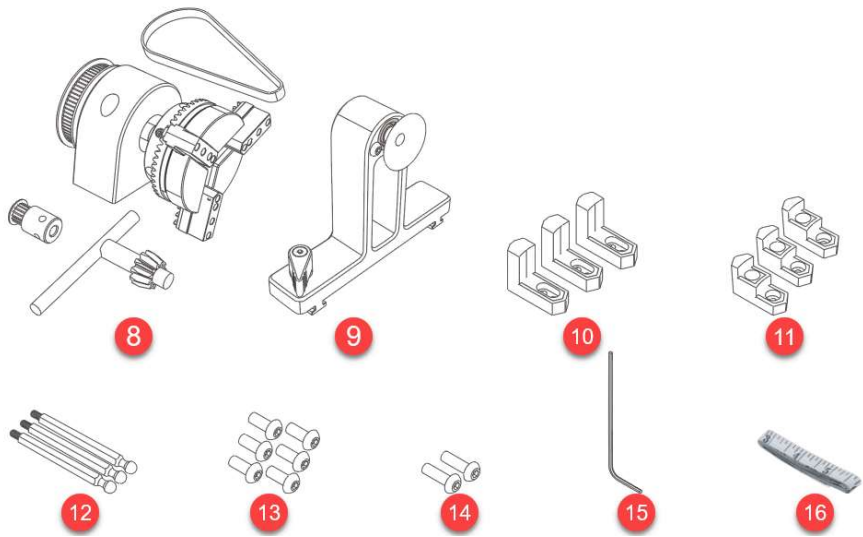
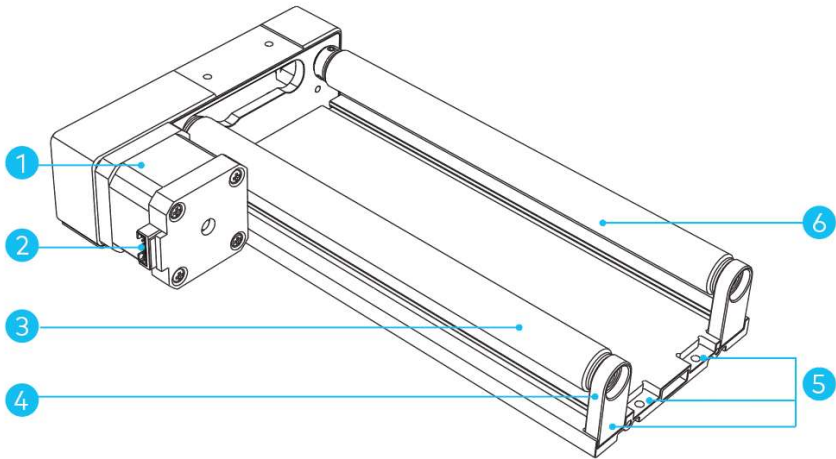




- 8: Součásti čelistového sklíčidla
- 9: Zadní modul
- 10: Součásti jednostupňových čelistí
- 11: Součásti dvoustupňových čelistí
- 12: Součásti svorníků
- 13: Šroub M4\*10
- 14: Šroub M4\*20
- 15: Imbusový klíč 2,5 mm
- 16: Měřicí pásmo 1,5 m

**Poznámka:** Propojovací kabel se liší v závislosti na zakoupené sadě.

### Seznamte se se svým RA2



- 1: Motor
- 2: Port pro připojení zařízení
- 3: Nastavitelná kladka
- 4: Stojan s kladkami
- 5: Drážka × 3
- 6: Pevná kladka

### Nastavení úrovně RA2

Před použitím RA2 může být nutné nastavit jeho úroveň na základě materiálu, který chcete gravírovat.

### Referenční úroveň

Obsah

Rozbalte a zkontrolujte

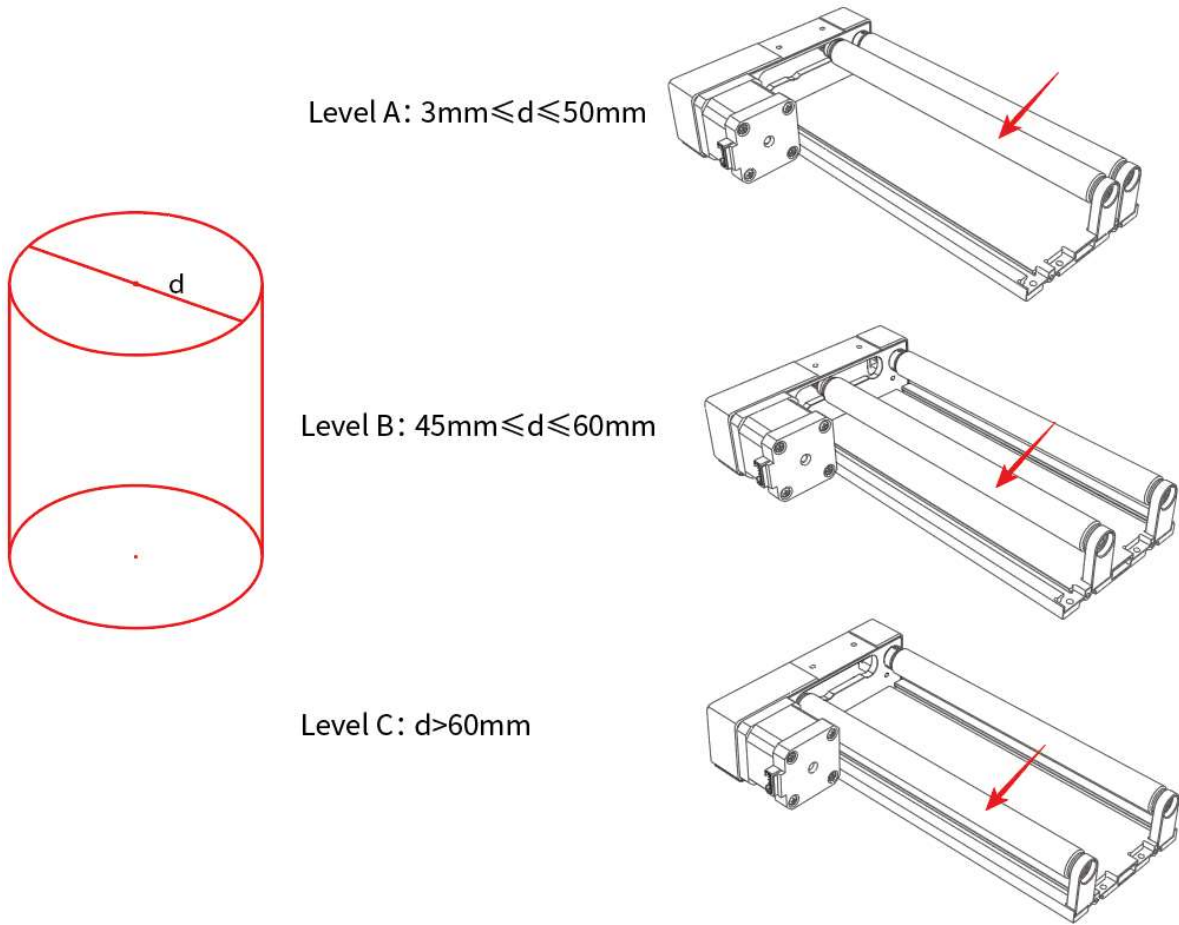
Seznamte se se svým RA2

Nastavení úrovně RA2

Používejte komponenty a moduly

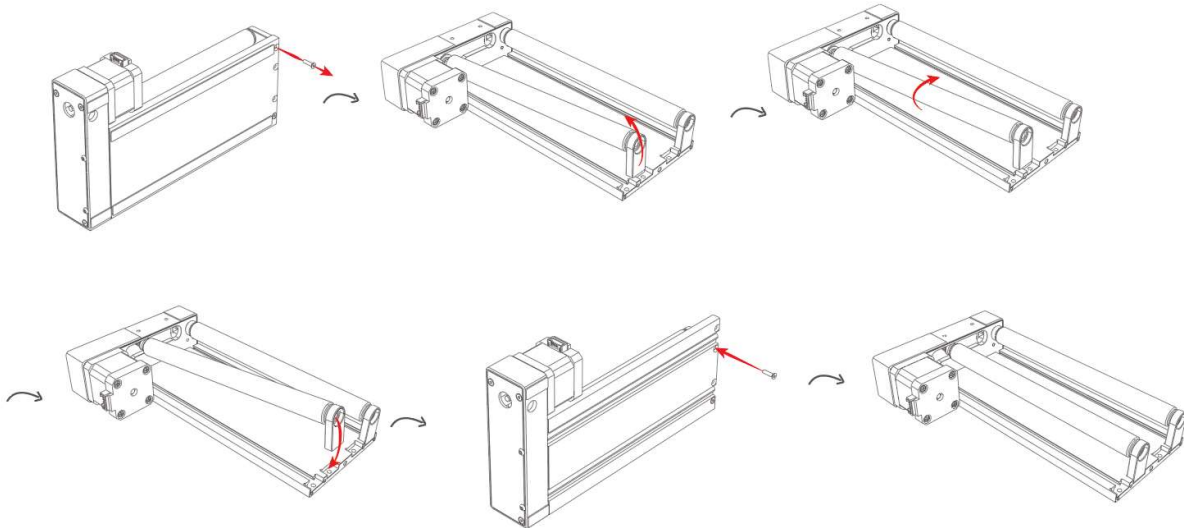
Připojte RA2 k laserovému gravírovacímu stroji

Používejte software k ovládání RA2



### Nastavte úroveň

Jako příklad použijte změnu úrovně z C na B.



### Používejte komponenty a moduly

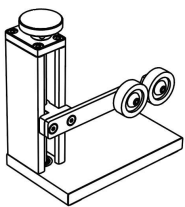
Pro gravírování velkých, nepravidelných nebo ultra dlouhých materiálů může být nutné použít některé komponenty nebo moduly.

### Referenční informace ke scénáři

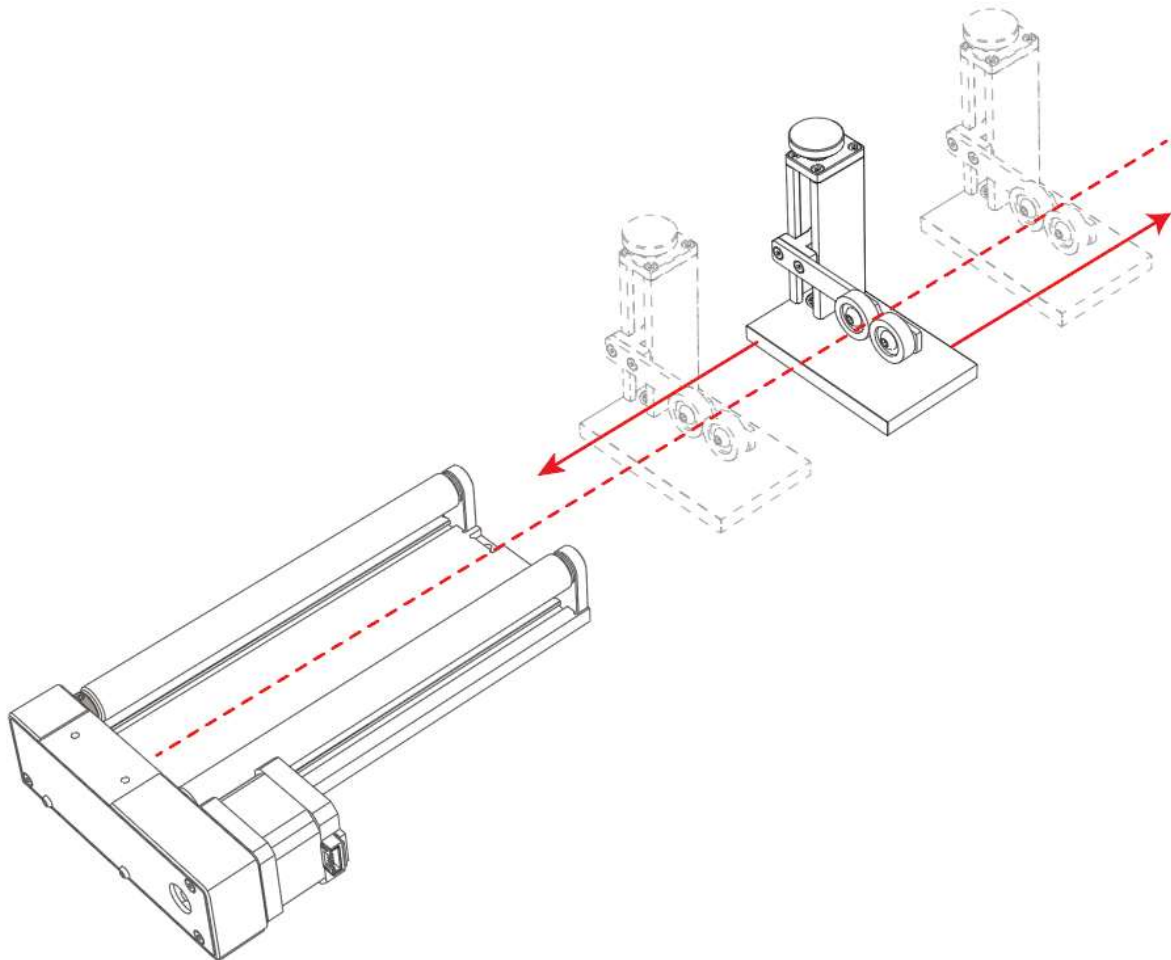
| Komponenta/modul                  |                                  |                                                                    | Použit pro                                                          |
|-----------------------------------|----------------------------------|--------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| Podpůrný modul                    |                                  |                                                                    | Nepravidelné objekty nebo objekty, které jsou pro RA2 příliš dlouhé |
| Komponenty čelistního sklíčidla + | Dvoustupňové čelistní komponenty |                                                                    | Předměty s nezaobleným dnem o průměru 1 mm až 100 mm                |
|                                   | Jednokrokové čelistní komponenty |                                                                    | Předměty se zaobleným dnem o průměru 1 mm až 100 mm                 |
|                                   | Komponenty svorníků              |                                                                    | Prsteny                                                             |
|                                   | Ocasní modul +                   | Dvoustupňové čelistní komponenty/jednostupňové čelistní komponenty | Koule o průměru 70 mm až 100 mm                                     |

|  |  |                     |                                |
|--|--|---------------------|--------------------------------|
|  |  | Komponenty svorníků | Koule o průměru 25 mm až 70 mm |
|--|--|---------------------|--------------------------------|

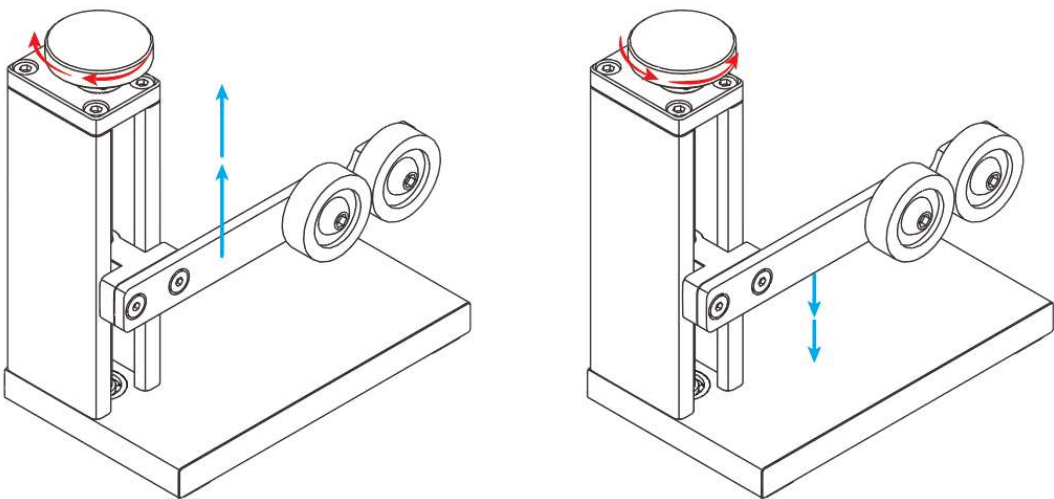
Podpůrný modul



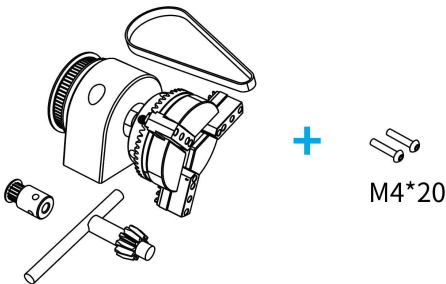
**Tipy:** Podpůrný modul můžete umístit dle potřeby.



Výšku opěrných kol můžete nastavit následovně.

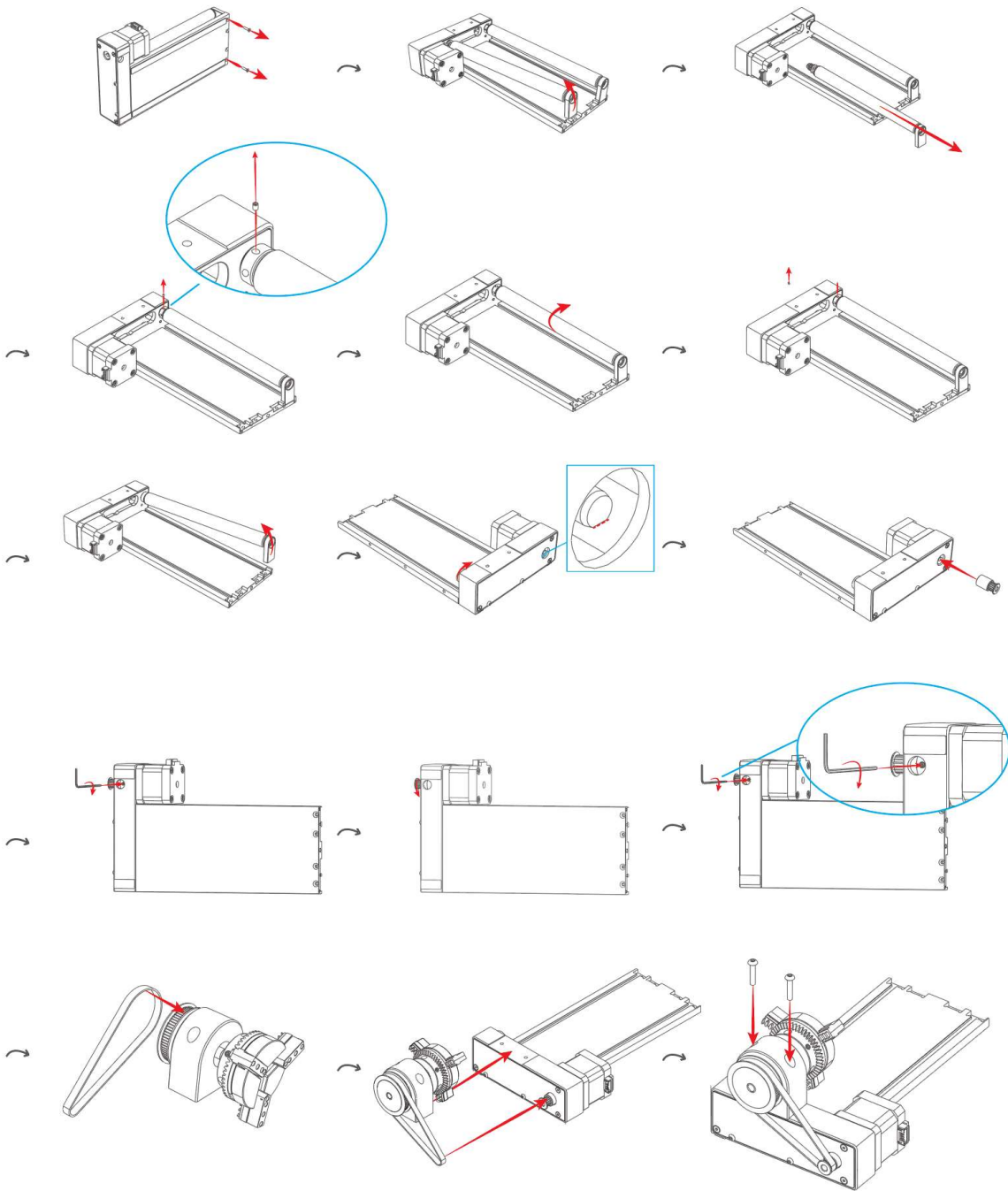


Součásti čelistového sklíčidla



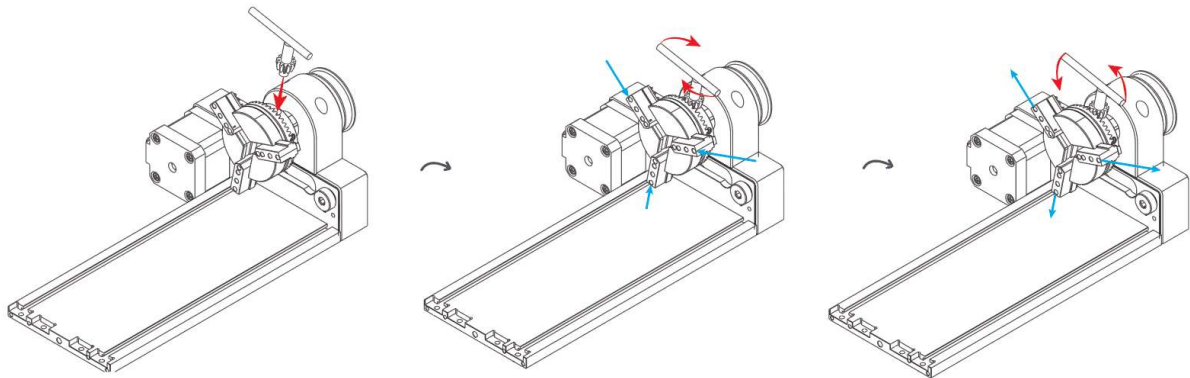
Před instalací součástí čelistového sklíčidla je třeba odstranit válečky.

- Obsah
- Rozbalte a zkontrolujte
- Seznamte se se svým RA2
- Nastavení úrovně RA2
- Používejte komponenty a moduly
- Připojte RA2 k laserovému gravírovacímu stroji
- Používejte software k ovládání RA2

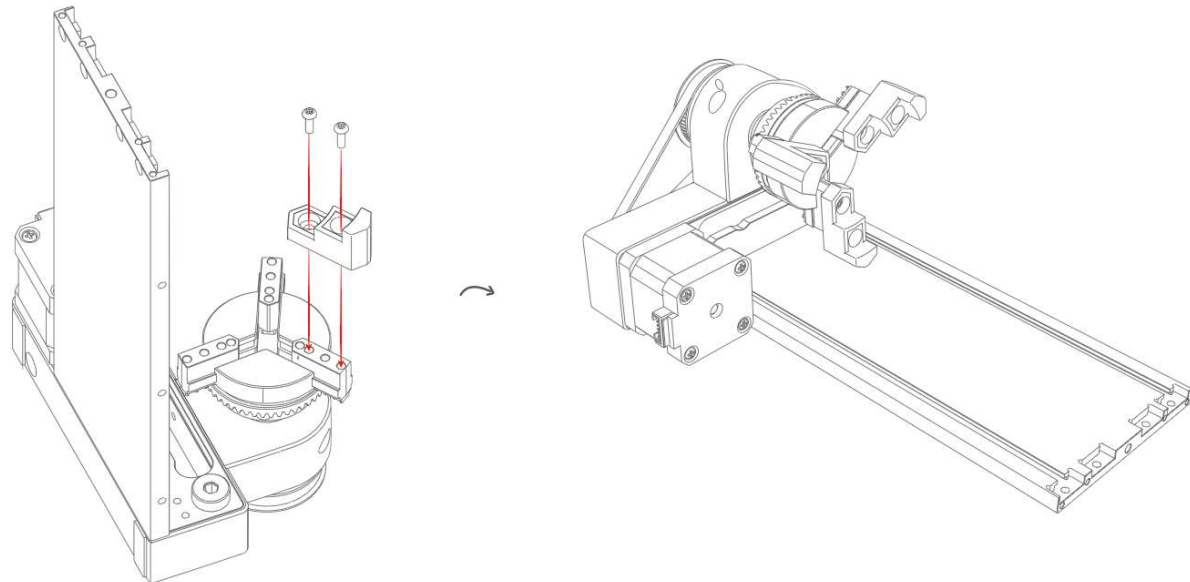
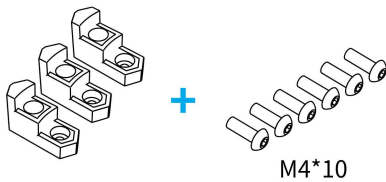


**Poznámka:** Po odstranění součástí válce a šroubů je uložte pro pozdější použití.

**Tipy:** Klíč na sklíčidlo můžete použít k roztažení nebo stažení sklíčidla.



Dvoustupňové čelistní komponenty



Alternativně můžete nainstalovat komponenty čelistí tak, aby schody směřovaly ven.

Obsah

Rozbalte a zkontrolujte

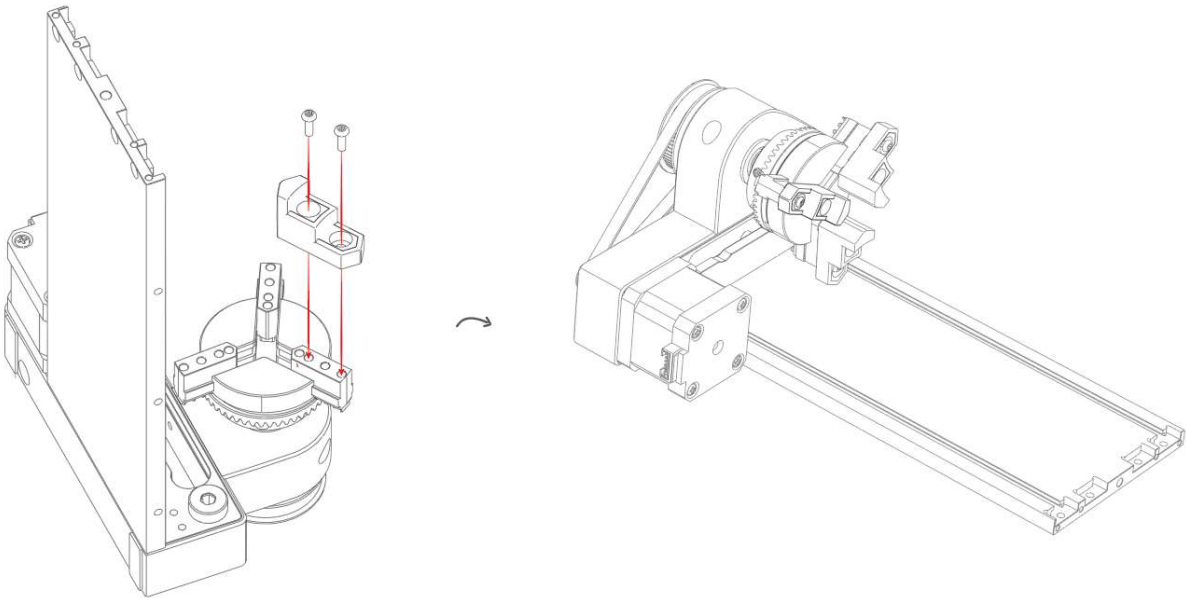
Seznamte se se svým RA2

Nastavení úrovně RA2

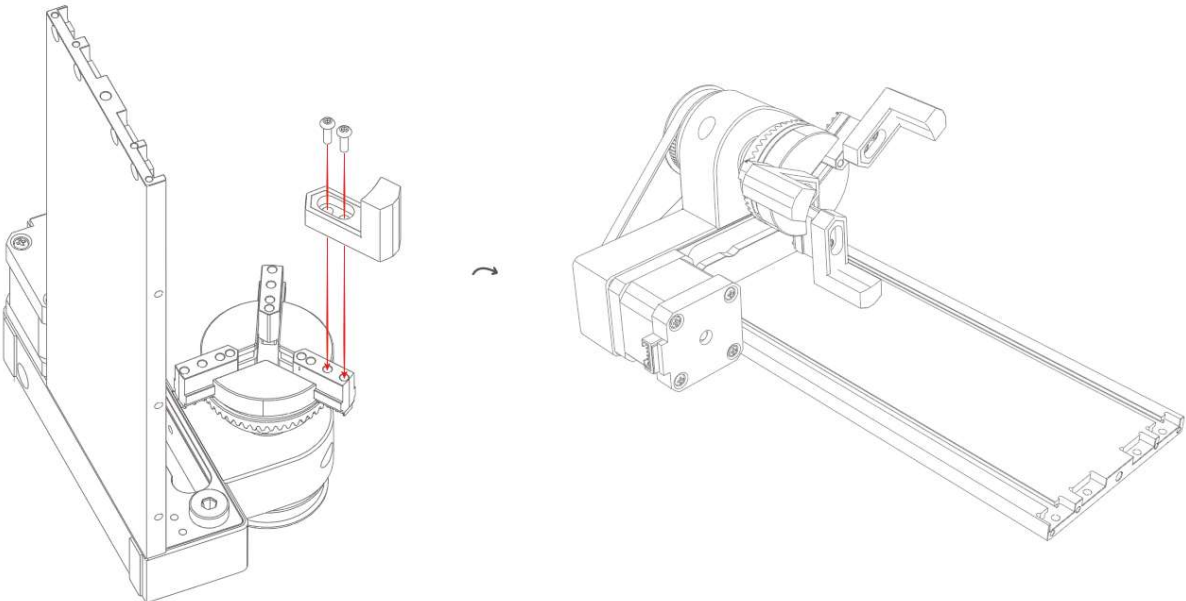
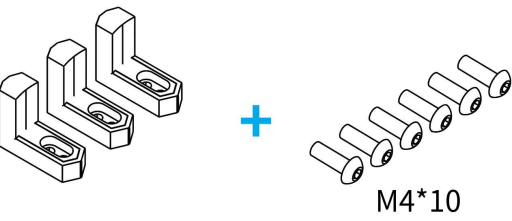
Používejte komponenty a moduly

Připojte RA2 k laserovému gravírovacímu stroji

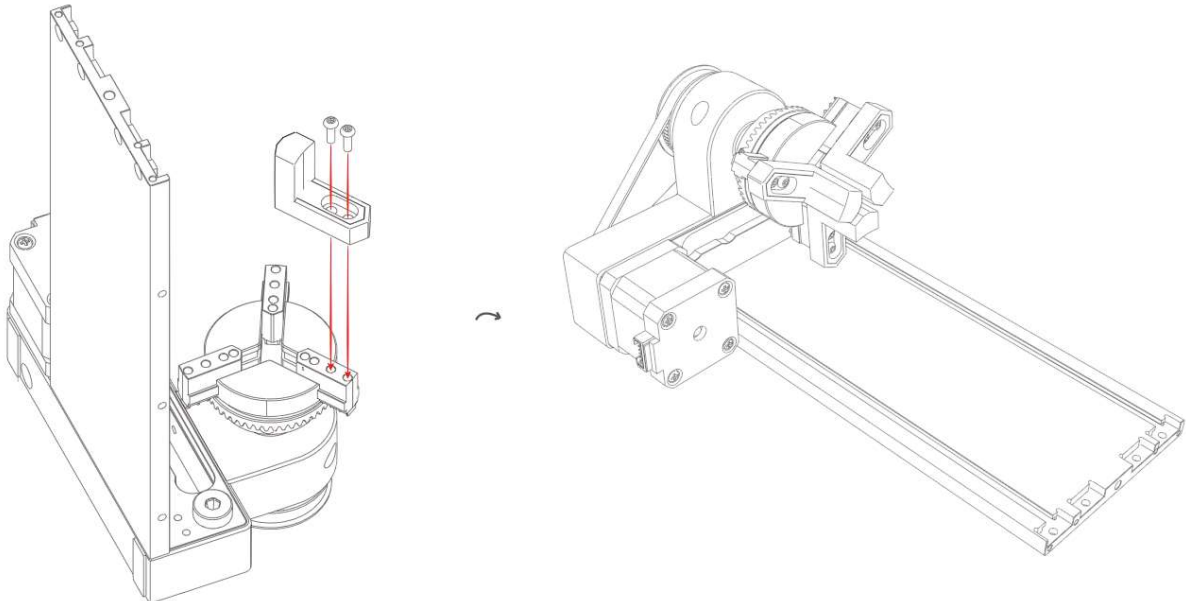
Používejte software k ovládání RA2



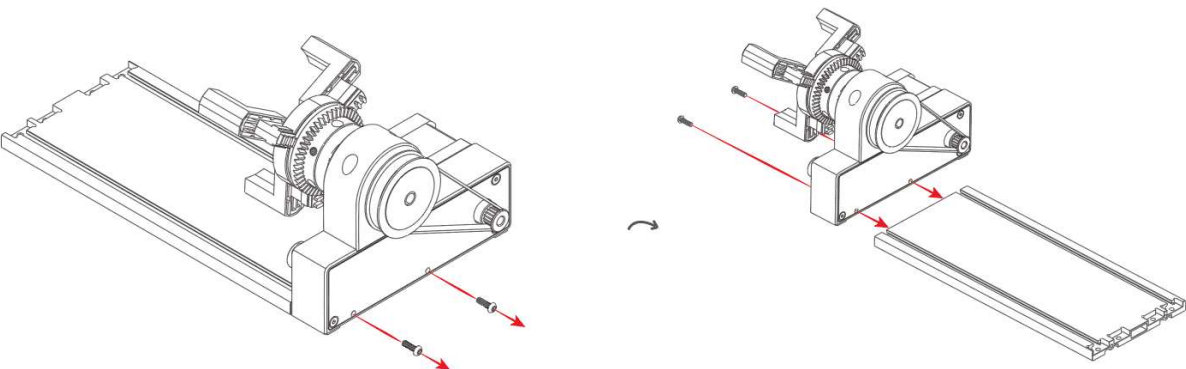
Jednokrokové čelistní komponenty



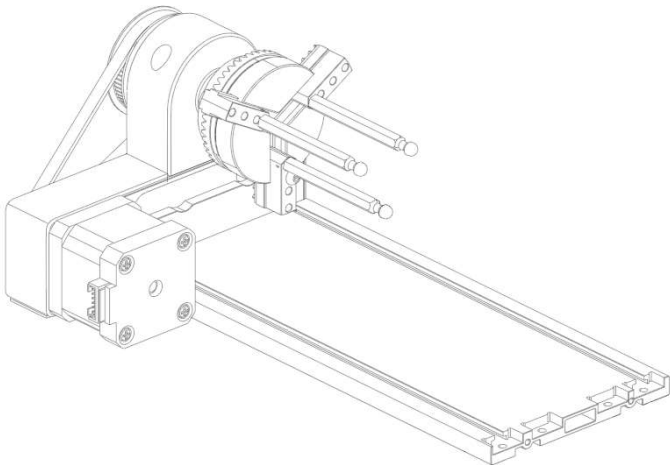
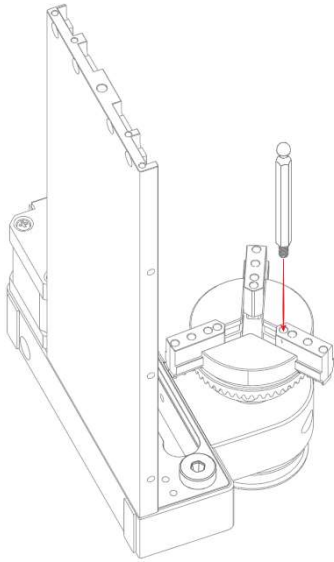
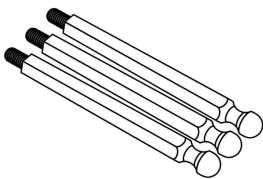
Alternativně můžete nainstalovat komponenty čelistí tak, aby schody směřovaly ven.



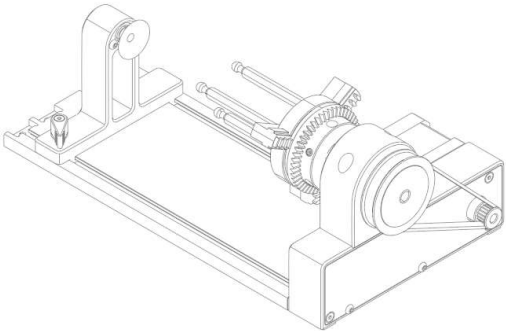
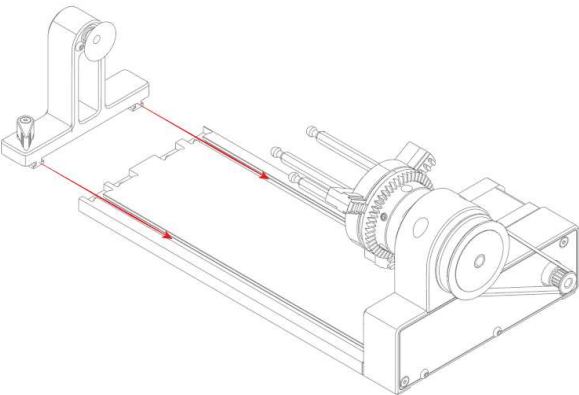
**Tipy:** Pro gravírování předmětů s úchyty můžete základní desku nasadit na druhou stranu.



Komponenty svorníků



Ocasní moduly



Obsah

Rozbalte a zkontrolujte

Seznamte se se svým RA2

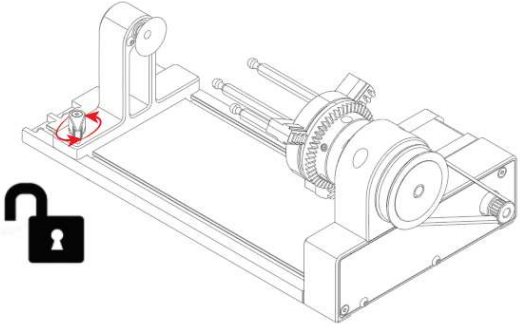
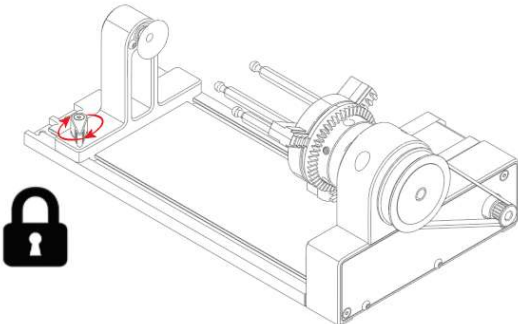
Nastavení úrovně RA2

Používejte komponenty a moduly

Připojte RA2 k laserovému gravírovacímu stroji

Používejte software k ovládání RA2

You can lock or unlock the tail module as follows.

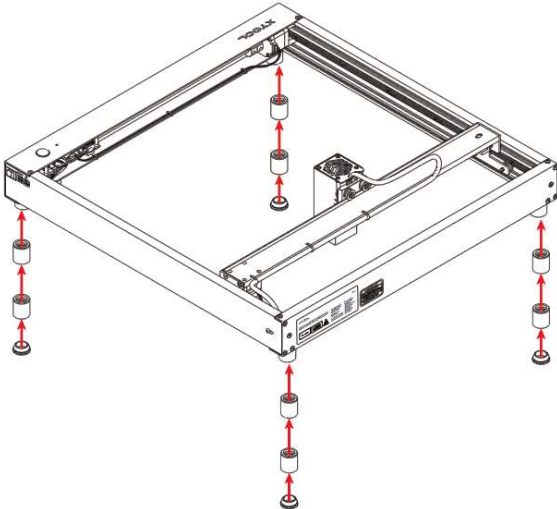
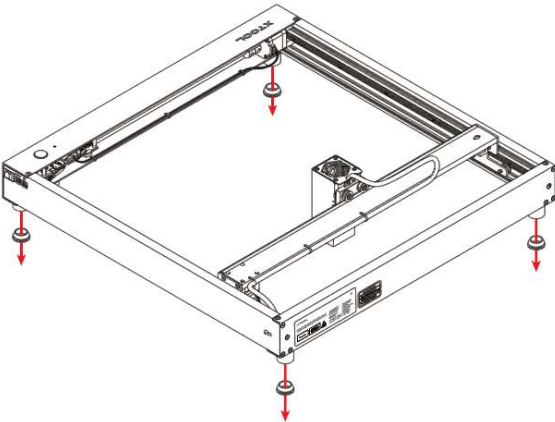


Connect RA2 to your laser engraver

RA2 supports xTool D1 and other open-structure laser engravers.

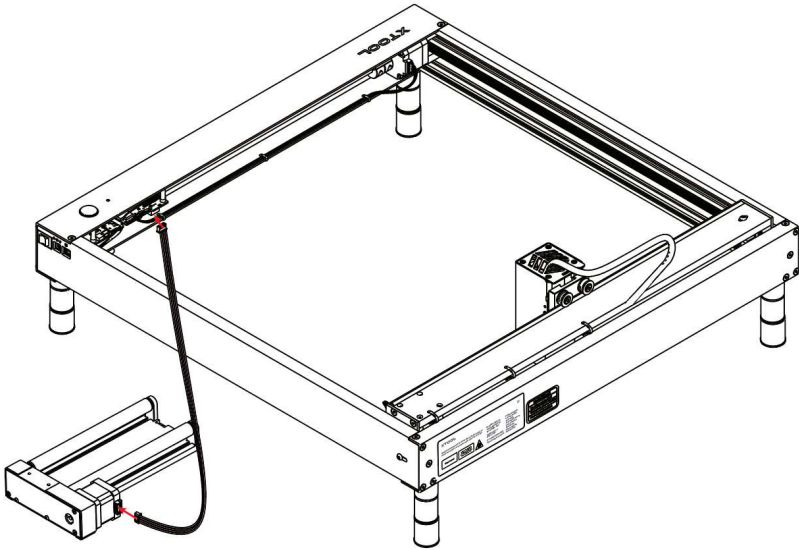
Connect RA2 to xTool D1

1. Use the risers delivered with xTool D1 to raise it.

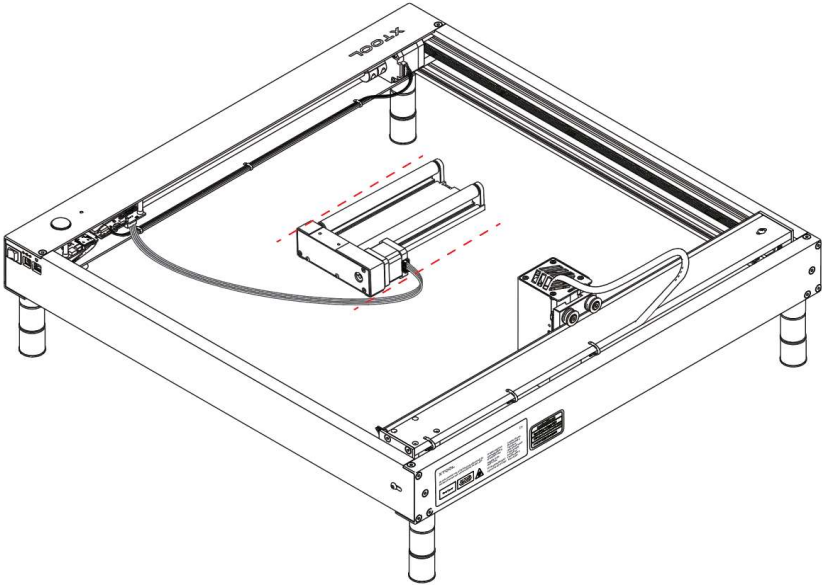


If you need to raise xTool D1 higher, you can go to [xtool.com](https://xtool.com) to purchase more risers.

2. Connect RA2 to xTool D1.



3. Place RA2 in the working area of xTool D1. Ensure that RA2 is parallel to plates of xTool D1.



Obsah

Rozbalte a zkontrolujte

Seznamte se se svým RA2

Nastavení úrovně RA2

Používejte komponenty a moduly

Připojte RA2 k laserovému gravírovacímu stroji

Používejte software k ovládání RA2

Connect RA2 to other open-structure laser engravers

**Note:** The steps in this section are for reference only. The structure and position of the y-axis motor vary according to machine.

1. Raise the laser engraver to a height that allows the laser module to process your material on RA2.
2. Unplug the connection cable from the y-axis motor.

**Tips:** Generally, an open-structure laser engraver is equipped with two motors, namely the x-axis and y-axis motors. The x-axis motor allows the laser module to move left and right, and the y-axis one allows the laser module to move forward and backward.

3. Connect the connection cable to a connector adapter delivered with RA2, and then connect the adapter to the device connection port on RA2.
4. Place RA2 in the working area of the laser engraver.

Use software to operate RA2

• XCS

1. Connect xTool D1 to a power supply and turn it on.
2. Connect xTool D1 and your computer by using the USB cable.
3. Open XCS and connect xTool D1 to XCS.
4. Select the **Laser cylindrical** processing type.



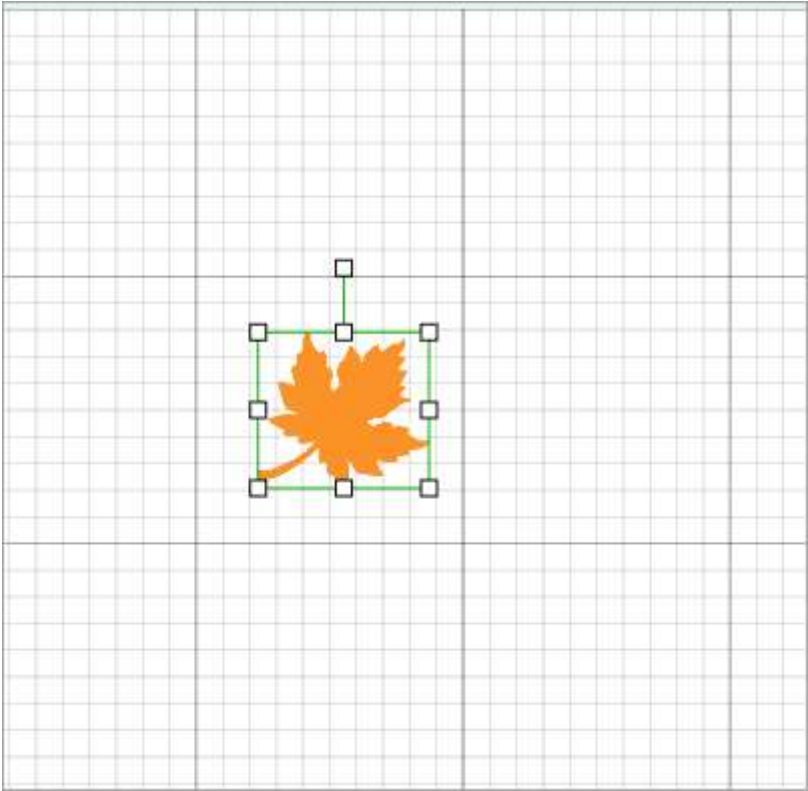
5. Select the **Roller** or **Chuck** mode according to the components or modules you are using.



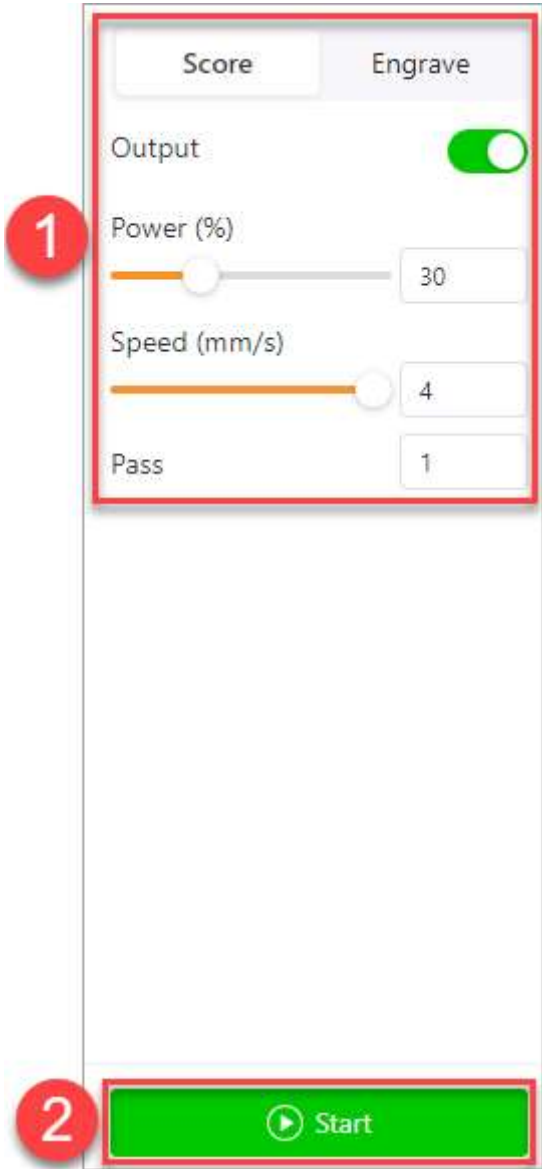
If you use the jaw chuck components, select **Chuck**, and enter the perimeter or diameter of the material to be processed.



6. Import a project file. For example:



7. Set the parameters, and click **Start**.



Obsah

Rozbalte a zkontrolujte

Seznamte se se svým RA2

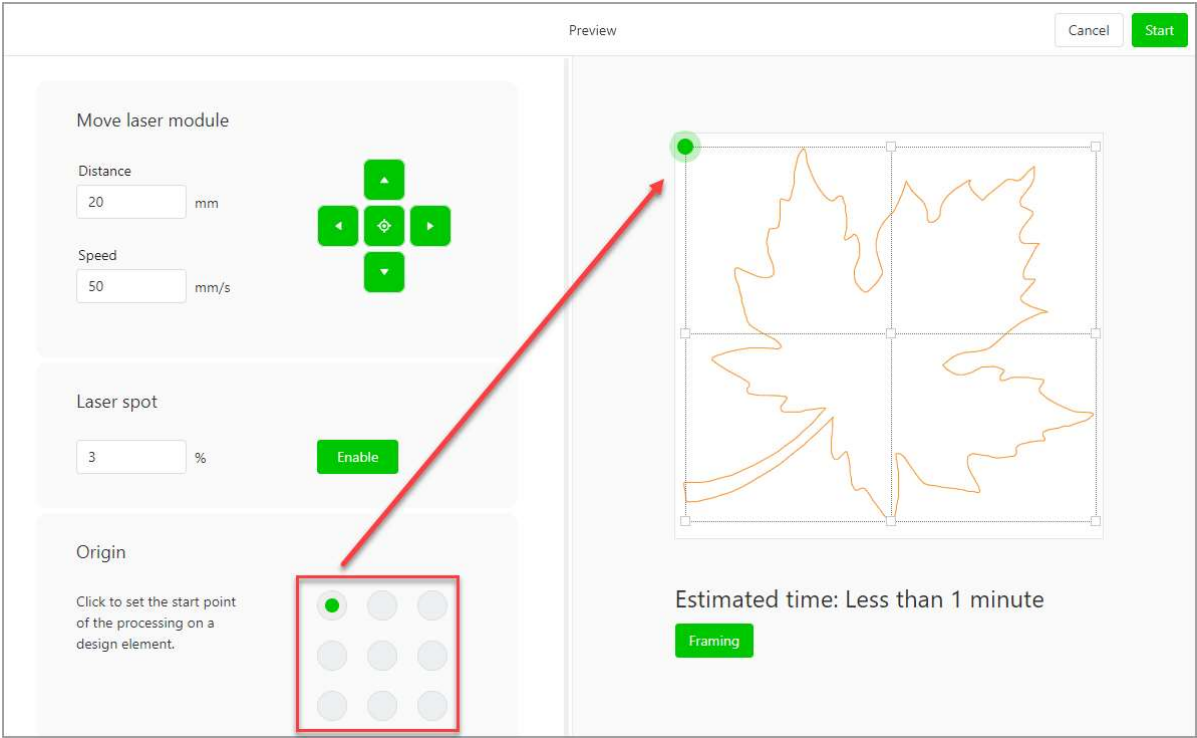
Nastavení úrovně RA2

Používejte komponenty a moduly

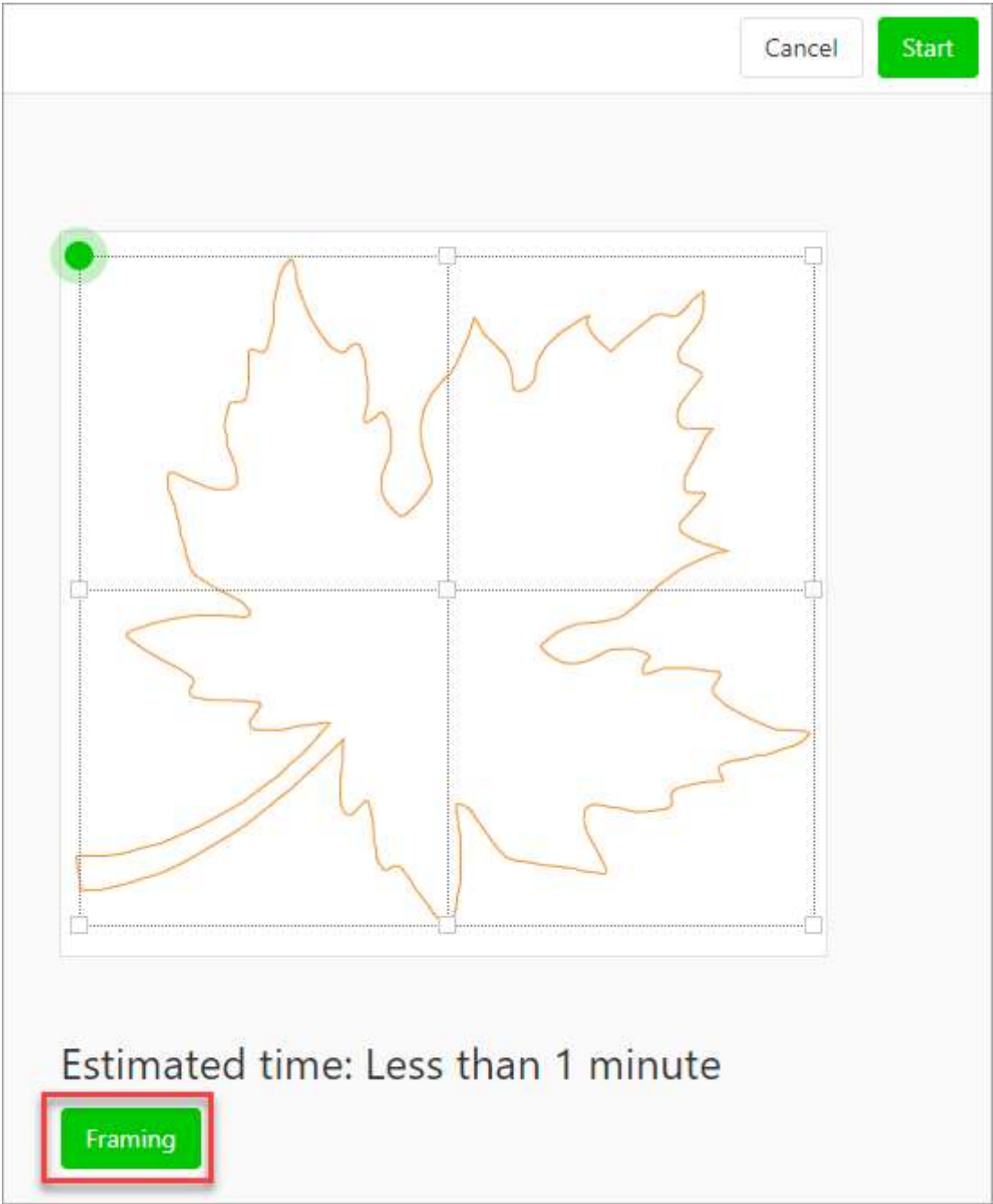
Připojte RA2 k laserovému  
gravírovacímu stroji

Používejte software k ovládání RA2

8. Set a starting point for processing.



9. Click on **Framing** to preview the processing area on the material. Make sure the design elements are to be processed on the material.



Obsah

Rozbalte a zkontrolujte

Seznamte se se svým RA2

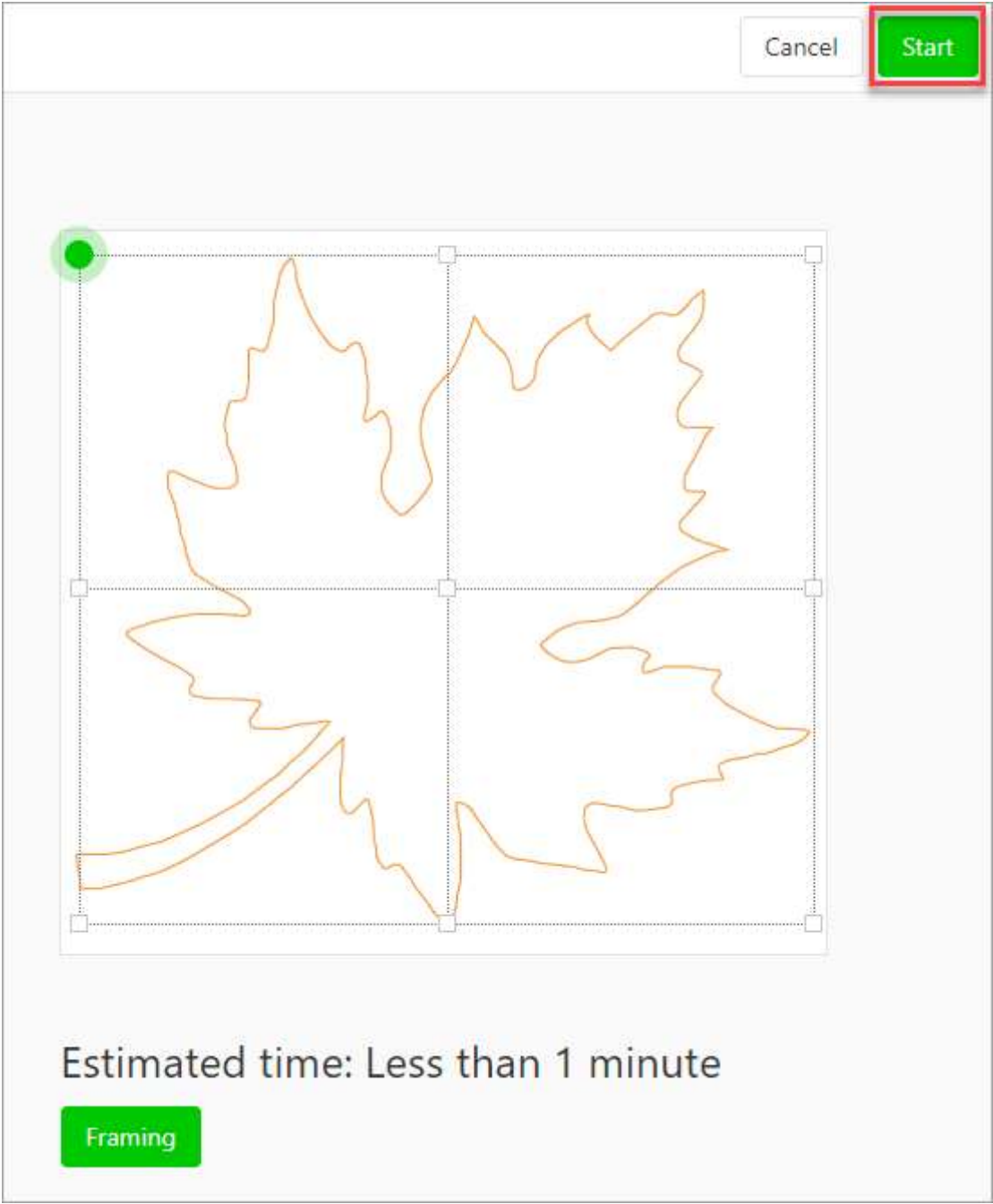
Nastavení úrovně RA2

Používejte komponenty a moduly

Připojte RA2 k laserovému gravírovacímu stroji

Používejte software k ovládání RA2

10. Click the upper right button **Start**.



11. Wait for the processing to complete.

- **LightBurn**

**Note:** 1. Ensure that you have purchased, downloaded, and installed LightBurn.  
2. Before using LightBurn to operate RA2, ensure that you have updated the firmware through the XCS software.

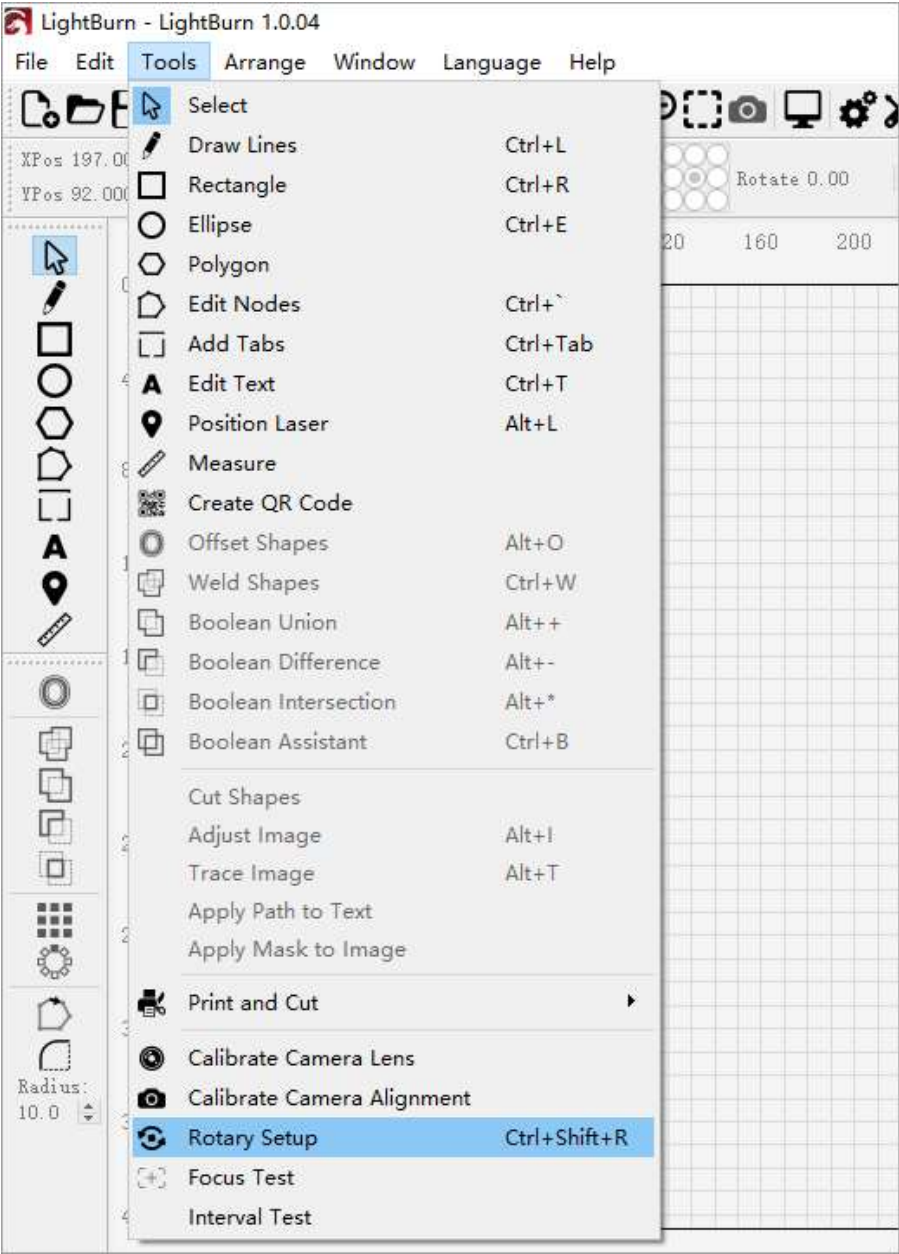
The following uses xTool D1 as an example:

1. After connecting RA2 to xTool D1, connect xTool D1 to LightBurn.



2. Import a design file and modify parameters (size of file, laser speed, and power).

3. Choose **Tools > Rotary Setup**.

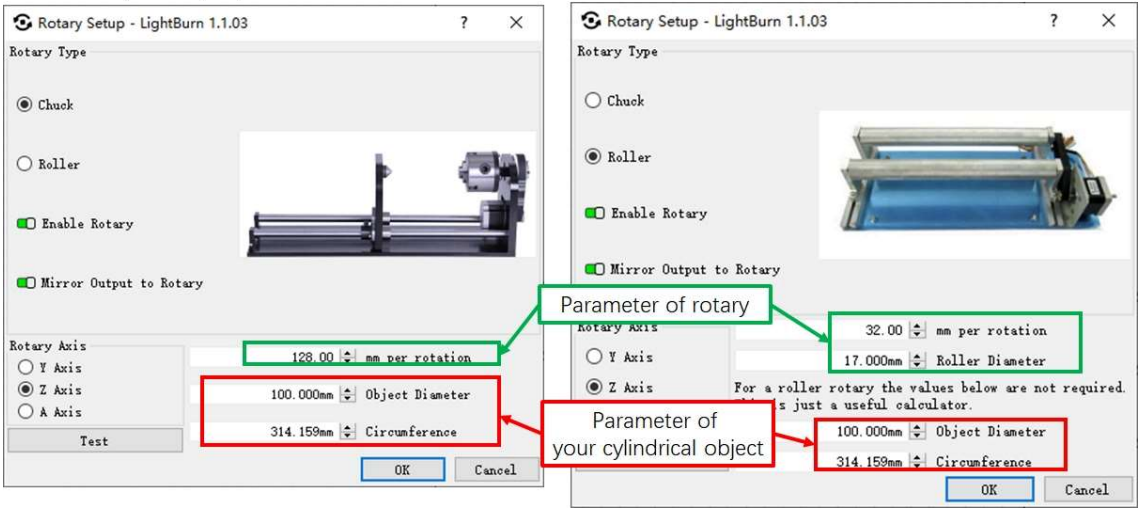


4. Set parameters as shown in the following figures.

**Settings for xTool D1**

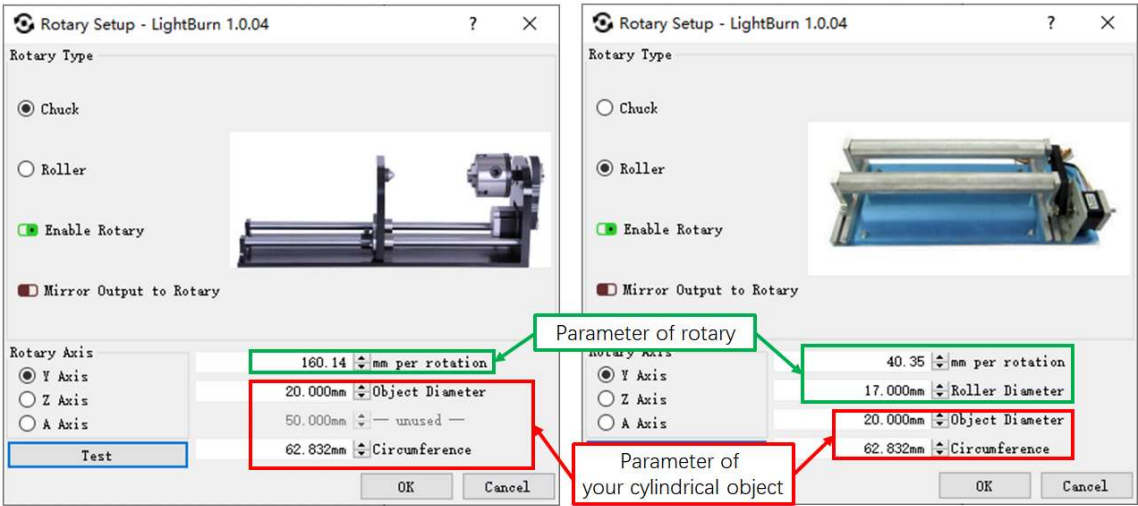
- Obsah
- Rozbalte a zkontrolujte
- Seznamte se se svým RA2
- Nastavení úrovně RA2
- Používejte komponenty a moduly
- Připojte RA2 k laserovému gravírovacímu stroji
- Používejte software k ovládání RA2

- Steps:
1. Choose your rotary type: Chuck or roller
  2. Enable rotary and "mirror output"
  3. Choose "Z Axis" for rotary axis (for D1)
  4. Enter the corresponding parameter for rotary
  5. Enter your object parameters.



Settings for third-party machines

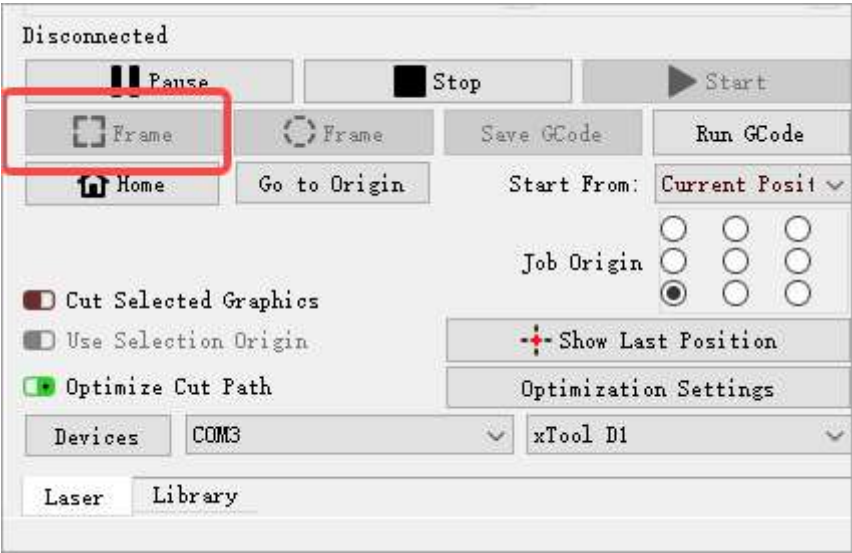
- Steps:
1. Choose your rotary type: Chuck or roller
  2. Enable rotary
  3. Choose "Y Axis" for rotary axis (for other machine)
  4. Enter the corresponding parameter for rotary
  5. Enter your object parameters.



**Tipy:** Kliknutím na tlačítko **Test** zkontrolujete nastavení otáčení. Zkontrolujte, zda se válečky nebo čelistní sklíčidlo mohou otáčet o 360 stupňů.

**Poznámka:** Nastavení Zrcadlový výstup na rotační obraz v Nastavení rotačního obrazu se v současné době nemůže automaticky projevit. Aby se nastavení projevilo, je třeba před kliknutím na tlačítko **Spustit gravírování** otevřít okno **Nastavení rotačního obrazu** a kliknout na tlačítko **OK**.

5. Kliknutím na **Rámeček** zobrazíte náhled oblasti gravírování. Ujistěte se, že prvky návrhu budou gravírovány v požadované oblasti.



6. Klikněte na **tlačítko Start** .

• LaserGRBL

**Poznámka:** Produkty xTool v současné době nepodporují LaserGRBL. Podrobné pokyny naleznete na adrese [lasergrbl.com/usage](https://lasergrbl.com/usage) .

1. Připojte svůj stroj k LaserGRBL.