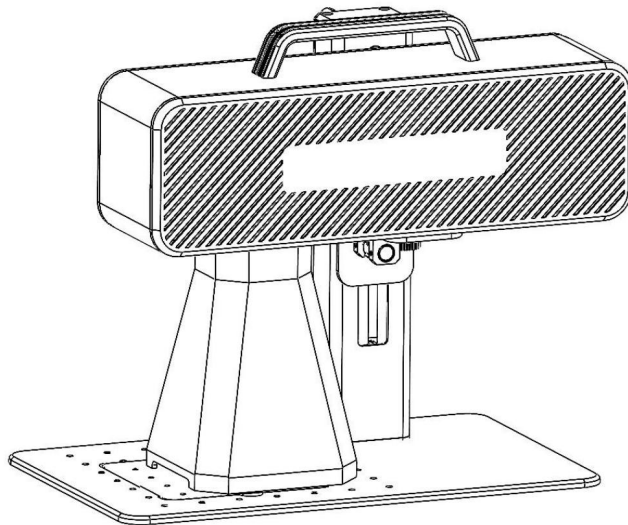


# Laserový značkovací stroj ATOMSTACK M4



Angličtina  
Deutsche  
Français

F03-0078-0AA1 Verze: A

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

Pro více informací prosím naskenujte QR kód.



# Část 1: Bezpečnostní prohlášení před instalací

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

1. Výrobek patří do třídy 4 laserových produktů, samotný laserový systém musí splňovat požadavky IEC 60825-1 nejnovější verze, jinak je používání výrobku zakázáno.
2. Při manipulaci s produktem musíte nosit vhodné brýle (OD5+), abyste chránili oči před laserovým světlem včetně odraženého a rozptýleného světla.
3. Vzhledem k tomu, že řezání ohoří podklad, vysoce intenzivní laserový paprsek generuje extrémně vysoké teploty a velké množství tepla. Určitý materiál se mohou při řezání vznítit a vytvářet plyny a výpary uvnitř zařízení. Při laseru se zde obvykle objeví malý plamínek paprsek dopadá na materiál. Bude se pohybovat s laserem a nezůstane svítit, když laser projde kolem. Nenechávejte stroj bez dozoru během procesu značení. Po použití nezapomeňte vyčistit úlomky, zbytky a hořlavé materiály ve značkovacím stroji. Vždy pro zajištění bezpečnosti mějte poblíž dostupný hasicí přístroj. Při použití laserových značících strojů se uvolňuje kouř, pára, částice a z materiálu se vyrábějí potenciálně vysoce toxické materiály (plasty a jiné hořlavé materiály). Tyto výpary nebo látky znečišťující ovzduší může být zdraví nebezpečné.
4. Aby se předešlo náhodným katastrofám, jako je požár a úraz elektrickým proudem, značící stroj poskytuje napájecí adaptér s uzemňovacím vodičem. Při použití značkovacího stroje zasuňte zástrčku do zásuvky s uzemňovacím vodičem s uzemňovacím vodičem.
5. Když značkovací stroj funguje, ujistěte se, že pracoviště musí být vyčištěno a nemělo by tam být žádné hořlavé a výbušných materiálů v okolí zařízení.

## Část 2: Zřeknutí se odpovědnosti a varování

Tento produkt není hračka a není vhodný pro osoby mladší 15 let.

Tento produkt je laserové zařízení. Naskenujte prosím QR kód na obalu a získajte kompletní „ Uživatelskou příručku“ a nejnovější pokyny a varování. Všechny informace v tomto materiálu byly pečlivě zkontrolovány, pokud v něm nejsou nějaké typografické chyby nebo nedorozumění obsahu, kontaktujte nás. Technická vylepšení (pokud existují) produktu budou přidána do nové příručky bez dalšího upozornění. The vzhled a barva produktu se mohou změnit.

Před použitím produktu si pozorně přečtěte tento dokument, abyste pochopili svá zákonná práva, povinnosti a bezpečnostní pokyny ns; V opačném případě může dojít ke ztrátě majetku, bezpečnostní nehodě a skrytému ohrožení osobní bezpečnosti. Jakmile použijete tento produkt, budete dees med porozumět a přijmout všechny podmínky a obsah tohoto dokumentu. Uživatel se zavazuje být odpovědný za své činy a a všechny důsledky z toho vyplývající. Uživatel souhlasí s používáním Produktu pouze pro legitimní účely a souhlasí s celým zněním podmínek a pokračováním Tento dokument a všechny příslušné zásady nebo pokyny, které společnost AtomStack může stanovit.

Berete na vědomí a souhlasíte s tím, že společnost Atomstack vám nemusí být schopna poskytnout škodu nebo škodu způsobenou nehodou, pokud toto neposkytnete původní soubory značení, konfigurační parametry použitého softwaru pro značení, informace o operačním systému, videa procesu značení a provozní kroky před výskytem problému nebo selhání. důvodů a abychom vám poskytli poprodejní servis společnosti Atomstack.

Společnost Atomstack nenese odpovědnost za žádné a všechny ztráty vyplývající z toho, že uživatel nepoužil produkt v souladu s tímto návodem, bez podle pokynů technického personálu společnosti mají uživatelé zakázáno stroj sami rozebírat. 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, upravovat, popř ukončit Podmínky bez předchozího upozornění.

### Část 3: Parametry produktu

#### Detailní parametry stroje M4

Výkon laseru	5W
Teplota okolí	0 °C~35 °C
Přesnost opakování	<0,0001 mm
Hloubka značení	0,015-0,2 mm
Přesnost značení	M0,001 mm
Rychlost značení	<12 m/s
Způsob chlazení	Vestavěný ventilátor
Délka vlny	1064 nm
Rozsah značení	70*70 mm
Šířka značení	0,001-0,05 mm
Hmotnost produktu	6,77 kg
Rozměry produktu	315 mm * 200 mm * 273 mm (d*š*v)

## Část 4: Seznam konfigurace



USB kabel



USB disk



Napájecí kabel



Napájecí adaptér



Pravítko



Polohovací deska



Ochranné brýle



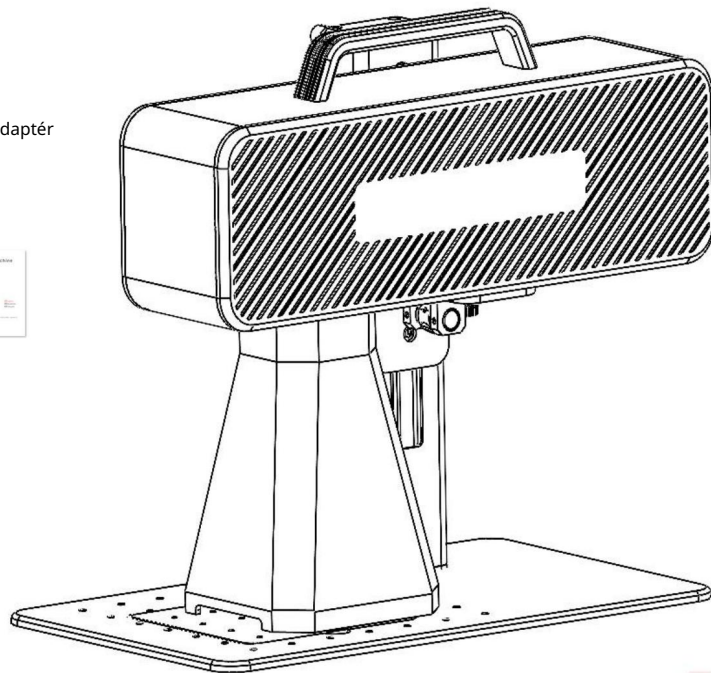
Manuál



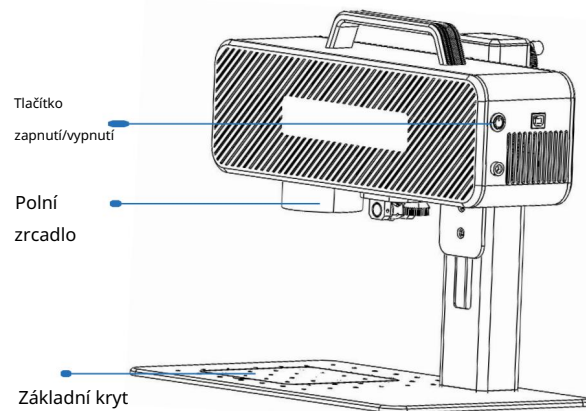
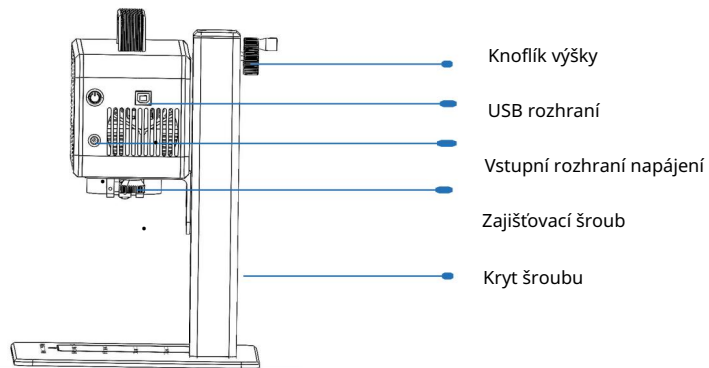
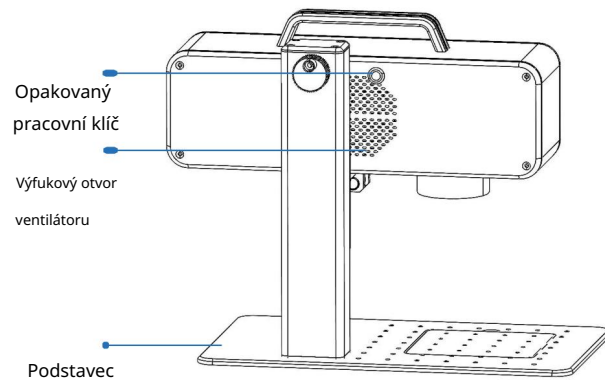
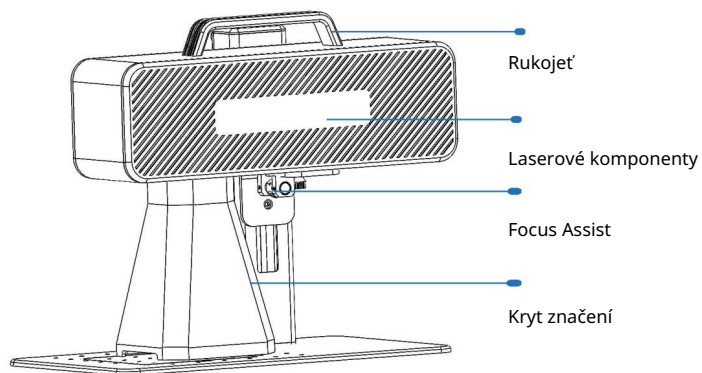
Kalibrační papír pro šestihránný klíč



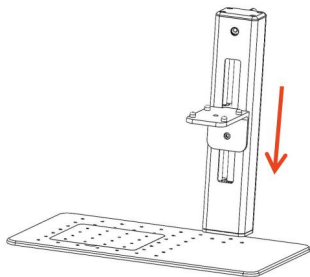
Focus film



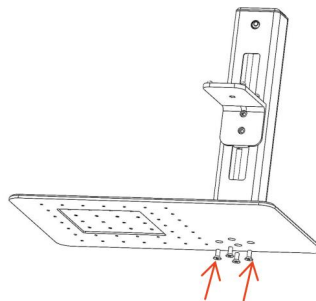
## Část 5: Úvod do struktury produktu



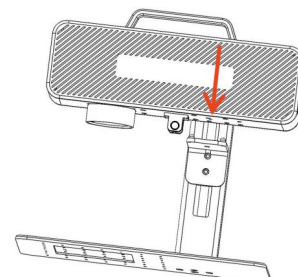
## Část 6: Úvod do způsobu montáže pracovní režim stolního počítače



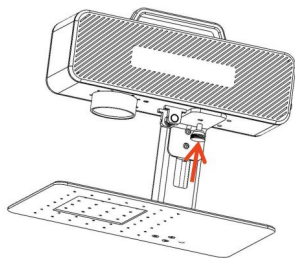
Krok 1: Připravte podpěrné rameno  
a zarovnejte montážní otvory  
základna



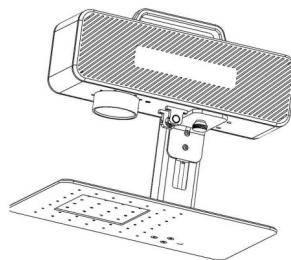
Krok 2: Nainstalujte 4 šrouby



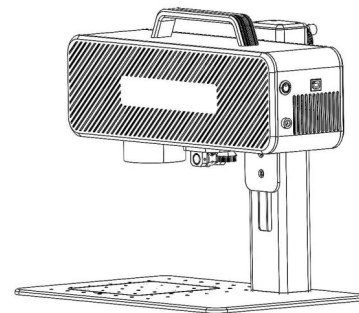
Krok 3: Nainstalujte laser  
Shromáždění



Krok 4: Nainstalujte  
zajišťovací šroub sestavy laseru

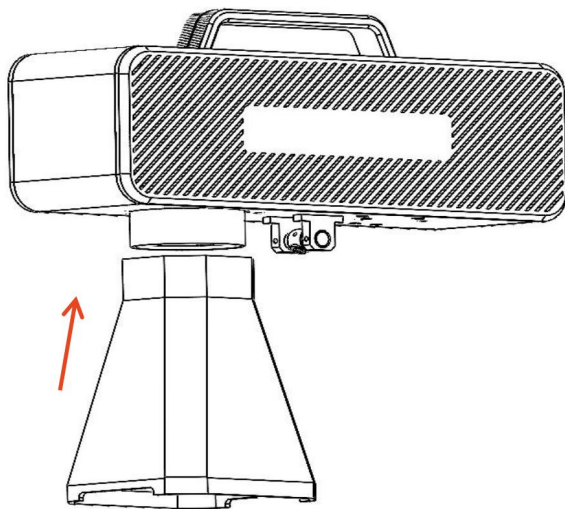


Krok 5: Utáhněte šrouby na  
laserová montáž

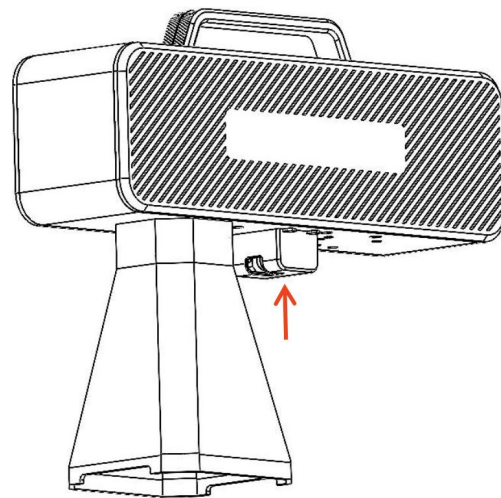


Krok 6: Montáž je dokončena

## Část 7 Úvod do způsobu montáže ručního pracovního režimu



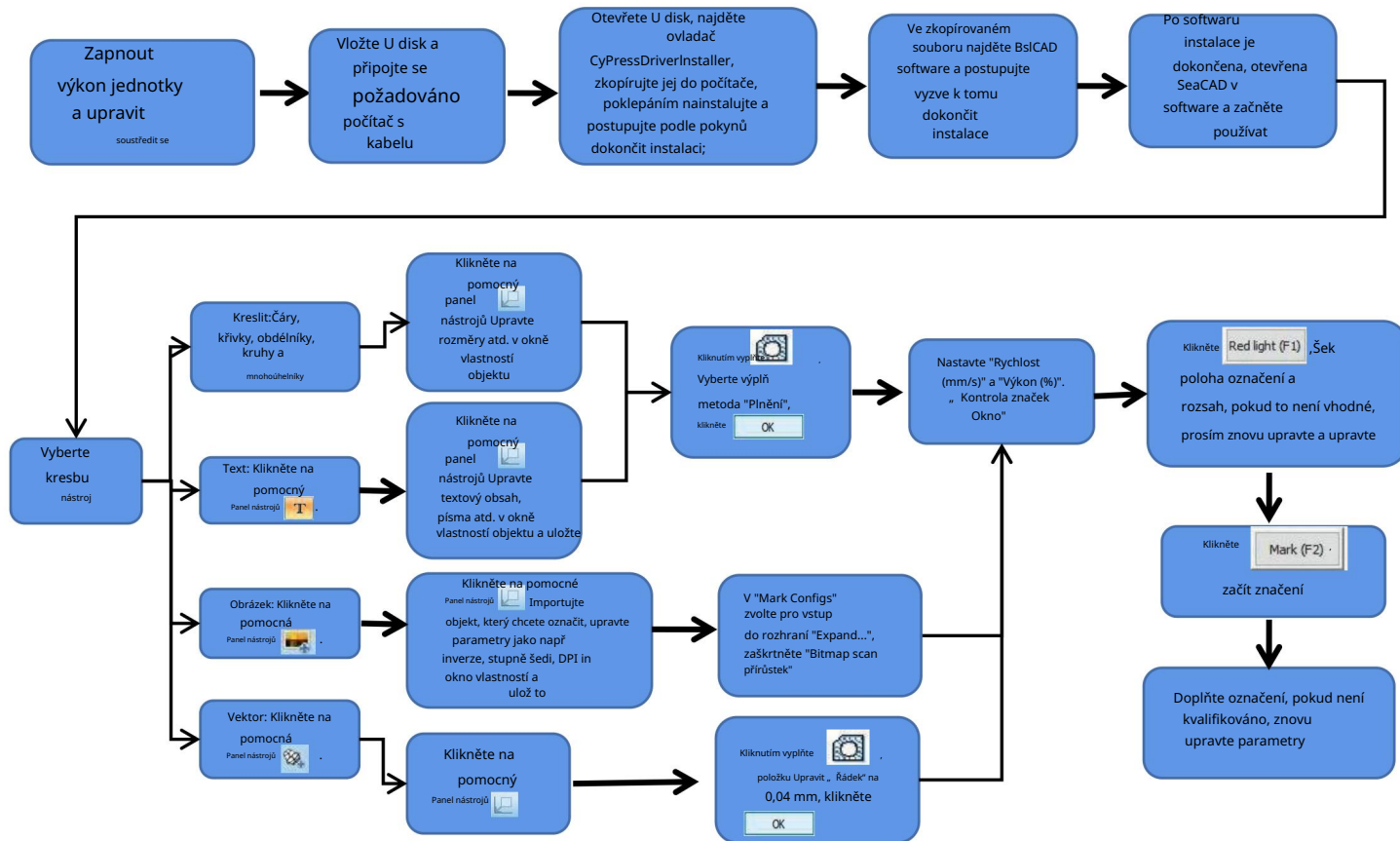
Krok 1: Nainstalujte kryt označení



Krok 2: Instalace Focus Assist  
Ochranný kryt



## Část 8: Běžné provozní postupy softwaru

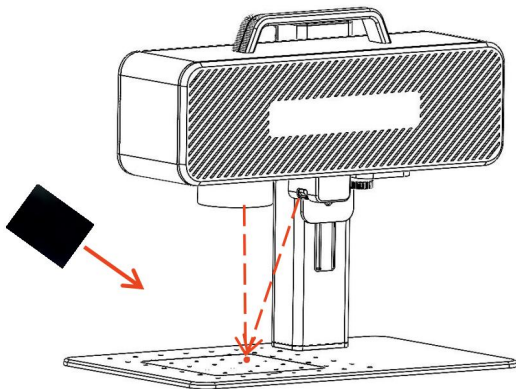


## Část 9: Úvod do metody zaměření produktu

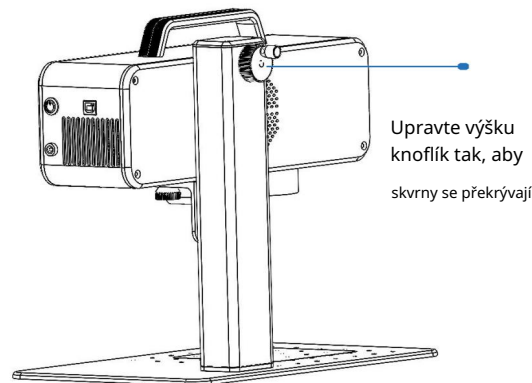
1. Vložte značkovací testovací papír, zapněte hlavní vypínač stroje a nastavte knoflík pro nastavení výšky tak, aby se dva červené světelné body překrývaly do jednoho světelného bodu, to znamená, že ladění zaostření je dokončeno. Jinak pokračujte v úpravě.

Poznámka: Pokud se dva světelné body nepřekrývají, bude efekt značení ovlivněn, když je odchylka malá, a značkovací stroj nemůže fungovat když je odchylka velká;

2. Tento stroj je vybaven pravítkem pro měření vzdálenosti mezi laserovou hlavou a rytým předmětem pro nastavení zaostření. Vzdálenost mezi nimi je 130 mm, protože v montáži mohou být chyby, podrobnosti najdete ve skutečném měření.



Umístěte zaostřovací film na místo, kde je světlo bod se soustředí a nastavte knoflíkem pro výšku tak, aby se světlé body překrývaly.



# Část 10: Získání a instalace softwaru

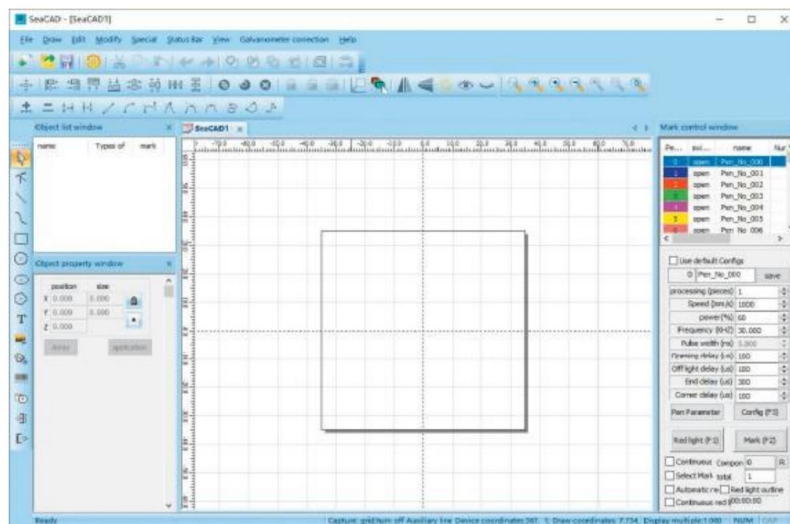
## Metoda I:

1. Zapněte napájení značkovacího stroje a pomocí datového kabelu připojte počítač, do kterého je třeba nainstalovat značkovací software;
2. Otevřete připojený U disk v počítači, rozbalte soubor "BSL gravírovací software" na plochu počítače, otevřete rozbalenou složku a odešlete "ATOMSTACK" zástupce na ploše;
3. Nainstalujte soubor ovladače „ Drive\win7win8win10-x64.exe“ na disk U. Po úspěšné instalaci spusťte gravírovací software poklepáním na zástupce na ploše „ ATOMSTACK“.

## Metoda dva:

V případě, že dojde ke ztrátě připojeného disku U nebo k omylu smazání softwaru, mohou se uživatelé přihlásit na oficiální web a získat software. Kroky instalace jsou stejné jako metoda

[www.atomstack.com](http://www.atomstack.com)



Otevřená stránka softwaru

# Část 11: Popis funkcí softwaru



Panel nástrojů systému



Zarovnat panel nástrojů



Stavový řádek



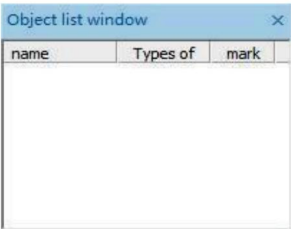
Panel nástrojů pro přístupnost



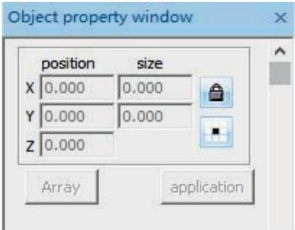
Lišta úprav uzlu



Panel nástrojů Lupa



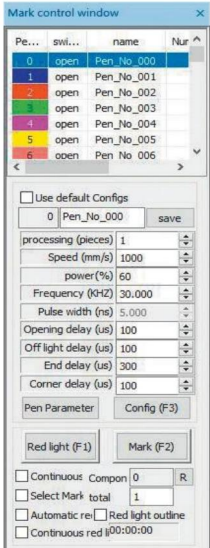
Okno seznamu objektů



Okno vlastností objektu

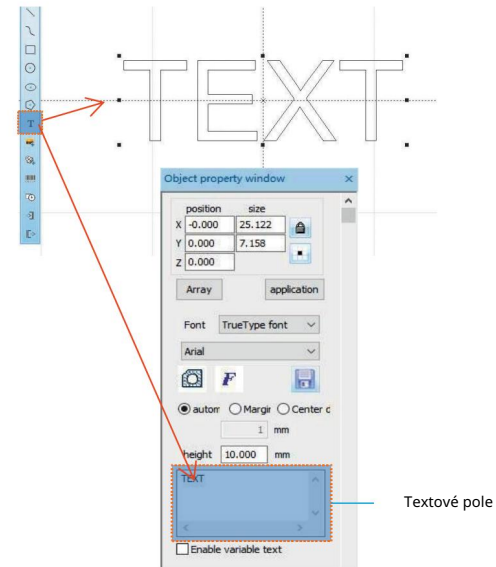
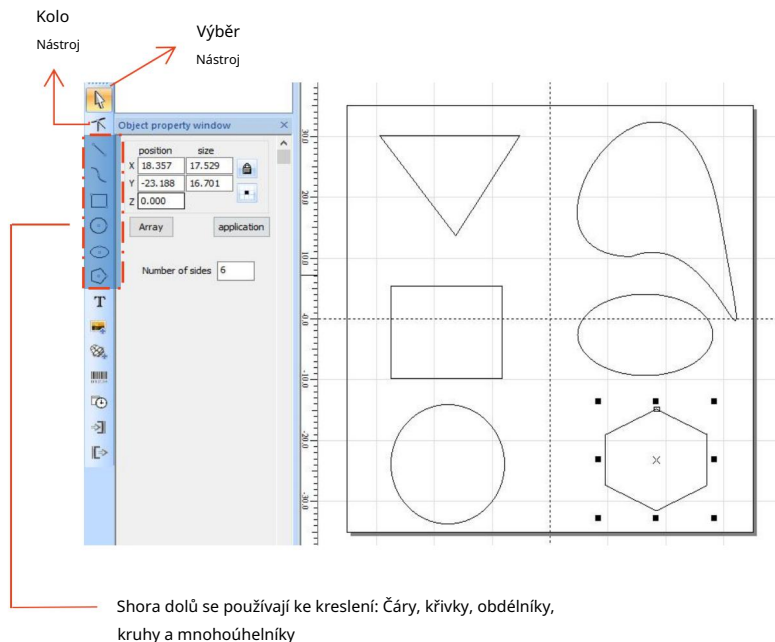



Panel nástrojů Kreslení



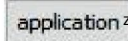
Označit ovládací okno

## Část 12: Popis běžných funkcí Kreslení tvaru



1. Klikněte  a ve výchozím nastavení se zobrazí „TEXT“. Zadejte slova

textové pole a klikněte

 zadání kompletního textu aplikace.

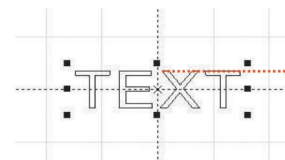
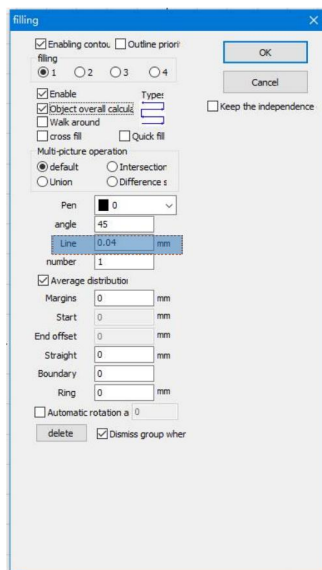
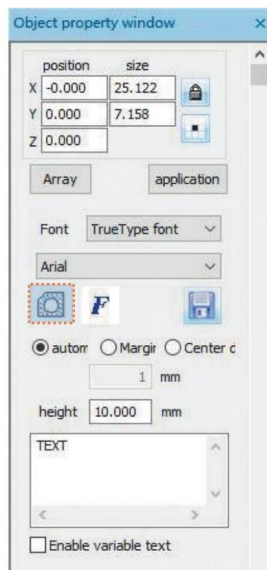


Pro práci na předmětu, který má být vyřezán, je nutné vyřezávání textu.



Textový nástroj pro nastavení zarovnání, mezer mezi znaky, obloukového textu, úhlu a jiné parametry.

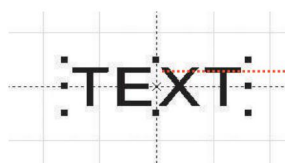
# Část 13: Kreslení textu



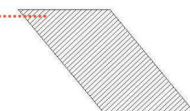
Před házením



Přiblížení nevyplnění



Po házení



Přiblížení výplně

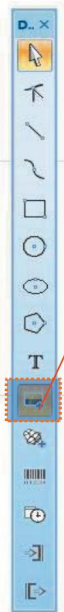
1. Klikněte  otevřete okno Nastavení plnění;

2. Pro vyřezávání textu není potřeba nastavovat další parametry. Je třeba změnit pouze "řádek". Výchozí hodnota je 0,04.

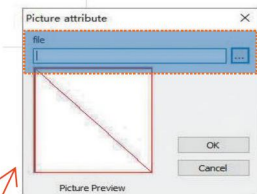
Poznámky: "Čára" je hustota prohýbání textu. Čím větší hodnota, tím vyšší rychlost carvingu, světlejší barva carvingu; čím menší je hodnota, nižší rychlost carvingu, tím hlubší barva carvingu;

Řezba na kov primární barvy, barvy a vypalovací barvy, oxidovaný povrch laku, galvanické pokovování kovu, plastu, kůže a dalších nátěrových materiálů poskytují nejlepší efekty.


# Část 14: Zpracování obrazu (portrét/barevná fotografie)



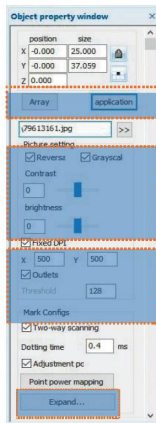
Obrázek 1



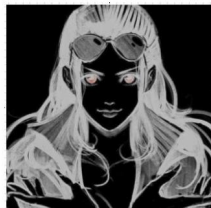
Obrázek 2

1. Klikněte  zobrazí se okno „Atribut obrázku“.

import obrázku.



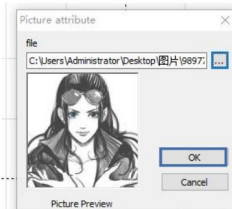
Obrázek 5




Obrázek 6



Obrázek 7



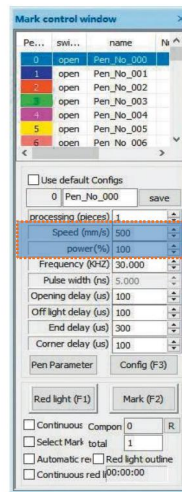
Obrázek 3

 vyberte obrázek a poté klikněte



Obrázek 4

potvrdit



Postavení 8

2. Upravte obrázek na správnou velikost;

3. Zaškrtněte "Reversal", "Grayscale" a "Fixed DPI" (zadejte parametr 500 pro X a Y) a "Výstup" v okně Nastavení obrázku,

4. Zaškrtněte „ Obousměrné skenování“ v poli „ Označit Configs“ a do pole "Dotting" zadejte 0,4 čas“;

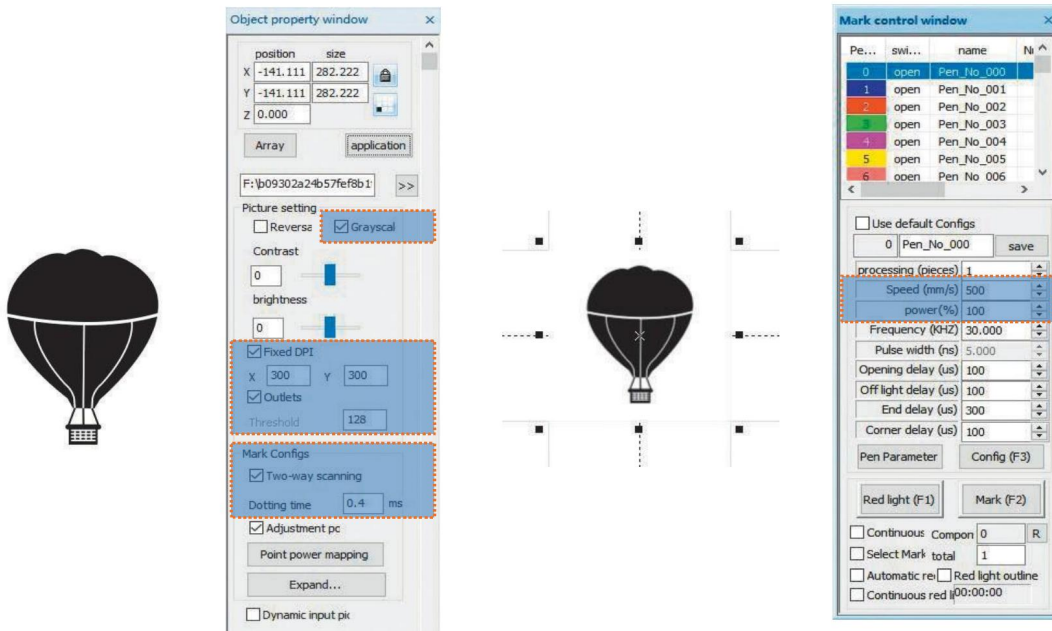
5V "Mark Configs" vyberte pro vstup do rozhraní "Expand..." a zaškrtněte "Bitmap scan". přírůstek"

6. Nastavení parametrů carvingu.

Nastavte „ rychlost (mm/s)“ na 500 a „ výkon (%)“ na 100.

Poznámky: Nejlepší efekty lze dosáhnout vyřezáváním portréty/barevné fotografie na laku s vypalováním na kov/oxidovaný lak na galvanické pokovování kovu.

## Část 15: Zpracování obrazu (běžná bitmapa)



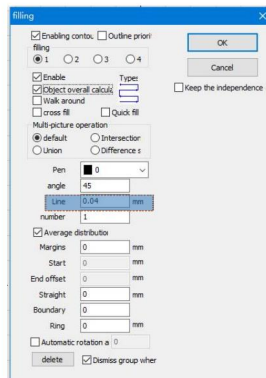
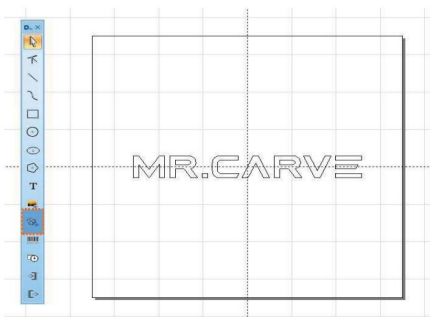
Upravte obrázek na správnou velikost;

Zaškrtněte „ Stupně šedi“ a „ Fixed DPI“ (zadejte parametr 300 pro X a Y) a „ Outlets“ v okně Nastavení obrazu; Zaškrtněte „ Obousměrné skenování“ v okně „ Mark Configs“ a zadejte 0,4 do „ Dotting time“; Nastavení parametrů carvingu. Nastavte "rychlost (mm/s)" na 500 a "výkon (%)" na 100.

Poznámky: Řezba na kov primární barvy, barvy a vypalovací barvy, oxidovaný povrch laku, galvanické pokovování kovu, plastu, kůže a dalších nátěrových materiálů poskytuje nejlepší efekty.



# Část 16 Ovládání značek



1. .Klikněte  importovat vektorové soubory ve formátech PLT, DWG a AI;

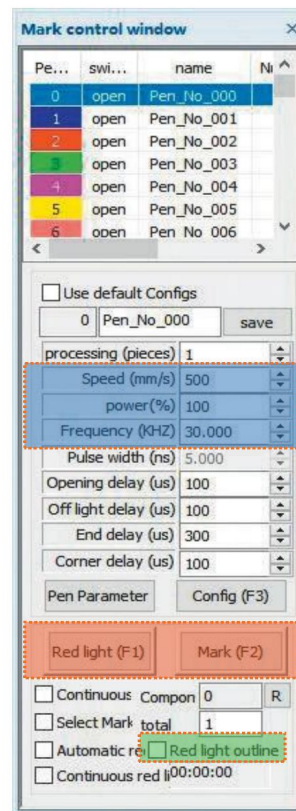
2. Importované vektorové soubory musí být před vyřezáváním vyřezovány.

Pro plnění vektorových souborů není potřeba nastavovat další parametry. Pouze "linkové" potřeby být změněn. Výchozí hodnota je 0,04



Poznámky: „ Line“ je hustota vyplnění textu. Čím větší hodnota, tím vyšší rychlost carvingu, tím světlejší barva carvingu; čím menší hodnota, tím nižší rychlost carvingu, tím hlubší barva carvingu;

Řezba na kov primární barvy, barvy a vypalovací barvy, oxidovaný povrch laku, galvanický kov, plast, kůže a další nátěrové materiály poskytují nejlepší efekty.



Doporučeno

Nastavení parametru

Rychlost (mm/s): 500

výkon (%): 100

Frekvence (KHZ):30

Červené světlo (F1):  
Náhled aktuální pozice

řezby, červená  
režim náhledu  
světlého obdélníku  
Mark(F2): Začněte  
vyřezávat

Možnost je  
zaškrtnuta a nastavena jako  
režim náhledu obrysu.

## Část 17: Odkazy na parametry řezbářství pro různé materiály

Obrázek, text a vektorový soubor			
Materiál	Řádkování	Rychlost výkonu	
Kov	0,01 nebo 0,005 nebo 0,001	100	300 nebo 500
Barva Povrch Kov	0,005 nebo 0,001	100	500
Plastický	0,05	100	1000 nebo 1500
Kůže	0,005 nebo 0,001	100	1000 nebo 1500
Kámen	0,01	100	500
Malování povrchu skla	0,05	100	500
Povrchový materiál barvy	0,05	100	1000 nebo 1500

Černobílý obrázek (běžná bitmapa)			
Materiál	Nastavení obrazu	Rychlost výkonu	
Kov	Stupně šedi (zaškrtnuto) Pevné DPI (x300 y300) Bod mřížky (zaškrtnuto) Obousměrné skenování (zaškrtnuto) Doba tečkování (0,4~0,5ms) Výkon nastavovacího bodu (zaškrtnuto)	100	200
Barva Povrch Kov		100	300
Plastický		100	500
Kůže		100	500
Kámen		100	200
Povrchový materiál barvy		100	500

Barevný obrázek (na šířku a na výšku)			
Barva Povrch Kov	Storno (zaškrtnuto) Stupně šedi (zaškrtnuto) Pevné DPI (x500 y500) Lattice Point (zaškrtnuto) Obousměrné skenování (zaškrtnuto) Doba tečkování (0,4~0,5 ms) Výkon nastavovacího bodu (zaškrtnuto)	100	500
Galvanicky pokovený kov			
Oxidovaný kov			
bříšní svaly			

# FAQ

## I. Stroj po zapnutí nereaguje.

1. Selhání elektrického připojení: zkontrolujte zásuvku, vypínač a zásuvku na těle stroje, abyste se ujistili, že jsou správně zapojeny a připojen k napájení; zkontrolujte tlačítko Napájení na panelu, abyste se ujistili, že je stisknuto a kontrolka tlačítka svítí.

## II. Nelze se připojit k počítači

1. Není připojeno ke kabelu USB: zkontrolujte propojení USB kabelu mezi počítačem a zařízením a ujistěte se, že je správně připojen. Rozhraní USB na předním panelu některých stolních počítačů je neplatné, takže je třeba jej připojit do zásuvky na zadní straně hostitele.
2. Ovladač není správně nainstalován: nainstalujte ovladač podle pokynů. Pokud počítač identifikuje zařízení jako sériový port po instalaci, hardwarové připojení je v pořádku.
3. Další speciální případy: odpojte USB kabel a napájecí zdroj. Jakmile se zařízení na 5 sekund úplně vypne, připojte jej k opět síla.

## . Lehká řezba nebo žádná řezba

1. Nepřesné ostření: pro přesné ostření si přečtěte část o ostření v Návodu k obsluze.
2. Rychlost řezání: výsledek příliš vysoké rychlosti nebo příliš krátké doby hoření. Přečtěte si část o parametrech carvingu v provozní příručce znovu upravit parametry.
3. Mělký obrázek: importovaný obrázek musí být jasný. Pokud jsou linie příliš jemné a barva příliš světlá, bude efekt řezby ovlivněn přímo.
4. Umístění předmětu: protože ohnisková vzdálenost laseru je pevná, předmět, který má být vyřezán, musí být plochý, rovnoběžný s tělem stroje. Pokud objekt k vyřezání je název, ohnisková vzdálenost je nepřesná, což má za následek abnormální řezbářský efekt.



Služby zákazníkům:

Ø Pro podrobné záruční podmínky navštivte naše oficiální

webové stránky na adrese: [www.atomstack.com](http://www.atomstack.com)

Ø Pro technickou podporu a servis prosím napište e-mail :

[podpora@atomstack.com](mailto: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.



Laser Marking Machine

APLIKACE skeneru:

Čtečka QR kódů/ Čtečka čárových kódů popř  
jakákoli aplikace se skenerem.