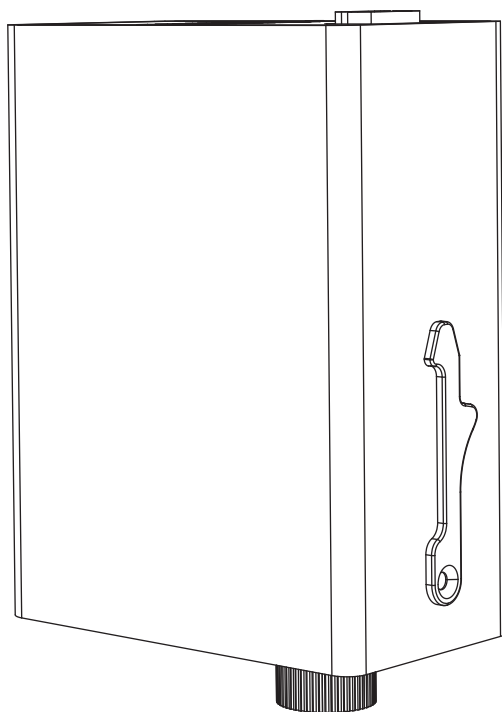




R1

Infrared Laser Module



User Manual

CATALOGUE

ENGLISH..... 01-08

DEUTSCH..... 09-16

ESPAÑOL..... 17-24

FRANÇAIS..... 25-32

ITALIANO..... 33-40

POLSKI..... 41-48

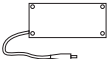
Specifications

Model	R1
Dimensions	60*38*80mm (Excluding focusing bar)
Wavelength	1064nm±1
Laser Power	1.2W
Pulse Width	=8ns
Power Supply	=16KHz (Non-adjustable), DC12V 5A
Laser Control	PWM signal input for laser activation
Operating Temperature	20-30°C (68-86°F)
Storage Temperature	-10°C-50°C (14-122°F)

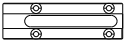
Package List



Infrared Laser Module R1 × 1



12V 5A Power Adapter × 1



Dovetail Slot × 1



M3*30mm Fastening Screw × 1



M3*8mm Flat Head Screw × 4

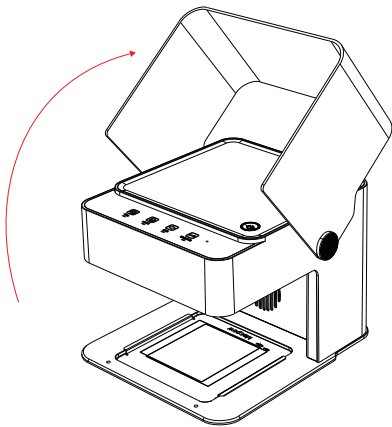


User Manual *1

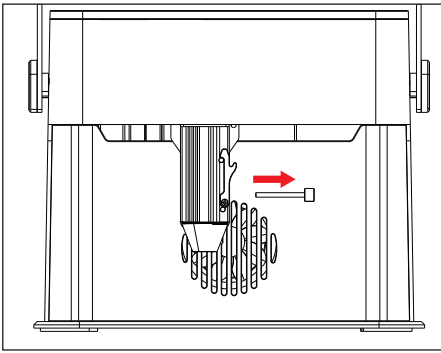
Assembly Guide

Installing the R1 with the Mecpow M1

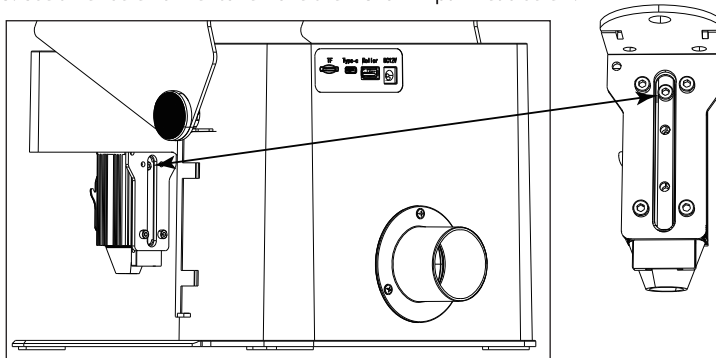
- 1. Lift the acrylic cover of the M1.



2. Unscrew the thumb screw securing the current laser module.

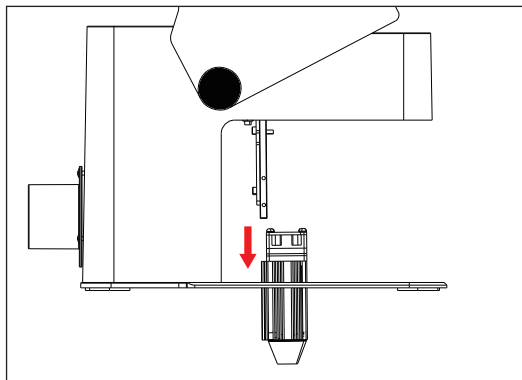


3. Use a hex screwdriver to remove the M3*6mm pan head screw.

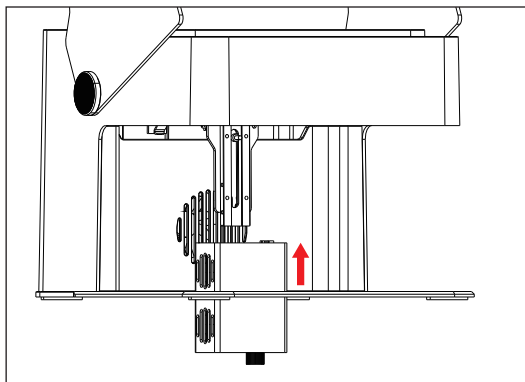


4. Remove the existing laser module.

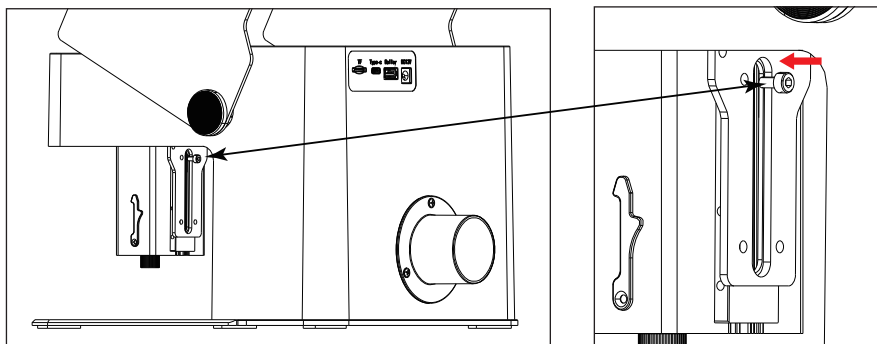
Note: Please hold the existing laser module with your hand during removal to prevent accidental drops and damage.



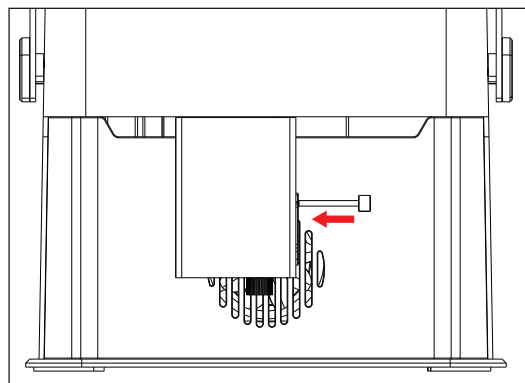
5. Insert the R1 into the dovetail slot from the bottom upward.



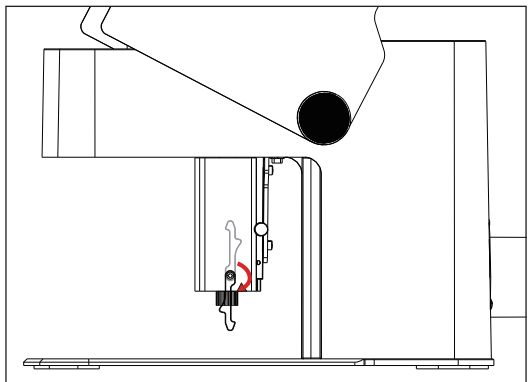
6. Secure the R1 by reinstalling the M3*6mm pan head screw.



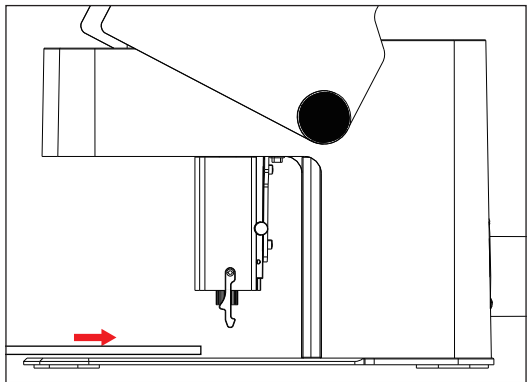
7. Reinstall the thumb screw into the corresponding screw hole and tighten it to fix the R1 in place.



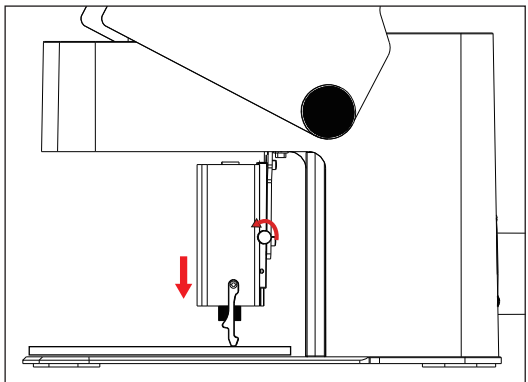
1. Pull down the focusing lever of the R1.



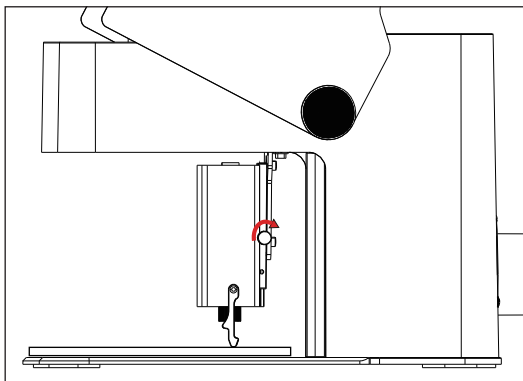
2. Place the engraving/cutting material on the working area.



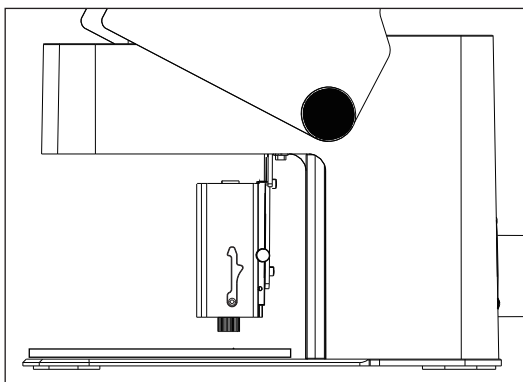
3. Loosen the thumb screw to move the R1 until the focusing lever contacts the material surface.



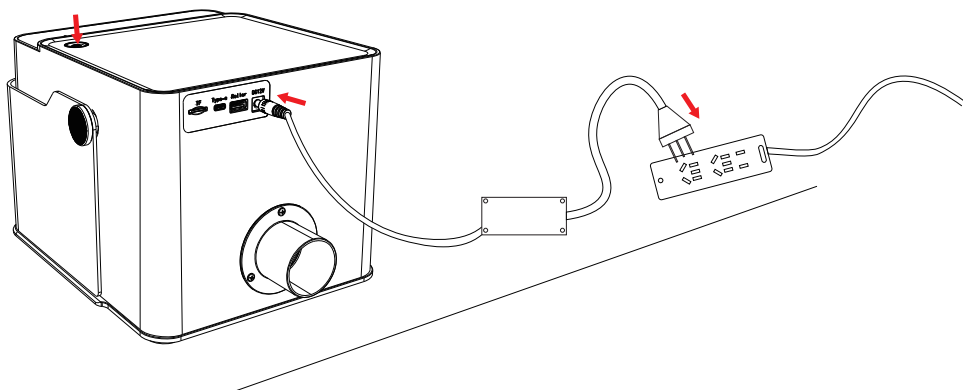
4. Tighten the thumb screw to lock the laser module in position.



5. Return the focusing lever to its original position.

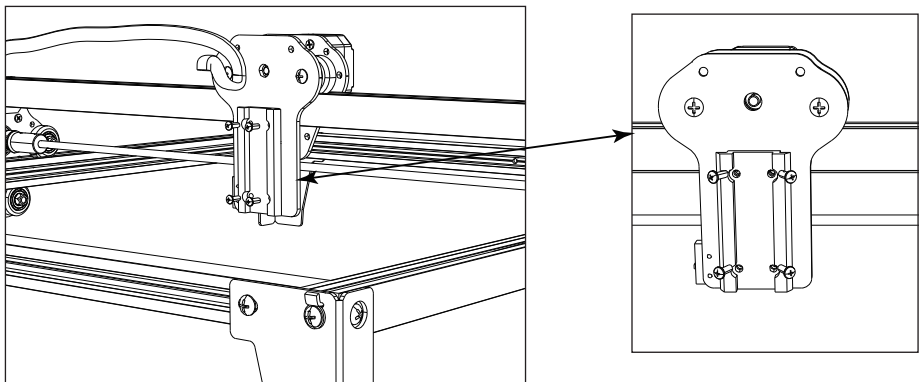


6. Plug the 12V 5A power adapter into the socket and connect the power cable to the power port, then start engraving.

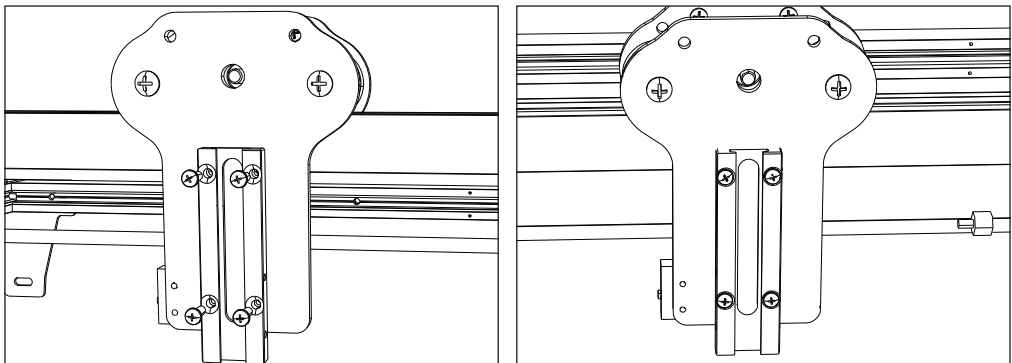


Note: The maximum height of the R1 should not exceed 35mm (Measured from the focus point to the working table, excluding the base plate) and the maximum working area is 100×100mm.

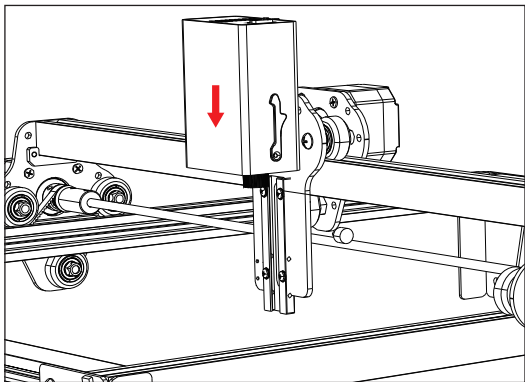
1. Loosen the M3*6mm Phillips round head screws to remove the dovetail slot of the X3/X3 Pro.



2. Attach the R1 dovetail slot and secure it with M3*8mm flat head screws.

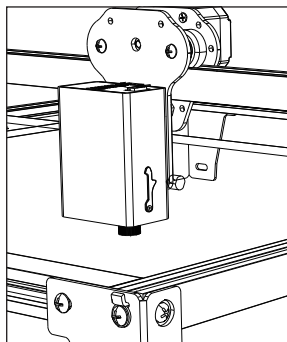
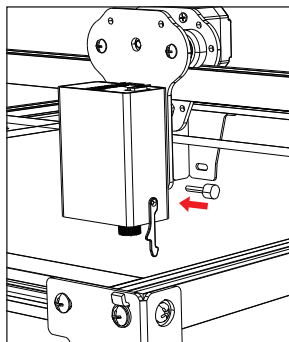
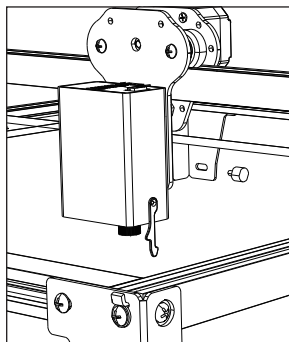


3. Slide the R1 into position from top to bottom.



Adjusting Laser Focus After Assembly with X3/X3 Pro

1. Pull down the R1 focusing lever.
2. Slide the R1 until the M3*30mm fastening screw can be inserted and tightened.
3. Return the focusing lever to its original position.



Compliance Statement



This product is in compliance with the standards of the European Community.



This device complies with Part 15 of the FCC Rules Operation is subject to the following two conditions: (1) this device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.



This symbol indicates that the product is capable of being recycled.



This symbol indicates that the product should not be disposed of as household waste. The product must be sent to separate collection facilities for recovery and recycling of electrical and electronic equipment.

Technisches

Modell	R1
Abmessungen	60*38*80 mm (ohne Fokussierstange)
Wellenlänge	1064 nm ± 1
Laserleistung	1.2W
Impulsbreite	=8 ns
Stromversorgung	=16 kHz (nicht einstellbar), DC12V 5A
Lasersteuerung	PWM-Signaleingang für die Laseraktivierung
Betriebstemperatur	20-30 °C (68-86 °F)
Lagertemperatur	-10 °C-50 °C (14-22 °F)

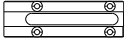
Verpackungsliste



Infrarot-Lasermodul R1 × 1



12-V-5-A-Netzteil × 1



Schwalbenschwanzschlitz × 1



M3*30 mm Befestigungsschraube × 1



Flachkopfschraube M3*8 mm × 4

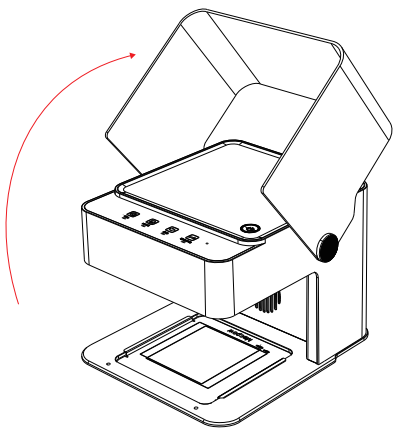


Benutzerhandbuch × 1

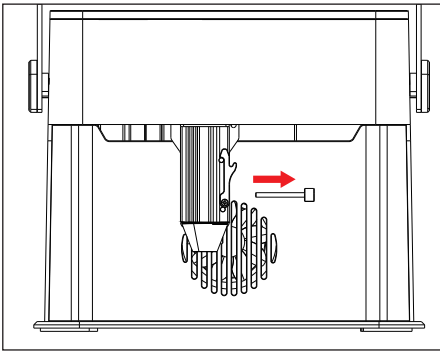
Montageanleitung

Installation des R1 mit dem Mecpow M1

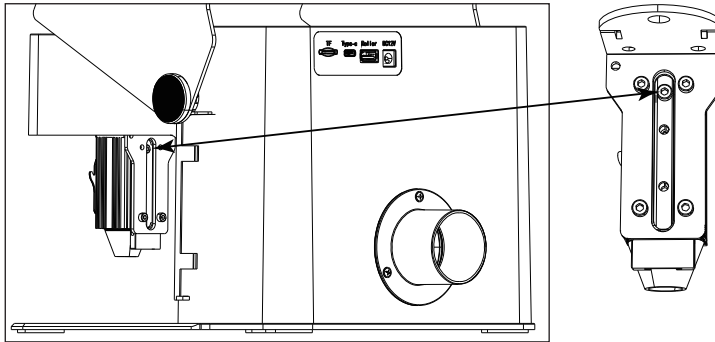
1. Acrylabdeckung des M1 anheben.



2. Rändelschraube lösen, mit der das aktuelle Lasermodul befestigt ist.

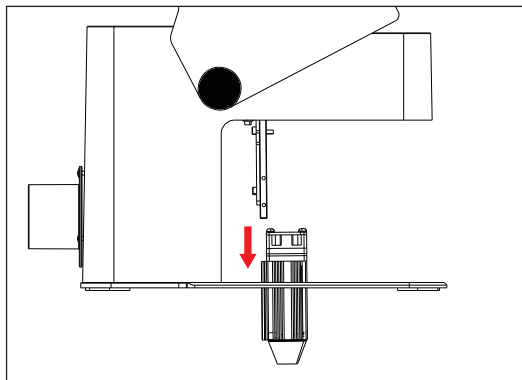


3. M3*6 mm-Flachkopfschraube mit einem Sechskantschraubendreher entfernen.

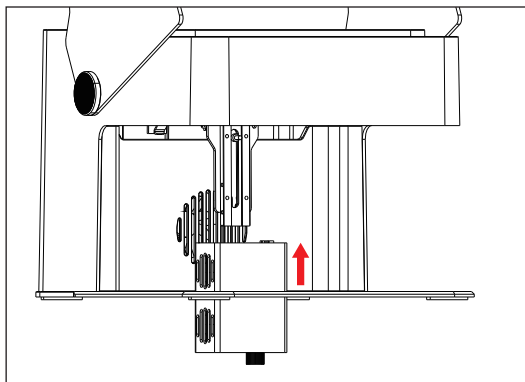


4. Vorhandene Lasermodul entfernen.

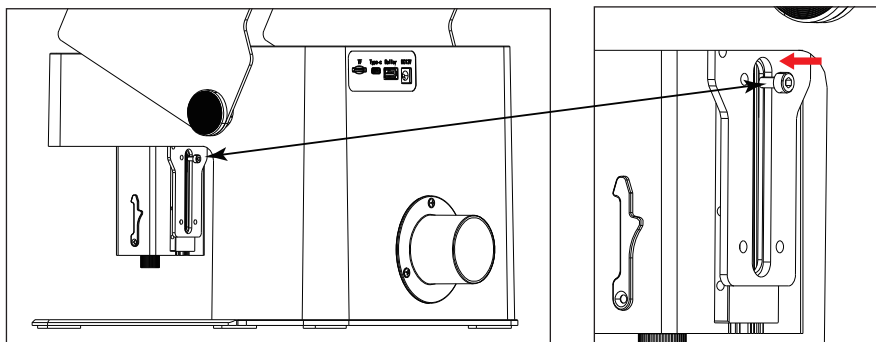
Hinweis: Um ein Herunterfallen und Beschädigungen zu vermeiden, halten Sie das vorhandene Lasermodul während des Ausbaus mit der Hand fest.



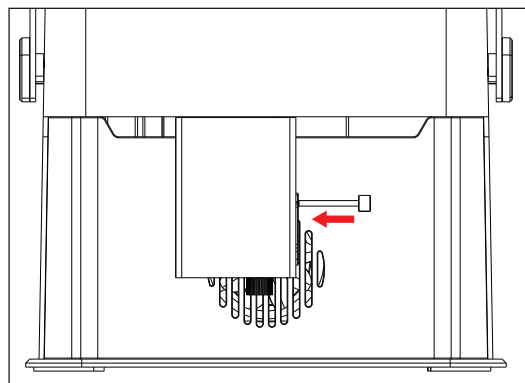
5. R1 von unten nach oben in den Schwalbenschwanzschlitz einsetzen.



6. R1 befestigen, indem Sie die M3*6-mm-Flachkopfschraube wieder einsetzen.

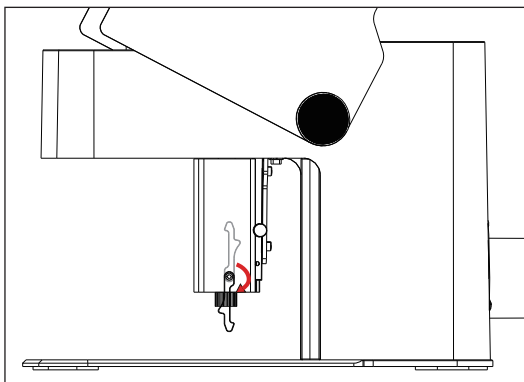


7. Rändelschraube wieder in das entsprechende Schraubenloch einsetzen und ziehen Sie sie fest, um den R1 zu fixieren.

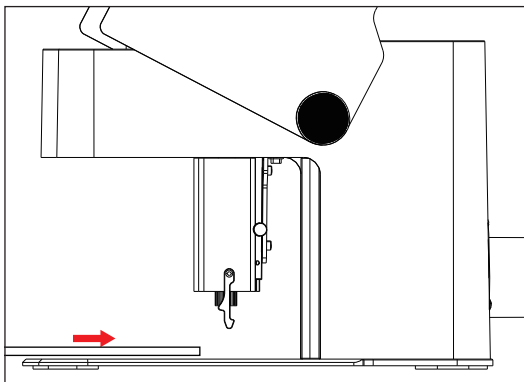


Einstellung des Laserfokus nach der Montage mit M1

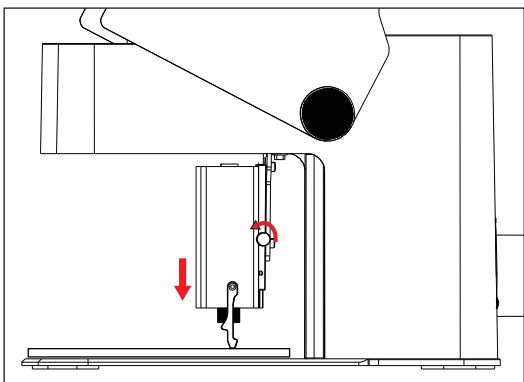
1. Fokussierhebel des R1 nach unten ziehen.



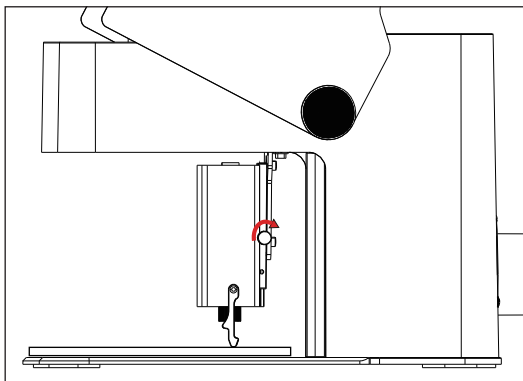
2. Gravur-/Schneidematerial auf die Arbeitsfläche legen.



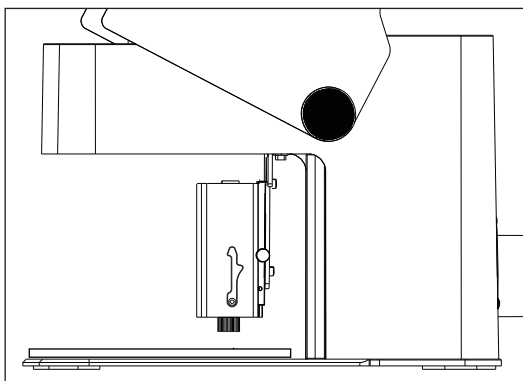
3. Rändelschraube lösen, um den R1 zu verschieben, bis der Fokussierhebel die Materialoberfläche berührt.



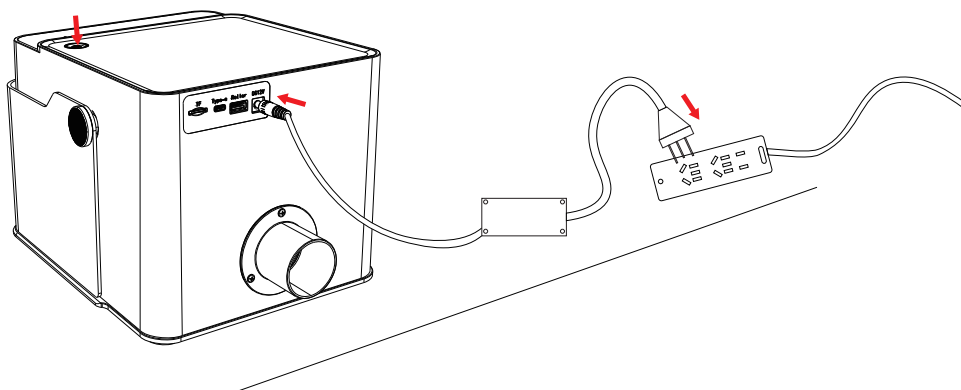
4. Rändelschraube festziehen, um das Lasermodule in seiner Position zu arretieren.



5. Fokussierhebel wieder in seine ursprüngliche Position bringen.



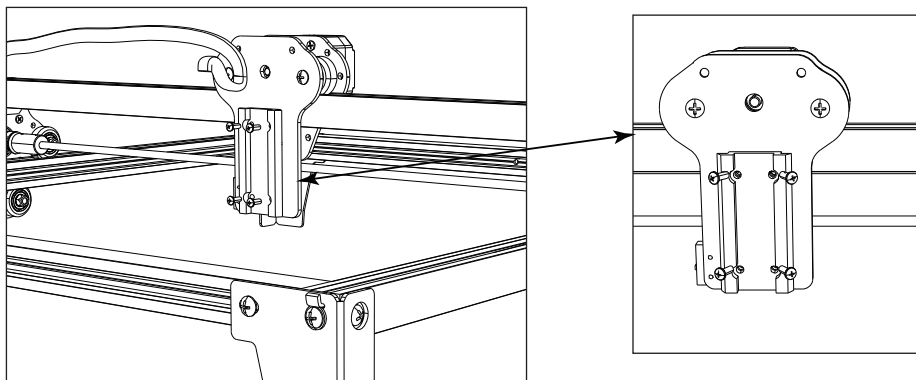
6. Stecken Sie das 12-V-5-A-Netzteil in die Steckdose und verbinden Sie das Netzkabel mit dem Stromanschluss. Starten Sie anschließend den Gravurvorgang.



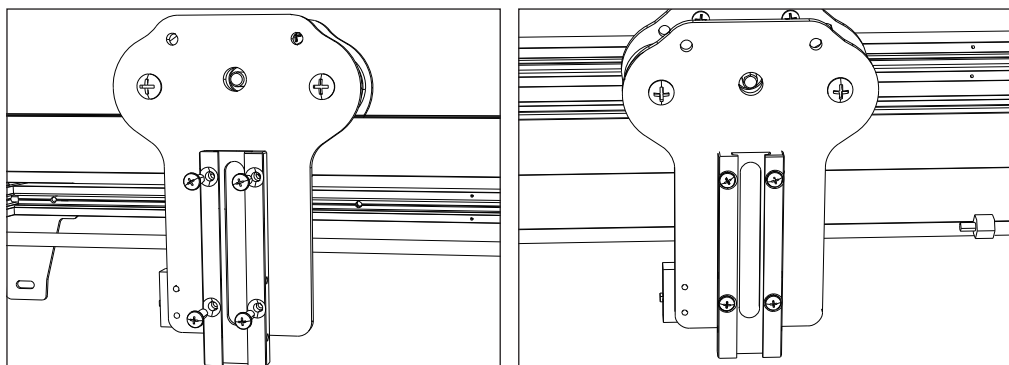
Hinweis: Die maximale Höhe des R1 sollte 35 mm nicht überschreiten. Messungen erfolgen vom Fokuspunkt bis zum Arbeitstisch, ohne Grundplatte. Die maximale Arbeitsfläche beträgt 100 × 100 mm.

Installation des R1 mit dem Mecpow X3/X3 Pro

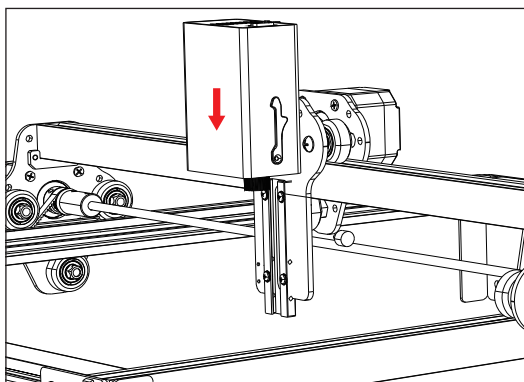
1. M3*6-mm-Kreuzschlitzschrauben lösen, um den Schwalbenschwanzschlitz des X3/X3 Pro zu entfernen.



2. R1-Schwalbenschwanzschlitz befestigen und mit M3*8-mm-Flachkopfschrauben sichern.

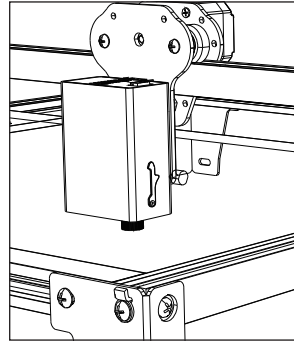
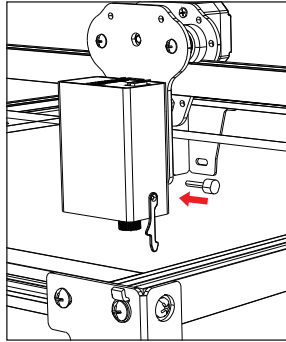
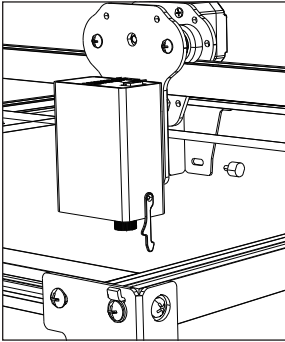


3. Schieben Sie den R1 von oben nach unten in Position.



Einstellung des Laserfokus nach der Montage mit X3/X3 Pro

1. Fokussierhebel des R1 nach unten ziehen.
2. R1 schieben, bis die M3*30-mm-Befestigungsschraube eingesetzt und festgezogen werden kann.
3. Fokussierhebel wieder in seine ursprüngliche Position bringen.



Konformitätserklärung



Dieses Produkt entspricht den Normen der Europäischen Gemeinschaft.



Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen: (1) dieses Gerät darf keine schädlichen Störungen verursachen und (2) dieses Gerät muss die empfangenen Störungen, einschließlich Störungen, die einen unerwünschten Betrieb verursachen können, akzeptieren.



Dieses Symbol zeigt an, dass das Produkt recycelt werden kann.



Dieses Symbol weist darauf hin, dass das Produkt nicht als Hausmüll entsorgt werden darf. Das Produkt muss an getrennten Sammelstellen für die Wiederverwertung und das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden.

Especificaciones

Modelo	R1
Dimensiones	60 × 38 × 80 mm (sin incluir la barra de enfoque)
Longitud de onda	1064 nm ± 1
Potencia láser	1.2 W
Ancho de pulso	= 8 ns
Fuente de alimentación	= 16 kHz (No ajustable), DC12V 5A
Control del láser	Entrada de señal PWM para activación del láser
Temperatura de funcionamiento	20–30 °C (68–86 °F)
Temperatura de almacenamiento	-10–50 °C (14–122 °F)

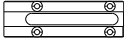
Contenido del paquete



Módulo láser infrarrojo R1 × 1



Adaptador de corriente 12 V 5 A × 1



Ranura tipo cola de milano × 1



Tornillo de fijación M3×30 mm × 1



Tornillos de cabeza plana M3×8 mm × 4

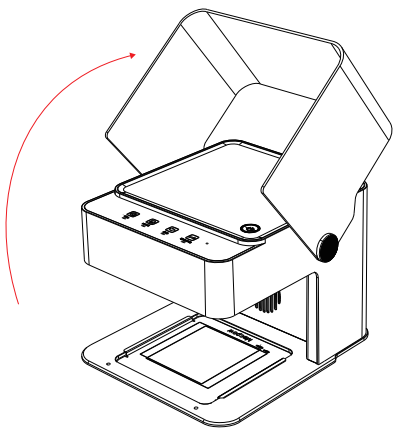


Manual de usuario × 1

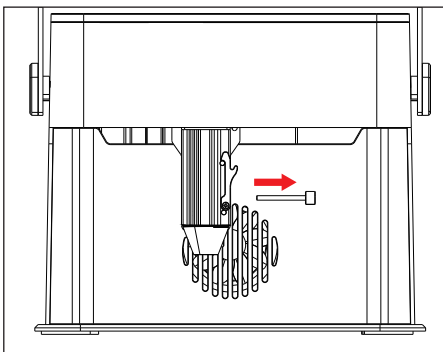
Guía de ensamblaje

Instalación del R1 en el Mecpow M1

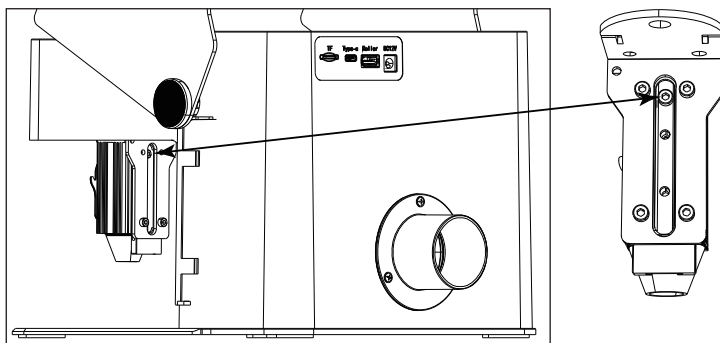
- 1. Levante la cubierta acrílica del M1.



2. Desenrosque el tornillo de mariposa que sujeta el módulo láser actual.

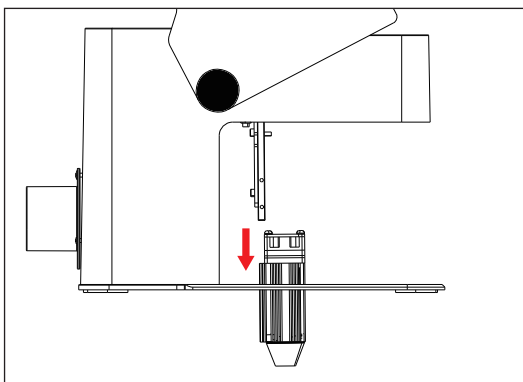


3. Utilice un destornillador hexagonal para retirar el tornillo de cabeza cilíndrica M3×6 mm.

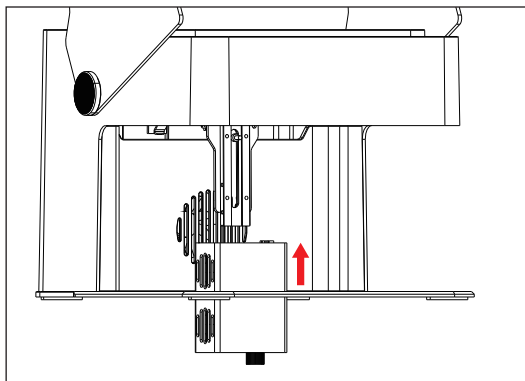


4. Retire el módulo láser existente.

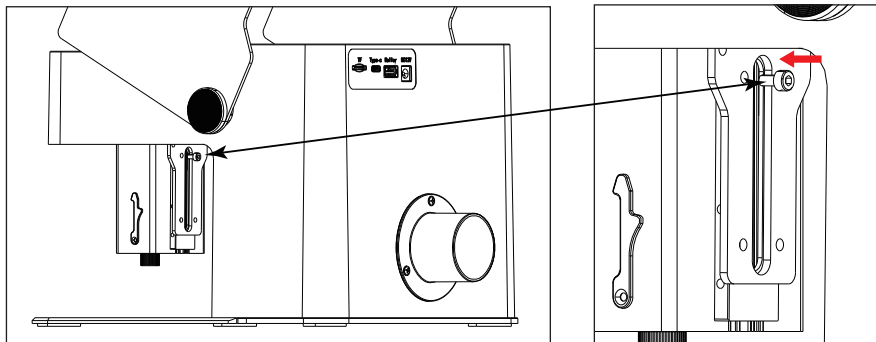
Nota: Sostenga el módulo láser con la mano durante la extracción para evitar caídas accidentales o daños.



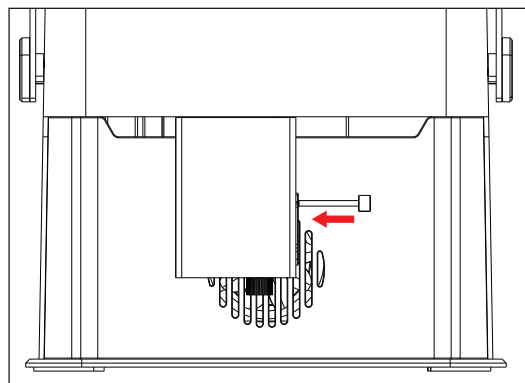
5. Inserte el R1 en la ranura tipo cola de milano desde abajo hacia arriba.



6. Fije el R1 volviendo a colocar el tornillo M3×6 mm y apriételo firmemente.

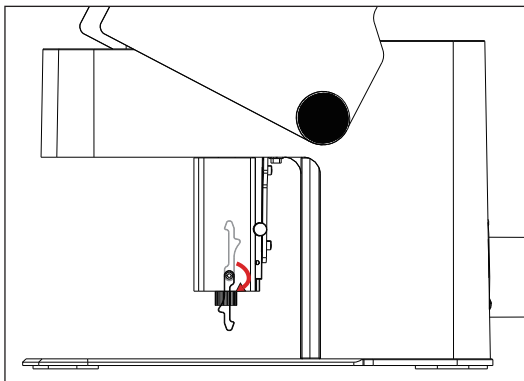


7. Reinstale el tornillo de mariposa en su orificio correspondiente y ajústelo para fijar el R1 en su lugar.

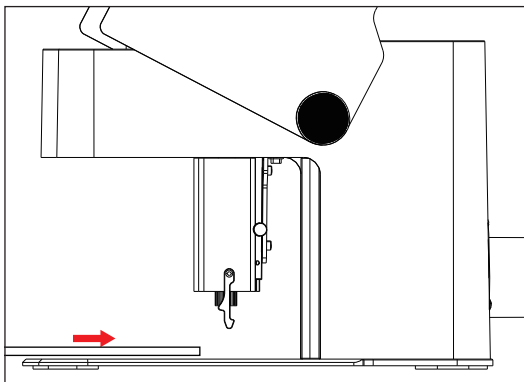


Ajuste del Enfoque del Láser tras el Ensamblaje con M1

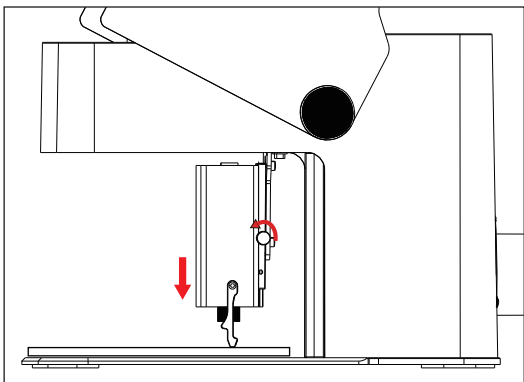
1. Tire hacia abajo de la palanca de enfoque del R1.



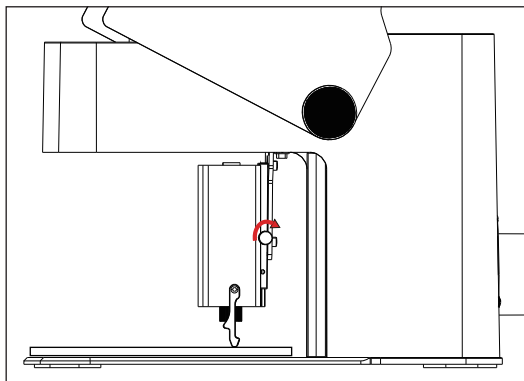
2. Coloque el material de grabado o corte en el área de trabajo.



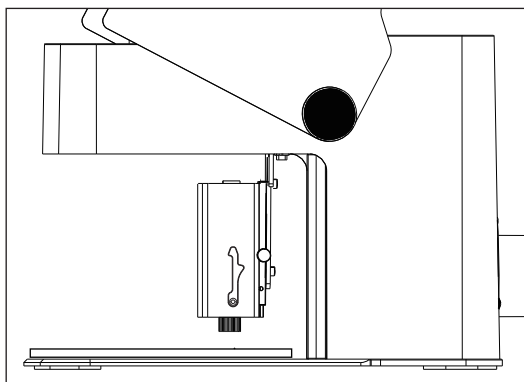
3. Afloje el tornillo de mariposa para mover el R1 hasta que la palanca de enfoque toque la superficie del material.



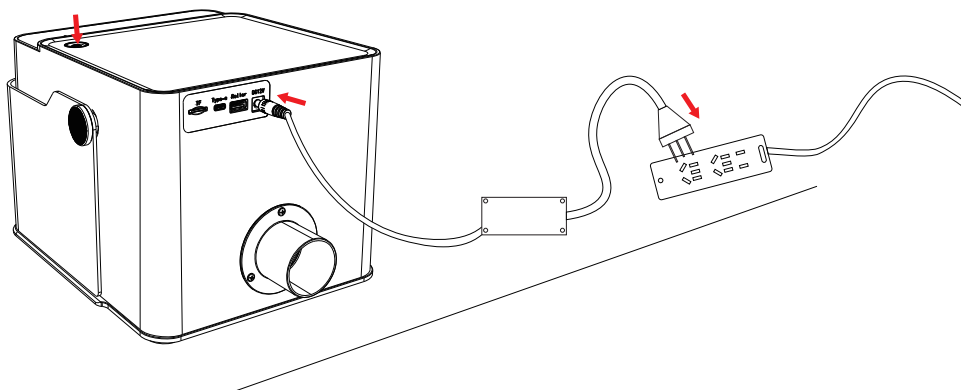
4. Apriete el tornillo de mariposa para fijar el módulo láser en su posición.



5. Devuelva la palanca de enfoque a su posición original.



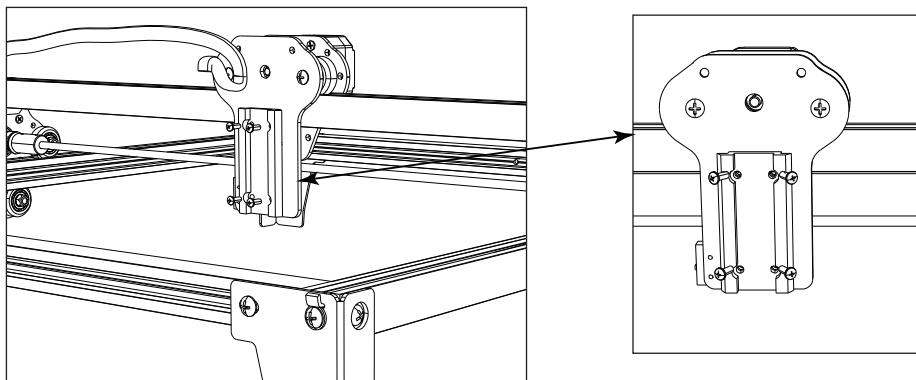
6. Conecte el adaptador de corriente de 12 V y 5 A al enchufe y luego el cable de alimentación al puerto correspondiente. Inicie el grabado.



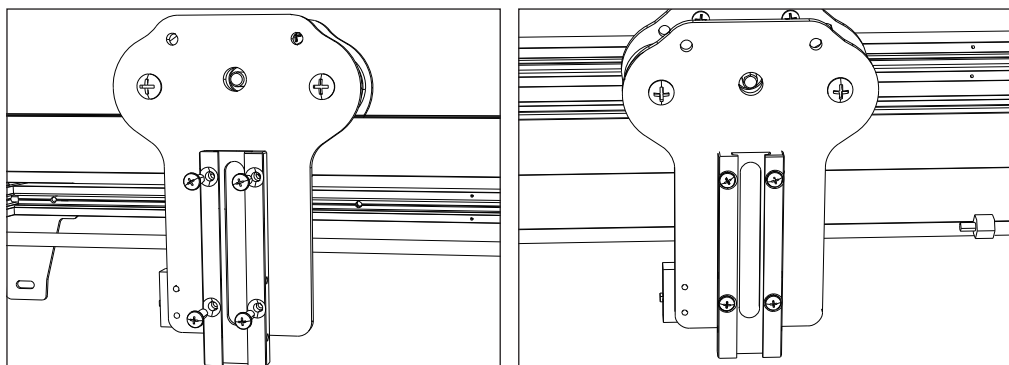
Nota: La altura máxima del R1 no debe exceder los 35 mm (medida desde el punto de enfoque hasta la mesa de trabajo, sin incluir la base). El área máxima de trabajo es de 100 × 100 mm.

Instalación del R1 en Mecpow X3/X3 Pro

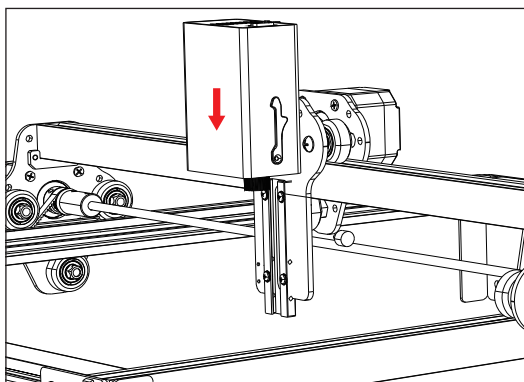
1. Afloje los tornillos de cabeza redonda M3×6 mm para retirar la ranura tipo cola de milano del X3/X3 Pro.



2. Coloque la ranura tipo cola de milano del R1 y fíjela con los tornillos de cabeza plana M3×8 mm.

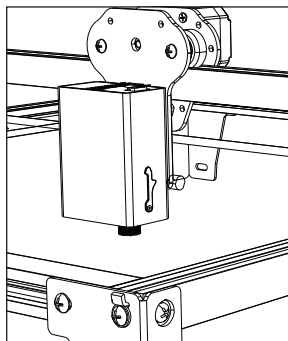
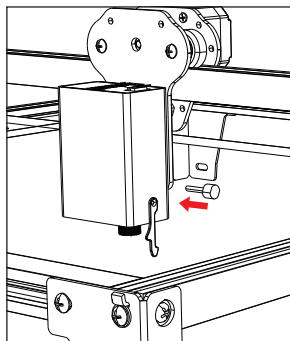
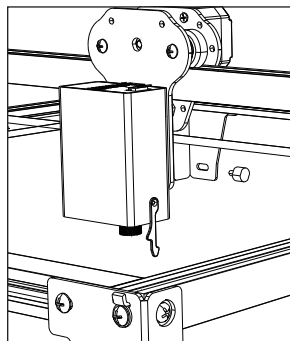


3. Deslice el R1 en su posición de arriba hacia abajo.



Ajuste del enfoque del láser tras el ensamblaje con X3/X3 Pro

1. Tire hacia abajo de la palanca de enfoque del R1.
2. Deslice el R1 hasta que se pueda insertar y ajustar el tornillo de fijación M3×30 mm.
3. Devuelva la palanca de enfoque a su posición original.



Declaración de cumplimiento



Este producto cumple con los estándares de la Comunidad Europea (UE).



Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las Reglas de la FCC. El funcionamiento está sujeto a las dos condiciones siguientes: (1) este dispositivo no puede causar interferencias perjudiciales y (2) este dispositivo debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluida la interferencia que pueda causar un funcionamiento no deseado.



Este símbolo indica que el producto es reciclable.



Este símbolo indica que el producto no debe eliminarse como residuo doméstico. El producto debe enviarse a instalaciones de recogida selectiva para la recuperación y el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.

Caractéristiques

Modèle	R1
Dimensions	60*38*80mm (Barre de mise au point exclue)
Longueur d'onde	1064nm±1
Puissance laser	1.2W
Largeur de pulsation	=8ns
Alimentation	=16KHz (non réglable), DC12V 5A
Contrôle du laser	Entrée de signal PWM pour l'activation du laser
Température de fonctionnement	20-30°C (68-86°F)
Température de stockage	-10°C-50°C (14-122°F)

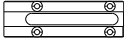
Contenu de la Boîte



Module Laser
Infrarouge R1 × 1



Adaptateur
Secteur 12V 5A × 1



Rainure à queue-
d'aronde × 1



Vis de fixation
M3*30mm × 1



Vis à tête plate
M3*8mm × 4

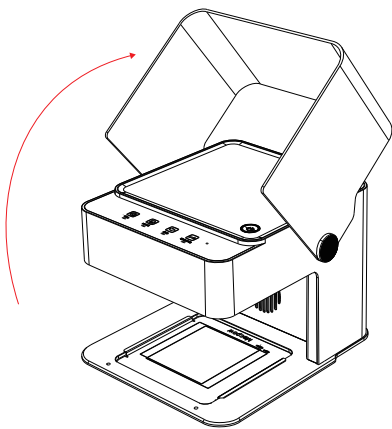


Mode
d'emploi × 1

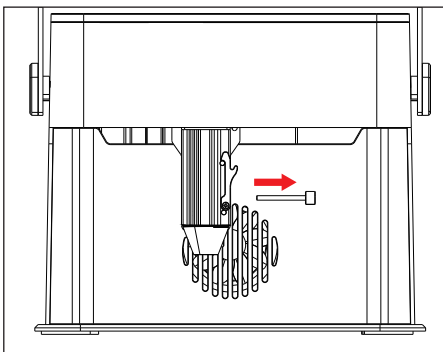
Guide d'Assemblage

Installer le R1 sur la Mecpow M1

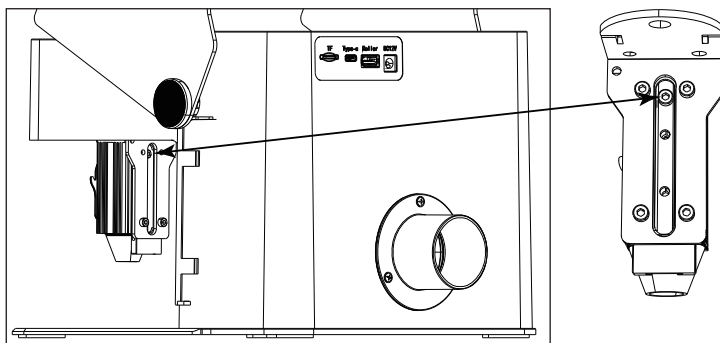
1. Soulevez le couvercle acrylique de la M1.



2. Dévissez la vis à ailettes fixant le module laser en place.

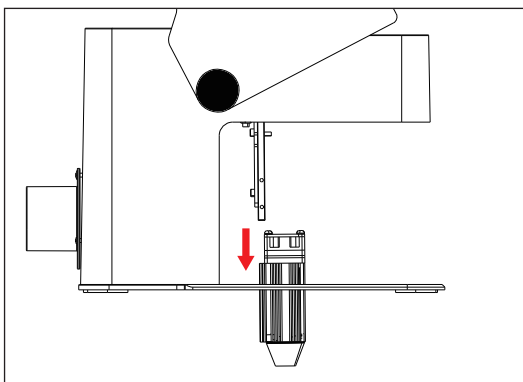


3. Utilisez une clé Allen pour retirer la vis à tête cylindrique M3*6mm.

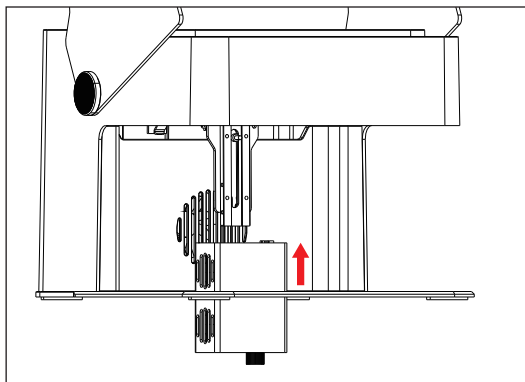


4. Retirez le module laser en place.

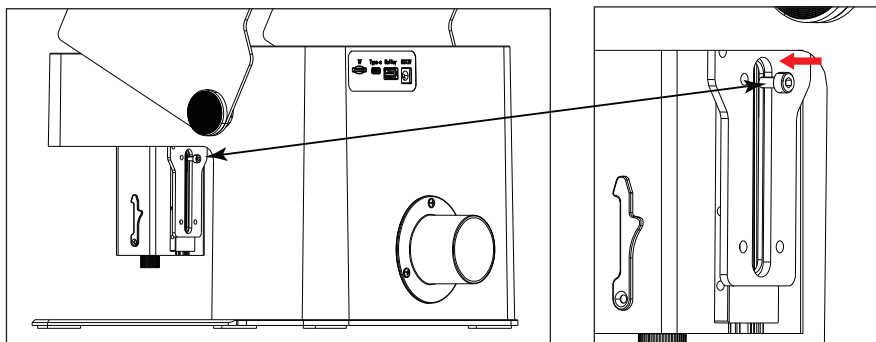
Remarque : Pour éviter les chutes accidentelles et les dommages, tenez le module laser en place avec votre main pendant le retrait.



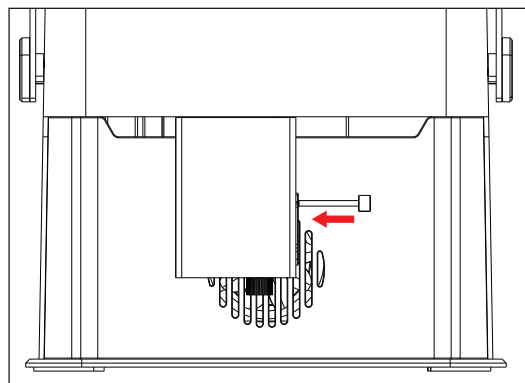
5. Insérez le R1 dans la rainure à queue-d'aronde, du bas vers le haut.



6. Fixez le R1 en réinstallant la vis à tête cylindrique M3*6mm.

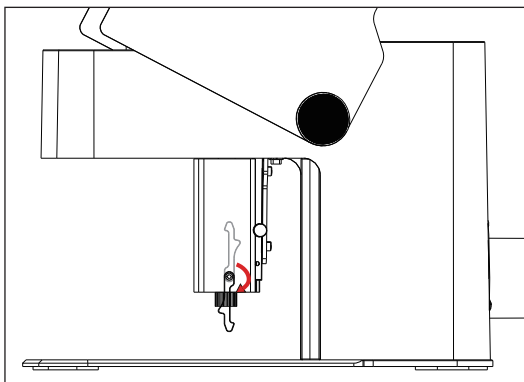


7. Réinstallez la vis à oreilles dans le trou correspondant et serrez-la pour fixer le R1 en place.

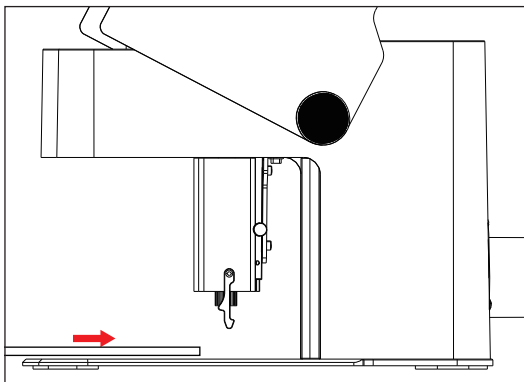


Ajustement de la Mise au Point du Laser après l'Assemblage avec la M1

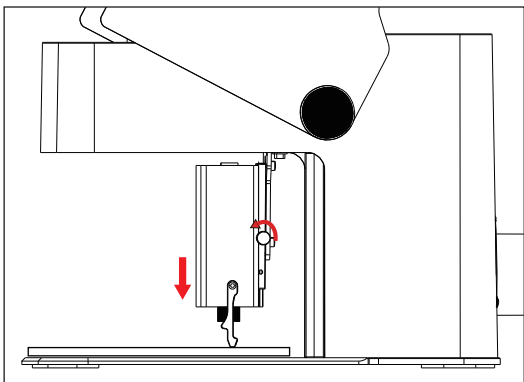
1. Tirez le levier de mise au point du R1 vers le bas.



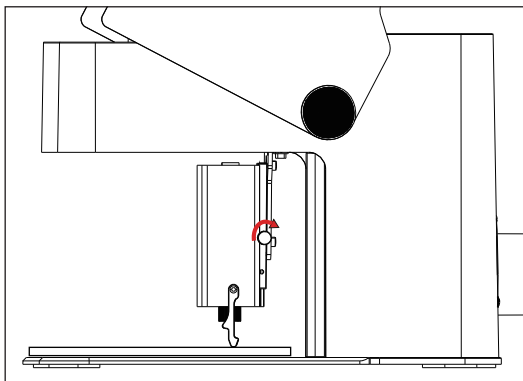
2. Placez le matériau de gravure/découpe sur la zone de travail.



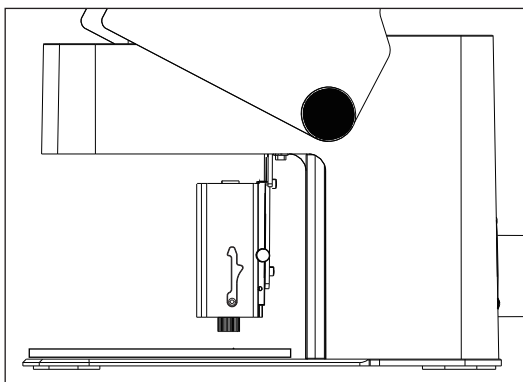
3. Desserrez la vis à oreilles pour déplacer le R1 jusqu'à ce que le levier de mise au point entre en contact avec la surface du matériau.



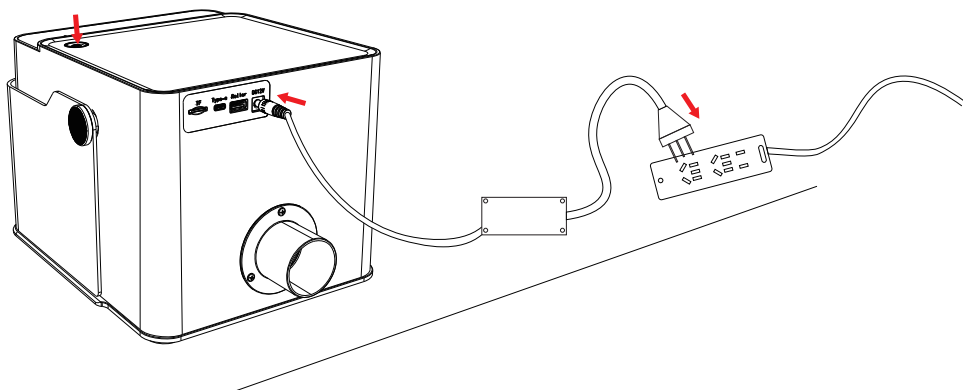
4. Serrez la vis à ailettes pour oreilles le module laser en position.



5. Remettez le levier de mise au point dans sa position initiale.

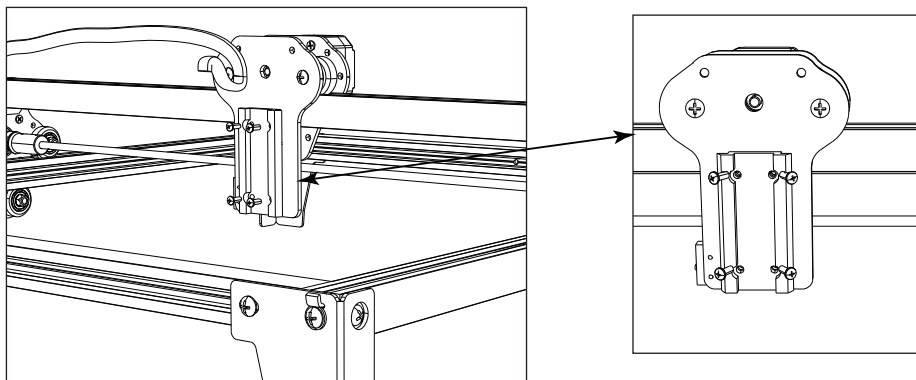


6. Branchez l'adaptateur 12V 5A dans la prise et connectez le câble électrique au port d'alimentation, puis commencez la gravure.

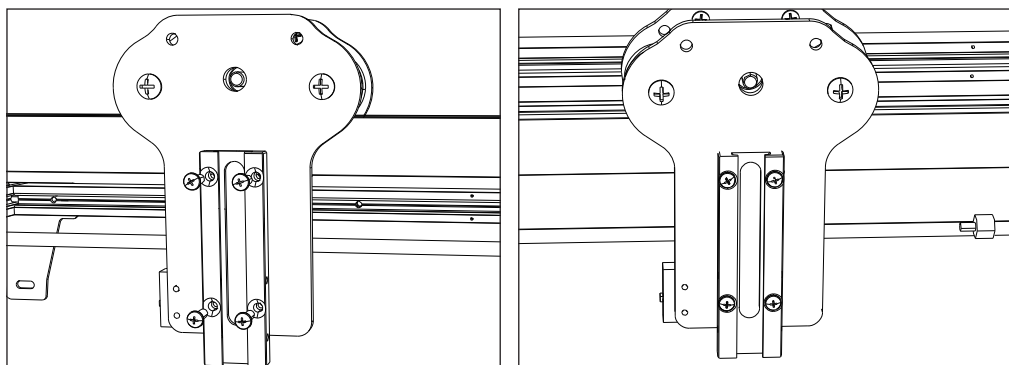


Remarque : La hauteur maximale du R1 ne doit pas dépasser 35 mm (mesurée entre le point focal et la table de travail, à l'exclusion de la platine) et la zone de travail maximale est de 100×100 mm.

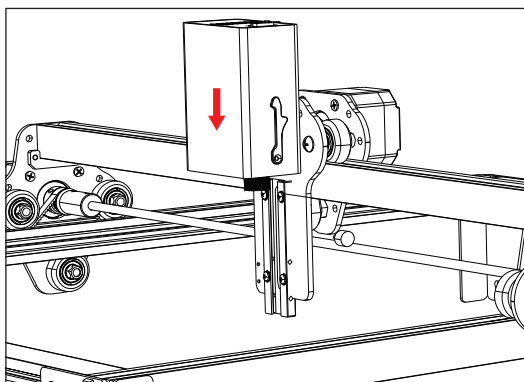
1. Desserrez les vis à tête ronde cruciforme M3*6mm pour retirer la fente en queue d'aronde du X3/X3 Pro.



2. Fixez la rainure à queue-d'aronde de R1 et sécurisez-la avec des vis à tête plate M3*8mm.

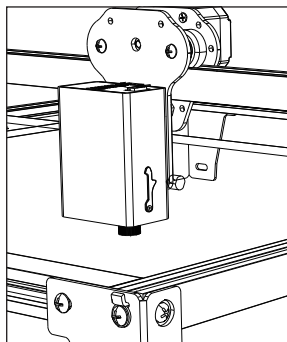
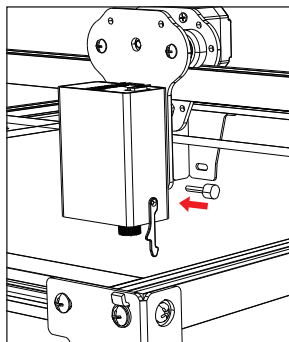
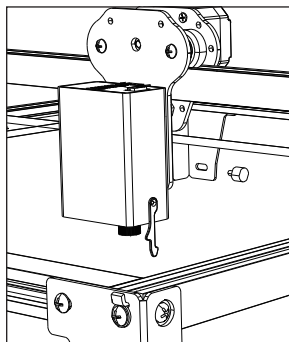


3. Glissez le R1 en position de haut en bas.



Ajustement de la Mise au Point du Laser après l'Assemblage avec la X3/X3 Pro

1. Tirez le levier de mise au point du R1 vers le bas.
2. Faites glisser le R1 jusqu'à ce que la vis de fixation M3*30mm puisse être insérée et resserrée.
3. Remettez le levier de mise au point dans sa position d'origine.



Déclaration de conformité



Ce produit est conforme aux normes de la Communauté européenne.



Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC. Le fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes : (1) cet appareil ne doit pas causer d'interférences nuisibles, et (2) cet appareil doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences susceptibles de provoquer un fonctionnement indésirable.



Ce symbole indique que le produit peut être recyclé.

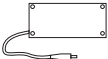
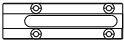


Ce symbole indique que le produit ne doit pas être éliminé avec les déchets ménagers. Le produit doit être envoyé à des installations de collecte séparée pour la récupération et le recyclage des équipements électriques et électroniques.

Specifiche

Modello	R1
Dimensioni	60*38*80mm (Esclusa la barra di messa a fuoco)
Lunghezza d'Onda	1064nm±1
Potenza del laser	1.2W
Larghezza dell'Impulso	=8ns
Alimentazione	=16KHz (Non regolabile), DC12V 5A
Controllo del Laser	Ingresso del segnale PWM per l'attivazione del laser
Temperatura Operativa	20-30°C (68-86°F)
Temperatura di Immagazzinamento	-10°C-50°C (14-122°F)

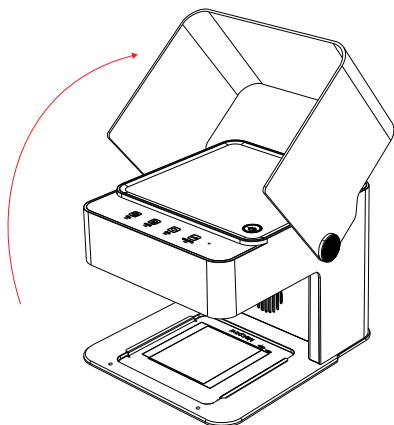
Contenuto dell'imballaggio

					
Modulo Laser a Infrarossi R1 × 1	12V 5A Adattatore di alimentazione × 1	Fessura a coda di rondine × 1	M3*30mm Vite di fissaggio × 1	M3*8mm Vite a testa piatta × 4	Manuale per l'utente × 1

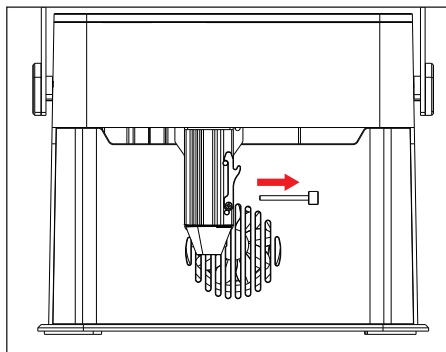
Guida all'assemblaggio

Installazione dell'R1 con il Mecpow M1

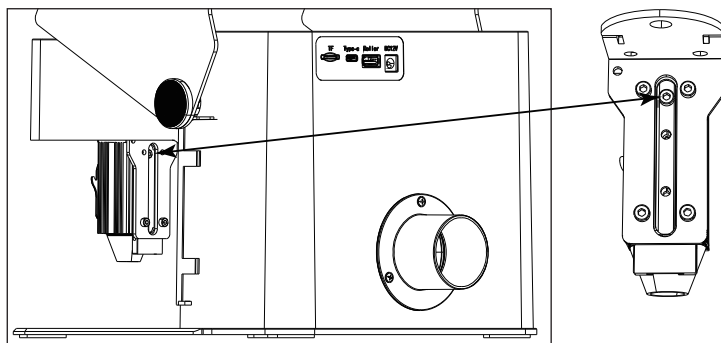
1. Sollevare il coperchio in acrilico del M1.



2. Svitare la vite zigrinata che fissa il modulo laser attuale.

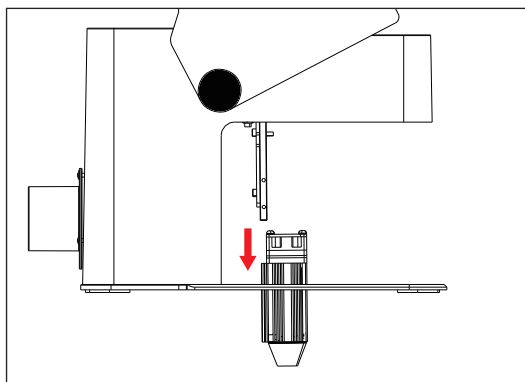


3. Utilizzare un cacciavite a brugola per rimuovere la vite a testa cilindrica M3×6mm.

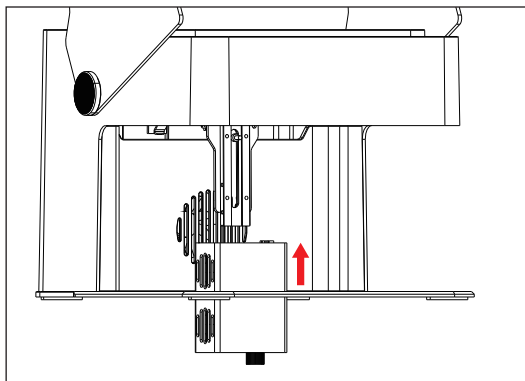


4. Rimuovere il modulo laser esistente.

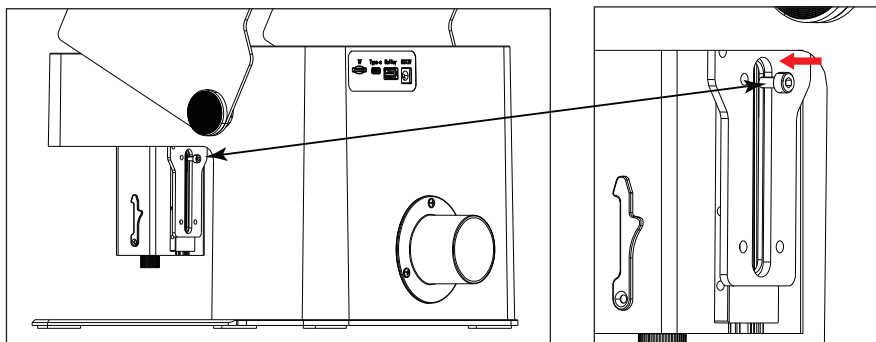
Nota: Tenere il modulo laser esistente con la mano durante la rimozione per evitare cadute accidentali e danni.



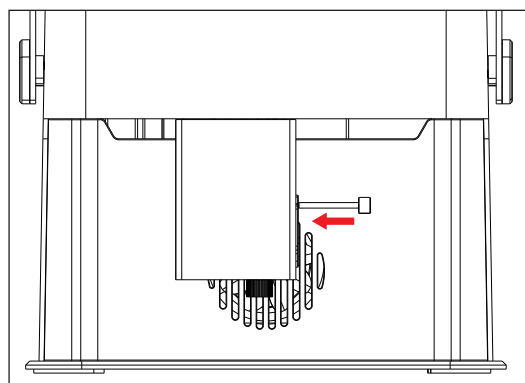
5. Inserire l'R1 nella fessura a coda di rondine dal basso verso l'alto.



6. Fissare l'R1 reinstallando la vite a testa cilindrica M3×6mm.

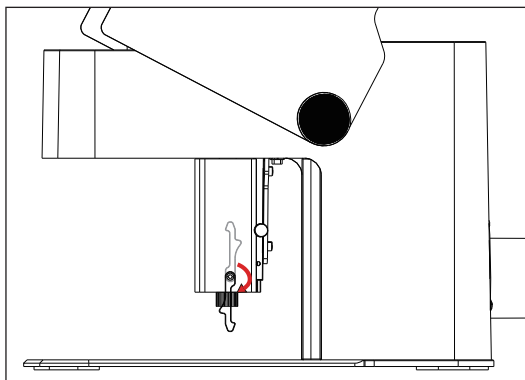


7. Reinserire la vite zigrinata nell'apposito foro e serrarla per fissare l'R1 in posizione.

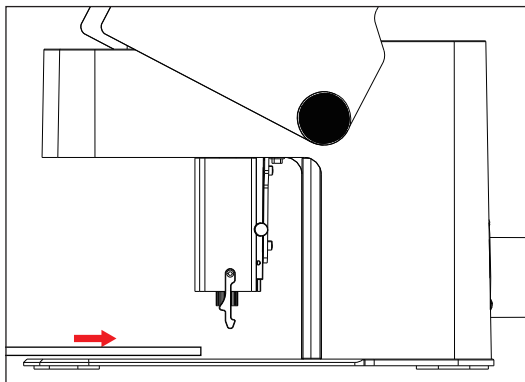


Regolazione della messa a fuoco del laser dopo il montaggio con il M1

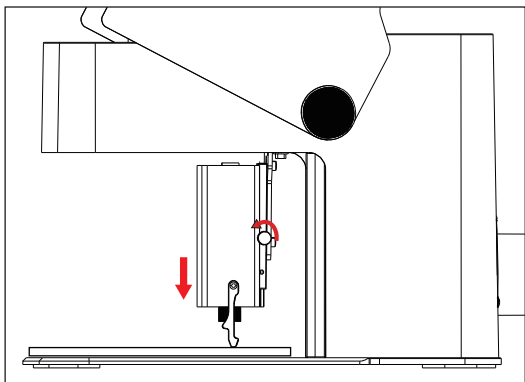
1. Abbassare la leva di messa a fuoco dell'R1.



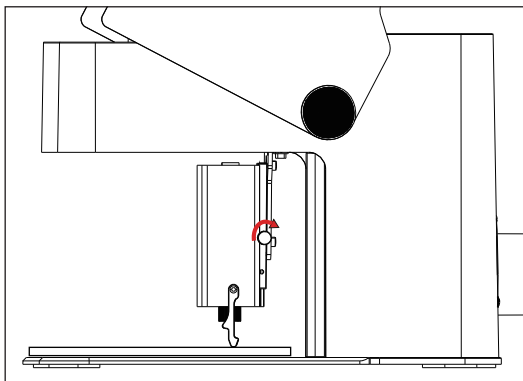
2. Posizionare il materiale da incisione/taglio sull'area di lavoro.



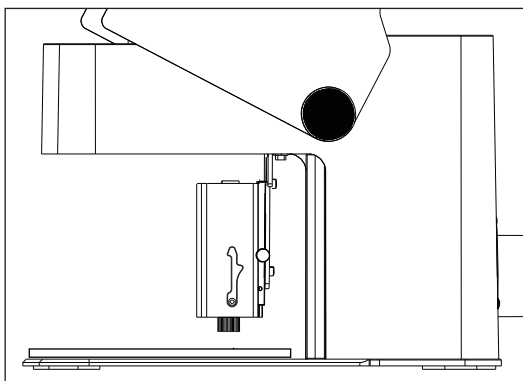
3. Allentare la vite zigrinata per spostare l'R1 finché la leva di messa a fuoco non entra in contatto con la superficie del materiale.



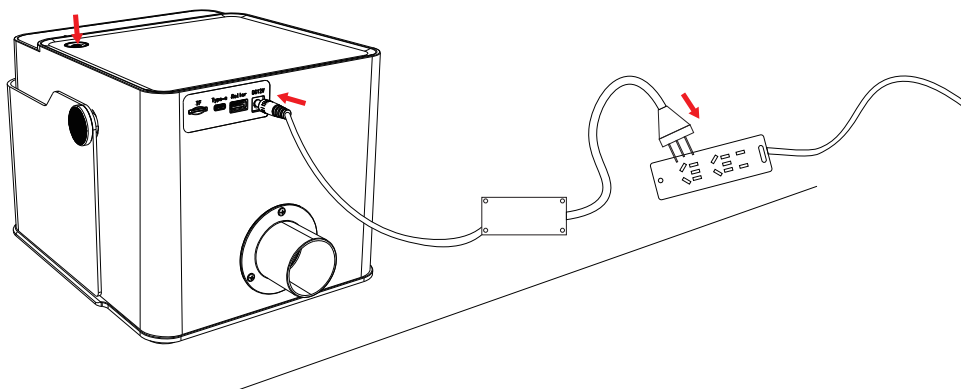
4. Serrare la vite zigrinata per bloccare il modulo laser in posizione.



5. Riportare la leva di messa a fuoco nella sua posizione originale.



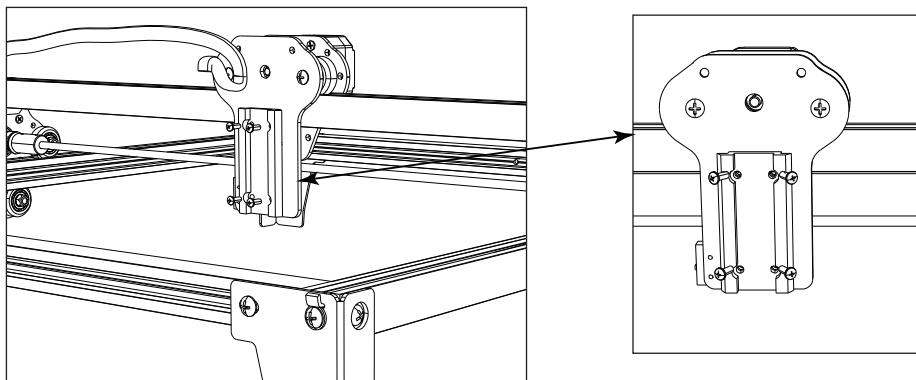
6. Collegare l'adattatore di alimentazione 12V 5A alla presa e connettere il cavo di alimentazione alla porta di alimentazione, quindi avviare l'incisione.



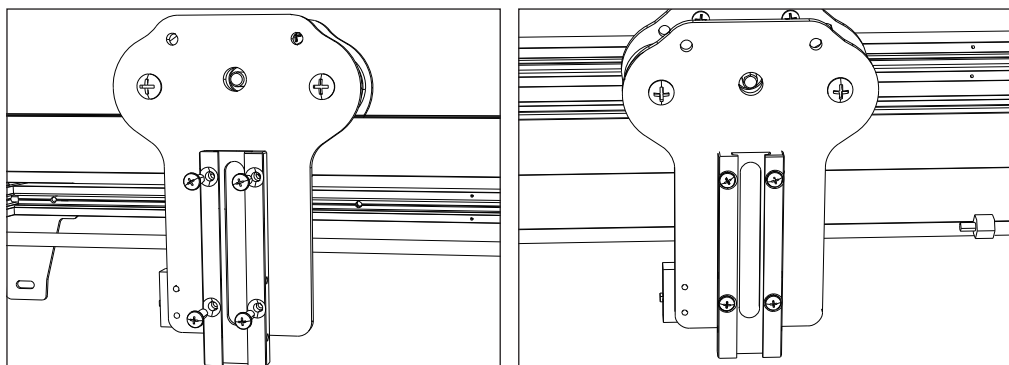
Nota: L'altezza massima dell'R1 non deve superare i 35 mm (misurata dal punto di messa a fuoco al piano di lavoro, esclusa la piastra di base) e l'area di lavoro massima è di 100×100 mm.

Installazione dell'R1 con il Mecpow X3/X3 Pro

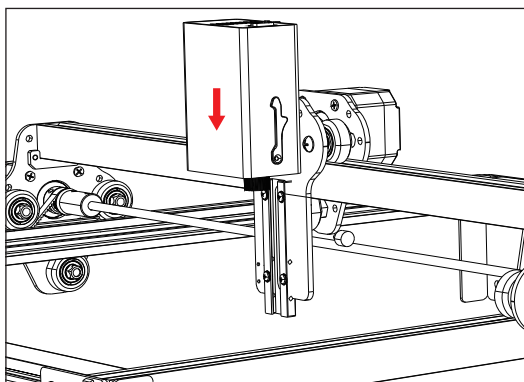
1. Allentare le viti a croce M3×6mm a testa tonda per rimuovere la slitta a coda di rondine dell'X3/X3 Pro.



2. Fissare la fessura a coda di rondine dell'R1 e assicurarla con le viti a testa piatta M3×8mm.

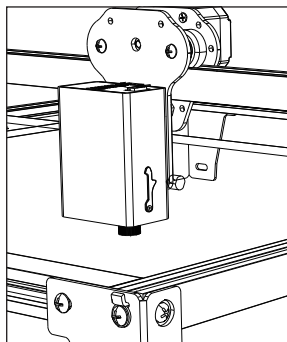
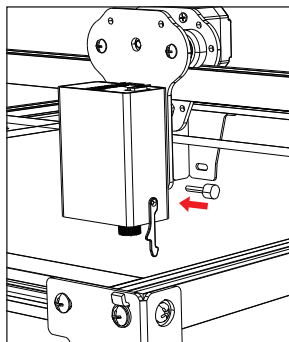
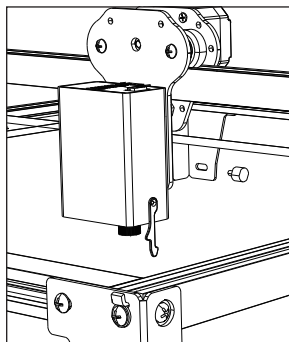


3. Far scorrere l'R1 in posizione dall'alto verso il basso.



Regolazione della messa a fuoco del laser dopo il montaggio con X3/X3 Pro

1. Abbassare la leva di messa a fuoco dell'R1.
2. Far scorrere l'R1 finché la vite di fissaggio M3×30mm può essere inserita e serrata.
3. Riportare la leva di messa a fuoco nella sua posizione originale.



Dichiarazione di conformità



Questo prodotto è conforme agli standard di IL Comunità Europea.



Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 di il funzionamento delle regole FCC È soggetto alle seguenti due condizioni: (1) questo dispositivo non può causare interferenze dannose e (2) questo dispositivo deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, incluse le interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.



Questo simbolo indica che il prodotto è in grado di essere riciclato.

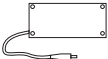
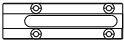


Questo simbolo indica che il prodotto non deve essere smaltito come rifiuto domestico. Il prodotto deve essere inviato a centri di raccolta differenziata per il recupero e il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche.

Specyfikacja techniczna

Model	R1
Wymiary	60×38×80 mm (bez dźwigni ogniskującej)
Długość fali	1064 nm ± 1
Moc lasera	1.2 W
Szerokość impulsu	=8 ns
Zasilanie	=16 KHz (niezmienne), DC12V 5A
Sterowanie laserem	Wejście sygnału PWM do aktywacji lasera
Temperatura pracy	20–30°C (68–86°F)
Temperatura przechowywania	-10–50°C (14–122°F)

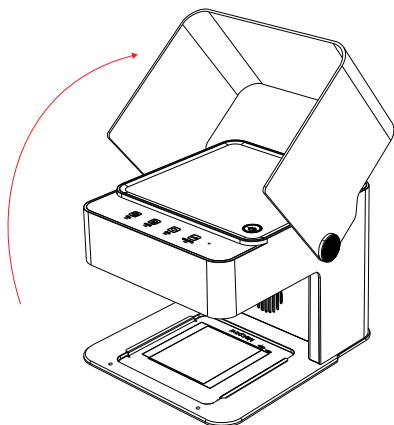
Zawartość opakowania

					
Moduł lasera podczerwonego R1 × 1	Zasilacz 12 V 5 A × 1	Prowadnica typu „jaskółczy ogon” × 1	Śruba mocująca M3×30 mm × 1	Śruby z łbem płaskim M3×8 mm × 4	Instrukcja obsługi × 1

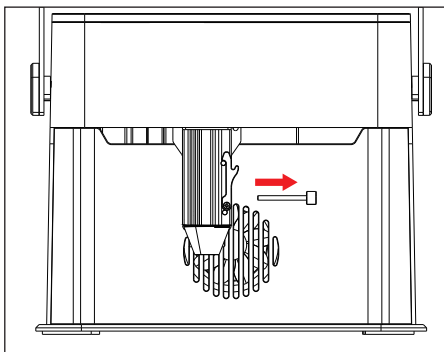
Instrukcja montażu

Montaż R1 z urządzeniem Mecpów M1

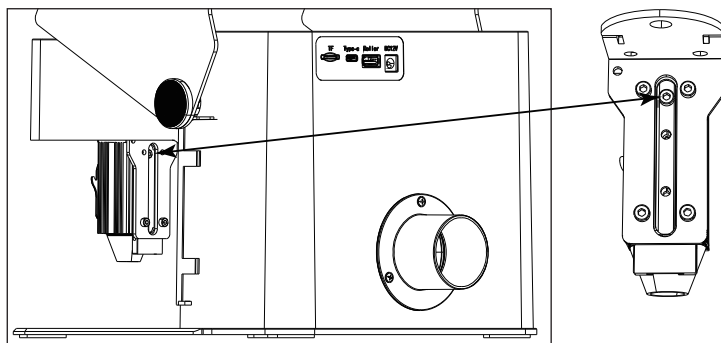
1. Unieś akrylową pokrywę urządzenia M1.



2. Odkręć śrubę motylkową mocującą aktualny moduł lasera.

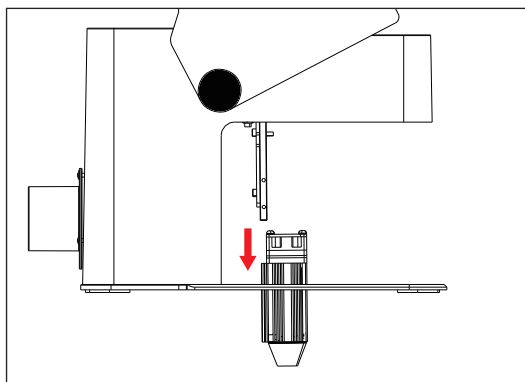


3. Użyj śrubokręta imbusowego, aby wyjąć śrubę M3×6 mm z łbem soczewkowym.

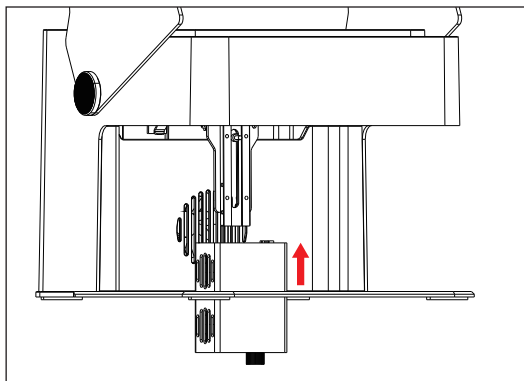


4. Ostrożnie wyjmij istniejący moduł lasera.

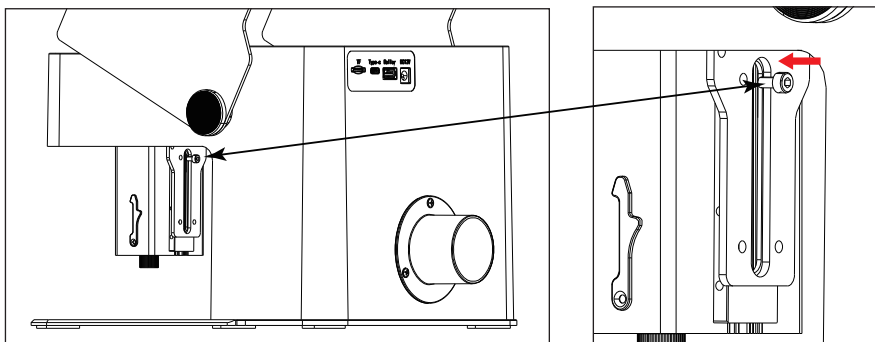
Uwaga: Trzymaj moduł ręką podczas demontażu, aby zapobiec upadkowi i uszkodzeniu.



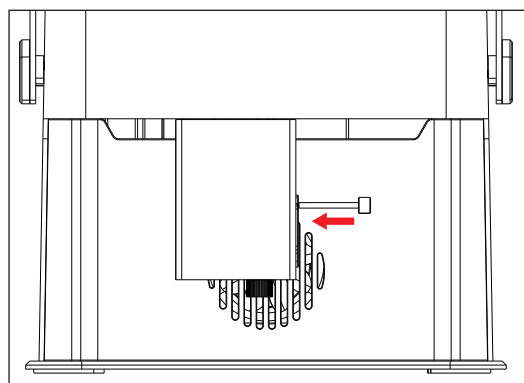
5. Włóż R1 w prowadnicę typu „jaskółczy ogon” od dołu ku górze.



6. Zamocuj R1, ponownie wkręcając śrubę M3×6 mm z łbem soczewkowym.

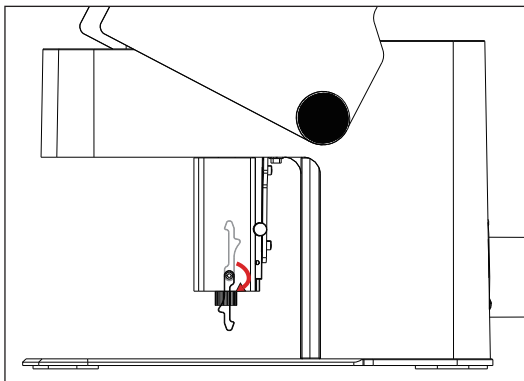


7. Wkręć śrubę motylkową w odpowiedni otwór montażowy i dokręć, aby unieruchomić moduł R1.

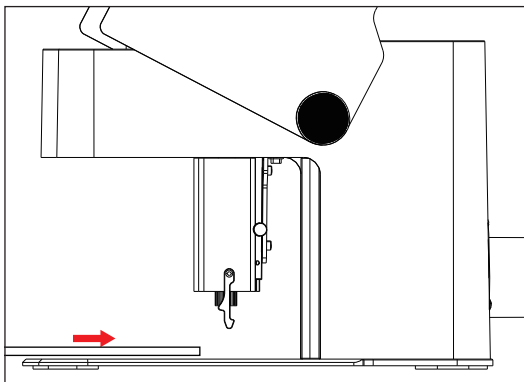


Ustawienie ogniskowej lasera po montażu do M1

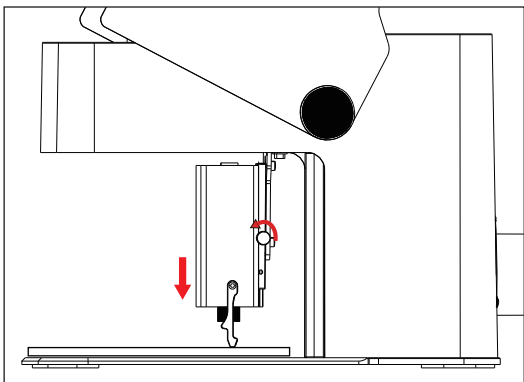
1. Opuść dźwignię ogniskującą modułu R1.



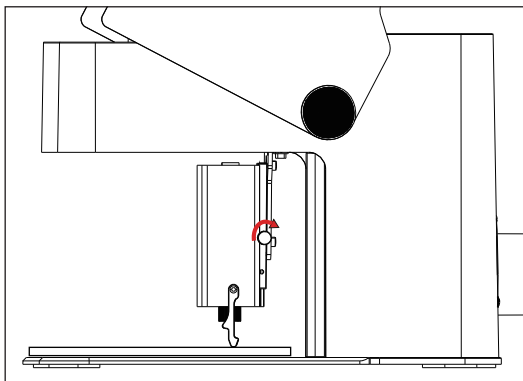
2. Umieść materiał do grawerowania/cięcia na obszarze roboczym.



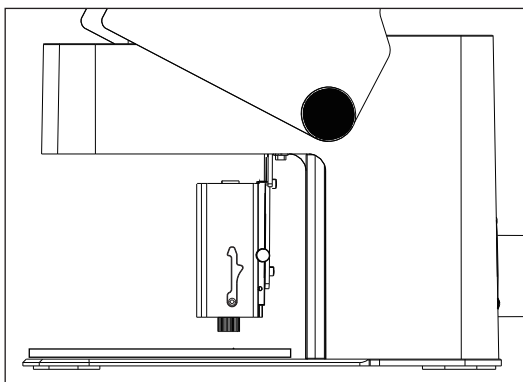
3. Poluzuj śrubę motylkową i przesun R1, aż dźwignia ogniskująca dotknie powierzchni materiału.



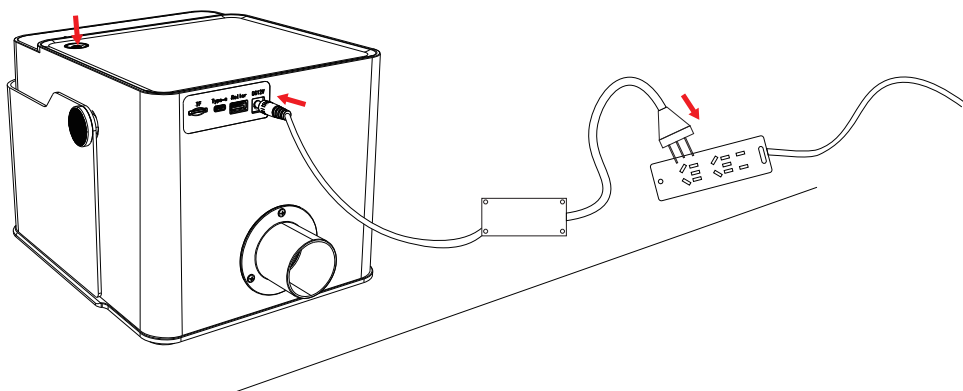
4. Dokręć śrubę motylkową, aby zablokować moduł w pozycji.



5. Przywróć dźwignię ogniskującą do pierwotnego położenia.



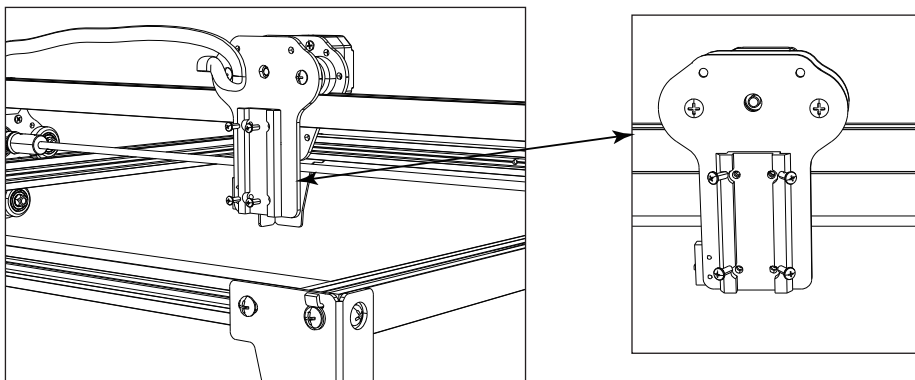
6. Podłącz zasilacz 12 V 5 A do gniazdka i przewód zasilający do portu zasilania, a następnie rozpocznij grawerowanie.



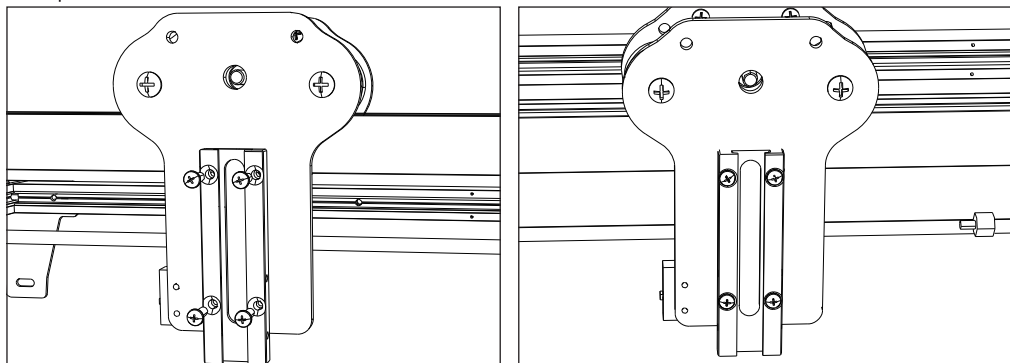
Uwaga: Maksymalna wysokość modułu R1 nie może przekraczać 35 mm (mierzona od punktu ogniskowego do powierzchni roboczej, bez płyty bazowej), a maksymalny obszar roboczy wynosi 100×100 mm.

Montaż R1 z urządzeniem Mecpów X3/X3 Pro

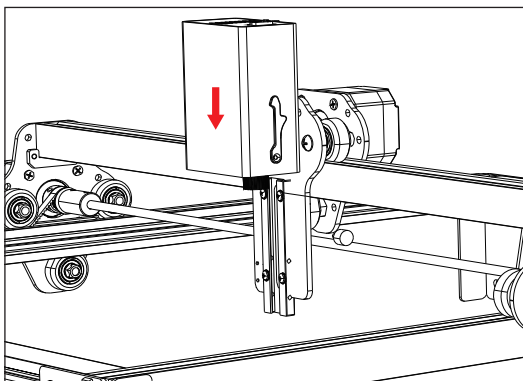
1. Poluzuj śruby M3×6 mm z łbem okrągłym (krzyżakowe), aby zdjąć prowadnicę typu „jaskółczy ogon” z urządzenia X3/X3 Pro.



2. Zamocuj dostarczoną z R1 prowadnicę typu „jaskółczy ogon”, przykręcając ją czterema śrubami M3×8 mm z łbem płaskim.

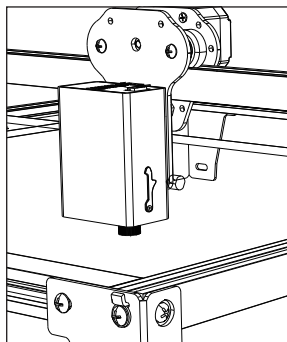
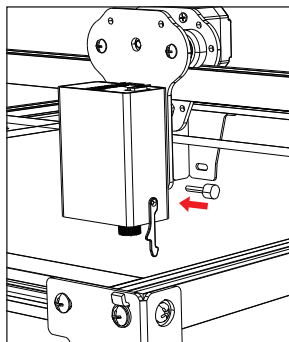
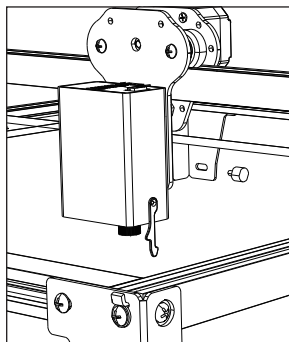


3. Wsuń moduł R1 w prowadnicę od góry w dół, aż znajdzie się na właściwej pozycji.



Ustawienie ogniskowej lasera po montażu z X3/X3 Pro

1. Opuść dźwignię ogniskującą modułu R1.
2. Przesuwaj moduł R1 w dół, aż możliwe będzie wkręcenie i dokręcenie śruby mocującej M3×30 mm.
3. Przywróć dźwignię ogniskującą do pierwotnego położenia.



Oświadczenie o zgodności



Ten produkt jest zgodny z normami Wspólnoty Europejskiej.



To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Działanie podlega następującym dwóm warunkom: (1) to urządzenie nie może powodować szkodliwych zakłóceń oraz (2) to urządzenie musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia, które mogą powodować niepożądane działanie.



Ten symbol oznacza, że produkt nadaje się do recyklingu.



Ten symbol wskazuje, że produktu nie należy wyrzucać jako odpadu domowego. Produkt należy przekazać do punktów selektywnej zbiórki odpadów w celu odzysku i recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych.

Learn more about the EU/UK Declaration of Conformity, please click below link to download.
https://cdn.shopify.com/s/files/1/0777/1547/2695/files/EU-DoC-en_US.pdf?v=1753413510

Erfahren Sie mehr über die EU/UK-Konformitätserklärung. Klicken Sie zum Herunterladen auf den folgenden Link.
https://cdn.shopify.com/s/files/1/0777/1547/2695/files/EU-DoC-de_DE.pdf?v=1753413510



EC REP SERVICES SL
Calle Gran Via 49,7 DCH.Madrid 28013 Spain
Email: ecrep-service@hotmail.com Tel: +34682797075



REPLAB CONSULTING LTD
376 NEWPORT ROAD, CARDIFF, WALES
Email: UKREP@REPLAB.CC Tel: +44 7395577022

CHENGDU XINHONGJIN TECHNOLOGY CO., LTD.
No. 26, 1/F, Building 3, No. 68, Haichang Road, Huayang Street,
Tianfu New District, Chengdu City, Sichuan, China

www.mecpow.com support@mecpow.com

MADE IN CHINA