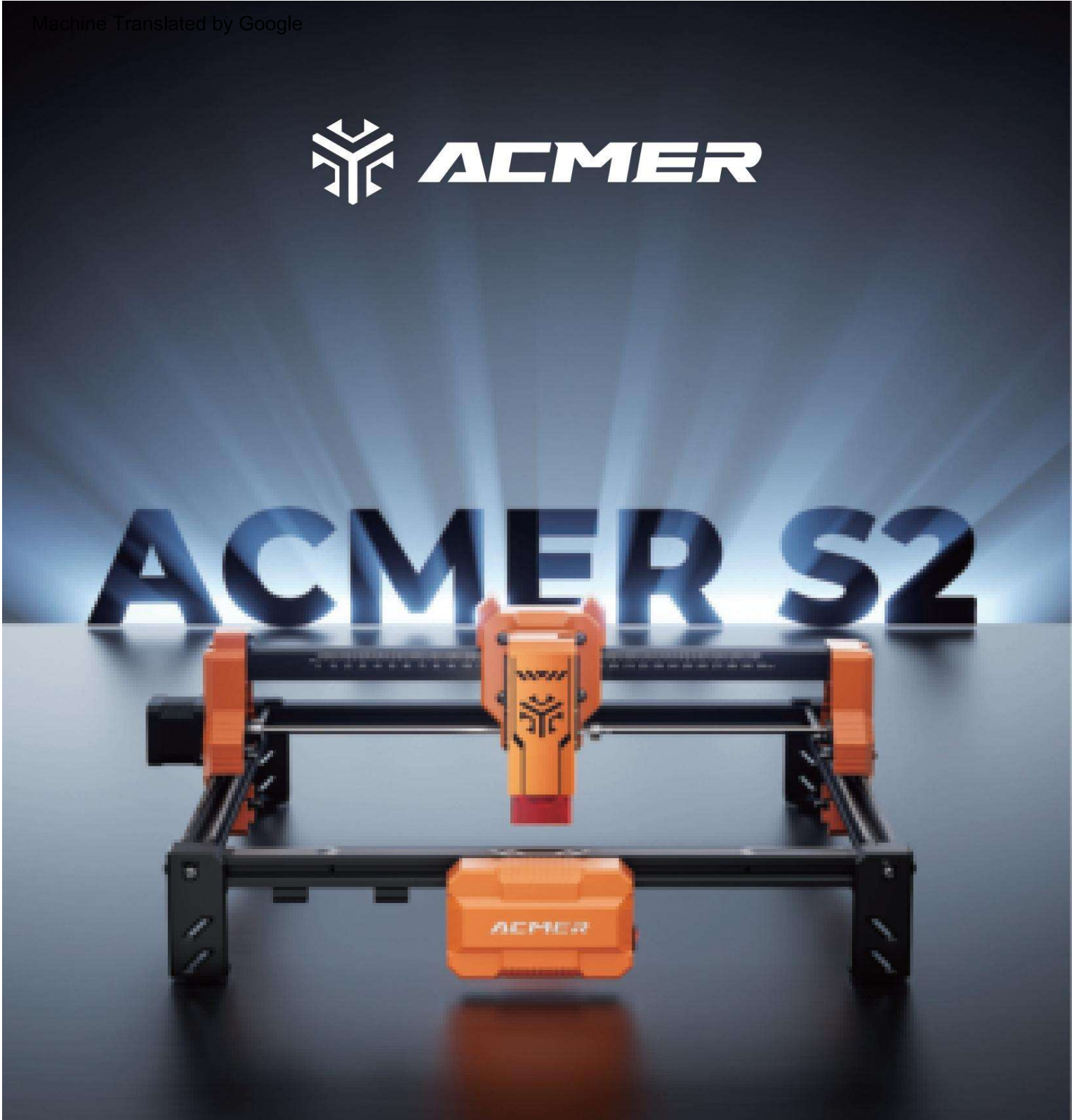
Machine Translated by Google



ACMER S2

Manuál V 1.3

Machine Translated by Google

Děkujeme, že jste si vybrali náš produkt a projevili důvěru v naši značku. Zavázali jsme se nabízet produkty nejvyšší kvality a bezkonkurenční zákaznický servis. Vaše podpora je pro nás neocenitelná.

Abychom vám zajistili maximum z vašeho produktu, nabízíme řadu podpůrných řešení:

Návody:

Váš stroj ACMER je dodáván s podrobným návodem, ale my také chápeme hodnotu vizuálního učení. Naskenujte níže uvedený QR kód a získejte přístup k videonávodům a dokumentům přizpůsobeným vašemu konkrétnímu modelu stroje. Zůstaňte ve spojení s ACMER a získejte odborné rady:

Pro aktuální informace a novinky nás neváhejte kontaktovat přímo nebo sledovat naše kanály na sociálních sítích. Zůstaňte informováni o nejnovějších zprávách, tipech a zajímavých akcích.

Podpora e-mailem:

Pro osobní asistenci je vám k dispozici náš poprodejní servis, stačí napsat e-mail. V případě jakýchkoli dotazů nebo připomínek nás kontaktujte na adrese suppo@acmerlaser.com .

Jsme tu, abychom vám pomohli co nejlépe využít váš zážitek s ACMER. Ještě jednou děkujeme za vaši důvěru a podporu.

Machine Translated by Google

OBSAH

1. Prohlášení o vyloučení odpovědnosti a bezpečnostní pokyny 03

2. Parametry stroje 04

3. Příslušenství 05

4. Úvod do stroje 07

5. Postup montáže 07

6. Důležité tipy pro použití 16

7. Softwarové tutoriály 17

8. Parametry gravírování 28

9. Poprodejní servis 34

Machine Translated by Google

1. Prohlášení o vyloučení odpovědnosti a bezpečnostní pokyny

1. Laserový gravírovací stroj produkuje laserové světlo, je přísně zakázáno mířit laserem na jakékoli živé tělo.

2. Při používání laserového gravírovacího stroje musí obsluha a personál v jeho blízkosti nosit ochranné brýle proti laseru, prosím, neobsluhujte
laser bez ochranných brýlí (laserových ochranných brýlí)!

3. Nezletilí (zejména děti starší 14 let) musí stroj používat po celou dobu pod dohledem dospělé osoby!

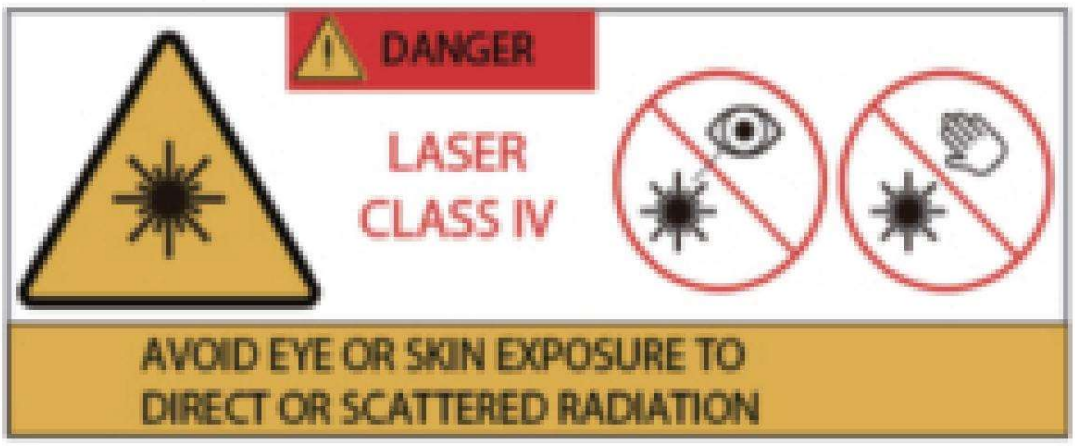
4. Práce s gravírovacím strojem bude produkovat hodně kouře, umístěte stroj do
Před prací vyvětrané prostředí a ujistěte se, že je
V blízkosti gravírovacího stroje se nesmí nacházet žádné jiné hořlavé materiály,
doporučuje se pod stroj umístit kovovou podložku.

5. Pokud je stroj v provozu, nedotýkejte se laserového paprsku, abyste předešli zranění.

6. Během gravírování a řezání se ujistěte, že je stroj v zorném poli obsluhy.

7. Negravírujte do vysoce reflexních materiálů, abyste zabránili poškození laserem.

8. Tento stroj se nedoporučuje pro komerční použití.



Machine Translated by Google

2. Parametry stroje

Velikost stroje	490*500*182 mm
Velikost gravírování	300*300 mm
Hmotnost stroje	3 kg/3,8 kg
Ohnisková vzdálenost	4W, 7W: 23 mm / 12W: 31 mm
Výkon laseru	4W/7W/12W
Vlnová délka laseru	450±5 nm
Vstupní napájení	DC 24V
Komunikační metoda USB	
Kompatibilní software	LaserGRBL / Lightburn
Kompatibilní systémy	MAC, Windows
Gravírovací materiál	Dřevo, bambus, papír, plast, kůže, deska plošných spojů, Oxid hlinitý, nereflexní povlak a Lakovaný kov, Keramika, Sklo
Formát souborů pro gravírování: NC, DXF, BMP, JPG, PNG atd.	

Machine Translated by Google

3. Příslušenství

Přední profil X1

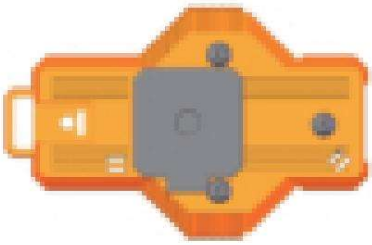
zadní profil X1

Levý profil (s omezovačem) X1

Pravý profil X1

Komponenta osy XX1

Sestava optické osy X1



levý posuvník komponentaX1

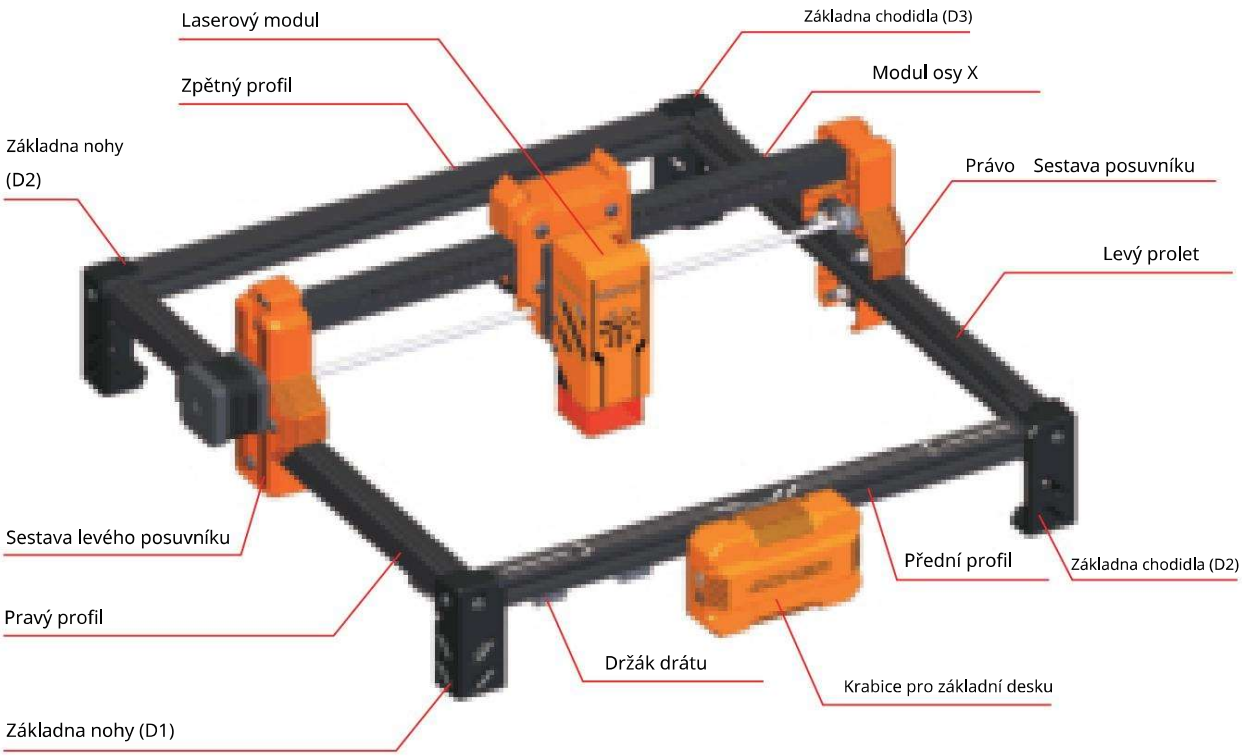
Pravý posuvník X1

Machine Translated by Google

SEZNAM DÍLŮ		
krabice pro základní desku X1	Laserový modulX1	základna pro nohyX4
deska X2	Adaptér x1 ochranné brýle x1	
Datový kabel USB x1	Držák drátu x 2	zaostřovací sloupek x 1
pouzdro na šrouby x1	sada nářadí x1	

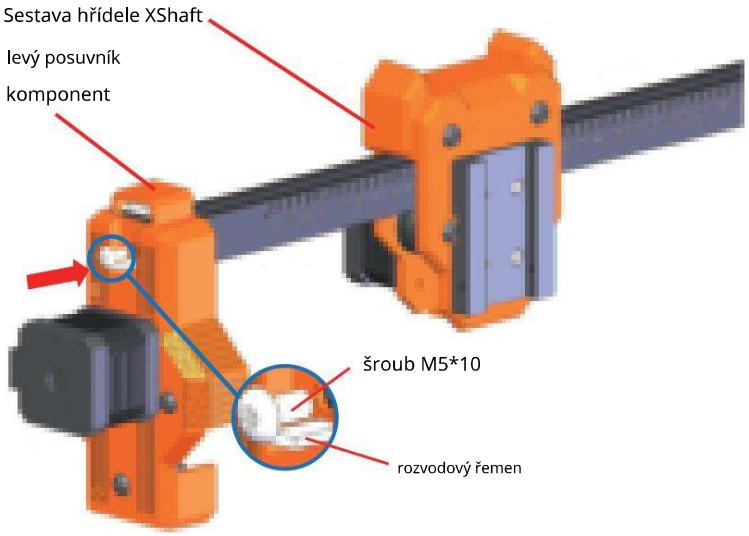
Machine Translated by Google

4. Úvod do stroje



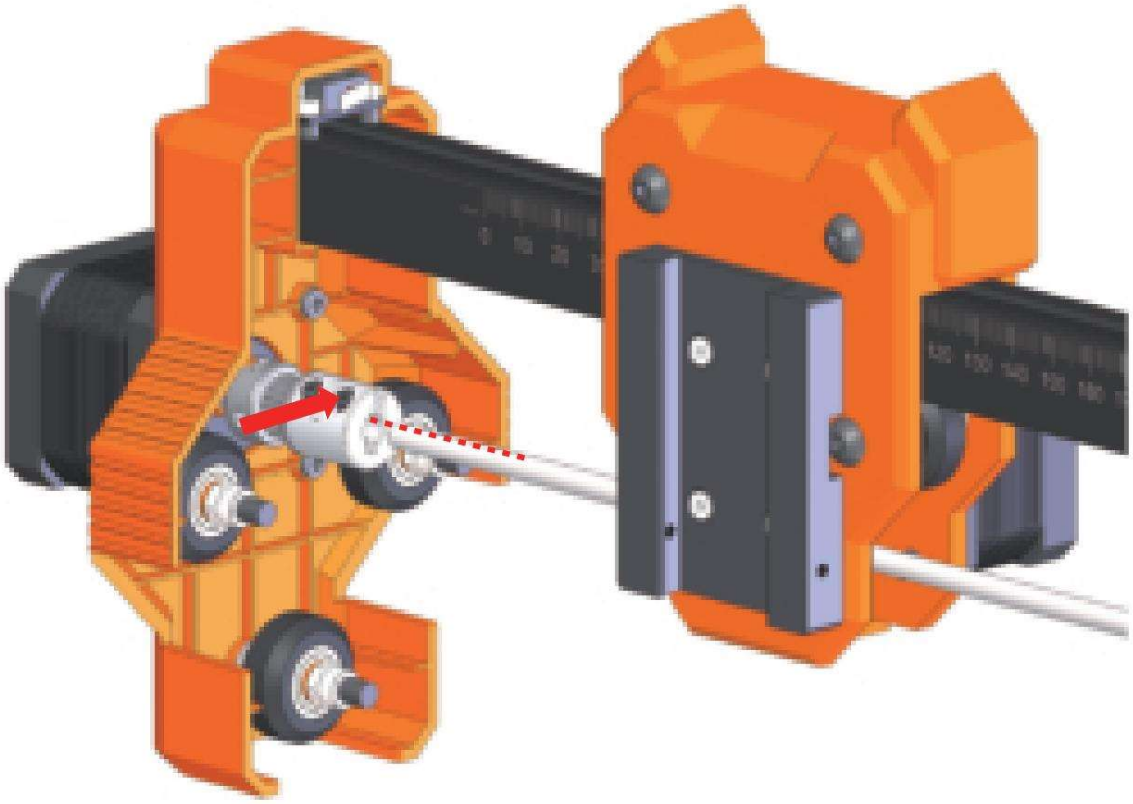
5. Kroky montáže

KROK 1. Sestavte modul osy X

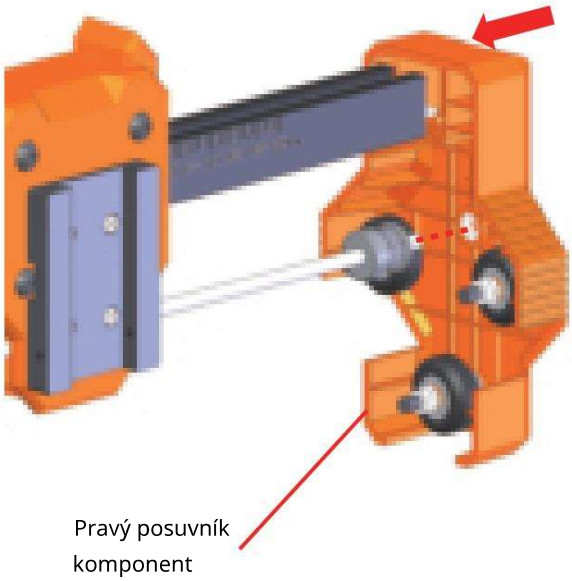


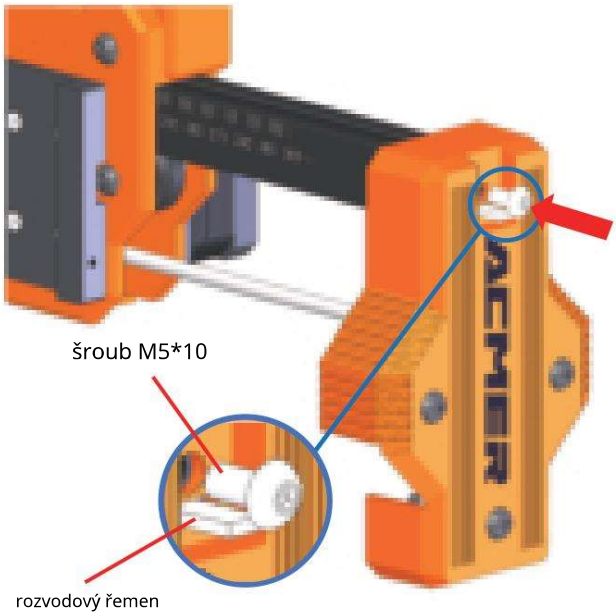
Vložte levou posuvnou sestavu do levé strany sestavy osy X a zajistěte ji.
pomocí šroubů. (Synchronní řemen musí procházet čtvercovým otvorem levého jezdce)

Machine Translated by Google



2 Na straně, kde optická hřídel nemá synchronizační kolo, jej vložte do spojky levého posuvníku (zasuňte jej do spodní části) a zajistěte šrouby spojky k optické hřídeli.



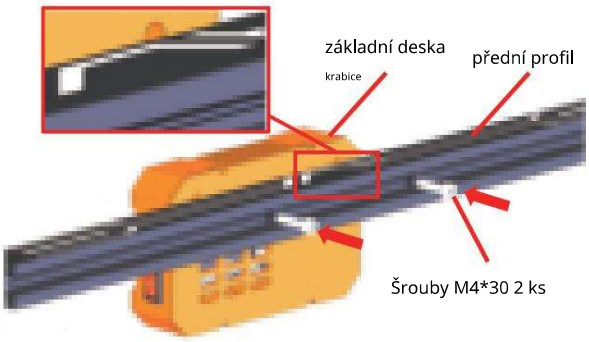


Vložte sestavu pravého posuvníku do profilu a ujistěte se, že optická osa je zarovnána s otvorem ložiska; poté ji sešroubujte, abyste dokončili sestavu modulu osy X. (Synchronní řemen musí procházet čtvercovým otvorem pravého posuvníku.)

Machine Translated by Google

KROK 2. Rám před montáží

Poznámka: Než budete pokračovat k tomuto kroku, přejděte na další stránku a podívejte se na „Tipy“ na naučit se rozdíly mezi chodidly.



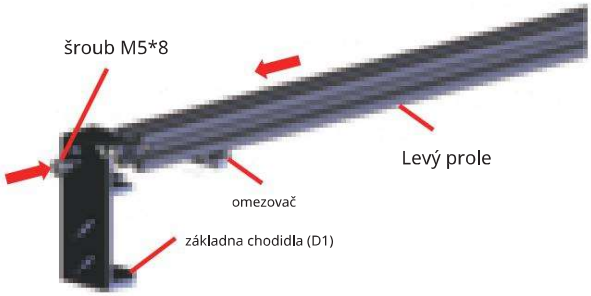
Nástroje

Velký šestiúhelník klíč

Šroub STEP2
balík

Pro připojení použijte dva šrouby
základní desku k přednímu profilu
zezadu, všimněte si orientace vzoru
na
profil v pohledu.

2 Pevným stisknutím zajistěte kabel
držák do drážky na
vlevo dole na předním profilu.
Dávejte pozor, abyste se příliš
nepřiblížili k okraji profilu a
okraji základní desky.
krabici při instalaci.

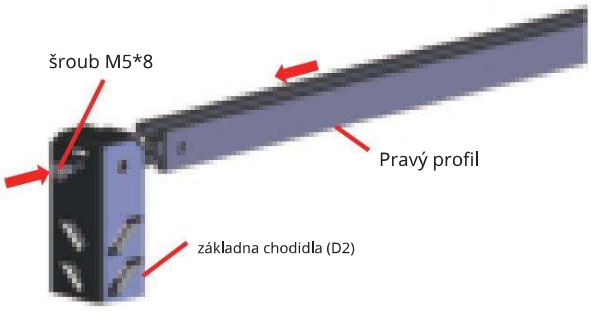


Vložte jeden konec levého profilu
zarážku do patky (D1) a pomocí šroubů
spojte patku a profil k sobě.

Upozorňujeme, že po instalaci je zarážka

by mělo být ve spodní části

profil a šrouby by měly být na straně
nohy se čtvercovým otvorem.



4 Vložte konec pravého profilu s T-
maticí do patky (D2),

s T-maticí nahoře. Pomocí šroubů
spojte patku a profil k sobě. Šrouby jsou na

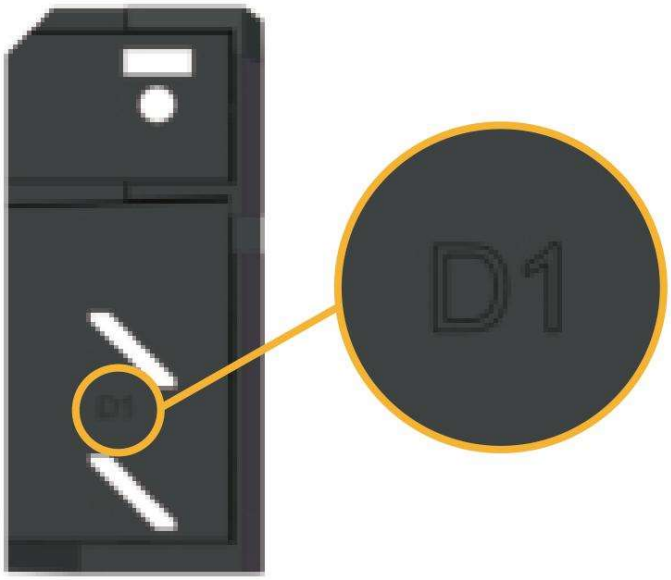
boku patky s

čtvercový otvor.

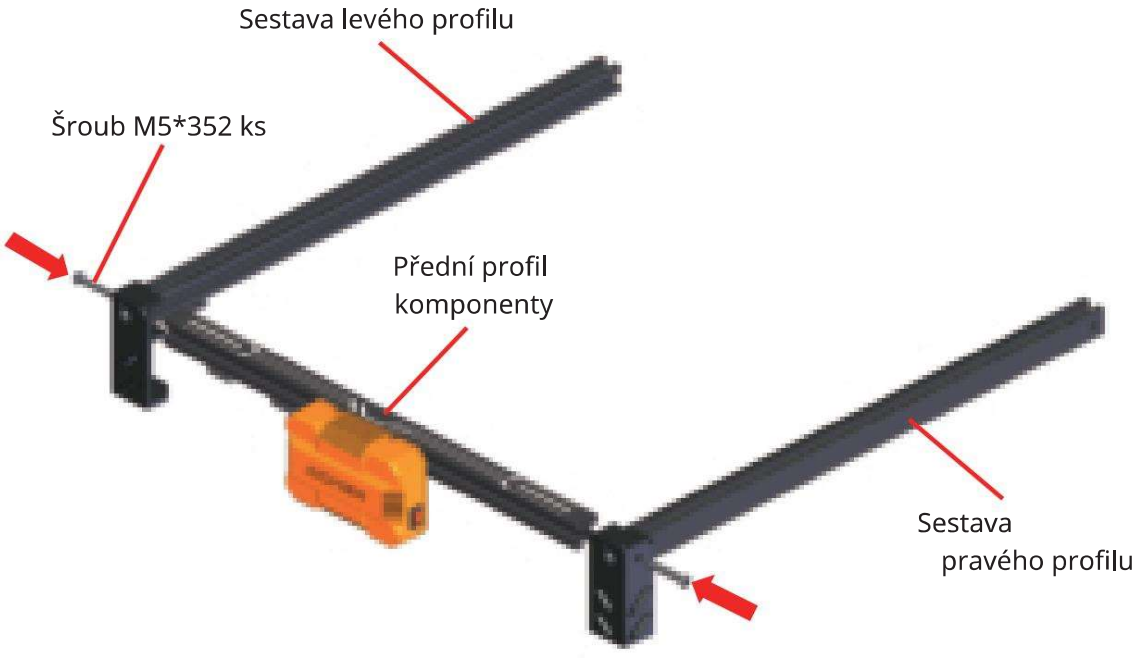
Machine Translated by Google

Tipy:

Různé pažní jamky pro chodidla můžete rozlišit podle značek uvnitř pažních jamek, jak je znázorněno níže.



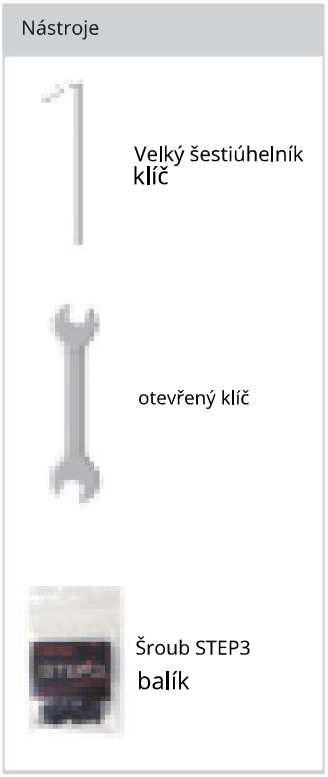
Pomocí dvou šroubů spojte a sešroubujte dříve předem smontované komponenty levého, pravého a předního profilu k sobě a dokončete tak montáž předního rámu.



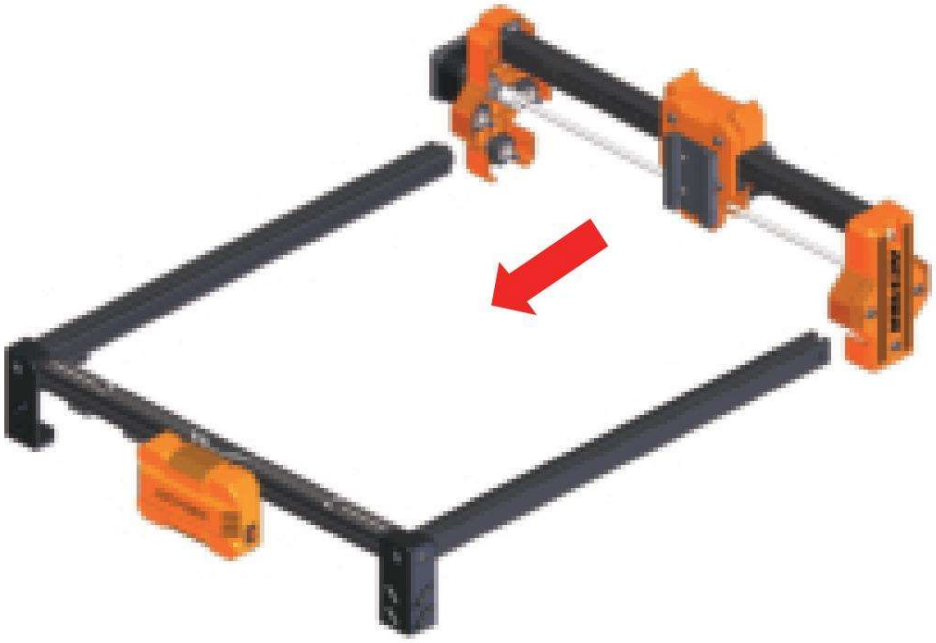
Machine Translated by Google

KROK 3. Sestavení rámu stroje

Pomocí otevřeného klíče nastavte excentrická kola ve spodní části levého a pravého posuvníku, dokud nebudou mírně uvolněná.

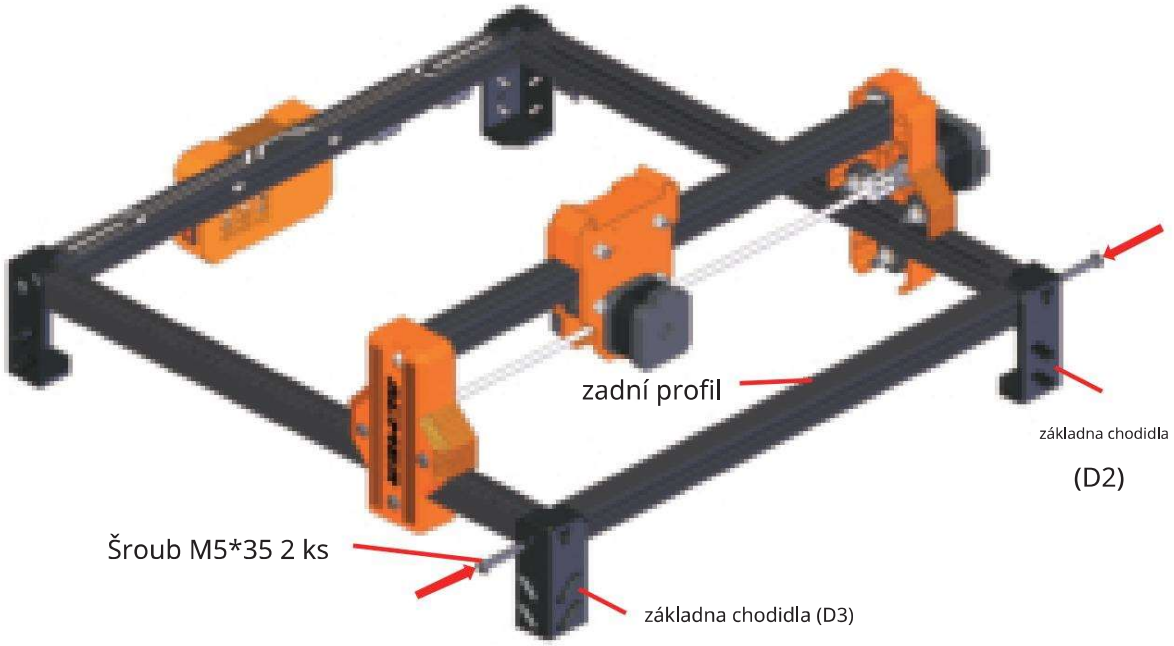


2 Vložte modul osy X do předního rámu. Věnujte pozornost směru modulu osy X a nevkládejte jej v opačném směru.

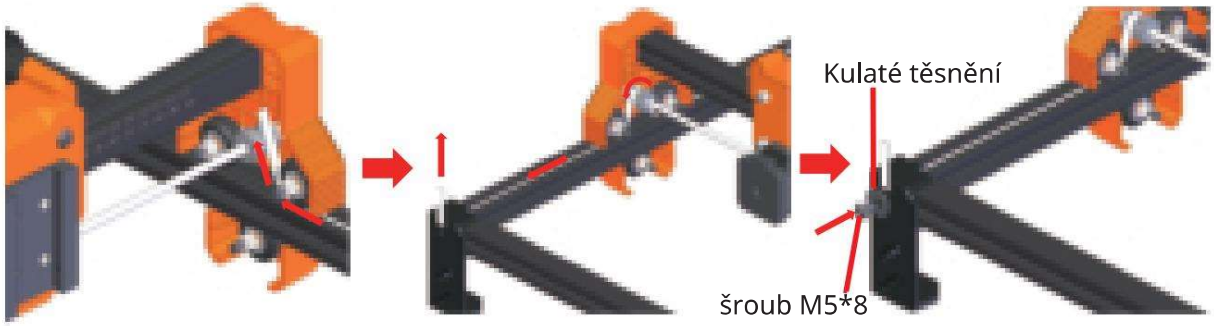


Machine Translated by Google

Namontujte zadní profil, patku (D3) a patku (D2) na předem smontovaný rám, jak je znázorněno.



4 Podle kroků znázorněných na obrázku výše naviňte levou a pravé synchronní řemeny osy Y správně nasaďte na stroj (navíjení levého a pravého synchronního řemenu krok 1).



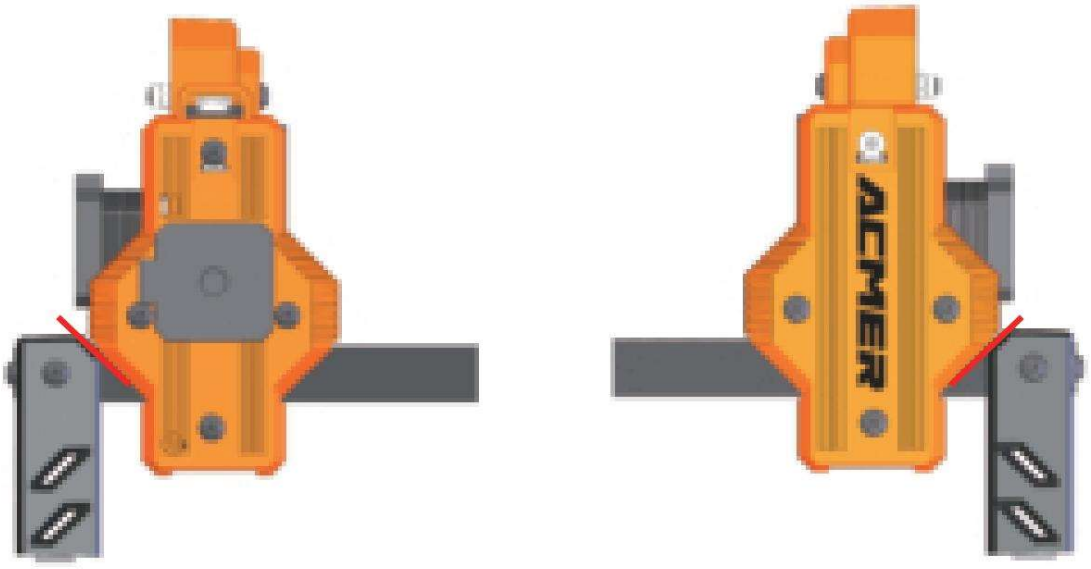
1 Protáhněte rozvodový řemen vlevo/vpravo profil kolem přední kladky zespodu.

2 Po projetí kladky ji nasaďte synchronní kolo, jak je znázorněno na obrázek a protáhněte ho kladkou za ním.

3 Protáhněte synchronní řemen skrz čtvercový otvor patku, vytáhněte ji nahoru a utáhněte ji šrouby.

Machine Translated by Google

4 Ručně přesuňte modul osy X k zadní části stroje ve směru zadního profilu a ujistěte se, že levý a pravý konec se posouvají po nohách, jak je znázorněno na obrázku.

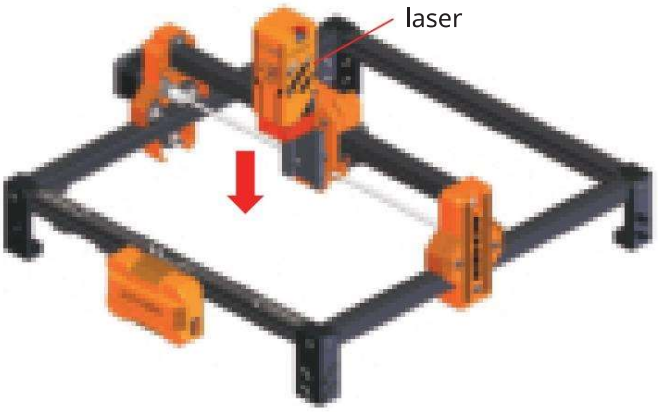


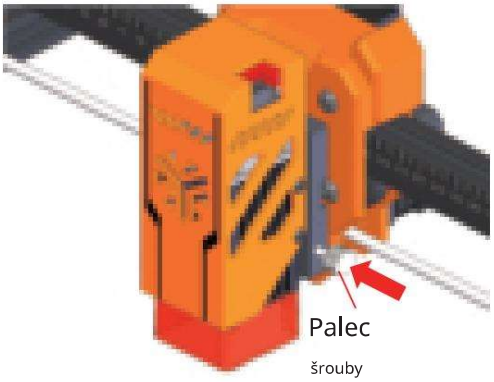
Otočte stroj o 180 stupňů tak, aby spodní strana směřovala nahoru, a použijte otevřeným klíčem seřiďte excentrické kolo, které bylo dříve uvolněno, do tužší polohy.

Machine Translated by Google

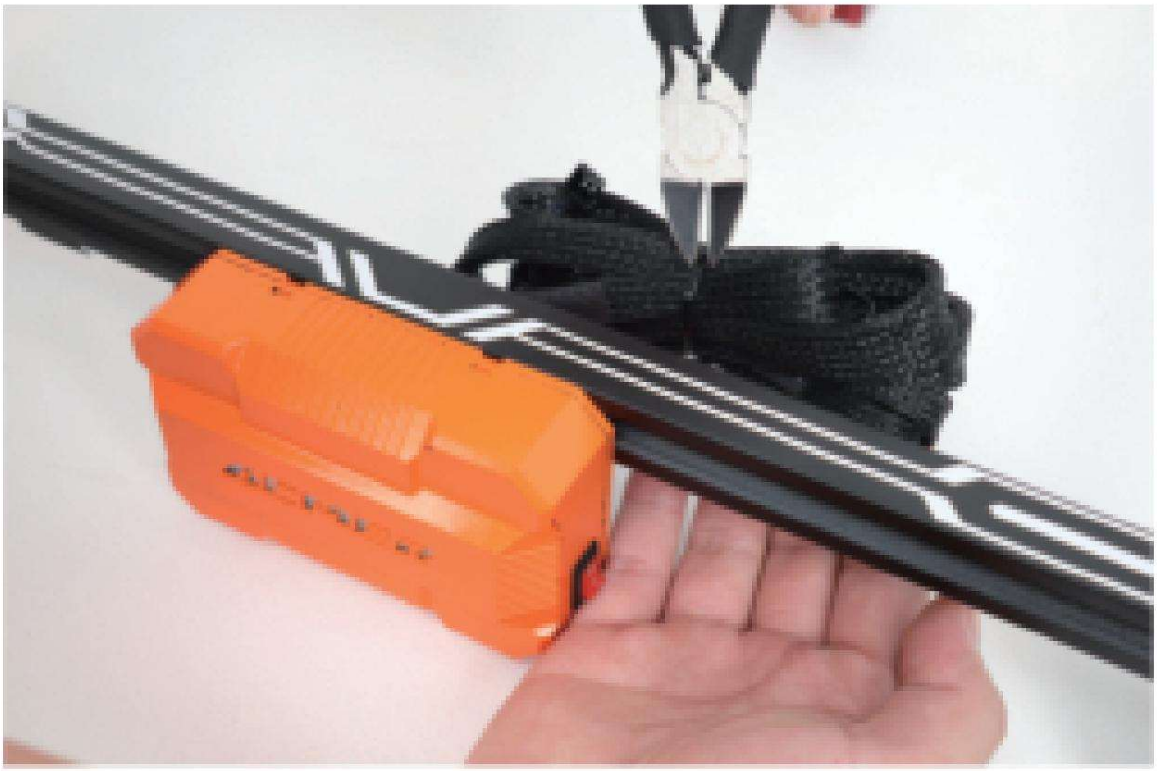
KROK 4. Instalace a zapojení laseru

Vyjměte laser a vložte jej do jezdce sestavy osy X. Poté jej utáhněte ručními šrouby.



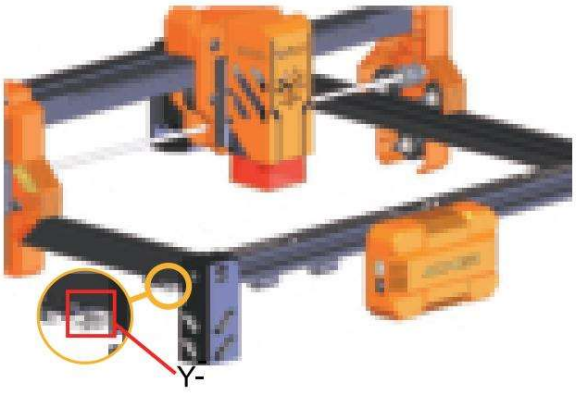


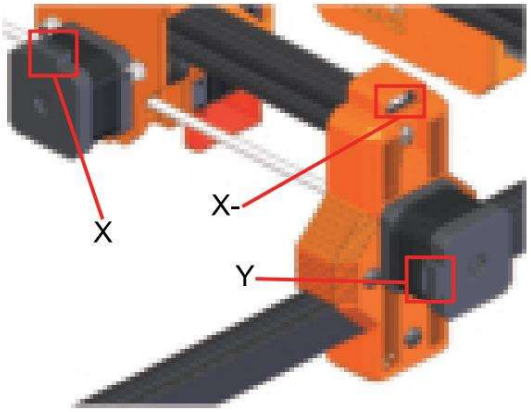
Přestřihněte vázací pásky.



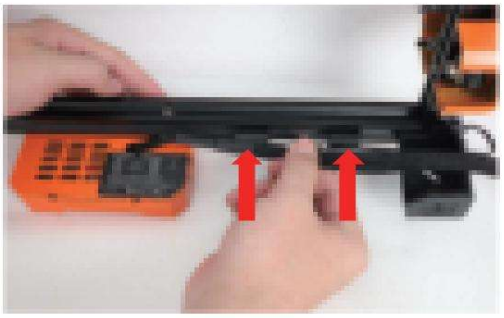
Machine Translated by Google

Připojte odpovídající vodiče dle štítku.





Postupujte podle kroků na obrázku výše a připevněte vodiče ke stroji.

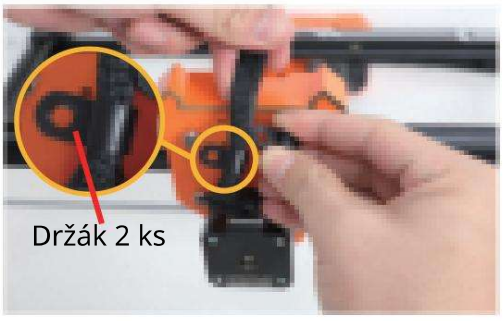


1. Vložte drát do úchytu
   přední profil.

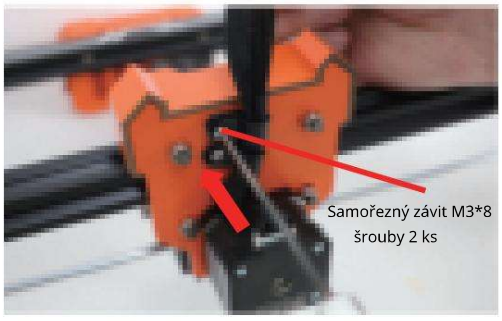
2. Zacvakněte drát do drážky v
   základna chodidla (D1) podél předního profilu.

3. Zajistěte drát ke spodní straně levého
   posuvníku pomocí stahovací pásky.

4. Zajistěte drát k horní části levého
   posuvníku pomocí stahovací pásky.



5. Ohněte závit „LASERU“
   štítek v opačném směru a vložte jej do držáku.



6. Zajistěte pojistku ke dvěma otvorům
   na zadní straně posuvníku osy X
   se šrouby.

Machine Translated by Google

6. Důležité tipy pro použití

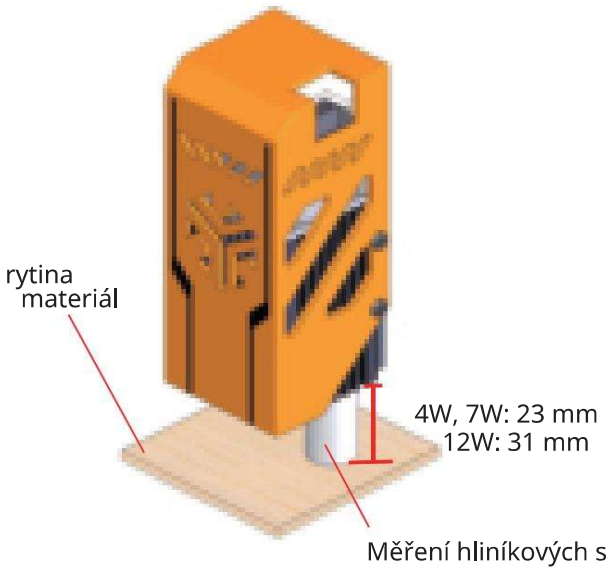
Tipy pro zaostření

1. Ohnisková vzdálenost laserového modulu ACMER je pevná a nelze ji změnit.

2. Pozice zaostření laserového modulu 4W/7W je 23 mm od spodního konce hliníkového profilu laserového modulu a pozice zaostření laserového modulu 12W je 31 mm od spodního konce hliníkového profilu laserového modulu.

3. Uživatelům ACMER poskytneme hliníkový měřicí sloupek o průměru 23/31 mm, který pomůže se zaostřením laseru.

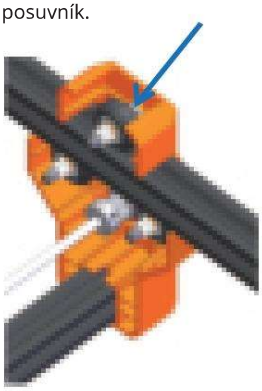
4. Když je laser zaměřen na povrch gravírovaného objektu, bude exe jeho maximální gravírovací efekt.

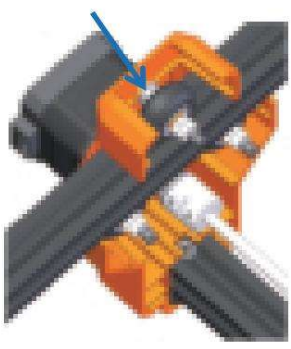


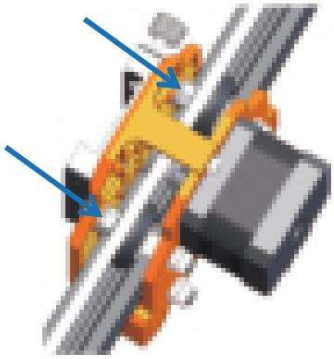
Nastavení kladky:

1. Mezeru mezi kladkou a kolejnicí lze nastavit otáčením šestihranné excentrické matice. Stav po nastavení by měl být následující: když je stroj nakloněn o 45 stupňů, jezdec se posouvá hladce a nedochází k žádnému chvění.

posuvník.







Machine Translated by Google

7. Softwarové tutoriály

Laserový gravírovací stroj ACMER podporuje nejoblíbenější gravírovací software LaserGRBL a LightBurn.

LaserGRBL je open source, snadno použitelný a výkonný software, který je... Je vhodný pro začínající uživatele, ale LaserGRBL je kompatibilní pouze s operačními systémy Windows (Win XP/Win 7/Win 8/Win 10/Win 11). Uživatelé Mac si mohou zvolit LightBurn, což je také vynikající gravírovací software.
ale stojí 60 dolarů (s bezplatnou měsíční zkušební verzí pro první instalaci) a tento software také podporuje systémy Windows.

Pokud si chcete stáhnout a nainstalovat LaserGRBL, můžete navštívit sociální webové stránky LaserGRBL (www.lasergrbl.com) a stáhnout si jej pro LightBurn.
Uživatelé mohou navštívit sociální webové stránky LightBurn www.lightburnsoftware.com) ke stažení.

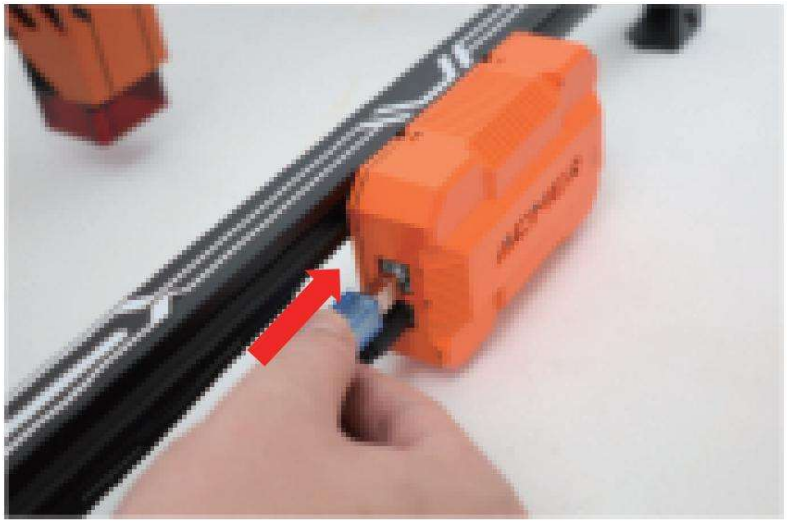
Poznámka:

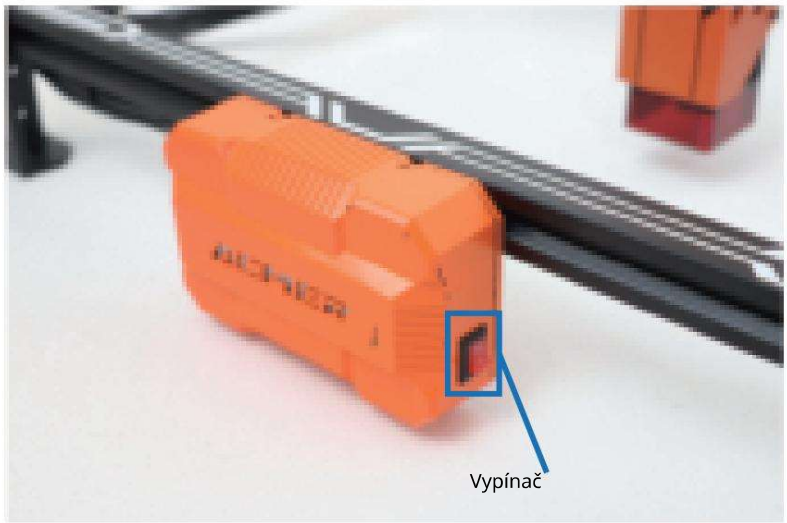
Pokud tento software používáte poprvé, stáhněte si jej
Ovladač CH340 z našich oficiálních webových stránek www.acmerlaser.com.

Machine Translated by Google

7.1 Výukové programy LaserGRBL

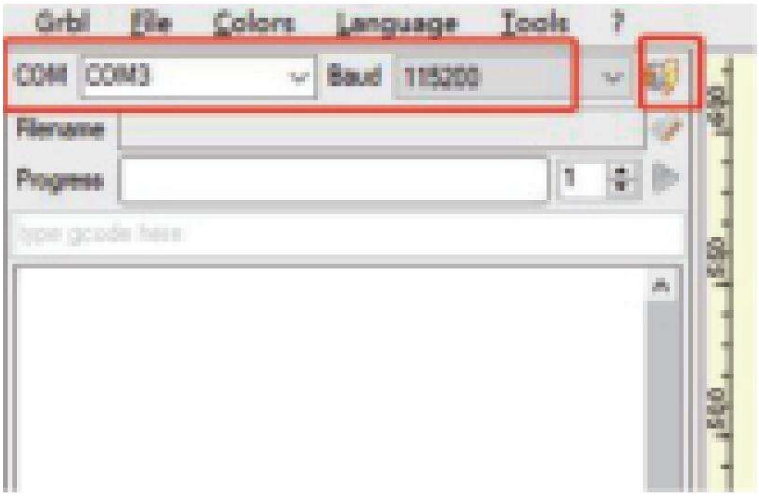
7.1.1 Pro připojení počítače k zařízení a napájení použijte kabel USB na stroji.

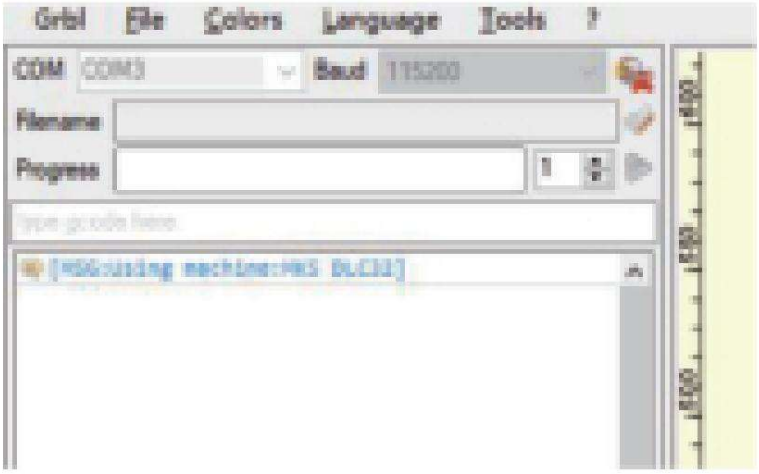




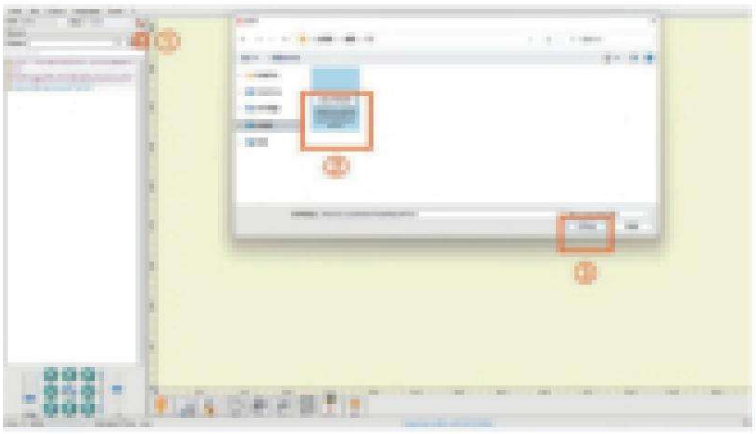
Machine Translated by Google

7.1.2 Vyberte správný COM a Baud a poté klikněte na „Připojit“.





7.1.3 Zahájení gravírování

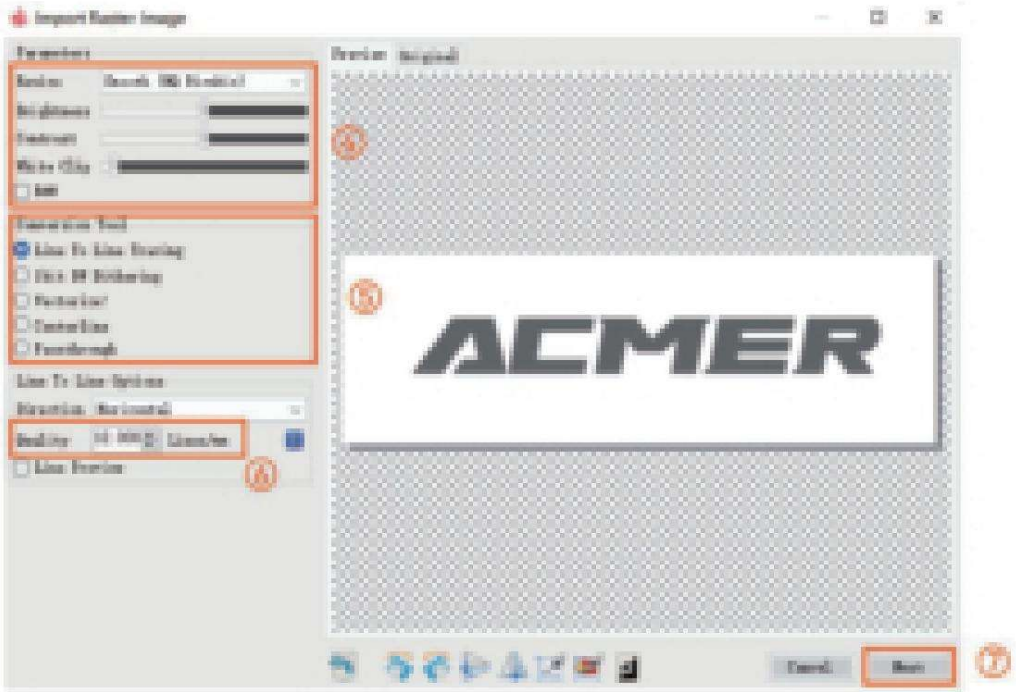


Klikněte na tlačítko „Otevřít soubor“.

Vyberte gravírovací soubor.

Klikněte na „OTEVŘÍT“.

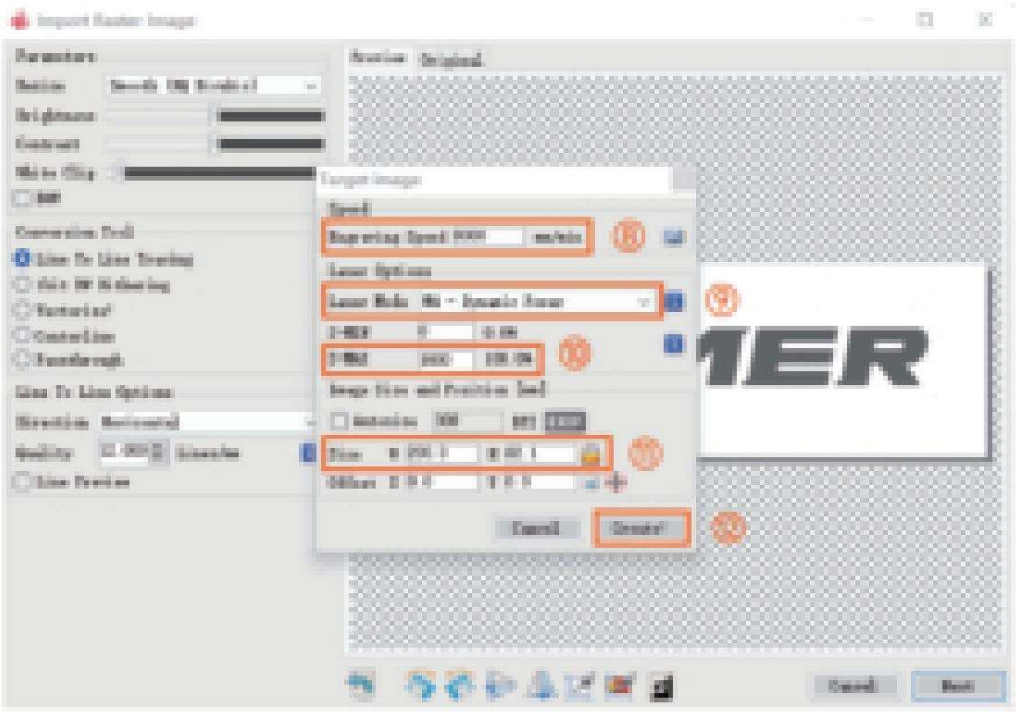
Machine Translated by Google



Nastavení jasu, kontrastu, limitu černé a bílé.

Vyberte režim gravírování.

Upravte kvalitu gravírování Klikněte na „DALŠÍ“.



Vyberte rychlost gravírování (doporučuje se řídit se tabulkou parametrů gravírování).

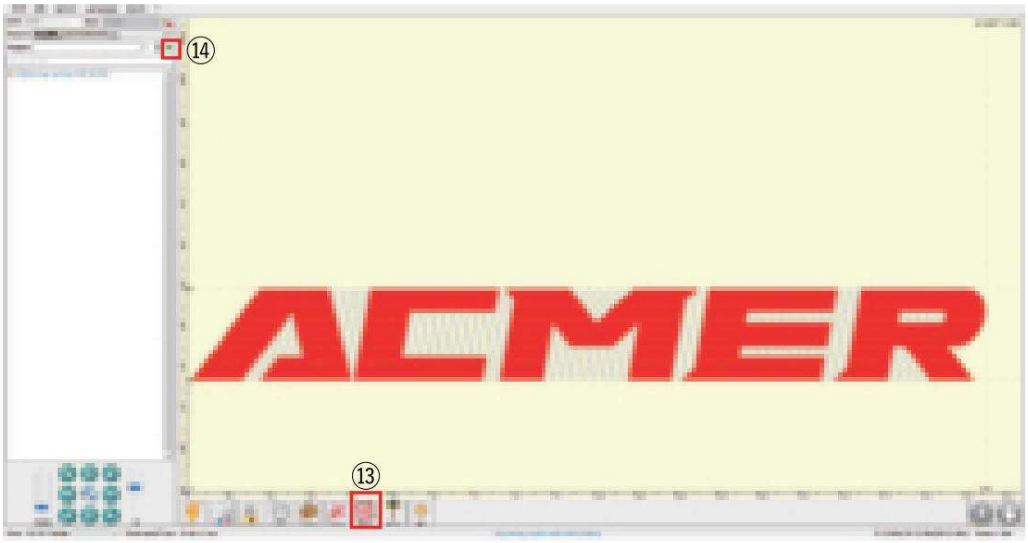
Vyberte „Laserový režim“, „M4“ pro gravírování a „M3“ pro řezání.

Nastavte gravírovací výkon, 1000 je maximální výkon.

⑪ Nastavte velikost gravírování.

⑫ Klikněte na „Vytvořit“.

Machine Translated by Google

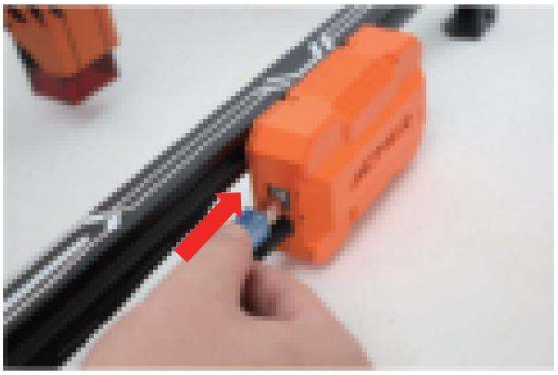


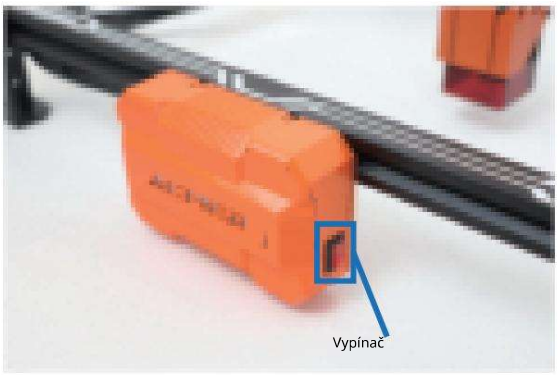
⑬ Kliknutím na tlačítko „Rámec“ zobrazíte náhled ohraničení gravírování.

⑭ Klikněte na „Spustit program“ pro zahájení gravírování.

7.2 Výukové programy Lightburn

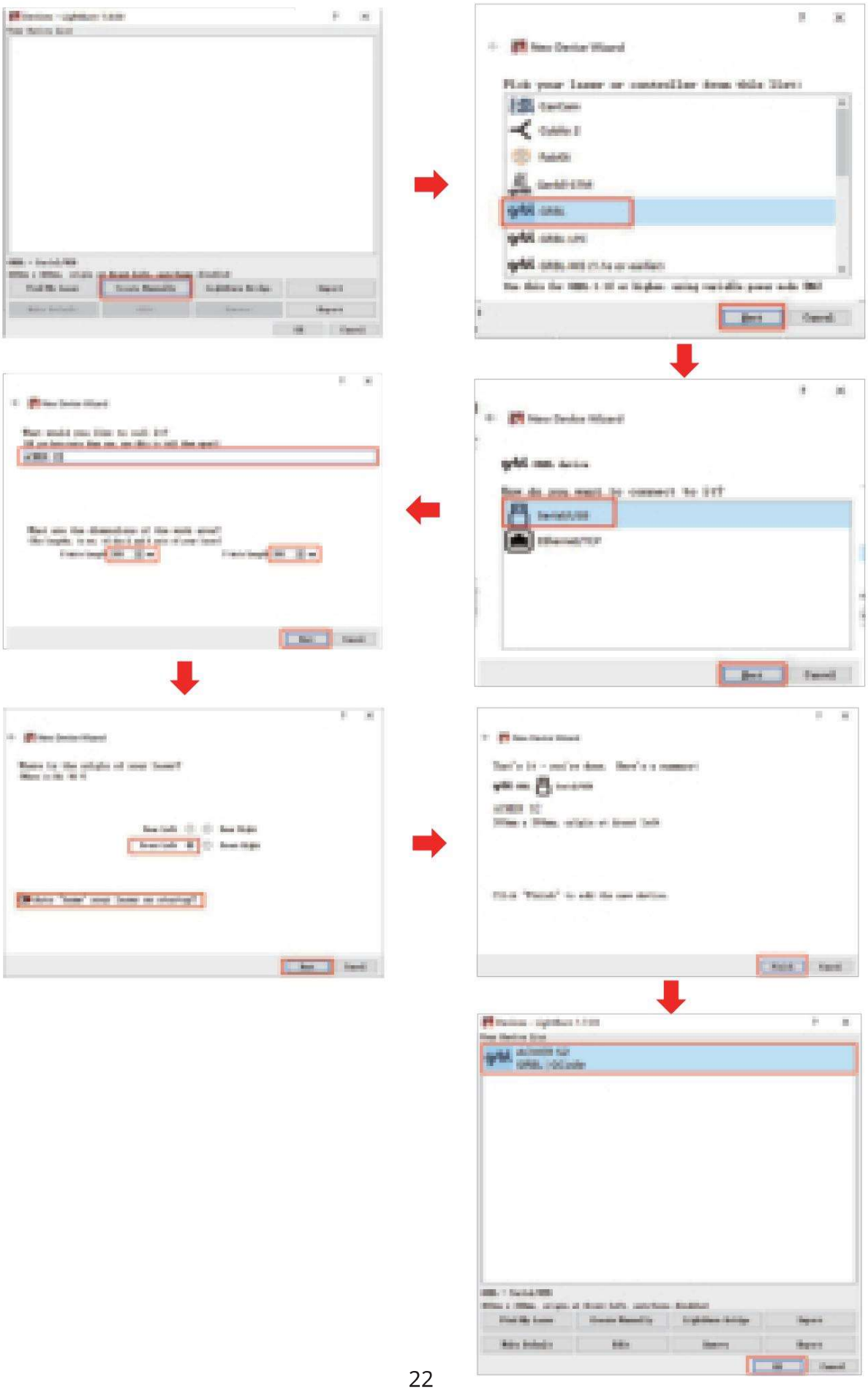
7.2.1 Pro připojení počítače k zařízení a napájení použijte kabel USB na stroji.





Machine Translated by Google

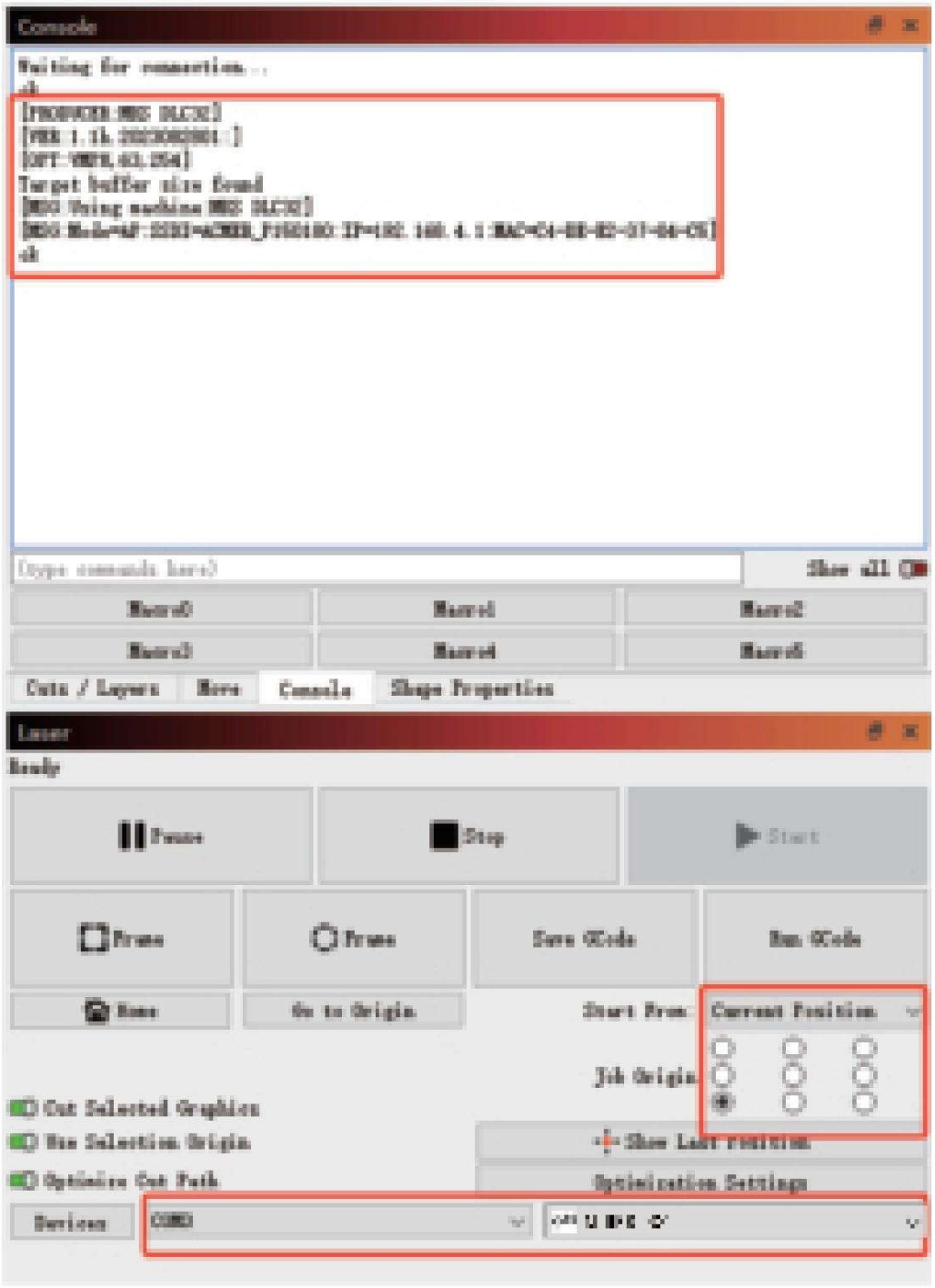
7.2.2 Impoingová zařízení



Machine Translated by Google

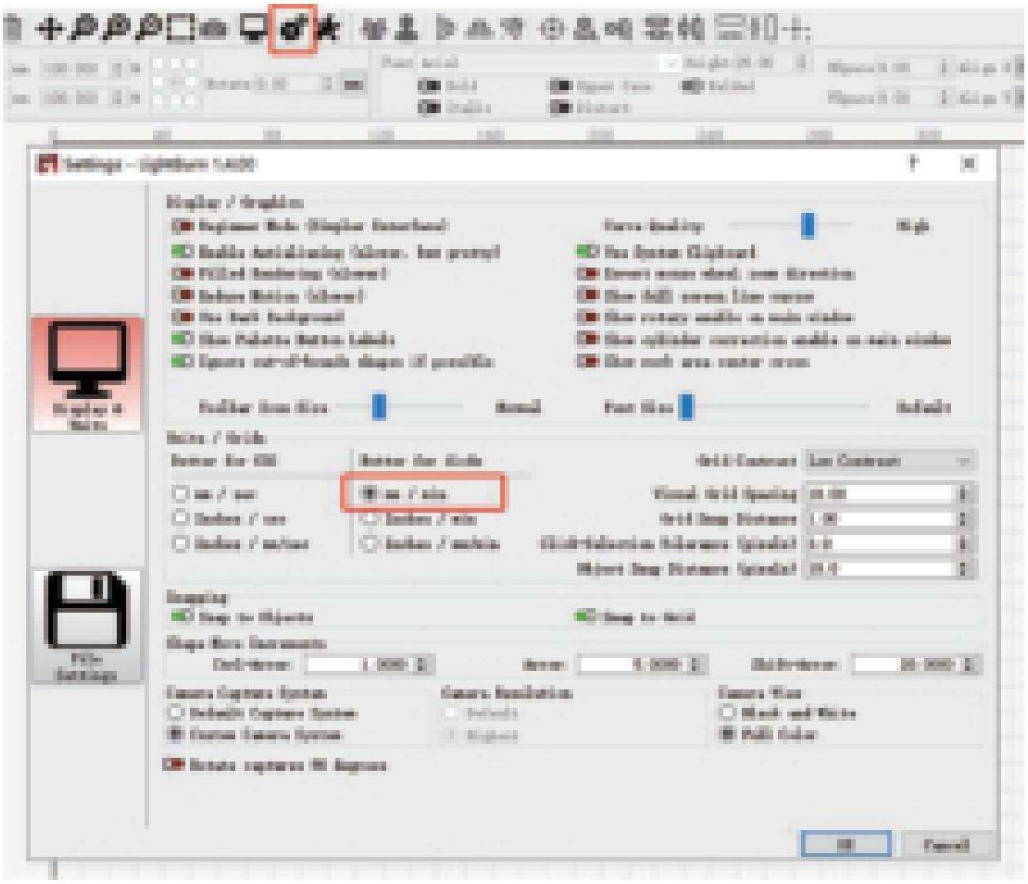
7.2.3 Připojení zařízení

Poznámka: Počátek úlohy je třeba nastavit vlevo dole.

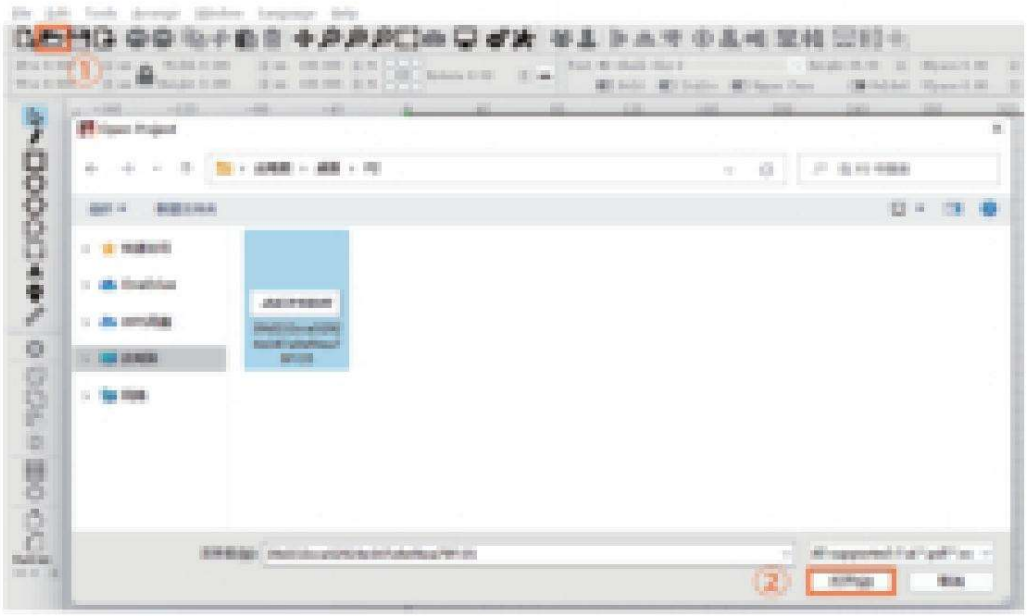


Machine Translated by Google

7.2.4 Nastavení softwaru



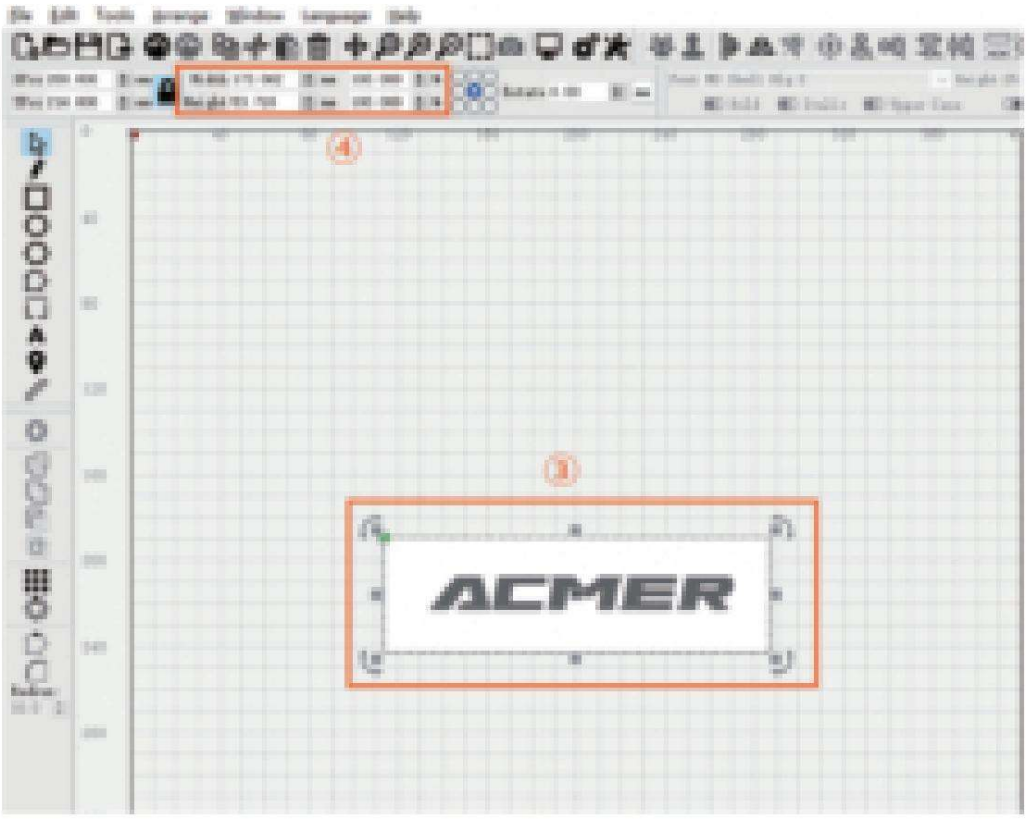
7.2.5 Gravírování Sta



Klikněte na tlačítko „OTEVŘÍT“ pro výběr souboru pro gravírování.

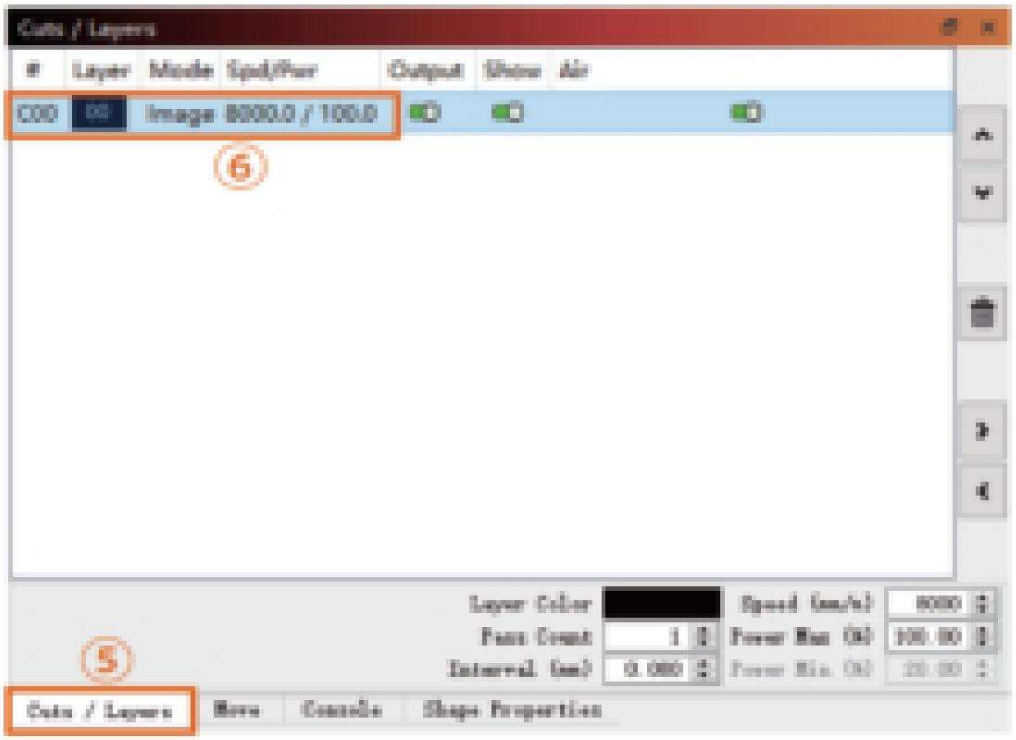
Klikněte na tlačítko „Otevřít“.

Machine Translated by Google



Klikněte na oblast obrázku.

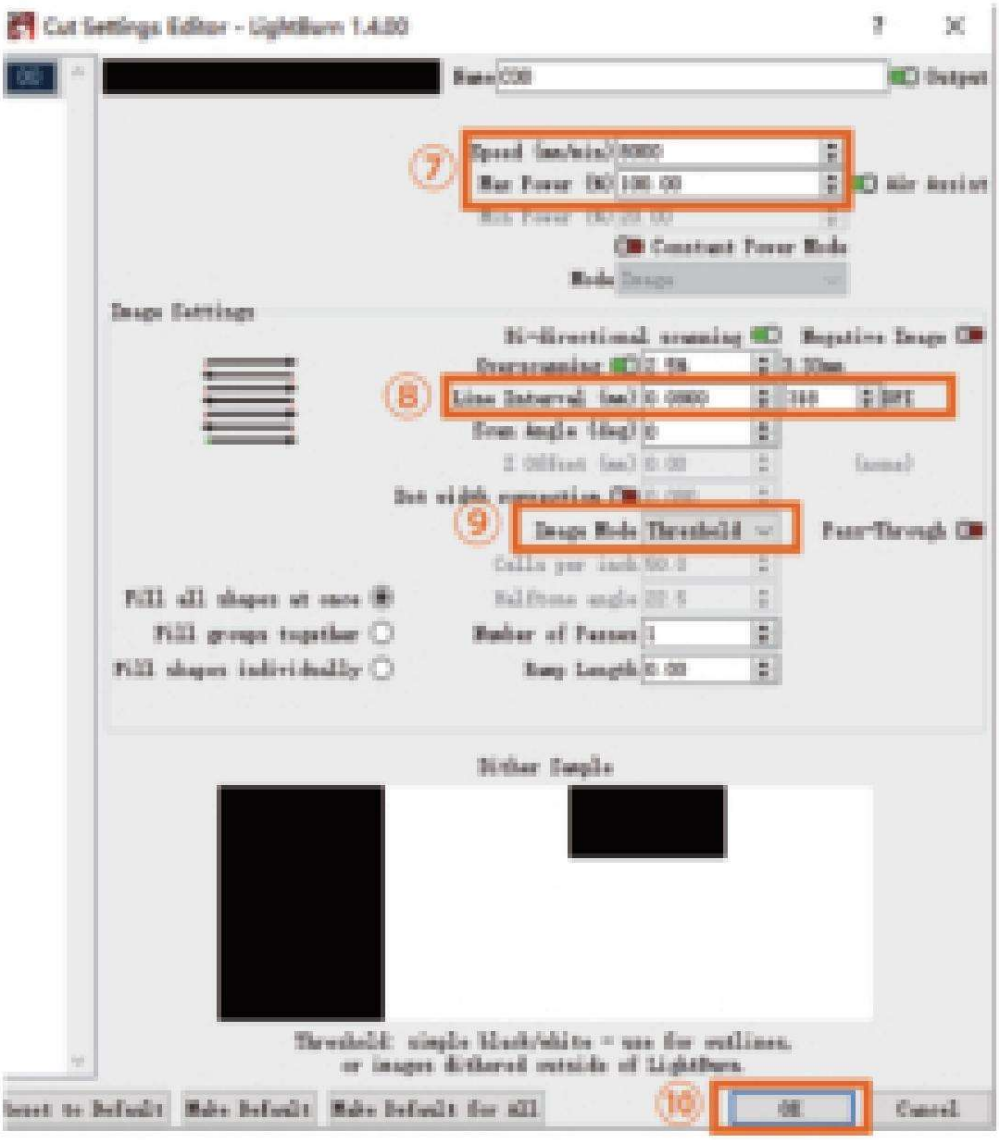
Upravte velikost gravírování.



Vyberte „Řezání/Vrstvy“.

Dvakrát klikněte na oblast červeného rámečku.

Machine Translated by Google



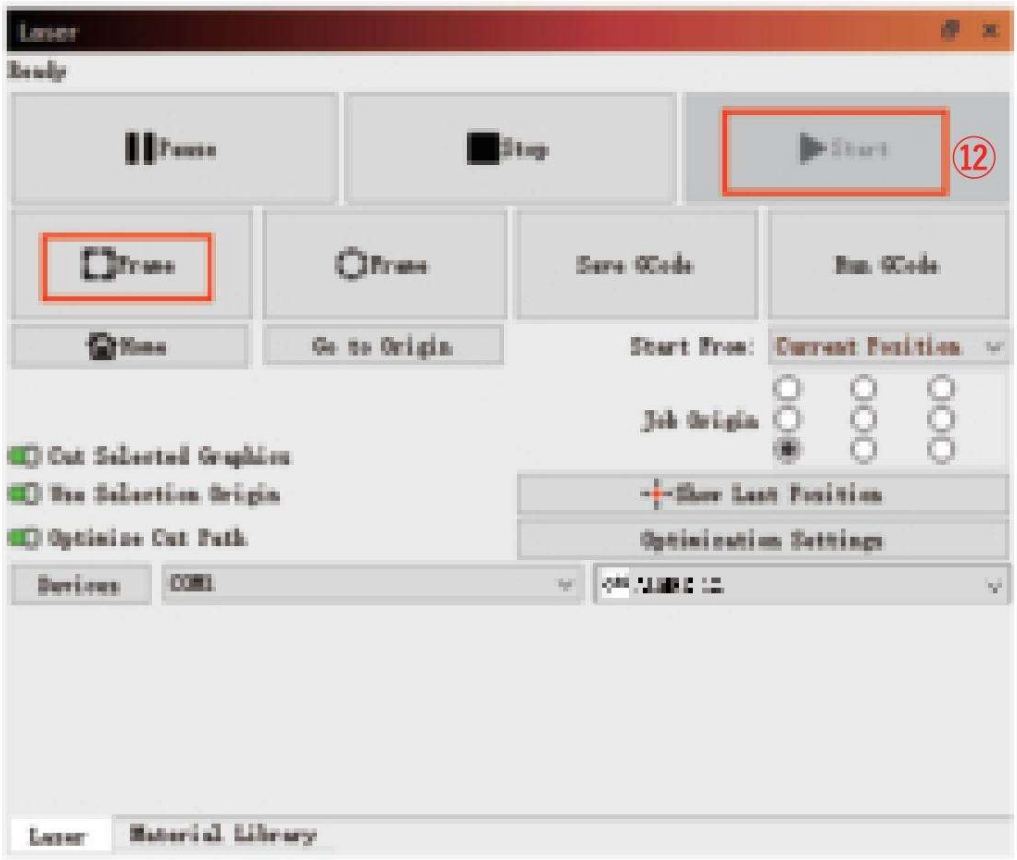
Upravte rychlost a sílu cailingu (doporučuje se řídit se do tabulky parametrů caing).

Nastavte kvalitu gravírování.

Nastavte režim gravírování.

Klikněte na „OK“.

Machine Translated by Google



⑪ Kliknutím na „Rámec“ zobrazíte náhled oblasti gravírování.

⑫ Klikněte na „Staň“ pro zahájení gravírování.

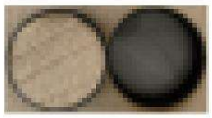
Machine Translated by Google

8. Parametry gravírování

Parametry gravírování ACMER S2-4W					
Materiál	Čára Vnitřní (%)	Rychlost (mm/min)	Moc	Gravírování Eect	Poznámka
Lípa 0,04 mm		7000	100		
Kůže	0,04 mm	7000	70		
Kraftový papír	0,04 mm	7000	50		
MDF	0,04 mm	7000	90		
Eloxovaný hliník	0,04 mm	6000	100		
Sklo	0,04 mm	1000	100		Gravírování je hotové po začernění materiálu nebo po nanesení barevného papíru utěrka.
Keramika	0,04 mm	1000	100		Gravírování se provádí po nanesení barevného papíru na materiál. útěcha z
Černý Aclic	0,04 mm	5000	100		

Machine Translated by Google

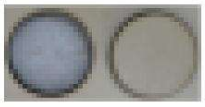
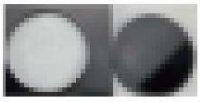
Parametry řezání ACMER S2-4W

Materiál	Tloušťka	Rychlost (mm/min)	Moc (%)	Poznámka k řezání Eect	Pass	
Lípa	2mm	150	100		1	
Lípa	3mm	100	100		1	
Černý Aclic	2mm	100	100		1	
Černý Aclic	4mm	100	100		3	
Teplé tipy	1. Poznamenejte si výše uvedené jednotky rychlosti a výkonu a sami je převeďte do Lightburnu a LaserGRBL. 2. U některých materiálů s nízkým bodem hoření se pálení nedoporučuje! nastavte řeznou rychlost pod 100 mm/min, jinak hrozí riziko 3. I u stejného materiálu se bude efekt lišit v závislosti na povrchové úpravě nebo barvě, proto je třeba upravit rychlost a výkon podle různých objektů. Dále upravte ohnisko. co nejlepší délku, mít lepší efekt. 4. Nelze gravírovat ani řezat přímo na lesklé kovové desky, průhledné materiály, reflexní materiály, některé bílé nebo průsvitné materiály atd. zakrývají Musíte to začernit fixem nebo použít barevný papír. úleva od cae.					

Machine Translated by Google

Parametry gravírování ACMER S2-7W					
Materiál	Linka Inteal	Rychlost (mm/min)	Moc (%)	Gravírování Eect	Poznámka
Lípa 0,06 mm		10 000	80		
Kůže	0,06 mm	10 000	70		
Kraftový papír	0,06 mm	10 000	60		
MDF	0,06 mm	10 000	80		
Eloxovaný hliník	0,06 mm	8000	100		
Sklo	0,06 mm	2000	100		Gravírování se provádí po vytvrzení materiálu. zčernalé nebo barevné papír se aplikuje na utěrka.
Keramika	0,06 mm	2000	100		Gravírování je hotové po barvě papír se aplikuje na příjemnost materiálu.
Černý Aclic	0,06 mm	8000	100		

Machine Translated by Google

Parametry řezání ACMER S2-7W						
Materiál	Tloušťka	Rychlost (mm/min)	Moc (%)	Poznámka k řezání Eect Pass		
Lípa	2mm	300	100		1	
Lípa	3mm	200	100		1	
Lípa	4mm	100	100		1	
Černý Aclic	3mm	100	100		3	
Teplé tipy	1. Poznamenejte si výše uvedené jednotky rychlosti a výkonu a sami je převeďte do Lightburnu a LaserGRBL. 2. U některých materiálů s nízkým bodem hoření se pálení nedoporučuje! nastavte řeznou rychlost pod 100 mm/min, jinak hrozí riziko 3. I u stejného materiálu se bude efekt lišit v závislosti na povrchové úpravě nebo barvě, proto je třeba upravit rychlost a výkon podle různých objektů. Dále upravte ohnisko. co nejlepší délku, mít lepší efekt. 4. Nelze gravírovat ani řezat přímo na lesklé kovové desky, průhledné materiály, reflexní materiály, některé bílé nebo průsvitné materiály atd. zakrývají Musíte to začernit fixem nebo použít barevný papír. úleva od cae.					

Machine Translated by Google

Parametry gravírování ACMER S2-12W					
Materiál	Linka Inteal	Rychlost (mm/min)	Moc (%)	Gravírování Eect	Poznámka
Lípa 0,08 mm		10 000	70		
Kůže	0,08 mm	10 000	60		
Kraftový papír	0,08 mm	10 000	40		
MDF	0,08 mm	10 000	70		
Eloxovaný hliník	0,08 mm	10 000	100		
Sklo	0,08 mm	3000	100		Gravírování se provádí po vytvrzení materiálu. černalé nebo barevné papír se aplikuje na utěrka.
Keramika	0,08 mm	3000	100		Gravírování je hotové po barvě papír se aplikuje na příjemnost materiálu.
Černý Aclic	0,08 mm	10 000	100		

Machine Translated by Google

Parametry řezání ACMER S2-12W

Materiál	Tloušťka	Rychlost (mm/min)	Moc (%)	Poznámka k řezání Eect	Pass	
Lípa	7mm	100	100		1	
Lípa	12mm	100	100		5	
MDF	6mm	100	100		8	Vzduch pomáhat
Černý Aclic	3mm	100	100		1	
Černý Aclic	10mm	100	100		4	Vzduch pomáhat
Teplé tipy	1. Vezměte prosím na vědomí výše uvedené jednotky rychlosti a výkonu a uveďte je v 2. U Lightburn a LaserGRBL sami. některých materiálů s nízkým bodem hoření se nedoporučuje nastavovat řeznou rychlost pod 100 mm/min, jinak hrozí riziko hořící! 3. I u stejného materiálu bude efekt odlišný. úprava polev nebo různé barvy, takže je třeba upravit rychlost a výkon podle různých objektů. Kromě toho prosím upravte ohniskovou vzdálenost na nejlepší možnou hodnotu, mít lepší efekt. 4. Nelze gravírovat ani řezat přímo na lesklé kovové desky, průhledné materiály, reflexní materiály, některé bílé nebo průsvitné materiály atd. Musíte to začernit fixem nebo použít barevný papír. zakrýt úleva od cae.					

Machine Translated by Google

9. Poprodejní služby

Pro zajištění vysoce kvalitní poprodejní podpory doporučujeme navštívit naše sociální webové stránky (acmerlaser.com), kde naleznete podrobné informace o poprodejních službách a záruce.

Kromě toho naše stránka s často kladenými otázkami (FAQ) nabízí odpovědi na časté otázky, které vám pomohou lépe využívat produkt.

Pokud máte jakékoli dotazy nebo potřebujete další pomoc, neváhejte se na nás obrátit nás e-mailem na adrese suppo@acmerlaser.com. Náš tým podpory vám poskytne rychlou pomoc, aby zajistil včasné vyřešení vašich problémů.

Machine Translated by Google

ACMER S2

Manuál V 1.2.1

https://acmerlaser.com

Shenzhen Titan International Development Technology Co., Ltd.
ADRESA: 501, budova 1, č. 6 Zhongyuguan Road, komunita Yousong, ulice Longhua, okres Longhua, Shenzhen, Guangdong, Čína KONTAKTUJTE NÁS