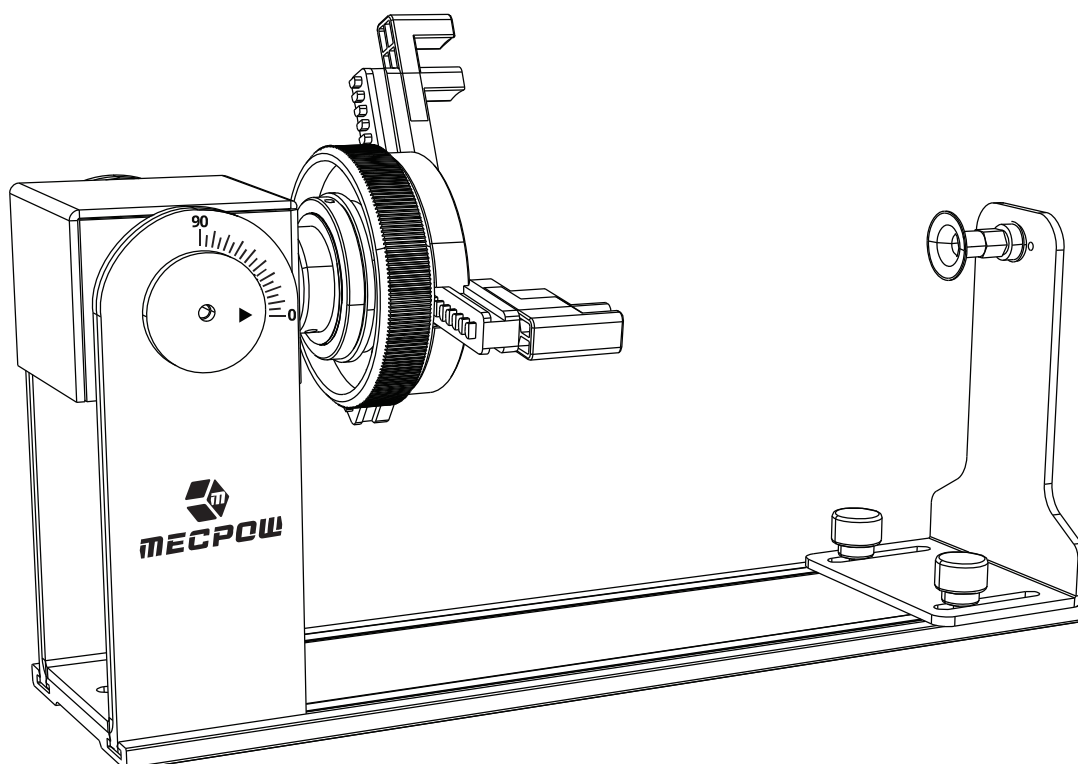




Rotary Roller Module G5

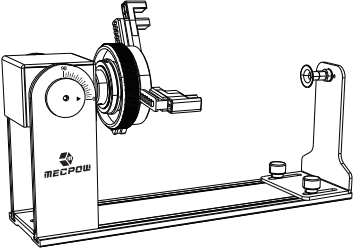
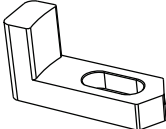
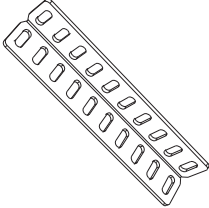
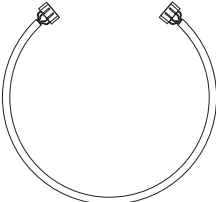
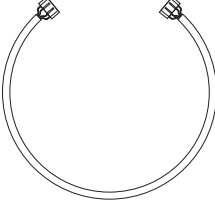
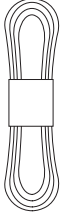
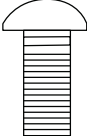
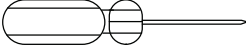
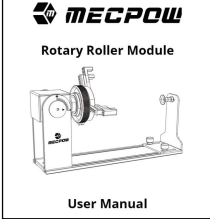


User Manual

CATALOGUE

ENGLISH		01~16
DEUTSCHE		17~32
ESPAÑOL		33~18
FRANÇAIS		49~64
ITALIANO		65~80
POLSKI		81~96

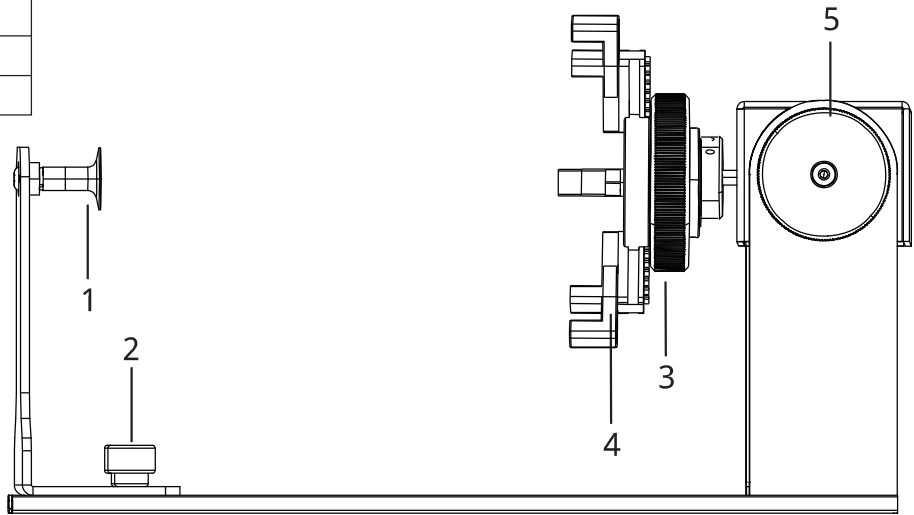
Package List

 Rotary Roller Module x 1	 Stud Jaw x 3	 Square Jaw x 3
 Heightening Bracket x 4 (For Mecpow X3, X3 Pro, X5, X5 Pro)	 Cable with White Connectors x 1 (For Mecpow)	 Cable with Black Connectors x 1 (For other brands)
 Tape Measure x 1	 Screw x 8	 Screwdriver x 1
 User Manual x 1		



Diagram

1	Strong Silicone Adsorber
2	Adjusting Bolts
3	Jaw Adjustment Knob
4	Jaws
5	Angle Adjustment Knob



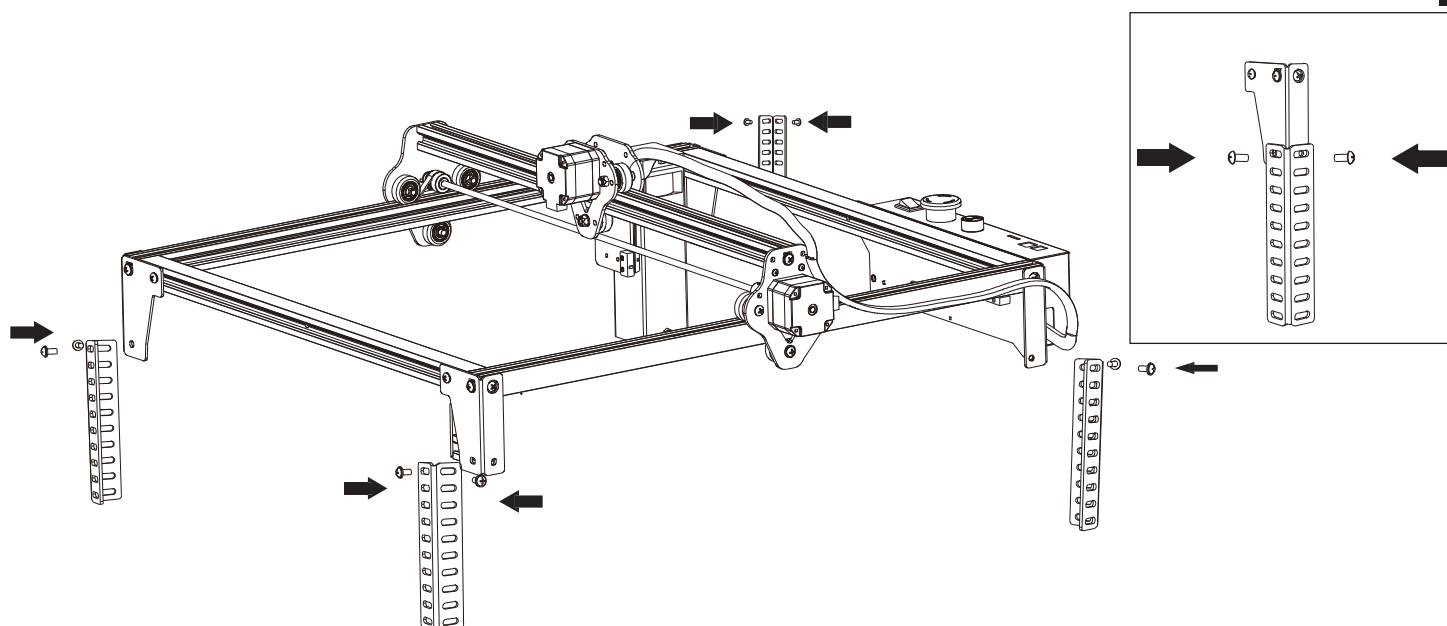
Specifications

Item	Rotary Roller Module
Model	G5
Net Weight	1.65kg
Gross Weight	2.26kg
Dimensions	360x95x120mm
Power	5W
Motor	42mm Stepper Motor
Engraving Roller Length	240mm
Engraving Adjustable Distances	5mm to 90mm
Materials	Aluminum alloy, stainless steel, iron, silicone, and plastic
Compatibility	Compatible with 95% of laser engraving machines on the market.

Assembly Instructions

Step 1

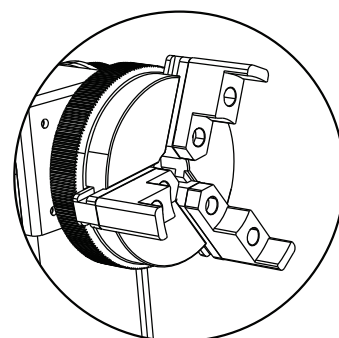
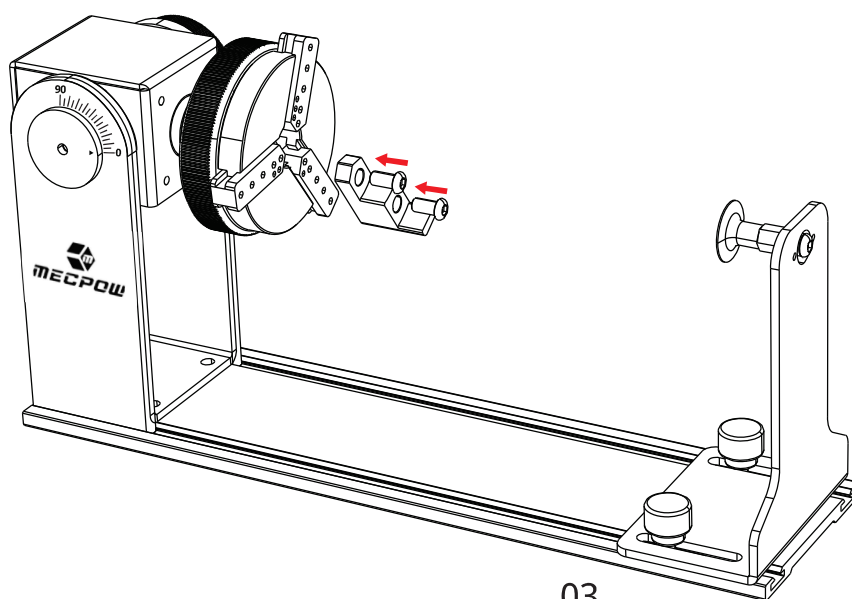
Mount the heightening brackets onto the four corners of the engraving machine, and secure them by tightening the screws.



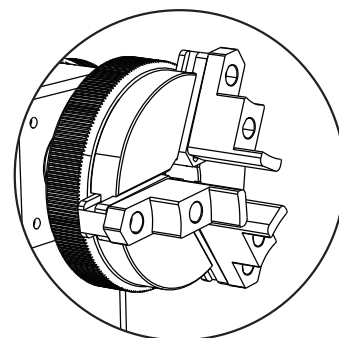
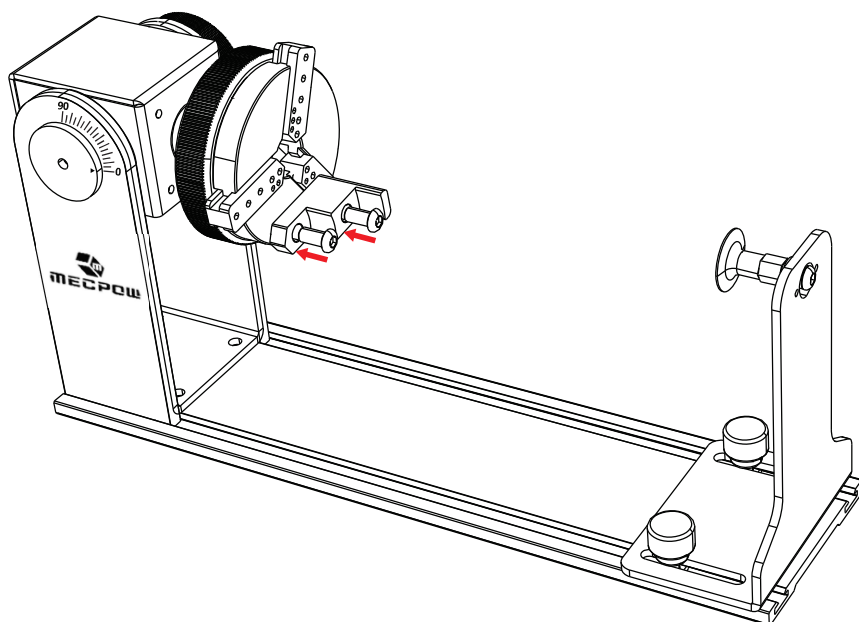
Note: The height of the engraving machine should match the actual size of the object to be engraved. To adjust the height, use the upper and lower holes of the heightening brackets. The above installation of the heightening brackets applies to the Mecpow X3, X3 Pro, X5 and X5 Pro. To install the raisers for the Mecpow X4/X4 Pro, please refer to the user manual for the X4/X4 Pro.

Step 2

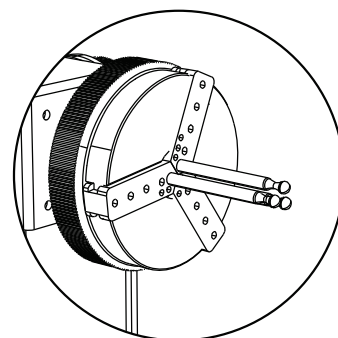
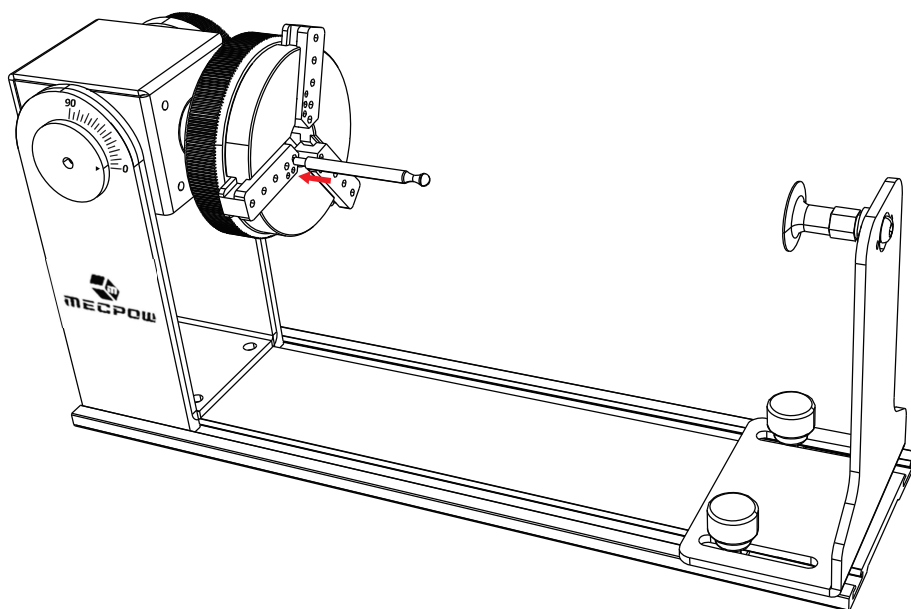
The jaws can be mounted in different ways as shown below according to different needs. (The jaws are mounted as shown in the first drawing when dispatched.)



External Clamping



Internal Clamping



Stud Jaw Clamping

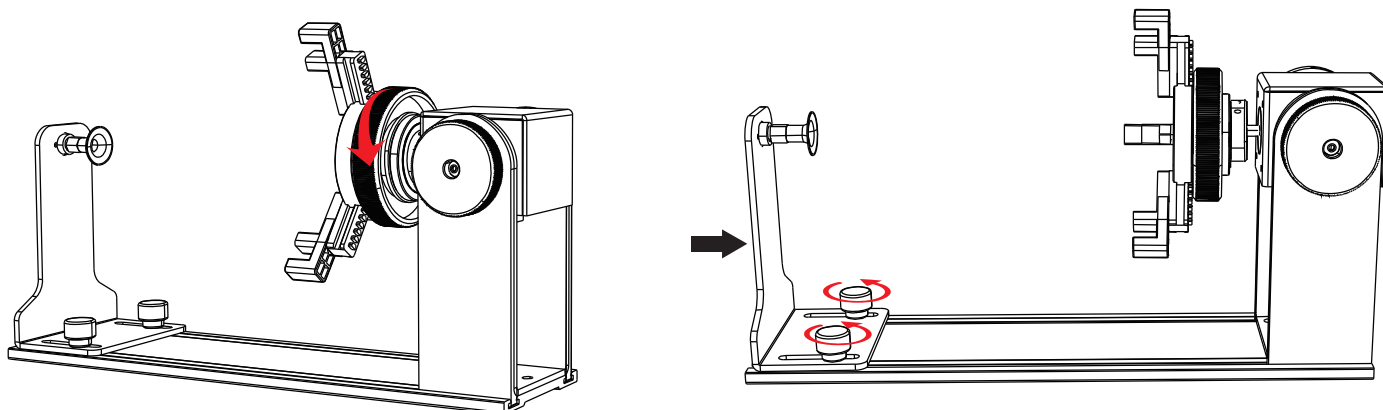
Clamping Methods	Suitable for
External Clamping	Cylindrical objects with a diameter of 1-110 mm
Internal Clamping	Cylindrical objects with a diameter of 25-75 mm
Stud Jaw Clamping	Rings, bracelets and circular objects with a diameter of 10-95 mm

Note:

The external clamping method is suitable for holding objects with smooth surfaces. Try the internal clamping method if the external clamping method fails to stabilize the object.

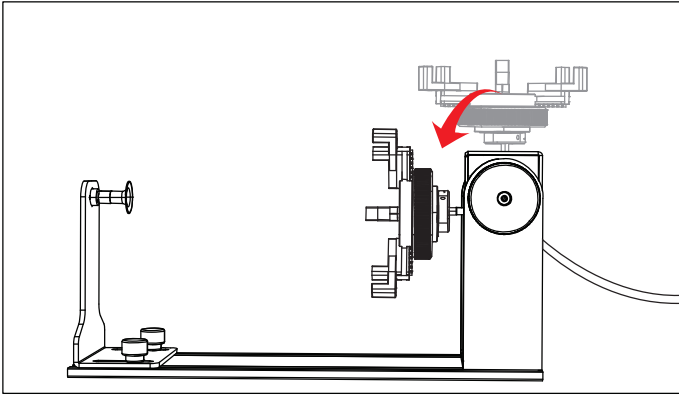
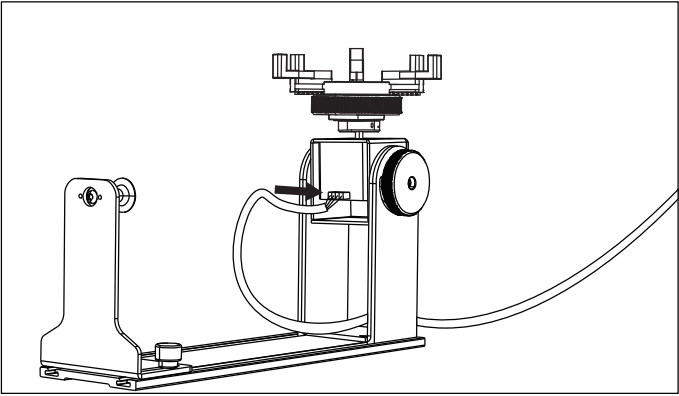
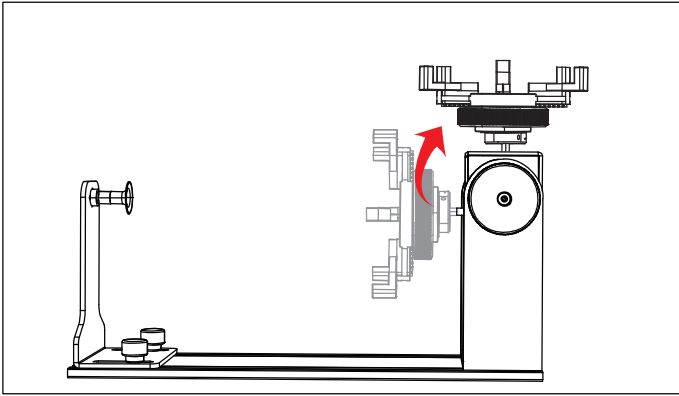
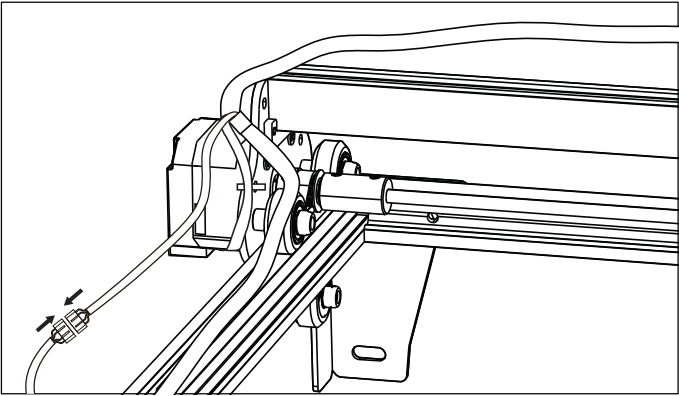
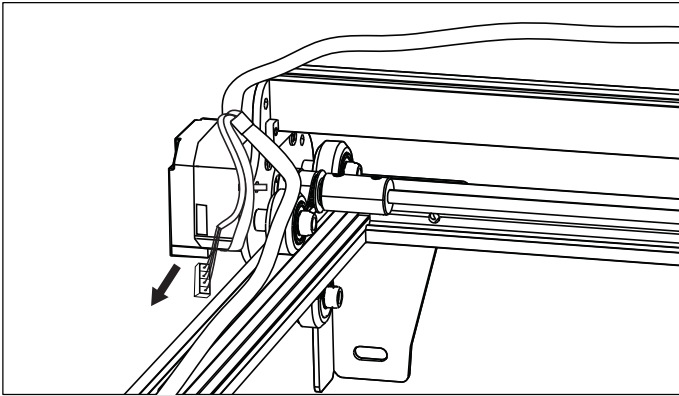
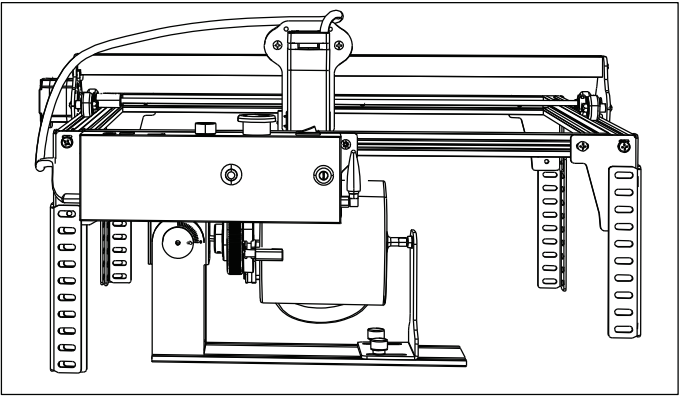
Step 3

Rotate the fastener-adjusting knob to adjust the tension of the jaws. Then Loosen the adjusting bolts and move the strong silicone adsorber to the appropriate position based on the size of the engraving object. When the jaws need to be replaced, unscrew all the screws to replace the them and then fix the screws.



Step 4

Place the engraving machine and the Rotary Roller based on the diagram below. Disconnect the Y-axis motor cable and connect it to the female connector of the data cable. Then turn the fastener up vertically and pass the cable under the motor to connect to the connector on the Rotary Roller, ensuring that the terminal is facing in the direction shown in the diagram. Finally, lay the fastener flat.



Note: Adjust the brackets according to the height of the object.

The roller motor and the engraving machine motor should be facing in the same direction. The roller must be positioned in the direction shown in the diagram for a better engraving effect.

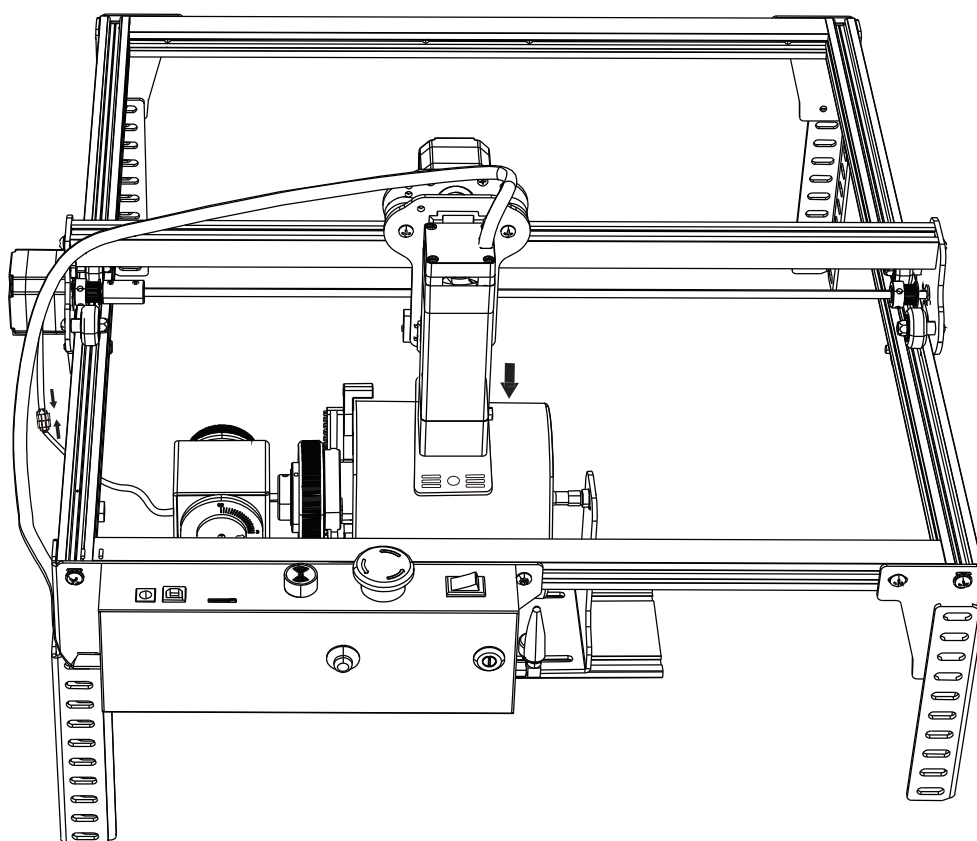
There are two cables in the package. Which one should we choose?

The cable with white connectors is used for Mecpow, Xtool, Sculpfun, and the cable with black connectors is used for Creality.

Please try other engraving machines of unknown brand one by one.

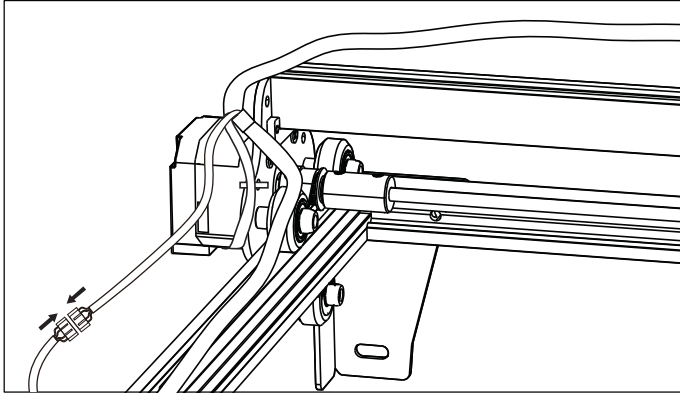
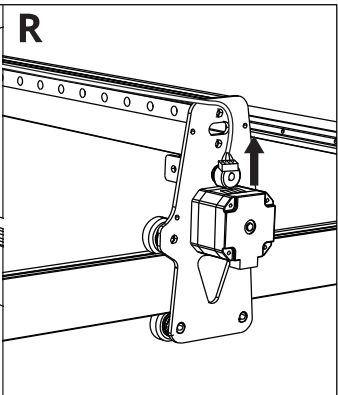
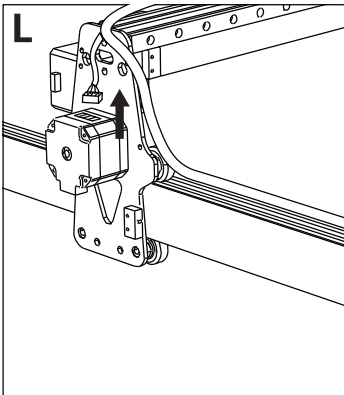
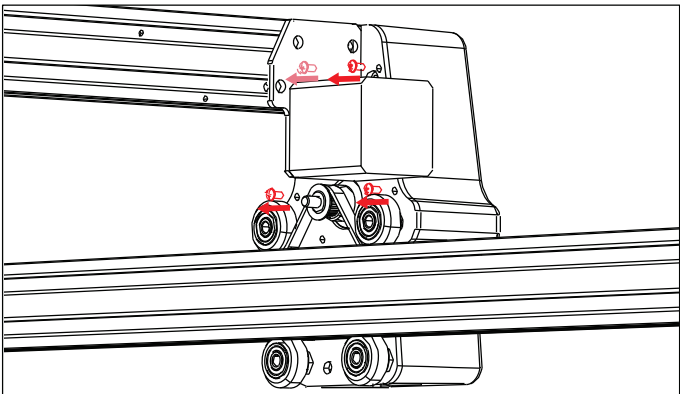
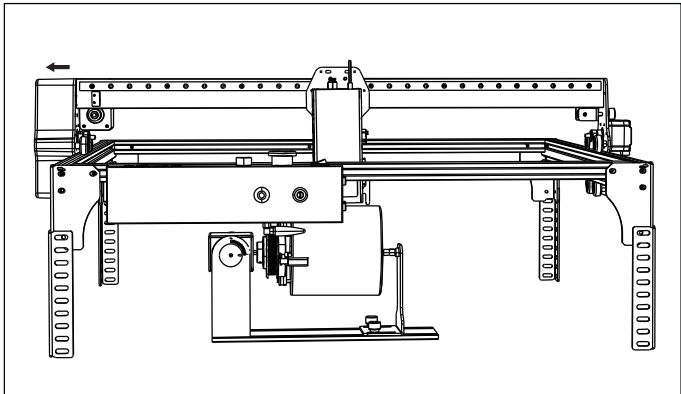
Step 5

Adjust the focal distance using the standard method for flat engraving. Manually move the object to the appropriate position and start the engraving machine.



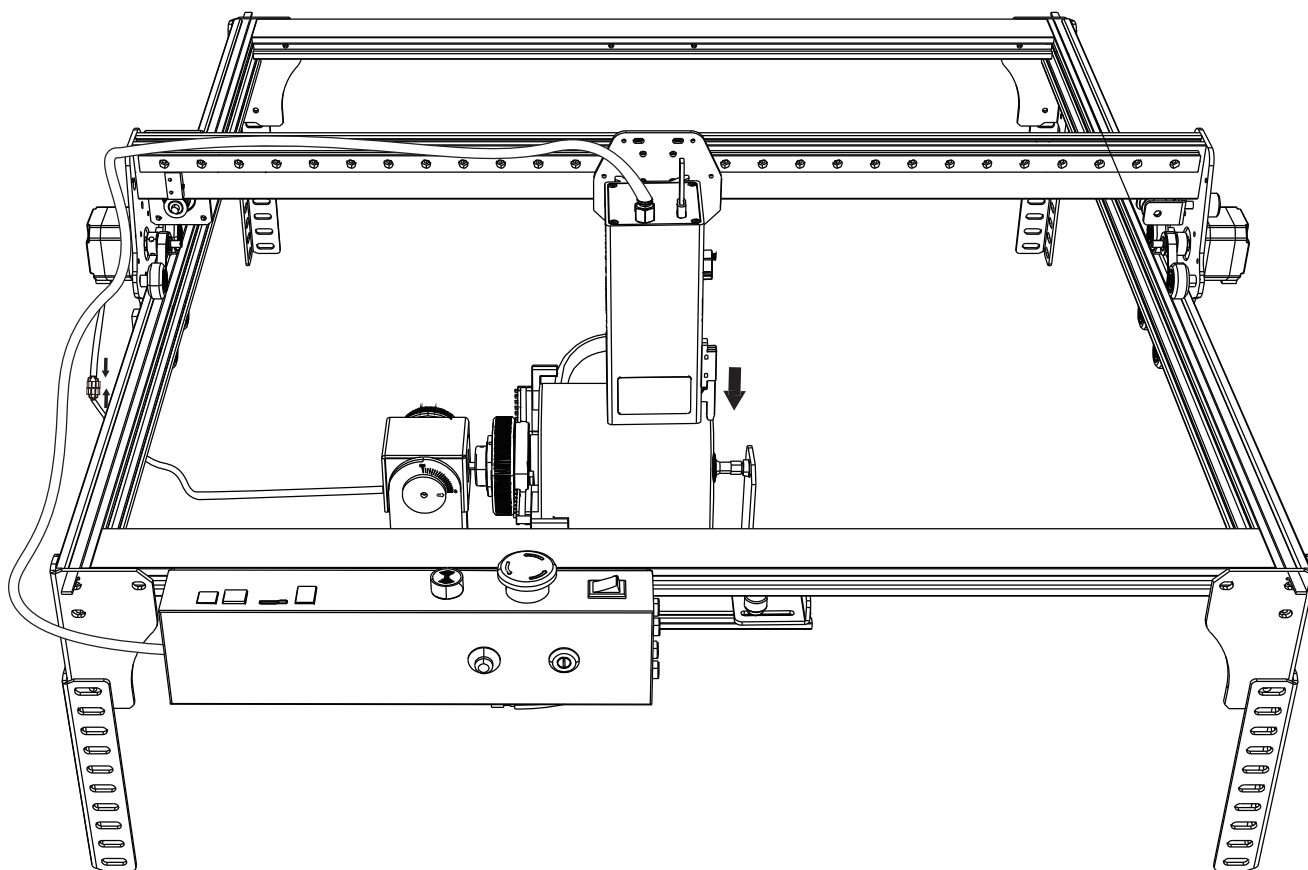
Step 6
For Mecpow X5

Unscrew all the screws as the diagram shown to remove the protective cover. Place the engraving machine and the Rotary Roller based on the diagram below. Disconnect the Y-axis motor cables on both sides and connect the left cable to the female connector of the data cable, ensuring that the terminal is facing in the direction shown in the diagram.



Note: The Y-axis motor cables on both sides of the X5 engraver should be disconnected when using the Rotary Roller.

Adjust the focal distance using the standard method for flat engraving. Manually move the object to the appropriate position and start the engraving machine.

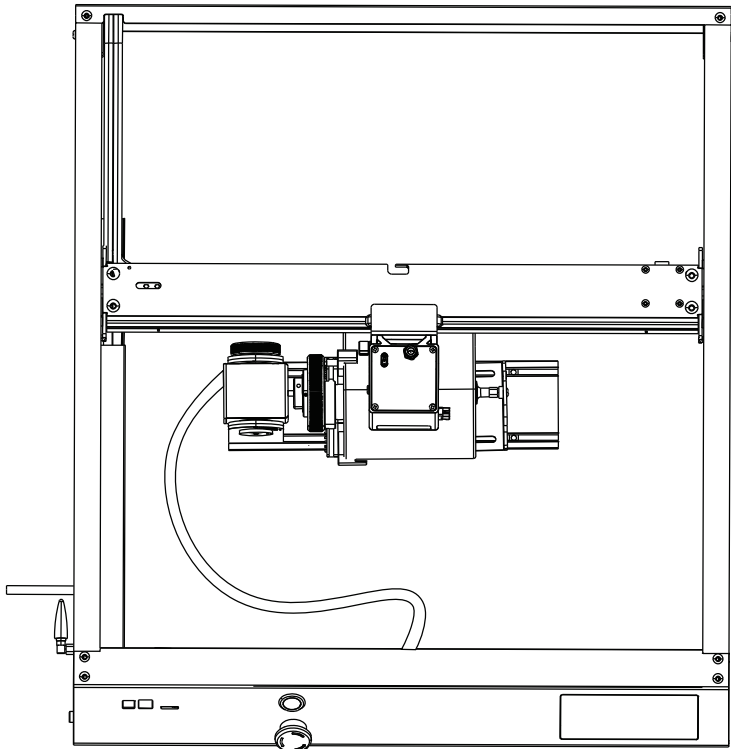
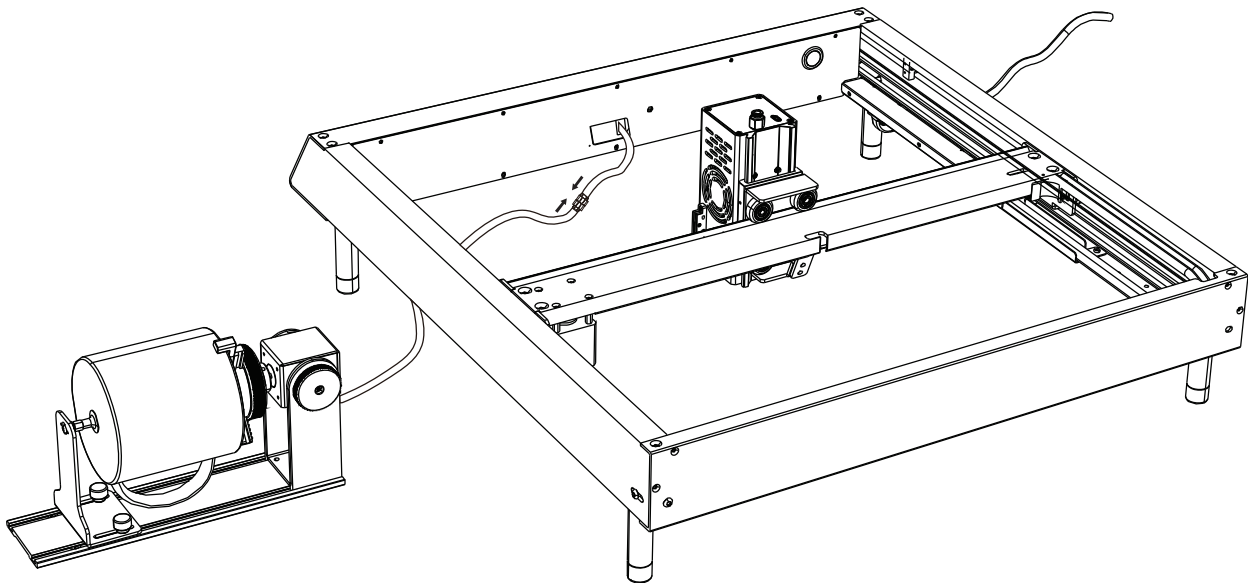


Note: The roller motor and the engraving machine motor should be facing in the same direction. The roller must be positioned in the direction shown in the diagram for a better engraving effect.

For Mecpow X4, X4 Pro

Connect the Y-axis motor cable and the rotary roller module via the cable and make sure that the rotary kit is parallel to the working area of the laser module.

Note: For the Mecpow X4 Pro, remove the drawer and install the raisers before connecting the Y-axis motor and the rotary roller module.



Software

Lightburn

It's a paid professional software that supports MAC, Linux and Windows computers. Download it from: <https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy>

1. Install it.

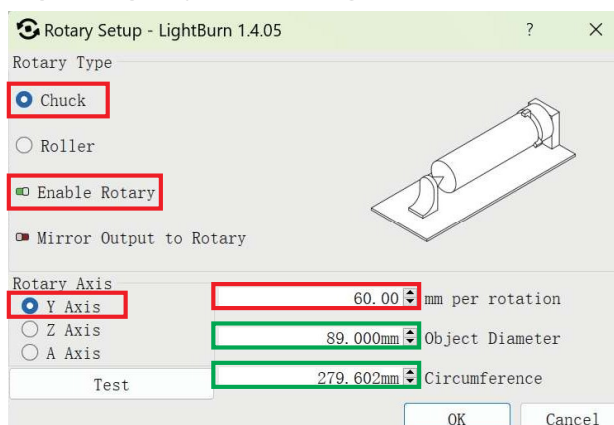
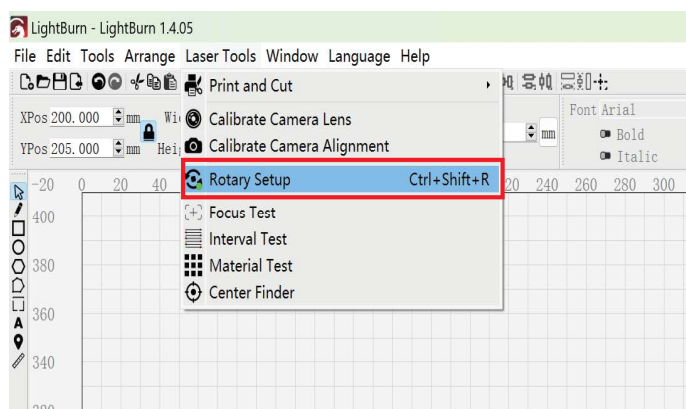


LightBurn-v1.4.02.exe

2. Set the parameters in the "Rotary Setup" window:

- (1) Open the "Rotary Setup" window;
- (2) Set "Rotary Type" to "Chuck";
- (3) Open "Enable Rotary";
- (4) Set "Rotary Axis" to "Y Axis";
- (5) Calculate the value of V (mm per rotation) by referring to the table below. And input it as shown in the figure.
- (6) Input the diameter/circumference of the engraving object (It can be measured with the included ruler);
- (7) Click "OK";

Notes: The parameters need to be updated if the engraving object is changed.



Referenced Formula

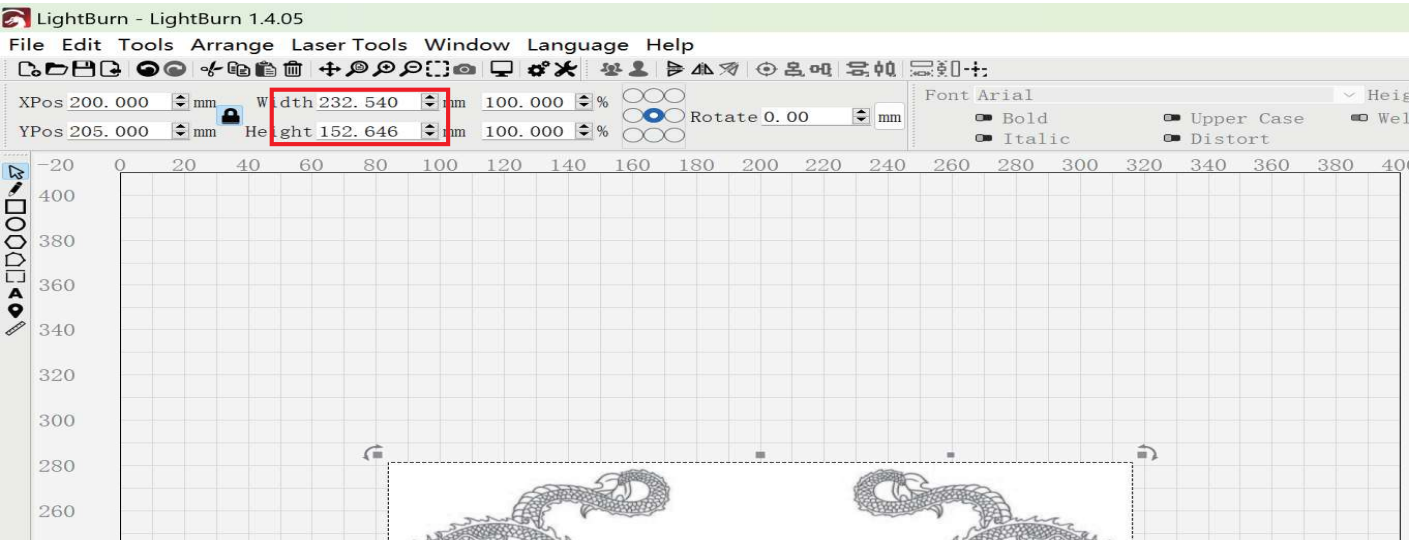
D: Object Diameter	Coefficient	V (MM per Rotation)
5	0.685	3.425
10	0.685	6.85
20	0.685	13.7
30	0.685	20.55
40	0.685	27.4
50	0.685	34.25
60	0.685	41.1
70	0.685	47.95
80	0.685	54.8
90	0.685	61.65
100	0.685	68.5

Formula: $V=0.685 \times D$

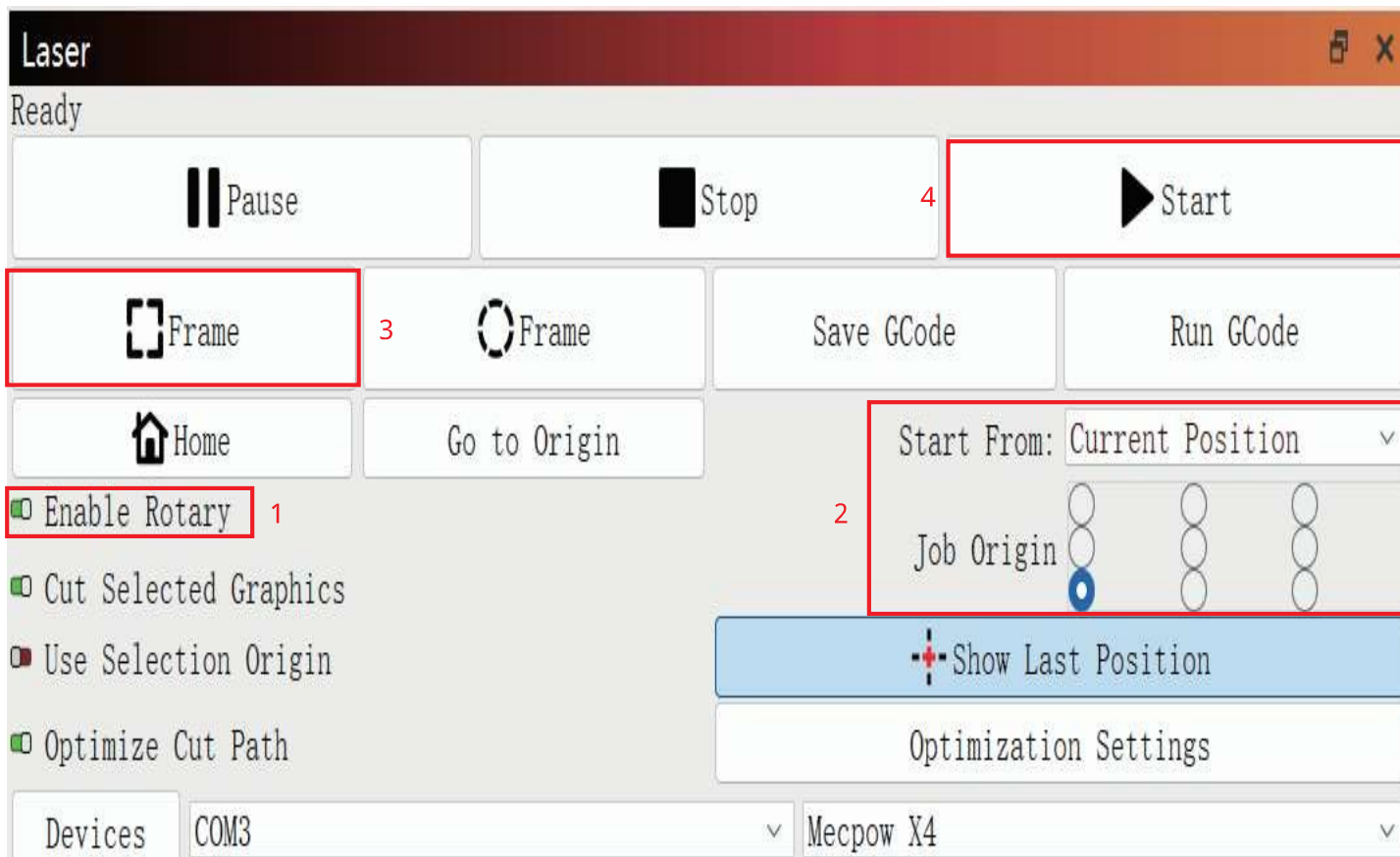
Note: You can measure the diameter with the included tape measure. The value of V can be fine-tuned according to the actual situation to achieve the best engraving effect.

When not engraving with a rotary roller module, please restore the value of V (mm per rotation) to the factory setting (the initial value is 80).

3. Import the image. Set the size, power, speed, and other parameters, and start engraving.



4. Move the laser module to the expected position. Click on “Frame” to preview the working area and then click on “Start” to start engraving.



Notes:

- It is recommended to start from “Current Position”.
- Turn off “Enable Rotary” before engraving on a flat surface, otherwise an abnormality will occur.

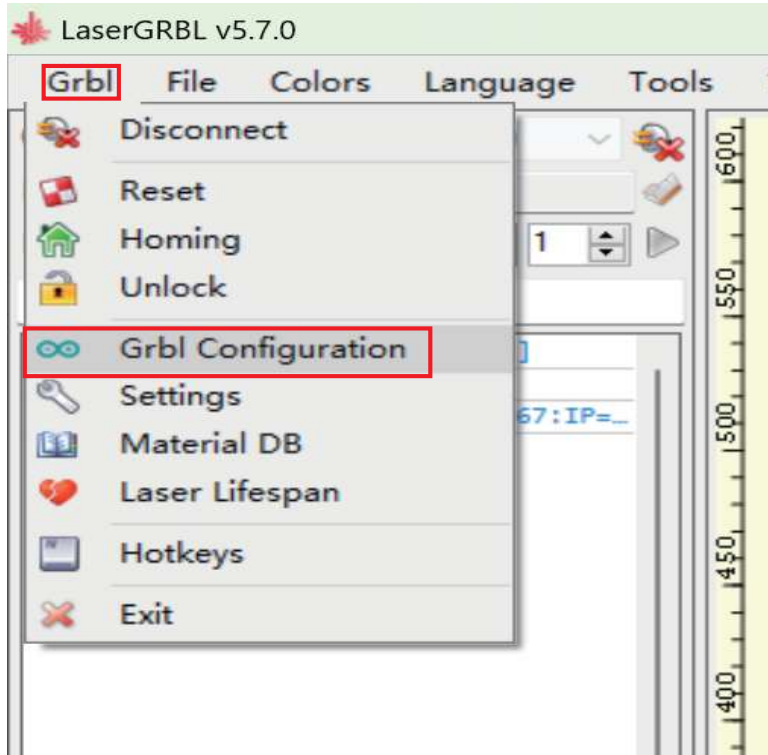
LaserGRBL

It's a free open-source software that supports Windows computers. Download it from:
<http://lasergrbl.com/download/>

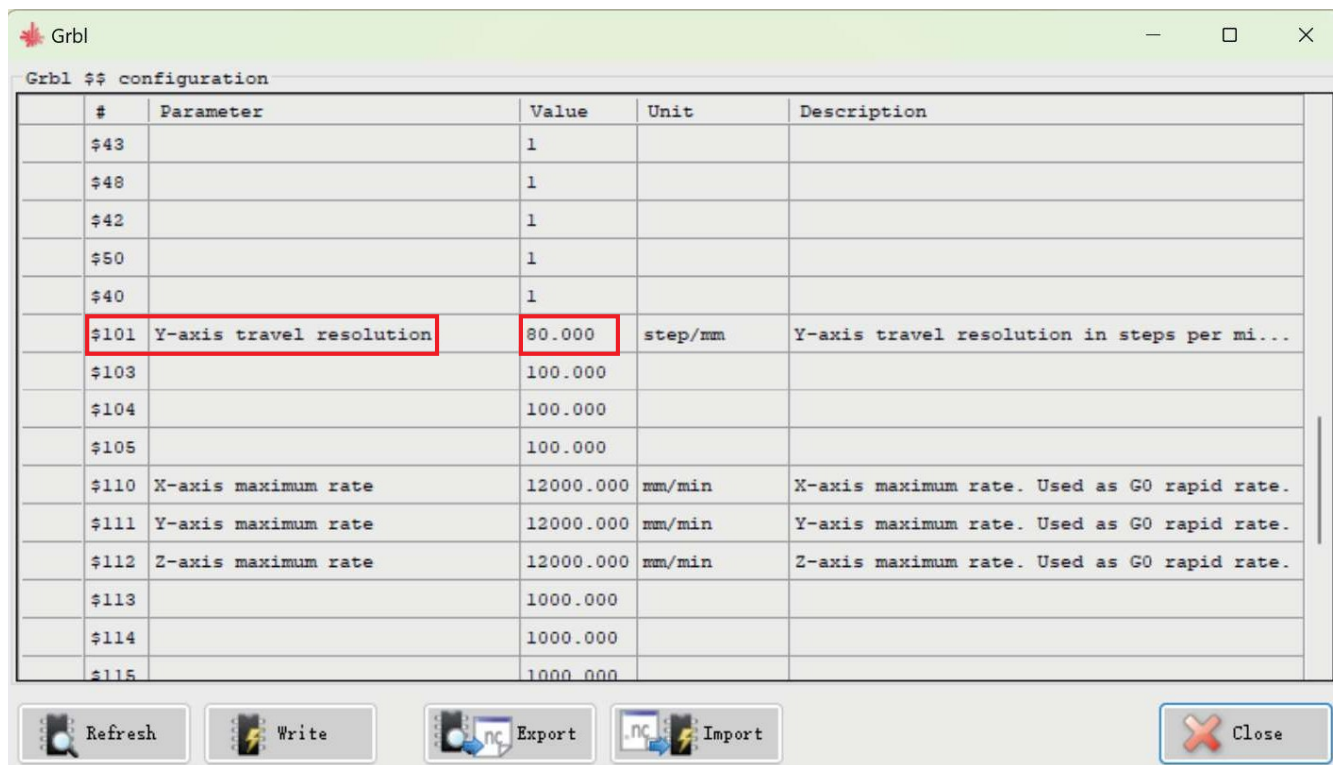
- 1. Install it.



- 2. Open the software and connect to the engraver. Select "Grbl" and click "Grbl Configuration".



3. For Laser GRBL, the value of Y-axis travel resolution is caculated by referring to the table below.



#	Parameter	Value	Unit	Description
\$43		1		
\$48		1		
\$42		1		
\$50		1		
\$40		1		
\$101	Y-axis travel resolution	80.000	step/mm	Y-axis travel resolution in steps per mi...
\$103		100.000		
\$104		100.000		
\$105		100.000		
\$110	X-axis maximum rate	12000.000	mm/min	X-axis maximum rate. Used as G0 rapid rate.
\$111	Y-axis maximum rate	12000.000	mm/min	Y-axis maximum rate. Used as G0 rapid rate.
\$112	Z-axis maximum rate	12000.000	mm/min	Z-axis maximum rate. Used as G0 rapid rate.
\$113		1000.000		
\$114		1000.000		
\$115		1000.000		

Buttons: Refresh, Write, Export, Import, Close

Laser GRBL Parameter Setting

D: Object Diameter (MM)	Y: Y-axis Travel Resolution (Step/MM)
15.9	62.8
31.2	32
44.6	22.5
58.3	17
63.7	15.7
83.7	12.7
95.5	10.5
111.4	8.8

Formula: $Y=1000/D$

Note: When not engraving with a rotary roller module, please restore the value of Y-axis travel resolution to the factory setting (the initial value is 80). The value of Y can be fine-tuned according to the actual situation to achieve the best engraving effect.

Troubleshooting

1. The machine has no response after being powered on.

Check the socket, switch, power socket on the machine body, etc., to ensure that they are properly connected and powered on normally.

2. The engraving is unclear.

Check if there is any dust on the laser emitter. Refer to the laser maintenance methods in the engraving machine manual for instructions.

Verify if the laser focal distance is correct. Adjust the focal distance slightly higher or lower, with a recommended interval of 3mm (equivalent to the thickness of a focusing plate) each time until the proper height is achieved.

3. The machine shakes while working.

Check if the bolts and nuts of the four brackets are tightened. If not, manually tighten them to secure the machine in place.

4. The printed direction is inverted.

- (1) Check the placement direction of the roller and ensure that both the roller motor and the engraving machine motor are on the left side (facing the control box).
- (2) Check if the data cable is connected properly, ensuring that the terminal direction is correct.
- (3) If there are no issues with the above steps, interchange the motor data cable and the blue and green wires of the motor terminal.

5. The motor makes noises but fails to operate.

Check and replace the cable. (The cable with white or black connectors.)

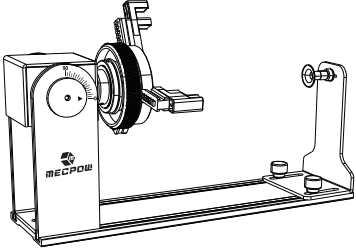
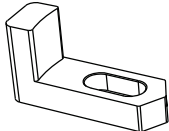
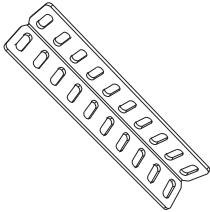
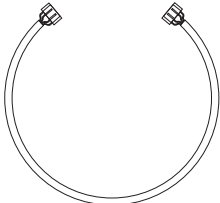
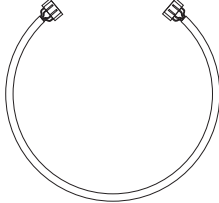
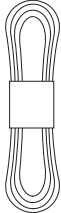
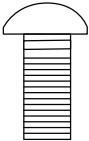
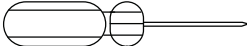
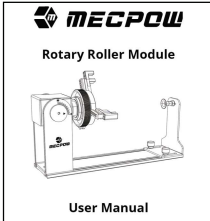
6. The engraved image is stretched.

- (1) Refer to the LightBurn software instructions in the manual and gradually decrease the value of V until the proper value is found.
- (2) Refer to the LaserGRBL software instructions in the manual and gradually increase the value of the Y-axis travel resolution until the proper value is found.

7. The engraved image is squeezed.

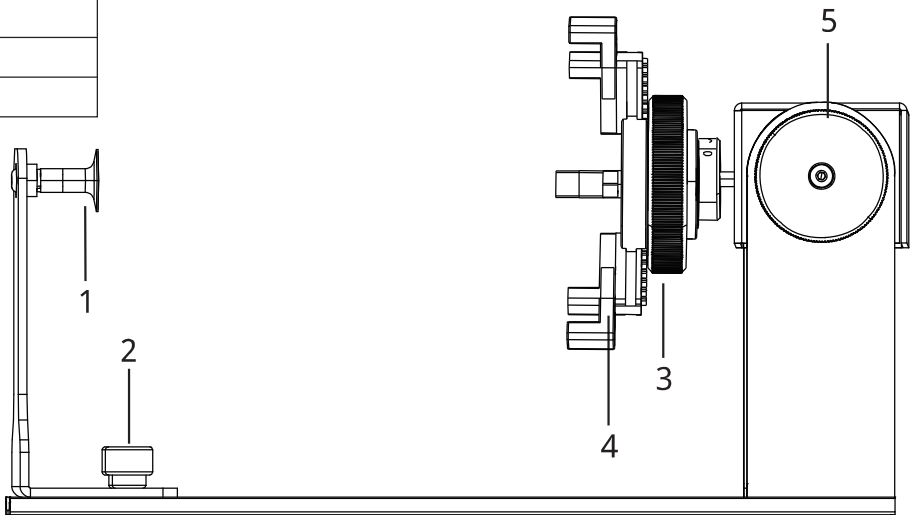
- (1) Refer to the LightBurn software instructions in the manual and gradually increase the value of V until you find the proper value.
- (2) Refer to the LaserGRBL software instructions in the manual and gradually decrease the value of the Y-axis travel resolution until you find the proper value.

Lieferumfang

 Rotationswalzen-Modul x 1	 Stehbolzenbacke x 3	 Vierkantbacke x 3
 Erhöhungswinkel x 4 (Für Mecpow X3, X3 Pro, X5, X5 Pro)	 Kabel mit schwarzen Steckern x 1 (Für andere Marken)	 Kabel mit weißen Steckern x 1 (Für Mecpow)
 Messband x 1	 Schraube x 8	 Schraubendreher x 1
 Benutzerhandbuch x 1		

Abbildung

1	Starker Silikonadsorber
2	Justierbolzen
3	Backeneinstellknopf
4	Backen
5	Winkel-Einstellknopf



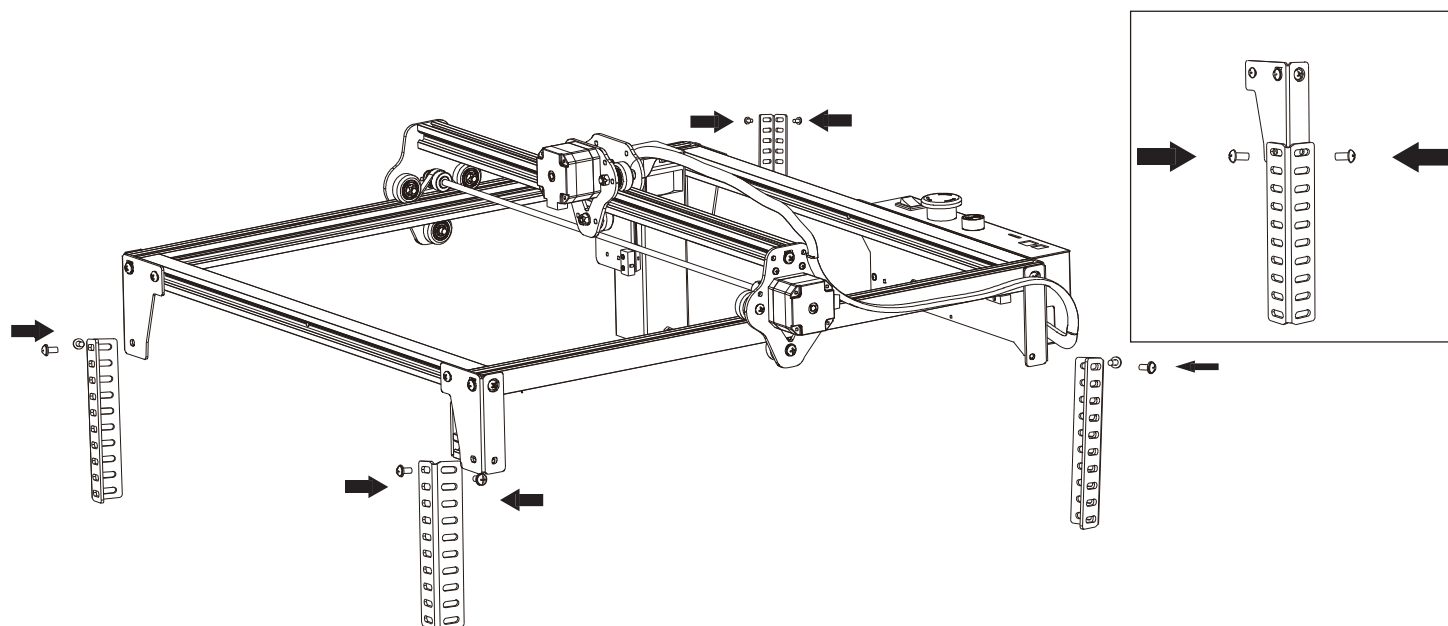
Spezifikationen

Produkt	Rotationswalzen-Modul
Modell	G5
Nettogewicht	1,65 kg
Bruttogewicht	2,26kg
Abmessungen	360x95x120mm
Leistung	5W
Motor	42mm Schrittmotor
Länge der Gravurwalze	240mm
Verstellbare Gravurabstände	5mm bis 90mm
Materialien	Aluminiumlegierung, rostfreier Stahl, Eisen, Silikon, Kunststoff
Kompabilität	Kompatibel mit 95% der Lasergraviermaschinen auf dem Markt

Montageanleitung

Schritt 1

Bringen Sie die Erhöhungswinkel an den vier Ecken der Graviermaschine an und sichern Sie sie durch Anziehen der Schrauben.

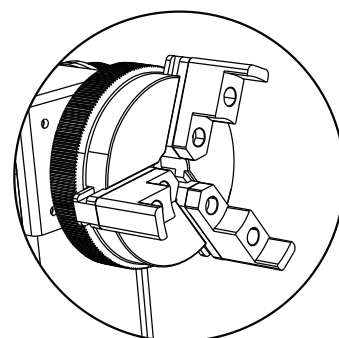
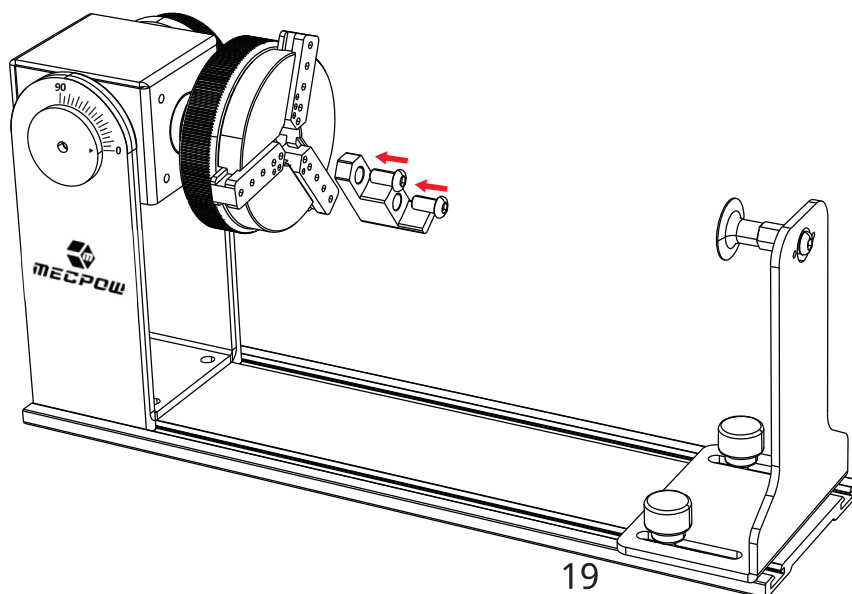


Hinweis: Die Höhe der Graviermaschine sollte der tatsächlichen Größe des zu gravierenden Objekts entsprechen. Verwenden Sie zum Anpassen der Höhe die obere und untere Bohrung der Winkel zur Höhenverstellung.

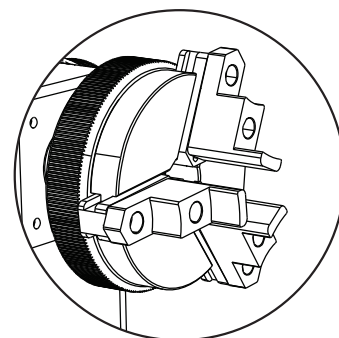
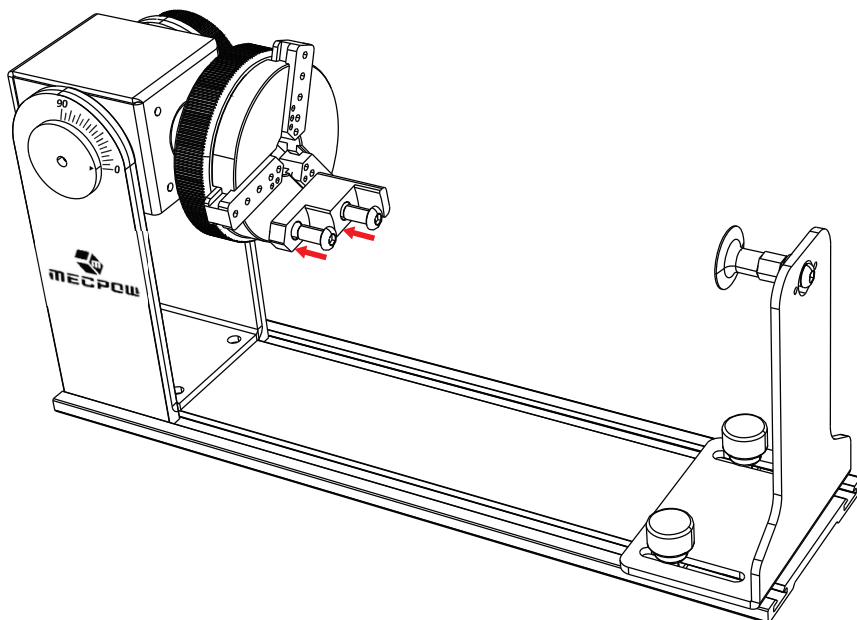
Die oben beschriebene Installation der Erhöhungshalterungen gilt für den Mecpow X3, X3 Pro, X5 und X5 Pro. Für die Installation der Erhöhungen für den Mecpow X4/X4 Pro lesen Sie bitte die Bedienungsanleitung für den X4/X4 Pro.

Schritt 2

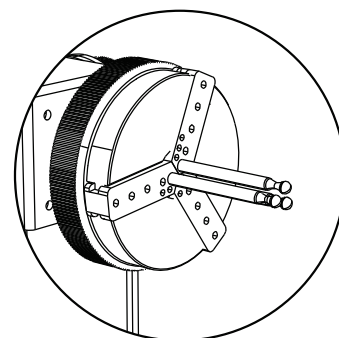
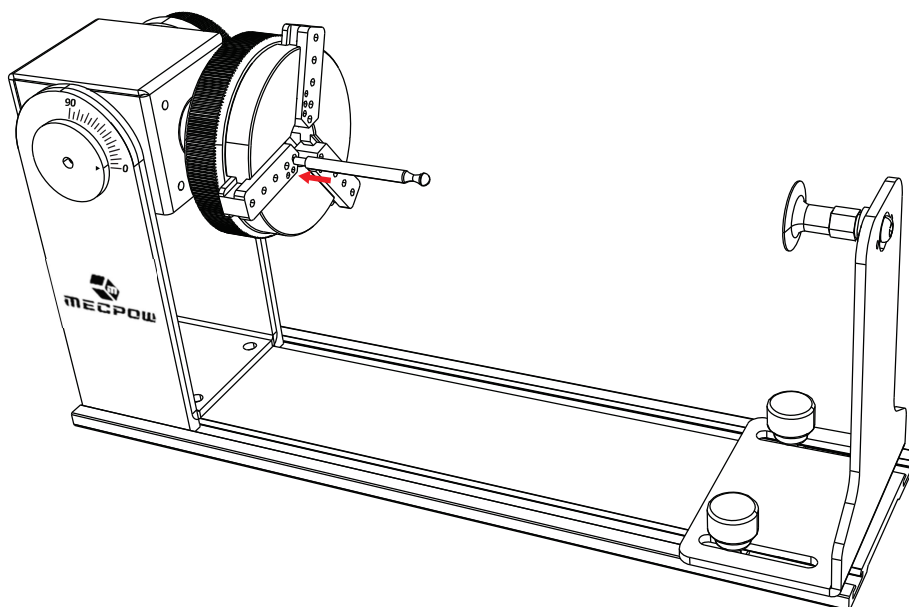
Die Backen können je nach Bedarf auf verschiedene Weise montiert werden, wie unten gezeigt. (Bei Auslieferung sind die Backen wie in der ersten Zeichnung dargestellt montiert).



Klemmen von außen



Klemmen von innen



Bolzenbacken-Spannung

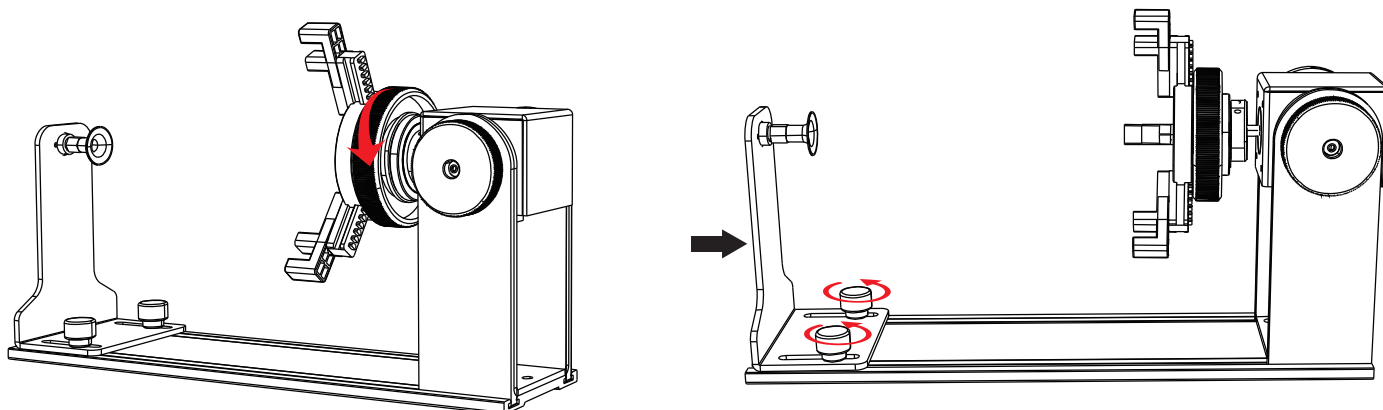
Spannende Methoden	Geeignet für
Klemmen von außen	Zylindrische Gegenstände mit einem Durchmesser von 1-110 mm
Klemmen von innen	Zylindrische Gegenstände mit einem Durchmesser von 25-75 mm
Bolzenbacken-Spannung	Ringe, Armbänder und runde Gegenstände mit einem Durchmesser von 10-95 mm

Anmerkung:

Die Außenspannmethode eignet sich zum Halten von Gegenständen mit glatten Oberflächen. Versuchen Sie die Innenklemmung, wenn die Außenklemmung das Objekt nicht stabilisieren kann.

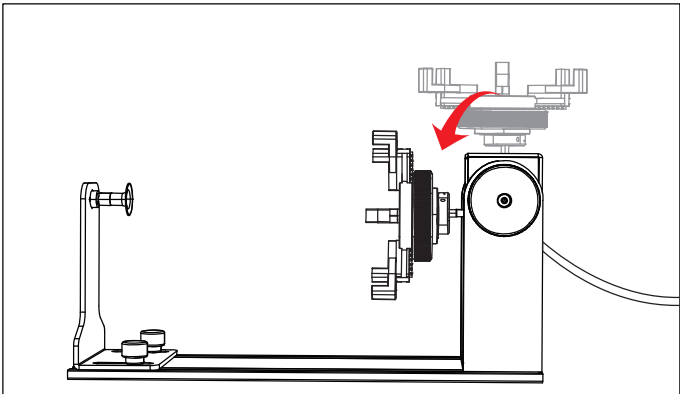
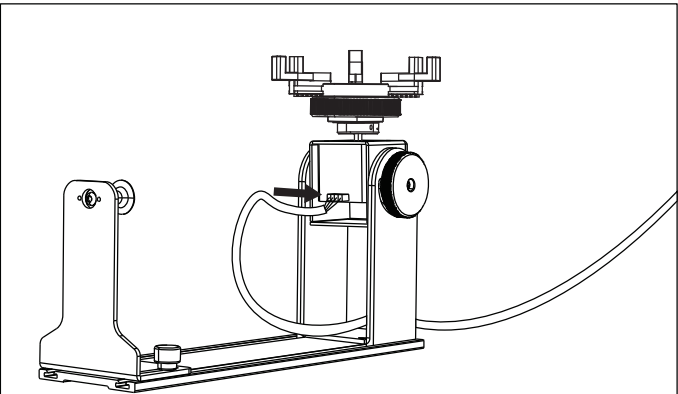
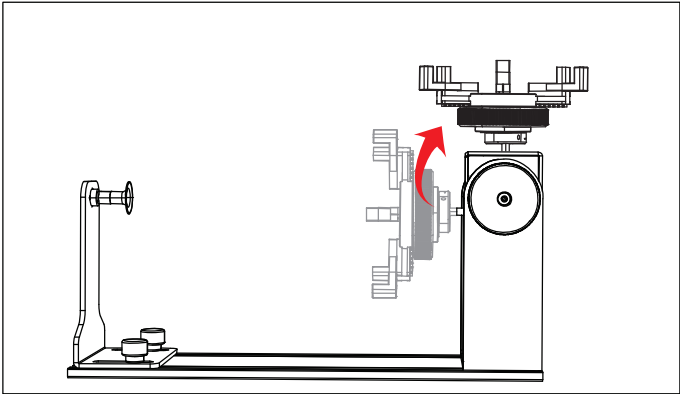
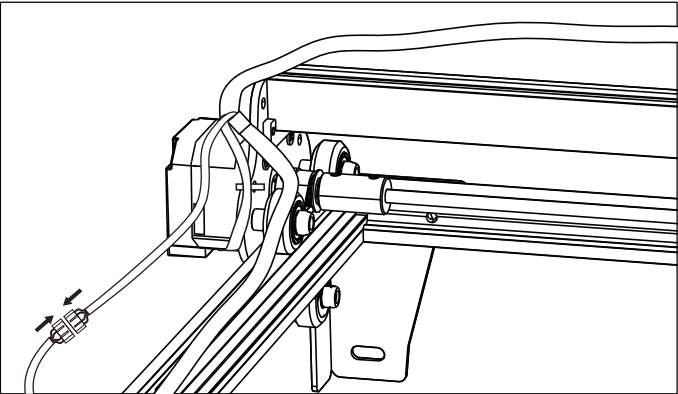
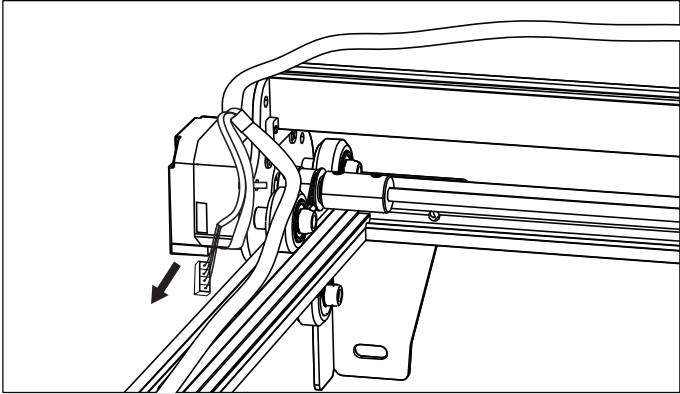
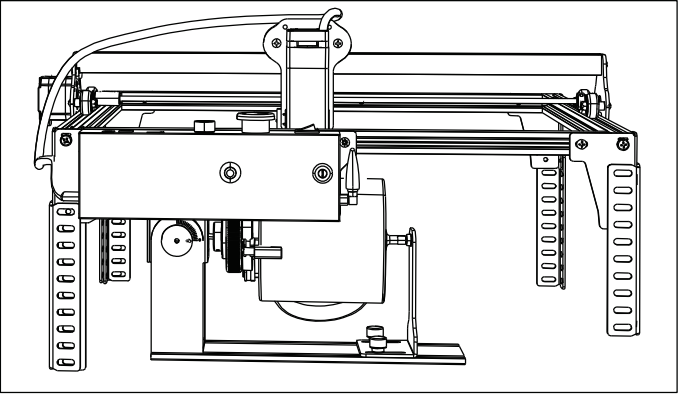
Schritt 3

Drehen Sie den Einstellknopf für den Verschluss, um die Spannung der Backen einzustellen. Lösen Sie dann die Einstellschrauben und verschieben Sie den starken Silikonadsorber je nach Größe des Gravurobjekts in die entsprechende Position. Wenn die Klemmbacken ausgetauscht werden müssen, lösen Sie alle Schrauben, um sie zu ersetzen, und befestigen Sie die Schrauben.



Schritt 4

Platzieren Sie die Graviermaschine und die Rotationswalze gemäß der nachstehenden Abbildung. Trennen Sie das Motorkabel der Y-Achse und schließen Sie es an die Buchse des Datenkabels an. Drehen Sie dann den Verschluss senkrecht nach oben und führen Sie das Kabel unter dem Motor hindurch, um es mit dem Anschluss an der Drehwalze zu verbinden, wobei Sie darauf achten müssen, dass der Anschluss in die in der Abbildung gezeigte Richtung zeigt. Zum Schluss legen Sie den Verschluss flach hin.



Hinweis: Passen Sie die Winkel an die Höhe des Objekts an.

Der Motor der Walze und der Motor der Graviermaschine sollten in die gleiche Richtung zeigen. Die Walze muss in der in der Abbildung gezeigten Richtung positioniert werden, um einen besseren Gravureffekt zu erzielen.

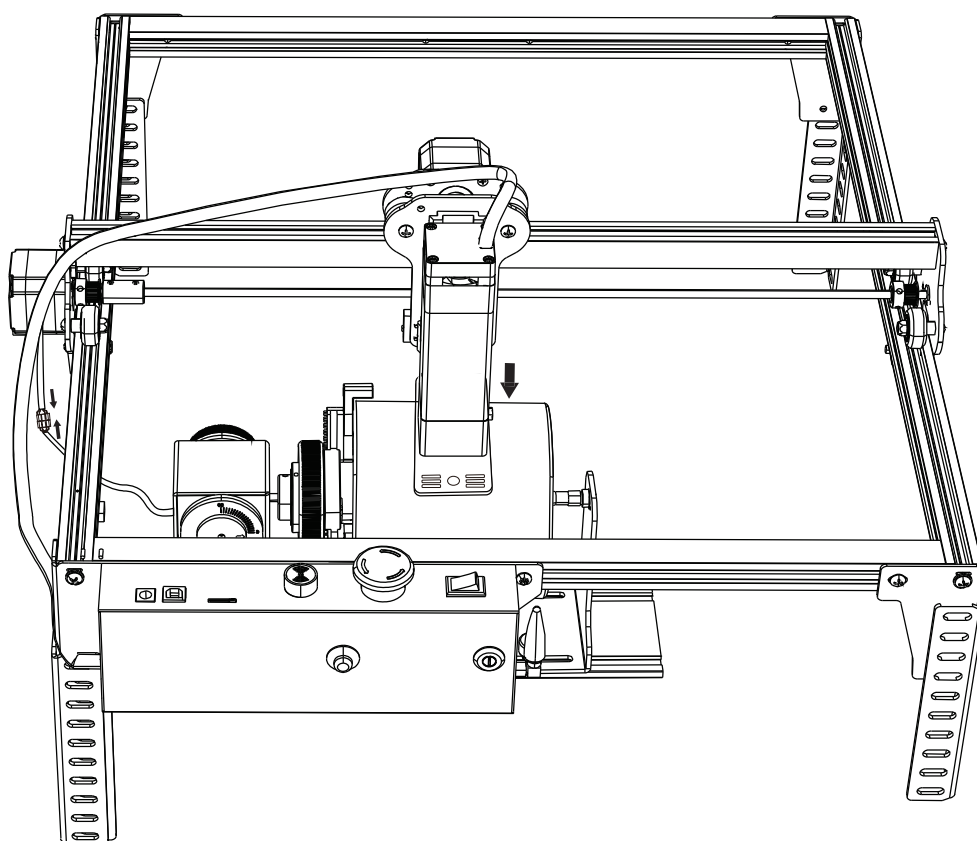
In dem Paket sind zwei Kabel enthalten. Welches sollen wir wählen?

Das Kabel mit weißen Anschlüssen wird für Mecpow, Xtool, Sculpfun verwendet, und das Kabel mit schwarzen Anschlüssen wird für Creality verwendet.

Bitte probieren Sie auch andere Graviermaschinen einer unbekannten Marke aus.

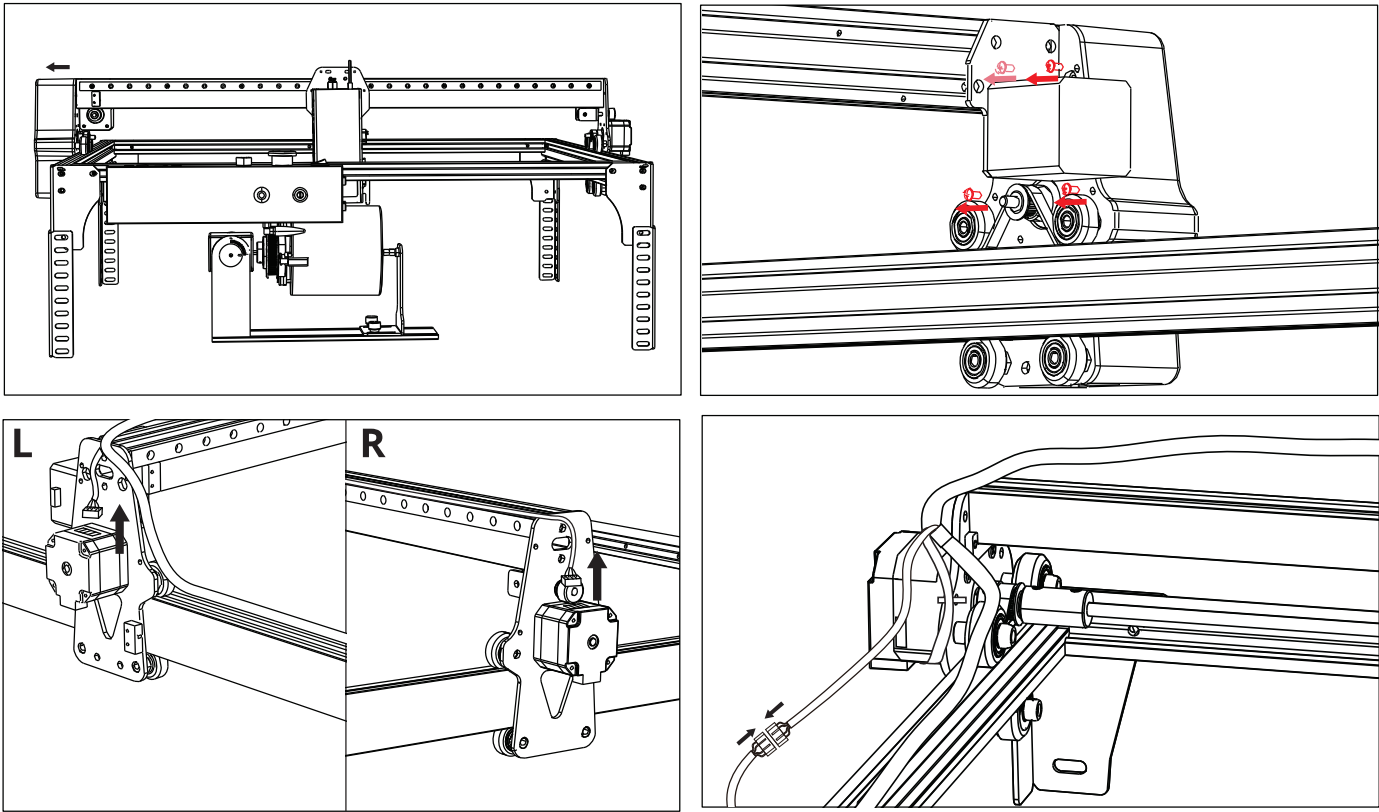
Schritt 5

Passen Sie die Brennweite mit der Standardmethode für Flachgravuren an. Bringen Sie das Objekt manuell in die richtige Position und starten Sie die Graviermaschine.



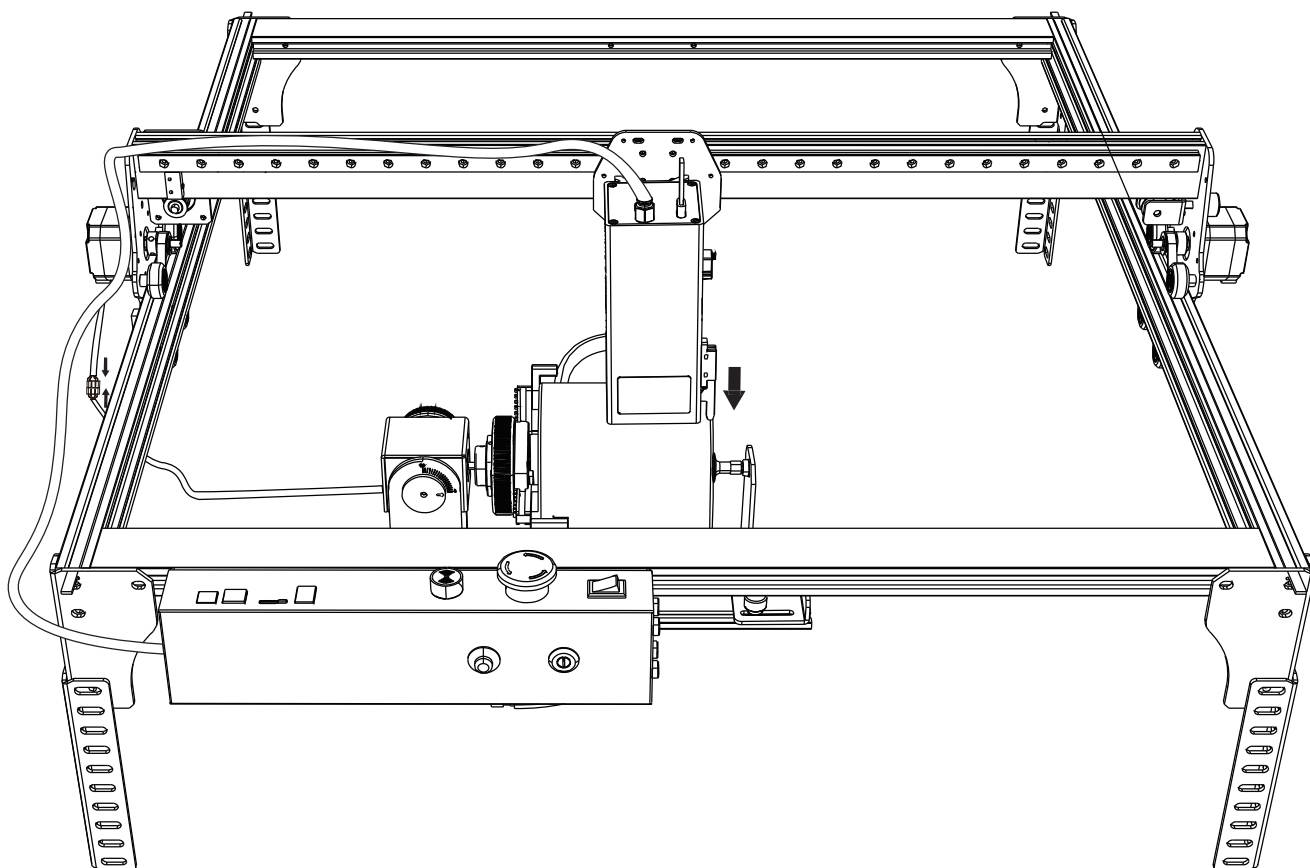
Schritt 6
Für Mecpow X5

Lösen Sie alle Schrauben wie in der Abbildung gezeigt, um die Schutzabdeckung zu entfernen. Platzieren Sie die Graviermaschine und die Drehwalze wie in der Abbildung unten dargestellt. Trennen Sie die Y-Achsen-Motorkabel auf beiden Seiten und schließen Sie das linke Kabel an die Buchse des Datenkabels an, wobei der Anschluss in die in der Abbildung gezeigte Richtung zeigen muss.



Hinweis: Die Y-Achsen-Motorkabel auf beiden Seiten des X5-Gravierers sollten bei Verwendung der Drehwalze abgeklemmt werden.

Passen Sie die Brennweite mit der Standardmethode für Flachgravuren an. Bringen Sie das Objekt manuell in die richtige Position und starten Sie die Graviermaschine.

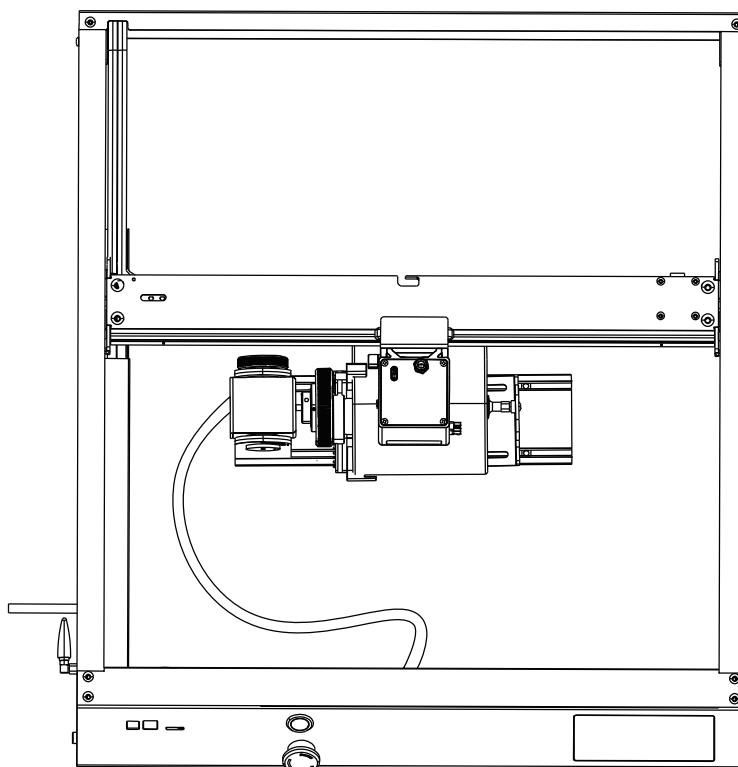
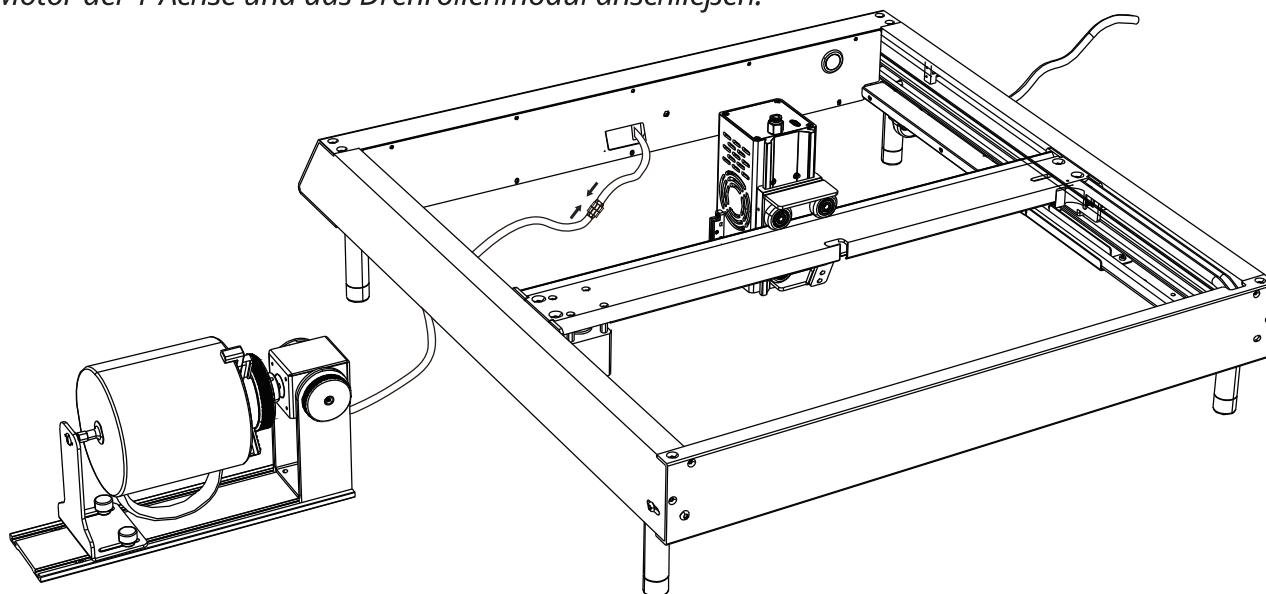


Hinweis: Der Motor der Walze und der Motor der Graviermaschine sollten in die gleiche Richtung zeigen. Die Walze muss in der in der Abbildung gezeigten Richtung positioniert werden, um einen besseren Gravureffekt zu erzielen.

Für Mecpow X4, X4 Pro

Verbinden Sie das Y-Achsen-Motorkabel und das Drehwalzenmodul über das Kabel und stellen Sie sicher, dass der Drehsatz parallel zum Arbeitsbereich des Lasermoduls liegt.

Hinweis: Entfernen Sie beim Mecpow X4 Pro die Schublade und installieren Sie die Erhöhungen, bevor Sie den Motor der Y-Achse und das Drehrollenmodul anschließen.



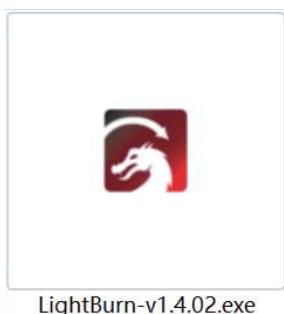
Software

LightBurn

Es handelt sich um eine kostenpflichtige professionelle Software, die MAC-, Linux- und Windows-Computer unterstützt. Laden Sie es herunter von:

<https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy>

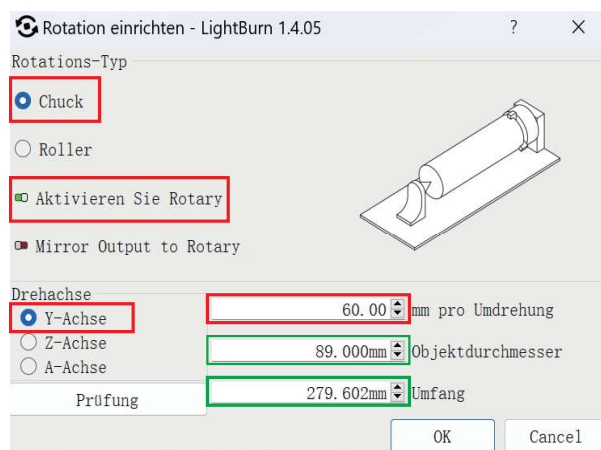
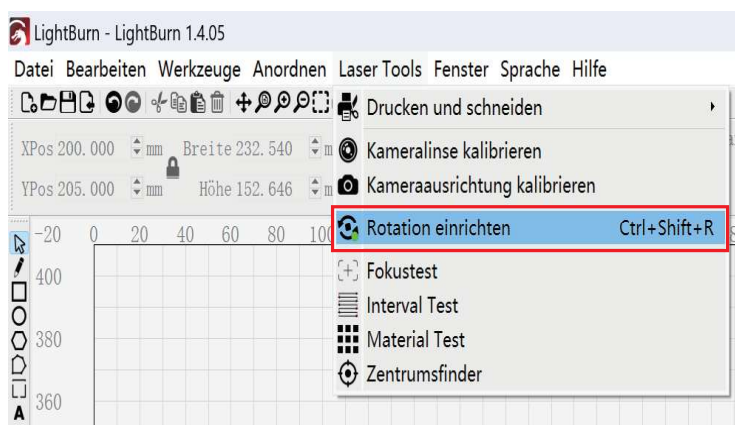
1. Installieren Sie es.



2. Stellen Sie die Parameter im Fenster "Rotary Setup" ein:

- (1) Öffnen Sie das Fenster "Rotary Setup";
- (2) Setzen Sie "Rotary Type" auf "Chuck";
- (3) Öffnen Sie "Rotation aktivieren";
- (4) Setzen Sie "Rotierende Achse" auf "Y-Achse";
- (5) Berechnen Sie den Wert von V (mm pro Umdrehung) anhand der untenstehenden Tabelle. Geben Sie ihn wie in der Abbildung gezeigt ein.
- (6) Geben Sie den Durchmesser/Umfang des Gravurobjekts ein (er kann mit dem mitgelieferten Lineal gemessen werden);
- (7) Klicken Sie auf "OK";

Hinweis: Die Parameter müssen aktualisiert werden, wenn das Gravurobjekt geändert wird.



Referenzierte Formel

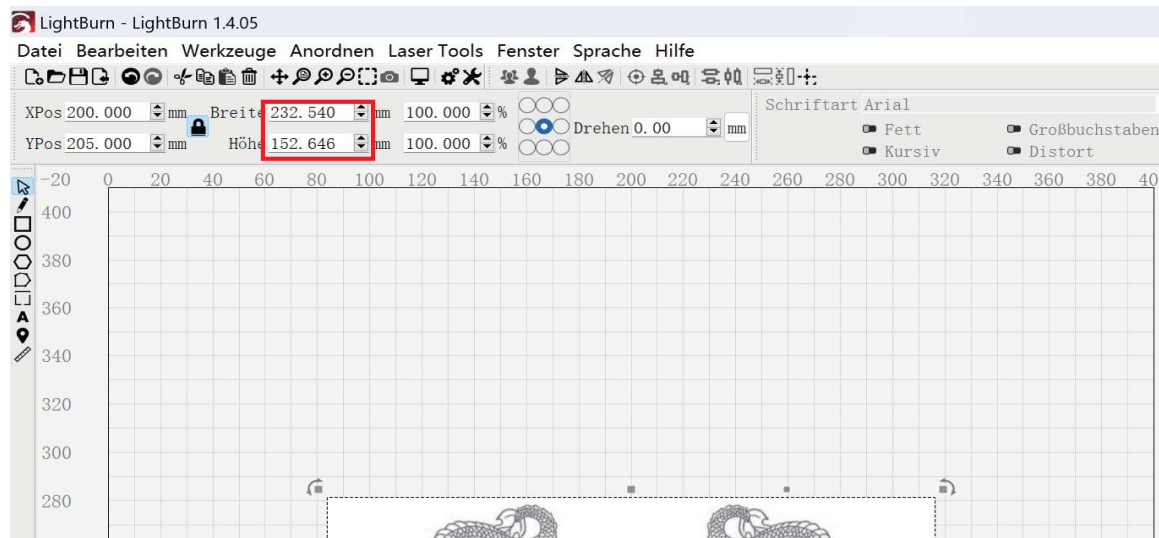
D: Objektdurchmesser	Koeffizient	V (MM pro Umdrehung)
5	0.685	3.425
10	0.685	6.85
20	0.685	13.7
30	0.685	20.55
40	0.685	27.4
50	0.685	34.25
60	0.685	41.1
70	0.685	47.95
80	0.685	54.8
90	0.685	61.65
100	0.685	68.5

Formel: $V=0,685 \cdot D$

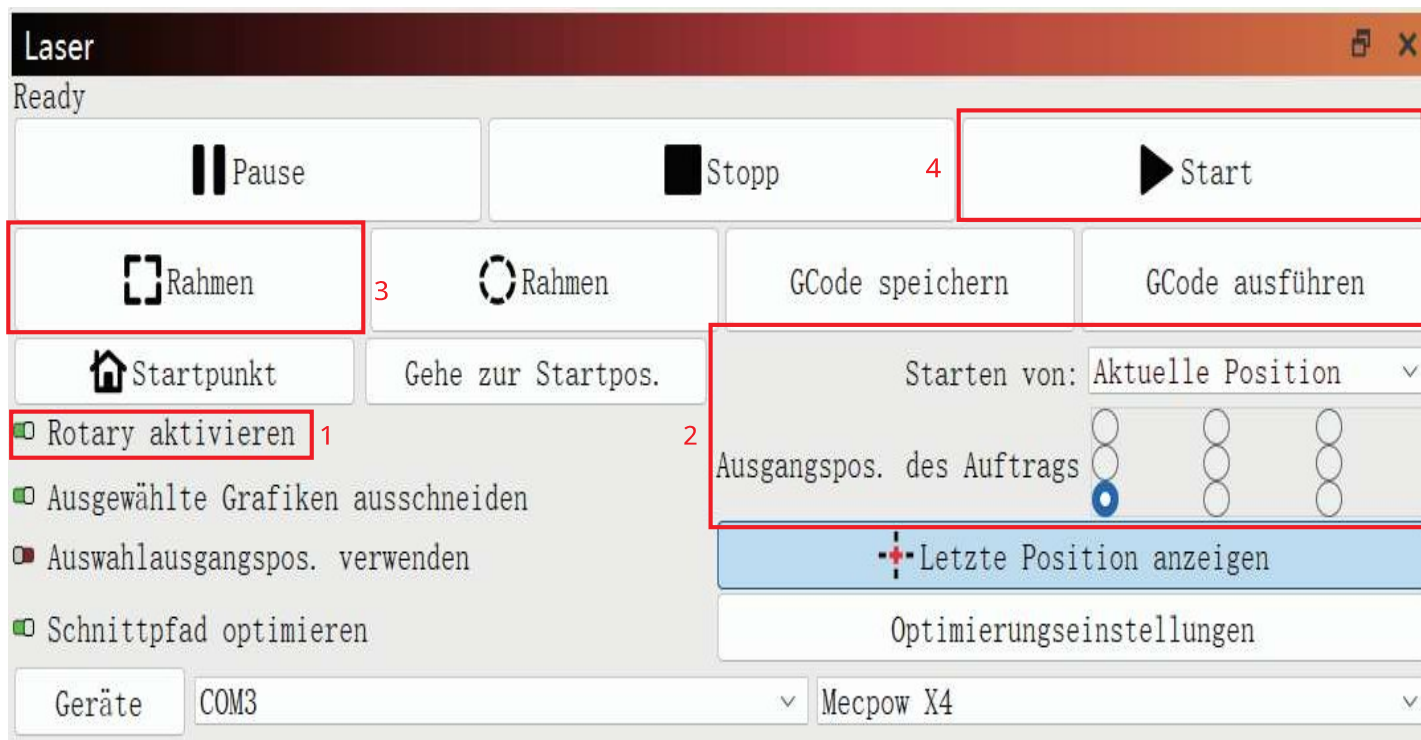
Hinweis: Sie können den Durchmesser mit dem mitgelieferten Maßband messen. Der Wert von V kann entsprechend der tatsächlichen Situation fein abgestimmt werden, um den besten Gravureffekt zu erzielen.

Wenn Sie nicht mit einem Drehwalzenmodul gravieren, stellen Sie den Wert von V (mm pro Umdrehung) auf die Werkseinstellung zurück (der Anfangswert ist 80).

3. Importieren Sie das Bild. Legen Sie die Größe, Leistung, Geschwindigkeit und andere Parameter fest und starten Sie die Gravur.



4. Bewegen Sie das Lasermodule an die gewünschte Position. Klicken Sie auf "Rahmen", um eine Vorschau des Arbeitsbereichs anzuzeigen, und klicken Sie dann auf "Start", um mit der Gravur zu beginnen.



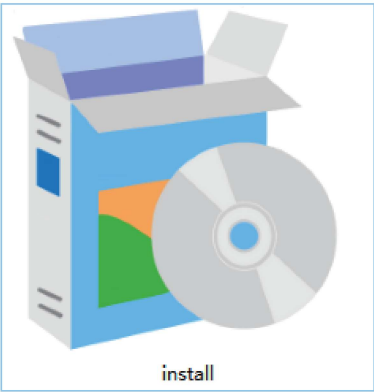
Anmerkung:

- Es wird empfohlen, von der "Aktuellen Position" aus zu starten.
- Deaktivieren Sie die Option "Rotary aktivieren", bevor Sie auf einer flachen Oberfläche gravieren, da sonst eine Anomalie auftritt.

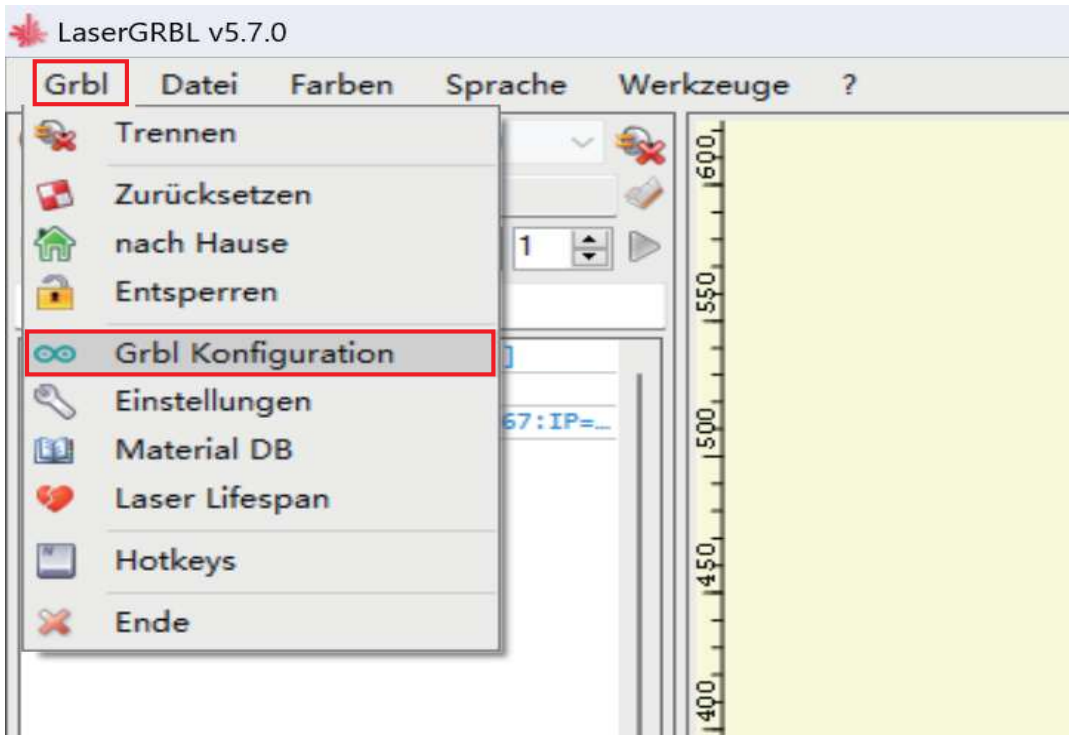
LaserGRBL

Es handelt sich um eine kostenlose Open-Source-Software, die Windows-Computer unterstützt.
Laden Sie es herunter von: <http://lasergrbl.com/download/>

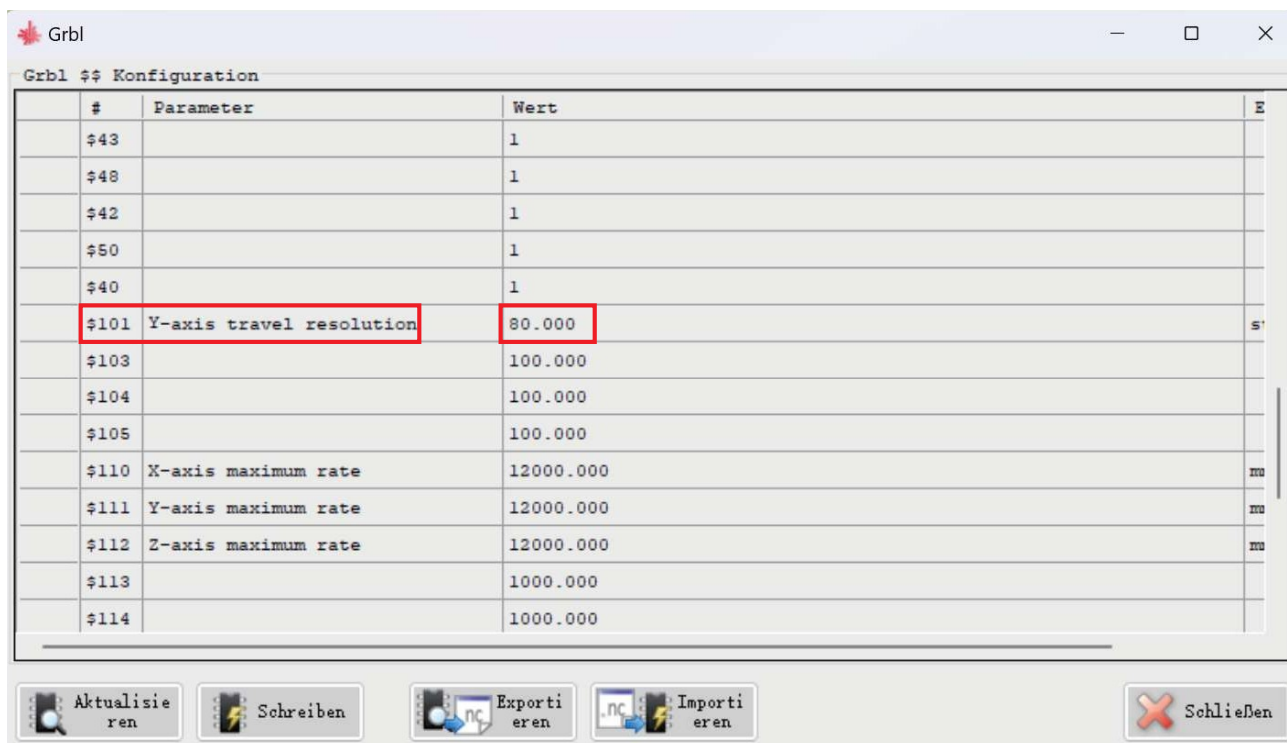
1.Installieren Sie es.



2. Öffnen Sie die Software und stellen Sie eine Verbindung zum Graviergerät her.
Wählen Sie "Grbl" und klicken Sie auf "Grbl Konfiguration".



3. Für Laser GRBL wird der Wert der Auflösung der Y-Achse anhand der nachstehenden Tabelle berechnet.



Grbl Grbl \$\$ Konfiguration

#	Parameter	Wert	E
\$43		1	
\$48		1	
\$42		1	
\$50		1	
\$40		1	
\$101	Y-axis travel resolution	80.000	5'
\$103		100.000	
\$104		100.000	
\$105		100.000	
\$110	X-axis maximum rate	12000.000	210
\$111	Y-axis maximum rate	12000.000	210
\$112	Z-axis maximum rate	12000.000	210
\$113		1000.000	
\$114		1000.000	

Aktualisieren Schreiben Exportieren Importieren Schließen

Laser GRBL Parameter Einstellung	
D: Objektdurchmesser (MM)	Y: Y-Achse Wegauflösung (Schritt/MM)
15.9	62.8
31.2	32
44.6	22.5
58.3	17
63.7	15.7
83.7	12.7
95.5	10.5
111.4	8.8

Formel: $Y = 1000/D$

Hinweis: Wenn Sie nicht mit einem Rotationswalzenmodul gravieren, setzen Sie den Wert für die Auflösung der Y-Achse auf die Werkseinstellung zurück (der Anfangswert ist 80). Der Wert von Y kann entsprechend der tatsächlichen Situation fein abgestimmt werden, um den besten Gravureffekt zu erzielen.

Fehlerbehebung

1. Das Gerät reagiert nicht nach dem Einschalten.

Überprüfen Sie die Steckdose, den Schalter, den Stromanschluss am Gehäuse des Geräts usw., um sicherzustellen, dass sie richtig angeschlossen und normal eingeschaltet sind.

2. Die Gravur ist undeutlich.

Prüfen Sie, ob sich Staub auf dem Laserstrahler befindet. Anweisungen dazu finden Sie in den Methoden zur Laserwartung im Handbuch der Graviermaschine.

Überprüfen Sie, ob der Fokusabstand des Lasers korrekt ist. Passen Sie den Fokusabstand in einem empfohlenen Intervall von 3 mm (entspricht der Dicke einer Fokussierplatte) jedes Mal etwas höher oder niedriger an, bis die richtige Höhe erreicht ist.

3. Das Gerät vibriert während des Betriebs.

Prüfen Sie, ob die Schrauben und Muttern der vier Winkel fest angezogen sind. Wenn nicht, ziehen Sie sie von Hand an, um das Gerät zu befestigen.

4. Die Druckrichtung ist umgekehrt.

- (1) Überprüfen Sie die Einbaurichtung der Walze und vergewissern Sie sich, dass sich sowohl der Motor der Walze als auch der Motor der Graviermaschine auf der linken Seite befinden (mit Blick auf das Steuergerät).
- (2) Prüfen Sie, ob das Datenkabel richtig angeschlossen ist, und stellen Sie sicher, dass die Anschlussrichtung korrekt ist.
- (3) Tauschen Sie das Motordatenkabel und die blauen und grünen Drähte der Motorklemme aus, wenn die obigen Schritte keine Probleme verursachen.

5. Der Motor macht Geräusche, funktioniert aber nicht.

Überprüfen und ersetzen Sie das Kabel. (Ersetzen Sie das Kabel mit weißen oder schwarzen Steckern.)

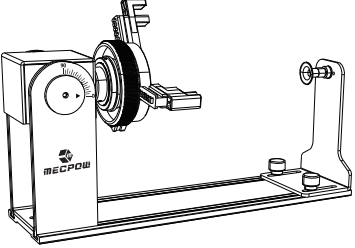
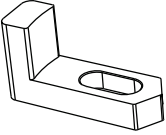
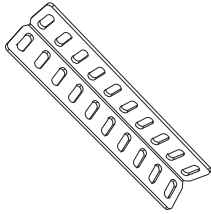
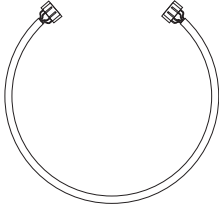
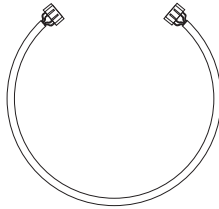
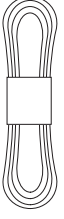
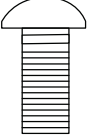
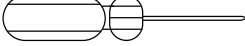
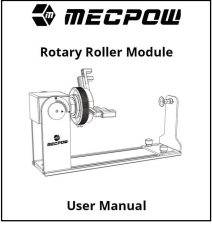
6. Das eingravierte Bild ist gestreckt.

- (1) Lesen Sie die Anweisungen der LightBurn-Software im Handbuch und verringern Sie schrittweise den Wert von V, bis der richtige Wert gefunden ist.
- (2) Beziehen Sie sich auf die Anweisungen der LaserGRBL-Software im Handbuch und erhöhen Sie schrittweise den Wert für die Auflösung der Y-Achse, bis der richtige Wert gefunden ist.

7. Das gravierte Bild wird gequetscht.

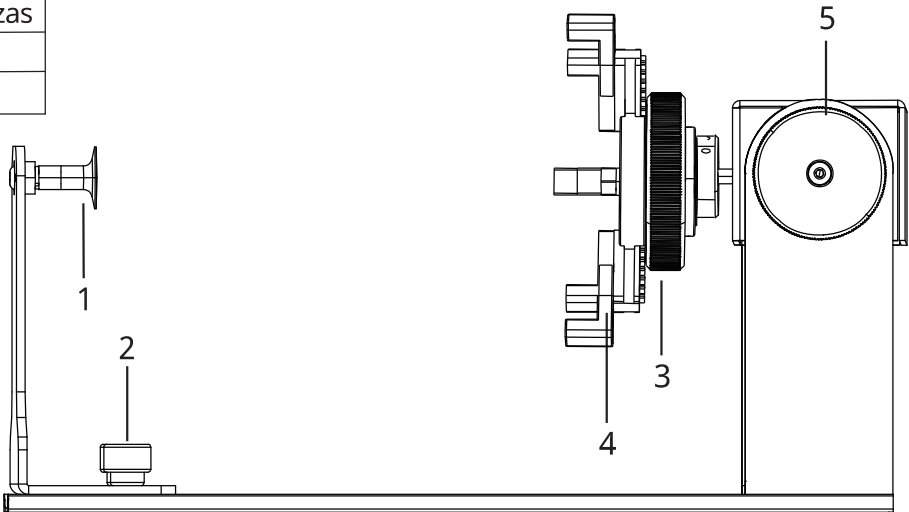
- (1) Beziehen Sie sich auf die Anweisungen der LightBurn-Software im Handbuch und erhöhen Sie schrittweise den Wert von V, bis Sie den richtigen Wert gefunden haben.
- (2) Beziehen Sie sich auf die Anweisungen der LaserGRBL-Software im Handbuch und verringern Sie schrittweise den Wert der Y-Achsen-Verfahrenauflösung, bis Sie den richtigen Wert gefunden haben.

Contenido del paquete

 Módulo de rodillo giratorio x 1	 Mordaza x 3	 Mandíbula cuadrada x 3
 Soporte de elevación x 4 (Para Mecpow X3, X3 Pro, X5, X5 Pro)	 Cable con conectores blancos x 1 (Para Mecpow)	 Cable con conectores negros x 1 (Para otras marcas)
 Cinta métrica x 1	 Tornillo x 8	 Destornillador x 1
 Manual de usuario x 1		

Diagrama

1	Adsorbente de silicona resistente
2	Pernos de ajuste
3	Pomo de ajuste de las mordazas
4	Mordazas
5	Pomo de ajuste del ángulo



Características

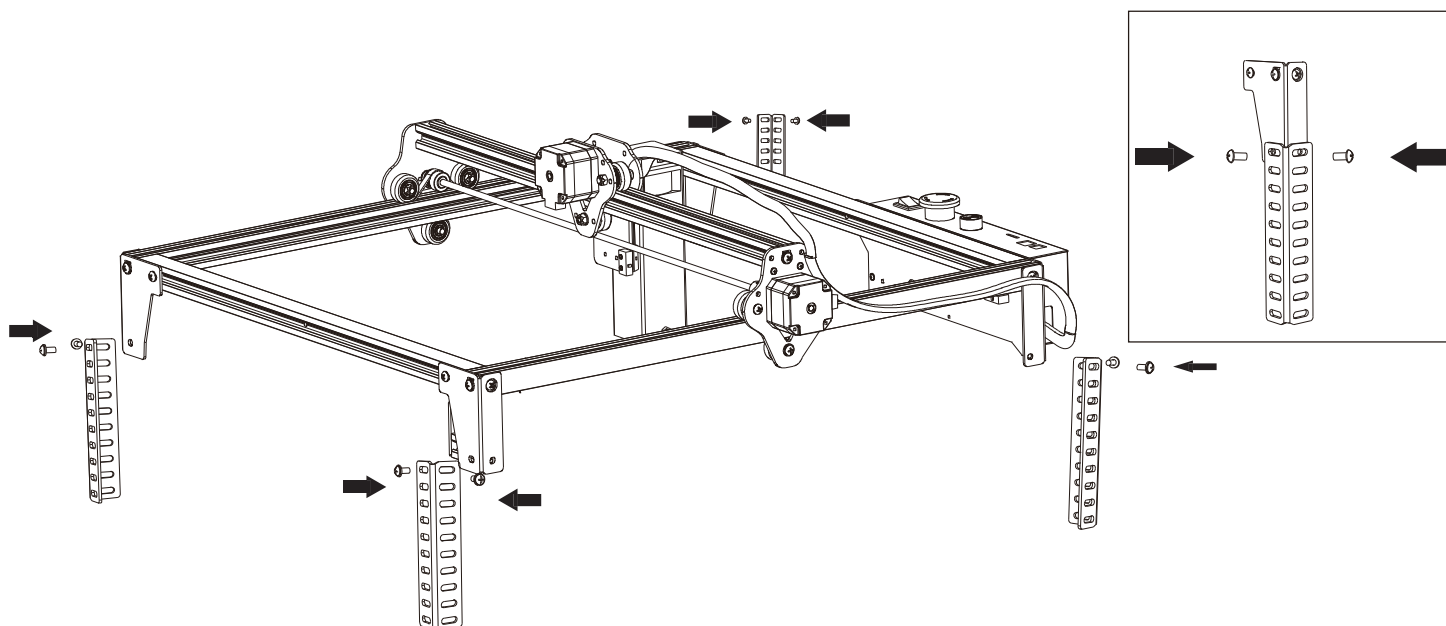
Producto	Módulo de rodillos giratorios
Modelo	G5
Peso neto	1,65 kg
Peso bruto	2,26 kg
Dimensiones	360x95x120mm
Alimentación	5 W
Motor	Motor paso a paso de 42 mm
Longitud del rodillo de grabado	240mm
Grabar distancias ajustables	5 mm a 90 mm
Materiales	Aleación de aluminio, acero inoxidable, hierro, silicona, plástico
Compatibilidad	Compatible con el 95 % de las máquinas de grabado láser del mercado

Instrucciones de montaje

Paso 1

Monta los soportes de elevación en las cuatro esquinas de la máquina de grabado y asegúralos apretando los tornillos.



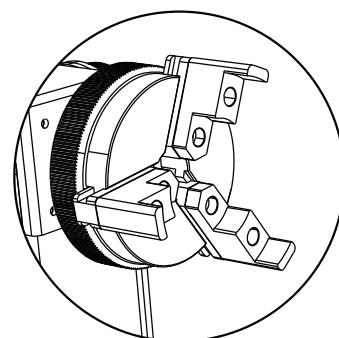
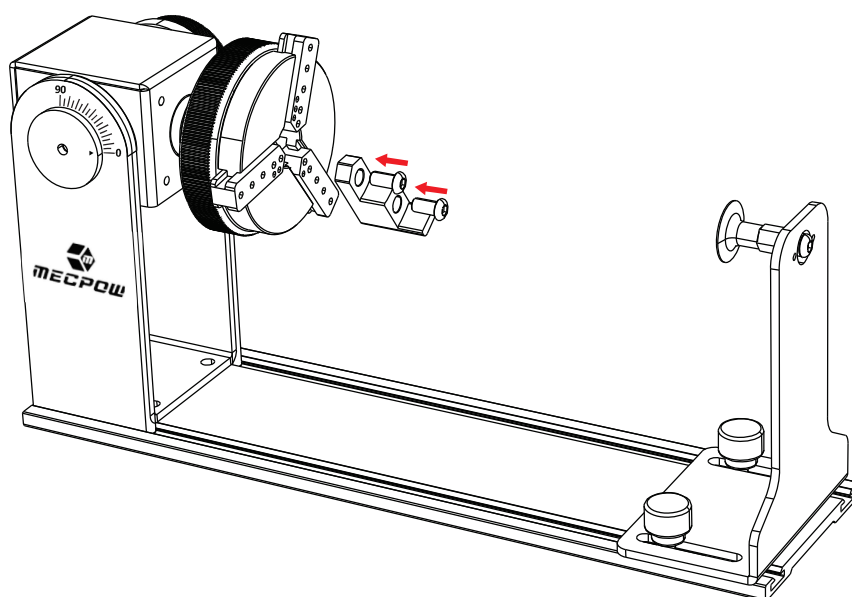


Nota: La altura de la máquina de grabado debe coincidir con el tamaño real del objeto a grabar. Para ajustar la altura, utiliza los orificios superior e inferior de los soportes de elevación.

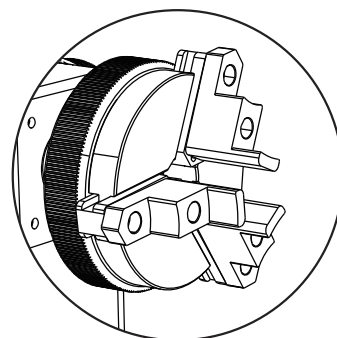
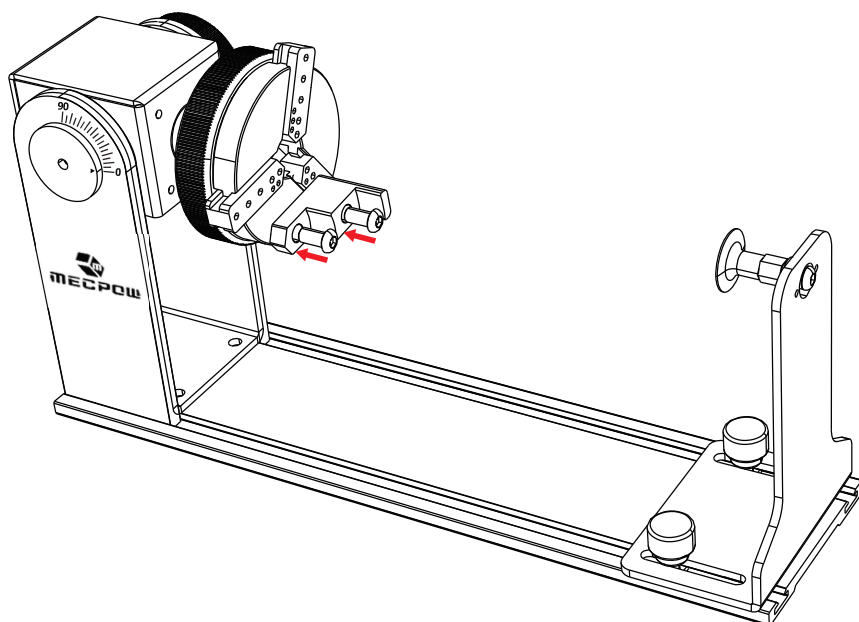
La instalación anterior de los soportes de elevación se aplica al Mecpow X3, X3 Pro, X5 y X5 Pro. Para instalar los elevadores para el Mecpow X4/X4 Pro, consulte el manual de usuario del X4/X4 Pro.

Paso 2

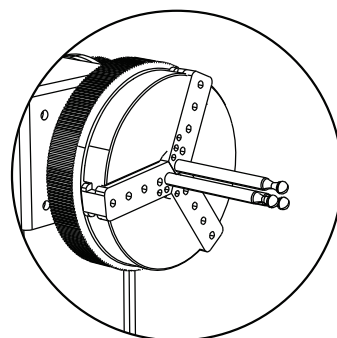
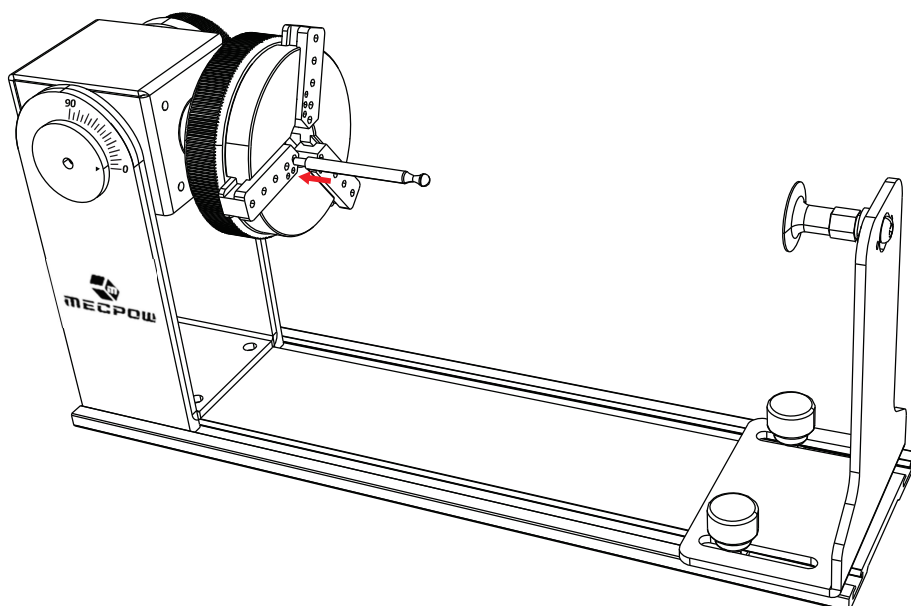
Las mordazas pueden montarse de diferentes maneras, como se muestra a continuación, según las distintas necesidades. (Las mordazas se montan como se muestra en el primer dibujo cuando se envían).



Sujeción desde el exterior



Sujeción desde el interior



Sujeción con mordaza de espárrago

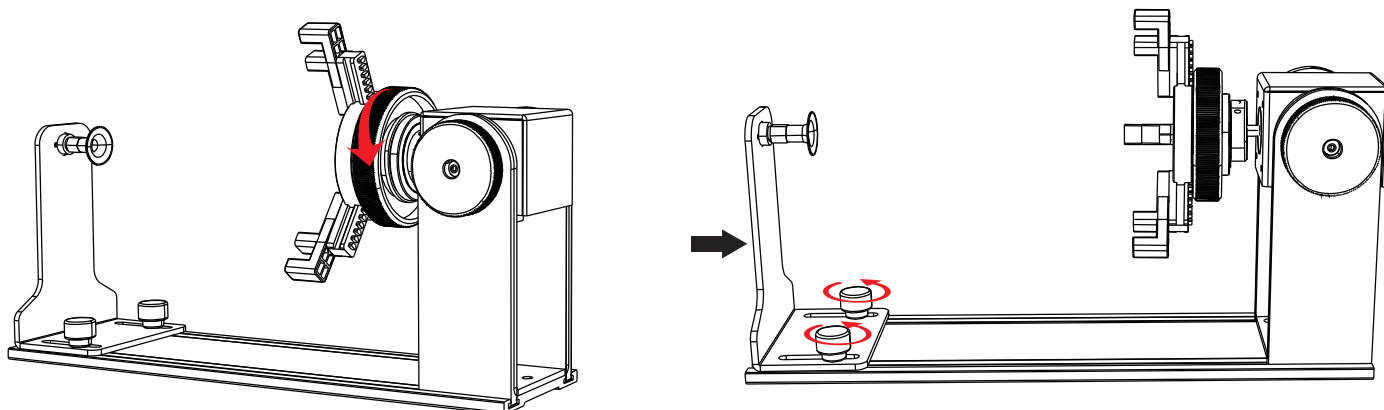
Métodos de sujeción	Adecuado para
Sujeción desde el exterior	Objetos cilíndricos con un diámetro de 1-110 mm
Sujeción desde el interior	Objetos cilíndricos con un diámetro de 25-75 mm
Sujeción con mordaza de espárrago	Anillos, pulseras y objetos circulares con un diámetro de 10-95 mm

Nota:

El método de sujeción externa es adecuado para sujetar objetos con superficies lisas. Pruebe el método de sujeción interna si el método de sujeción externa no consigue estabilizar el objeto.

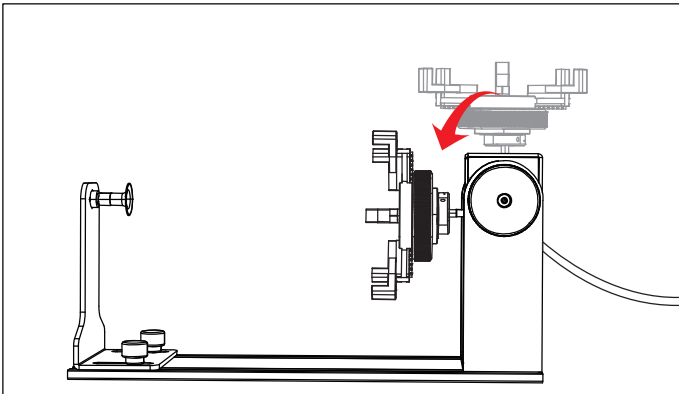
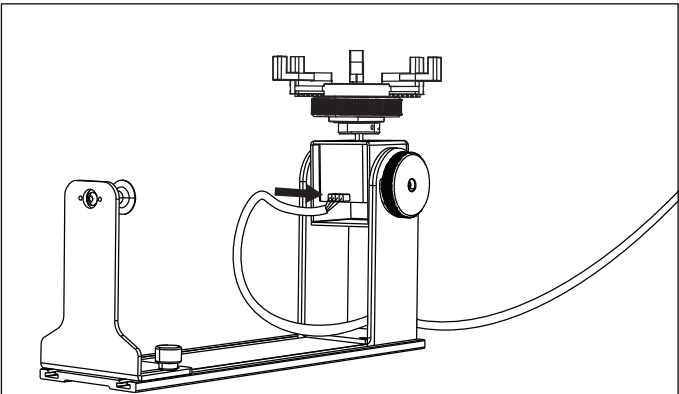
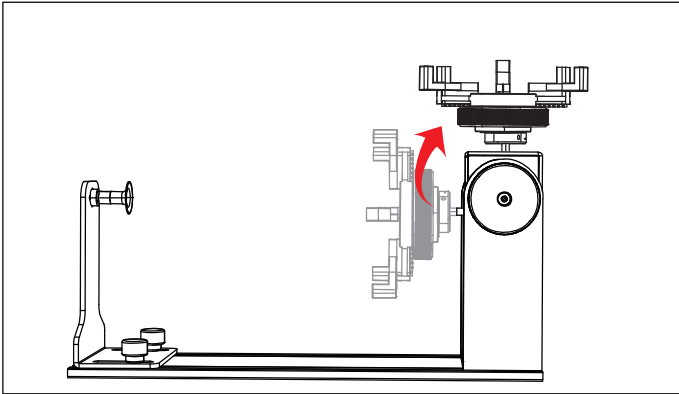
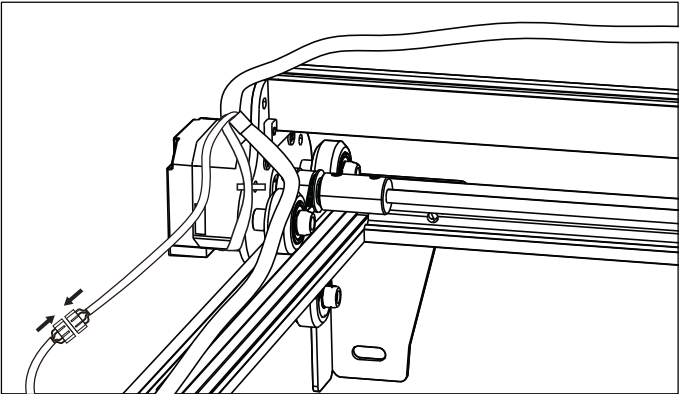
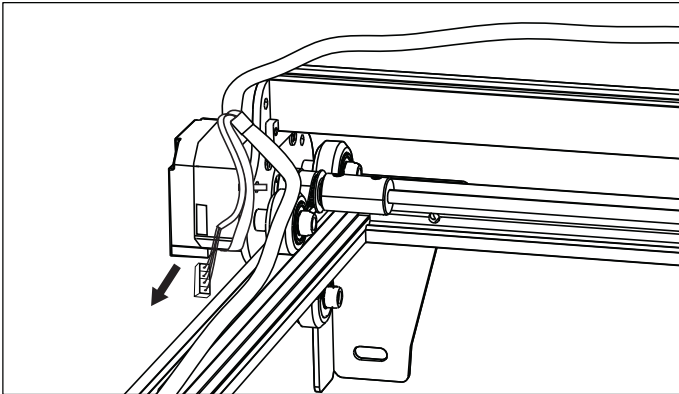
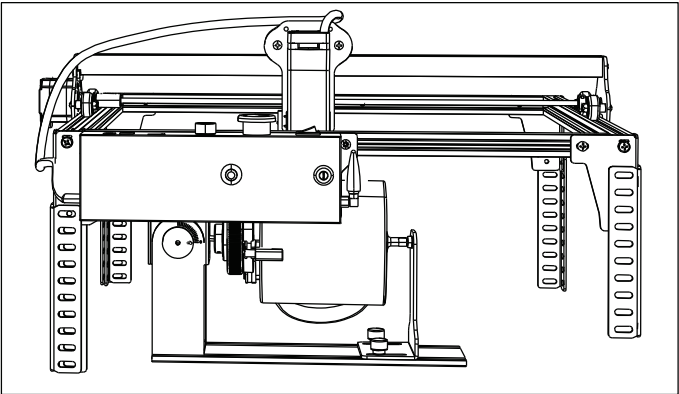
Paso 3

Gire la perilla de ajuste de sujeción para ajustar la tensión de las mordazas. A continuación, afloje los tornillos de ajuste y mueva el fuerte adsorbedor de silicona a la posición adecuada en función del tamaño del objeto de grabado. Cuando sea necesario sustituir las mordazas, desenrosque todos los tornillos para sustituirlas y, a continuación, fije los tornillos.



Paso 4

Coloque la máquina de grabado y el rodillo giratorio según el diagrama siguiente. Desconecte el cable del motor del eje Y y conéctelo al conector hembra del cable de datos. A continuación, gire el sujetador verticalmente hacia arriba y pase el cable por debajo del motor para conectarlo al conector del rodillo giratorio, asegurándose de que el terminal esté orientado en la dirección que se muestra en el diagrama. Por último, coloque el cierre en posición horizontal.



Nota: Ajusta los soportes de acuerdo con la altura del objeto.

El motor del rodillo y el motor de la máquina de grabado deben mirar en la misma dirección. El rodillo debe colocarse en la dirección que se muestra en el diagrama para un mejor efecto de grabado.

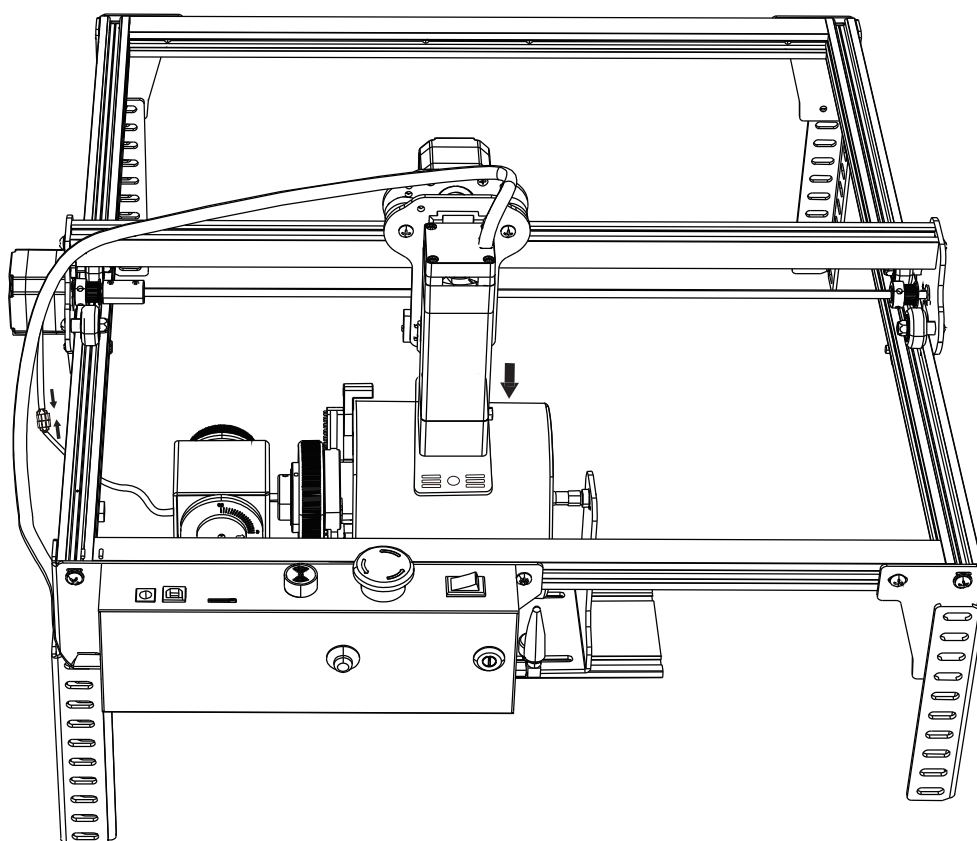
Hay dos cables en el paquete. ¿Cuál debemos elegir?

El cable con conectores blancos se utiliza para Mecpow, Xtool, Sculpfun, y el cable con conectores negros se utiliza para Creality.

Por favor, pruebe otras máquinas de grabado de marca desconocida uno por uno.

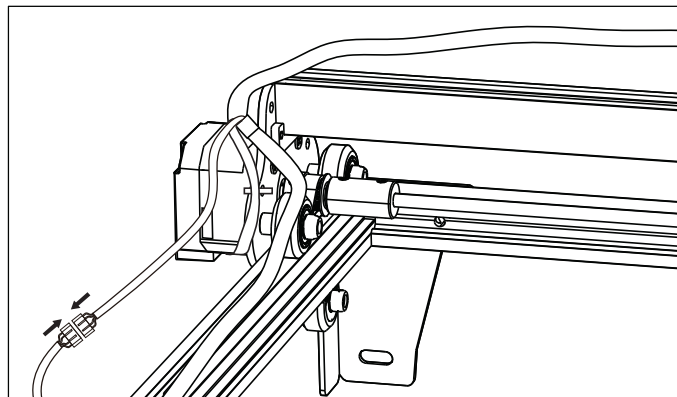
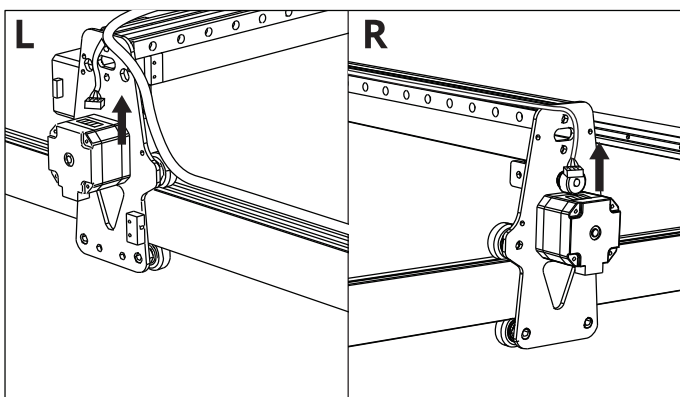
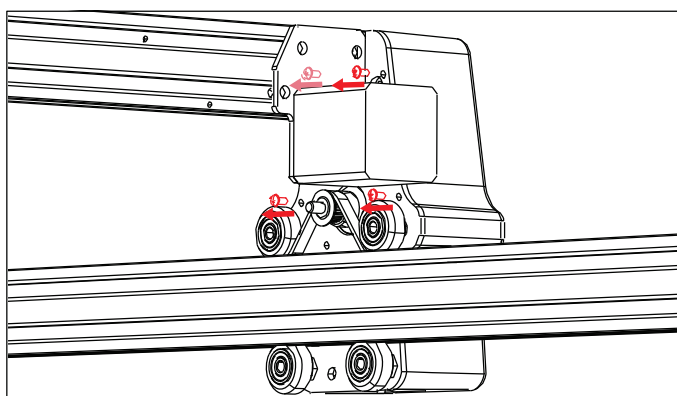
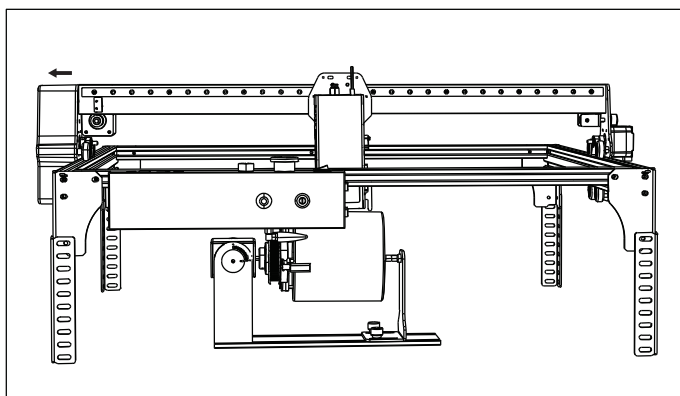
Paso 5

Ajusta la distancia focal utilizando el método estándar para grabado plano. Mueve manualmente el objeto a la posición adecuada y enciende la máquina de grabado.



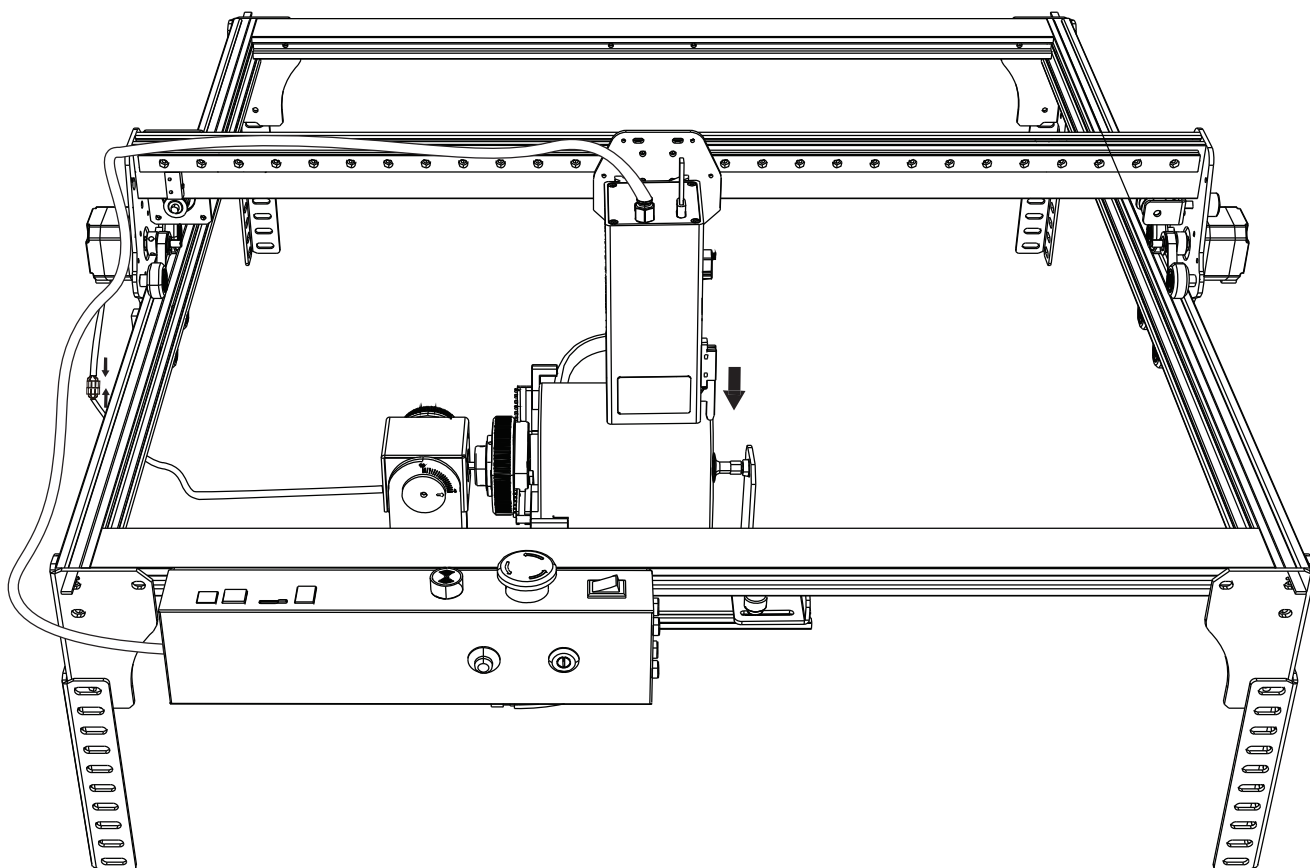
Paso 6**Para Mecpow X5**

Desatornille todos los tornillos según el diagrama mostrado para retirar la cubierta protectora. Coloque la máquina de grabado y el rodillo giratorio según el diagrama siguiente. Desconecte los cables del motor del eje Y de ambos lados y conecte el cable izquierdo al conector hembra del cable de datos, asegurándose de que el terminal está orientado en la dirección mostrada en el diagrama.



Nota: Los cables del motor del eje Y de ambos lados del grabador X5 deben desconectarse cuando se utilice el rodillo giratorio.

Ajusta la distancia focal utilizando el método estándar para grabado plano. Mueve manualmente el objeto a la posición adecuada y enciende la máquina de grabado.

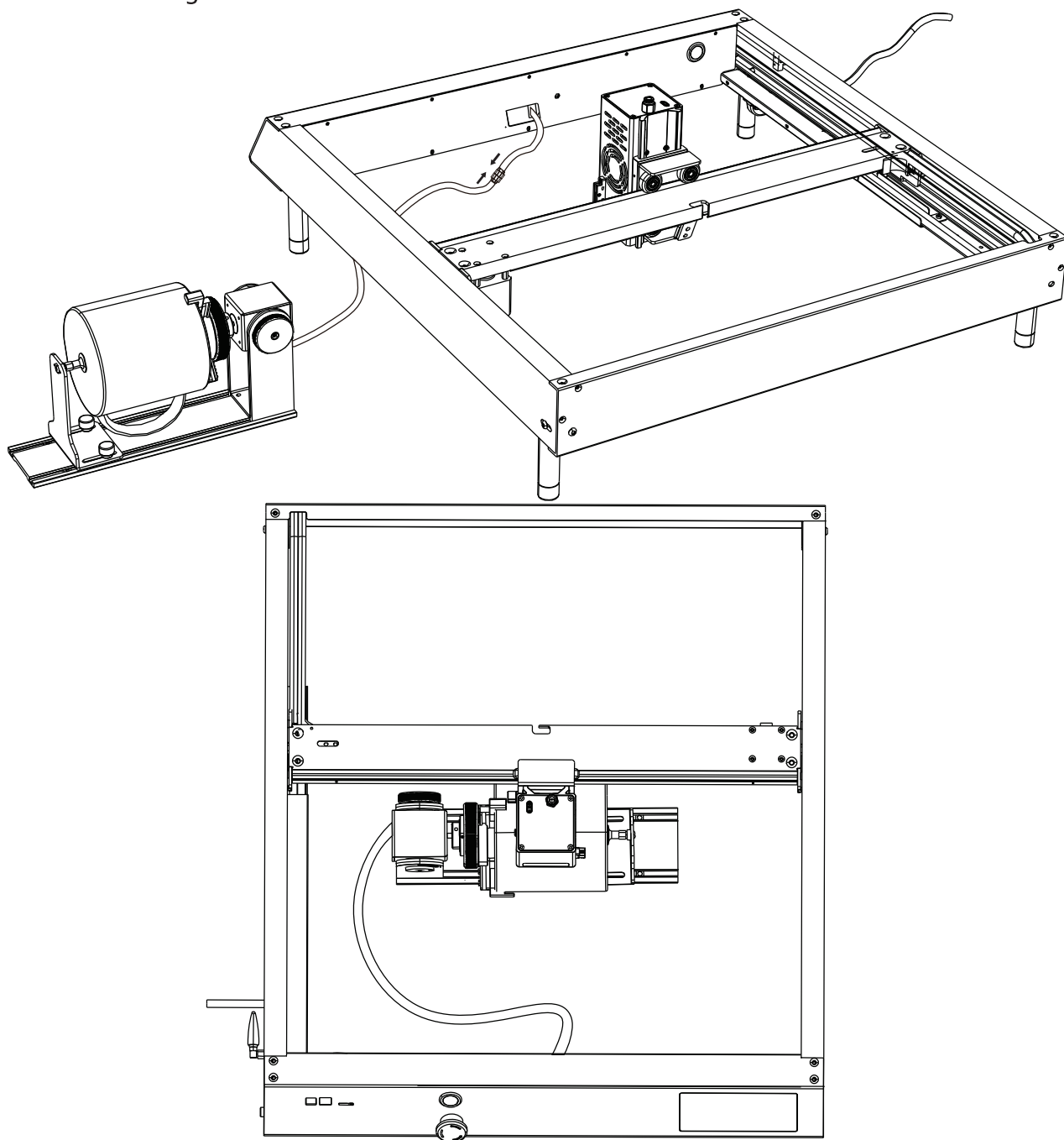


Nota: El motor del rodillo y el motor de la máquina de grabado deben mirar en la misma dirección. El rodillo debe colocarse en la dirección que se muestra en el diagrama para un mejor efecto de grabado.

Para Mecpow X4, X4 Pro

Conecte el cable del motor del eje Y y el módulo de rodillo giratorio a través del cable y asegúrese de que el kit giratorio está paralelo al área de trabajo del módulo láser.

Nota: Para el Mecpow X4 Pro, retire el cajón e instale los elevadores antes de conectar el motor del eje Y y el módulo de rodillo giratorio.

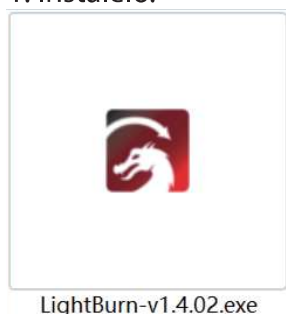


Software

LightBurn

Es un software profesional de pago compatible con ordenadores MAC, Linux y Windows. Descárguelo desde: <https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy>

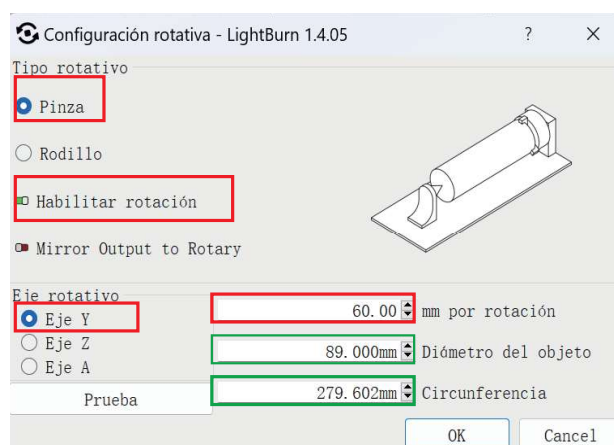
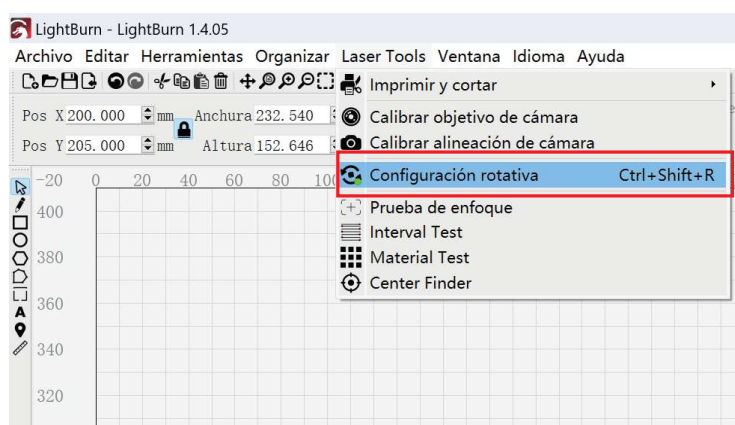
1. Instálelo.



2. Ajuste los parámetros en la ventana "Rotary Setup":

- (1) Abra la ventana "Rotary Setup";
- (2) Ajuste "Rotary Type" a "Chuck";
- (3) Abra "Enable Rotary";
- (4) Ajuste "Rotary Axis" a "Y Axis";
- (5) Calcule el valor de V (mm por rotación) consultando la siguiente tabla. Introdúzcalo como se muestra en la figura.
- (6) Introduzca el diámetro/circunferencia del objeto grabado (puede medirse con la regla incluida);
- (7) Haga clic en "OK";

Nota: Los parámetros deben actualizarse si se cambia el objeto de grabado.



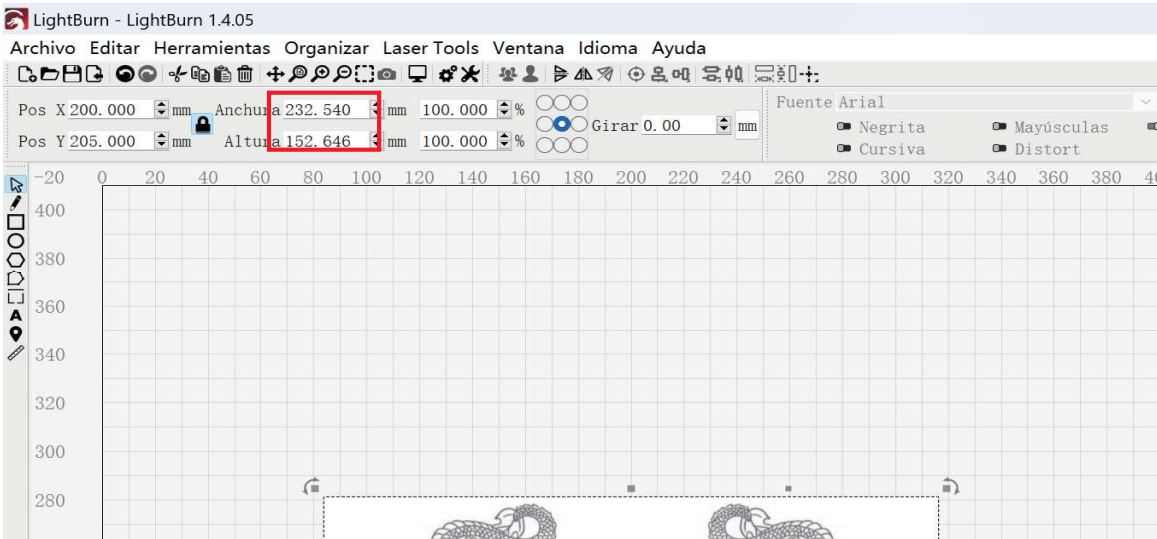
Fórmula de referencia

D: Diámetro del objeto	Coefficiente	V (MM por rotación)
5	0.685	3.425
10	0.685	6.85
20	0.685	13.7
30	0.685	20.55
40	0.685	27.4
50	0.685	34.25
60	0.685	41.1
70	0.685	47.95
80	0.685	54.8
90	0.685	61.65
100	0.685	68.5

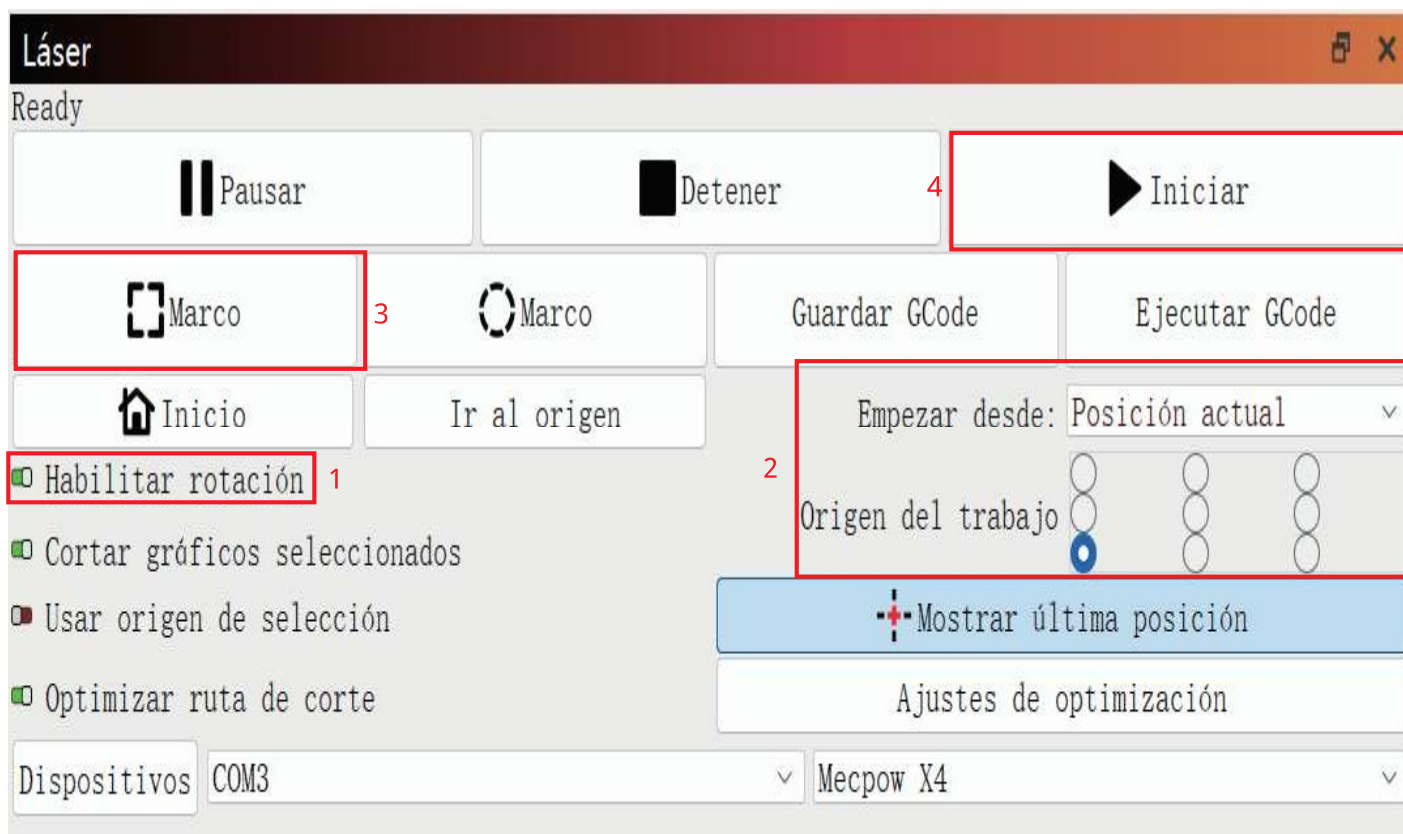
Fórmula: $V=0,685 \cdot D$

Nota: Puede medir el diámetro con la cinta métrica incluida.El valor de V puede ajustarse con precisión en función de la situación real para conseguir el mejor efecto de grabado.
Cuando no grave con un módulo de rodillo giratorio, restaure el valor de V (mm por rotación) al ajuste de fábrica (El valor inicial es 80).

3. Importe la imagen. Ajuste el tamaño, la potencia, la velocidad y otros parámetros, y comience a grabar.



4. Mueva el módulo láser a la posición esperada. Haga clic en "Marco" para previsualizar el área de trabajo y, a continuación, haga clic en "Iniciar" para empezar a grabar.



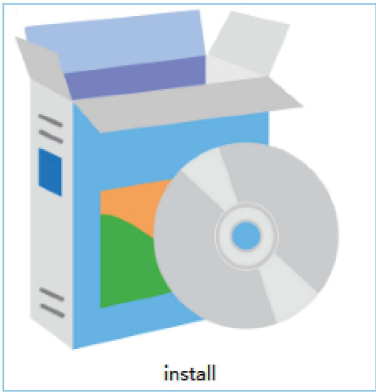
Nota:

- Se recomienda comenzar desde la "Posición actual".
- Desactive "Habilitar rotación" antes de grabar sobre una superficie plana, de lo contrario se producirá una anomalía.

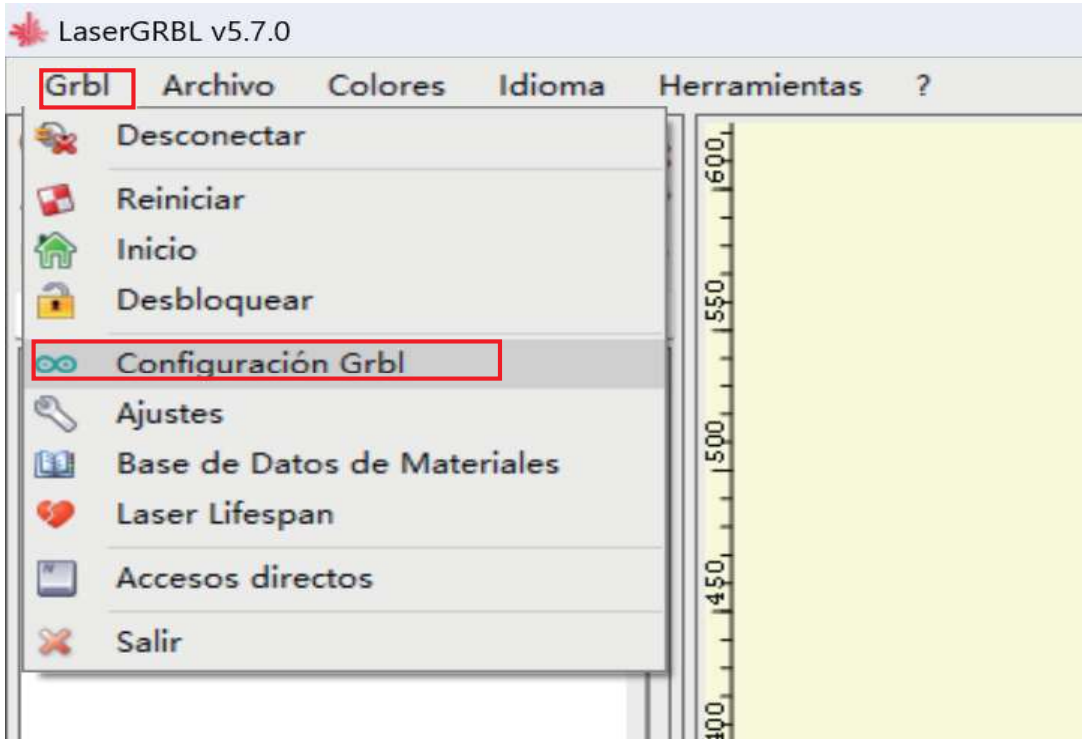
Laser GRBL

Es un software gratuito de código abierto que admite computadoras con Windows. Descárguelo desde: <http://lasergrbl.com/download/>

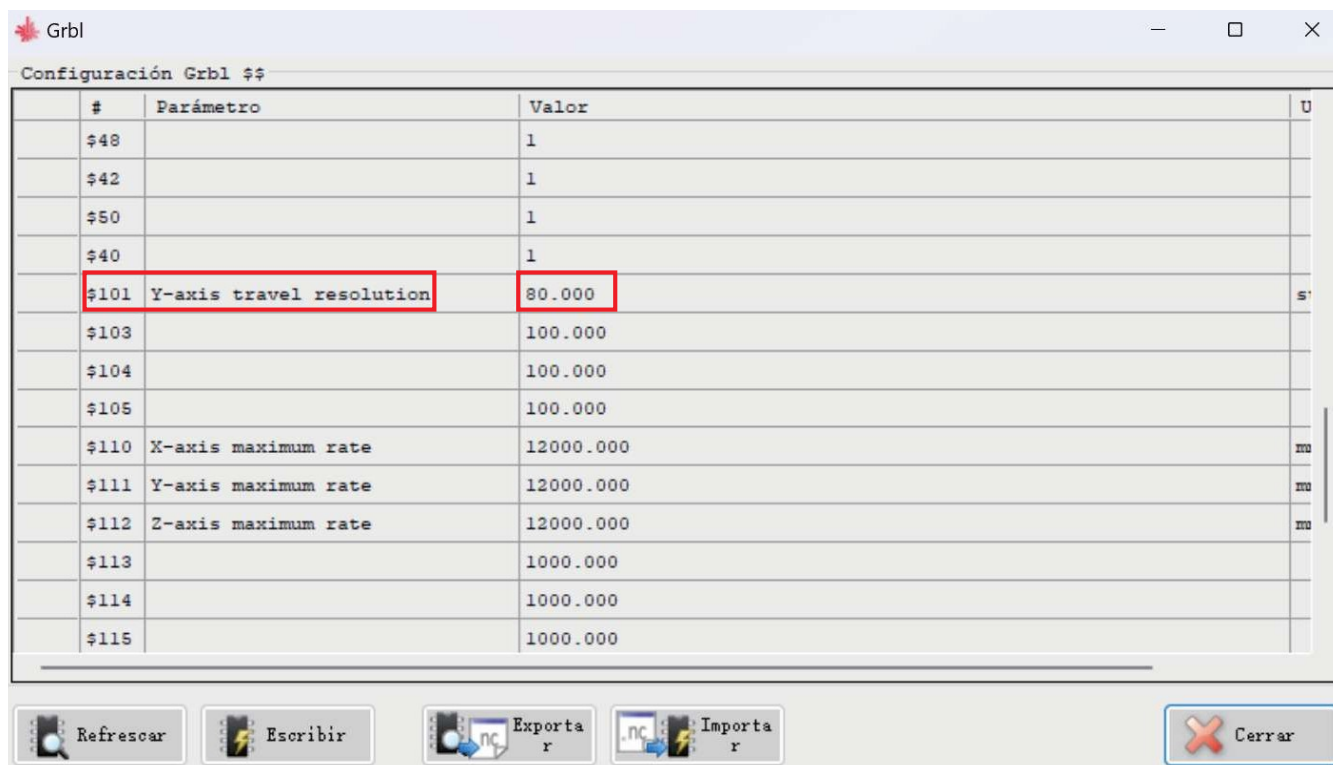
1. Instálelo.



2. Abra el software y conéctese al grabador. Seleccione "Grbl" y haga clic en "Configuración Grbl".



3. Para el GRBL Láser, el valor de la resolución de desplazamiento del eje Y se calcula consultando la tabla siguiente.



The screenshot shows a window titled 'Grbl' with a subtitle 'Configuración Grbl \$\$'. It contains a table with two columns: '# Parámetro' and 'Valor'. The row for '\$101 Y-axis travel resolution' is highlighted with a red box, showing a value of '80.000'. Other parameters include \$48, \$42, \$50, \$40, \$103, \$104, \$105, \$110, \$111, \$112, \$113, \$114, and \$115.

#	Parámetro	Valor
\$48		1
\$42		1
\$50		1
\$40		1
\$101	Y-axis travel resolution	80.000
\$103		100.000
\$104		100.000
\$105		100.000
\$110	X-axis maximum rate	12000.000
\$111	Y-axis maximum rate	12000.000
\$112	Z-axis maximum rate	12000.000
\$113		1000.000
\$114		1000.000
\$115		1000.000

Buttons at the bottom: Refrescar, Escribir, Exportar, Importar, and Cerrar.

Ajuste de parámetros del GRBL láser

D: Diámetro del objeto (MM)	Y: Resolución de desplazamiento del eje Y (Paso/MM)
15.9	62.8
31.2	32
44.6	22.5
58.3	17
63.7	15.7
83.7	12.7
95.5	10.5
111.4	8.8

Fórmula: $Y = 1000/D$

Nota: Cuando no grave con un módulo de rodillo giratorio, restaure el valor de la resolución de desplazamiento del eje Y al ajuste de fábrica (el valor inicial es 80). El valor de Y puede ajustarse con precisión en función de la situación real para conseguir el mejor efecto de grabado.

Solución de problemas

1. La máquina no responde después de encenderse.

Verifica el enchufe, el interruptor, la toma de corriente en el cuerpo de la máquina, etc., para asegurarte de que estén correctamente conectados y encendidos normalmente.

2. El grabado no está claro.

Comprueba si hay polvo en el emisor láser. Consulta los métodos de mantenimiento del láser en el manual de la máquina de grabado para obtener instrucciones.

Verifica si la distancia focal del láser es correcta. Ajusta la distancia focal ligeramente más alta o más baja, con un intervalo recomendado de 3 mm (equivalente al grosor de una placa de enfoque) cada vez hasta que se alcance la altura adecuada.

3. La máquina tiembla mientras trabaja.

Comprueba si los pernos y tuercas de los cuatro soportes están apretados. De lo contrario, apriétalos manualmente para asegurar la máquina en su lugar.

4. La dirección impresa está invertida.

- (1) Verifica la dirección de colocación del rodillo y asegúrate de que tanto el motor del rodillo como el motor de la máquina de grabado estén en el lado izquierdo (frente a la caja de control).
- (2) Verifica si el cable de datos está conectado correctamente, asegurándote de que la dirección del terminal sea correcta.
- (3) Si no hay problemas con los pasos anteriores, intercambia el cable de datos del motor y los cables azul y verde del terminal del motor.

5. El motor hace ruido pero no funciona.

Compruebe y sustituya el cable. (Sustituya el cable con conectores blancos o negros).

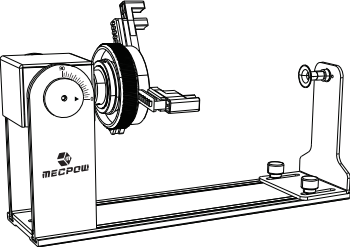
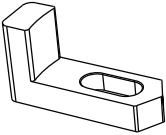
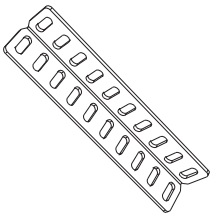
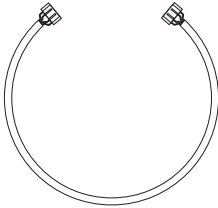
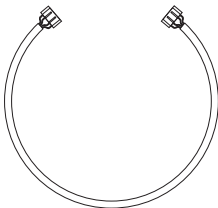
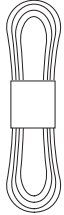
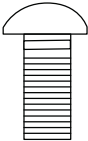
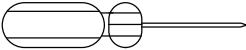
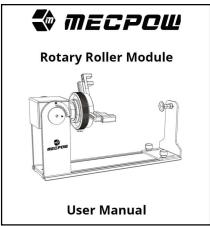
6. La imagen grabada se estira.

- (1) Consulte las instrucciones del software LightBurn en el manual y disminuya gradualmente el valor de V hasta encontrar el valor adecuado.
- (2) Consulte las instrucciones del software LaserGRBL en el manual y aumente gradualmente el valor de la resolución de desplazamiento del eje Y hasta encontrar el valor adecuado.

7. La imagen grabada se aprieta.

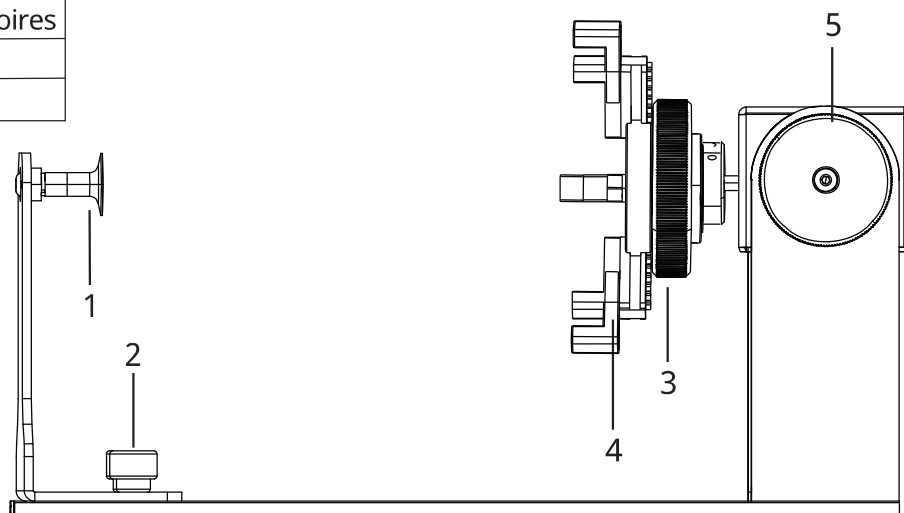
- (1) Consulte las instrucciones del software LightBurn en el manual y aumente gradualmente el valor de V hasta encontrar el valor adecuado.
- (2) Consulte las instrucciones del software LaserGRBL en el manual y disminuya gradualmente el valor de la resolución de desplazamiento del eje Y hasta encontrar el valor adecuado.

Contenu de l'emballage

 Module rouleau rotatif x 1	 Mâchoire à crampons x 3	 Mâchoire carrée x 3
 Support d'élévation x 4 (Pour Mecpow X3, X3 Pro, X5, X5 Pro)	 Câble avec connecteurs blancs x 1 (Pour Mecpow)	 Câble avec connecteurs noirs x 1 (Pour les autres marques)
 Mètre à ruban x 1	 Vis x 8	 Tournevis x 1
 Manuel de l'utilisateur x 1		

Schéma

1	Adsorbeur en silicone solide
2	Boulons de réglage
3	Bouton de réglage des mâchoires
4	Mors
5	Bouton de réglage de l'angle



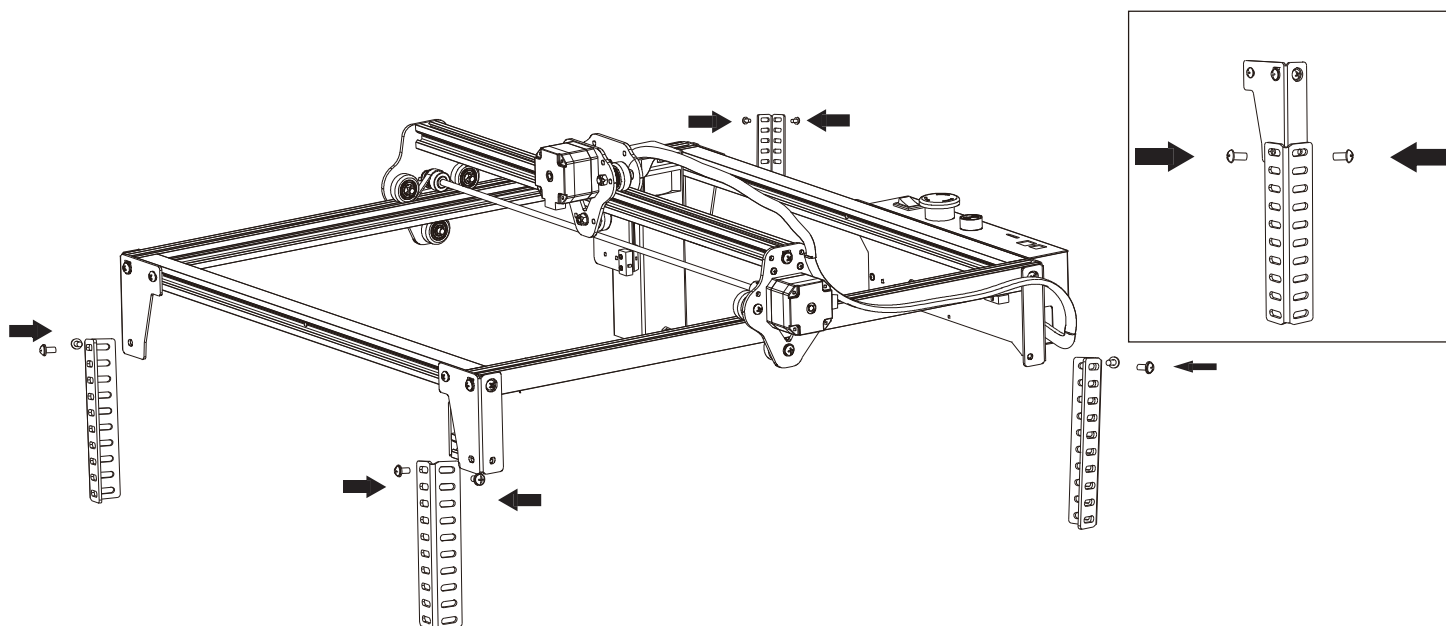
Spécifications

Produit	Module rouleau rotatif
Modèle	G5
Poids net	1,65 kg
Poids brut	2,26 kg
Dimensions	360x95x120mm
Puissance	5 W
Moteur	Moteur pas à pas de 42 mm
Longueur du rouleau de gravure	240mm
Gravure Distances réglables	5mm à 90mm
Matériaux	Alliage d'aluminium, acier inoxydable, fer, silicone, plastique
Compatibilité	Compatible avec 95% des machines de gravure laser du marché

Instructions d'assemblage

Étape 1

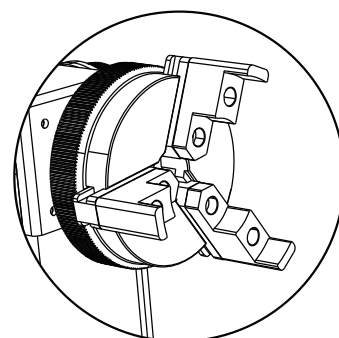
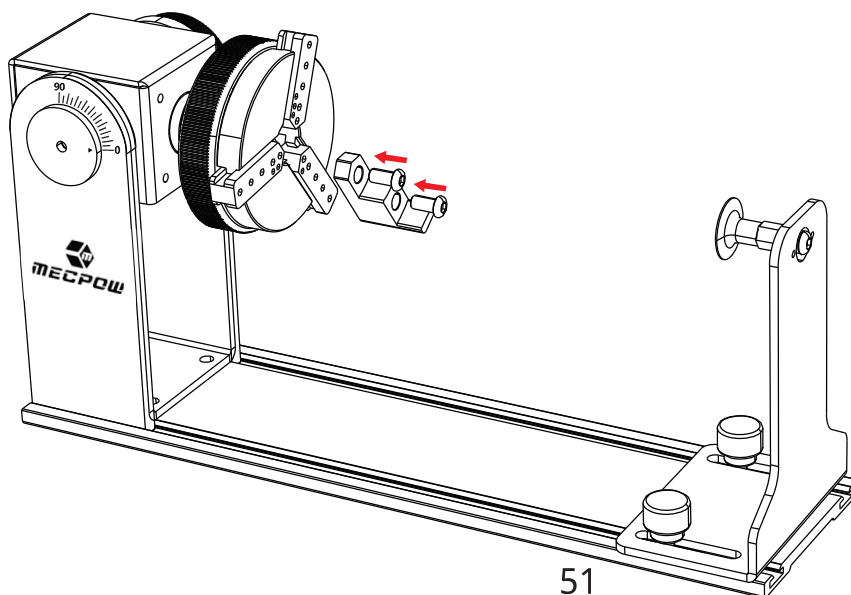
Montez les supports de rehaussement aux quatre coins de la machine à graver et fixez-les en serrant les boulons et les vis.



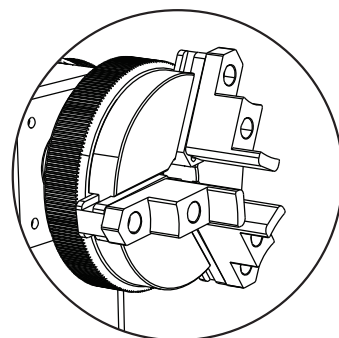
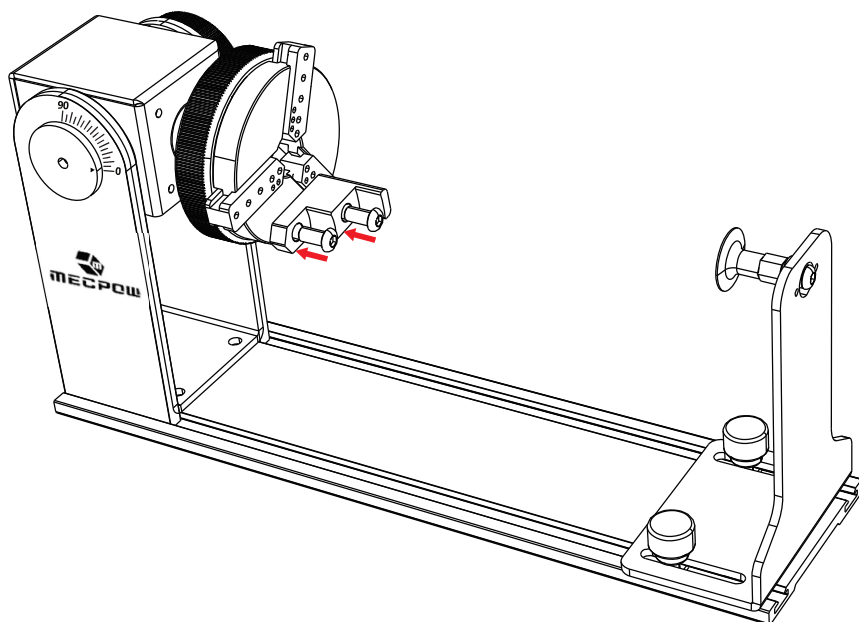
Remarque : la hauteur de la machine à graver doit correspondre à la taille réelle de l'objet à graver. Pour régler la hauteur, utilisez les trous supérieurs et inférieurs des supports de rehaussement.
L'installation ci-dessus des supports de rehaussement s'applique aux Mecpow X3, X3 Pro, X5 et X5 Pro. Pour installer les supports de rehaussement pour le Mecpow X4/X4 Pro, veuillez vous référer au manuel d'utilisation du X4/X4 Pro.

Étape 2

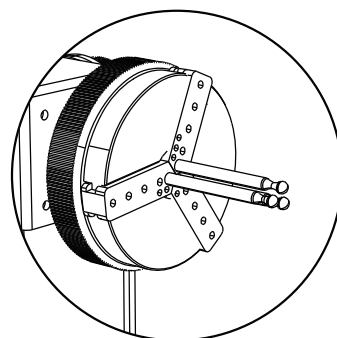
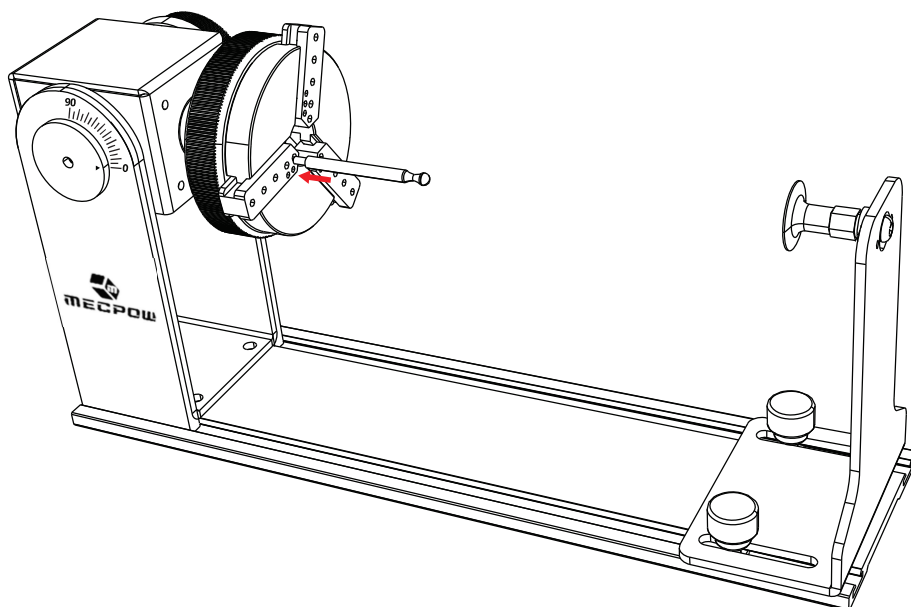
Les mâchoires peuvent être montées de différentes manières, comme indiqué ci-dessous, en fonction des besoins. (Les mâchoires sont montées comme indiqué sur le premier dessin lorsqu'elles sont expédiées).



Serrage par l'extérieur



Serrage par l'intérieur



Serrage par mors de serrage

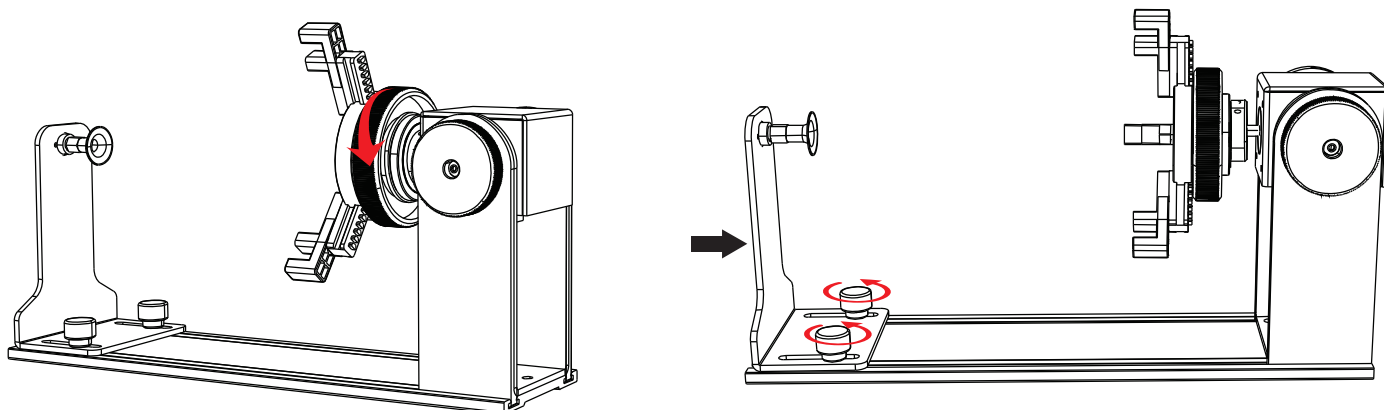
Méthodes de serrage	Convient pour
Serrage par l'extérieur	Objets cylindriques d'un diamètre de 1-110 mm
Serrage par l'intérieur	Objets cylindriques d'un diamètre de 25-75 mm
Serrage par mors de serrage	Bagues, bracelets et objets circulaires d'un diamètre de 10-95 mm

Remarque :

La méthode de serrage externe convient pour maintenir des objets à surface lisse. Essayez la méthode de serrage interne si la méthode de serrage externe ne parvient pas à stabiliser l'objet.

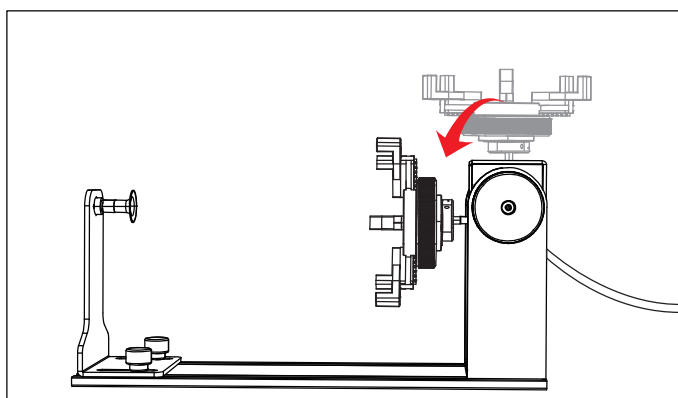
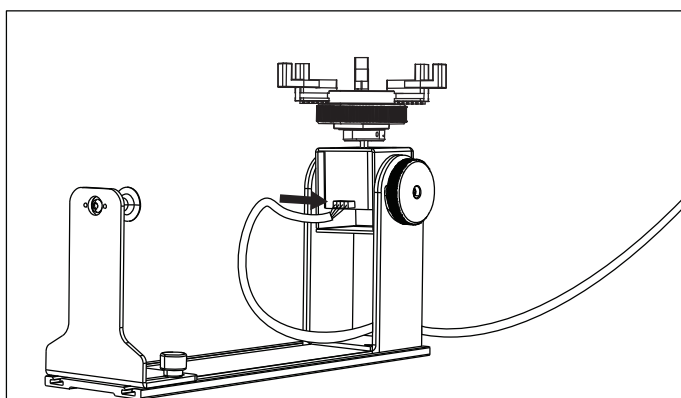
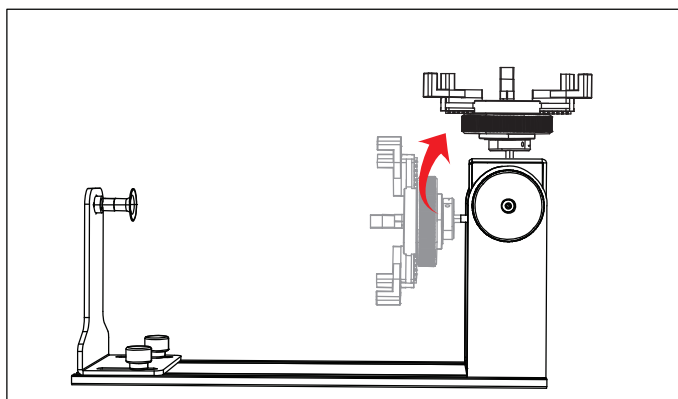
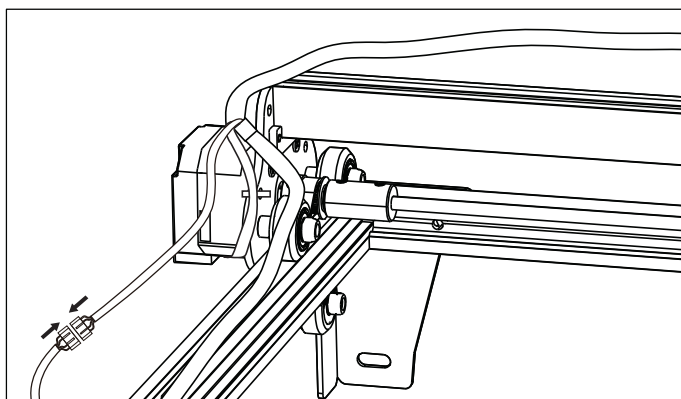
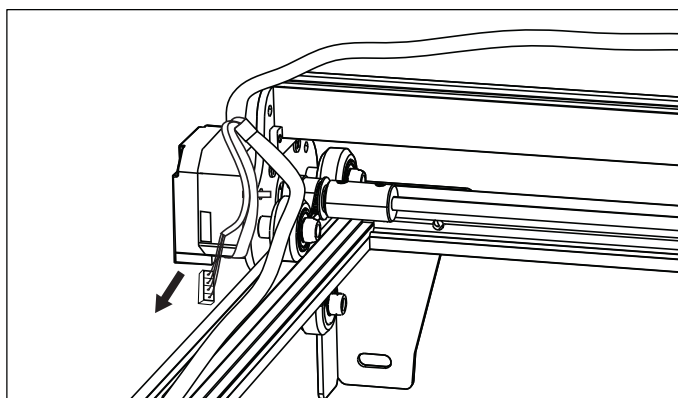
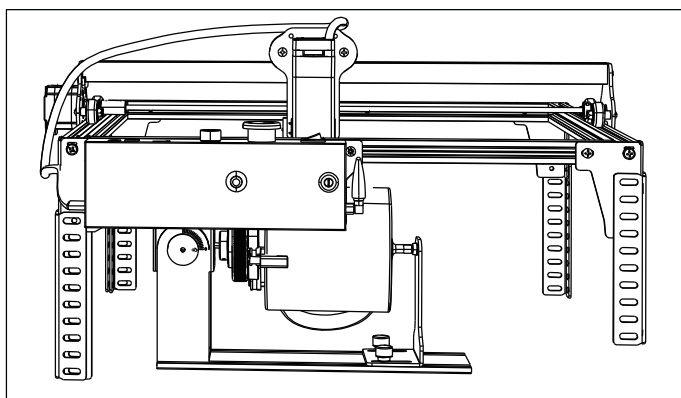
Étape 3

Tournez le bouton de réglage de la fixation pour ajuster la tension des mâchoires. Desserrez ensuite les boulons de réglage et déplacez l'adsorbeur en silicone solide dans la position appropriée en fonction de la taille de l'objet à graver. Lorsque les mâchoires doivent être remplacées, dévisser toutes les vis pour les remplacer, puis fixer les vis.



Étape 4

Placez la machine à graver et le rouleau rotatif selon le schéma ci-dessous. Débranchez le câble du moteur de l'axe Y et connectez-le au connecteur femelle du câble de données. Ensuite, tournez la fixation verticalement et passez le câble sous le moteur pour le connecter au connecteur du Rotary Roller, en veillant à ce que la borne soit orientée dans la direction indiquée sur le schéma. Enfin, posez la fixation à plat.



Note : Ajustez les supports en fonction de la hauteur de l'objet.

Le moteur du rouleau et le moteur de la machine à graver doivent être orientés dans la même direction. Le rouleau doit être positionné dans le sens indiqué sur le schéma pour un meilleur effet de gravure.

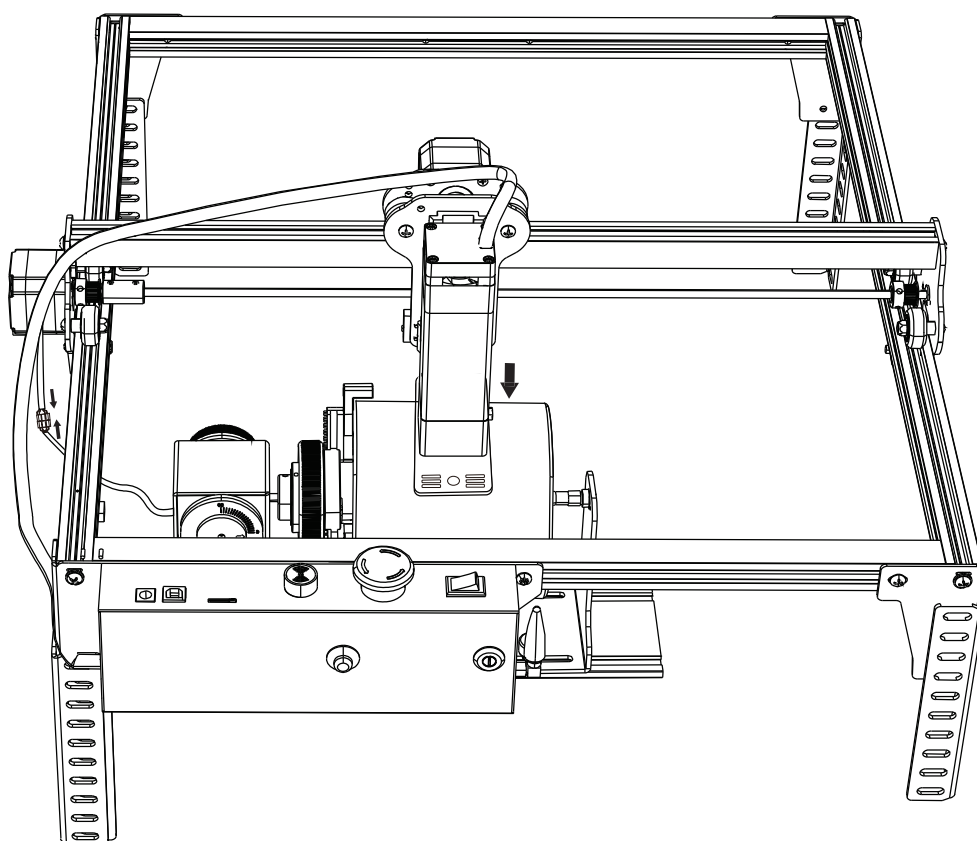
L'emballage contient deux câbles. Lequel choisir ?

Le câble avec des connecteurs blancs est utilisé pour Mecpow, Xtool, Sculpfun, et le câble avec des connecteurs noirs est utilisé pour Creality. noir est utilisé pour Creality.

Veuillez essayer d'autres machines à graver de marque inconnue une par une.

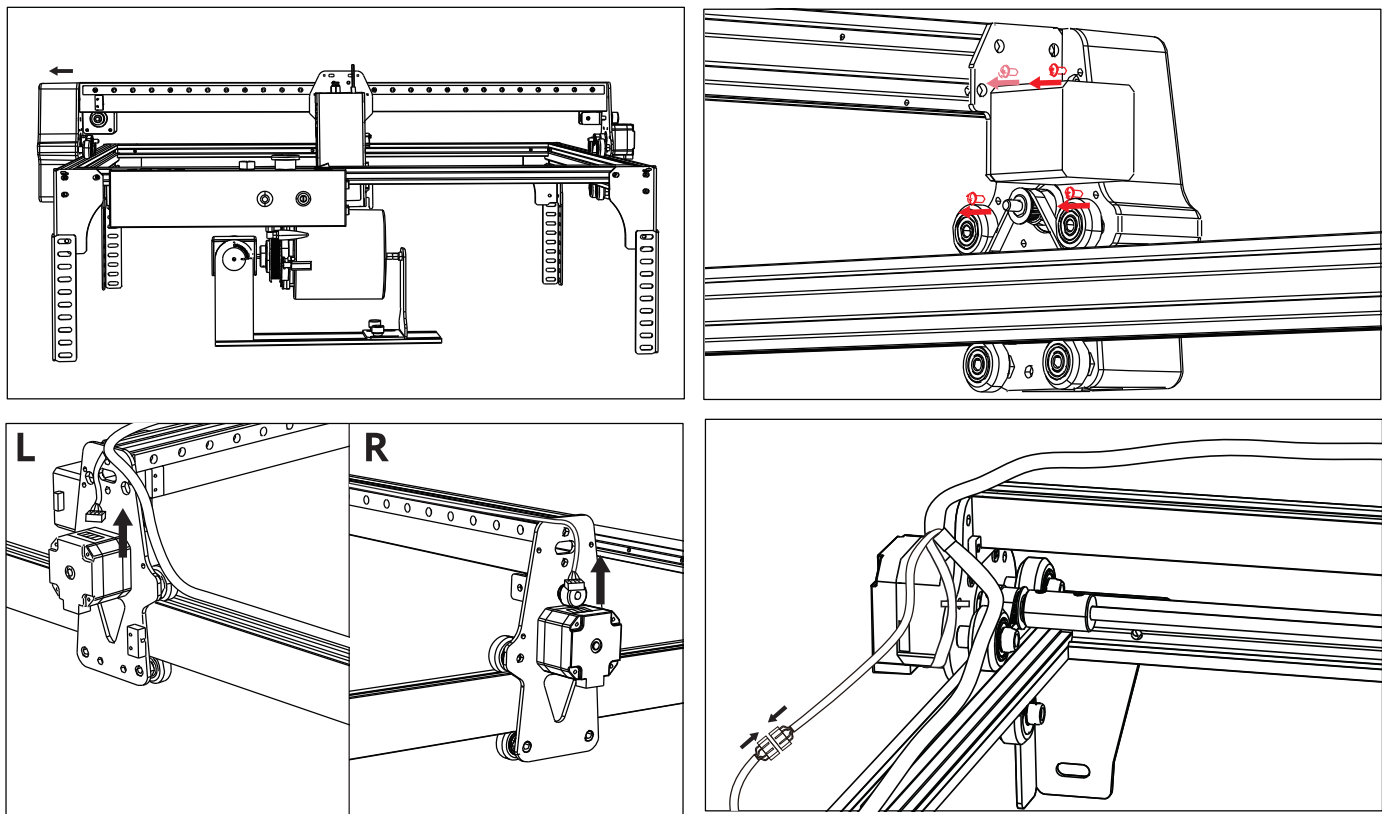
Étape 5

Régler la distance focale en utilisant la méthode standard pour la gravure à plat. Déplacer manuellement l'objet dans la position appropriée et démarrer la machine à graver.



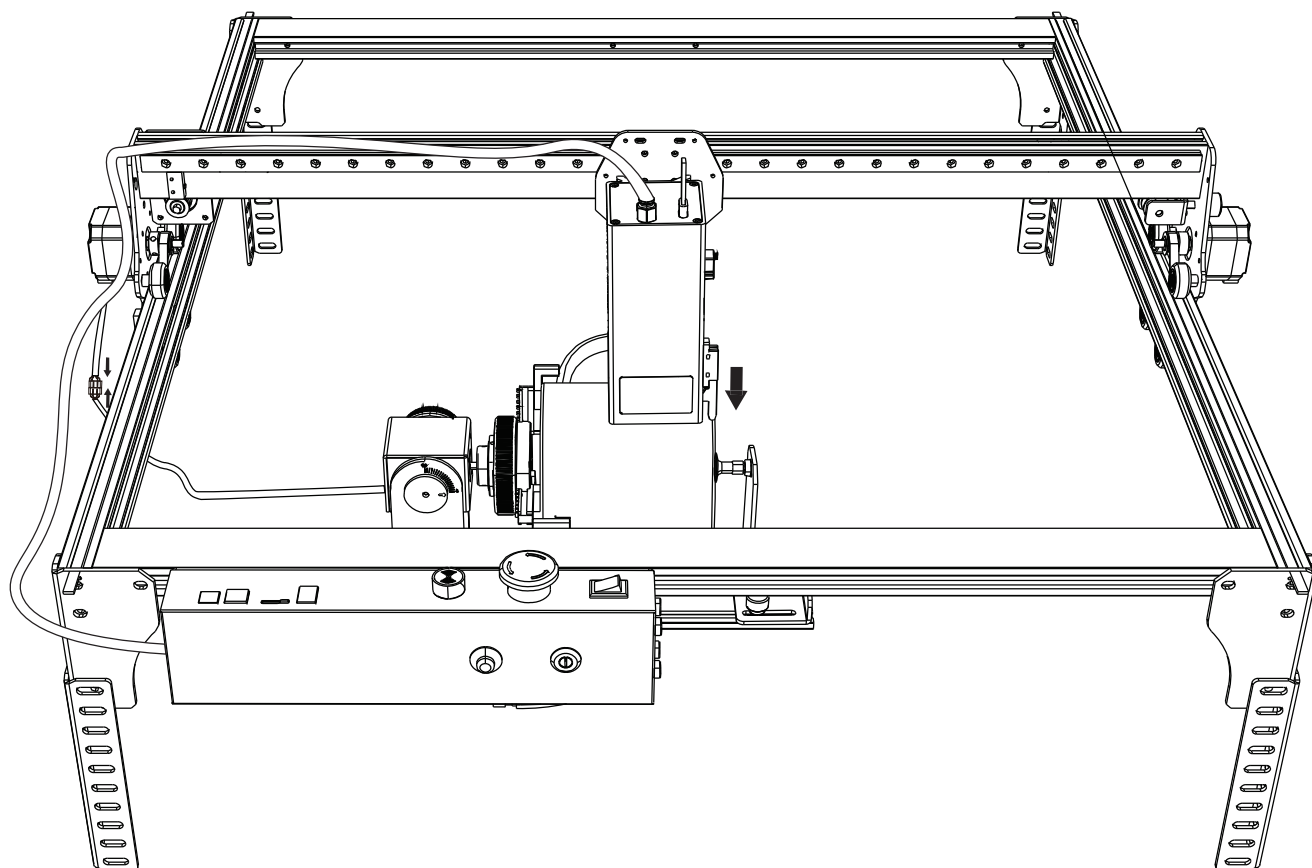
Étape 6
Pour Mecpow X5

Dévissez toutes les vis comme indiqué sur le schéma pour retirer le couvercle de protection. Placez la machine à graver et le rouleau rotatif selon le schéma ci-dessous. Débranchez les câbles du moteur de l'axe Y des deux côtés et connectez le câble gauche au connecteur femelle du câble de données, en veillant à ce que la borne soit orientée dans la direction indiquée sur le schéma.



Remarque : Les câbles du moteur de l'axe Y des deux côtés du graveur X5 doivent être déconnectés lors de l'utilisation du rouleau rotatif.

Régler la distance focale en utilisant la méthode standard pour la gravure à plat. Déplacer manuellement l'objet dans la position appropriée et démarrer la machine à graver.

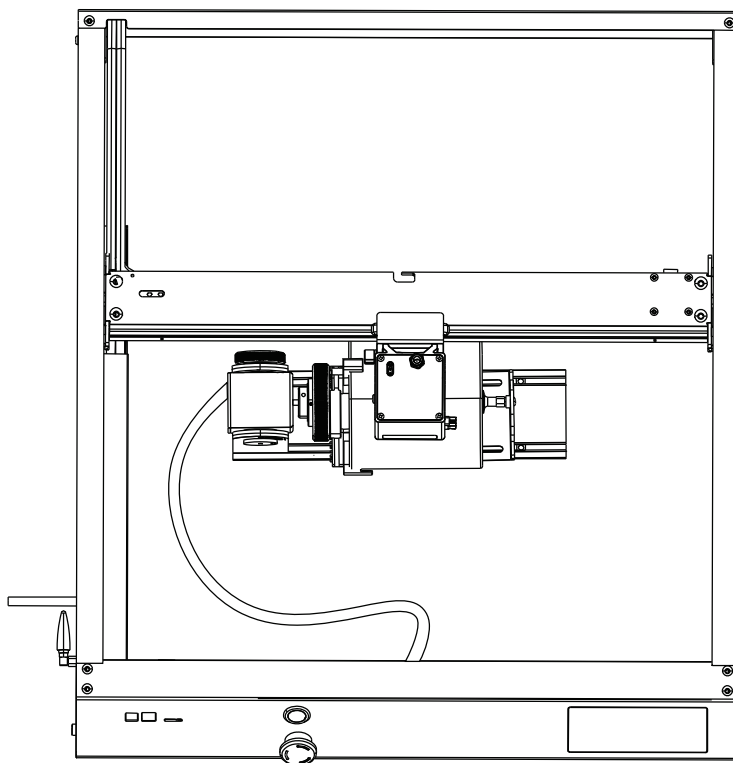
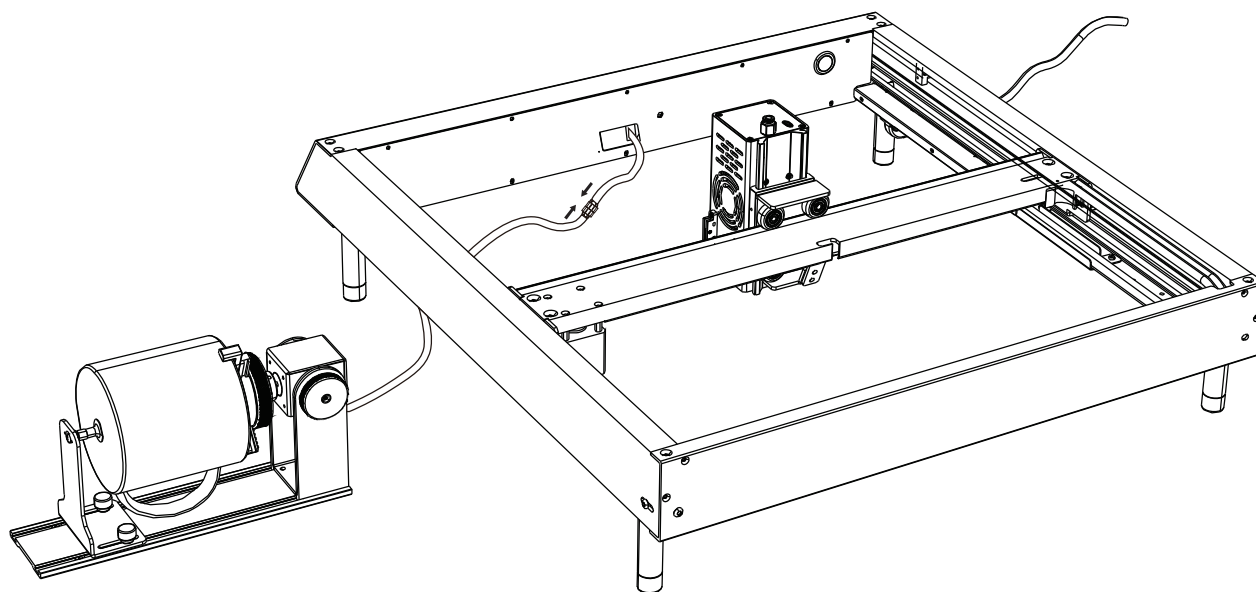


Remarque : Le moteur du rouleau et le moteur de la machine à graver doivent être orientés dans la même direction. Le rouleau doit être positionné dans le sens indiqué sur le schéma pour un meilleur effet de gravure.

Pour Mecpow X4, X4 Pro

Connecter le câble du moteur de l'axe Y et le module de rouleau rotatif via le câble et s'assurer que le kit rotatif est parallèle à la zone de travail du module laser.

Note: Pour le Mecpow X4 Pro, retirer le tiroir et installer les élévateurs avant de connecter le moteur de l'axe Y et le module de rouleaux rotatifs.



Logiciel

LightBurn

C'est un logiciel professionnel payant qui prend en charge les ordinateurs MAC, Linux et Windows.

Téléchargez-le à partir de : <https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy>

1. Installez-le.

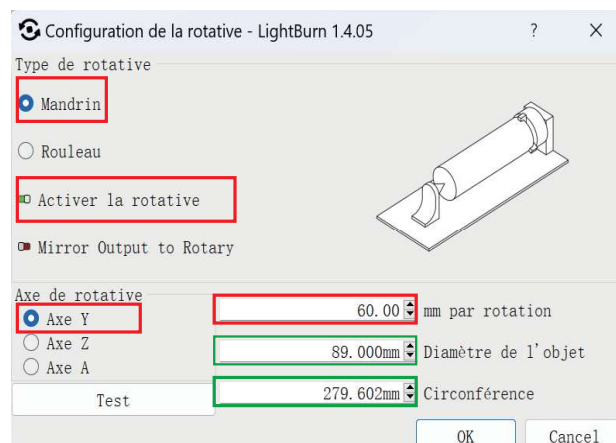
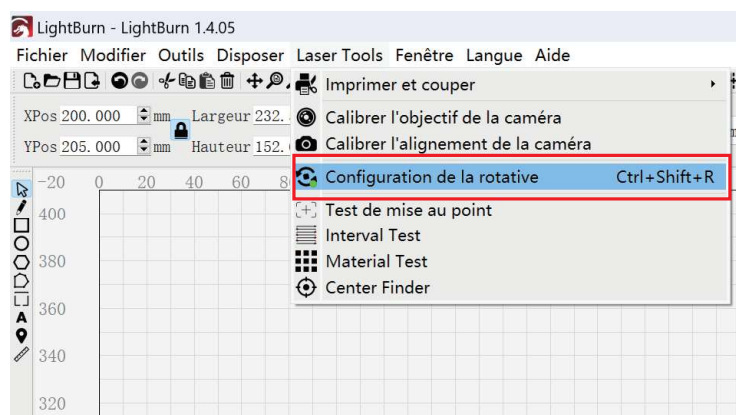


LightBurn-v1.4.02.exe

2. Réglez les paramètres dans la fenêtre "Rotary Setup" :

- (1) Ouvrez la fenêtre "Rotary Setup" ;
- (2) Réglez "Rotary Type" sur "Chuck" ;
- (3) Ouvrez "Enable Rotary" ;
- (4) Réglez "Rotary Axis" sur "Y Axis" ;
- (5) Calculez la valeur de V (mm par rotation) en vous référant au tableau ci-dessous. Et saisissez-la comme indiqué sur la figure.
- (6) Entrez le diamètre/circonférence de l'objet à graver (il peut être mesuré à l'aide de la règle fournie) ;
- (7) Cliquez sur "OK" ;

Remarque : les paramètres doivent être mis à jour si l'objet à graver est modifié.



Formule de référence

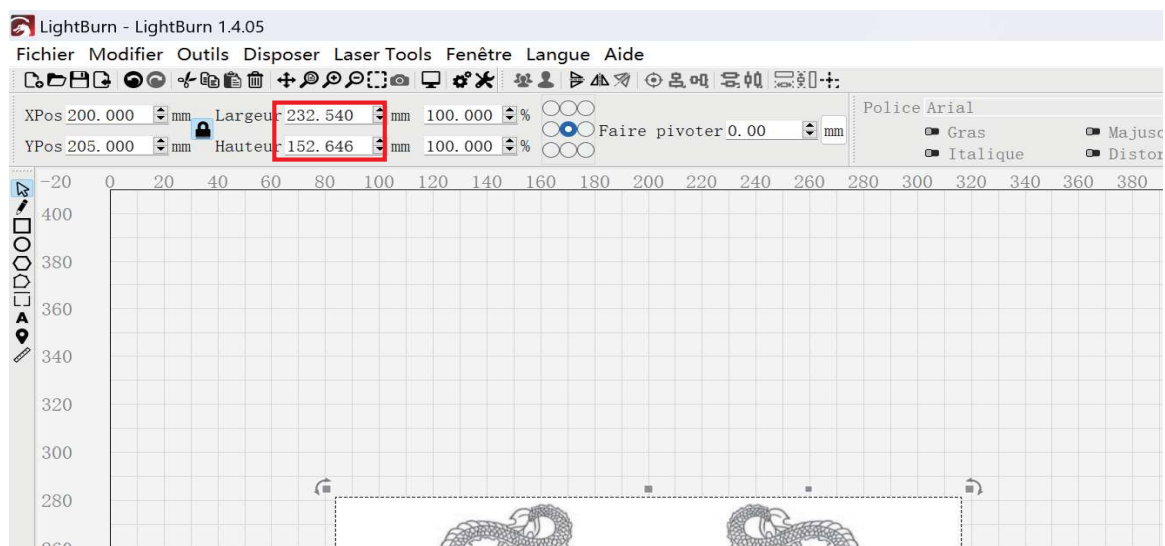
D : Diamètre de l'objet	Coefficient	V (MM par rotation)
5	0.685	3.425
10	0.685	6.85
20	0.685	13.7
30	0.685	20.55
40	0.685	27.4
50	0.685	34.25
60	0.685	41.1
70	0.685	47.95
80	0.685	54.8
90	0.685	61.65
100	0.685	68.5

Formule : $V = 0,685 * D$

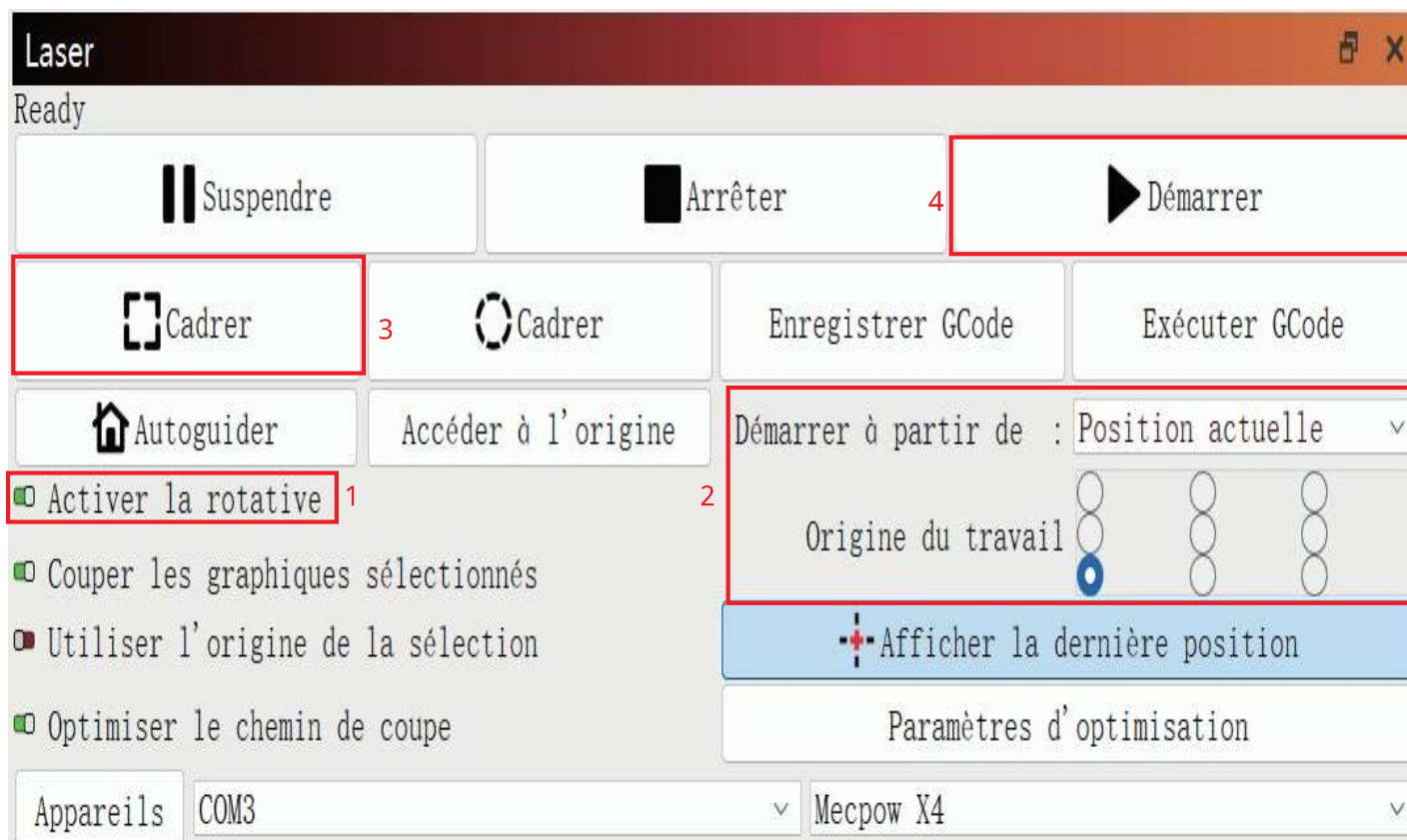
Remarque : vous pouvez mesurer le diamètre à l'aide du mètre ruban fourni. La valeur de V peut être ajustée en fonction de la situation réelle afin d'obtenir le meilleur effet de gravure.

Si vous ne gravez pas avec un module à rouleaux rotatifs, rétablissez la valeur de V (mm par rotation) sur le réglage d'usine (la valeur initiale est de 80).

3. Importez l'image. Définissez la taille, la puissance, la vitesse et d'autres paramètres, puis lancez la gravure.



4. Déplacez le module laser à la position prévue. Cliquez sur "Cadrer" pour prévisualiser la zone de travail, puis cliquez sur "Démarrer" pour commencer la gravure.



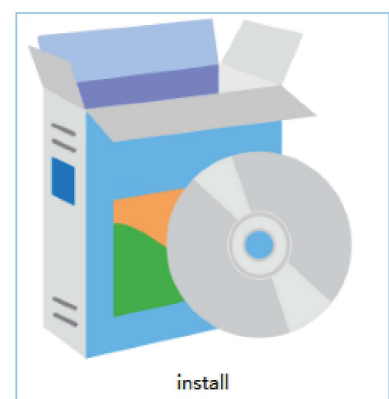
Remarque :

- Il est recommandé de commencer à partir de la "Position actuelle".
- Désactivez l'option "Activer la rotative" avant de graver sur une surface plane, sinon une anomalie se produira.

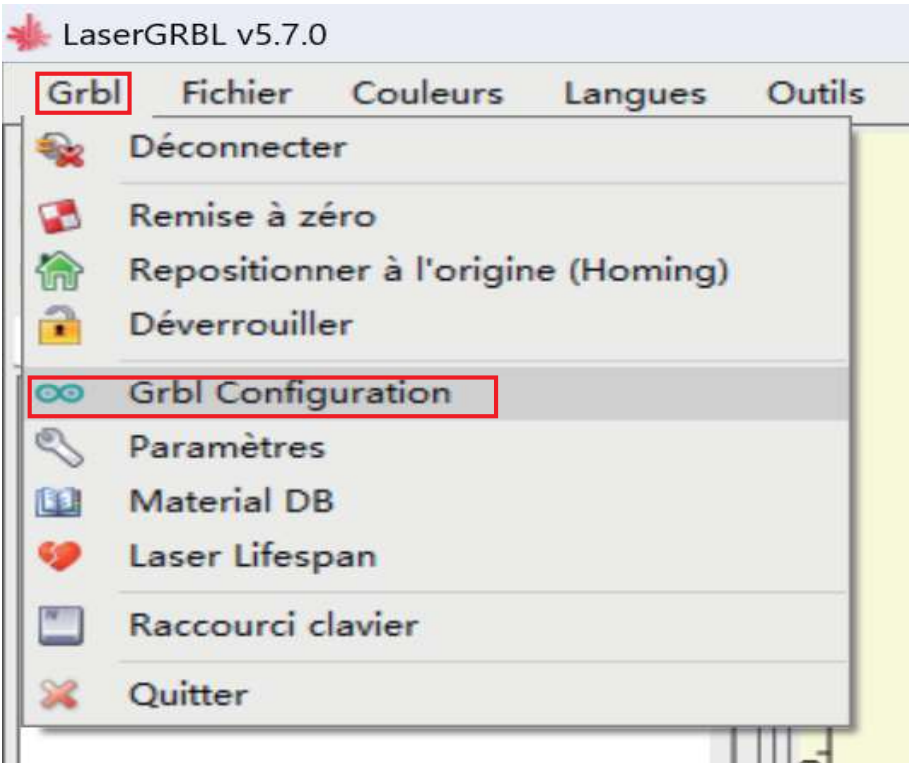
LaserGRBL

C'est un logiciel open source gratuit qui prend en charge les ordinateurs Windows. Téléchargez-le sur : <http://lasergrbl.com/download/>

1. Installez-le.



2. Ouvrez le logiciel et connectez-vous au graveur. Sélectionnez "Grbl" et cliquez sur "Grbl Configuration".



3. Pour le Laser GRBL, la valeur de la résolution de la course de l'axe Y est calculée en se référant au tableau ci-dessous.

Grbl configuration					
#	Paramètre	Valeur	Unité	Description	
\$45		0			
\$44		1			
\$43		1			
\$48		1			
\$42		1			
\$50		1			
\$40		1			
\$101	Y-axis travel resolution	80.000	step/mm	Y-axis travel resolution in steps per mi...	
\$103		100.000			
\$104		100.000			
\$105		100.000			
\$110	X-axis maximum rate	12000.000	mm/min	X-axis maximum rate. Used as G0 rapid rate.	
\$111	Y-axis maximum rate	12000.000	mm/min	Y-axis maximum rate. Used as G0 rapid rate.	
\$112	Z-axis maximum rate	12000.000	mm/min	Z-axis maximum rate. Used as G0 rapid rate.	
\$113		1000.000			

Rafraichir Ecrire Exporter Importer Fermer

Réglage des paramètres du laser GRBL

D : Diamètre de l'objet (MM)	Y : Résolution du déplacement de l'axe Y (Step/MM)
15.9	62.8
31.2	32
44.6	22.5
58.3	17
63.7	15.7
83.7	12.7
95.5	10.5
111.4	8.8

Formule : $Y = 1000/D$

Remarque : Si vous ne gravez pas avec un module à rouleaux rotatifs, rétablissez la valeur de la résolution de la course de l'axe Y sur le réglage d'usine (la valeur initiale est de 80). La valeur de Y peut être ajustée en fonction de la situation réelle afin d'obtenir le meilleur effet de gravure.

Dépannage

1. La machine ne réagit pas après avoir été mise sous tension.

Vérifiez que la prise, l'interrupteur, la prise de courant sur le corps de la machine, etc., sont correctement connectés et qu'ils sont sous tension.

2. La gravure n'est pas claire.

Vérifiez qu'il n'y a pas de poussière sur l'émetteur laser. Reportez-vous aux méthodes d'entretien du laser dans le manuel de la machine à graver pour obtenir des instructions.

Vérifiez que la distance focale du laser est correcte. Ajustez la distance focale légèrement plus haut ou plus bas, avec un intervalle recommandé de 3 mm (équivalent à l'épaisseur d'une plaque de mise au point) à chaque fois jusqu'à ce que la hauteur correcte soit atteinte.

3. La machine tremble pendant le travail.

Vérifiez que les boulons et les écrous des quatre supports sont bien serrés. Si ce n'est pas le cas, serrez-les manuellement pour fixer la machine en place.

4. Le sens d'impression est inversé.

- (1) Vérifier le sens de placement du rouleau et s'assurer que le moteur du rouleau et le moteur de la machine à graver se trouvent tous deux sur le côté gauche (face au boîtier de commande).
- (2) Vérifiez que le câble de données est correctement connecté et que le sens de la borne est correct.
- (3) Si les étapes ci-dessus ne posent aucun problème, intervertissez le câble de données du moteur et les fils bleu et vert de la borne du moteur.

5. Le moteur fait du bruit mais ne fonctionne pas.

Vérifiez et remplacez le câble. (Remplacer le câble par des connecteurs blancs ou noirs).

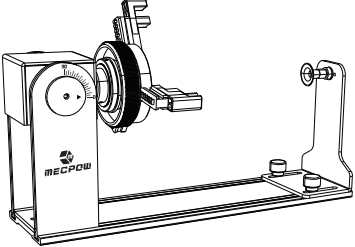
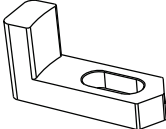
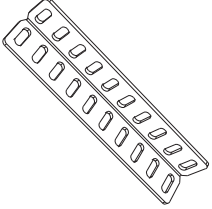
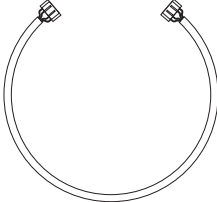
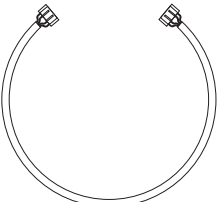
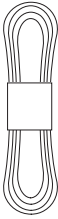
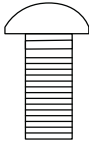
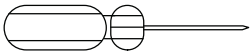
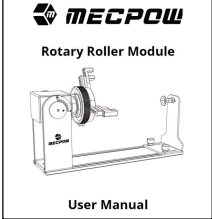
6. L'image gravée est étirée.

- (1) Reportez-vous aux instructions du logiciel LightBurn dans le manuel et diminuez progressivement la valeur de V jusqu'à ce que vous trouviez la valeur appropriée.
- (2) Reportez-vous aux instructions du logiciel LaserGRBL dans le manuel et augmentez progressivement la valeur de la résolution de la course de l'axe Y jusqu'à ce que la valeur correcte soit trouvée.

7. L'image gravée est écrasée.

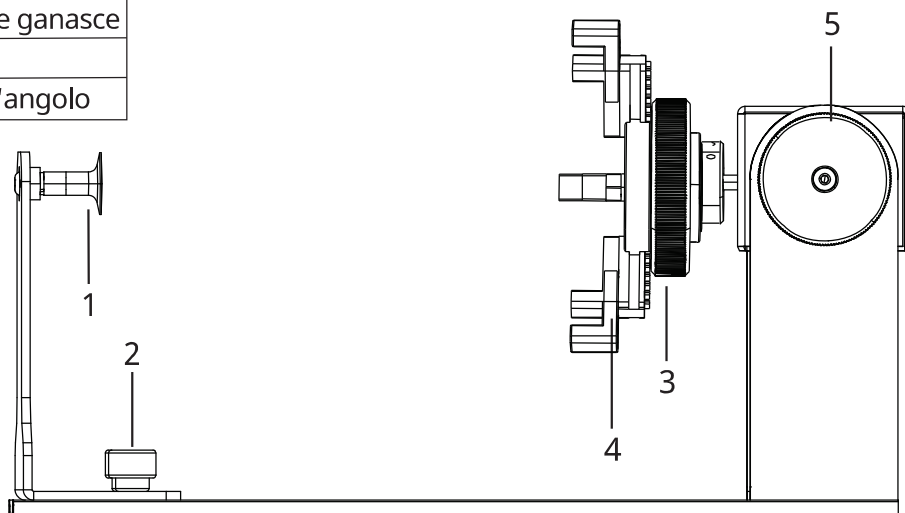
- (1) Reportez-vous aux instructions du logiciel LightBurn dans le manuel et augmentez progressivement la valeur de V jusqu'à ce que vous trouviez la valeur appropriée.
- (2) Reportez-vous aux instructions du logiciel LaserGRBL dans le manuel et diminuez progressivement la valeur de la résolution de la course de l'axe Y jusqu'à ce que vous trouviez la valeur appropriée.

Contenuto della confezione

 Modulo rullo rotante x 1	 Ganascia della borchia x 3	 Mascella quadrata x 3
 Staffa di rialzo x 4 (Per Mecpow X3, X3 Pro, X5, X5 Pro)	 Cavo con connettori bianchi x 1 (Per Mecpow)	 Cavo con connettori neri allentato x 1 (Per altri marchi)
 Metro a nastro x 1	 Vite x 8	 Cacciavite x 1
 Manuale dell'utente x 1		

Diagramma

1	Forte assorbitore in silicone
2	Bulloni di regolazione
3	Manopola di regolazione delle ganasce
4	Ganasce
5	Manopola di regolazione dell'angolo



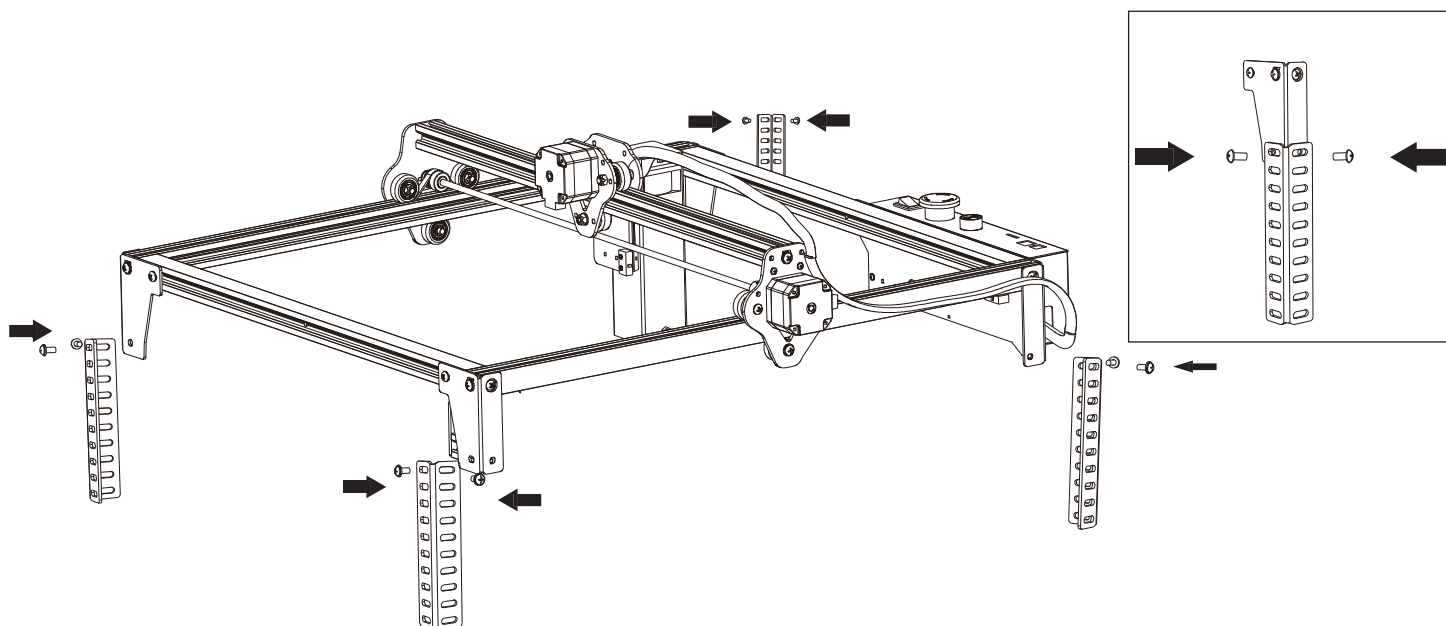
Specifiche

Prodotto	Modulo rullo rotante
Modello	G5
Peso netto	1,65 kg
Peso lordo	2,26 kg
Dimensioni	360x95x120mm
Energia	5 W
Il motore	Motore passo-passo da 42 mm
Lunghezza del rullo per incisione	240mm
Incisione a distanze regolabili	da 5 mm a 90 mm
Materiali	Lega di alluminio, acciaio inossidabile, ferro, silicone, plastica
Compatibilità	Compatibile con il 95% delle macchine per incisione laser sul mercato

Istruzioni di montaggio

Passo 1

Montare le staffe di rialzo sui quattro angoli della macchina per incidere e fissarle serrando i viti.

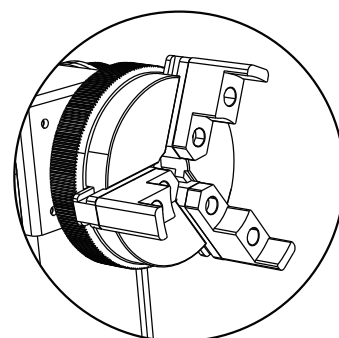
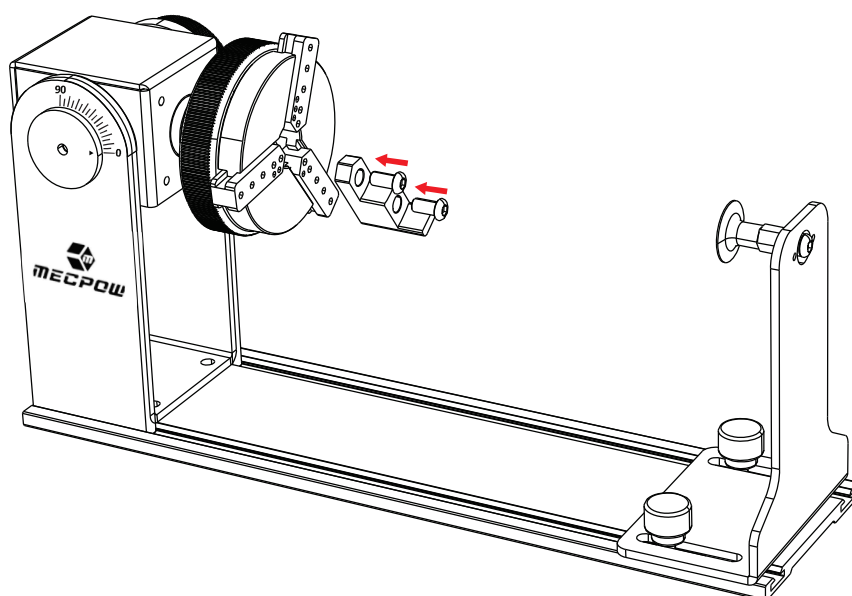


Nota: l'altezza della macchina per incidere deve corrispondere alle dimensioni effettive dell'oggetto da incidere. Per regolare l'altezza, utilizzare i fori superiore e inferiore delle staffe di rialzo.

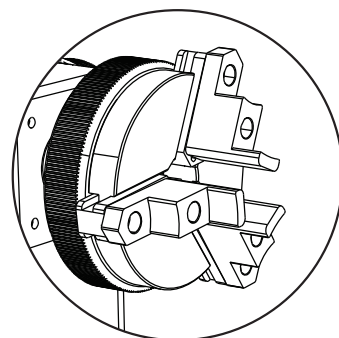
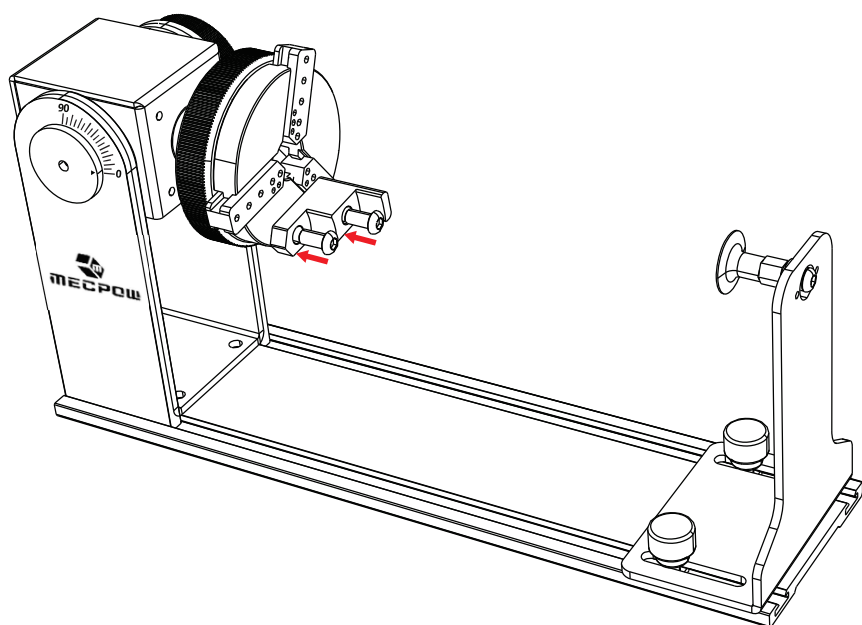
L'installazione delle staffe di rialzo sopra descritta si applica ai Mecpow X3, X3 Pro, X5 e X5 Pro. Per installare le staffe di rialzo del Mecpow X4/X4 Pro, consultare il manuale d'uso dell'X4/X4 Pro.

Passo 2

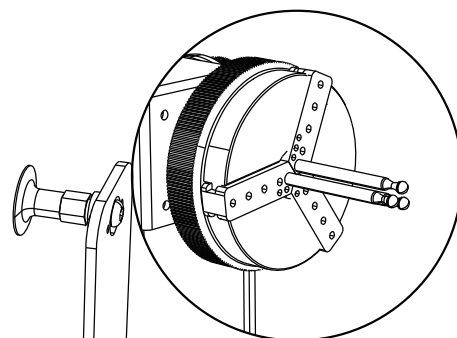
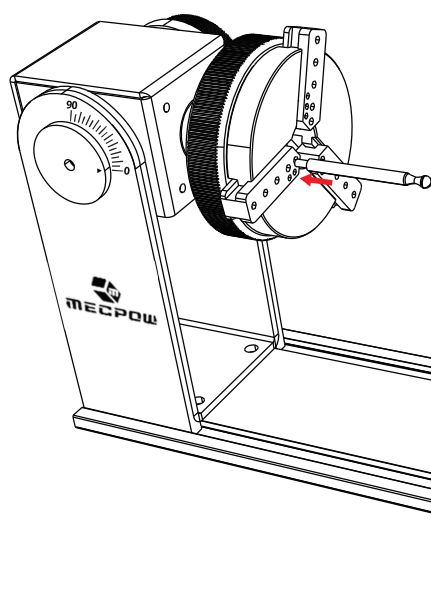
Le ganasce possono essere montate in modi diversi, come illustrato di seguito, a seconda delle esigenze. (Al momento della spedizione, le ganasce sono montate come mostrato nel primo disegno).



Serraggio dall'esterno



Serraggio dall'interno



Serraggio a ganascia

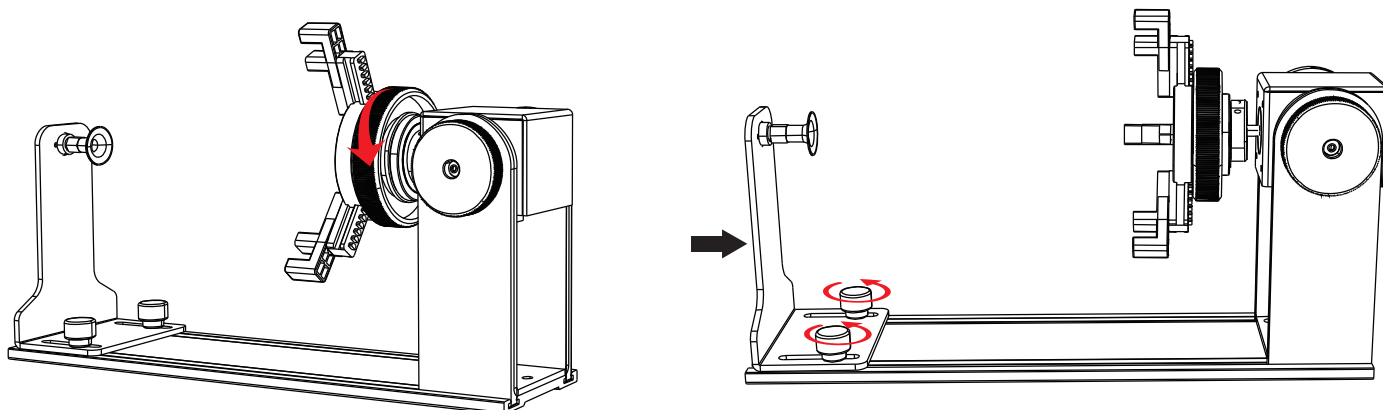
Metodi di serraggio	Adatto per
Serraggio dall'esterno	Oggetti cilindrici con diametro di 1-110 mm
Serraggio dall'interno	Oggetti cilindrici con un diametro di 25-75 mm
Serraggio a ganasce	Anelli, braccialetti e oggetti circolari con diametro di 10-95 mm

Nota:

Il metodo di serraggio esterno è adatto a contenere oggetti con superfici lisce. Provare il metodo di serraggio interno se il metodo di serraggio esterno non riesce a stabilizzare l'oggetto.

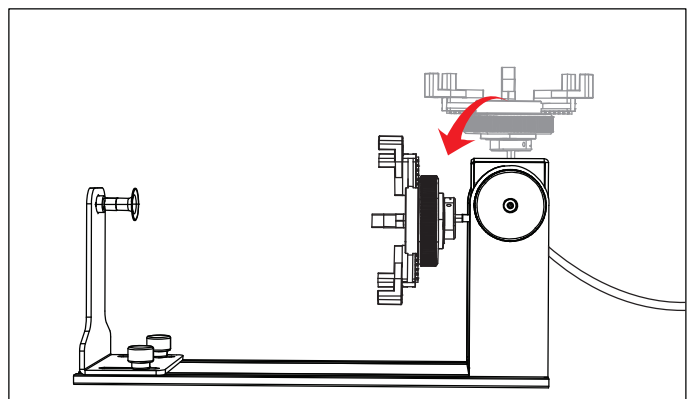
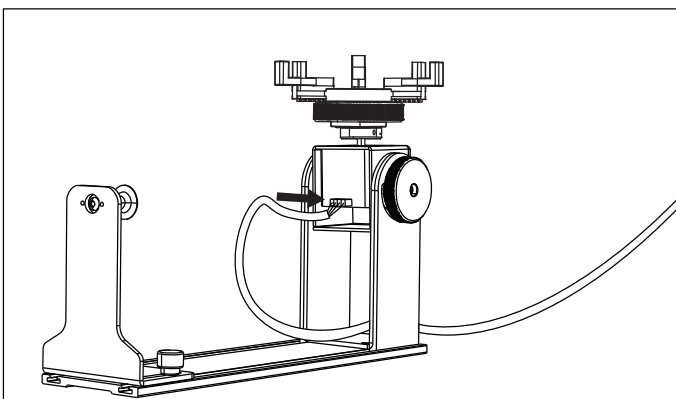
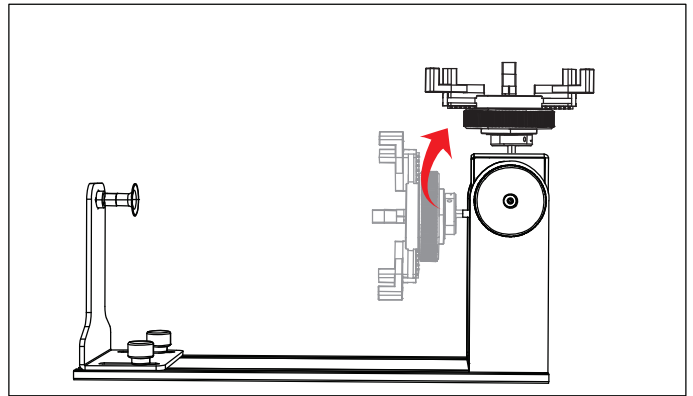
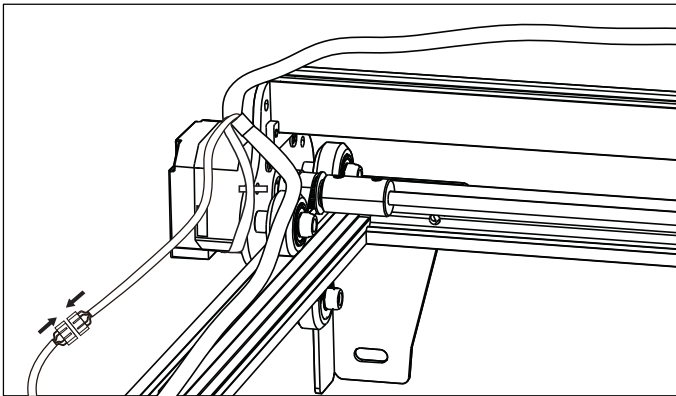
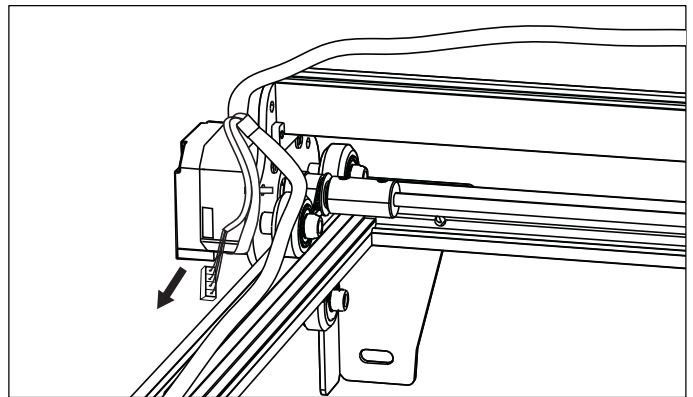
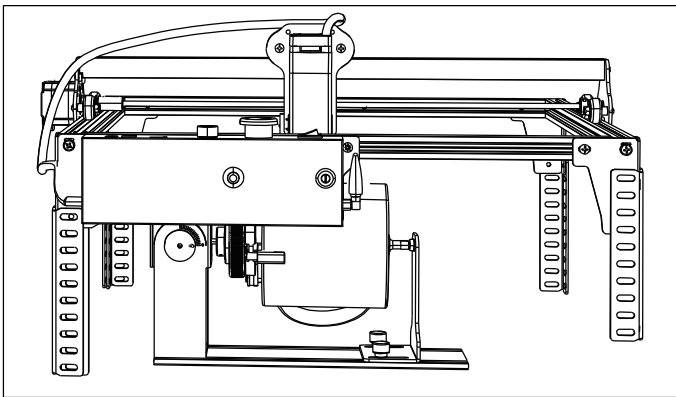
Passo 3

Ruotare la manopola di regolazione del fissaggio per regolare la tensione delle ganasce. Allentare quindi le viti di regolazione e spostare l'adsorbitore in silicone forte nella posizione appropriata in base alle dimensioni dell'oggetto da incidere. Quando è necessario sostituire le ganasce, svitare tutte le viti per sostituirle e quindi fissare le viti.



Passo 4

Posizionare la macchina per incisione e il rullo rotante secondo lo schema seguente. Scollegare il cavo del motore dell'asse Y e collegarlo al connettore femmina del cavo dati. Quindi, ruotare il dispositivo di fissaggio in verticale e far passare il cavo sotto il motore per collegarlo al connettore del Rotary Roller, assicurandosi che il terminale sia rivolto nella direzione indicata nel diagramma. Infine, appoggiare il dispositivo di fissaggio.



Nota: regolare le staffe in base all'altezza dell'oggetto.

Il motore del rullo e il motore della macchina per incidere devono essere rivolti nella stessa direzione. Il rullo deve essere posizionato nella direzione indicata nel diagramma per un migliore effetto di incisione.

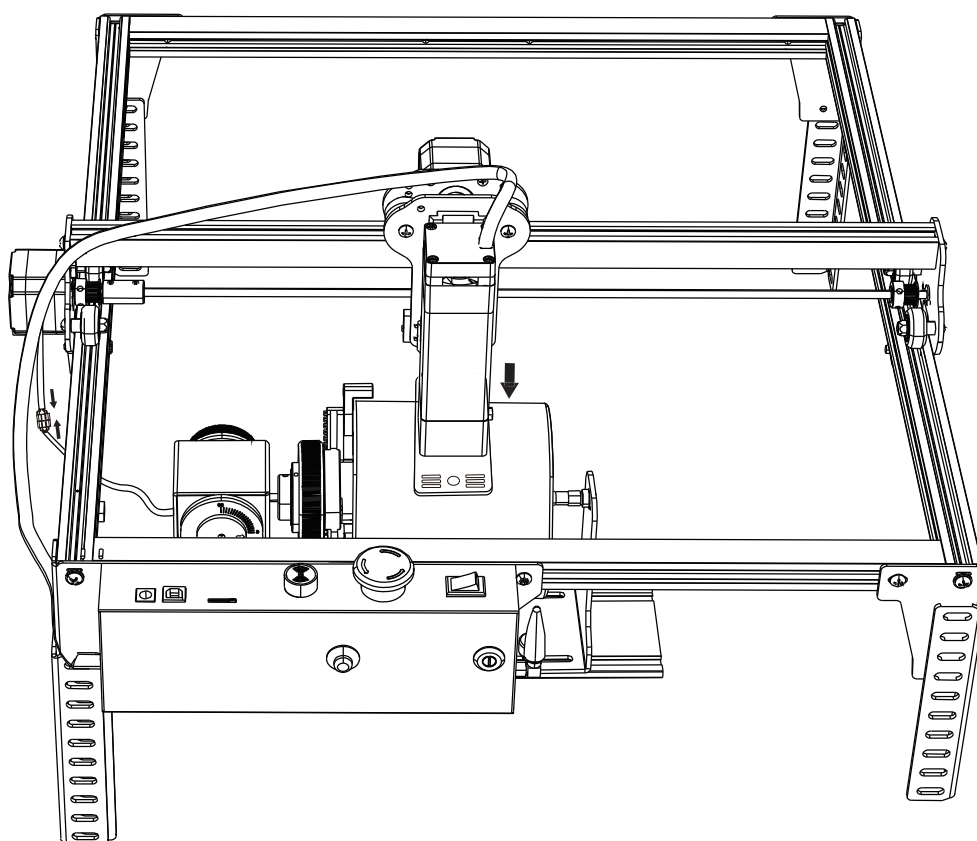
Nella confezione ci sono due cavi. Quale scegliere?

Il cavo con connettori bianchi viene utilizzato per Mecpow, Xtool, Sculpfun, mentre il cavo con connettori neri viene utilizzato per Creality.

Si consiglia di provare una per una altre macchine per incisione di marca sconosciuta.

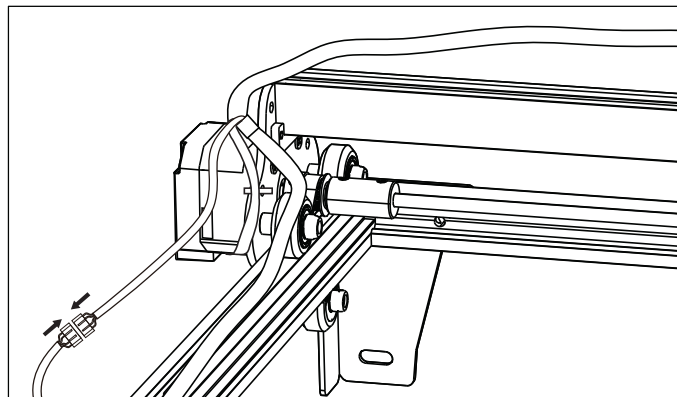
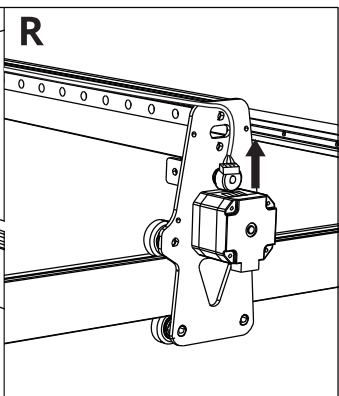
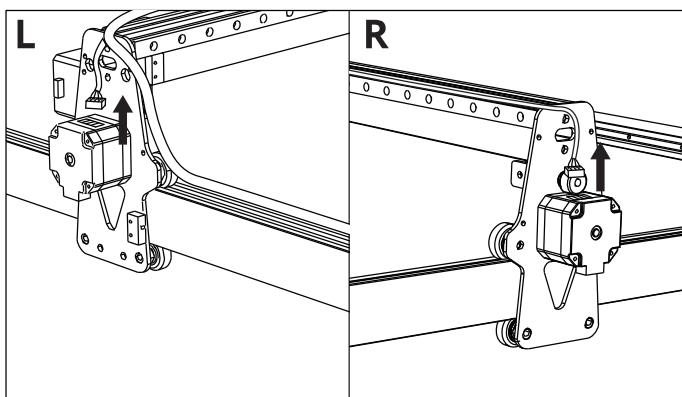
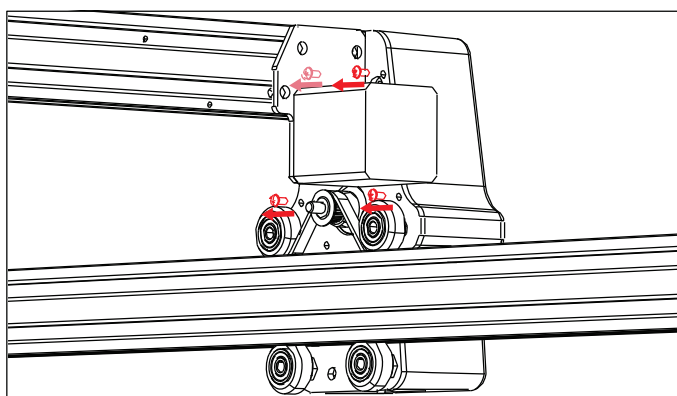
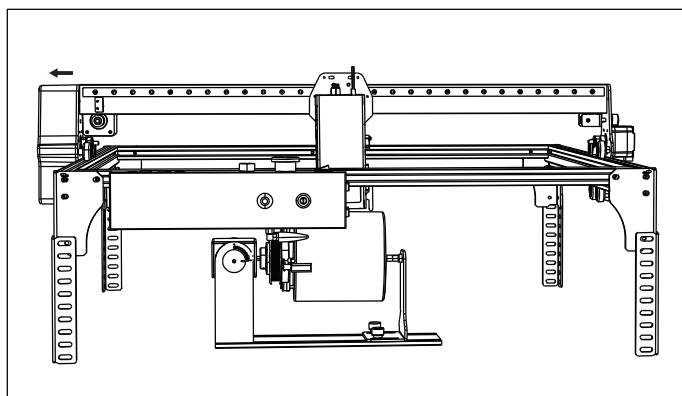
Passo 5

Regolare la distanza focale utilizzando il metodo standard per l'incisione piatta. Spostare manualmente l'oggetto nella posizione appropriata e avviare la macchina per incidere.



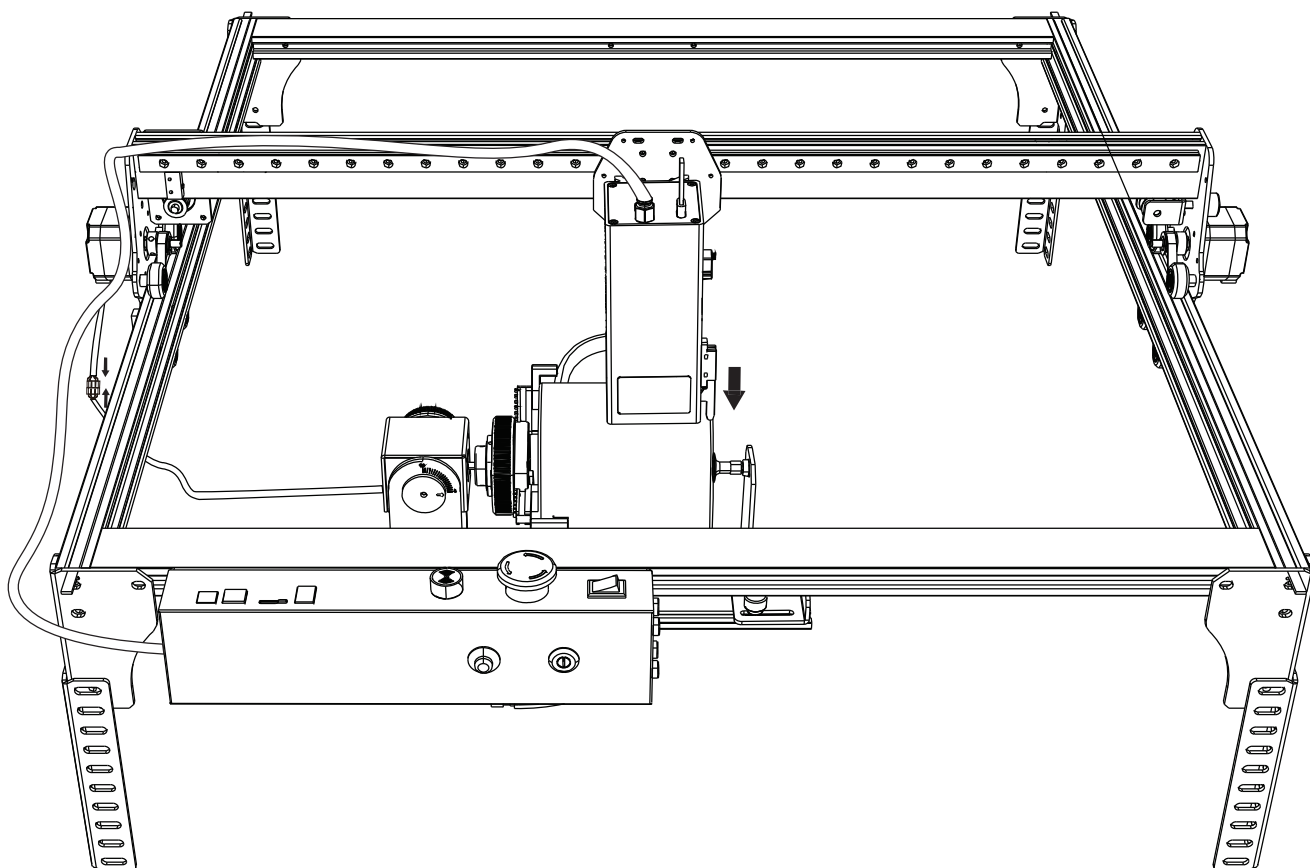
Passo 6**Per Mecpow X5**

Svitare tutte le viti come indicato nel diagramma per rimuovere il coperchio di protezione. Posizionare la macchina per incisione e il rullo rotante secondo lo schema seguente. Scollegare i cavi del motore dell'asse Y su entrambi i lati e collegare il cavo sinistro al connettore femmina del cavo dati, assicurandosi che il terminale sia rivolto nella direzione indicata nella figura.



Nota: i cavi del motore dell'asse Y su entrambi i lati dell'incisore X5 devono essere scollegati quando si utilizza il rullo rotante.

Regolare la distanza focale utilizzando il metodo standard per l'incisione piatta. Spostare manualmente l'oggetto nella posizione appropriata e avviare la macchina per incidere.

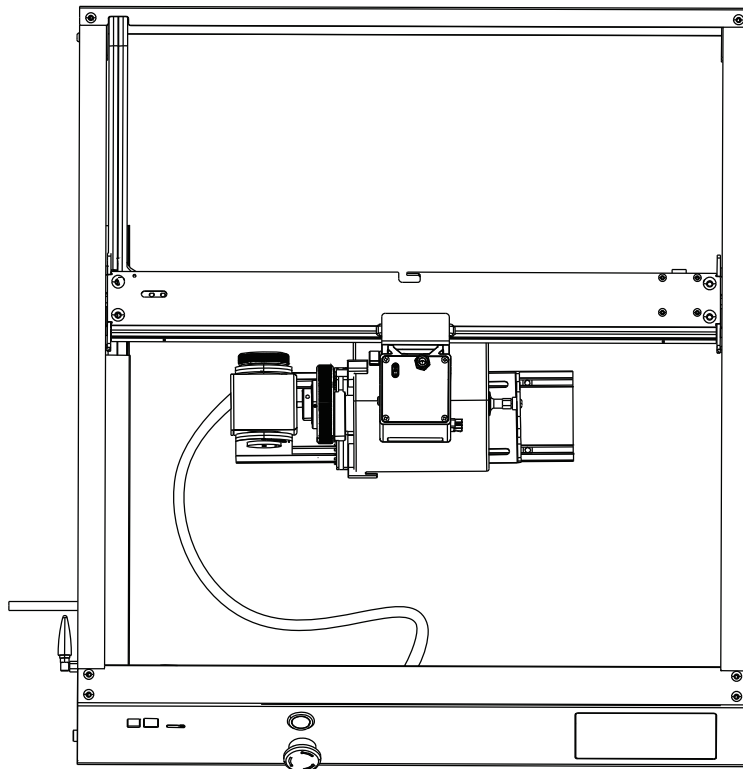
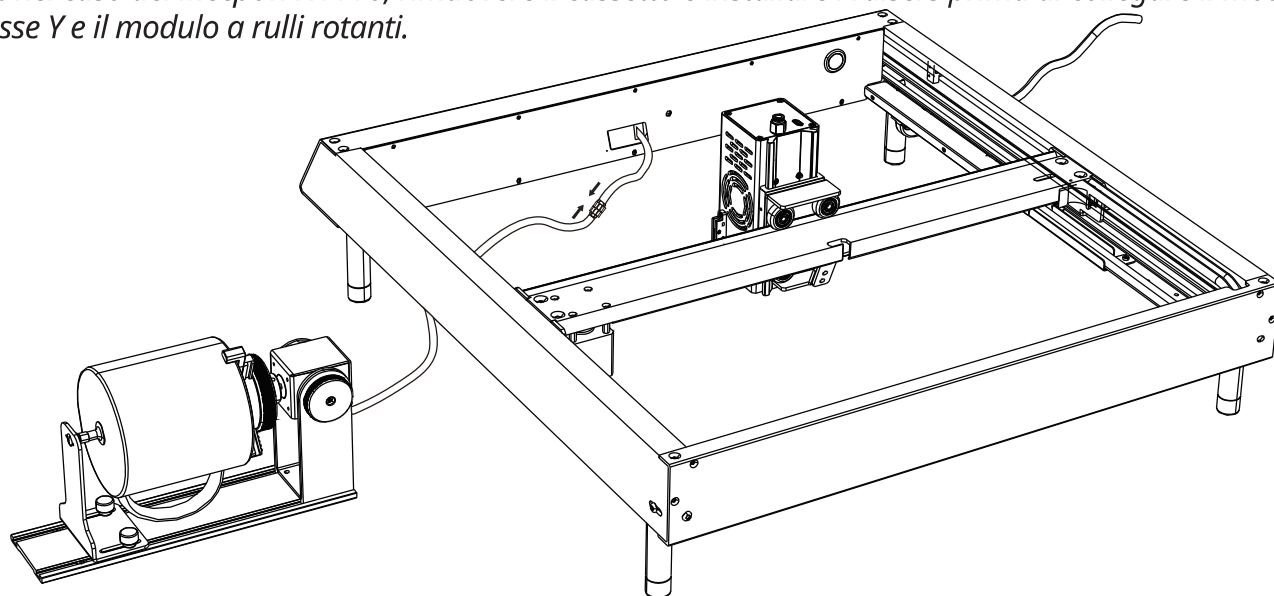


Nota: il motore del rullo e il motore della macchina per incidere devono essere rivolti nella stessa direzione. Il rullo deve essere posizionato nella direzione indicata nel diagramma per un migliore effetto di incisione.

Per Mecpow X4, X4 Pro

Collegare il cavo del motore dell'asse Y e il modulo rotante tramite il cavo e assicurarsi che il kit rotante sia parallelo all'area di lavoro del modulo laser.

Nota: nel caso del Mecpow X4 Pro, rimuovere il cassetto e installare i raisers prima di collegare il motore dell'asse Y e il modulo a rulli rotanti.



Software

LightBurn

È un software professionale a pagamento che supporta computer MAC, Linux e Windows. Scaricalo da: <https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy>

1. Installalo.

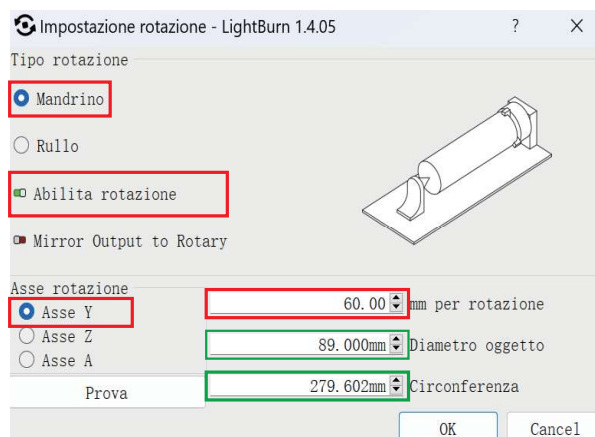
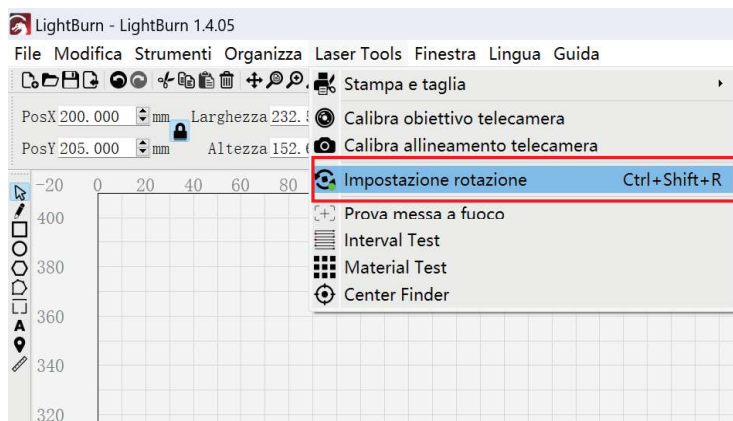


LightBurn-v1.4.02.exe

2. Impostare i parametri nella finestra "Impostazione rotativa":

- (1) Aprire la finestra "Impostazione rotativa";
- (2) Impostare "Tipo di rotazione" su "Mandrino";
- (3) Aprire "Abilita rotazione";
- (4) Impostare "Asse rotante" su "Asse Y";
- (5) Calcolare il valore di V (mm per rotazione) facendo riferimento alla tabella seguente. E immetterlo come mostrato nella figura.
- (6) Inserire il diametro/circonferenza dell'oggetto da incidere (può essere misurato con il righello in dotazione);
- (7) Fare clic su "OK";

Nota: i parametri devono essere aggiornati se l'oggetto da incidere viene modificato.



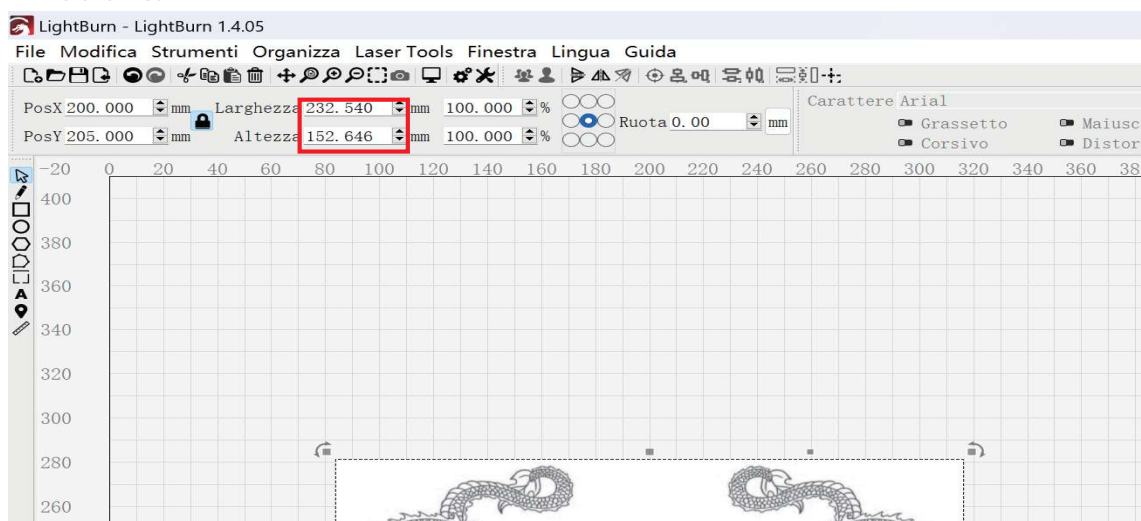
Formula di riferimento

D: Diametro dell'oggetto	Coefficiente	V (MM per rotazione)
5	0.685	3.425
10	0.685	6.85
20	0.685	13.7
30	0.685	20.55
40	0.685	27.4
50	0.685	34.25
60	0.685	41.1
70	0.685	47.95
80	0.685	54.8
90	0.685	61.65
100	0.685	68.5

Formula: $V=0,685 \cdot D$

Nota: è possibile misurare il diametro con il metro a nastro in dotazione. Il valore di V può essere regolato con precisione in base alla situazione reale per ottenere il miglior effetto di incisione. Se non si incide con un modulo a rulli rotanti, ripristinare il valore di V (mm per rotazione) all'impostazione di fabbrica (il valore iniziale è 80).

3. Importare l'immagine. Impostare le dimensioni, la potenza, la velocità e altri parametri e avviare l'incisione.



4. Spostare il modulo laser nella posizione prevista. Fare clic su "Frame" per visualizzare l'anteprima dell'area di lavoro, quindi fare clic su "Start" per avviare l'incisione.



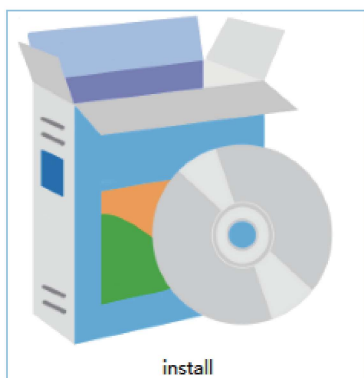
Nota:

- Si consiglia di iniziare dalla "Posizione attuale".
- Disattivare "Abilita rotazione" prima di incidere su una superficie piana, altrimenti si verificherà un'anomalia.

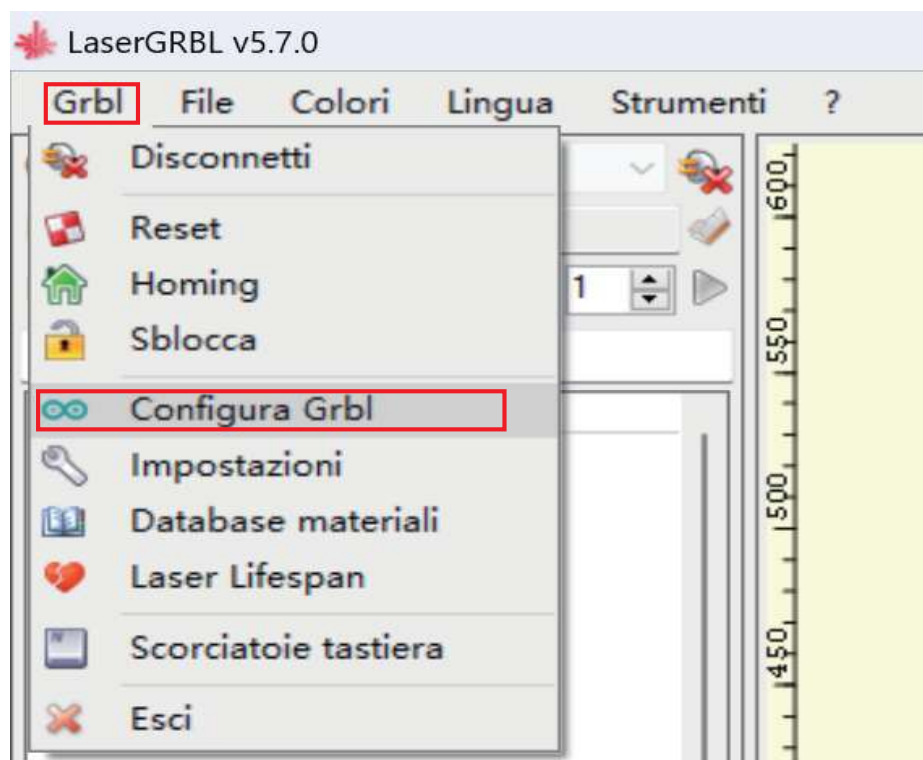
LaserGRBL

È un software open source gratuito che supporta i computer Windows. Scaricalo da:
<http://lasergrbl.com/download/>

1. Installalo.



2. Aprire il software e collegarsi all'incisore. Selezionare "Grbl" e fare clic su "Configurazione Grbl".



3. Per il Laser GRBL, il valore della risoluzione della corsa dell'asse Y viene calcolato facendo riferimento alla tabella seguente.

Configurazione di Grbl ¶¶					
#	Parametro	Valore	Unità	Descrizione	
43		1			
48		1			
42		1			
50		1			
40		1			
101	Y-axis travel resolution	80.000	step/mm	Y-axis travel resolution in steps per mi...	
103		100.000			
104		100.000			
105		100.000			
110	X-axis maximum rate	12000.000	mm/min	X-axis maximum rate. Used as G0 rapid rate.	
111	Y-axis maximum rate	12000.000	mm/min	Y-axis maximum rate. Used as G0 rapid rate.	
112	Z-axis maximum rate	12000.000	mm/min	Z-axis maximum rate. Used as G0 rapid rate.	
113		1000.000			
114		1000.000			
115		1000.000			

Leggi Scrivi Esporta Importa Chiudi

Impostazione dei parametri del laser GRBL	
D: Diametro dell'oggetto (MM)	Y: Risoluzione della corsa dell'asse Y (passo/MM)
15.9	62.8
31.2	32
44.6	22.5
58.3	17
63.7	15.7
83.7	12.7
95.5	10.5
111.4	8.8

Formula: $Y=1000/D$

Nota: se non si esegue l'incisione con un modulo a rulli rotanti, ripristinare il valore della risoluzione della corsa dell'asse Y all'impostazione di fabbrica (il valore iniziale è 80). Il valore di Y può essere regolato con precisione in base alla situazione reale per ottenere il miglior effetto di incisione.

Risoluzione dei problemi

1. La macchina non risponde dopo essere stata accesa.

Controllare la presa, l'interruttore, la presa di corrente sul corpo della macchina, ecc., per assicurarsi che siano correttamente collegati e alimentati normalmente.

2. L'incisione non è chiara.

Controllare se c'è polvere sull'emettitore laser. Fare riferimento ai metodi di manutenzione del laser nel manuale della macchina per incisione per le istruzioni.

Verificare se la distanza focale del laser è corretta. Regolare la distanza focale leggermente superiore o inferiore, con un intervallo consigliato di 3 mm (equivalente allo spessore di una piastra di messa a fuoco) ogni volta fino a raggiungere l'altezza corretta.

3. La macchina trema durante il lavoro.

Controllare se i bulloni e i dadi delle quattro staffe sono serrati. In caso contrario, serrarli manualmente per fissare la macchina in posizione.

4. La direzione stampata è invertita.

- (1) Controllare la direzione di posizionamento del rullo e assicurarsi che sia il motore del rullo che il motore della macchina per incidere siano sul lato sinistro (rivolto verso la scatola di controllo).
- (2) Verificare che il cavo dati sia collegato correttamente, assicurandosi che la direzione del terminale sia corretta.
- (3) Se non ci sono problemi con i passaggi precedenti, scambiare il cavo dati del motore e i fili blu e verde del terminale del motore.

5. Il motore emette rumori ma non funziona.

Controllare e sostituire il cavo. (Sostituire il cavo con connettori bianchi o neri).

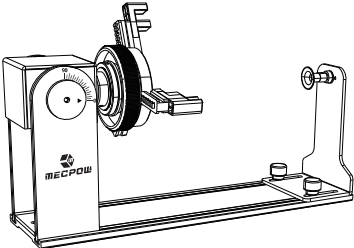
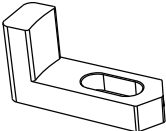
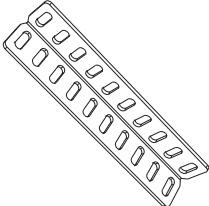
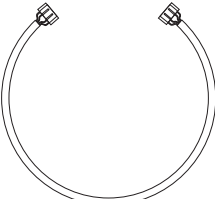
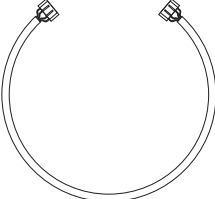
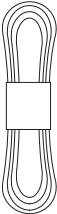
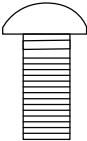
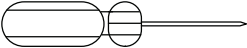
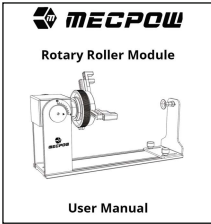
6. L'immagine incisa è allungata.

- (1) Consultare le istruzioni del software LightBurn nel manuale e diminuire gradualmente il valore di V fino a trovare il valore corretto.
- (2) Consultare le istruzioni del software LaserGRBL riportate nel manuale e aumentare gradualmente il valore della risoluzione della corsa dell'asse Y fino a trovare il valore corretto.

7. L'immagine incisa viene schiacciata.

- (1) Consultare le istruzioni del software LightBurn nel manuale e aumentare gradualmente il valore di V fino a trovare il valore corretto.
- (2) Consultare le istruzioni del software LaserGRBL nel manuale e diminuire gradualmente il valore della risoluzione della corsa dell'asse Y fino a trovare il valore corretto.

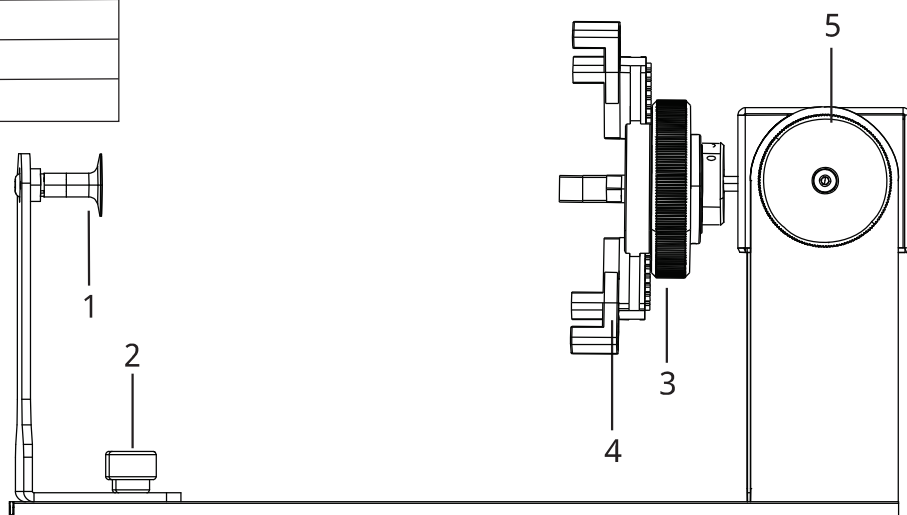
Zawartość opakowania

 Moduł rolki obrotowej x 1	 Szczęka x 3	 Kwadratowa szczęka x 3
 Wspornik podwyższający x 4 (Dla Mecpow X3, X3 Pro, X5, X5 Pro)	 Kabel z białymi złączami x 1 (Dla Mecpow)	 Kabel z czarnymi złączami x 1 (Dla innych marek)
 taśma miernicza x 1	 Śruba x 8	 Śrubokręt x 1
 Instrukcja obsługi x 1		



Diagram

1	Silny adsorber silikonowy
2	Śruby regulacyjne
3	Pokrętło regulacji szczęk
4	Szczęki
5	Pokrętło regulacji kąta



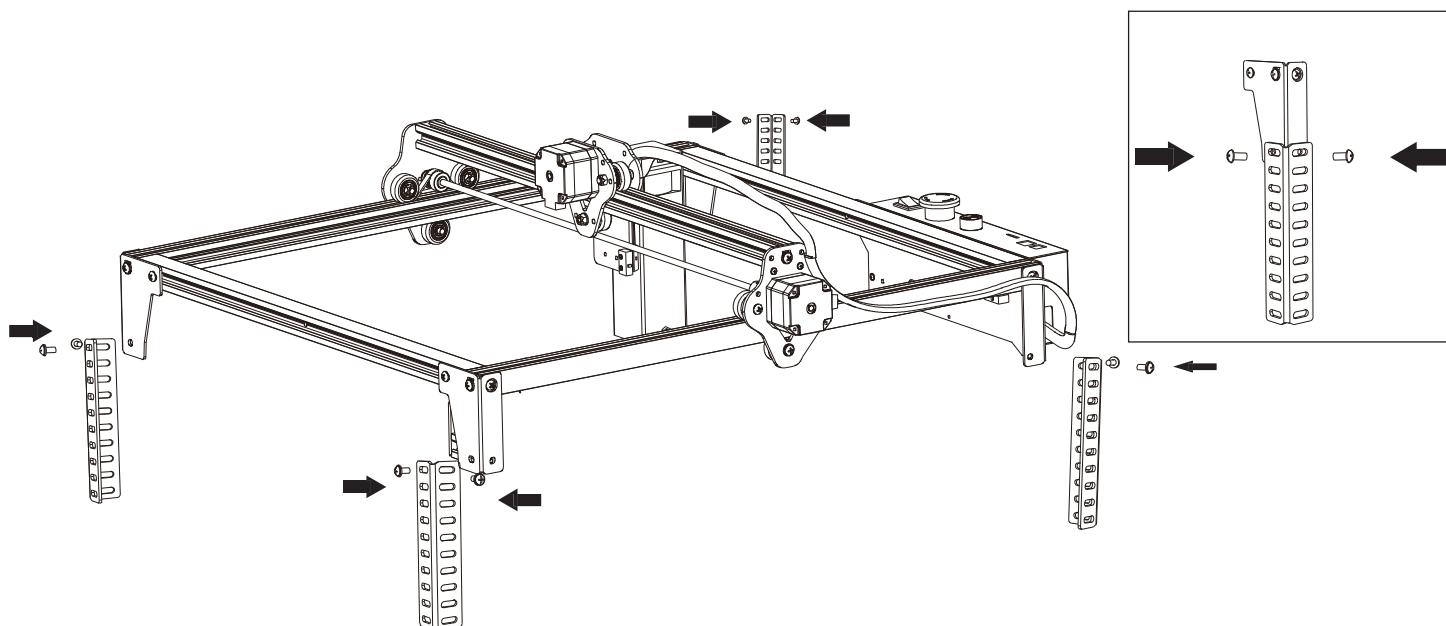
Dane techniczne

Produkt	Moduł rolki obrotowej
Model	G5
Masa netto	1,65 kg
Masa brutto	2,26 kg
Wymiary	360x95x120mm
Moc	5 W
Silnik	Silnik krokowy 42mm
Długość rolki grawerskiej	240mm
Zakres odległości grawerowania	5mm do 90mm
Materiały	Stop aluminium, stal nierdzewna, żelazo, silikon, plastik
Kompatybilność	Kompatybilny z 95% grawerek laserowych dostępnych na rynku

Instrukcja montażu

Krok 1

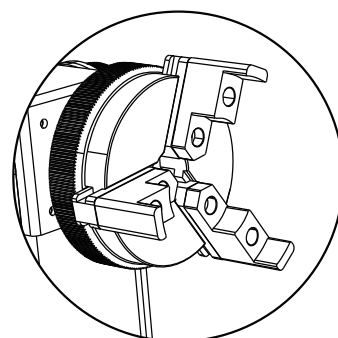
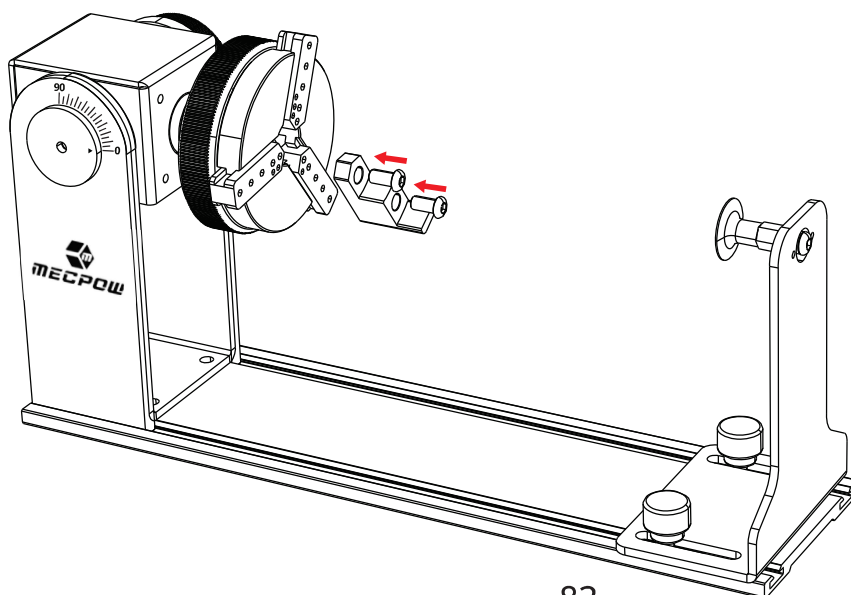
Zamontuj wsporniki podwyższające na czterech rogach urządzenia grawerującego i zabezpiecz je, dokręcając śruby.



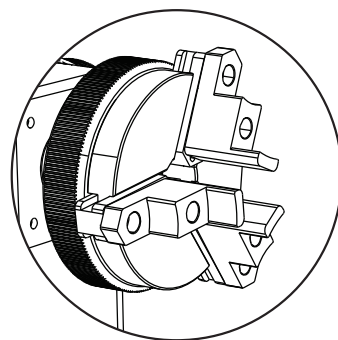
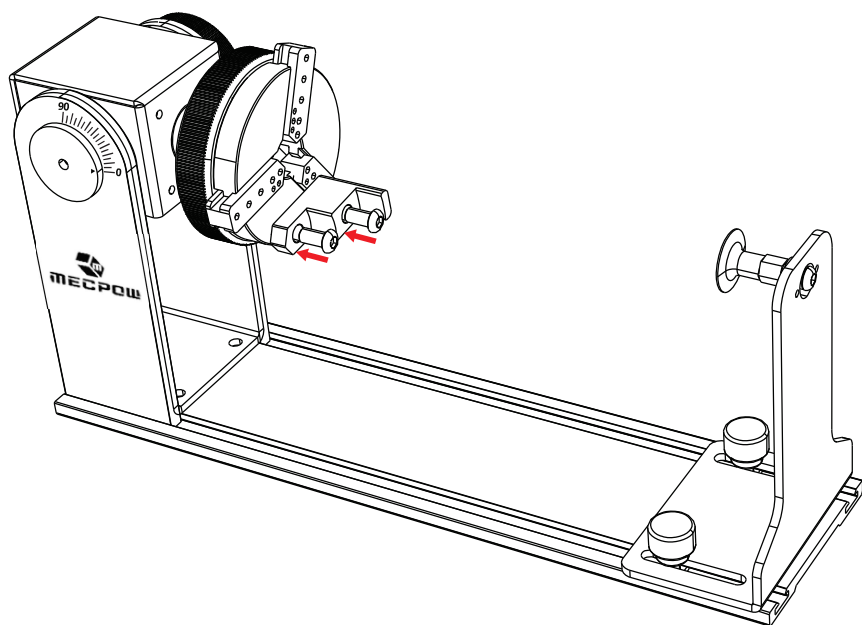
Uwaga: Ustawienie wysokości urządzenia grawerującego powinno odpowiadać rozmiarowi grawerowanego obiektu. Do regulacji wysokości służą górne i dolne otwory wsporników regulacji wysokości. Powyższa instalacja wsporników podwyższających dotyczy modeli Mecpow X3, X3 Pro, X5 i X5 Pro. Aby zainstalować podwyższenia dla Mecpow X4/X4 Pro, należy zapoznać się z instrukcją obsługi X4/X4 Pro.

Krok 2

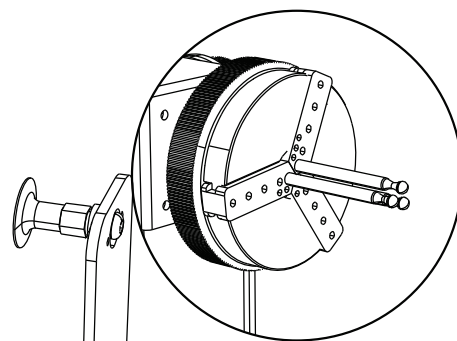
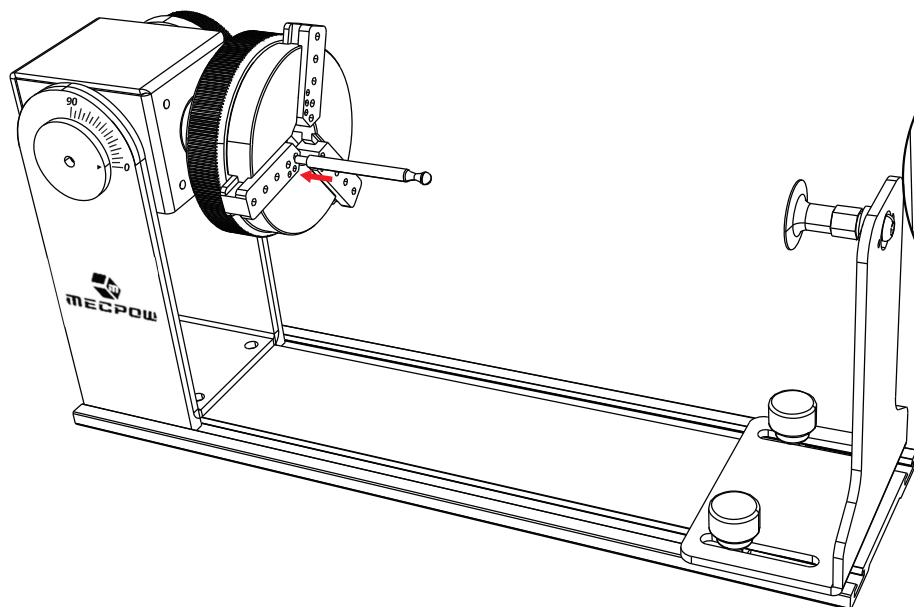
Szczęki można zamontować na różne sposoby, jak pokazano poniżej, w zależności od potrzeb. (W momencie wysyłki szczęki są zamontowane w sposób pokazany na pierwszym rysunku).



Zaciskanie od zewnątrz



Zaciskanie od wewnątrz



Zacisk szczękowy

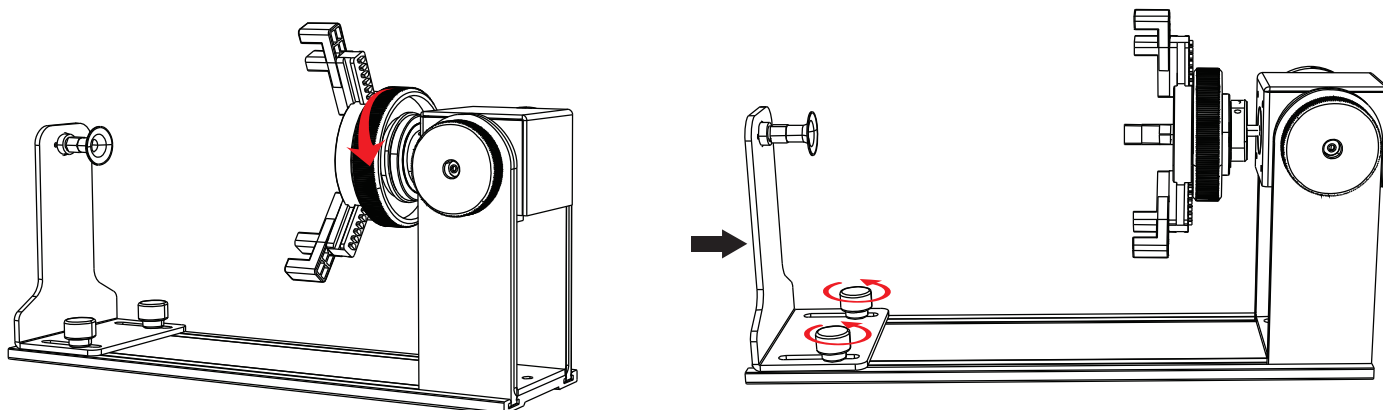
Metody mocowania	Odpowiednie dla
Zaciskanie od zewnątrz	Obiekty cylindryczne o średnicy 1-110 mm
Zaciskanie od wewnątrz	Obiekty cylindryczne o średnicy 25-75 mm
Zacisk szczękowy	Pierścienie, bransoletki i okrągłe przedmioty o średnicy 10-95 mm

Uwaga:

Zewnętrzna metoda mocowania jest odpowiednia do przytrzymywania obiektów o gładkich powierzchniach. Wypróbuj wewnętrzną metodę mocowania, jeśli zewnętrzna metoda mocowania nie ustabilizuje obiektu.

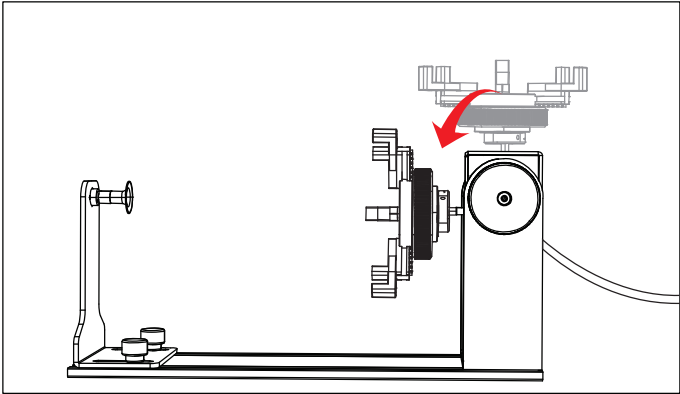
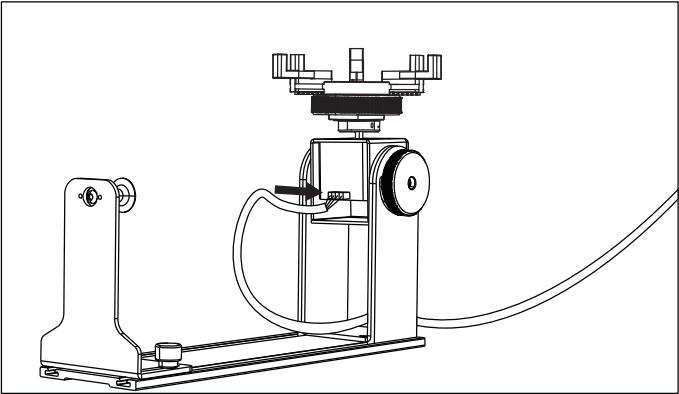
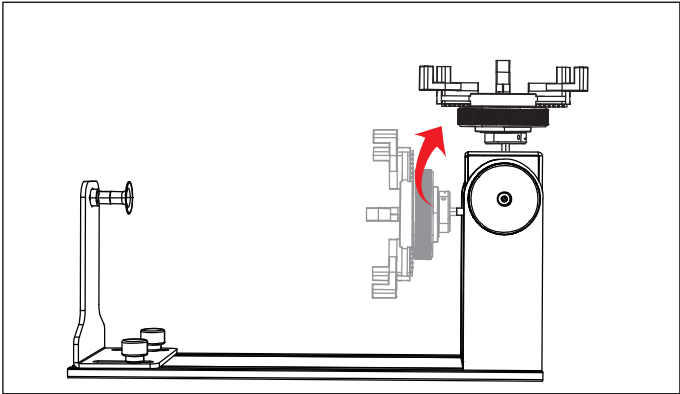
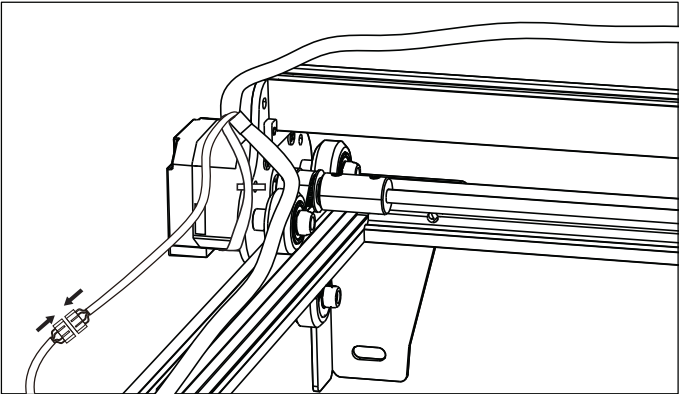
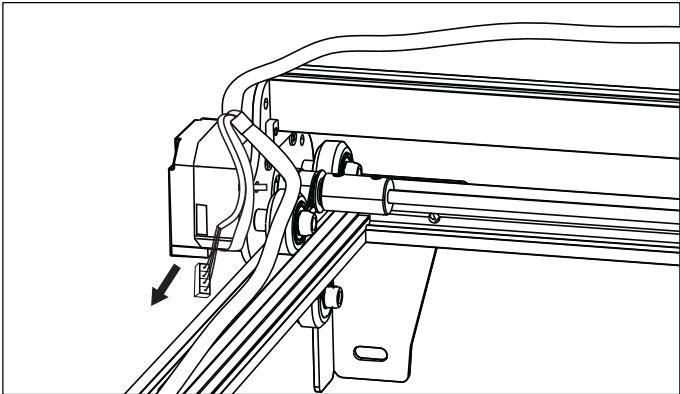
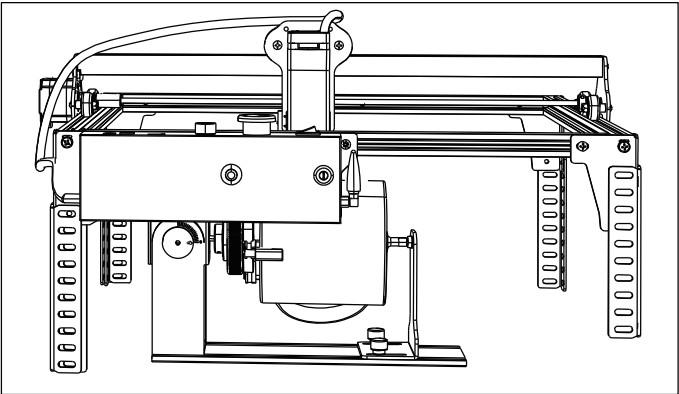
Krok 3

Obróć pokrętkę regulacji mocowania, aby wyregulować napięcie szczęk. Następnie poluzuj śruby regulacyjne i przesunąć mocny silikonowy adsorber do odpowiedniej pozycji w zależności od rozmiaru grawerowanego obiektu. W przypadku konieczności wymiany szczęk należy odkręcić wszystkie śruby w celu ich wymiany, a następnie przykręcić śruby.



Krok 4

Umieść maszynę do grawerowania i wałek obrotowy zgodnie z poniższym schematem. Odłącz kabel silnika osi Y i podłącz go do żeńskiego złącza kabla danych. Następnie obróć łącznik pionowo do góry i przeprowadź kabel pod silnikiem, aby podłączyć go do złącza na rolce obrotowej, upewniając się, że zacisk jest skierowany w kierunku pokazanym na schemacie. Na koniec połóż zapinkę płasko.



Uwaga: Ustaw wsporniki odpowiednio do wysokości obiektu.

Silnik rolki i silnik urządzenia grawerującego powinny być skierowane w tym samym kierunku. Rolka musi być ustawiona w kierunku pokazanym na schemacie, aby uzyskać lepszy efekt grawerowania.

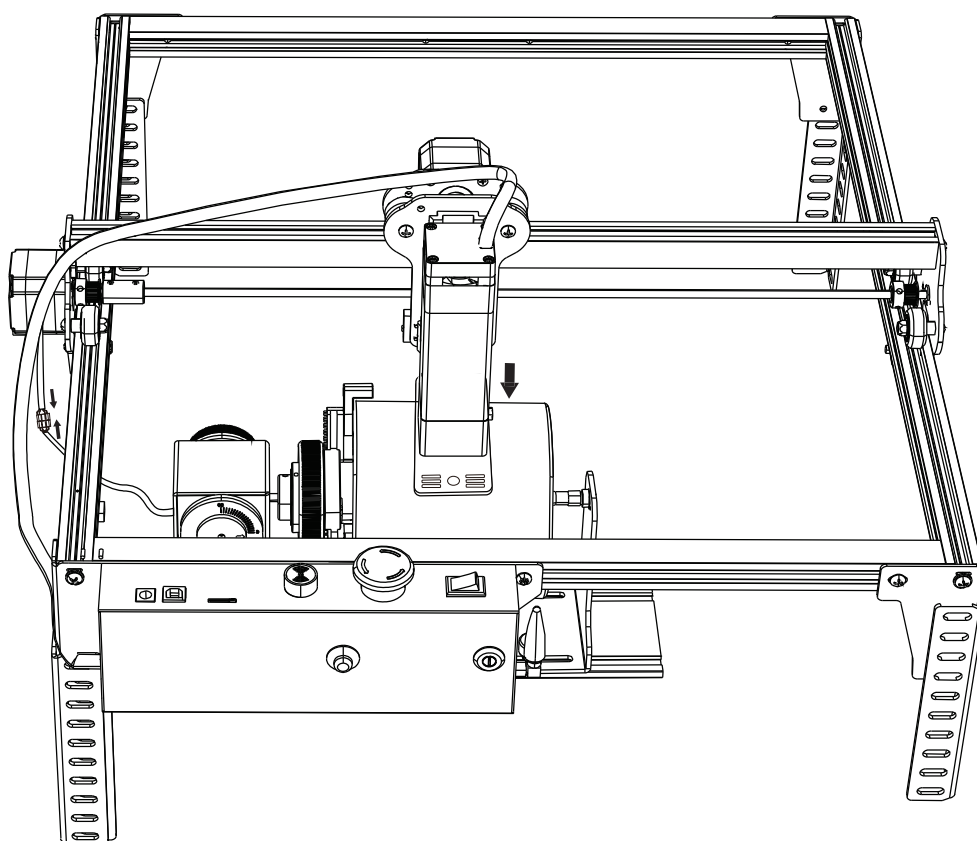
W opakowaniu znajdują się dwa kable. Który z nich powinniśmy wybrać?

Kabel z białymi złączami jest używany do Mecpows, Xtool, Sculpfun, a kabel z czarnymi złączami jest używany do Creality.

Prosimy o wypróbowanie po kolei innych maszyn do grawerowania nieznanej marki.

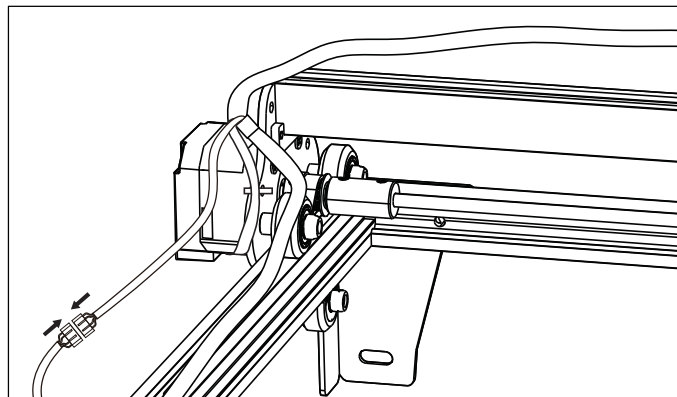
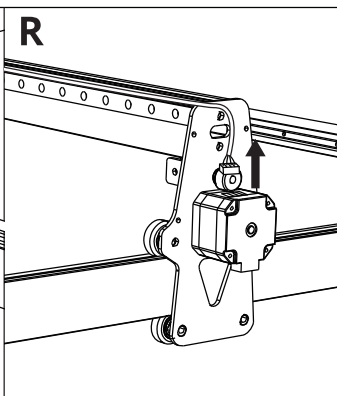
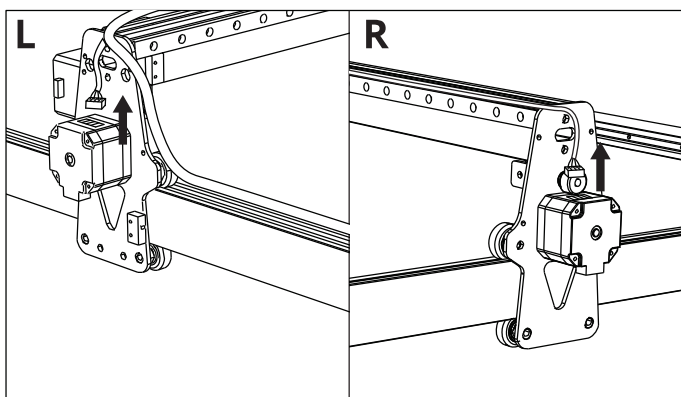
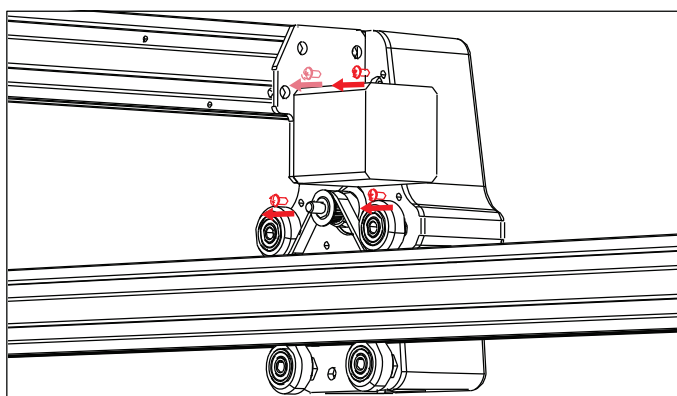
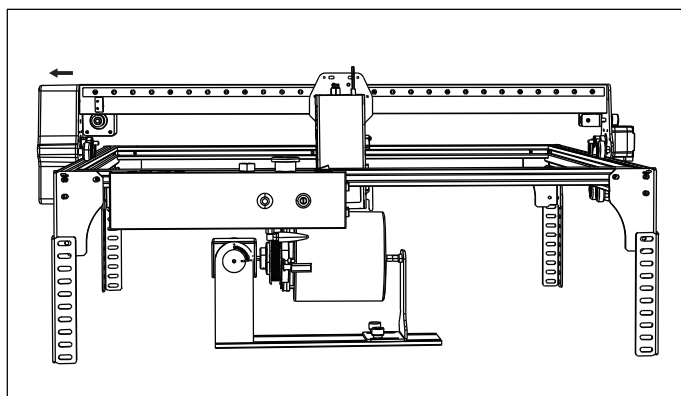
Krok 5

Ustaw odległość ogniskowej przy użyciu standardowej metody grawerowania płaskiego. Ręcznie przesuń obiekt do odpowiedniej pozycji i uruchom urządzenie grawerujące.



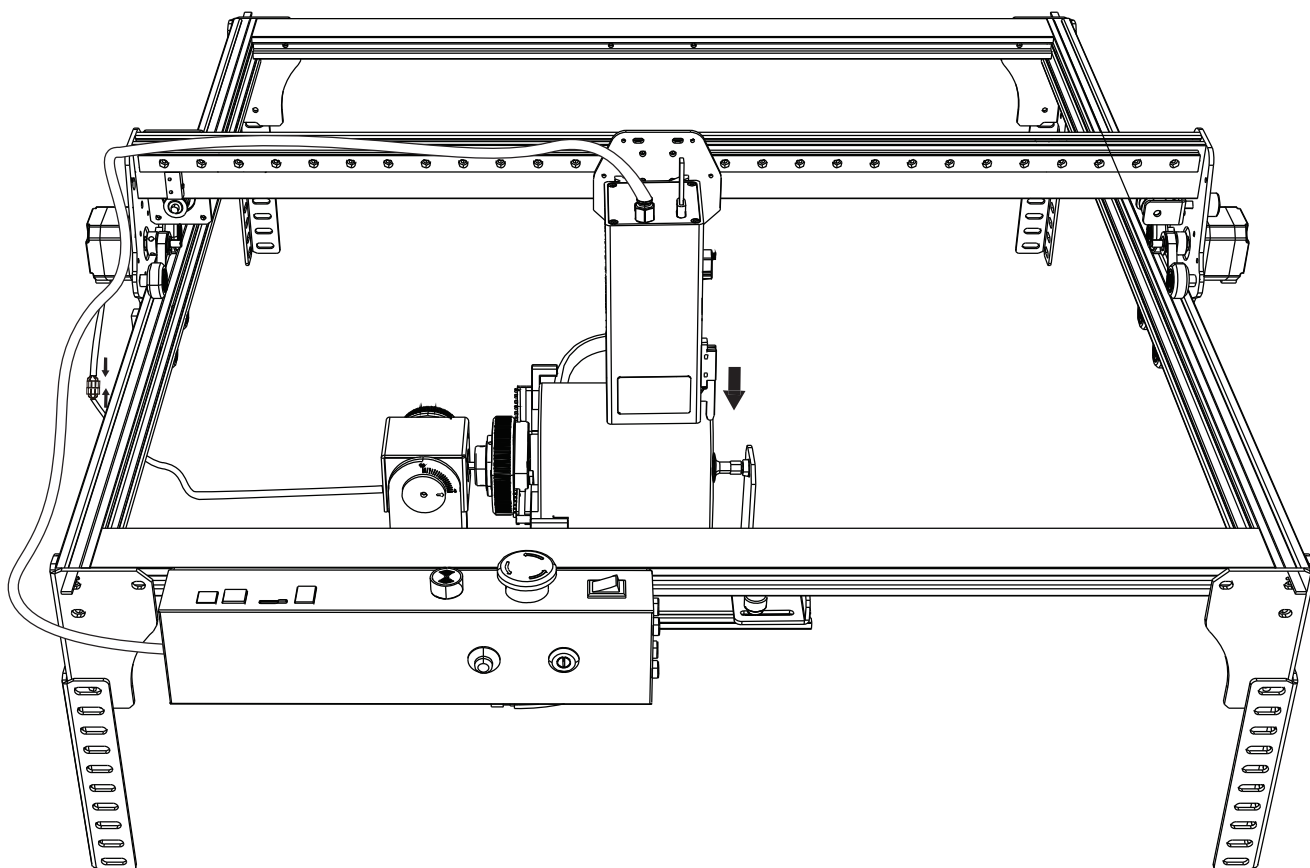
Krok 6**Dla Mecpów X5**

Odkręć wszystkie śruby zgodnie z przedstawionym schematem, aby zdjąć pokrywę ochronną. Umieść maszynę grawerującą i wałek obrotowy zgodnie z poniższym schematem. Odłącz kable silnika osi Y po obu stronach i podłącz lewy kabel do żeńskiego złącza kabla danych, upewniając się, że zacisk jest skierowany w kierunku pokazanym na schemacie.



Uwaga: Przewody silnika osi Y po obu stronach grawerki X5 powinny być odłączone podczas korzystania z wałka obrotowego.

Ustaw odległość ogniskowej przy użyciu standardowej metody grawerowania płaskiego. Ręcznie przesunąć obiekt do odpowiedniej pozycji i uruchomić urządzenie grawerujące.

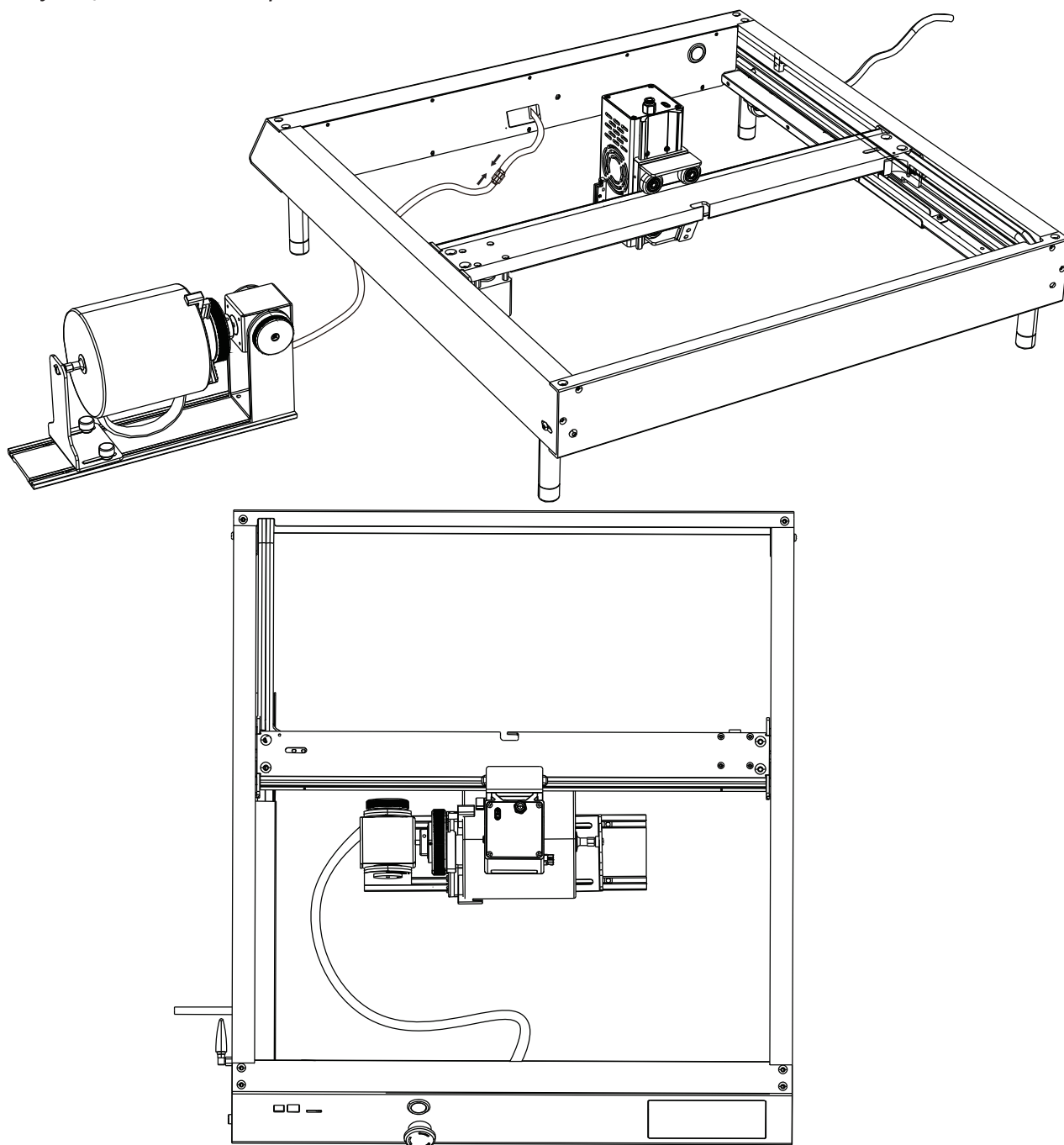


Uwaga: Silnik rolki i silnik urządzenia grawerującego powinny być skierowane w tym samym kierunku. Rolka musi być ustawiona w kierunku pokazanym na schemacie, aby uzyskać lepszy efekt grawerowania.

Dla Mecpów X4, X4 Pro

Podłącz kabel silnika osi Y i moduł rolki obrotowej za pomocą kabla i upewnij się, że zestaw obrotowy jest równoległy do obszaru roboczego modułu laserowego.

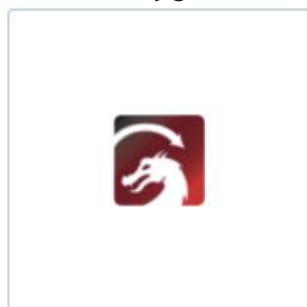
Uwaga: W przypadku Mecpów X4 Pro przed podłączeniem silnika osi Y i modułu rolki obrotowej należy wyjąć szufladę i zamontować podnośniki.



Oprogramowanie LightBurn

Jest to płatne profesjonalne oprogramowanie obsługujące komputery MAC, Linux i Windows. Pobierz go z: <https://lightburnsoftware.com/pages/trial-version-try-before-you-buy>

1. Zainstaluj go.

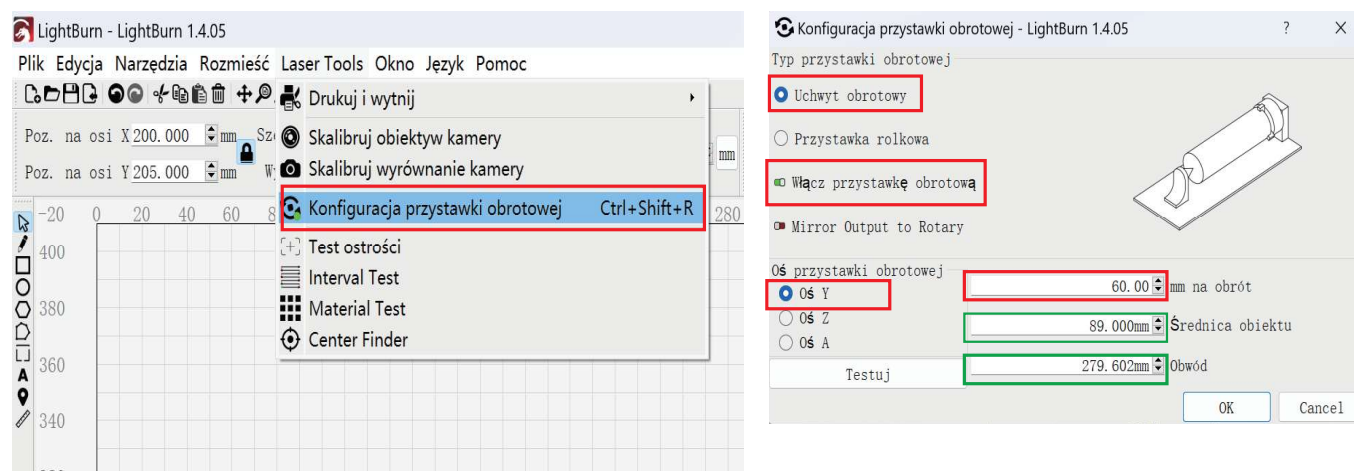


LightBurn-v1.4.02.exe

2. Ustaw parametry w oknie "Rotary Setup":

- (1) Otwórz okno "Rotary Setup";
- (2) Ustaw "Rotary Type" na "Chuck";
- (3) Otwórz "Enable Rotary";
- (4) Ustaw "Oś obrotowa" na "Oś Y";
- (5) Oblicz wartość V (mm na obrót), korzystając z poniższej tabeli. Następnie wprowadź ją w sposób pokazany na rysunku.
- (6) Wprowadź średnicę/obwód grawerowanego obiektu (można ją zmierzyć za pomocą dołączonej linijki);
- (7) Kliknij "OK";

Uwaga: Parametry należy zaktualizować w przypadku zmiany grawerowanego obiektu.



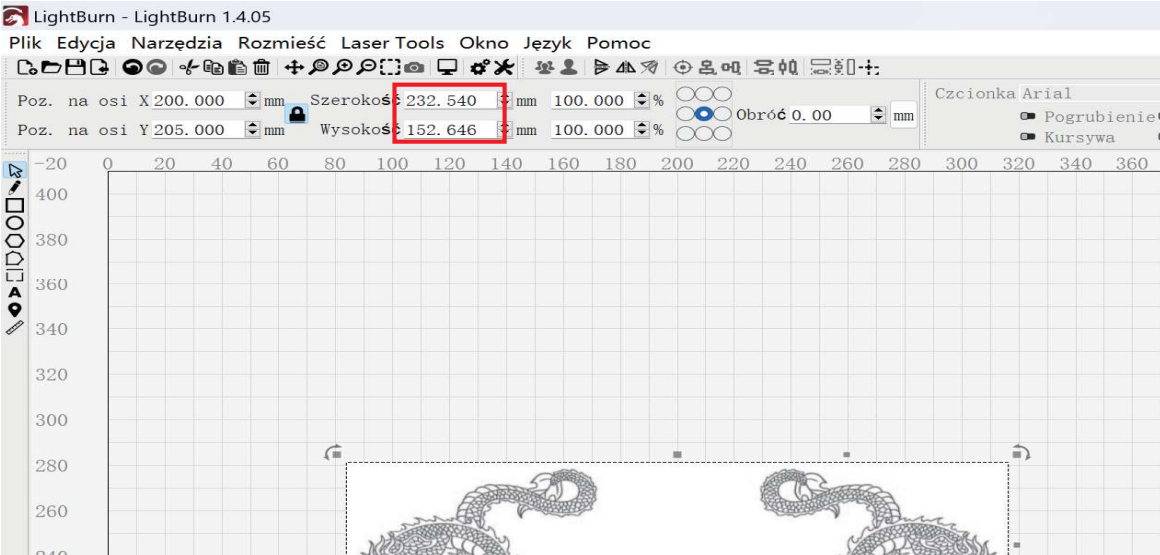
Formuła odniesienia

D: Średnica obiektu	Współczynnik	V (MM na obrót)
5	0.685	3.425
10	0.685	6.85
20	0.685	13.7
30	0.685	20.55
40	0.685	27.4
50	0.685	34.25
60	0.685	41.1
70	0.685	47.95
80	0.685	54.8
90	0.685	61.65
100	0.685	68.5

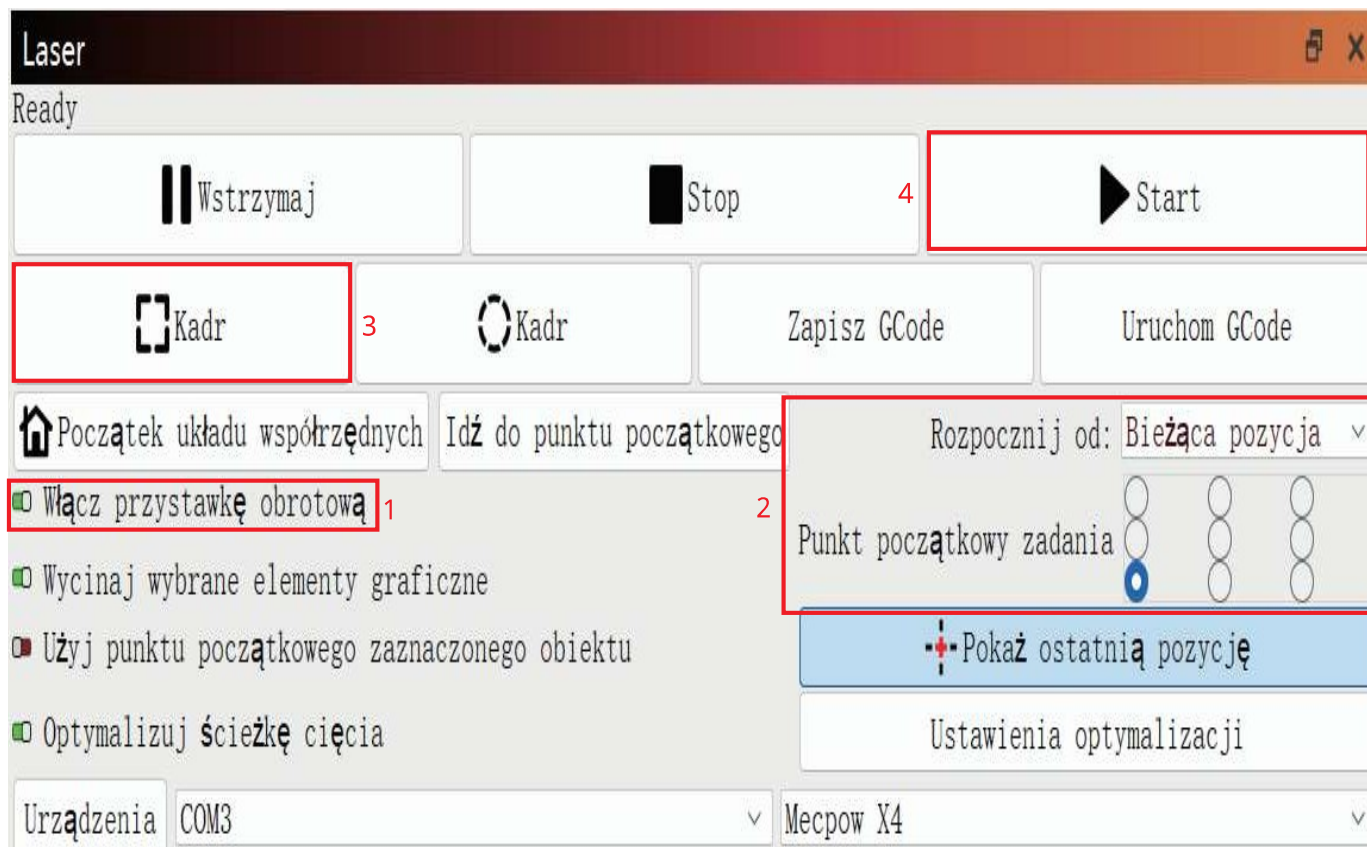
Wzór: $V=0,685 \cdot D$

Uwaga: Średnicę można zmierzyć za pomocą dołączonej taśmy mierniczej. Wartość V można precyzyjnie dostosować do rzeczywistej sytuacji, aby uzyskać najlepszy efekt grawerowania. Jeśli moduł rolki obrotowej nie jest używany do grawerowania, należy przywrócić wartość V (mm na obrót) do ustawień fabrycznych (wartość początkowa wynosi 80).

3. Zaimportuj obraz. Ustaw rozmiar, moc, prędkość i inne parametry, a następnie rozpocznij grawerowanie.



4. Przesuń moduł lasera do oczekiwanej pozycji. Kliknij "Kadr", aby wyświetlić podgląd obszaru roboczego, a następnie kliknij "Start", aby rozpocząć grawerowanie.



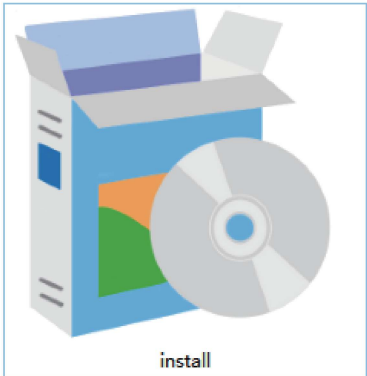
Uwaga:

- Zaleca się rozpoczęcie od "Bieżącej pozycja".
- Przed rozpoczęciem grawerowania na płaskiej powierzchni należy wyłączyć funkcję "Włącz przystawkę obrotową", w przeciwnym razie wystąpią nieprawidłowości.

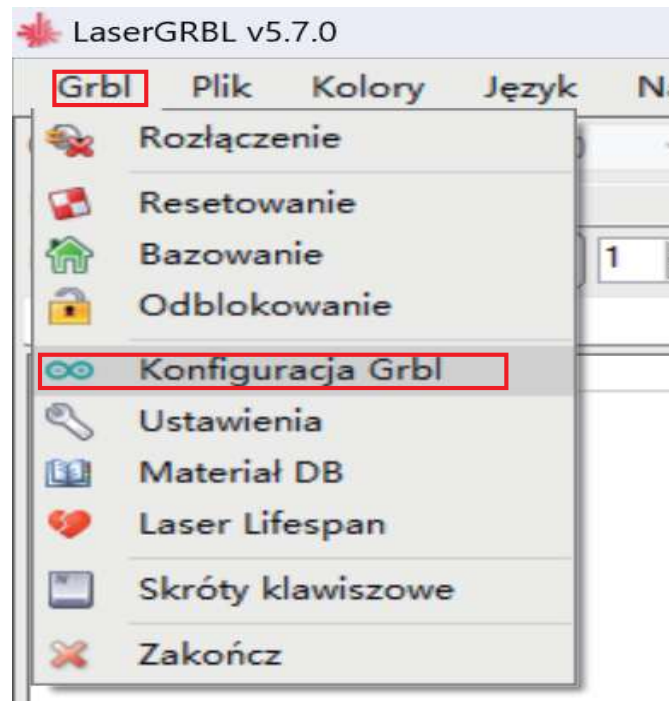
LaserGRBL

Jest to bezpłatne oprogramowanie typu open source, które obsługuje komputery z systemem Windows. Pobierz go z: <http://lasergrbl.com/download/>

1. Zainstaluj go.



2. Otwórz oprogramowanie i połącz się z grawerem. Wybierz "Grbl" i kliknij "Grbl Configuration".



3. W przypadku lasera GRBL wartość rozdzielczości przesuwu w osi Y jest obliczana na podstawie poniższej tabeli.

Grbl					
Konfiguracja Grbl \$\$					
#	Parametr	Wielkość	Jednostka	Opis	
\$43		1			
\$48		1			
\$42		1			
\$50		1			
\$40		1			
\$101	X-axis travel resolution	80.000	step/mm	Y-axis travel resolution in steps per...	
\$103		100.000			
\$104		100.000			
\$105		100.000			
\$110	X-axis maximum rate	12000.000	mm/min	X-axis maximum rate. Used as G0 rapid...	
\$111	Y-axis maximum rate	12000.000	mm/min	Y-axis maximum rate. Used as G0 rapid...	
\$112	Z-axis maximum rate	12000.000	mm/min	Z-axis maximum rate. Used as G0 rapid...	
\$113		1000.000			
\$114		1000.000			
\$115		1000.000			

 Odśwież
  Zapisz
  Eksport
  Import
  Zamknij

Ustawienie parametrów lasera GRBL

D: Średnica obiektu (MM)	Y: Rozdzielczość przesuwu osi Y (krok/MM)
15.9	62.8
31.2	32
44.6	22.5
58.3	17
63.7	15.7
83.7	12.7
95.5	10.5
111.4	8.8

Wzór: $Y = 1000/D$

Uwaga: Jeśli moduł rolki obrotowej nie jest używany do grawerowania, należy przywrócić fabryczne ustawienie rozdzielczości przesuwu osi Y (wartość początkowa wynosi 80). Wartość Y można precyzyjnie dostosować do rzeczywistej sytuacji, aby uzyskać najlepszy efekt grawerowania.

Rozwiązywanie problemów

1. Po włączeniu zasilania urządzenie nie reaguje.

Sprawdź gniazdo, przełącznik, gniazdo zasilania na obudowie urządzenia itp., upewniając się, że są prawidłowo podłączone i włączone.

2. Grawerunek jest niewyraźny.

Sprawdź, czy na emiterze lasera nie ma kurzu. Instrukcje konserwacji lasera znajdują się w instrukcji obsługi urządzenia grawerującego.

Sprawdź, czy odległość ogniskowania lasera jest prawidłowa. Dostosuj odległość ogniskowania nieco wyżej lub niżej, z zalecanym odstępem 3 mm (odpowiadającym grubości płytki ogniskującej) do momentu uzyskania prawidłowej wysokości.

3. Urządzenie trzęsie się podczas pracy.

Sprawdź, czy śruby i nakrętki czterech wsporników są dokręcone. Jeśli nie, dokręć je ręcznie, by zamocować urządzenie na miejscu.

4. Kierunek nadruku jest odwrócony.

- (1) Sprawdź kierunek umieszczenia wałka i upewnij się, że zarówno silnik wałka, jak i silnik urządzenia grawerującego znajdują się po lewej stronie (w kierunku modułu sterującego).
- (2) Sprawdź, czy kabel przesyłu danych jest prawidłowo podłączony, upewniając się, że kierunek zacisków jest prawidłowy.
- (3) Jeśli nie ma żadnych problemów z powyższymi krokami, zamień kabel przesyłu danych silnika z niebieskim i zielonym przewodem terminala silnika.

5. Silnik wydaje dźwięki, ale nie działa.

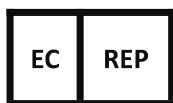
Sprawdź i wymień przewód. (Wymień kabel z białymi lub czarnymi złączami).

6. Wygrawerowany obraz jest rozciągnięty.

- (1) Zapoznaj się z instrukcjami oprogramowania LightBurn zawartymi w podręczniku i stopniowo zmniejszaj wartość V, aż do znalezienia właściwej wartości.
- (2) Zapoznaj się z instrukcjami oprogramowania LaserGRBL w podręczniku i stopniowo zwiększaj wartość rozdzielczości przesuwu osi Y, aż do znalezienia właściwej wartości.

7. Wygrawerowany obraz jest ściśnięty.

- (1) Zapoznaj się z instrukcjami oprogramowania LightBurn w podręczniku i stopniowo zwiększaj wartość V, aż znajdziesz właściwą wartość.
- (2) Zapoznaj się z instrukcjami oprogramowania LaserGRBL zawartymi w podręczniku i stopniowo zmniejszaj wartość rozdzielczości przesuwu osi Y aż do znalezienia właściwej wartości.



CET PRODUCT SERVICE LTD.

Osterholzallee 144, 71636 Ludwigsburg Germany

E-mail: info@cetproduct.com Tel: +4971416432236

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