtlaser

C. Klicken Sie auf die Schaltfläche "Laserlicht", der Laser emittiert ein schwaches Licht, der Laser emittiert Bestrahlungspunkt ist die Mitte des Gravurmusters, passen Sie basierend darauf die Position des des gravierten Objects an!

D.Klicken Sie auf die Schaltfläche "Profile Scan", der Laser beginnt, die Außenkontur des Mussters auf dem Computer fromu scannen. Sie können die Position des gravierten Objekty erneut entsprechend der gescannten Außenkonturposition ändern. Übrigens: Sie können mehrmals auf die Schaltfläche "Umwickeln" klicken, bis sich die Außenkontur an der Pozice befindet, die Sie gravieren möchten.

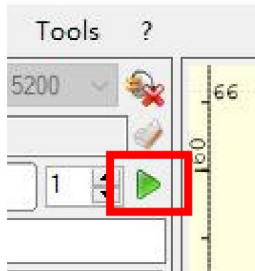


Schritt 3: Profilschan

8. Beginnen, Beenden des Schnitzens oder Schneidens

1. Anfang:

Nachdem Sie alle oben genannten Vorgänge abgeschlossen haben, klicken Sie wie in der Abbildung gezeigt auf die grüne Schaltfläche, um mit dem Gravieren zu beginnen. Neben dem Startknopf befindet sich eine Zahl, die bearbeitet werden kann. Es ist die Anzahl der Gravuren nebo Schneiden, LaserGRBL ermöglicht mehrere aufeinanderfolgende Gravuren nebo Schneiden von einheitlichen Formen, diese Funktion is besonders nützlich zum Schneiden.



Obrázek 1 Začátek

2. Kündigung

Wenn Sie den Job zwischenzeitlich beenden möchten, können

Sie wie in der Abbildung gezeigt auf die Schaltfläche

Beenden klicken, um das Gravieren oder Schneiden zu beenden.



Obrázek 2 Stopp

3. LightBurn-Installations-Tutorial

K dispozici je instalační balíček z webové stránky LightBurn:

<https://lightburnsoftware.com/>



Obrázek 3: LightBurn
Softwarový balíček

4. Doppelklicken Sie auf das zu installierende Installationpaket and klicken Sie im Popup-Fenster auf "Weiter".

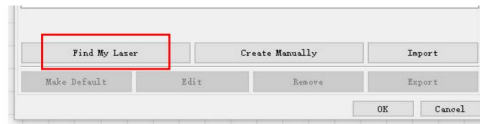
(Poznámka: LightBurn je součástí softwaru, který je součástí zkušební verze, je součástí průběžné verze, je součástí instalace testovací verze)

Klicken Sie auf Starten Sie Ihre kostenlose Testovací verze (obrázek 5).

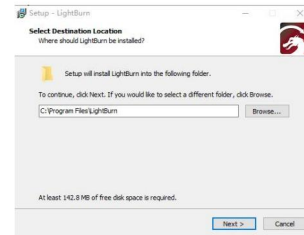


Obrázek 5 Wählen Sie eine kostenlose Testversion

Klicken Sie auf Find My Laser (Obrázek 6).

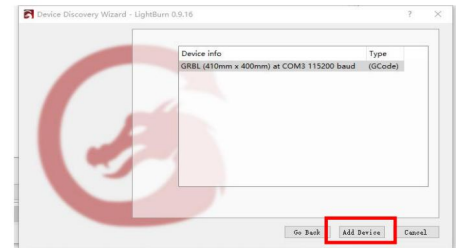


Obrázek 6: Klicken Sie auf "Meinen Laser finden"



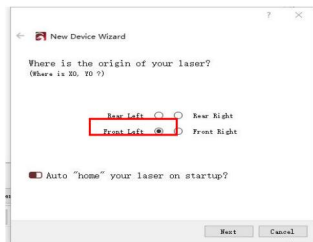
Obrázek 4:
Wähle aus
Instalationspfad

Klicken Sie auf Find My Laser (Obrázek 7).



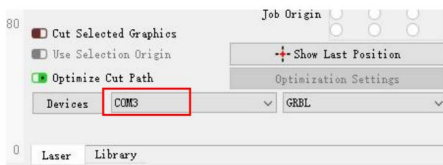
Obrázek 7: Klicken Sie auf GRBL, Klicken Sie auf Gerät hinzufügen

Um den Ursprung zu setzen, setzen wir den Ursprung normalerweise vorne links.



Obrázek 8: Stellen Sie den Ursprung vorne links ein

Wenn der Computer nicht mit der Lasergravurmaschine verbunden werden kann, können wir versuchen, die richtige COM-Portnummer der Lasergravurmaschine auszuwählen, wie in der folgenden Abbildung gezeigt. Wenn es immer noch nicht funktioniert, wenden Sie sich bitte an unseren Kundenservice.

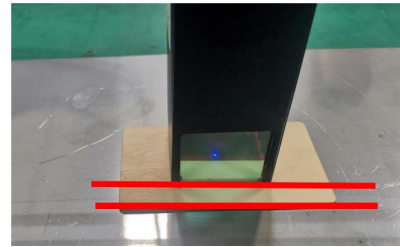


Část 8: Techniken zum Umgang mit Maschinen

1. Je näher der Laser am Tisch ist, desto weniger stabil ist die Struktur. Versuchen Sie, den Laser bei der Verwendung des Lasers tak weit wie möglich vom Tisch zu entfernen.
2. Präzise Positionierung des Mussters und des gravierten Objekts.
 - a. Bewegen Sie den Laser in die linke untere Ecke des Rahmens.
 - B. Zeichnen Sie mit einem Lineal und einem Bleistift einen Mittelpunkt auf dem gravierten Objekt (Obrázek 1). c. Der Schild muss parallel zum Rand des gravierten Objekts sein (Obrázek 2).

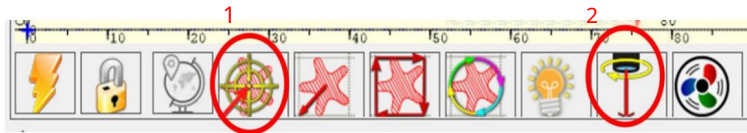


Obrázek 1 Zeichnen Sie einen Mittelpunkt auf dem



Obrázek 2 Schild je paralelní k Rand des gravierten Objekts

gravierten Objekt d. Klicken Sie nacheinander auf die beiden Folgenden Schaltflächen, um den Laser tak zu bewegen, dass sich der Laserpunkt v die Mitte der Gravur bewegt. Sobald die Positionierung abgeschlossen ist, können Sie mit der Gravur beginnen.



Obrázek 3 Středobodové umístění

Teil 9: Wartungsanweisungen und Warnung

Dieses Produkt ist vztahuje na vysoce integrovaný design a je zdarma. Wenn das mit diesem Produkt installovaný Lasersystem jedoch opravovaný nebo eingestellt werden muss, gehen Sie bitte wie folgt před:

1. Ziehen Sie das Netzkabel vom Laser ab, damit sich der Laser in einem Stromausfall befindet.

2. Wenn Sie Laserunterstützung zum Einstellen benötigen, bitte:

1. müssen alle anwesenden Personen eine OD5+ Schutzbrille tragen;

2. Stellen Sie sicher, dass sich keine brennbaren nebo explosiven Materialien in der Nähe befinden.

3. Die Position und Richtung des Lasers sind festgelegt, um sicherzustellen, dass sich der Laser beim Debuggen nicht versehentlich bewegt und auf Menschen, Tiere, Brennbare, Explosive and Andere Gefährliche und Wertvolle Objekte scheint.

4. Schau nicht auf Laser.

5. Richten Sie den Laser nicht auf das Spiegelobjekt, damit die Laserreflexion keine versehentlichen Verletzungen verursacht.

3. Reinigung des Lasermoduls



Nach einer gewissen Nutzungszeit des Lasermoduls verbleiben Reste an der Schutzabdeckung, am Kühlkörper und am Laserkopf. Die Reste müssen rechtzeitig gereinigt werden, damit die Nutzung des Lasermoduls nicht beeinträchtigt wird. Vor der Reinigung müssen die Windschutzscheibe und die Schutzabdeckung entfernt werden.

Teil 10 Vor sicht smaßnahmen bei häufigen Problemen der Gravurmaschine

1. Bitte wählen Sie beim Verbinden der Software and des Geräts den richtigen COM-Port and die Baudrate von 115200, um sicherzustellen, dass die Verbindung zwischen Computer-Port and USB-Kabel no locker is.
2. Wenn laserunterstütztes Tuning erforderlich ist, überprüfen Sie bitte vor dem Gravieren, nebo die verschiedenen Mechanismen locker sind (ob der Zahnriemen, die Rollenzentersäule und der Laserkopf lose nebo geschüttelt sind).
3. Stellen Sie den Fokus richtig ein und vergewissern Sie sich, dass der Abstand vom Ende der Laserschutzabdeckung bis zur Gravur der Filmdicke mit festem Fokus entspricht.
4. Die LaserGRBL / LightBurn-Software muß e obsahovat tabulku parametrů imentsprechenden Pří ručka rů zných materiálů gravieren a schneiden. Die Gravur von Spiegelmetall erfordert eine manuelle Schwärzung der Oberfläche.



Kundendienst:

Ø Pro podrobné Garantiebemimmungen besuchen Sie bitte unsere offizielle Webové stránky pod: www.atomstack.com

Ø Für technischen Support und Service wenden Sie sich @ bitte mailem a: Podpora.podpor.e@atomstack.com

Hersteller: Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd.
Adresa: 17. patro, budova 3A, fáze II, Intelligent Park, č. 76, Baohe Avenue,
Baolong Street, Longgang Dist., Shenzhen, 518172, Čína

Scannen Sie den Code, um die Diskussionsgruppe zu betreten.



Skener ANWENDUNG:

Skener QR kódů / skener čárových kódů nebo jede APP se skenerem.

Maueld 'využití dугraveur laser AT O MSTACK



Angličtina
Deutsche
Français
Italiano
Español

Poznámka: l'image est pour référence seulement, le produit réel prévaudra.

Pour plus d'informations, veuillez skener le kód QR.



Část 1: Déclaration de sécurité avant l'installation

Avant d'utiliser la gravure au laser, veuillez lire attentivement ce guide de sécurité, il zmi něých situací ch qui nécessitent une pozornost particulière et comprend des avertissements de pratiques nebezpečí ou même mettre en nebezpečí votre sécurité staffle.

1. Le produit appartient aux produits laser de classe 4, le system laser lui-même doit répondre aux exigences de la dernière version IEC 60825-1, that is neverdit d'utiliser le product.
2. Notre graveur laser est doté d'un boî tier de protection qui empêche les personnes d'être exposées au rayonnement laser lorsqu'elles sont en place.

3. Si un boî tier de protection est équipé d'un panneau d'accès qui permet un accès a) des " de plain-pied ", alors: moyens doivent être fournis pour que toute personne à l'intérieur du boî tier de protection puisse empêcher l'activation d' riskantní laserový ekvivalent tří dy 3B nebo tří dy 4. b

Existují un dispositif d'avertissement afin de fournir un avertissement adekvátní de l'emise de rayonnement laserový ekvivalent à la tří í da 3R v gamme de longueurs d'onde inférieure à 400 nm a supérieure à 700 nm, nebo hedvábném laserovém ekvivalentu à la classe 3B ou à la classe 4 à toute personne qui pourrait se trouver dans le boî tier de protection.

c) Lorsqu'un accès " de plain-pied " pendant le fonctionnement est prévu ou raisonnablement prévisible, emission de rayonnement laser equivalent à la classe 3B nebo à la classe 4 alors qu'une personne est présente à l'intérieur du boî tier de protection d'un produit de classe 1, de classe 2 ou de classe 3R par doit ê des moyens techniky.

POZNÁMKA Les méthodes pour empêcher l'homme des rayonnements lorsque des personnes se trouvent à l'intérieur du boî tier de protection peuvent inclure des tapis de sol sensibles à la pression, des détecteurs infrarouges atd.

4. Le laser lui-même a un capot de protection, le capot de protection est fixé par des vis. Lorsque le laser est installé sur le graveur laser, le couvercle de protection doit être vérifié pour être verrouillé de manière fiable et ne peut pas être retiré à l'état sous tension.
5. Le boîtier du graveur laser a une fonction de verrouillage. Lorsque le boîtier est ouvert ou retiré, le laser peut être automatiquement éteint.
6. Le graveur laser dispose d'un bouton d'arrêt d'urgence, qui peut immédiatement arrêter la sortie du laser lorsqu'il est enfoncé dans des circonstances inattendues.
7. Závažný laser a tlačítko pro reinitializaci, po dokončení práce a stavu potvrzení a zabezpečení, po levnutí le verrouillage ou l'arrêt d'urgence.
8. Le graveur laser utilise également des clés physiques, un dongle, un système de mot de passe et d'autres moyens de gérer et de contrôler, et empêche le personnel sans formation en matière de sécurité d'utiliser un tel équipement.
9. Placez une marque d'avertissement sur toute fenêtre ou canal pouvant émettre activement ou recevoir passivement le rayonnement laser du graveur laser.
10. Si le laser brûle la peau ou les yeux, veuillez vous rendre immédiatement dans un hôpital voisin pour un examen et un traitement.

Část 2: Déclaration de sécurité de l'utilisateur

Světlo laseru požehnal lidi a lidi. N'exposez pas directement les yeux ou la peau à la lumière laser. Jedná se o laserový produkt a čočku optique a émet un faisceau laser collimaté. La lumière émise par le produit, qu'elle soit directe ou réfléchie, est très nocive. Parce qu'il peut se propager sur une longue distance tout en maintenant une densité optique élevée. Lors de la manipulation du produit, vous devez porter des lunettes de protection appropriées (OD5+) pour protéger les yeux de la lumière laser, y compris la lumière réfléchie et parasite. La lumière réfléchie et parasite se déversant dans une zone non prévue doit être atténuée et/ou absorbée.

2.1 Sécurité laser

Nous avons installé un bouclier laser sur le laser, le bouclier peut largement filtrer la réflexion diffuse du spot laser. Společný, lors de l'utilisation d'une hmotiskového laseru, il est recommandé de porter des lunettes de protection laser. Zobrazená expozice peau aux faisceaux laser typu 4, zvláště na dálku. Les adolescents doivent avoir une surveillance parentale lors de son utilisation. Ne touchez pas le module de gravure laser lorsque la machine est activée.

2.2 Sécurité incendie

Parce que la découpe brûle le substrat, a faisceau laser with high intensity génère des températures extrêmement élevées and beaucoup de chaleur. Jisté materiály, které jsou vyrobeny z pevného, jsou záváženy na découpe, créant des gaz et des fumées à l'intérieur de l'équipement. Une petite flamme apparaît généralement ici lorsqu'un faisceau laser frappe le matériau. Il se déplacera avec le laser et ne restera pas allumé lors de la transition du laser. Ne laissez pas la machine sans surveillance pendant le processus de gravure. Après utilisation, nettoyez les débris, les débris and les matériaux inflammables dans la machine de découpe laser. Gardez toujours un extincteur disponible à proximité pour assurer la sécurité. Stroje na hmotiskový laser používají hmotiskové lasery, kouřové, parní, částice a materiály s potenciálem hautement jedovatých látek (plasty a autresp. matériaux hořlaviny) tvoří produkty z části materiálu. Ces fumées ou polluants atmosphériques peuvent être dangereux pour la santé.

2.3 Sécurité du matériel

Ne pas graver des matériaux aux propriétés inconnues. Doporučené materiály: bois, bambus, cuir, plastique, tissu, papír, neprůhledný akryl, verre. Matériaux non recommandés: kov, pierres précieuses, matériaux transparents, matériaux réfléchissants, atd.

2.4 Využití zabezpečení

Utilisez le graveur uniquement en position horizontale et assurez-vous qu'il a été solidement fixé pour éviter les incendies causés par un déplacement accidentel ou une chute de l'établi pendant le travail. Il est interdit de pointer le laser vers des personnes, des animaux ou tout objet quel qu'il soit, que ce soit dans un état de fonctionnement ou non.

2.5 Sécurité de l'alimentation

Pour éviter les catastrophes accidentelles telles que les incendies et les chocs électriques, le graveur laser fournit un adaptateur secteur avec un fil de terre. Lorsque vous utilisez la machine de gravure laser, insérez la fiche d'alimentation dans une prise de courant avec un fil de terre avec un fil de terre lors de l'utilisation du laser Graveur.

2.6 Sécurité environnementale

Lors de l'installation d'équipements de gravure et de découpe, assurez-vous que le lieu de travail doit être nettoyé et qu'il ne doit pas y avoir de matériaux inflammables et explosifs autour de l'équipement. Une plaque métallique doit être placée sous le fond lors de la gravure ou de la découpe.

Partie 3 : Avis de non-responsabilité et avertissement

Ce produit n'est pas un jouet et ne convient pas aux personnes de moins de 15 ans. Ne laissez pas les enfants toucher le module laser. S'il vous plaît, soyez prudent lorsque vous travaillez dans des scènes avec des enfants.

Tento produkt je modulový laser. Veillez scanner le code QR sur la couverture pour le "Manuel d'utilisation" complet ainsi que les dernières instructions et avertissements. Shenzhen AtomStack Technology Co., Ltd. (Atomstack) si ponechává klauzuli o nezodpovědnosti a průvodce používání má vysokou bezpečnost.

Assurez-vous de lire attentivement ce document avant d'utiliser le produit pour comprendre vos droits légaux, vos responsabilités et vos instructions de sécurité ; Sinon, cela peut entraîner une perte de propriété, un accident de sécurité et un risque caché pour la sécurité stoffe. Une fois que vous utilisez ce produit, vous serez réputé avoir compris et accepté tous les termes et le contenu de ce document. L'utilisateur s'engage à être responsable de ses actes et de toutes les conséquences qui en découlent. L'utilisateur accepte d'utiliser le produit uniquement à des fins légitimes et accepte l'intégration des conditions et du contenu de ce document et toute politique ou directive pertinente pour qu'AtomStack peut établir.

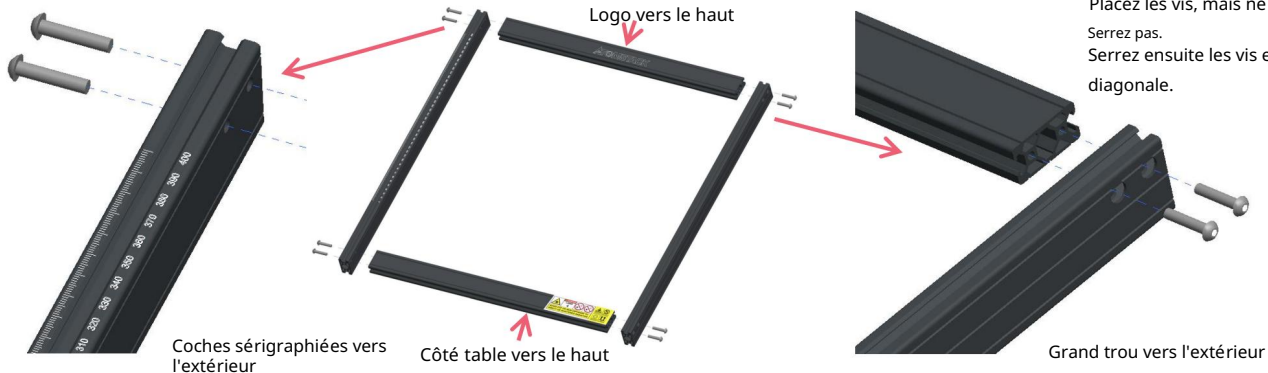
Vous comprenez et acceptez qu'AtomStack peut ne pas être en mesure de vous fournir la réparation du dommage ou de l'accident et de vous fournir le service après-vente d'AtomStack à moins que vous ne fournissiez les fichiers de gravure d'origine, les paramètres de configuration du logiciel de gravure utilisés, les informations du système d'exploitation, vidéo processus de gravure ou de découpe, et étapes opérationnelles avant l'apparition d'un problème panne d'uu.

AtomStack n'est pas responsable des résultats, qui mènent à un traitement inadéquat des utilisateurs pour l'utilisation du produit selon le manuel. Sans égard à la technique personnelle en entreprise, il est interdit d'utiliser des démons et d'utiliser des machines. En raison de cela, se pose la question du produit, qui a des conséquences, et se pose la question de l'utilisation du produit, que nous soutenons les utilisateurs.

Atomstack a le dernier droit d'interpréter le document, sous réserve de la conformité légale. Atomstack se réserve le droit de modifier ou de corriger le document à tout moment sans préavis.

Část 4 : Étapes d'installation

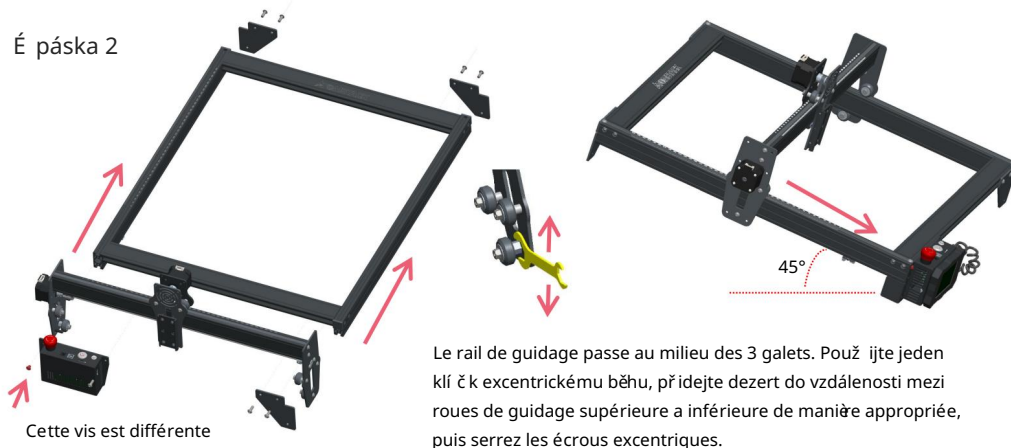
Étape 1



DES ASTUCES:

Placez les vis, mais ne les serrez pas. Serrez ensuite les vis en diagonale.

Étape 2



Le rail de guidage passe au milieu des 3 galets. Utilisez un seul clé à molette pour régler la distance entre les roues de guidage supérieure et inférieure de manière appropriée, puis serrez les écrous excentriques.

DES ASTUCES:

Comment déterminer le serrage des écrous excentriques ? À condition de vous assurer que le support ne tremble pas, vous pouvez soulever une extrémité de la machine à un angle de 45° avec le plan horizontal et libérer le support de l'axe X ou de l'axe Y d'un endroit élevé. Ensuite, vous pouvez appuyer sur le rail à vitesse constante jusqu'à ce qu'il soit étanchéité est convenable.

Une fois l'assemblage terminé, si vous constatez que les quatre pieds ne sont pas de niveau, veuillez desserrer légèrement les 8 vis lors de la première étape, et une fois les quatre pieds de niveau, resserrez les.

Páska É 3



Serrez l'écrou en T et coupez l'excédent de courroie, assemblez le capuchon d'extrémité.

DES ASTUCES:

Instalace synchronu courroie osy Y se převezme na synchronní instalaci courroie v souboru osy X.

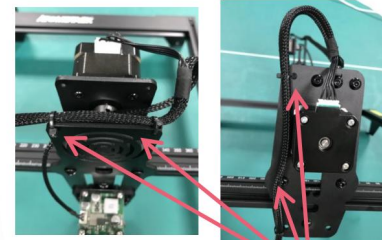
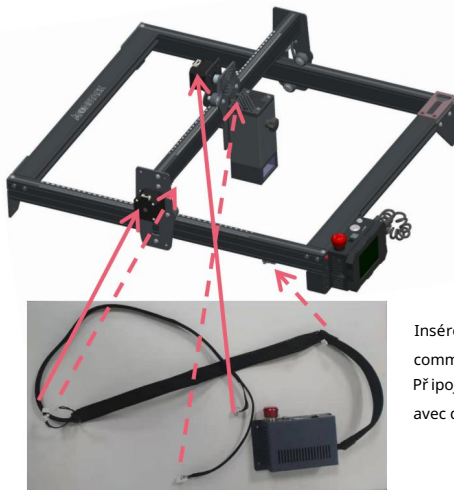
Déterminez si la ceinture est suffisamment serrée : Utilisez votre doigt pour appuyer sur la position indiquée sur l'image à l'extrême gauche, si la ceinture est élastique, elle est suffisamment serrée.

Důležitá je deformace, když šroub v T na jednom konci, utáhněte řemen, pak utáhněte šroub v T.

Páska É 4



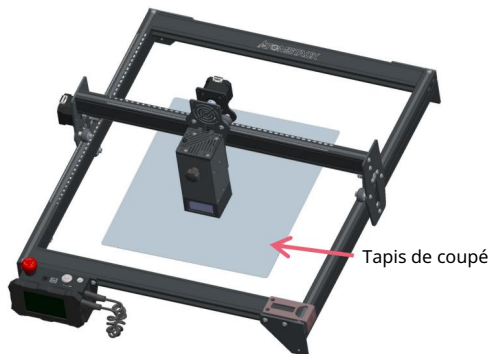
Connectez l'écran Laser d'assemblage
Placer le pad de mise au point



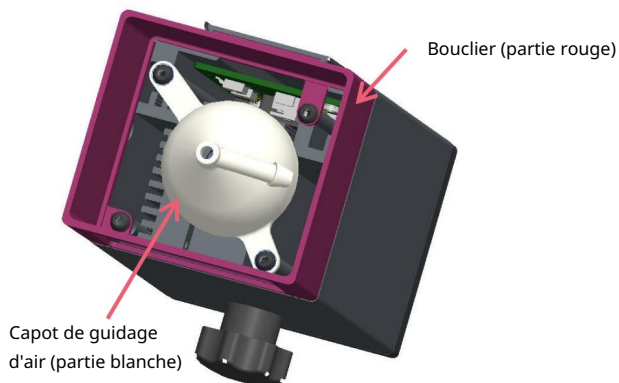
Insérez les bornes à cinq fils comme indiqué,
Připojit soubory k stroji
avec des Serre-câbles.



Páska É 5



Umí stěte náplast na découpe sous l'objet grasive/decoupé, Le tap de coupe doit être place de manière à coïncider autant que possible avec la zone de travail.



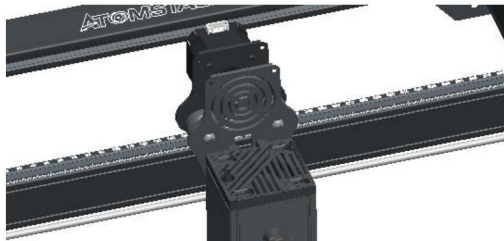
Beaucoup de fumée est générée lors de la hlubotisk ou de la découpe de bois et d'autres objekty, soyez conscient du nettoyage du capot de guidage d'air et du couvercle antidérapant, car il peut y avoir des po une grande akumulace zvlášť lorsque vous travaillez avec plus de 50% du puissance laser.

Retirez le bouclier si vous le pouvez, nebo allumez l'assistance d'air pendant que la machine fonctionne, ce qui réduirait considérablement l'accumulation de poussière.



Laseroý laseroý stroj na vysoké úrovni, vous devez couper du bois et d'autres matériaux inflammables s nejvyšší m zatížení m à 70 %, veuillez vous surer quelqu'un surveille la machine au asoumm les matérendraents inflammables

Deux façons d'utiliser le pavé de mise au point



Bouclier

pavé de mise au point
(horizontalní)

objekt

Avec un bouclier



pavé de mise au point
(Vertikální)

objekt

Bez bouclier

Část 5 Description du boî tier de commande

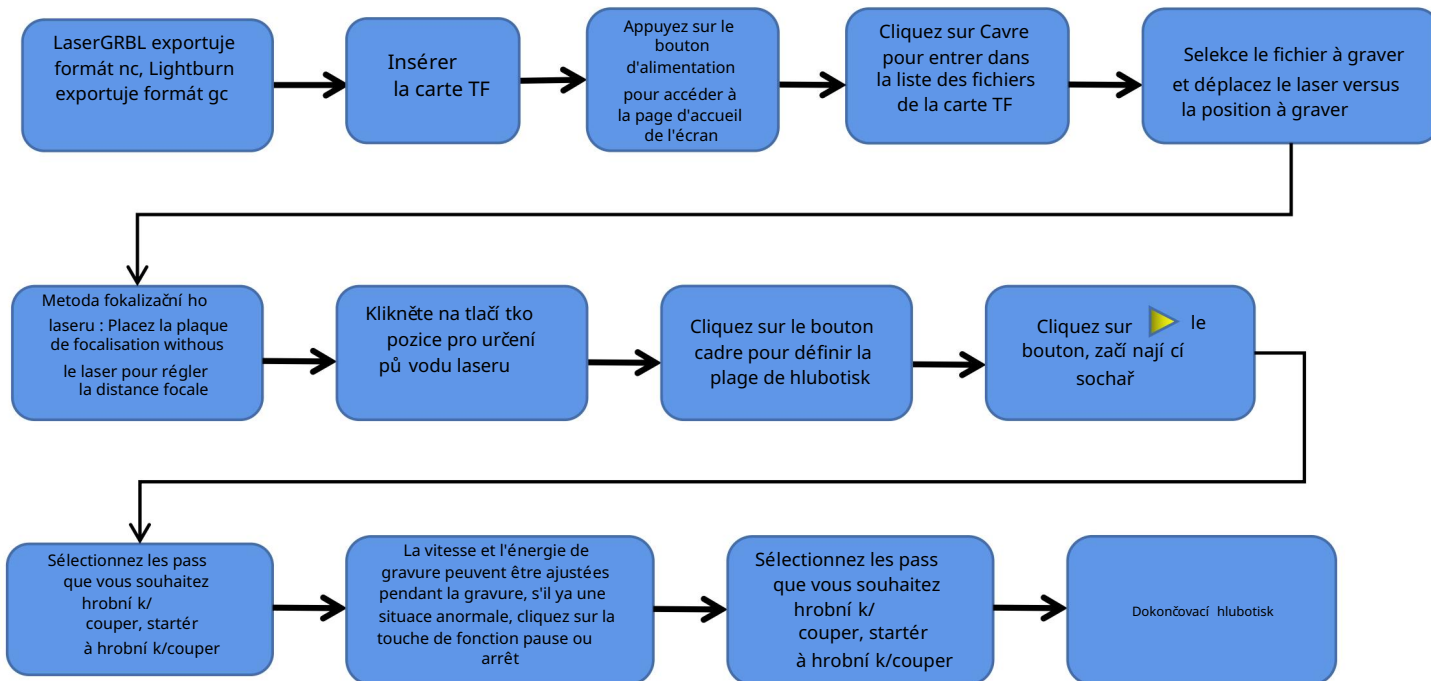


1. Interrupteur d'arrêt d'urgence : en cas d'urgence, la machine cessera immédiatement de fonctionner lorsque vous appuyez dessus. Lorsque vous devez le déverrouiller, tournez le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour redémarrer le graveur.
2. Prise d'alimentation: výž iva CC 12 V.
3. Rozhraní USB: ovládání přes počítač zaří zení přes kabel USB.
4. Interrupteur d'alimentation : contrôlez la mise sous et hors tension.
5. Emplacement pour carte TF : ici pour insérer la carte TF.
6. Interrupteur de réinitialisation : en cas d'urgence ou si la machine est bloquée, appuyez sur le bouton de réinitialisation pour redémarrer le graveur.



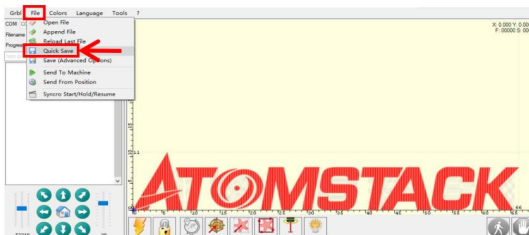
Avant utilisation, veuillez vous surer que l'interrupteur d'arrêt d'urgence est en position haute.

Část 6 Instrukce k použití écran



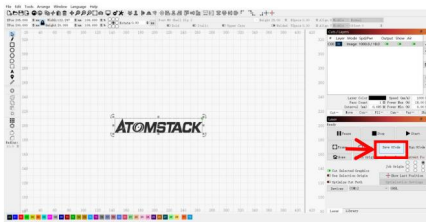
Pokyny pro export des fichiers au format nc et gc

1. Logický laserGRBL

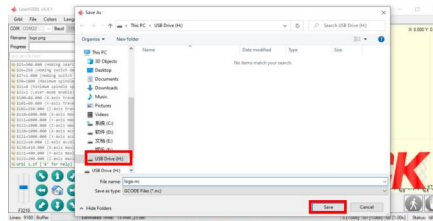


1.Importujte váž nějš í obrázek nebo découper v laserGRBL, po stanovení rychlosti hlubotku a parametrů d'énergie atd., klikněte na Fichier a vyberte rychlou registraci.

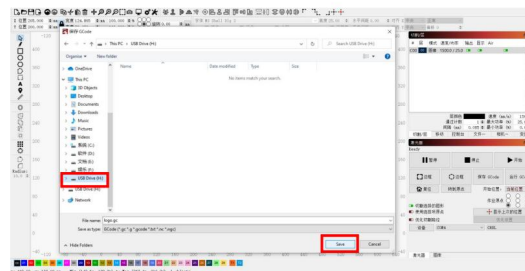
2. Logiciel lightburn



1.Importujte hrubš í obrázek nebo découper a lightburn, après avoir réglé la vitesse de gravure et les paramètres d'énergie, atd., klikněte na Enregistrer le Gcode



2.Sélectionnez TF chuck comme chemin d'enregistrement, cliquez sur Enregistrer pour générer le fichier nc.



2.Sélectionnez TF chuck comme chemin d'enregistrement, cliquez sur Enregistrer pour générer le fichier gc.

Presentation du contenu de la page d'accueil, de la liste des fichiers et de la page de preparation de la gravure de l'écran

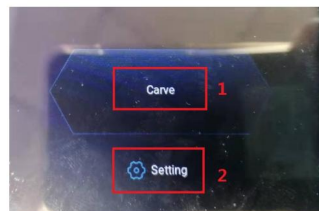


1. Avant d'utiliser la machine de gravure, veuillez insérer la carte TF dans la fente pour carte du boîtier de commande le long de la ligne pointillée. Si la carte TF n'est pas insérée, la machine de gravure ne peut pas être utilisée après être entré dans l'affichage des opérations. Lors de l'insertion de la carte, faites attention à l'avant et à l'arrière de la carte TF. Insérez la carte dans la fente pour carte au verso (voir l'image pour une insertion correcte)



3. il s'agit de l'interface de liste de fichiers de gravure, qui peut effectuer une sélection de nom de fichier, une page vers le haut et vers le bas et revenir à l'interface de démarrage.

1. Cliquez sur le bouton Retour pour revenir à l'interface de démarrage.
2. Sélectionnez le nom de fichier correspondant pour accéder à l'interface de preparation de hlubotisku.
3. Cliquez sur les boutons de page gauche et droite pour changer le nom du fichier de haut en bas.

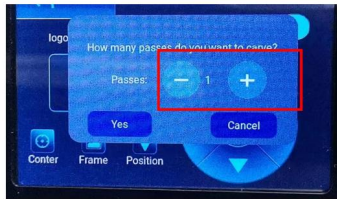


2. C'est l'interface de démarrage, qui a deux fonctions principales.
 1. Cliquez sur le bouton Retour pour revenir à l'interface de la liste des fichiers de gravure and à l'interface de démarrage.
 2. Cliquez sur le bouton de réglage pour entrer dans l'interface de réglage.

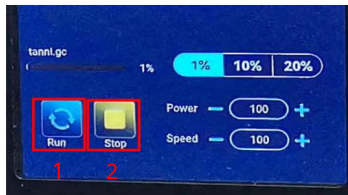


4. Retour pour revenir à l'interface de la liste des fichiers de gravure and à l'interface de démarrage.
 1. Cliquez sur le bouton Retour pour revenir à l'interface de la liste des fichiers de gravure and à l'interface de démarrage.
 2. Affichage du nom de fichier gravé.
 3. Cliquez sur les boutons de fonction, bas, gauche, droite pour déplacer l'axe Y et l'axe X, cliquez sur le bouton fléché du milieu pour revenir à la position nulle de l'axe XY, "0.1, 1, 10" of the Valeurs de la distance of déplacement de l'axe XY, sélectionnez des valeurs différentes La distance de déplacement de l'axe XY est également différente. Les coordonnées changeront avec le mouvement de l'axe XY.
 4. Après avoir cliqué sur le bouton de démarrage de la gravure, les temps de gravure peuvent être réglés. Stroj pro hlubotisk provádí hlubotiskovou akci.
 5. Cliquez sur le bouton Retour pour revenir à l'interface de la liste des fichiers de gravure and à l'interface de démarrage.
 6. Cliquez sur le bouton fléché du milieu pour revenir à la position nulle de l'axe XY, "0.1, 1, 10" of the Valeurs de la distance of déplacement de l'axe XY, sélectionnez des valeurs différentes La distance de déplacement de l'axe XY est également différente. Les coordonnées changeront avec le mouvement de l'axe XY.
 7. Après avoir cliqué sur le bouton de positionnement, cliquez sur le bouton de confirmation pour localiser le point de départ du laser.

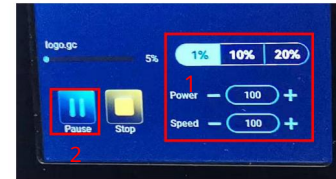
Paramétrage des pass de gravure/découpe, úvod des fonctions des touches de page dans hlubotisk



1. Ceci est l'interface de réglage des temps de gravure
Cliquez sur "+/-" pour définir le nombre de fois de hlubotisk. Après le réglage, klikněte na tlačítko potvrzení pro vstup do hlubotiskového rozhraní .



3. Il s'agit de l'interface de pause de hlubotisk.
 1. Après avoir cliqué sur Pause, le laser arrête l'action de gravure and la machine with'arête de fonctionner. Cliquez sur le bouton reprendre la gravure pour continuer la hlubotiskový údrž bář .
 2. Klikněte na tlačítko nalijte mettre fin à la hlubotisk a à l'impression laser.



- 2.C'est l'interface pendant la hlubotisk. Cette interface peut être mise en pause, arrêtée et la puissance et la vitesse peuvent être ajustées. (Remarque: il n'y a pas de bouton de retour dans cette interface. Vous pouvez uniquement arrêter de travailler et revenir à l'interface de preparation de gravure. Une fois la gravure terminée, elle reviendra à l'interface de preparation de préparation .

- 1.Cliquez sur le bouton "+/-" pour régler la puissance et la vitesse, "1%, 10%, 20%" est la valeur en pourcentage du réglage de la puissance et de la vitesse, sélectionnez une valeur de pourcentage différent , et cliquez sur le "+/-" valeur du bouton É galemment différent.

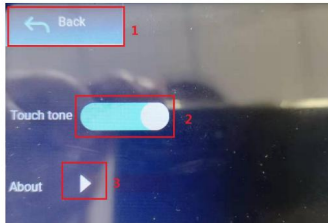
- 2.Cliquez sur le bouton pause pour mettre en pause l'operation de gravure laser.



- 4.C'est l'interface qui apparaît lorsque vous cliquez pour arrêter la gravure.

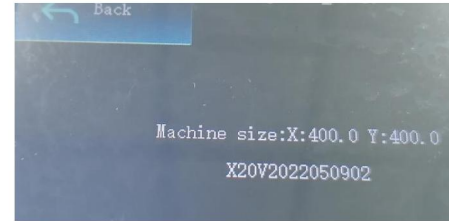
Après avoir cliqué sur le bouton d'arrêt, une fenêtre de potvrzení apparaî tra, klikni na potvrzení pour arrêter la gravure et l'impression, et l'interface reviendra à l'interface de démarrage.

Paramétrage des pass de gravure/découpe, úvod des fonctions des touches de page dans hlubotisk



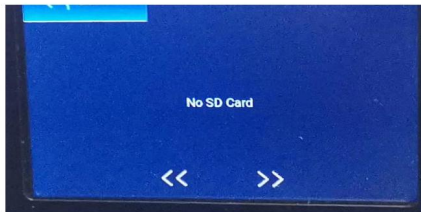
9.C'est l'interface de réglage.

- 1.Cliquez sur le bouton Retour pour revenir à l'interface de démarrage
- 2.Cliquez sur le bouton de commutation de la tonalité des doteky pour activer/désactiver la tonalité des touches.
3. Parametry Wi-Fi
- 4.Informační lokality



10C'est à propos de l'interface

Cette interface affiche la plage de stroj fonctionnement de cette (stroj la taille réelle dépend de votre), verze la firmware.



11.C'est l'interface sans carte TF insérée.

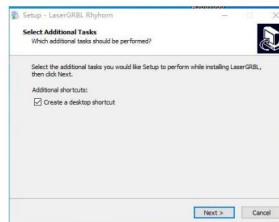
Část 7 Instalace a využití logiky

1. Téléchargement du logiciel LaserGRBL

LaserGRBL je od logiky hlubotiskového laseru DIY plus populární v celém světě, má sto pro téléchargement LaserGRBL: <http://lasergrbl.com/download/>

2. Instalační program LaserGRBL

Dvojitě kliknutí na balíček instalace logiky pro instalaci logického disku a pokračování v kliknutí na příslušný balíček, pokud je instalace dokončena. (obrázek 1)



Obrázek1: Instalace logického laseru GRBL

3. Asist de boutons personnalisés

1. Le logiciel prend en charge les utilisateurs pour ajouter des boutons personnalisés, vous pouvez ajouter des boutons personnalisés dans le logiciel en fonction de votre utilisation. Naše doporučení pro osobní úředníky společnosti LaserGRBL. Adresa osobního tlačítka: <http://lasergrbl.com/usage/custom-buttons/>
Personální tlačítko s názvem jako je uvedeno na obrázku (Obrázek 2)



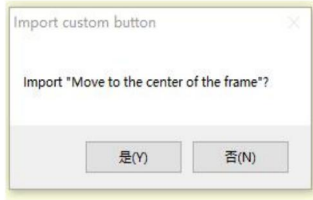
Obrázek 2: paquet de boutons personnalisés

2. Ensuite, nous chargerons les boutons personnalisés dans le logiciel LaserGRBL. Dans le logiciel LaserGRBL, cliquez sur le bouton droit sur l'espace vide à côté du bouton du bas (comme indiqué dans l'image 3) -> Importer le bouton personnalisé, sélectionnez le fichier zip du bouchargna à appuyer sur Oui (Y) jusqu'à ce que non fenètre apparaît. (Obrázek 4,



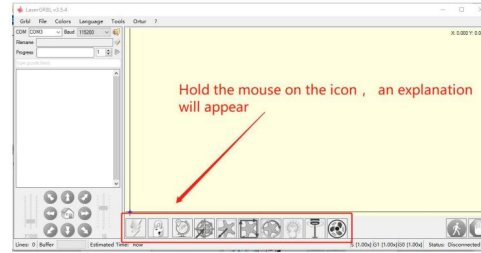
Obrázek 3: Ajout d'un bouton personnalisé

Obrázek 5)



Obrázek 4: chargement des boutons personnalisés

Le logiciel installé est illustré dans la figure suivante.



Obrázek 5: bouton logiciel

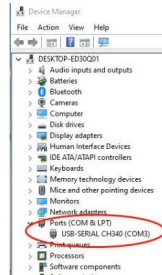
4. Konektor pro strojní hlubotiskový laser

A. Připojte se k běžnému počítači s logickou úrovní LaserGBRL je nainstalován.

B. Branchez l'alimentation de la machine de gravure.

C. Ouvrez le logiciel LaserGRBL

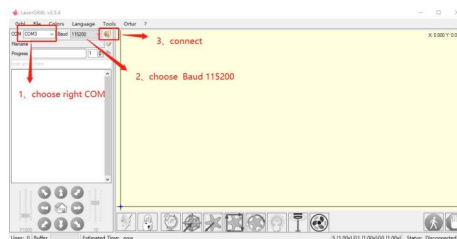
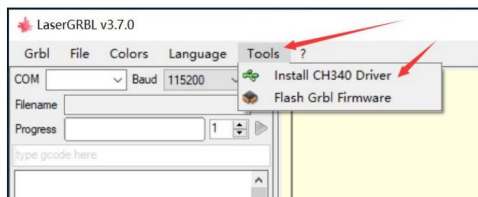
D. Sélectionnez le bon numéro de port et le bon débit en bauds dans le logiciel - 115200, (en général, les ports COM n'ont pas besoin d'être sélectionnés, avertissement manuel 'un périphérique series connecté à l'ordinateur, il doit le faire, vous pouvez trouver le port du graveur laser dans le gestionnaire de périphériques du système Windows, ou vous pouvez simplement essayer les numéros de port affichés un par un).



Vérifiez le numéro de port

E. Tout d'abord, nainstalujte pilota CH340. Logický LaserGRBL, klikněte na "Outils">"instalační pilot CH340" pro instalaci pilota a redémarrez ordinateur po instalaci pro připojení .

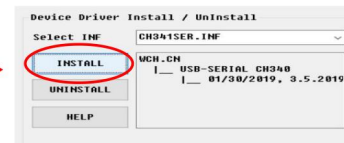
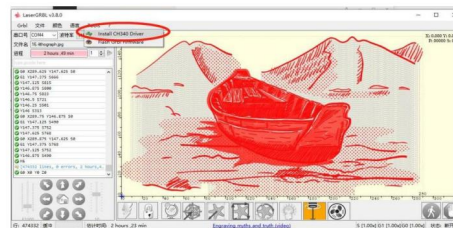
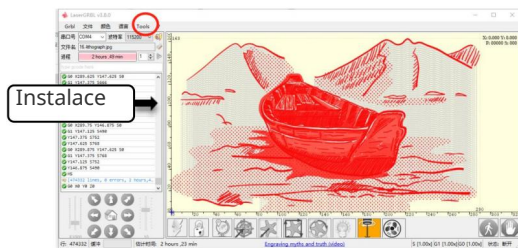
F. Cliquez na logu spojení Lightning v logice. Lorsque le logo éclair se transforme en un un X rouge, la connexion est réussie.



Připojení stroje na hlubotisk

G. La défaillance de la chaîne de l'ordinateur a de la strojového hlubotisku, besoin de mettre à jour le lecteur, la méthode est la suivante

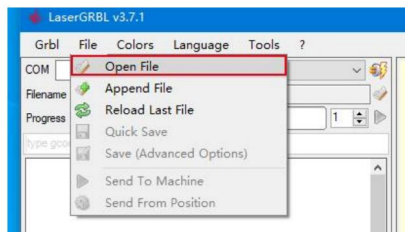
Dans LaserGRBL, cliquez na "Outils" > à tour de rôle. Installez le pilote CH340 "Mettez à jour et installez le pilote, redémarrez l'ordinateur après la mise à jour, puis connectez-vous, comme indiqué image dans dessous.



5. Réglage des paramètres de hlubotisk

1. Sélectionnez le fichier de hlubotisk.

Logická logika LaserGRBL, klikněte na "Fichier"> "Ouvrir un fichier", je vybrána grafika pro hrubší, LaserGRBL pro formáty NC, BMP, JPG, PNG, DXF a další.



fichier ouvert

2. Parametry obrazu, režim hlubotisku, parametry kvality hlubotisku

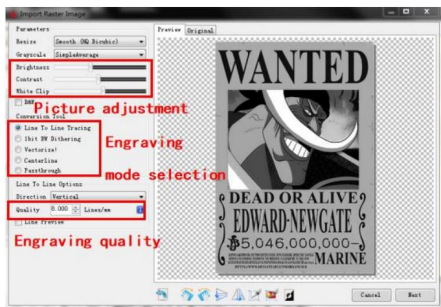
a. LaserGRBL peut ajuster la netteté, la luminosité, le contraste, la surbrillance et d'autres attributs de l'image cible, lors du réglage des paramètres de l'image, l'effet actuel sera affiché dans la fenêtre d'aperçu de droite, il n'y a pas de norme ici, il suffit d'ajuster le effet que vous voulez.

b. Le mode de gravure choisit généralement "suivi ligne à ligne" et "tramage 1 bit", le tramage 1 bit est plus adapté à la gravure de graphiques en niveaux de gris. Vous allez couper, sélectionnez les graphiques vectoriels nebo le mode de gravure de la ligne centrale. C.

Kvalita hlubotisku odpovídá základní povaze velké hlubotiskové linie balayage laseru, přičemž parametry závisí na principu koncového bodového laseru stroje a hrubší ho stroje, je doporučeno použít podle kvality hlubotisku podle 8, Odpověď: éclairage laser varie selon les différents matériaux, la valeur exclusive dépend donc du matériau de gravure spécifique.

re. au bas de la fenêtre d'aperçu, l'image peut également être tournée, miroir, coupée atd. opérations.

E. Après avoir terminé les paramètres ci-dessus, cliquez sur à côté des paramètres de vitesse de sochařství, d'énergie de sochařství et de taille de sochařství.



Prezentace rozhraní konfigurace



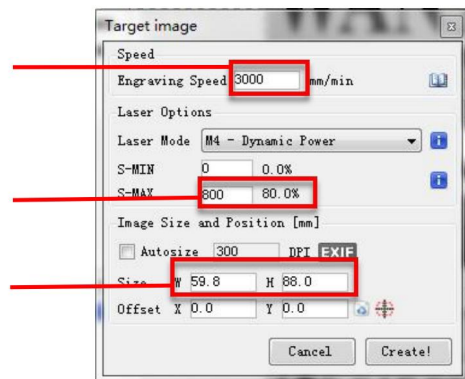
Níže jsou uvedeny parametry hlubotiskových resumé přímou nabídkou TF a také je na stroji pro hlasování.

Doporučení de vitesse 3000

Apportez l'énergie appropriée en fonction de votre matériel

Entrez la taille appropriée en fonction du contour de l'objet à sochař

3. Vitesse de gravure, énergie de gravure et taille de gravure une. recommander la vitesse de hlubotisk pour 3000, c'est la meilleure valeur pour l'effet de hlubotisk après des expériences répétées, bien sûr, vous pouvez augmenter ou diminuer la vitesse selon vos plus's préférences, rapid une per vitrecommesse de hlubotisk, mais cela peut réduire l'effet de gravure, une vitesse plus lente est le contraire. b. Dans la selection du mode laser, it ya deux commandes pour le laser, M3 et M4, it est recommandé d'utiliser la commande M4 pour la gravure de litière 1bit, et la commande M3 pour les autres cas. Chcete-li použít laserové instrukce M3, verifikátor v jednom režimu je aktivní laser v konfiguraci GRBL, můžete použít oficiální pokyny pro laserGRBL pro konfiguraci GRBL. C. Choisissez l'énergie de gravure selon différents matériaux, ré. Enfin, définissez la taille que vous souhaitez graver, cliquez sur le bouton "Créer", tous les paramètres de gravure ont été définis.



Réglage de la vitesse de hlubotisk a de la puissance laser

6. Mise au point laser

Efekt hlubotisku nebo découpe závisí na velké party fokalizace laseru, mnoho strojů pro hlubotisk laser existuje na trhu s laserovým zoomem, doivent faire tourner l'écrou de mise au point tout en le le bodový laser avec les yeux pour pozorovatel si le laser est concentré. Regarder le point laser pendant de longues périodes peut endommager vos yeux (même avec des lunettes). De plus, il est difficile de distinguer les petits changes de mise au point, il est donc difficile de trouver le meilleur point de mise au point laser.

Pour résoudre ce problème, nous avons opusé ténys laserový zoom tradiční a instalovaný laser s ohniskovou fixací na hrob Atomstack, se speciální m bodovým ohniskovým umí stěním m 2 mm z akrylové krycí vrstvy, a jeden kus fixovaný do ohniska . Pour utiliser le laser, ajustez simplement la hauteur du laser (une pièce de mise au point fixe éloignée de la surface supérieure de l'objet à graver ou à découper).

Specifikace zvláštních operací :

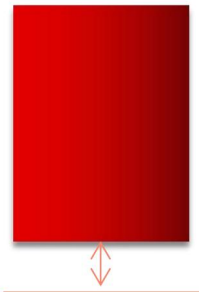
A. Déplacer la tête laser sur l'objet à graver ou à découper.

B. Placer une pièce à focale fixe sur l'objet à graver ou à découper.



Placer la plaque de mise au point

Épaisseur de film à focale fixe

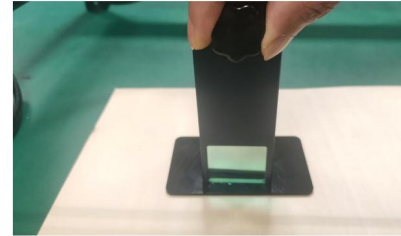


Laserové ostření

C. Desserrez la vis de la poignée Torx au prostředí du laser a laissez le laser glisser librement jusqu'à ce qu'il touche la plaque à focale fixe (après contact, vous pouvez soulever doucement le laser à dû chodce focal la plaque fixe) .



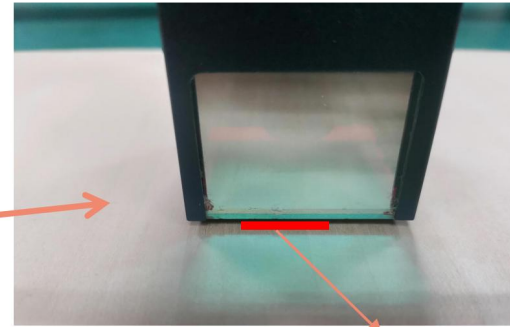
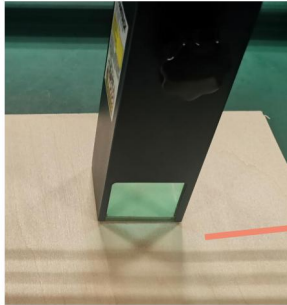
Réglage de la distanční laser



vis de fixace

D. Serrez la vis de la poignée Torx au center du laser.

E. Sortez la pièce de mise au point fixe et terminez la mise au point.



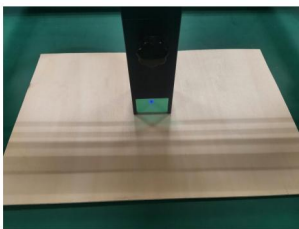
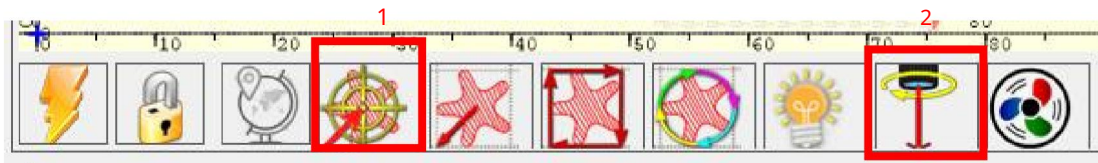
Sortez la pièce à foyer fixe

Épaisseur de film à focale fixe

7. Polohování

A. Le graveur ne sait pas où graver, donc avant de commencer à graver, il ya une tâche importante qui est le positionnement. Nous allons terminer l'opération de positionnement en trois étapes.

B. Výběr tlačítka "Přesunout do středu", laser se nachází ve středu motivu, místo hloubotisku pod laserem v momentu.



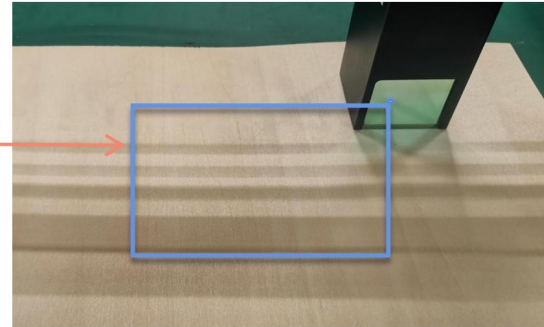
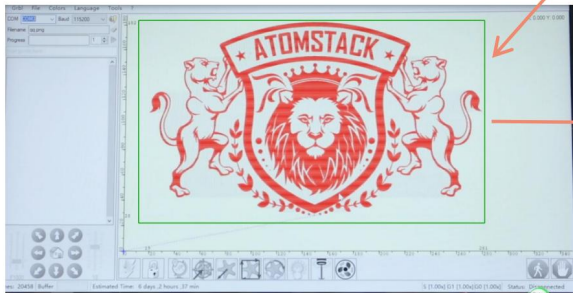
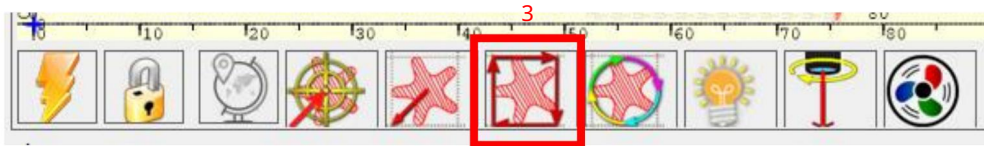
1. díl: Déplacer vers le center



Etap 2: Lancer le laser

C. Cliquez na tlačítko "laser léger", le laser émettra une light faible, le laser émet le point d'arradiation is le center of the graviting, sur cette base, justez la position de l'objet gravé !

D. Cliquez na tlačítku "Profile Scan", s laserovým zahájením a číselným obrysem vnějšího motivu na ordinátoru, s novým modifikátorem na pozici gravírovaného objektu a funkci na pozici vnějšího obrysu čísla. En plus : Vous pouvez cliquer plusieurs fois sur le bouton "enrouler" jusqu'à ce que le brysové vnější soit à la position que vous souhaitez graber.

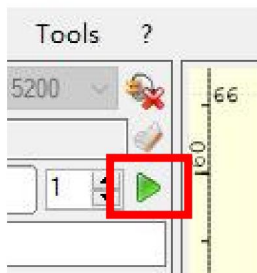


Krok 3: Analýza profilu

8. Début, fin de la sculpture ou de la coupe

1. Začátek: Après

avoir terminé toutes les opérations ci-dessus, cliquez sur le bouton vert comme indiqué sur la figure pour lancer la gravure. Il ya un numéro qui peut être modifié à côté du bouton de démarrage. C'est le nombre de fois de gravure ou de découpe, LaserGRBL permet plusieurs plusieurs gravures or découpes consécutives de forms uniformes, cette fonction est particulièrement utile pour la découpe.



Obrázek 1 Démarrer

2. Résiliation

Si vous souhaitez terminer le travail à mi chemin, vous pouvez cliquer sur le bouton Terminer comme indiqué sur l'image pour terminer la hlubotisk nebo découpe.



Obrázek 2 Arrêt

3. Návod k instalaci LightBurn

Nový instalační balíček na webu LightBurn:

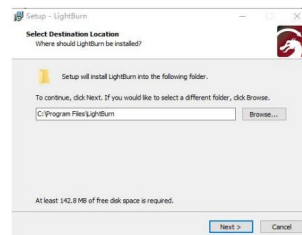
<https://lightburnsoftware.com/>



Obrázek 3Pack
logiciel LightBurn

4. Dvakrát klikněte na instalační balíček a instalační program a klikněte na "Suivant" v kontextu okna.

(remarque: LightBurn est un logiciel payant, pour une meilleure expérience, nous vous recommandons d'acheter l'original, nous allons démontrer ici l'installation de la version d'essai)



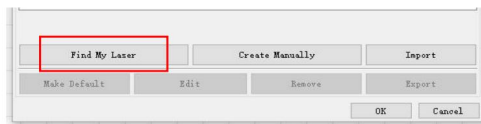
Obrázek 4:
Vyberte
cestu instalace

Cliquez sur Démarrer votre essai gratuit (obrázek 5)

Cliquez sur Trouver mon laser Image 6

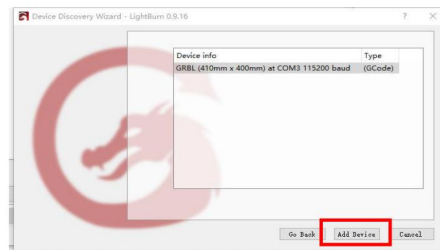


Obrázek 5Choisissez
un essai gratuit



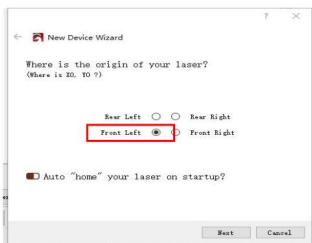
Obrázek 6: Cliquez sur "Trouver mon laser"

Cliquez sur Trouver mon laser Image 7



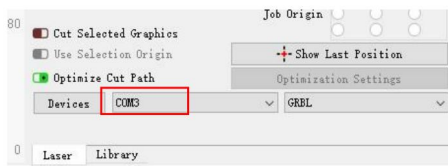
Obrázek 7Cliquez GRBL,Cliquez sur
Přidejte se k oblečení

Pour définir l'origine, nous définissons généralement l'origine à l'avant gauche.



Obrázek 8 : définir l'origine dans le devant gauche

Když je váš ordinátor připojen ke stroji, nový eseje selekce různých portů stroje hlubotiskového laseru je indiqué dans la figure ci-dessous. Si cela ne fonctionne toujours pas, veuillez contacter notre service client.



Část 8: Techniques d'utilisation des machines

1. plus le laser est proche de la table, moins la structure sera stable, essayez d'élever le laser aussi loin que possible de la table lorsque vous utilisez le laser.

2. Positionnement précis du Motif et de l'objet gravé.

a. Déplacez le laser en bas à gauche du cadre. b.

À l'aide d'une règle et d'un pastelka, dessinez un point central sur l'objet gravé (obrázek 1). c. Le bouclier doit être parallèle au bord de l'objet gravé (obrázek 2).

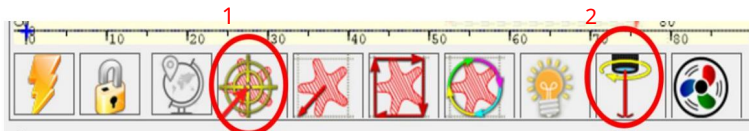


Obrázek 1 dessiner un point central sur l'objet gravé



Obrázek 2 Le bouclier est parallèle au bord de l'objet gravé

d. Cliquez successivement sur les deux boutons suivants pour déplacer le laser afin que le point laser se déplace vers le center de la gravure. Une fois le positionnement terminé, vous pouvez commencer à graver.



Obrázek 3 Positionnement du point central

Část 9: Instrukce pro vstup do podniku

Ce produkt využ í vá une conception hautement intégrée et ne noucessite aucun entretien. Souvisejí cí , se systémem laserové instalace s tí mto produktem jsou opraveny nebo vyrobeny:

1. Débranchez le cordon d'alimentation du laser, de sorte que le laser soit en état de panne de courant;

2. Si vous avez besoin d'une asistenci laser pour le réglage, veuillez:

1. toutes les personnes présentes doivent porter des lunettes de protection OD5+.

2. Assurez-vous qu'il n'y a pas de matériaux inflammables ou explosifs à proximité;

3. La position et la direction du laser sont fixées pour garantir que le laser ne se déplacera pas accidentellement et ne brillera pas sur les personnes, les animal, les objets inflammables, explosifs et autres Objects nebezpečné et précieux pendant le débogage.

4. Nehledě na lasery.

5. Není dirigez pas le laser sur l'objet Miroir, de peur que la réflexion du laser ne provoque des blessures accidentelles.

3. Nettoyage du modul laser



Après une période d'utilisation du module laser, il restera des restes au niveau du capot de protection, du dissipateur thermique and de la tête laser. Les restes doivent être nettoyés à temps pour ne pas influencer l'utilisation du module laser.

Část 10 Préc autions pour les problème s cour ant savecla ma chine de gr a vur e

1. Lors de la connexion du logiciel et de l'appareil, veuillez sélectionner le bon port COM et le débit en bauds de 115 200 pour vous surer que la connexion entre le port de l'ordinateur et le pasble USBân' .
2. Pokud potř ebujete pomoc s laserem, vyž aduje se potvrzení a rŭ zné mechanismy, které jsou př edkládány z hlubotisku (sí la distribuce, výstř ední kolona a laserové obrábění)
3. Upravte korekce la mise au point et potvrzení que la distance entre l'extrémité du couvercle de protection laser and la hlubotisk je une épaisseur de film à mise au point fixe.
4. Le logiciel LaserGRBL / Lightburn peut utiliser le tableau des paramètres du manuel korespondent pour graver et découper divers matériaux. Hlubotisk z kovu du miroir nécessite un noircissement manuel de la surface.



Klienti služ by:

ØPour une politique de garantie détaillée, veuillez visiter notre site Web officiel à :

www.atomstack.com

ØPour le support technology et le service, veuillez envoyer un e- @ mail

Podpora_podpora@atomstack.com

Výrobce: Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd.

Adresa: 17. patro, budova 3A, fáze II, Intelligent Park, č. 76, Baohe Avenue, Baolong Street, Longgang Dist., Shenzhen, 518172, Čí na

Scannez le code pour entrer dans le groupe d'échange de machines à graver:



Aplikace skeneru:

Př ednáš ka QR kódu
/ Skener de codes-barres
ou toute aplikace avec skener

ATOMSTACK Manuale utente incisore laser



Angličtina
Deutsche
Français
Italiano
Español

Poznámka: l'immagine è solo di riferimento, prevale il prodotto reale.

Další informace, sledujte skenování kódu QR.



Laser Engraver

Část 1: Dichiarazione di sicurezza prima dell'installazione

První použití laserového řezu, při stup ke vš em pokynů m, situační umí stění pro bohaté un'attenzione speciale e include avvertenze di pratiche non sicure che possono causare danni alla tua proprietà o addirittura mettere in pericolo la tua sicurezza personale.

1. Produkt pro zaří zení pro laserové produkty tří dy 4, systém laserového ovládání , který vyž aduje zvláš tní verzi IEC 60825-1, altrimenti è vietato l'uso del prodotto.

2. Il nostro incisore laser ha una custodia protettiva che impedisce alle persone di irradiare il laser quando è in position.

3. Se un involucro di protezione è dotato di un pannello di accesso che agreement l'accesso l'accesso "walk-in", allora:

a) devono essere previsti mezzi in modo che qualsiasi persona all'interno dell'involucro protettivo possa impedire l'attivazione di ekvivalent perikolového laseru pro tří du 3B nebo tří du 4.

b) È presente un dispositivo di avvertimento in modo da fornire un avviso adeguato dell'emissione di radiazione laser ekvivalente alla Classe 3R nella gamma di lunghezze d'onda inferiore a 400 nm a superiore 700 nm, nebo radiazione laser ekvivalent alla Classe 3B o Classe 4 a qualsiasi persona che potrebbe essere all'interno della custodia protettiva.

c) Laddove sia previsto or ragionevolmente prevedibile l'accesso "walk-in" durante il funzionamento, emite di radiazione laser ekvivalentní alla Classe 3B o alla Classe 4 mentre qualcuno è presente all'interno dell'involucro protettivo di un prodotto di Classe 1, Classe 2 o Classe 3R deve essere impedito con mezzi ingegneristici.

Poznámka: i metody prevenire le radiazioni umane le persone si trovano all'interno dell'alloggiamento protettivo possono includere tappetini sensibili alla pressione, rilevatori and infrarossi, ecc.

4. Il laser stesso ha una copertura protettiva, la copertura protettiva è fissata con viti. Installare il laser _
sull'incisore laser, è necessario controllare che il coperchio di protezione sia bloccato in modo affidabile e non possa essere rimosso nello stato sotto tensione.
5. L'alloggiamento dell'incisore laser ha una funzione di blocco. Quando l'alloggiamento viene aperto o rimosso, il laser può essere avviato automaticamente.
6. L'incisore laser ha un pulsante di Ares di emergenza, che può interrompere immediatamente l'uscita del laser se premuto in circostanze impreviste.
7. L'incisore laser ha un pulsante di ripristino, che può riprendere il lavoro a condizione di confermare la sicurezza dopo aver sollevato l'interblocco o l'arresto di emergenza.
8. L'incisore laser utilizza chiavi fisiche, dongle, sistema a password o modi a gesti per controllare e al personale senza formazione sulla sicurezza di utilizzare tali apparecchiature.
9. Impostare un segnale di avvertimento su qualsiasi finestra o canale che può osservare attivamente o ricevere passivamente il laser o i papaveri sulle macchine a laser.
10. Se il laser brucia la pelle o gli occhi, recarsi immediatamente in un ospedale vicino per l'esame e il trattamento.

Část 2: Dichiarazione sulla sicurezza dell'utente

La luce laser può danneggiare gli occhi umani e la pelle. Laser bez použití laseru. Questo prodotto laser ha una lente ottica ed emette un raggio laser collimato. La luce emessa dal prodotto, sia diretta che riflessa, è molto dannosa. Perché può propagarsi a lunga distanza mantenendo un'elevata densità ottica. Quando si maneggia il prodotto, è nutné indossare occhiali di protezione adeguati (OD5+) na ochranu gli occhi dalla luce laser, compresa la luce riflessa e diffusa. La luce riflessa e diffusa che si riversa in un'area indesiderata deve essere attenuata e/o assorbita.

2.1 Sicurezza laser

Abbiamo installato uno schermo laser sul laser, lo schermo può filterare in grand parte il riflesso diffuso del punto laser. Tuttavia, můžete použít t macchina na řez laserem, a to pro ochranu očí laseru. Vysvětlení laserového paprsku typu 4, soprattutto a distanza ravvicinata. Gli adolescenti devono avere la supervize dei genitori nel processo di utilizzo. Bez použití modulu řezu laserem je macchina a aktivace.

2.2 Sicurezza antincendio

Poiché il taglio brucia přes il substrát, un raggio laser ad alta intensità rody teplotní estremamente elevate e molto calore. Alcuni materiali possono prendere fuoco durante il taglio, creando gas e fumi all'interno dell'attrezzatura. Di solito qui appare una piccola fiamma quando un raggio laser colpisce il materiale. S laserem a bez příměho přístupu k laserovému průchodu. Non lasciare la macchina incustodita durante il processo di incisione. Dopo l'uso, assicurarsi di purificare and detriti, and detriti ei materiali infiammabili nebo macchina da taglio laser. Tenere sempre un estintore disponibile nelle vicinanze per garantire la sicurezza. Quando vengono utilizzate macchine per incisione laser, dal materiale vengono prodotti dýma, vapore, particelle e materiali potenzialmente altamente tossici (plastica a altri materiali hořlavé). Questi fumi o inquinanti atmosferici possono essere pericolosi per la salute.

2.3 Sicurezza dei materiali

Non incidere materiali con proprietà sconosciute. Slož ené materiály: legno, bambù, pelle, plastica, tessuto, carta, acrilico opaco, vetro.

Materiálové zabezpečení : Metallo, pietre preziose, materiali trasparenti, materiali riflettenti atd.

2.4 Usare la sicurezza

Utilizzare l'incisore solo in posizione orizzontale e assicurarsi che sia stato fissato saldamente per evitare incendi causati da spostamenti o cadute accidentali dal banco di lavoro durante il lavoro. È vietato puntare il laser verso persone, animali nebo qualsiasi oggetto hořlavé, funzionante nebo meno.

2.5 Sicurezza dell'alimentazione

Za prevenire katastrofální nehody přicházejí požáry e scosse elettriche, l'incisore laser fornisce and adattatore di alimentazione con un filo di messa a terra. Můžete použít t macchinu na řez laserem, přídát spina di alimentazione v přesném souladu s cavo di messa a terra con un filo di messa a terra Quando a využítí l'incisore laseru.

2.6 Sicurezza ambientale

Quando si installa l'attrezzatura per l'incisione e il taglio, assicurarsi che il posto di lavoro debba essere pulito che non ci dovrebbero essere materiali infiammabili ed esplosivi attorno all'attrezzatura. Una piastra di metallo deve essere posizionata sotto il fondo durante l'incisione o il taglio.

Část 3: Dichiarazione di non responsabilità e avviso

Questo prodotto non è un giocattolo e non è adatto a persone di età inferiore ai 15 anni. Nesouhlas s bambini di toccare il modulo laser. Si prega di prestare attenzione quando si opera in scene con bambini.

Questo prodotto è un modulo laser. Skenování kódu QR je copertina pro každého uživatele na "Manuální uživatele" kompletní a poslední instrukce a avvertenze. Shenzhen AtomStack Technology Co., Ltd. (Atomstack) se řídí a řídí se za nezodpovědnou a řízenou operativní činností .

Si prega di assicurarsi di leggere attentamente questo documento prima di utilizzare il prodotto per comprendere a propri diritti legali, responsabilità e istruzioni di sicurezza; In caso contrario, potrebbe comportare la perdita di proprietà, incidente della sicurezza e nascosto pericolo per l'incolumità personale. Dopo aver utilizzato questo prodotto, si riterrà di aver compreso e accettato tutti i termini e i contenuti di questo documento. L'utente si impegna a essere responsabile delle proprie azioni e di tutte le conseguenze che ne derivano. L'utente accetta di utilizzare il Prodotto solo per scopi legittimi e accetta tutti i termini e i contenuti di questo documento e qualsiasi politica o linea guida pertinente che AtomStack potrebbe stabilire.

Comprendi e Accetti che Atomstack potrebbe non essere in grado di fornirti la causa del danno o dell'incidente a fornirti il servizio post-vendita di AtomStack a che tu non fornisca i file di incisione o taglio di menourazion, aparameteri software incisione utilizzati, le informazioni sul sistema operativo, video del processo di incisione o taglio e fasi operative prima del verificarsi di un problema o guasto.

Atomstack není odpovědný za případné chybné odvozeniny z mancato utilizzo del prodotto da parte dell'utente in conformità con il presente manuale. Senza la guida del personale tecnico dell'azienda, agli utenti è vietato smontare la macchina. Se si verifica questo comportamento, la perdita causata dall'utente è a carico dell'utente.

Atomstack ha il diritto supremo di interpretare il documento, nel rispetto della conformità legale. Atomstack si riserva il diritto di aggiornare, Modificare o Risolvere and Termini Senza preavviso.

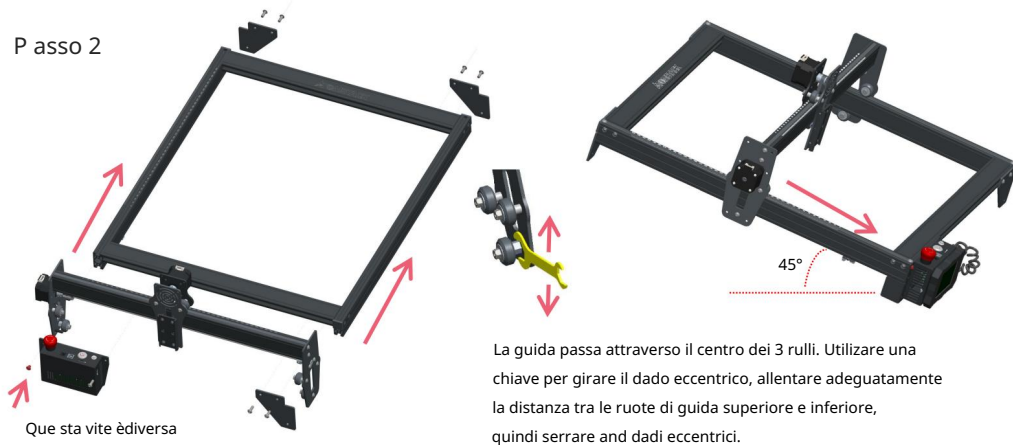
Část 4: P assaggi

instalace

P asso 1



P asso 2



P asso 3

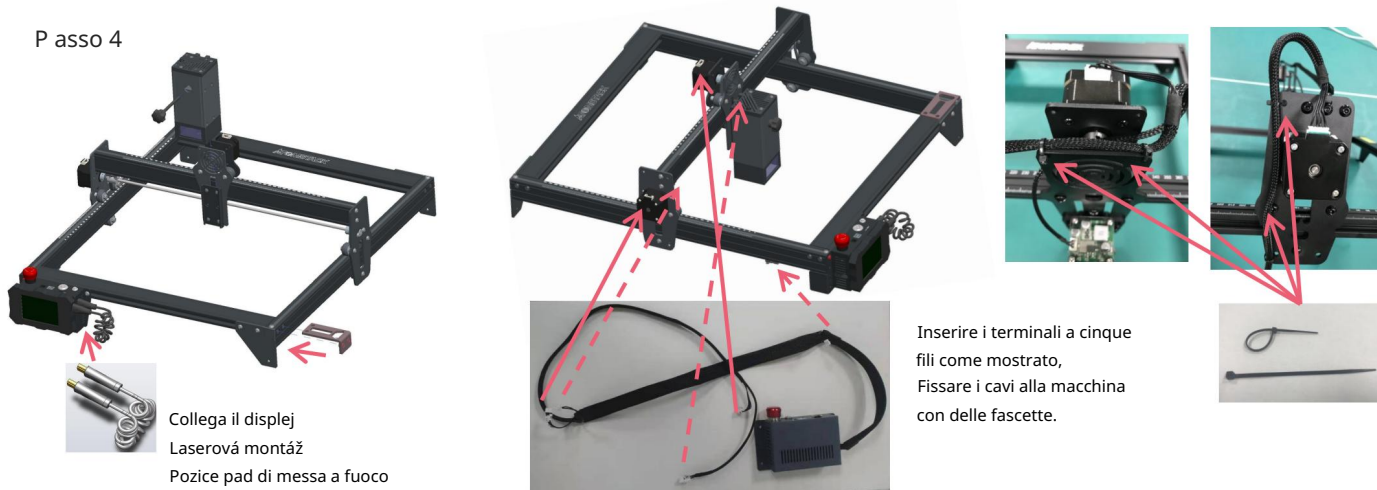


CONSIGLI:

L'installazione della cinghia sincrona dell'asse Y può fare riferimento alla cinghia sincrona installata sull'assieme dell'asse X. Determina se la cintura è abbastanza tesa: Usa il dito per premere la posizione mostrata nell'immagine all'estrema sinistra, se la cintura è elastica, è abbastanza stretta. Se la deformazione è ampia, allentare il dado a T su un'estremità, stringere la cinghia e quindi stringere il dado a T.

Stringere il dado a T e tagliare la cinghia in eccesso, montare il tappo di chiusura.

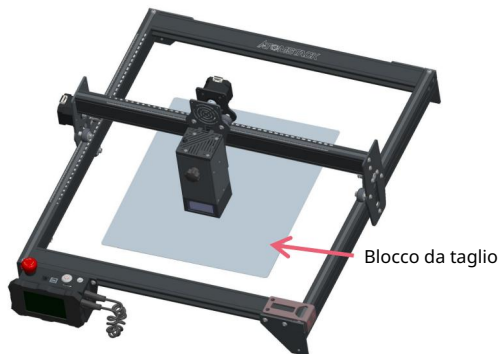
P asso 4



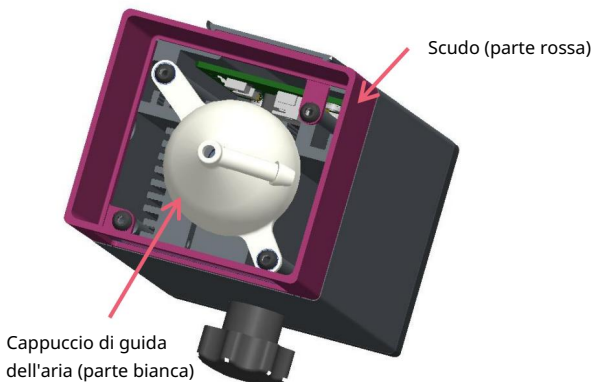
Collega il displej
Laserová montáž
Pozičie pad di messa a fuoco

Inserire i terminali a cinque
filì come mostrato,
Fissare i cavi alla macchina
con delle fascette.

P asso 5



Posizionare il tagliere sotto l'oggetto inciso/tagliato, Il piatto di taglio deve essere posizionato in modo che coincida il più possibile con l'area di lavoro.



Durante l'incisione o il taglio di legno e altri oggetti viene generato molto fumo, prestare attenzione alla pulizia della cappa di guida dell'aria e della copertura antiscivolo, poiché potrebbe esserci molta polvere sopravvoluta di essa, sopravvoti di essa5 potenza laser.

Rimuovere lo scudo se possibile, o attivare l'assistenza pneumatica mentre la macchina è in funzione, il tutto ridurrebbe notevolmente l'accumulo di polvere.



La potenza del laser di questa macchina è molto elevata, se è necessario tagliare legno e altri materiali infiammabili con una potenza superiore al 70%, assicurarsi che qualcuno stia guardando la macchina nel caso in cui i materiali infiammabili preventive.

Příslušenství upravte podle použití zaostřovací podložky



Scudo

zaostřovací
podložka (orizzontale)

oggetto

Con uno scudo



zaostřovací podložka (vertikální)

oggetto

Senza scudo

Část 5: Popis scatola di controllo

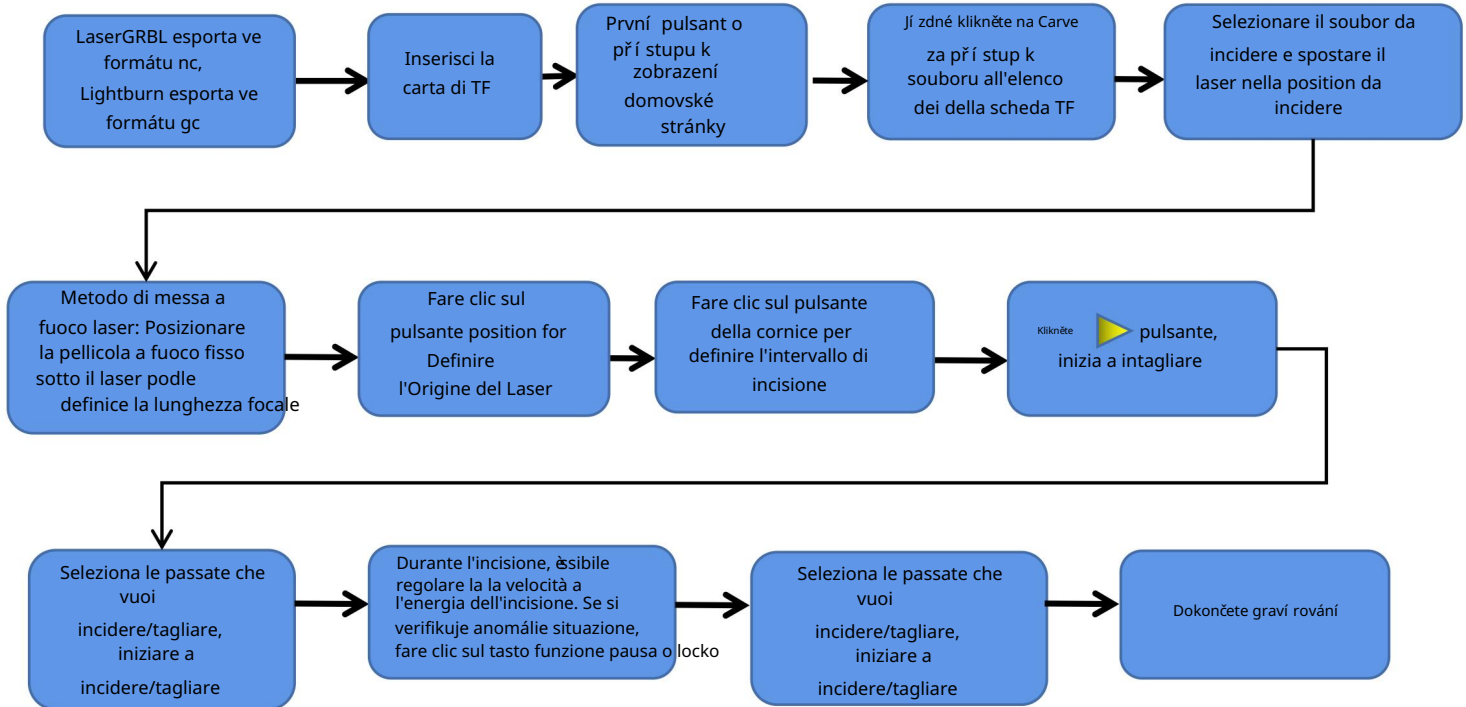


1. Interruttore di Aretso di emergenza: in caso di emergenza, la macchina smetterà immediatamente di funzionare quando lo si preme. Quando è necessario sbloccarlo, ruotare il pulsante in senso orario per riavviare l'incisore.
2. Presa di alimentazione: alimentazione CC 12V.
3. Rozhraní USB: ovládání připojení počítače k počítači s rozhraním USB.
4. Interruttore di alimentazione: controlla l'accensione e lo spegnimento.
5. Slot pro TF: qui per inserire la scheda TF.
6. Interruttore di ripristino: quando si verifica un'emergenza o la macchina è bloccata, premere il pulsante di ripristino per riavviare l'incisore.



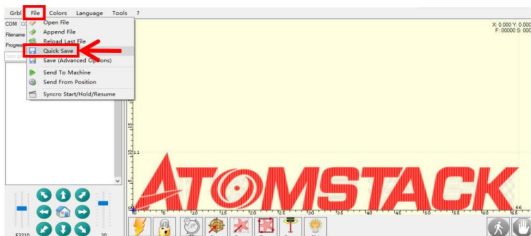
Předtím, assicurarsi che l'interruttore di Aretto di emergenza sia in stato alzato.

Část 6: Istruzioni na l'uso del display

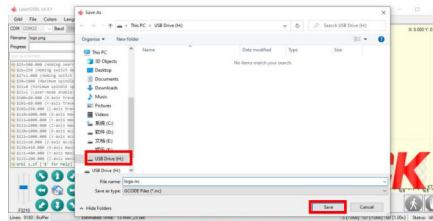


Istruzioni na l'esportazione di file ve formátu nc e gc

1. Software LaserGRBL

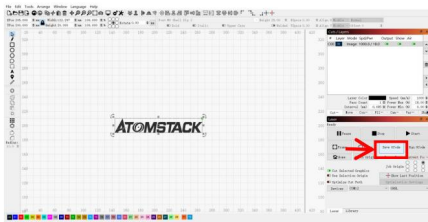


1.Importare l'immagine da incidere or tagliare in laserGRBL, dopo aver impostato la località di incisione, and energy parameters etc., care clicksu File and selectionare Salvataggio rapido

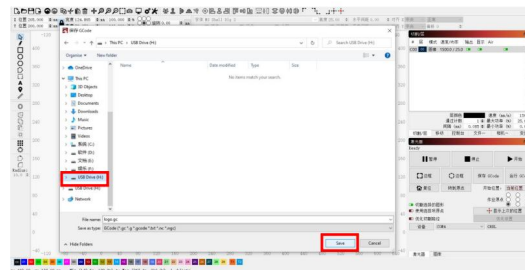


2.Selezionare la scheda TF come percorso di salvataggio, fare clic su Salva per generare il file nc.

2. Software Lightburn



1.Importare l'immagine da concidere or tagliare in lightburn, dopo aver imostato la la la città di incisione ei energetici parametri, etc., tariffe click with Save Gcode.



2.Selezionare la scheda TF come percorso di salvataggio, fare clic su Salva per generare il file gc.

Úvod do obsahu domovské stránky, souboru a stránky přípravy všech režimů na displeji



1 Prima di utilizzare la macchina for incidere, inserire la scheda TF nebo slot pro schede della scatola di controllo lungo la linea tratteggiata. Se la scheda TF non è inserita, la macchina per incidere non può essere utilizzata dopo essere entrati nel provozní displej. Quando si inserisce la carta, prestare attenzione alla parte anteriore e posteriore della carta TF. Vložte kartu do slotu pro retro (zobrazit obrázek na il corretto inserimento)



3 Questa è l'interfaccia dell'elenco dei file di incisione, che può eseguire la selezione del nome del file, pagina su e giù e tornare all'interfaccia di avvio.

1. Fare clic sul pulsante Indietro per tornare all'interfaccia di

avvio. 2. Selezionare il nome del file corrispondente per accedere all'interfaccia di preparazione dell'incisione.

3. Fare clic sui pulsanti della pagina sinistra e destra per aumentare e diminuire il nome del file.



2 Questa è l'interfaccia di avvio, che ha due funzioni principali.

1. Fare clic sul pulsante Carve per accedere all'interfaccia dell'elenco dei file di incisione.
2. Fare clic sul pulsante Impostazioni per accedere all'interfaccia di impostazione.



4 Questa è l'interfaccia di preparazione dell'incisione, che può eseguire l'inizio dell'incisione, il movimento dell'asse X/Y, il punto centrale, la scansione del contorno e le operazioni di posizionamento.

1. Fare clic sul pulsante Indietro per tornare all'interfaccia dell'elenco dei file di incisione e all'interfaccia di avvio

2. Nome del file inciso

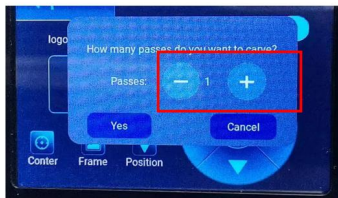
3. Fare clic sui pulsanti funzione freccia su, giù, sinistra e destra per l'asse Y e l'asse X, il clic sul pulsante centrale della freccia per tornare alla posizione dell'asse X/Y, "0.1, 1, 10" sono i valori della distanza di spostamento dell'asse X/Y, selezionare valori diversi Anche la distanza di spostamento dell'asse X/Y è diversa. Le coordinate cambieranno con il movimento dell'asse X/Y.

4. Dopo aver fatto clic sul pulsante di avvio dell'incisione, è possibile impostare i tempi di incisione. La macchina per incidere esegue l'azione di incisione 5.

Fare clic sul pulsante del punto centrale per impostare la posizione del punto centrale del laser 6. Fare clic sul pulsante di scansione del contorno, il laser può percorrere punto intervallo automatic file di incisione (Poznámka: quando il file di incisione nc o .gc è più grande di 1 M, il laser camminerà automaticamente per molto tempo e ci vorranno circa 2-10 minutes).

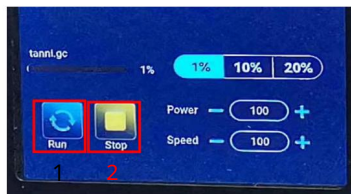
7. Dopo aver fatto clic sul pulsante di posizionamento, fare clic sul pulsante di conferma per individuare il punto iniziale del laser

Impostazione delle passate di incisione/taglio, introduzione delle funzioni dei tasti pagina in incisione



1. Questa è l'interfaccia di impostazione dei tempi di incisione

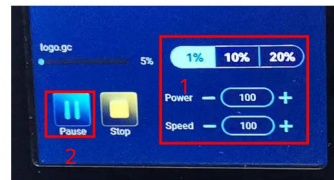
Tarifly klikněte na "+/-" za vložení či slá pro volbu řezu. Dopo l'impostazione, fare clic sul pulsante di conferma per accedere all'interfaccia di incisione.



3. Questa è l'interfaccia di incisione della pausa.

1. Dopo aver fatto clic su Pausa, il laser interromperà l'operazione di incisione e la macchina smetterà di funzionare. Fare clic sul pulsante Riprendi incisione per continuare l'incisione proprio ora.

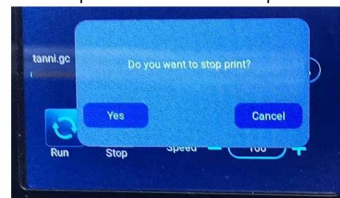
2. Fare clic sul pulsante di locko per terminare il taglio a laser.



2. Questa è l'interfaccia durante l'incisione. Questa interfaccia può essere messa in pausa, interrotta e la potenza e la velocità possono essere regolati. (Poznámka: v questa interfaccia non è presente alcun pulsante di ritorno. Puoi solo interrompere il lavoro e tornare all'interfaccia di preparazione dell'incisione. Al termine dell'incisione, tornerà all'interfaccia di preparazione dell'incisione, nella posizione iniziale della ultima incisione per facilitare l'incisione ripetuta del file unificato.

1. Fare clic sul pulsante "+/-" per regolare la potenza e la velocità, "1%, 10%, 20%" è il valore percentuale della regolazione della potenza e della velocità, selezionare un valore percentuale diverso e fare clic su "+/-" valore del pulsante Anche diverso.

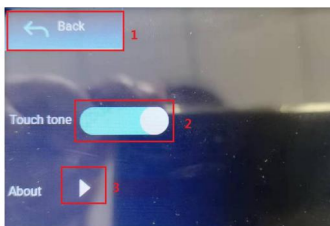
2. Fare clic sul Pulsante di Pausa per mettere in Pausa l'operazione di incisione laser.



4. Questa è l'interfaccia che porovnat všechny vaš e fa clic per interrompere l'incisione.

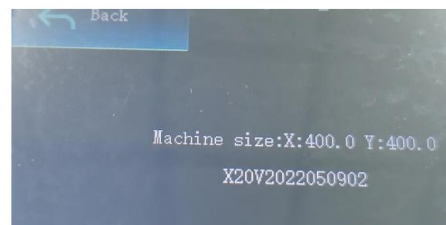
Dopo aver fatto clic sul pulsante di zatykač, vizualizát v nejlepš í kvalitě conferma, fare clic su conferma per interrompere l'incisione e la stampa e l'interfaccia tornerà all'interfaccia di avvio

Impostazione delle passate di incisione/taglio, introduzione di funzioni chiave della pagina nell'incisione



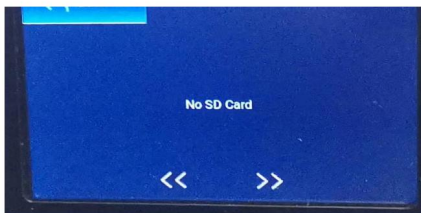
9 Questa è l'interfaccia di impostazione.

1. Fare clic sul pulsante Indietro per tornare all'interfaccia di avvio
2. Fare clic sul pulsante di commutazione del tono dei tasti per attivare/disattivare il tono dei tasti.
3. Informazioni locali



10 Si tratta dell'interfaccia

Questa interfaccia mostra l'intervallo di lavoro di questa macchina (dimensione effettiva dipende dalla macchina), verze firmwaru.



11. Questa è l'interfaccia senza scheda TF inserita.

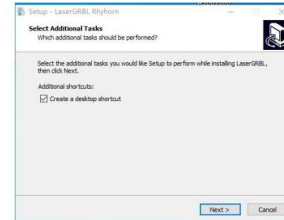
Část 7: Instalace a využití softwaru

1. Stáhněte si software LaserGRBL

LaserGRBL je software pro laserový řez, který je běžně dostupný, lze jej stáhnout z webu LaserGRBL: <http://lasergrbl.com/download/>

2. Instalace LaserGRBL

Poplatek klikněte na balíček instalace softwaru za jednu instalaci softwaru a bude pokračovat kliknutím na tlačítko s předstihem do dokončení instalace. (Představte si 1)



Obrázek 1: Installazione del software LaserGRBL

3. Aggiunta di pulsanti personalizzati:

1. Il software supporta gli utenti per aggiungere pulsanti personalizzati, což je možné přidat další tlačítka nebo software v základním menu vlastnímu použití. Consigliamo a pulsanti personalizzati ufficiali od LaserGRBL. Indirizzo ke stažení pulsante personalizzato: <http://lasergrbl.com/usage/custom-buttons/>. Il pulsante personalizzato scaricato viene visualizzato perché non è visibile nell'immagine. (Představte si 2)



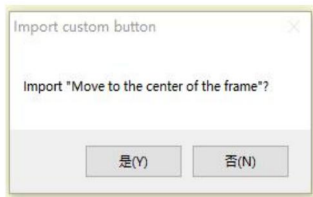
Představte si 2: pacchetto di pulsanti personalizzati

2. Následné, caricheremo a pulsanti personalizzati nel software LaserGRBL.

Nel software LaserGRBL, klikněte na tlačítko pro výběr myši na prázdné místo vedle tlačítka dole (zobrazené na obrázku 3) -> Import a personalizace pulzního výběru, další výběr souboru zip z pulzního personalizovaného stahovaného pokračujícího dovozu, Y) fino a quando non viene visualizzata alcuna finestra apre. (Představte si 4, Představte si 5)

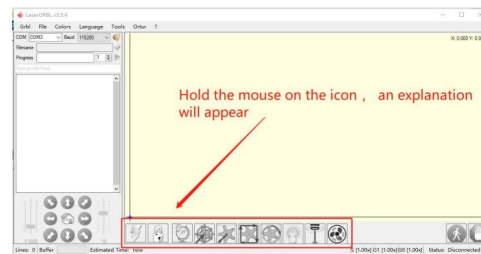


Představte si 3: aggiunta di un pulsante personalizzato



Př edstavte si 4: caricamento del pulsante personalizzato

Nainstalujte software nebo př evezmete dalš í figury.



Př edstavte si 5: Software Pulsante

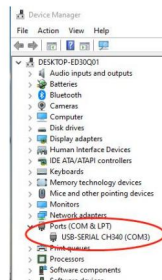
4. Collegare la macchina per incisione laser

A. Collegare l'incisore a computer with cui è installato il software LaserGBRL.

B. Collegare l'alimentazione della macchina per incidere.

C. Aprire il software LaserGRBL

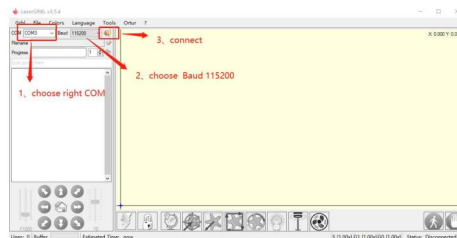
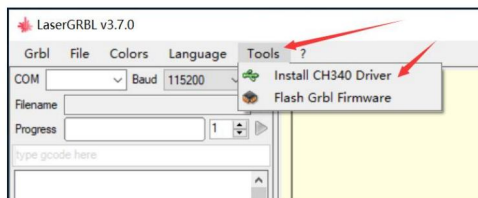
D. Selezionare of the number of di porte and la la locità di trasmissione corretti nel software - 115200, (obecně, le porte COM non devono essere Selezionate manualmente, may are you dispone of serial più a col un dispositve computer , è necessario farlo, puoi trovare la porta dell'incisore laser in Gestione dispositivi del system Windows, oppure puoi semplicemente provare and numeri di porta visualizzati uno per uno).



Ovládejte č í slo portu

E. Před první m použitím nainstalujte ovladač CH340. Nel software LaserGRBL, cena klikněte na "Strumenti">"Instalujte ovladač CH340" za instalaci ovladače a ovladače do počítače, který je nainstalován podle připojení .

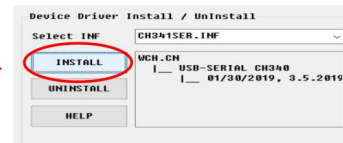
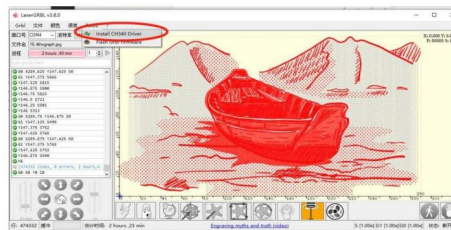
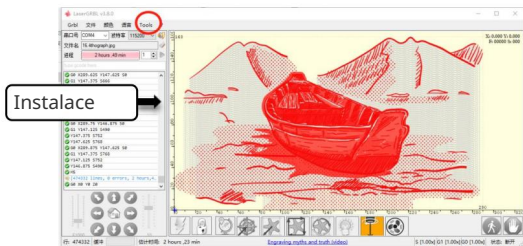
F. Fare clic sul logo della connessione Lightning nebo software. K dispozici je logo fulmine diventa k X rossa, la connessione è riuscita.



Collegare la macchina za incidere

G. Il guasto della macchina a catena del computer e della macchina per incidere, è necessario aggiornare l'unità, il metodo è il seguente.

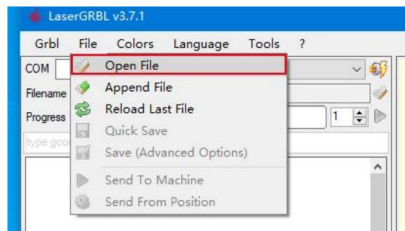
V LaserGRBL klikněte na "Strumenti" > sua volta. Nainstalujte ovladač CH340 "Aggiorna a nainstalujte ovladač, řivvia do počítače dopo l'aggiornamento, quindi connessi, come mostrato nell'immagine seguente.



5. Impostazione dei parametri di incisione

1. Selezionare il file di incisione.

Otevřete software LaserGRBL, klikněte na "Soubor"> "Soubor Apri", kde je grafika vybrána podle požadavků, LaserGRBL podporuje NC, BMP, JPG, PNG, DXF a další formáty.



Otevřít soubor

2. Parametr immagine, modalità di incisione, impostazioni della qualità di incisione

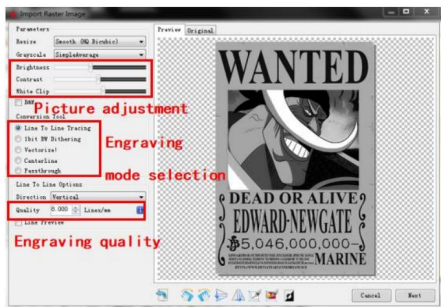
a. LaserGRBL regolare la nitidezza, la luminosità, il contrasto, l'evidenziazione e altri attributi dell'immagine target, quando si regolano i parametri dell'immagine, l'effetto effettivo verrà mostrato nella finestra di anteprima destra, qui non c'è standard, basta regolare l'effetto che desideri.

B. La modalità di incisione di solito sceglie "tracciamento da linea a linea" e "dithering a 1 bit", il dithering a 1 bit è più adatto per l'incisione di grafica in scala di grigi. Se si intende tagliare, selezionare la grafica vettoriale o la modalità di incisione della linea centrale.

CS varia a seconda dei materiali, quindi il valore esatto dipende dal materiale specifico per l'incisione.

D. nella parte inferiore della finestra di anteprima, l'immagine può anche essere ruotata, specchiata, tagliata, ecc

e. Dopo aver completato le impostazioni di cui sopra, fare clic su accanto alle impostazioni di velocità di hlobotisk, energie z hlubin a rozměř z hlubin.



Úvod do rozhraní konfigurace



Ci sono parametri di incisione da noi riassunti nella scheda TF allegata alla macchina come riferimento.

Raccomandazione di velocità 3000

Přiměřená energie
základna al tuo materiale

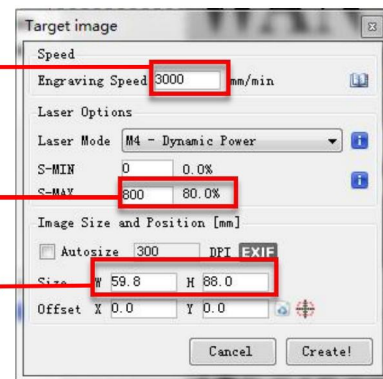
Immettere la dimenze

přiměřená v base al contorno
dell'oggetto da scolpire

3. Impostazione della velocità di incisione, dell'energia di incisione e della dimenze dell'incisione un. consigliando la velocità di incisione za 3000, questo è il miglior valore per l'effetto di incisione dopo ripetuti esperimenti, ovviamente puoi aumentare o diminuire la velocità, v základní m tempu vř ech tueparlomire, unaù 'effetto di incisione, la velocità più bassa è l'opposto.

B. Nella selezione della modalità laser sono disponibili due comandi for il laser, M3 e M4, with consiglia di utilizzare il command M4 for l'incisione di lettera a 1 bit e il il command M3 for gli altri casi. Tento laser je vybaven samostatným zař í zením m M3, ovládání m je modalitní laser, který je k dispozici pro konfiguraci GRBL, lze jej použ í t pro vř echny funkce systému LaserGRBL podle konfigurace GRBL.

C. Scegli l'energia di incisione in base a diversi materiali, D. Infine, imposta la dimensions che vuoi incidere, clicca sul pulsante "Crea", tutti i parametri di incisione sono stati impostati.



Impostazione della velocità di incisione a della potenza di laser

6. Regolazione della messa a fuoco del laser

L'effetto dell'incisione o del taglio dipende in gran parte dal fatto che il laser sia focalizzato o meno. La maggior parte delle macchine per incisione laser esistenti sul mercato utilizzano laser zoom. È nutné ruotare il dado di messa a fuoco mentre si fissa il punto laser per osservare se il laser è a fuoco. Fissare a lungo il punto laser può ferire gli occhi (anche con gli occhiali) ed è difficile distinguere piccoli cambiamenti di messa a fuoco, quindi è difficile trovare la migliore messa a fuoco laser.

Pro vyřešení problému abbiamo abbandonato il tradizionale ho laserového zoomu a instalace sulla nostra macchina pro práci pad laseru a požárů fíxo. La messa a fuoco è allo spessore di una pellicola a fuoco fisso del laser e la pellicola a fuoco fisso è fissata nella confezione. Můžete jej použít, stačí použít laser.

Quella che segue è l'operazione specifica:

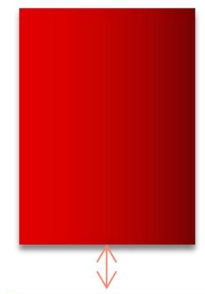
A. Spostare la testina laser sull'oggetto da incidere o tagliare.

B. Posizionare una pellicola a fuoco fisso sull'oggetto da incidere o tagliare.



Pozice pezo a fuoco fisso

Spessore del film a fuoco fisso

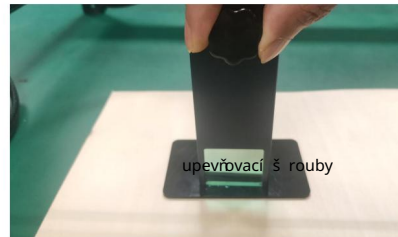


Messa a fuoco laser

C. Allentare la vite dell'impugnatura Torx al centro del laser e lasciare che il laser scorra liberamente fino a toccare la piastra di messa a fuoco fissa (dopo il contatto, è possibile sollevare delicatamente il disco ed il laser ed a piastra).



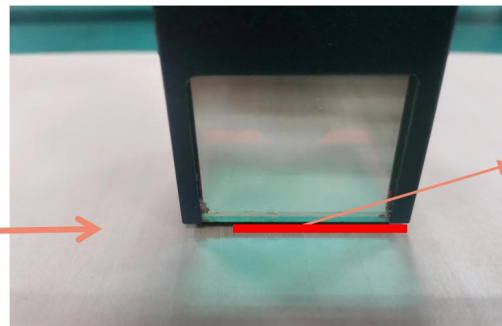
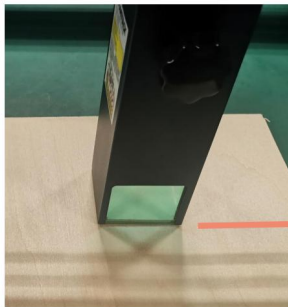
Regolazione della distanza del laser



viti di fissaggio

D. Serrare la vite dell'impugnatura Torx al centro del laser.

E. Estrarre il pezzo di messa a fuoco fissa e terminare la messa a fuoco.



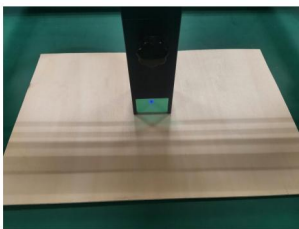
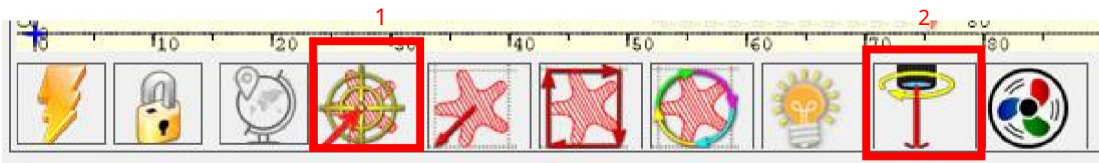
Spessore del film
a fuoco fisso

Estrarre il pezzo a fuoco fisso

7. Pozice

R. L'incisore non sa dove incidere, quindi prima di iniziare a incidere, c'è un compito importante che è il posizionamento. Kompletní informace o pozici ve třech pasaž érech.

B. Selezionare il pulsante "Sposta al centro", il laser with poststerà al centro del motivo and l'incisione verrà position al laser.



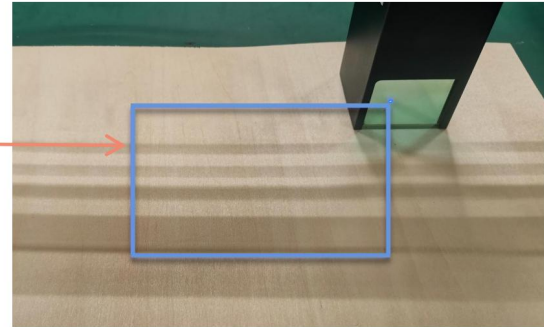
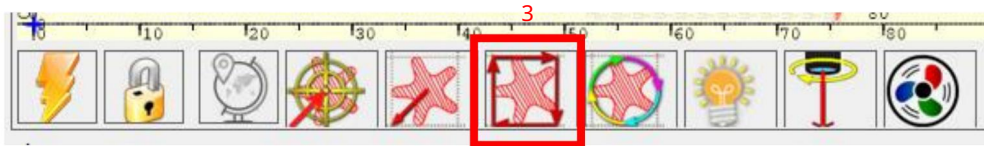
Passaggio 1: sposta al centro



Passaggio 2: laserové leggero

C. Fare klikněte na pulsant "laser di luce", na laserové vystřelení jednoho luce debole, na laserové vyznačení na bod radiace nebo na střed modelového řezu, na základně, na pozici, kterou chcete vidět!

D. Tare klikni na pulzní "profil skenování", na laserové skenování a skenování na přední m východní m modelu na poč tači, je mož né změnit novou pozici na pozici pro skenování v základní m umí stění na východní m východní m skenování . Inoltre, puoi fare clic sul pulsante "avvolgi" più volte fino a quando il contorno esterno si trova nella nella posizione che desideri incidere.

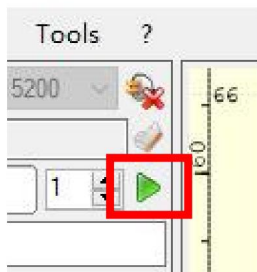


Passaggio 3: Scansione del Profilo

8. Inizio, Fine hlubotisk nebo taglio

1. Inizia:

Dopo aver terminato tutte le operazioni di cui sopra, fare clic sul pulsante verde come mostrato in figura per iniziare l'incisione. C'è un numero che può essere modificato accanto al pulsante di avvio. È il numero di volte di incisione o taglio, LaserGRBL souhlase l'incisione multipla consecutiva o il taglio di form uniformi, questa funzione è particolarmente utile for il taglio.



Představte si 1 Inizio

2. Cessazione

Se si desidera terminare il lavoro a metà, è possibile fare clic sul pulsante Termina come mostrato nell'immagine per terminare l'incisione o il taglio.



Představte si 2 Fermata

9. Instalace LightBurn

Possiamo scaricare il pacchetto di installazione da LightBurn:

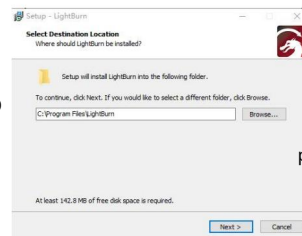
<https://lightburnsoftware.com/>

Fare doppio clic sul pacchetto di installazione da installare e fare clic su "Avanti" in una finestra pop-up.

(Poznámka: LightBurn je software a pagamento, pro jednoho španělského milence v souladu s původním příjmem k akvizici, pro verzi pro instalaci)



Představte si 3: software LightBurn



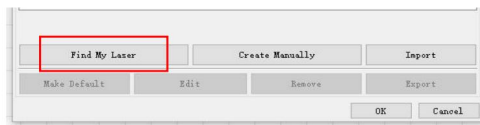
Představte si 4: Seleziona il percorso di installazione

Fai clic su "Inizia la tua prova gratuita" (Představ si 5)



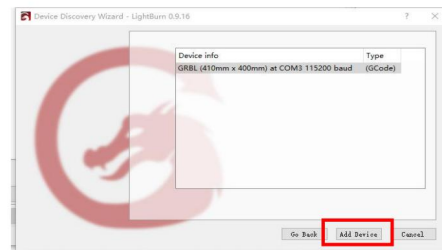
Představte si 5: Scegli una prova gratuita

Fare clic su "Trova il mio laser" (Představte si 6)



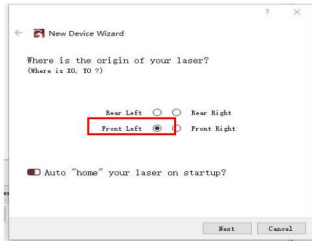
Představte si 6: klikněte na cenu "Trova il mio laser"

Fare clic su "Trova il mio laser" (Představte si 7)



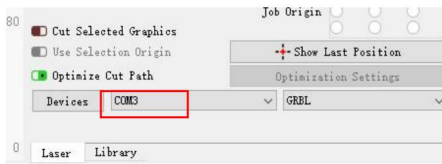
Představte si 7: Fare clic su GRBL, quindi su Aggiungi dispositivo

Na základě impostare l'origine, di solito impostiamo l'origine nella parte anteriore sinistra.



Obrázek 8 impostare l'origine nella parte anteriore sinistra.

Se non è possibile collegare il computer alla macchina, possiamo provare a selezionare diverse porte della macchina per l'incisione laser come mostrato nella figura seguente. Se ancora non funziona, contatta il nostro servizio clienti.



Část 8: Tecniche di utilizzo delle macchine

1. Più il laser è vicino al tavolo, meno stabile sarà la struttura, provare a sollevare il laser il più lontano possibile dal tavolo quando si utilizza il laser.
2. Posizionamento preciso del disegno e dell'oggetto inciso.
 - a. Spostare il laser nella parte inferiore sinistra del telaio.
 - B. Usando un righello e una matita per disegnare un punto centrale sull'oggetto inciso (obrázek 1).
 - c. Lo scudo deve essere parallelo al bordo dell'oggetto inciso (obrázek 2).



Představte si 1 disegna un punto centrale sull'oggetto inciso

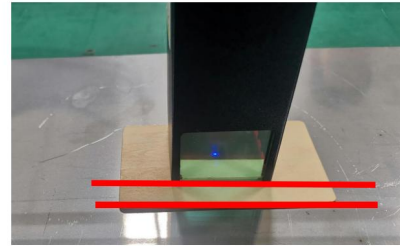


Figura 2 Lo scudo è parallelo al bordo dell'oggetto inciso

- d. Fare clic sui seguenti due pulsanti in sequenza per spostare il laser in modo che il punto laser with posti al centro dell'incisione. Una volta completato il posizionamento, è possibile iniziare l'incisione.

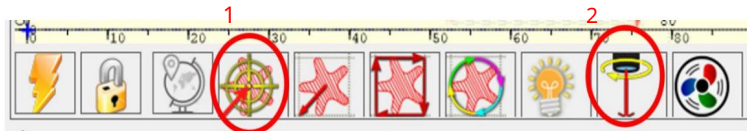


Figura 3 posizionamento del punto centrale

Část 9: Istruzioni e avvertenze per la manutenzione

Questo prodotto utilizza un design altamente integrato and non richieda manutenzione. Tuttavia, se systémem laserové instalace s tímto produktem bude vytvořena reparato nebo regolato, a to pro:

Školení pro připojení potravin k laseru, v modo che il laser sia v uno stato di interruzione di corrente;

Chcete-li získat laser s pomocí laseru za regolazione, za:

Tutto il personale presente indossa occhiali protettivi, è nutné un vetro protettivo OD5+;

Assicuratevi che non ci siano materiali infiammabili o esplosivi in giro;

Pozice a směr laserového sono fisse za záruku, ž e laser se nevyskytuje a není náhodný pro osoby, zvířata, oggetti infiammabili, esplosivi a altri oggetti pericolosi a divaloro durante il debug.

Bez ochrany a laseru

Neprovádí se specchio laseru, pro každ ý případ nehody způsobené laserovými lézemi.

3. Pulizia del modulo laser



Dopo un periodo di utilizzo del modulo laser, rimarranno dei resti sulla copertura protettiva, sul dissipatore di calore e sulla testina laser. I resti devono essere puliti in tempo in non-pregiudicare l'uso del modulo laser. Il parabrezza e la copertura protettiva devono essere rimossi prima della pulizia.

Část 10: Precauzioni per problemi comuni

1. Vyberte port COM pro vysokou š kolu a software a zaří zení a výběr rychlosti přenosu: 115200, podle připojení k portu počítače a připojení USB bez připojení .

Se è necessaria l'assistenza laser per la messa a punto, Pre favor:

2. Prima dell'incisione, confermare se ciascun meccanismo è allentato (cinghia sincrona, colonna eccentrica del rullo a testina laserové sono allentati nebo scossi)

3. Regolare correttamente la messa a fuoco e confermare che la distanza dall'estremità della copertura protettiva del laser al l'incisione è a spessore del film a fuoco fisso.

4. Software LaserGRBL/LightBurn se liš í podle tabulky parametrů a manuálu, který odpoví dá řezu a š tí tku rů zných materiálů . L'incisione del metallo a specchio richiede un trattamento manuale di annerimento superficiale.



Asistenční klienti:

ØPro naši politickou stránku garancia detagliata navš tivate naš e
webové stránky vš ech indirizzo: www.atomstack.com

ØPro technickou podporu a asistenci zaš lete e-mail:

Podpora_podpor@atomstack.com

Výrobce: Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd.

Adresa: 17. patro, budova 3A, fáze II, Intelligentní park, č.

76, Baohe Avenue, Baolong Street, Longgang Dist., Shenzhen, 518172,

Čína

Scansiona il codice per vstup do skupiny diskuse della macchina per incidere



APPLICAZIONE skener dello:

Lettoře di codici QR

/ Scanner di codici a barre

o qualsiasi APP s skenerem

ATOMSTACK Manuál pro používání lapačů



Angličtina
Deutsche
Français
Italiano
Español

Poznámka: La imagen es solo de referencia, prevalecerá el producto real.

Pro zísání více informací, únik a kód QR.



Laser Engraver

Část 1: Declaración de seguridad antes de la instalación

Antes de utilizar el grabado láser, lea atentamente esta guía de seguridad, mencione situaciones que requieren atención especial e incluye advertencias de prácticas inseguras que pueden causar daños a su propiedad o incluso poner en peligro su seguridad personal.

1. Pertenece a los productos láser de Clase 4, el sistema láser en sí debe cumplir con los requisitos de la última versión de IEC 60825-1; de lo contrario, se prohíbe el uso del producto.

2. Nuestra grabadora láser tiene un estuche protector que evita que las personas reciban radiación láser cuando está en su lugar.

3. Si una carcasa de protección está equipada con un panel de acceso que proporciona acceso de "entrada", entonces:

a) se deben proporcionar medios para que cualquier persona dentro de la carcasa de protección pueda evitar la activación de un peligro de láser equivalente a Třída 3B o Třída 4.

b) Existe dispositivo de advertencia para advertir adecuadamente de la emisión de radiación láser equivalente a Clase 3R a la longitud de onda por debajo de 400 nm a por encima de 700 nm, o de radiación láser equivalente 3B o Clase equivalente A cualquier persona que pudiera estar dentro de la vivienda protectora.

c) Cuando se predice o sea razonablemente previsible un acceso directo durante el funcionamiento, emisión de radiación láser equivalente a Třída 3B o Třída 4 mientras alguien esté presente dentro de la carcasa protectora de un producto Třída 1, Třída 2 o Třída 3R se objeviden los medios de ingeniería.

Poznámka: Los métodos para evitar la radiación humana cuando hay personas dentro de la carcasa protectora pueden incluir tapetes sensibles a la presión, detectores de infrarrojos, etc.

4. El láser en sí tiene una cubierta protectora, la cubierta protectora se sujeta con tornillos. Cuando el láser está instalado en el grabador láser, se debe verificar que la cubierta protectora esté bloqueada de manera confiable y que no se pueda quitar en el estado energizado.
5. La carcasa de la grabadora láser tiene una función de enclavamiento. Cuando se abre o retira la carcasa, el láser se puede apagar automáticamente.
6. La grabadora láser tiene un botón de parada de emergencia, que puede detener inmediatamente la salida del láser cuando se presiona en circunstancias inesperadas.
7. La grabadora láser tiene un botón de reinicio, que puede reanudar el trabajo bajo la condición de potvrzení la seguridad después de levantar el enclavamiento o la parada de emergencia.
8. El grabador láser usa claves físicas, dongle, sistema de contraseña y otras formas de administrar y controlar, y evita que el personal sin capacitación en seguridad opere dicho equipo.
9. Establezca una marca de advertencia en cualquier ventana o canal que pueda observar activamente o recibir pasivamente radiación láser en la máquina de grabado láser.
10. Si el láser quema la piel o los ojos, vaya a un hospital cercano para que lo examinen y lo traten de inmediato.

Část 2: Declaración de seguridad del usuario

La luz láser puede dañar los ojos y la piel humanos. No exponga el ojo o la piel directamente a la luz láser. Este producto laser tiene una lente óptica y emite un rayo laser colimado. La luz que emite el producto, ya sea directa or reflejada, es muy dañina. Porque puede propagarse a larga distancia manteniendo una alta densidad óptica. Al manipular el producto, debe usar gafas adecuadas (OD5+) para proteger los ojos de la luz láser, incluida la luz reflejada y parásita. La luz reflejada y parásita que se derrama en un área no deseada debe atenuarse y/o absorberse.

2.1 Seguridad láser

Instalamos un escudo láser en el láser, el escudo puede filtrar en gran medida el reflejo difuso del punto láser. Sin embargo, cuando utilice una maquina de grabado láser, se recomienda que use anteojos protectores contra láser. Evite la exposición de la piel a los rayos láser typ 4, especialmente a una distancia cercana. Los adolescentes deben tener la supervisión de los padres en el proceso de uso. No toque el módulo de grabado láser cuando la máquina esté activada.

2.2 Zabezpečení proti incendios

Debido a que el corte quema el sustrato, un rayo láser de alta intensidad genera temperaturas extremadamente altas y mucho calor. Požární materiály pueden incendiarse durante el corte, creando plyny a humos dentro del equipo. Una pequeña lama suele aparecer aquí cuando un rayo lasser golpea el material. Se moverá con el láser y no permanecerá encendido cuando pase el láser. No deje la máquina desatendida durante el proceso de grabado. Después del uso, asegúrese de limpiar los desechos, desechos y materiales inflamables en la maquina de corte por láser. Mantenga siempre un extintor de incendios disponible cerca para garantizar la seguridad. Cuando se utilizan maquinas de grabado láser, se vyrábí část materiálu humo, pára, partí culas y materiales potencialmente muy tóxicos (plásticos y otros materiales hořlaviny). Estos humos o contaminantes del aire pueden ser peligrosos para la salud.

2.3 Seguridad de los materiales

No grave materiales con propiedades desconocidas. Doporúčené materiály: Madera, bambú, cuero, pláš ť , tela, papír, akrylové opaco, vidrio. Materiály, které se nedoporúčují : Kov, precizní kov, transparentní materiály, reflexní materiály atd.

2.4 Seguridad de uso

Utilice la grabadora solo en posición horizontal y asegúrese de que se haya fijado de forma segura para evitar incendios causados por movimientos o caídas accidentales del banco de trabajo durante el trabajo. Está prohibido apuntar el láser a personas, animales o cualquier objeto que esté o no en condiciones de funcionar.

2.5 Zabezpečení

elektrické energie Nárazové nehody, požáry a elektrické stahovací prostředky, uchycení většího množství přizpůsobení výživy s kabelem a úrovní . Cuando use la máquina de grabado láser, inserte el enchufe de alimentación en una toma de corriente con un cable de tierra con un cable de tierra cuando use el grabador láser.

2.6 Zabezpečení okolního

prostředí Al instalar equipos de grabado y corte, asegúrese de que el lugar de trabajo esté limpio y que no haya materiales inflamables o explosivos alrededor del equipo. Se debe colocar una placa de metal debajo del fondo al grabar o cortar.

Část 3: Stáhněte si odpovědnost a reklamu

Este producto no es un juguete y no es adecuado para personas menores de 15 años. No permita que los niños toquen el módulo láser. Tenga cuidado al operar en escenas con niños.

Este producto es un módulo láser. Escanee el código QR de la portada pro obtener el "Manual de usuario" kompletní a las últimas instrucciones y advertencias. Shenzhen AtomStack Technology Co., Ltd. (Atomstack) je rezervován pro aktuální verzi, která je staž ena z odpovědných a bezpečnostních operací .

Asegúrese de leer este documento detenidamente antes de usar el producto para comprender sus derechos legales, responsabilidades e instrucciones de seguridad; De lo contrario, puede traer pérdida de propiedad, accidente de seguridad y peligro oculto de seguridad personal. Una vez que utilice este producto, se uvaž uje o tom, co je entendido a přijí má todos los términos y contenidos de este documento. El usuario se compromete a ser responsable de sus actos y de todas las consecuencias que de ellos se deriven. Použ í vání produktu je povoleno pouze pro jednotlivé pokuty a přijí má všechny dokumenty a dokumenty a ří dí se relevantní pro AtomStack pueda establecer.

Použ ito zahrnuto a přijato je mož né pro Atomstack bez proporcionální ho poměru podle pří činy nebo nehody a brindarle el servicio posventa de AtomStack a pro rů zné archivů pů vodních archivů , které uchopují informace, configurační soubory softwaru. Operativní systém, video z procesu grabado o corte, y pasos operativos previos a la ocurrencia de un problema o falla.

Atomstack no es responsable de ninguna y todas las pérdidas que surjan de la falta de uso del producto por parte del usuario de acuerdo con este manual. Sin la guía a del personal técnico de la empresa, los usuarios tienen prohibido desarmar la máquina por sí mismos. Si se vyrábí este comportamiento, la pérdida causada por el usuario será a cargo del usuario.

Atomstack tiene el derecho último de interpretar el documento, sujeto al cumplimiento legal. Atomstack se reserva el derecho de Actualizar, modifikovaný nebo rescindir los Términos sin previo aviso.

Část 4: Pasos de instalación

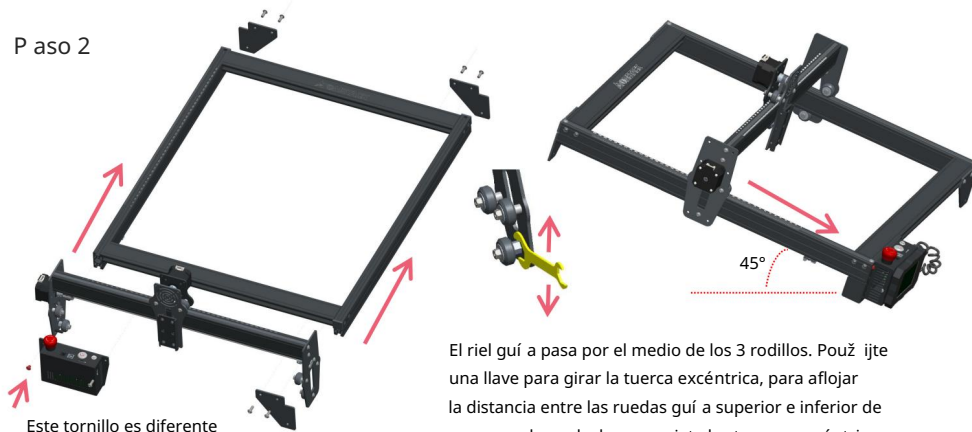
Paso 1



CONSEJOS:

Coloque los tornillos, pero no los apriete.
Luego apriete los tornillos en diagonal.

Paso 2



El riel guía pasa por el medio de los 3 rodillos. Pújete una llave para girar la tuerca excéntrica, para aflojar la distancia entre las ruedas guía superior e inferior de manera adecuada, luego apriete las tuercas excéntricas.

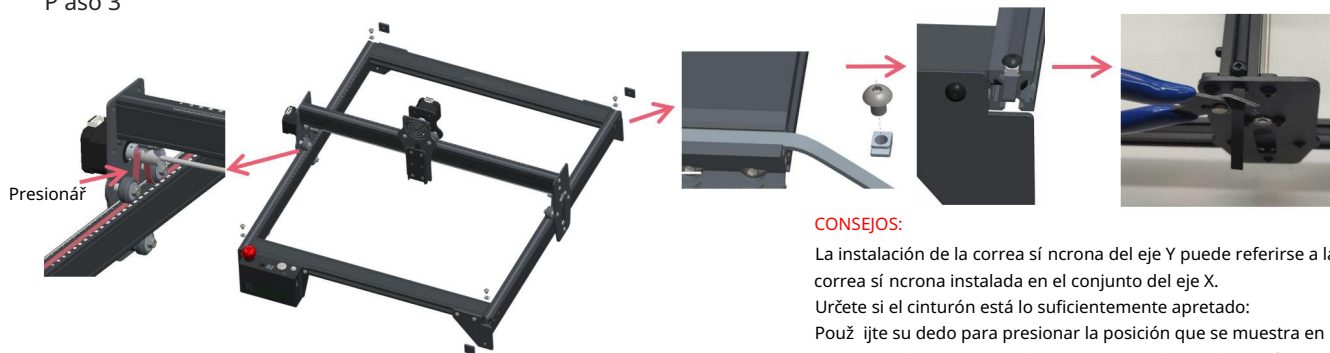
CONSEJOS:

¿Cómo determinar el apriete de las tuercas excéntricas?

Con la condición de asegurarse de que el soporte no se mueva, puede levantar un extremo de la máquina a un ángulo de 45 grados con el plano horizontal y liberar el soporte del eje X o del eje Y desde un lugar alto. Si el soporte puede deslizarse a una velocidad constante hasta el final, la estanqueidad es adecuada.

Después de completar el ensamblaje, si encuentra que las cuatro patas no están niveladas, afloje ligeramente los 8 tornillos en el primer paso y, una vez que las cuatro patas estén niveladas, vuelva a apretar los tornillos.

Paso 3

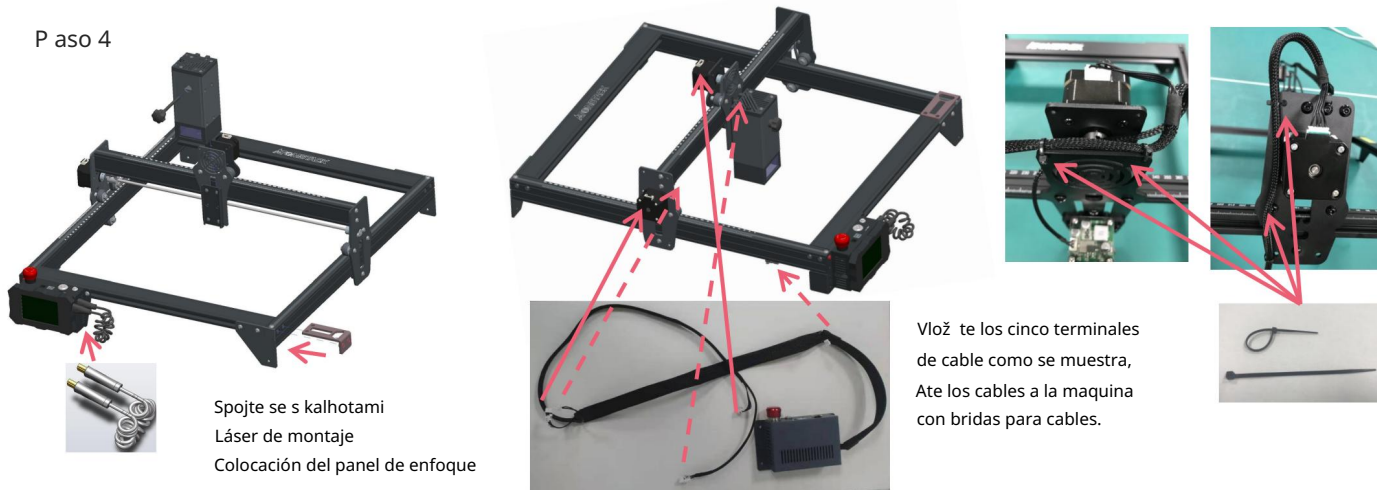


CONSEJOS:

La instalación de la correa síncrona del eje Y puede referirse a la correa síncrona instalada en el conjunto del eje X.
Určete si el cinturón está lo suficientemente apretado:
Použití su dedo para presionar la posición que se muestra en la imagen en el extremo izquierdo, si el cinturón es elástico, está lo suficientemente apretado. Si la deformación es grande, afloje la tuerca en T en un extremo, ajuste la correa y luego apriete la tuerca en T.

Apriete la tuerca en T y corte el exceso de correa, monte la tapa del extremo.

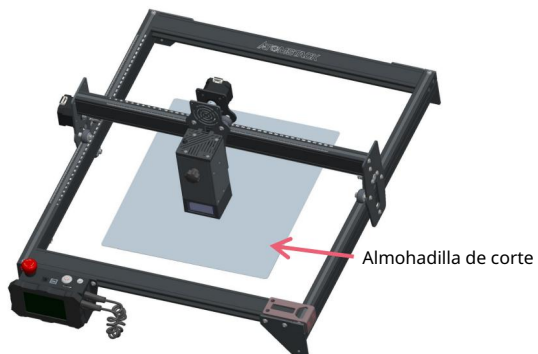
Paso 4



Spojíte se s kalhotami
Láser de montaje
Colocación del panel de enfoque

Vložte los cinco terminales
de cable como se muestra,
Ate los cables a la máquina
con bridas para cables.

Paso 5



Coloque la almohadilla de corte debajo del objeto grabado/cortado. La almohadilla de corte debe colocarse de manera que coincida lo más posible con el área de trabajo.



Cubierta de guía a de aire (parte blanca)

Escudo (parte roja)

Se genera mucho humo en el grabado o corte de madera y otros objetos, estar pendiente de limpiar la campana guía a de aire y la cubierta antideslizante, ya que se puede acumular mucho polvo sobre ella, sobre todo má trabajando laser.

Retire el protector si puede, o encienda el aire mientras la máquina está funcionando, todo lo cual reducirá a significativamente la acumulación de polvo.



La potencia del láser de esta maquina es muy alta, si necesita cortar madera y otros materiales inflamables con una potencia superior al 70%, asegúrese de que alguien esté vigilando la maquina en caso de que los materiales inflamables se inflamables.

Použijte formulář pro použití enfoque panelu



Escudo

panel de enfoque
(horizontalní)

objekt

con un escudo



panel de enfoque
(vertikální)

objekt

sin escudo

Část 5: Popis ovládání

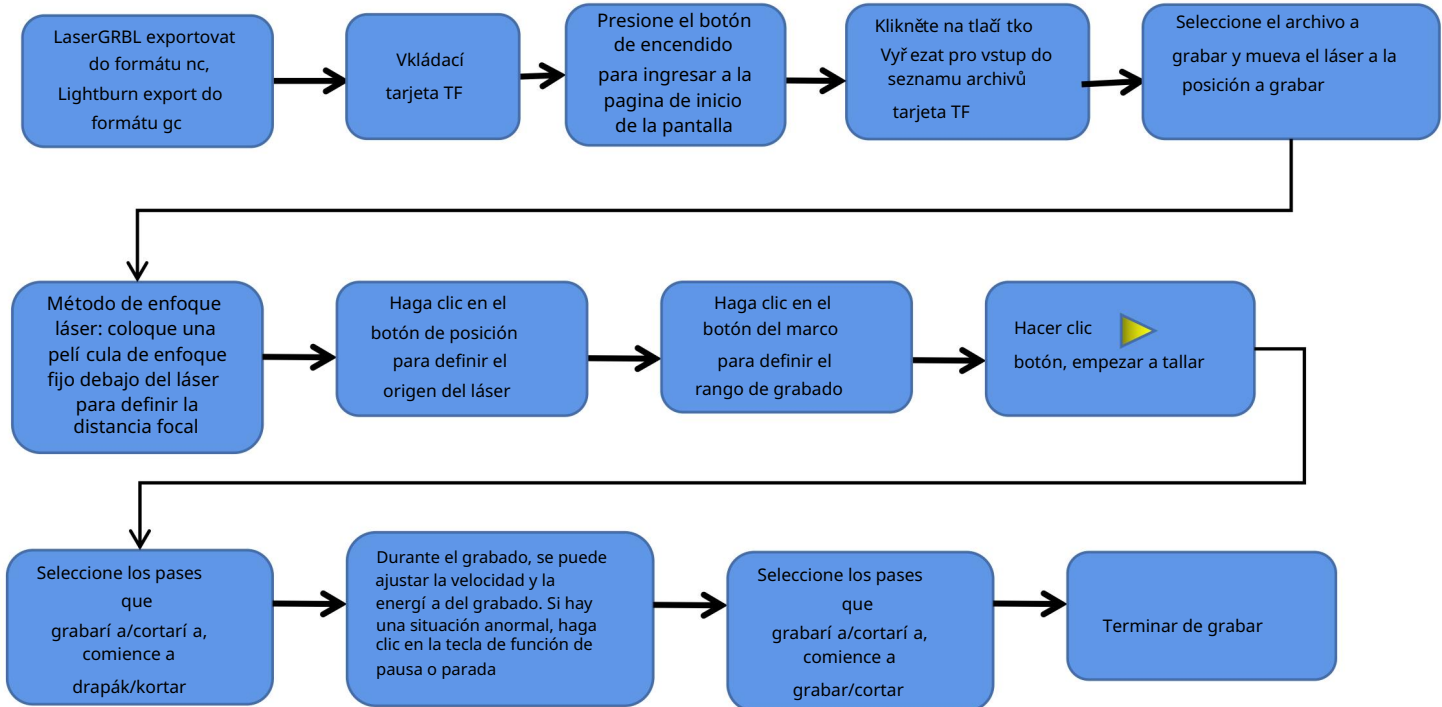


1. Interruptor de parada de emergencia: en caso de emergencia, la máquina dejará de funcionar inmediatamente cuando la presione. Cuando necesite desbloquearlo, gire el botón en el sentido de las agujas del reloj para reiniciar el grabador.
2. Toma de corriente: fuente de alimentación de 12 V CC.
3. Rozhraní USB: ovládání uchopovače a počí tače při iipojeného k počí tači a kabelu USB.
4. Interruptor de encendido: controla el encendido y apagado.
5. Ranura para tarjeta TF: aquí para insertar la tarjeta TF.
6. Interruptor de reinicio: cuando ocurre una emergencia o la máquina se atasca, presione el botón de reinicio para reiniciar la grabadora.



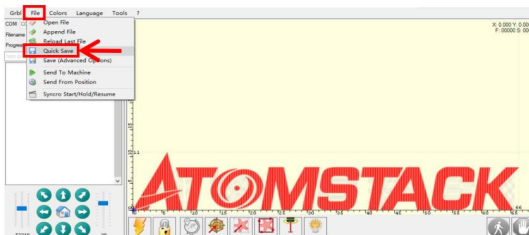
Antes de usar, asegúrese de que el interruptor de parada de emergencia esté en estado activo.

Část 6: Instrucciones para el uso de la pantalla

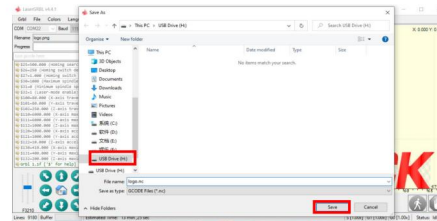


Pokyny pro exportní archivy ve formátu nc y gc

1. Software LaserGRBL

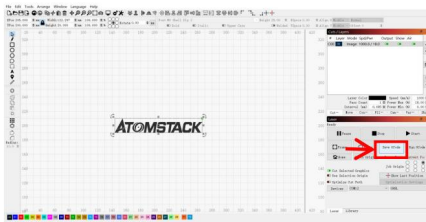


1. Importujte obrázek pro grabarla nebo cortarla en laserGRBL, spust' te konfiguraci rychlého grabado a los parametros de energía, atd., klikněte na Archiv a vyberte

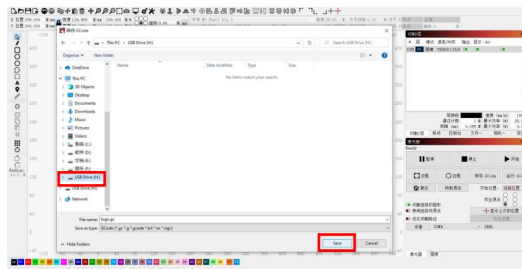


2. Seleccione la tarjeta TF como la ruta de guardado, haga clic en Guardar para generar el archivo nc.

Guardar rápido 2. Software Lightburn



1. Importujte obrázek pro grabarla nebo cortarla en lightburn, después de configurar la velocidad de grabado y los parametros de energía, etc., haga clic en Guardar Gcode.



2. Seleccione la tarjeta TF as la ruta de guardado, haga clic en Guardar para generar el archivo gc.

Úvod do obsahu stránky inicio, seznam archivů a stránka přípravy grabado de la pantalla



1 Antes de usar la maquina de grabado, inserte la tarjeta TF en la ranura de la tarjeta de la caja de control a lo largo de la línea punteada. Pokud není vložená do tarjetu TF, do začátku grabado se nepoužijí operátoři, kteří jsou zapojeni do operace. Alternar la tarjeta, preste atención al anverso y reverso de la tarjeta TF. Inserte la tarjeta en la ranura para tarjetas en el reverso (vea la imagen para la inserción correcta)



3 Esta es la interfaz de la lista de archivos de grabado, que puede seleccionar el nombre del archivo, subir y bajar páginas y volver a la interfaz de inicio.

1. Haga clic en el botón Atrás para volver a la interfaz de arranque.
2. Seleccione el nombre de archivo respondiente para ingresar a la interfaz de preparación de grabado.
3. Haga clic en los botones de página izquierdo y derecho para subir y bajar el nombre del archivo.



2 Esta es la Interfaz de Arranque, que tiene dos funciones principales.

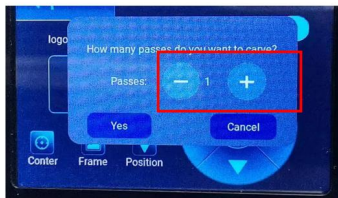
1. Haga clic en el botón Tallar para acceder a la interfaz de la lista de archivos de grabado.
2. Klikněte na tlačítko Konfigurace pro vstup do rozhraní konfigurace.



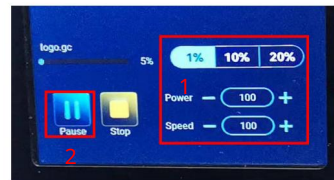
4 Esta es la interfaz de preparación de grabado, que puede realizar operaciones de inicio de grabado, movimiento del eje X/Y, punto central, escaneo de contorno a posicionamiento.

1. Haga clic en el botón Atrás para volver a la interfaz de la lista de archivos de grabado ya la interfaz de inicio
2. Nombre de archivo grabado
3. Haga clic en los botones de función de flecha arriba, abajo, izquierda para mover el eje Y y el eje X, haga clic en el botón central de la flecha para volver a la posición cero del eje X/Y, "0.1, 1, 10" son los Valores de distancia de recorrido del eje X/Y, seleccione diferentes valores La distancia de recorrido del eje X/Y también es diferente. Las coordenadas cambiarán con el movimiento del eje X/Y.
4. Después de hacer clic en el botón de inicio de grabado, se pueden configurar los tiempos de grabado. La maquina de grabado ejecuta la acción de grabado.
5. Haga clic en el botón del punto central para establecer la posición del punto central del láser
6. Haga clic en el botón de escaneo de contorno, el láser puede caminar automáticamente por el rango de tamaño del archivo de grabado (Nota) archivo de grabado nc o .gc es más grande que 1M, el láser caminará automáticamente durante mucho tiempo y tomará aproximadamente 2-10 minutos).
7. Después de hacer clic en el botón de posicionamiento, haga clic en el botón de potvrzení para ubicar el punto de inicio del láser

Konfigurace prostupů grabado/corte, úvod do funkcí tecla de pagina en grabado



Esta es la interfaz de configuración de los tiempos de grabado. ajustar la potencia y la velocidad. (Poznámka: no hay botón de retorno en esta interfaz. Solo puede Haga clic en "+/-" para establecer el numero de veces dejar de trabajar y volver and la interfaz de preparación de grabado. Una vez que se completa el grabado, volverá a la interfaz de preparación de grabado El cabezal se moverá a la posición inicial de la último grabado para facilitar el grabado repetido del archivo unificado.

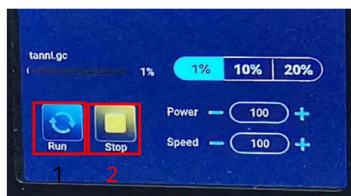


2Esta es la interfaz durante el grabado. Esta interfaz se puede pausar, detener y se puede 1.

Esta interfaz se puede pausar, detener y se puede 1. Haga clic en el botón "+/-" para establecer el numero de veces dejar de trabajar y volver and la interfaz de preparación de grabado. Una vez que se completa el grabado, volverá a la interfaz de preparación de grabado El cabezal se moverá a la posición inicial de la último grabado para facilitar el grabado repetido del archivo unificado.

1. Haga clic en el botón "+/-" pro podporu potence a rychlosti, "1%, 10%, 20%" a porcentual del Valor del Ajuste de potencia y velocidad, seleccione un valor porcentual diferente y haga clic en "+/-" rozdíl ná odvaha botonu También.

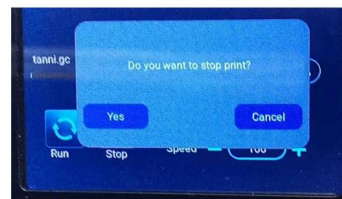
2. Haga clic en el botón de pausa para pausar la operación de grabado láser.



3. Esta es la interfaz de grabación de pausa.

1.Después de hacer clic en Pausa, el láser detendrá la Acción de grabado y la maquina dejará de funcionar. Haga clic en el botón de reanudar el grabado para continuar con el grabado en este momento.

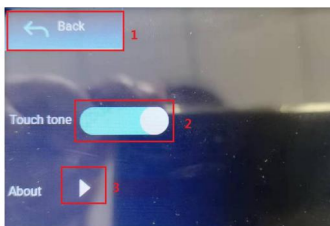
2.Haga clic en el botón de parada para finalizar el grabado y la impresión láser.



4Esta es la interfaz que aparece cuando hace clic para detener el grabado.

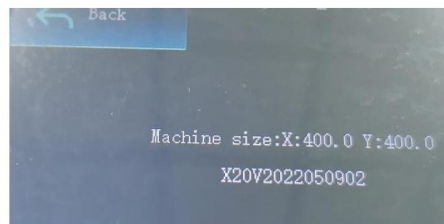
Después de hacer clic en el botón de detener, aparecerá una ventana de potvrzení , haga clic en potvrzení para detener el grabado y la impresión, y la interfaz volverá a la interfaz de inicio

Konfigurace pases de grabado/corte, úvod do funkčí clave de pagina en grabado



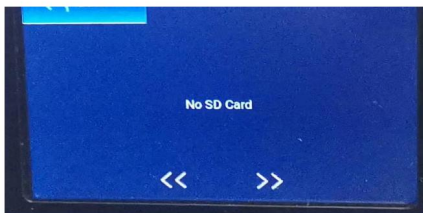
9Esta es la interfaz de configuración.

- 1.Haga clic en el botón Atrás para volver a la interfaz de inicio
- 2.Haga clic en el botón de interruptor de tono de tecla para encender/apagar el tono de tecla.
3. Mí stní informace



10Esto es sobre la interfaz

Esta interfaz muestra el rango de trabajo de esta máquina (el tamaño real Depende de su máquina), verze firmwaru.



11. Esta es la interfaz sin tarjeta TF insertada.

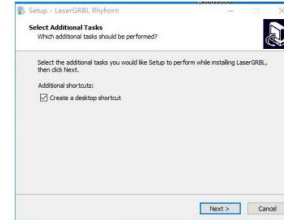
Část 7 Instalace a použití softwaru

1. Stáhněte si software LaserGRBL

LaserGRBL je uno de los software de grabado laser DIY má populární svět, webová stránka pro stažení LaserGRBL: <http://lasergrbl.com/download/>

2. Instalace LaserGRBL

Haga doble clic en el paquete de instalación del software para iniciar la instalación del software y siga haciendo clic en Siguiente hasta que se complete la instalación. (obrázek 1)



Obrázek 1: instalace softwaru LaserGRBL

3. Přizpůsobte si botones:

1. Software dovoluje používat agregovat přizpůsobené botones, agregar agregar botones personalizados en el software pro acuerdo con su uso. Doporučení pro osobní úpravy LaserGRBL. Adresář pro stažení botonu personalizado: <http://lasergrbl.com/usage/custom-buttons/>. El botón personalizado descargado se muestra como se muestra en la figura. (Obrázek 2)

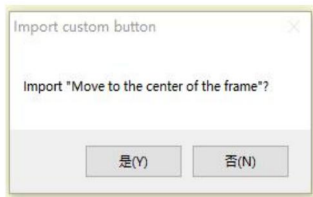


Obrázek 2: Paquete de botones personalizados

2. Pokračování, cargaremos los botones personalizados en el software LaserGRBL. En el software LaserGRBL, haga clic derecho en el espacio en blanco al lado del botón inferior (como se muestra en la Imagen 3) -> Importovaný botón personalovaný, výběr luego a archiv zipu z personalovaného botonu stažení pro import, snížení hodnoty) hasta que no haya ventana aparece. (Obrázek 4, Obrázek 5)

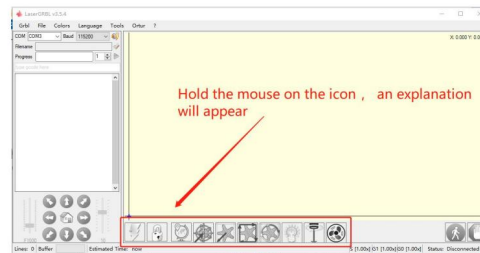


Obrázek 3: agregando un botón personalizado



Obrázek 4: Osobní náklad botones

Instalace softwaru se muestra en la siguiente figura.

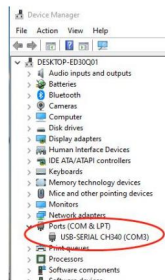


Obrázek 5: Soubor softwaru

4. Conecte la máquina de grabado láser

- A. Připojte chytáča a počí tačovou instalaci softwaru LaserGBRL.
- B. Enchufe la fuente de alimentación de la maquina de grabado.
- C. Abra el software LaserGRBL

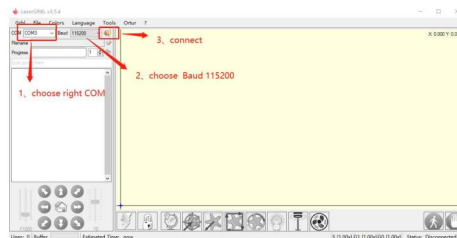
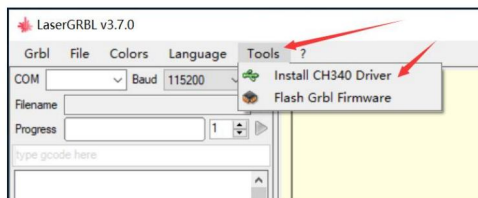
D. Seleccione el el puerto y la velocidad and baudios repairs en el software: 115200 (obecně, pro puertos COM bez nutnosti výběru manuálu, ale pro ví ce dispozitivní ch sérií připojení a připojení hacerlo, puede encontrar el puerto del grabador láser en el administrador de dispositivos del sistema Windows, o simplemente puede probar los números de puerto que se muestran uno por uno).



Compruebe el numero de porto

E. Primero, nainstalujete ovladač CH340. V softwaru LaserGRBL klikněte na "Herramientas">"instalación ovladač CH340" pro instalaci ovladače a reinicie la computer después de la instalación para conectarse.

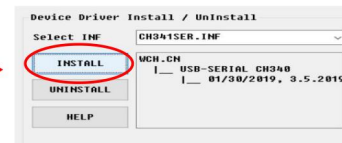
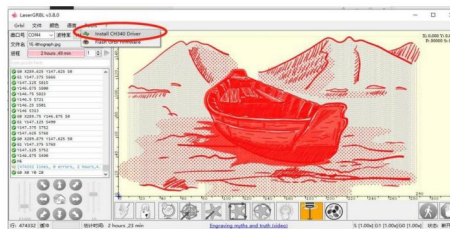
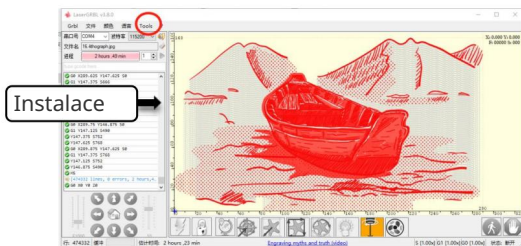
F. Haga klikněte na logo pro připojení paprsků a na software. Cuando el logo del rayo cambia a una X roja, la conexión es exitosa.



Připojení k maquina de grabado

G. La falla de la maquina de la cadena de la computadora y la maquina de grabado, necesita Actualizar la unidad, el método es el siguiente

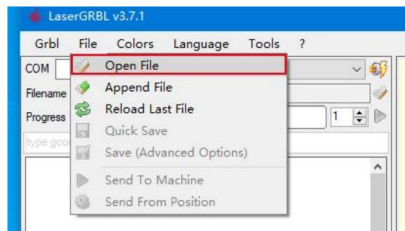
En LaserGRBL, klikněte na "Herramientas"> a su vez. Nainstalujete ovladač CH340 "Aktuálně" a nainstalujete ovladač, spustí se počtač s aktualizacemi a připojení m luego, jako je muestra en la imagen a continuación.



5. Configuración de parámetros de grabado

1. Seleccione el archivo de grabado.

Abra el software LaserGRBL, klikněte na "Archivo"> "Abrir archiv", luego selekce los grafických karet, LaserGRBL připouš tí NC, BMP, JPG, PNG, DXF a dalš í formáty.



Otevřít soubor

2. Parametros de imagen, modo de grabado, ajustes de calidad de grabado

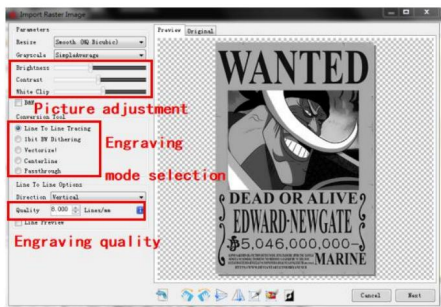
a. LaserGRBL puede ajustar la nitidez, el brillo, el kontraste, el resaltado a dalš í atributy de la imagen de destino, al ajustar los parametros de la imagen, el efecto real se mostrará en la ventana de vista previa derecha, no hay un estándar aquí , solo ajuste el efecto que desea.

B. El modo de grabado generalmente elige "seguimiento de línea a línea" y "tramado de 1 bit", el tramado de 1 bit es más adecuado para grabar graficos en escala de grises. Si va a cortar, seleccione el modo de gráficos vectoriales nebo grabado de líneas centrales.

C. La calidad de grabado se refiere esencialmente al ancho de línea del escaneo láser, je parámetro Depende Principalmente del Tamaño del punto láser de la maquina de grabado, je doporučeno pouš í vat calidad de grabado de la luminaciaú a 8. rŭ zné materiály. por lo que el valor exacto depende del material de grabado específico.

D. en la parte inferior de la ventana de vista previa, la imagen también se puede rotar, reflejar, cortar atd. operaciones.

mi Después de completar la configuración anterior, haga clic junto a la configuración de velocidad de tallado, energí a de tallado y tamaño de tallado.



Představení instalační ho rozhraní



Hay parametros de grabado resumidos por nosotros en la tarjeta TF adjunta a la maquina para su referencia.

Recomendación de velocidad 3000

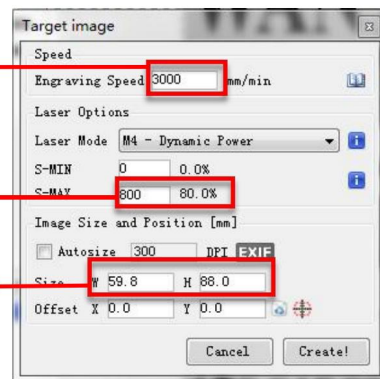
Ingrese la energí a apropiada acuerdo con su materiál

Introduzca el tamaño adecuado según el contorno del objeto a tallar

3. Velocidad de grabado, energí a de grabado y tamaño de grabado un. Recomendando la velocidad de grabado para 3000, este es el el mejor valor para el efecto de grabado después de repetidos experimentos, por supuesto, puede aumentar o disminuir la velocidad según sus sus preferencias, una veloráido ties, una velocidad de grabado de grabado, la velocidad más lenta es lo contrario.

B. Pro výběr módu existují komando pro lasery, M3 a M4, lze použít při kazy M4 pro 1bitové vrhy, a řídit M3 pro další pířípady. Pokud máte sólovou instrukci M3, zkontrolujte, zda je modo certifikováno v konfiguraci GRBL, konzultujte s oficiálními pokyny pro LaserGRBL pro konfiguraci GRBL.

C. Elija la energí a de grabado según různých materiálů, D. Finalmente, configure el tamaño que desea grabar, haga clic en el botón "Crear", se han configurado todos los parametros de grabado.



Configuración de la velocidad de grabado y la potencia del láser

6. Ajuste de enfoque láser

El efecto de grabar o cortar depende en gran medida de si el láser está enfocado o no. La mayoría de las máquinas de grabado láser existentes en el mercado utilizan láseres de zoom. Es necesario girar la tuerca de enfoque mientras mira el punto del láser para observar si el láser está enfocado. Mirar fijamente el punto del láser durante mucho tiempo puede dañar los ojos (incluso con gafas) y es difícil distinguir pequeños cambios en el enfoque, por lo que es difícil encontrar el mejor.

Para solucionar este problema, abandonamos el tradicional zoom laser e instalamos un láser de foco fijo en nuestra máquina de grabado. El foco tiene el grosor de una película de foco fijo del láser, y la película de foco fijo está unida al paquete. Al usarlo, solo es necesario ajustar el láser.

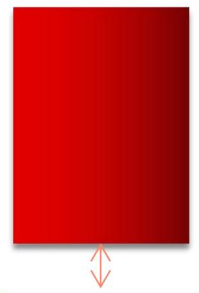
Specificace operace: A. Mueva la cabeza del láser hacia el objeto a grabar o cortar.

B. Coloque una película de enfoque fijo sobre el objeto a grabar o cortar.



Colocación de pieza de foco fijo

Grosor de la película de foco fijo

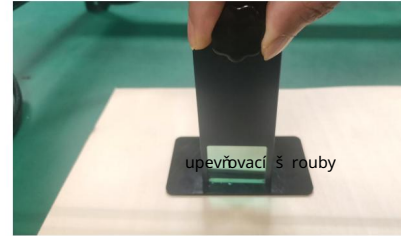


Enfoque láser

C. Afloje el tornillo del mango Torx en el medio del láser y deje que el láser se deslice libremente hasta que toque la placa de enfoque fija (después del contacto, puede levantar suavemente el láser y sacar la fijaca de enfoque).



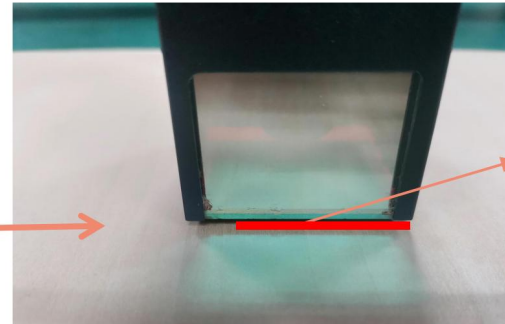
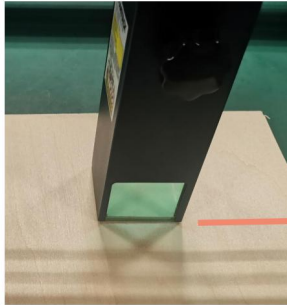
Ajuste de la distancia del láser



tornillos de
fijación

D. Apriete el tornillo del mango Torx en el centro del láser.

E. Saque la pieza de enfoque fijo y termine de enfocar.



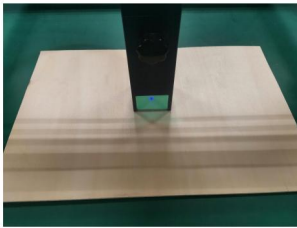
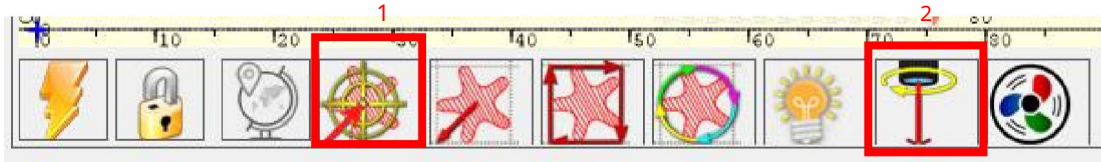
Grosor de la
pelí cula
de foco fijo

Saque la pieza de enfoque fijo

7. Posicionamiento

R. El grabador no sabe dónde grabar, así que antes de empezar a grabar, hay una tarea importante que es el posicionamiento. Completaremos la operación de posicionamiento en tres pasos.

B. Seleccione el botón "Mover al centro", el láser se moverá al centro del patrón y el grabado se colocará debajo del láser.



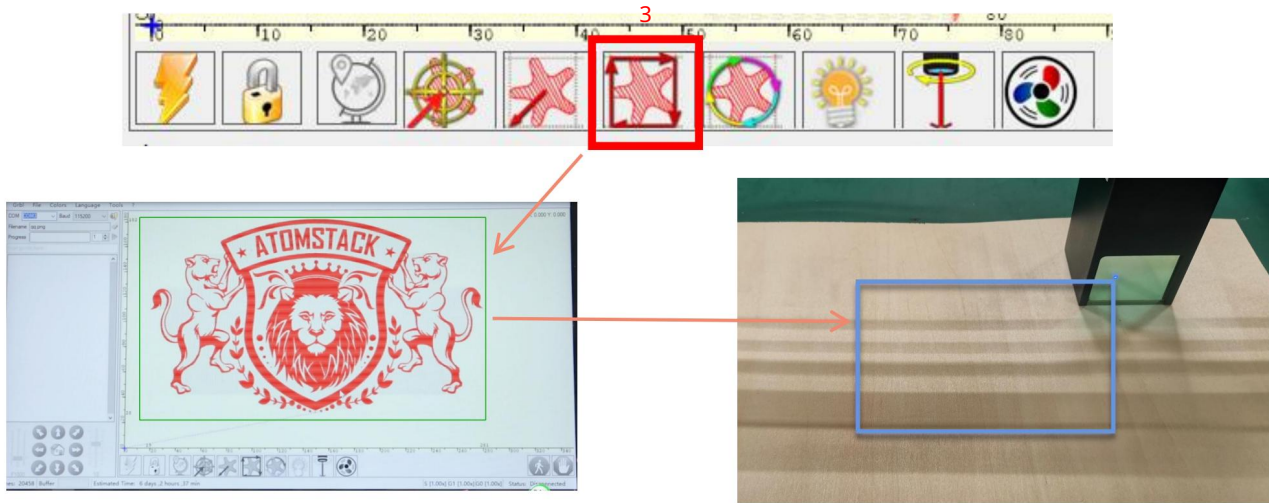
Paso 1: Mover al Centro



Paso 2: luz láser

C. Haga clic en el botón "láser de luz", el láser emitirá una luz débil, el láser emite un punto de radiación en el centro del patrón de grabado, en base a esto, ¡ajuste la posición del objeto grabado!

D. Haga clic en el botón "Escaneo de perfil", el laser comenzará a escanear el contorno exterior del patrón en la computadora, puede cambiar la posición del objeto grabado nuevamente de acuerdo con la posición del contorno exterior. Además, puede hacer clic en el botón "envolver" varias veces hasta que el contorno exterior esté en la posición que desea grabar.

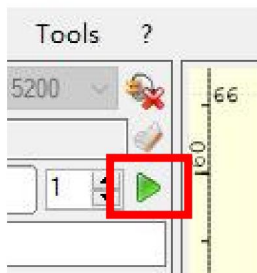


Paso 3: Escaneo de perfil

8. Inicio, Terminación tallado o corte

1. Inicio:

Después de terminar todas las operaciones anteriores, haga clic en el botón verde como se muestra en la figura para comenzar a grabar. Hay un número que se puede editar al lado del botón de inicio. Es el número de veces de grabado or corte, LaserGRBL dovoluje múltiples grabados or cortes consecutivos de formas uniformes, esta función es especialmente útil para el corte.



Obrázek 1 Úvod

2. Terminación

Si desea terminar el trabajo a la mitad, puede hacer clic en el botón Terminar como se muestra en la imagen para terminar el grabado o el corte.



Obrázek 2 Parada

9. Návod na instalaci LightBurn

Podemos ke stažení balíček instalace z webu LightBurn:

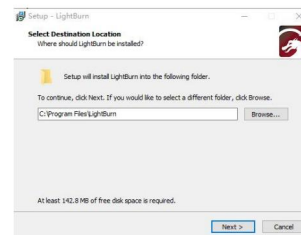
<https://lightburnsoftware.com/>

Haga doble clic en el paquete de instalación para instalar y haga clic en "Siguiente" en la ventana emergente.

(Poznámka: LightBurn es un software pago, para una mejor experiencia le recomendamos comprar el original, aquí le demostraremos la instalación de la versión de prueba)



Obrázek 3: balíček softwaru
LightBurn



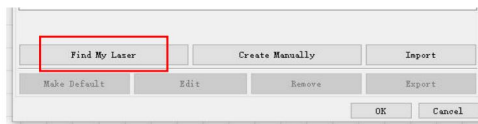
Obrázek 4:
Selecciona el
ruta de instalación

Haga clic en Iniciar su prueba gratuita (obrázkek 5)

Haga clic en Buscar mi láser (obrázkek 6)

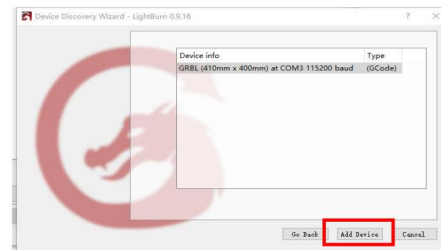


Obrázek 5: Elija una
prueba gratuita



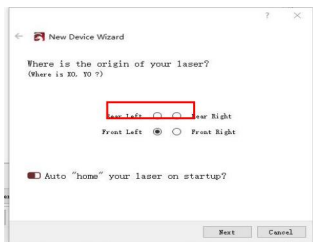
Obrázek 6: Haga klikněte na "Buscar mi láser"

Haga clic en Buscar mi láser (obrázkek 7)



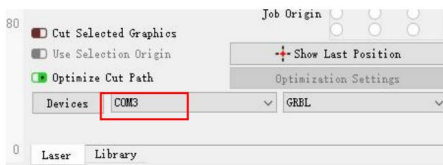
Obrázek 7:Haga klik v GRBL, luego haga klik
Agregar dispositivo

Para establecer el origen, generalmente establecemos el origen en la parte delantera izquierda.



Obrázek 8: establezca el origen en la parte delantera izquierda.

Si la computadora no se puede conectar a la maquina, podemos intentar seleccionar diferentes puertos de la maquina de grabado láser como se muestra en la figura a continuación. Pokud je tato funkce funkční , kontaktujte nás se servisní mi služ bami pro zákaznř ky.

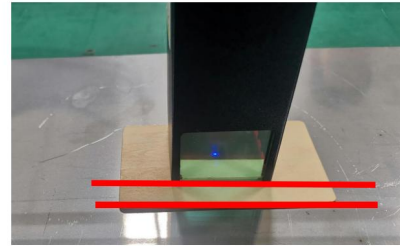


Část 8: Técnicas para el uso de maquinas

1. Cuanto más cerca esté el láser de la mesa, menos estable será la estructura, intente elevar el láser lo más lejos posible de la mesa cuando lo use.
2. Posicionamiento preciso del patrón y el objeto grabado.
 - a. Mueva el láser a la parte inferior izquierda del marco.
 - B. Usando una regla y un lápiz para dibujar un punto central en el objeto grabado (Obrázek 1).
 - C. El escudo debe estar paralelo al borde del objeto grabado (obrázek 2).

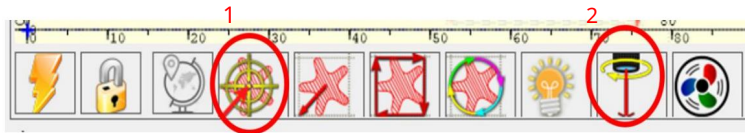


Obrázek 1 dibuja un punto central en el objeto grabado



Obrázek 2 El escudo es paralelo al borde del objeto grabado

d. Haga clic en los siguientes dos botones en secuencia para mover el láser de modo que el punto láser se mueva al centro del grabado. Una vez que se completa el posicionamiento, puede comenzar a grabar.



Posicionamiento del punto central de la imagen 3

Část 9: Instrucciones de mantenimiento y advertencia

Este producto utiliza un diseño altamente integrado y no requiere mantenimiento. Bez embargo, je nutné provést opravu nebo provést opravu systému instalace tohoto produktu, prosí m: Odpojte napájecí konektor na laseru, aby byl laser ve stavu výpadku proudu;

1. i potřebná asistencia laser para el ajuste, prosí m:
2. Todo el personal presente usa lentes protectores, se potřebami vidrio protector OD5+;
3. Asegúrese de que no haya materiales inflamables o explosivos alrededor;
4. La posición y la dirección del láser se fijan para garantizar que el láser no se mueva ni brille accidentalmente sobre personas, animales, inflamables, explosivos y otros objetos peligrosos y valiosos durante la depuración.
5. No mires los láseres
6. No haga brillar el láser sobre el objeto del espejo, para que el reflejo del láser bez pří činy úrazů úrazu.

7. limpieza del modulo aser



Después de un período de utilización del modulo láser, quedarán algunos restos en la cubierta protectora, el disipador de calor y el cabezal del láser. Los restos deben limpiarse a tiempo para que no afecten el uso del módulo láser. El parabrisas y la cubierta protectora deben retirarse antes de la limpieza.

Část 10: Precauciones para problemas comunes

1. Vyberte port COM korigovaný pro připojení k softwaru a vybavení, můžete vybrat rychlostní a zvukový systém: 115200, pro připojení k portu mezi počítačem a kabelem USB. Pokud potřebujete asistenci při sintonizaci, prosíme:
2. Před gravací, potvrďte, zda každý mechanismus je volný (pásek synchronizace, sloupka excentrická kolíčku a hlava laseru jsou volné nebo zatřesené).
3. Nastavte správně ohniskovou vzdálenost a potvrďte, že vzdálenost od konce krycího laseru k gravaci je rovna tloušťce materiálu ohniskové vzdálenosti.
4. Software LaserGRBL/LightBurn konzultujte s tabulkami parametrů a manuálem, které odpovídají různým materiálům. Gravace na kov vyžaduje ruční úpravu povrchu.



Služba pro zákazníky:

Ø Další podrobnosti o zásadách záruky, navštivte oficiální webovou stránku: www.atomstack.com

Ø Para soporte técnico y servicio, envíe un correo electrónico a:

Podpora_podpora@atomstack.com

Výrobce: Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd.

Adresa: 17. patro, budova 3A, fáze II, Intelligent Park, č. 76, Baohe Avenue,

Baolong Street, Longgang Dist., Shenzhen, 518172, Čína

Escanee el código para ingresar al grupo de discusión de la máquina de grabado



APLICACIÓN escáner:

Lector de códigos QR
/ Escáner de código de barras o
cualquier APP con escáner