ACMER



ACMER P3

Manual V1.4

Shenzhen Titan International Development Technology Co., Ltd.

Nous vous remercions d'avoir choisi notre produit et d'avoir placé votre confiance dans notre marque. Nous nous engageons à offrir des produits de toute première qualité et un service client sans égal. Votre soutien nous est inestimable.

Pour vous assurer de tirer le meilleur parti de votre produit, nous proposons une gamme de solutions de soutien:

Votre machine ACMER est livrée avec un manuel détaillé, mais nous comprenons également la valeur de l'apprentissage visuel. Scannez le code QR ci-dessous pour accéder à des didacticiels vidéo et documentaires adaptés à votre modèle de machine spécifique. Restez en contact avec ACMER pour obtenir des conseils d'experts:

Pour obtenir des mises à jour et des aperçus continus, n'hésitez pas à nous contacter directement ou à suivre nos canaux de médias sociaux. Restez informé des dernières nouvelles, des conseils d'experts et des événements passionnants.

Support par e-mail:

Pour obtenir une assistance personnalisée, notre service après-vente est à portée de clic, il suffit d'envoyer un e-mail. Adressez-vous à nous à support@acmerlaser.com pour toute question ou préoccupation que vous pourriez avoir.

Nous sommes là pour vous aider à tirer le meilleur parti de votre expérience avec ACMER. Nous vous remercions à nouveau pour votre confiance et votre soutien.

1. TABLE DES MATIÈRES

1. Table des matières 02

2. Avertissement et Guide de sécurité 03

3. Caractéristiques techniques 04

4. Liste du contenu de l'emballage 05

5. Présentation de la machine 06

6. Étapes d'installation 07

7. Installation et utilisation du logiciel 11

8. Guide d'installation et d'utilisation de l'application mobile 34

9. Entretien et nettoyage de la machine 41

10. FAQ (Foire aux questions) 46

11. Service après-vente 51

2. Avertissement et consignes de sécurité

1. La machine de gravure laser émet de la lumière laser. Il est strictement interdit de diriger le laser vers tout être vivant.

2. Lors de l'utilisation de la machine de gravure laser, l'opérateur et le personnel à proximité doivent porter des lunettes de sécurité laser. Veuillez ne pas utiliser le laser sans porter de lunettes de protection (lunettes de protection laser) !

3. . Les mineurs (en particulier les enfants de moins de 14 ans) doivent utiliser la machine sous la surveillance constante d'un adulte !

4. Le fonctionnement de la machine de gravure génère beaucoup de fumée. Veuillez placer la machine dans un environnement ventilé avant utilisation, et assurez-vous qu'il n'y a pas d'autres matériaux inflammables à proximité de la machine. Il est recommandé de placer un tapis métallique sous la machine.

5. Lorsque la machine est en fonctionnement, veuillez ne pas toucher le faisceau laser pour éviter toute blessure corporelle.

6. Pendant le processus de gravure et de découpe, veuillez vous assurer que la machine se trouve dans le champ de vision de l'opérateur.

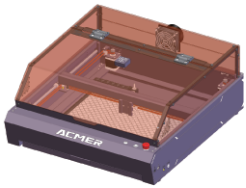
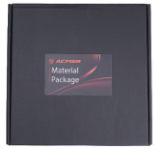
7. Ne gravez pas de matériaux hautement réfléchissants pour éviter d'endommager le laser.

8. Cette machine n'est pas recommandée pour un usage commercial.

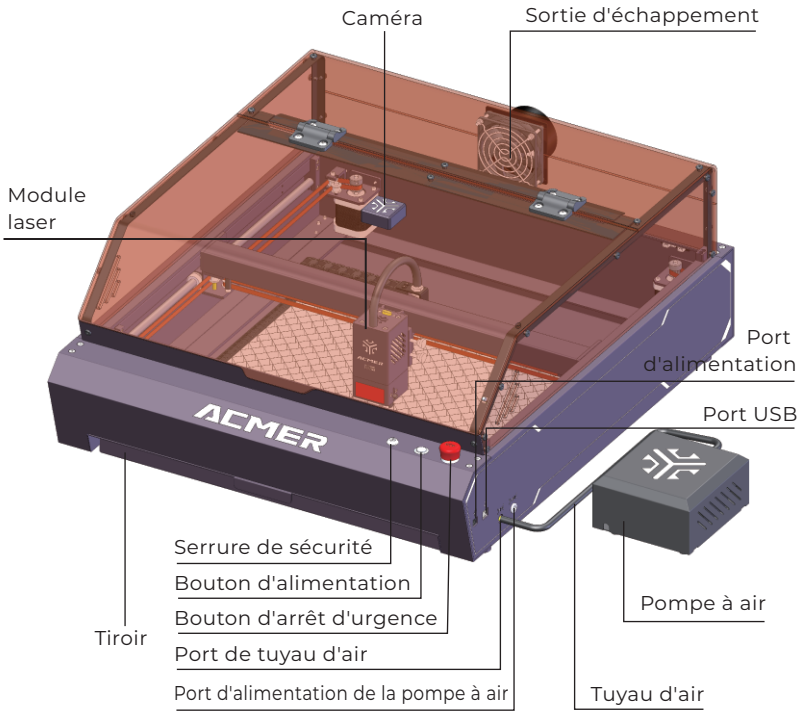
3. Caractéristiques techniques

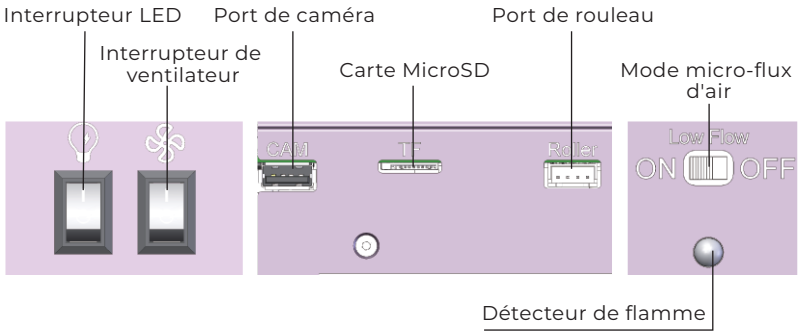
Dimensions de la machine	577*655*286 mm
Zone de gravure	P3 24W / 2W IR : 400400 mm P3 48W / 2 EN 1 : 400390 mm
Poids de la machine	19Kg
Puissance de sortie laser	Diode 10W + 2W IR (2 EN 1) / 2W IR / Diode 24W / Diode 48W
Distance focale	P3 2 EN 1 : 5 mm P3 2W IR : 23 mm P3 24W / 48W Diode : 8 mm
Alimentation d'entrée	DC 24V
Méthode de communication	USB / APP / Carte MicroSD
Logiciel	ACMER Studio / LightBurn / LaserGRBL
Système d'exploitation	macOS, Windows, Linux, Android, iOS
Matériaux gravables pour laser à diode	Bois, bambou, papier, plastique, cuir, carte PCB, aluminium anodisé, revêtement non réfléchissant et métal verni, céramique, acier inoxydable, certains acryliques opaques foncés, etc.
Matériaux gravables pour laser IR	Argent, laiton, cuivre, fer galvanisé, aluminium, acier inoxydable, acrylique, plastique, cuir, caoutchouc, silicone, carreaux de céramique noirs, pierre, planches de bois verni, cartes PCB, bakélite, etc.
Format de fichier	NC, DXF, BMP, JPG, PNG, etc.
Précision de gravure	0.01mm
Matériau du châssis	Profilé en aluminium

4. Liste du contenu de l'emballage

 Machine	 Module laser	 Pompe à air (sauf 2W IR)
 Adaptateur d'alimentation	 Lunettes de sécurité laser	 Câble USB
 Tuyau d'air (sauf 2W IR)	 Matériaux de gravure	 Outils
 Tuyau d'évacuation de fumée	 Collier de serrage pour tuyau	

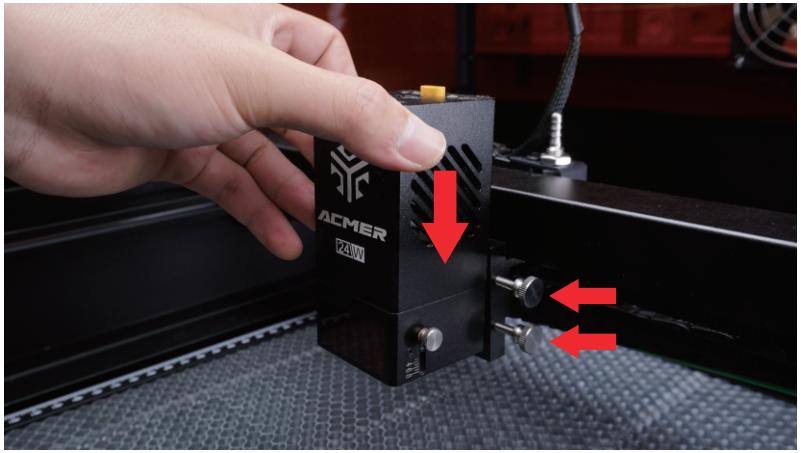
5. Présentation de la machine



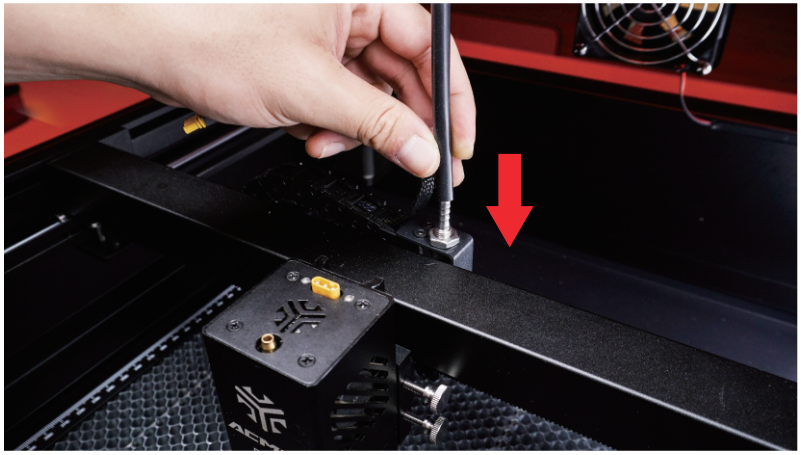


6. Étapes d'installation

6.1 Installer le module laser et le tuyau d'air

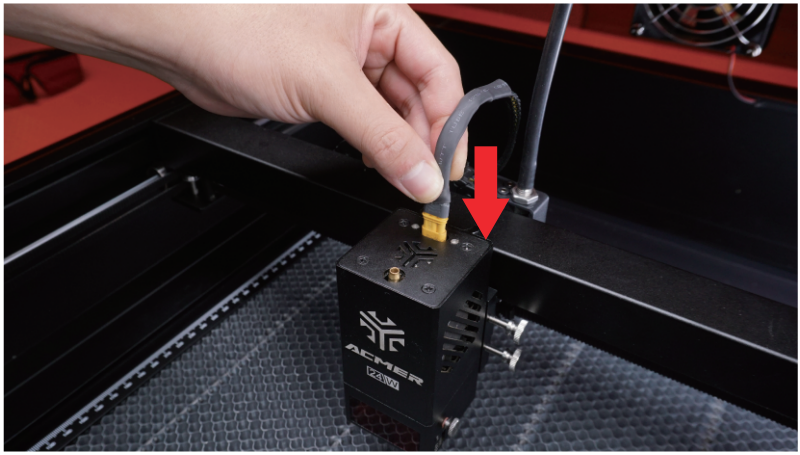


Étape 1 : Insérer le module laser dans le curseur et serrer les vis de verrouillage.

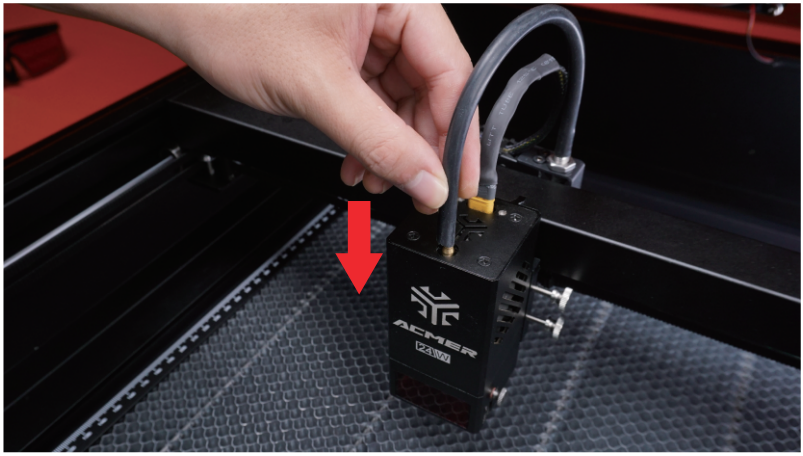


Étape 2 : Insérer le petit tuyau d'air dans le connecteur de l'axe X.

6.2 Connecter le cordon d'alimentation du laser et le tuyau d'air



Étape 1 : Connecter le cordon d'alimentation du laser.



Étape 2 : Connecter le tuyau d'air.

6.3 Installer la pompe à air



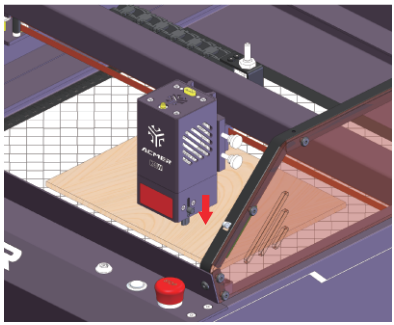
Étape 1 : Connecter le cordon d'alimentation de la pompe à air



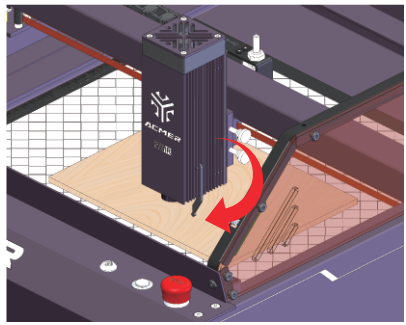


Étape 2 : Connecter le grand tuyau d'air entre la pompe à air et la machine.

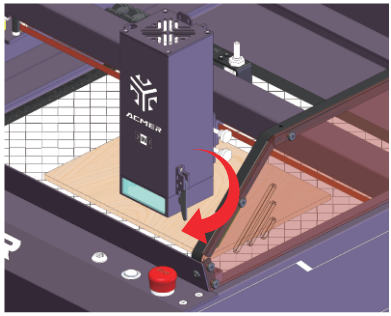
6.4 Placer le matériau de gravure et ajuster le foyer laser



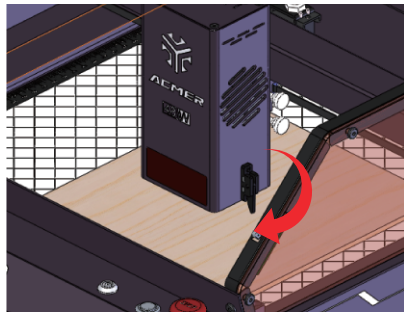
Laser à diode 24 W



Module laser IR 2 W



Module laser double 2 en 1



Module laser à diode 48 W

Astuce : Le réglage du foyer est terminé lorsque l'extrémité de la tige de focalisation contacte la surface du matériau de gravure.

6.5 Connecter le câble d'alimentation et le câble USB

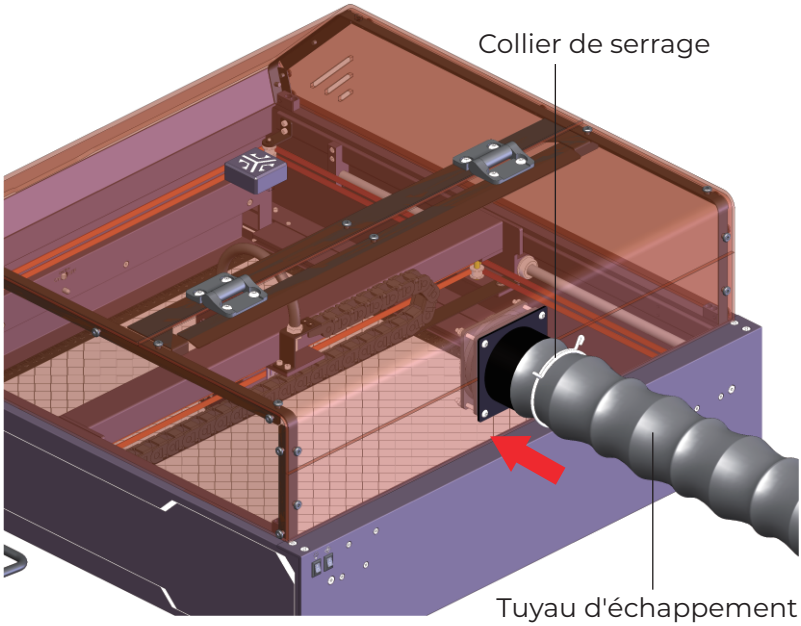


Étape 1 : Connecter le cordon d'alimentation.



Étape 2 : Connecter le câble USB.

6.6 Connecter le tuyau d'évacuation



① Tout d'abord, glisser le collier de serrage sur le tuyau d'évacuation.

② Ensuite, insérer le tuyau d'évacuation dans le orifice d'évacuation à l'arrière de la machine.

③ Utiliser le collier de serrage pour fixer le tuyau d'évacuation sur le orifice.

Astuces : Vous pouvez vous référer au didacticiel vidéo dans la carte MicroSD pour les étapes d'installation.

7. Installation et utilisation du logiciel

La machine de gravure laser ACMER prend en charge les logiciels de gravure laser populaires LaserGRBL et LightBurn.

LaserGRBL est un logiciel open source, facile à utiliser et riche en fonctionnalités, très adapté aux utilisateurs débutants. Cependant, LaserGRBL ne prend en charge que les systèmes Windows (Win XP/Win 7/Win 8/Win 10/Win 11) et ne prend pas en charge les fonctions de positionnement par caméra et de module rotatif.

Pour les utilisateurs Mac, vous pouvez choisir d'installer LightBurn, qui est également un excellent logiciel de gravure. Il prend en charge la fonction de positionnement par caméra et dispose de fonctionnalités plus diversifiées. Ce logiciel prend également en charge le système Windows.

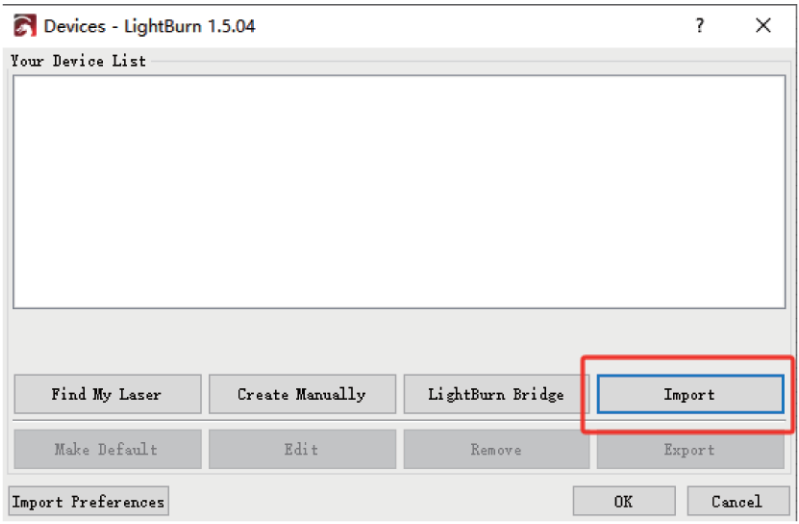
Si vous souhaitez télécharger et installer LaserGRBL, vous pouvez obtenir directement les données depuis la carte MicroSD, ou vous pouvez visiter le site officiel de LaserGRBL pour le téléchargement. Les utilisateurs de LightBurn peuvent visiter le site officiel de LightBurn pour le téléchargement.

Astuces :
Si c'est la première fois que votre ordinateur utilise cette machine, veuillez installer le pilote correspondant sur l'ordinateur. Vous pouvez obtenir le programme d'installation du pilote depuis le dossier « Software/Drivers » sur la carte MicroSD !

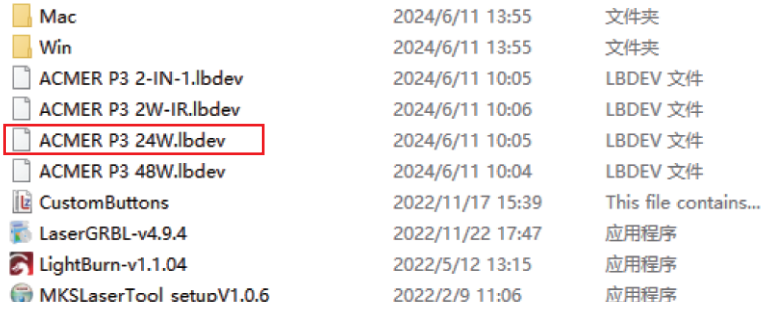
7.1 LightBurn

7.1.1 Connexion de la machine

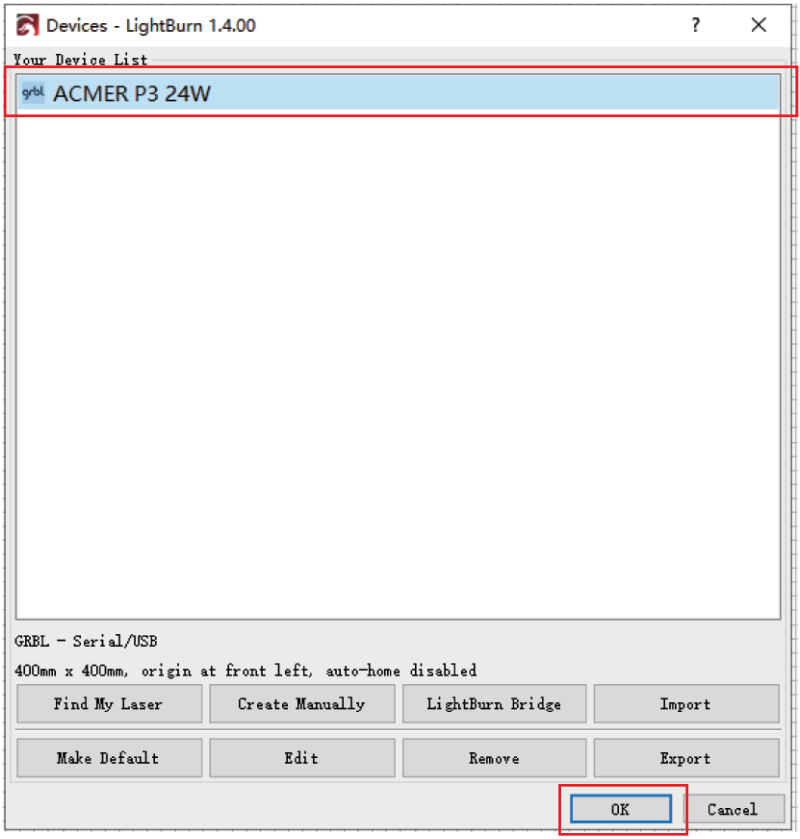
① Sélectionnez « Appareils », puis cliquez sur « Importer »



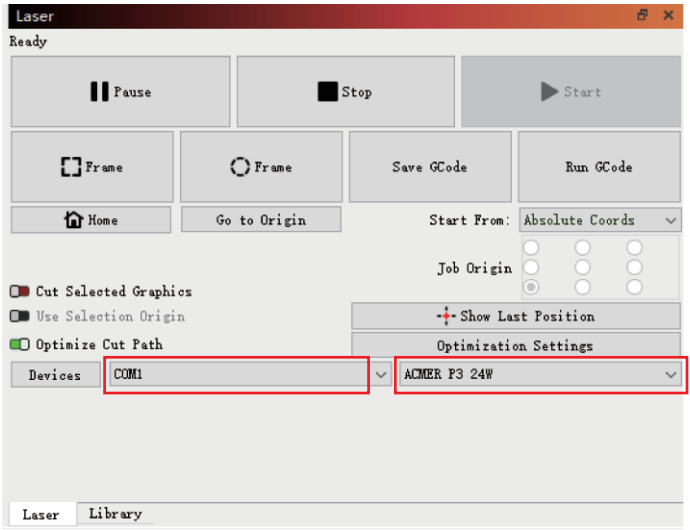
② Dans le dossier « Software/ » de la carte MicroSD, recherchez le fichier de configuration correspondant à votre produit. Par exemple, si votre machine est le modèle P3 24W, sélectionnez le fichier « ACMER P3 24W.lbdev », puis cliquez sur « Ouvrir ».

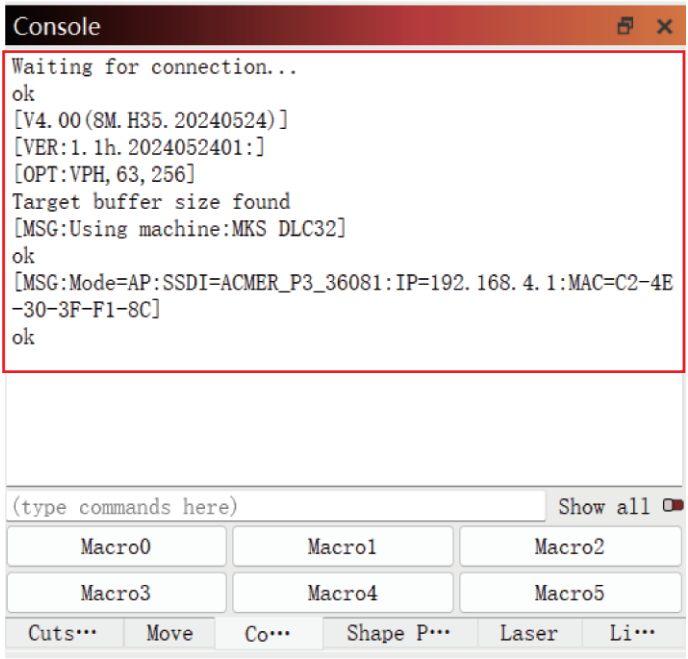


③ Sélectionnez le fichier de configuration que vous venez d'importer, puis cliquez sur « OK ».



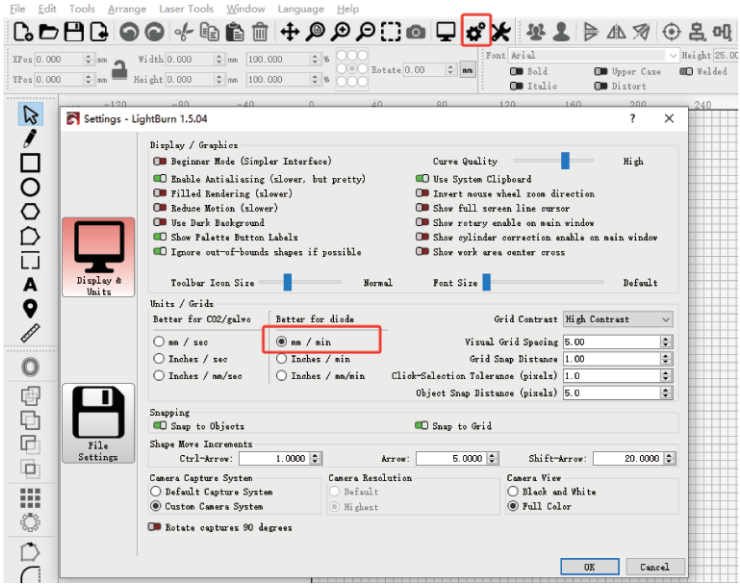
④ Retournez à l'interface principale, sélectionnez le port et la configuration corrects. La connexion est réussie lorsque le texte s'affiche dans la fenêtre de contrôle.





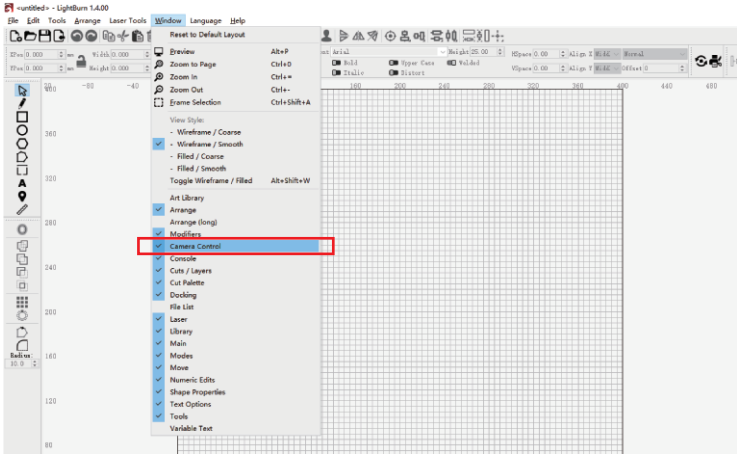
7.1.2 Paramètres du logiciel

Cliquez sur « Paramètres » et définissez l'unité de vitesse de la machine sur « mm/min ».

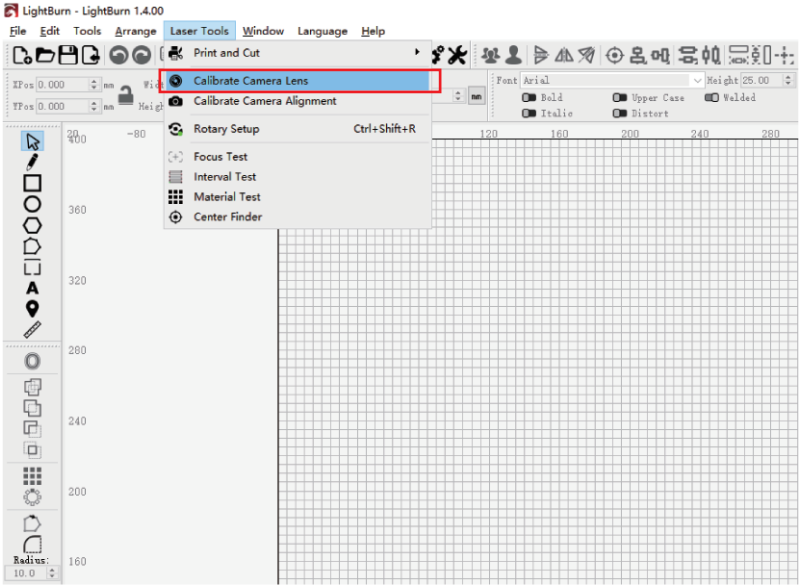


7.1.3 Étalonnage de la caméra

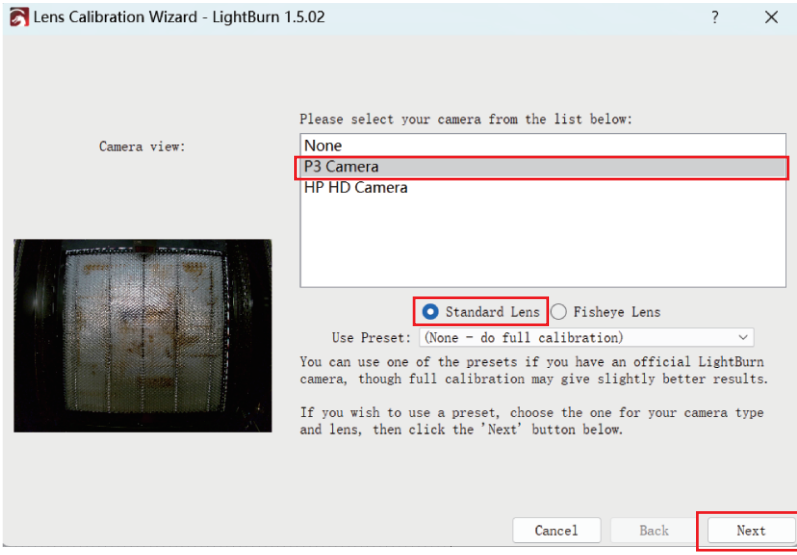
① Recherchez « Fenêtre » dans la barre d'outils du logiciel, puis cliquez sur « Contrôle de la caméra » pour confirmer qu'il est coché et afficher la fenêtre de contrôle de la caméra.



② Recherchez « Outils laser » dans la barre d'outils du logiciel, puis cliquez sur « Étalonner l'objectif de la caméra » (l'interface peut varier selon les versions du logiciel).



③ Sélectionnez « Caméra P3 » - « Objectif standard », puis cliquez sur Suivant.

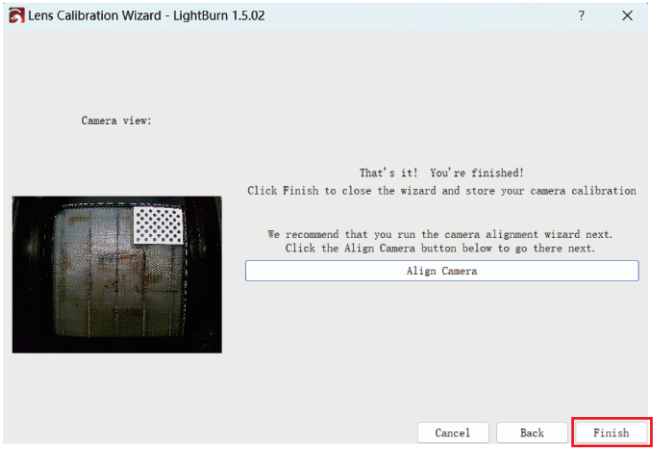


④ Décochez l'option « Honeycomb check enabled » (Vérification nid d'abeille activée), puis placez la carte d'étalonnage à l'emplacement indiqué selon les instructions. La première étape consiste à la placer au centre, puis à cliquer sur « Capturer » et « Suivant ».

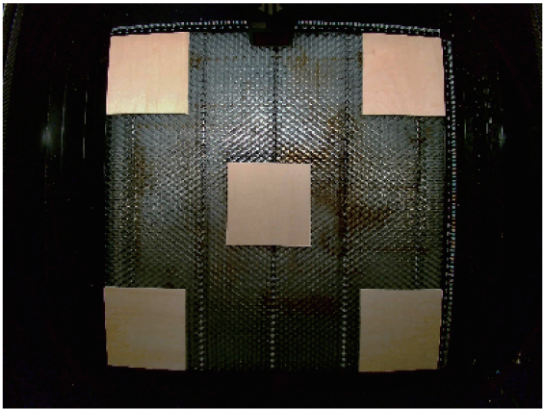
Si la carte d'étalonnage n'est pas reconnue, il est recommandé de placer une couche d'un autre matériau, tel que du contreplaqué, sur le nid d'abeille.



⑤ Étalonnez chaque position successivement selon les instructions du logiciel jusqu'à ce que l'étalonnage de la caméra soit terminé, puis cliquez sur « Terminer ».

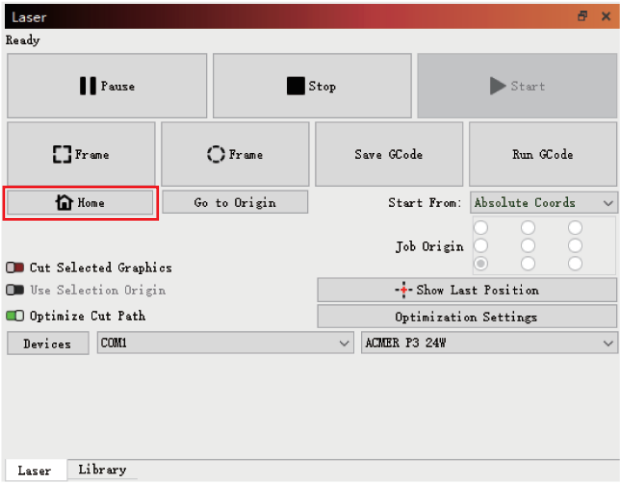


⑥ Après les étapes d'étalonnage, les utilisateurs des modèles 24W, 48W et 2-IN-1 doivent placer 5 planches en bois de 100×100 mm aux positions correspondantes indiquées ; les utilisateurs du modèle 2W IR doivent placer 5 planches ABS blanches de 100×100 mm aux positions correspondantes. Ajustez correctement la distance focale du laser.

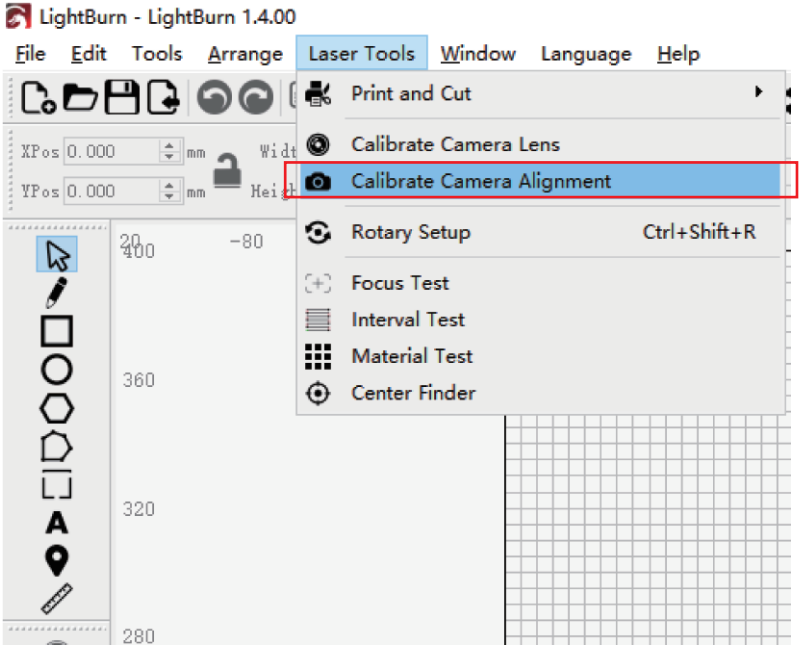


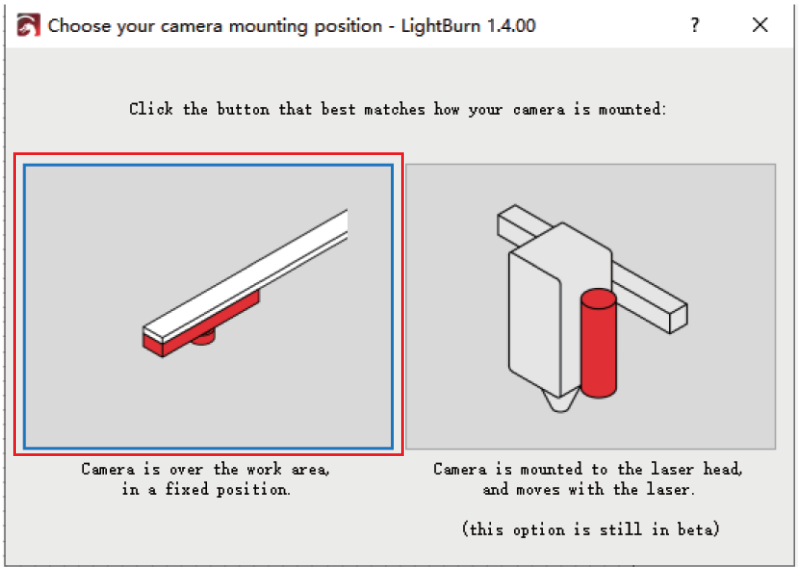
⑦ Retournez à la page d'accueil et effectuez le retour à la machine (Home).

Note : Après l'exécution du retour à la machine (Home), ne déplacez pas directement le module laser ou le matériau de gravure à la main lors des opérations suivantes ! Cela entraînera un positionnement inexact !

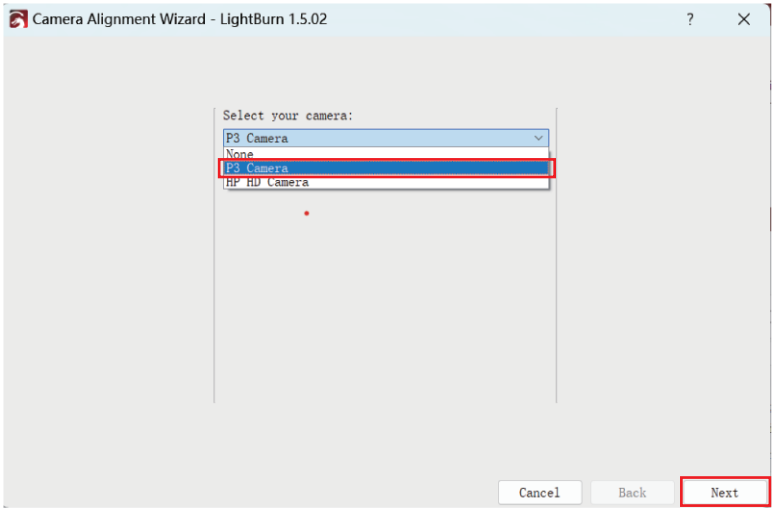


⑧ Sélectionnez : « Outils laser » → « Étalonner l'alignement de la caméra », puis cliquez sur « La caméra est au-dessus de la zone de travail ».



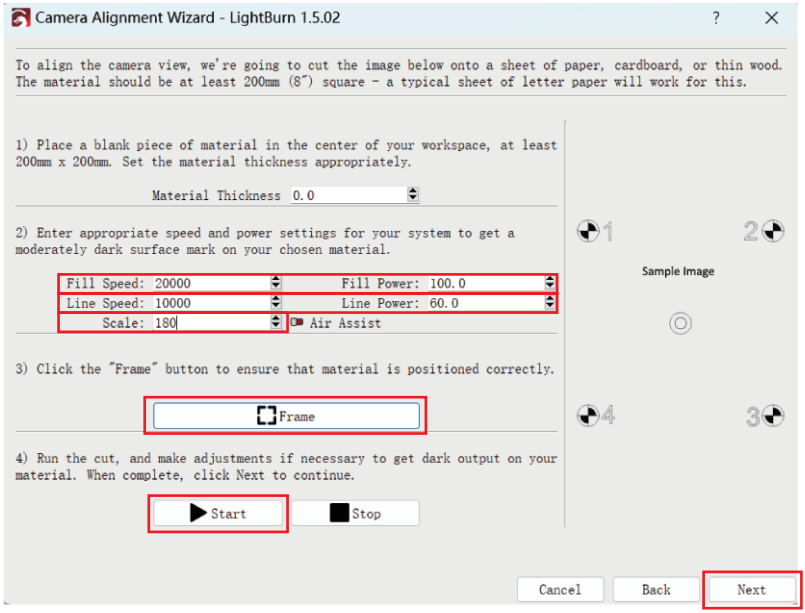


⑨ Sélectionnez « Caméra P3 » et cliquez sur « Suivant ».

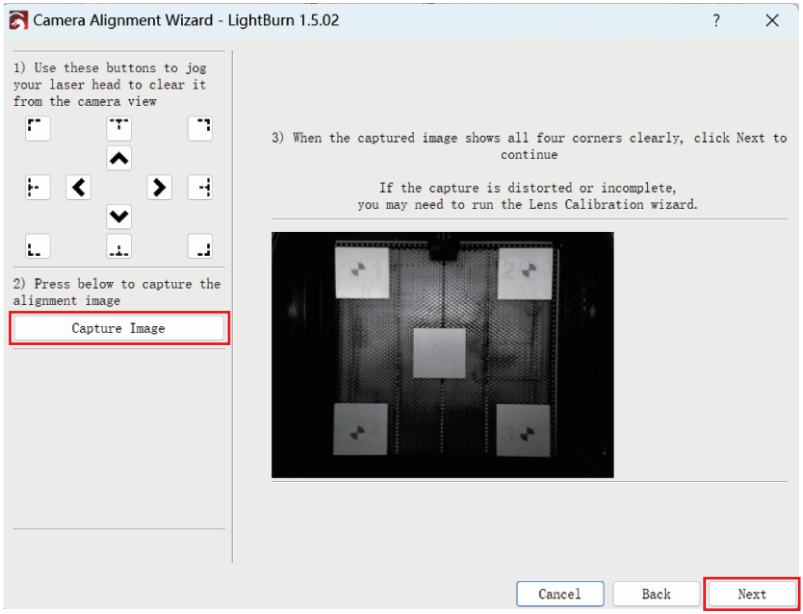


⑩ Ajustez la puissance et la vitesse (reportez-vous au tableau de paramètres ci-dessous en fonction du produit que vous avez acheté), puis saisissez la valeur 180 dans l'élément Échelle. Cliquez sur « Cadre » pour prévisualiser la zone de gravure, et enfin cliquez sur « Démarrer » pour lancer la gravure. Une fois la gravure terminée, cliquez sur « Suivant ».

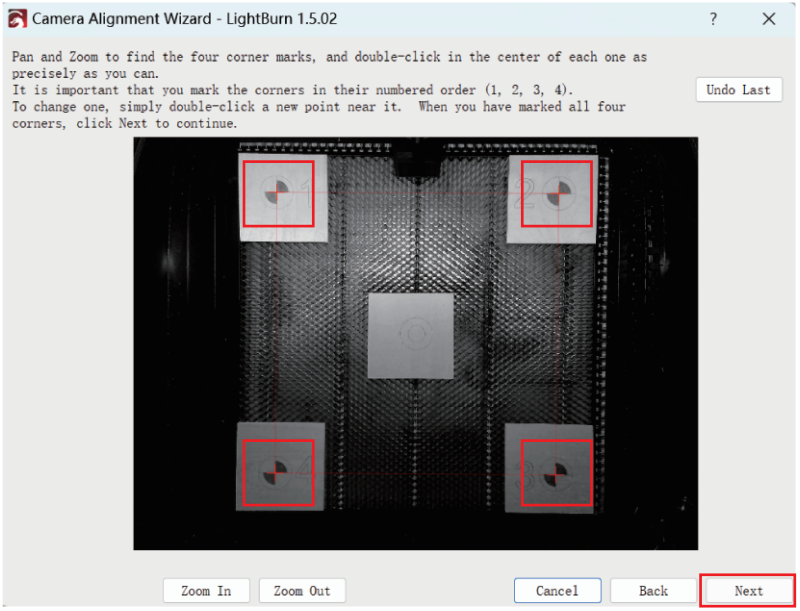
Référence Puissance / Vitesse		
24W	Vitesse de remplissage : 20000 Vitesse de ligne : 5000	Puissance de remplissage : 70 Puissance de ligne : 60
48W	Vitesse de remplissage : 30000 Vitesse de ligne : 5000	Puissance de remplissage : 80 Puissance de ligne : 70
2-IN-1	Vitesse de remplissage : 10000 Vitesse de ligne : 5000	Puissance de remplissage : 90 Puissance de ligne : 90
2W IR	Vitesse de remplissage : 20000 Vitesse de ligne : 5000	Puissance de remplissage : 100 Puissance de ligne : 60



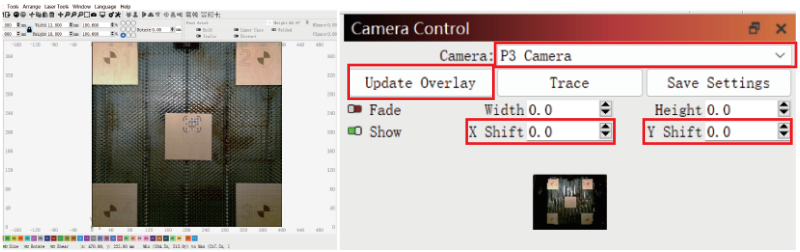
⑪ Déplacez le laser vers une zone vide, cliquez sur « Capturer l'image », puis cliquez sur « Suivant ».



⑫ Marquez successivement les intersections des quatre motifs d'angle comme indiqué, puis cliquez sur « Suivant ».



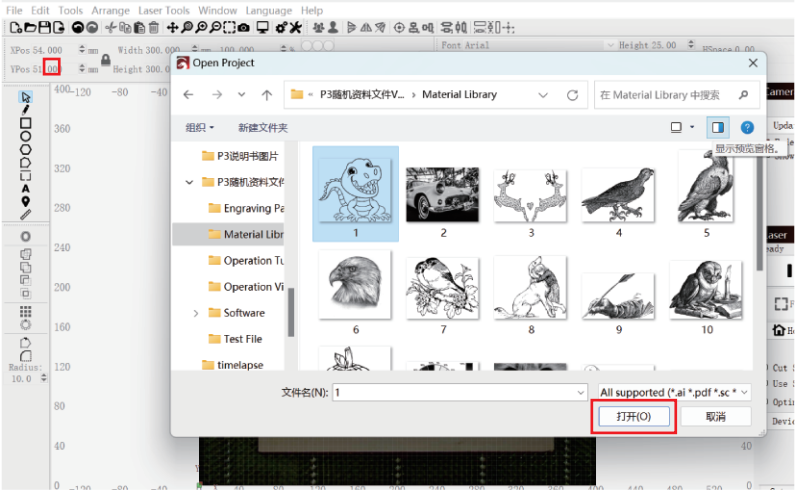
⑬ Dans la fenêtre Contrôle de la caméra, sélectionnez « Caméra P3 » et cliquez sur « Mettre à jour la superposition ». Dessinez un rectangle à graver. Une fois la gravure terminée, cliquez à nouveau sur « Mettre à jour la superposition » pour actualiser l'écran et vérifier si le motif gravé se superpose. S'il n'y a pas de superposition, vous pouvez ajuster le décalage X, Y via la fenêtre « Contrôle de la caméra » pour l'aligner.



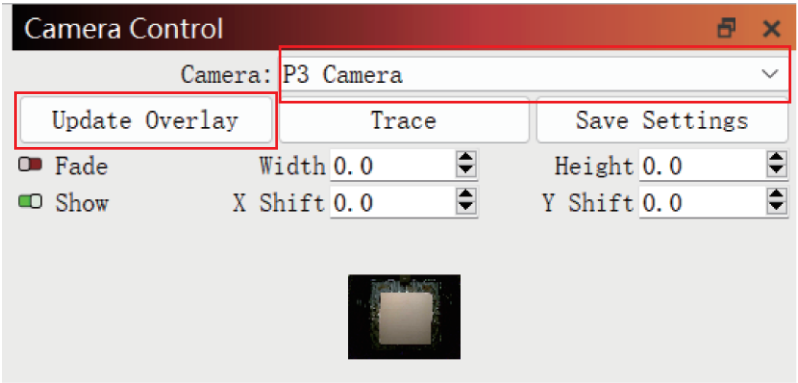
7.1.4 Démarrer la gravure

① Retirez le matériau de gravure précédemment utilisé pour l'étalonnage de la caméra, placez le nouveau matériau de gravure et reportez-vous à l'étape précédente pour ajuster la distance focale de travail du laser.

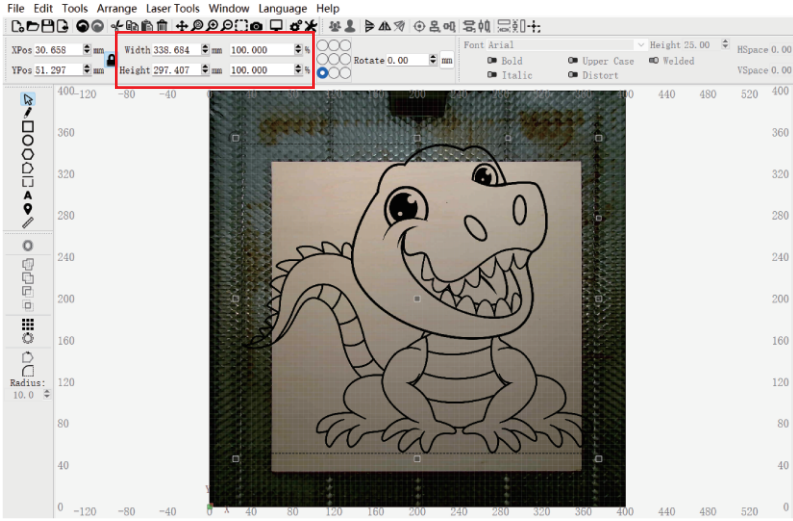
② Cliquez sur le bouton « Ouvrir » dans la barre d'outils du logiciel, sélectionnez le fichier de gravure et cliquez sur « Ouvrir ».



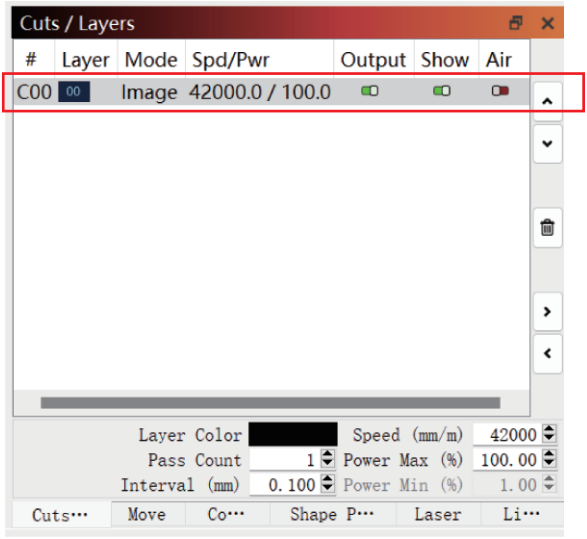
③ Après avoir importé le fichier, sélectionnez « Caméra P3 » et cliquez sur « Mettre à jour la superposition » dans la fenêtre Contrôle de la caméra.

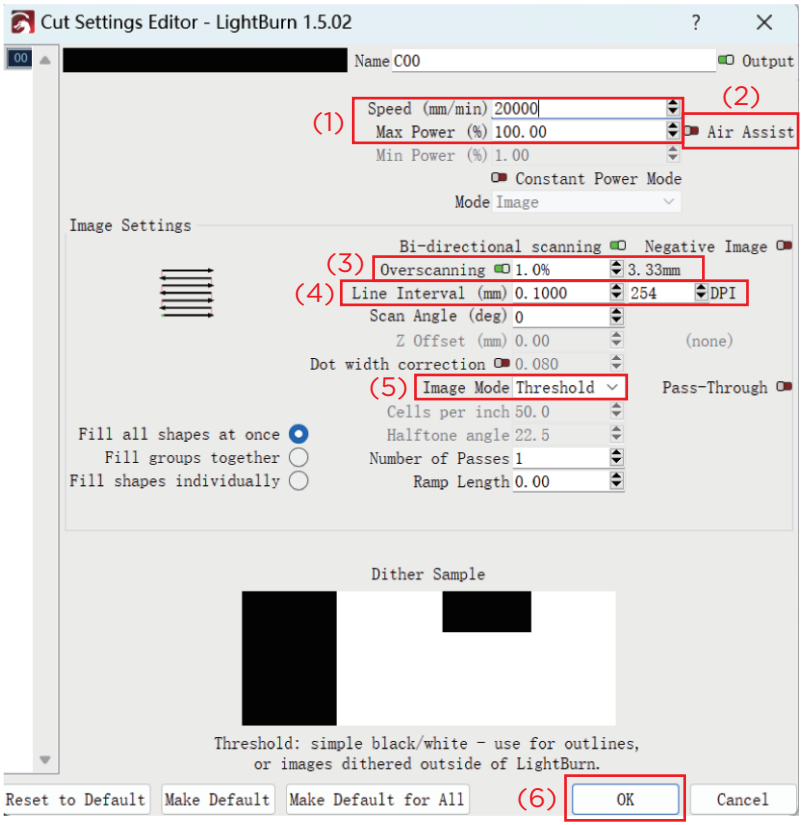


④ Recherchez la touche de fonction pour ajuster la taille du motif dans la barre d'outils du logiciel, sélectionnez le motif de gravure et ajustez-le à la taille souhaitée (la taille du motif de gravure ne doit pas dépasser la taille du matériau de gravure).



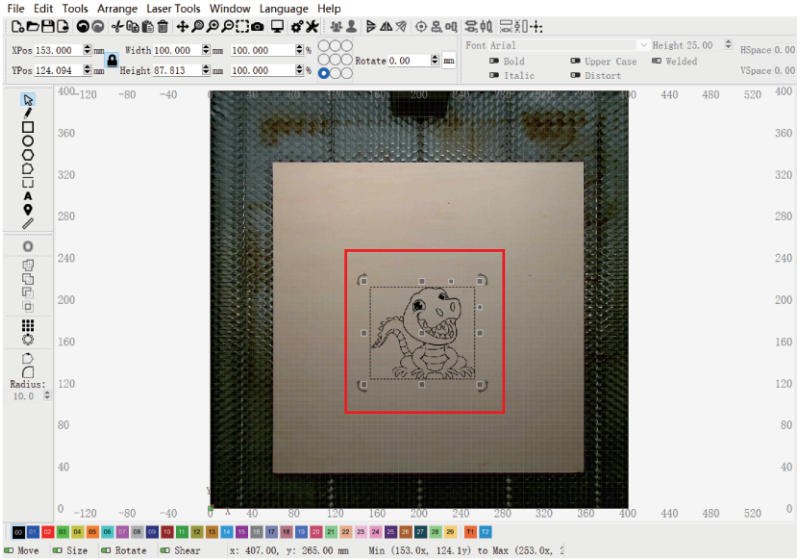
⑤ Cliquez sur « Couches/Coupes », double-cliquez sur la couche correspondant au motif de gravure pour accéder à la page de réglage des paramètres de gravure.



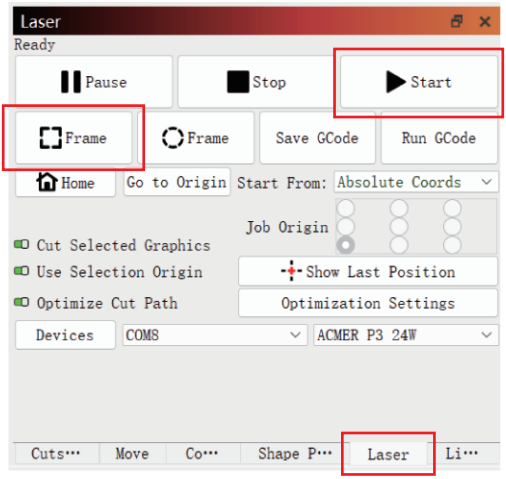


(1) Réglez la vitesse et la puissance de gravure (il est recommandé de se référer au tableau de paramètres de gravure pour les paramètres spécifiques) ;
(2) Allumez ou éteignez la pompe à air ; (Il est recommandé d'allumer la pompe à air lors de la coupe et d'éteindre la pompe à air lors de la gravure)
(3) Réglez le paramètre « Surbalayage » à 1 % ;
(4) Réglez l'intervalle de ligne (veuillez vous référer au tableau de paramètres de gravure) ;
(5) Sélectionnez le mode image
(6) Une fois le réglage terminé, cliquez sur « OK ».

⑥ Sélectionnez le motif de gravure dont la taille est confirmée, puis maintenez le bouton gauche de la souris enfoncé et faites glisser le motif de gravure vers n'importe quelle position souhaitée sur le matériau de gravure.



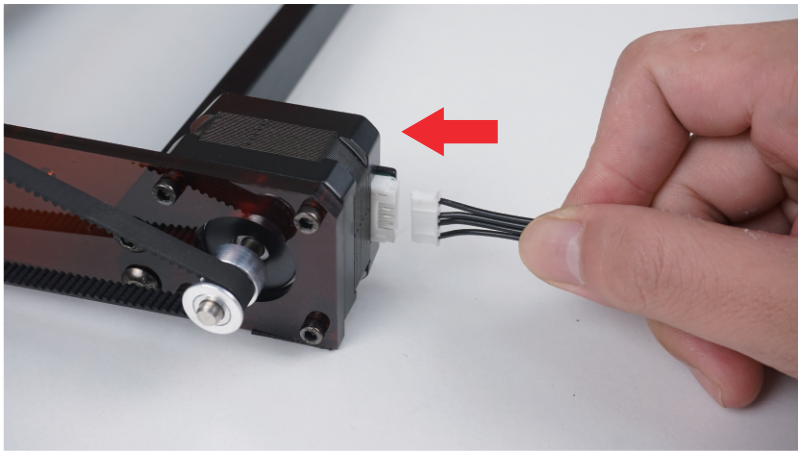
⑦ Cliquez sur la fenêtre « Laser », cliquez sur « Cadre » pour prévisualiser la zone de gravure, et s'il n'y a pas de problème, cliquez sur « Démarrer » pour commencer la gravure.



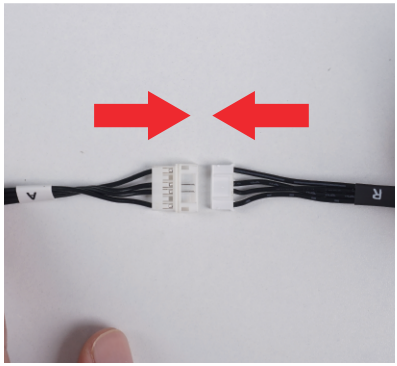
7.1.5 Comment utiliser le module rotatif ACMER M2/M3

Remarque : Avant d'utiliser le module rotatif, vous devez retirer le tiroir et élever l'ensemble de la machine à une hauteur permettant au module rotatif de fonctionner normalement. (Il est recommandé d'utiliser le kit d'élévation ACMER)

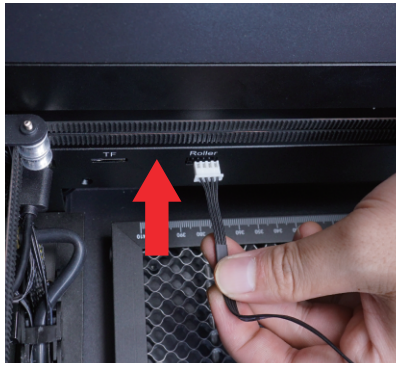
① Connectez le module rotatif à la machine de gravure.



Étape 1 : Connectez une extrémité du câble (fourni avec le module rotatif) au moteur du module rotatif.

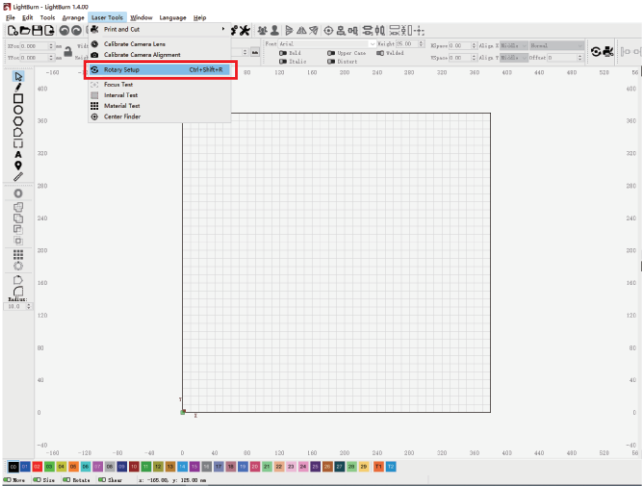


Étape 2 : Connectez le fil A au fil R

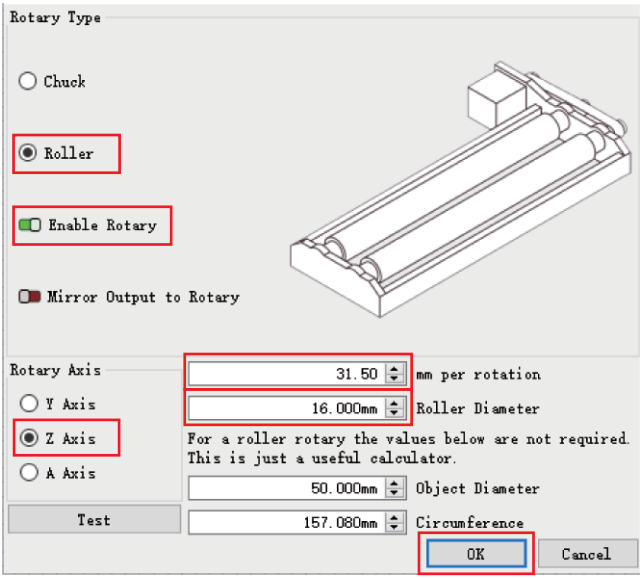


Étape 3 : Connectez l'autre extrémité du câble à l'interface située à l'avant du châssis de la machine.

③ Recherchez « Outils laser » - « Configuration rotative » dans la barre d'outils du logiciel.



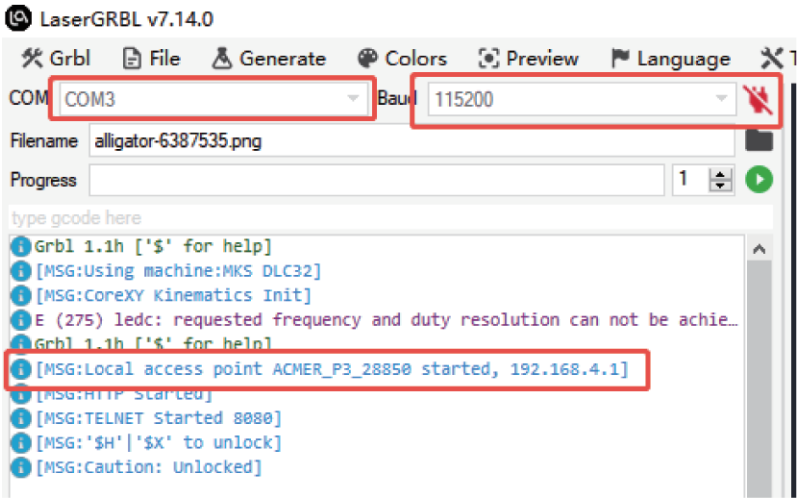
④ Choisissez « Rouleau », cochez « Activer la rotation » et sélectionnez l'axe Z comme axe rotatif. Saisissez ensuite la valeur [31,5] dans le champ « mm par rotation », la valeur [16] dans le champ « Diamètre du rouleau », puis cliquez sur OK pour utiliser le module rotatif.



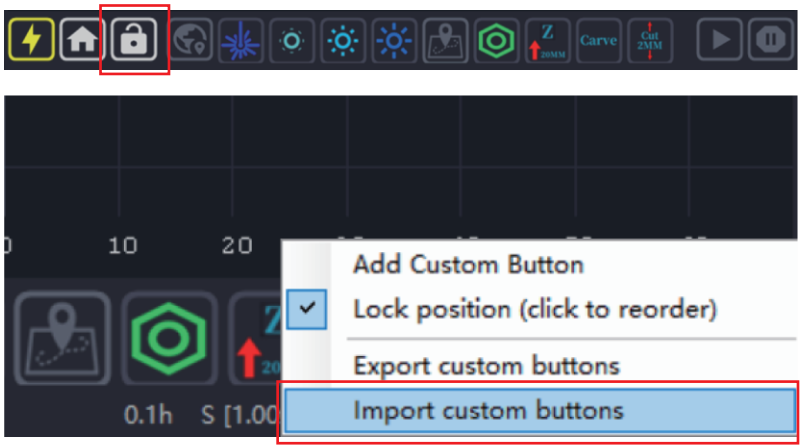
7.2 LaserGRBL

7.2.1 Connexion de la machine

① Sélectionnez le port COM correspondant, vérifiez que le débit en bauds est « 115200 », cliquez sur connecter, et la fenêtre de contrôle affichera une chaîne de texte indiquant une connexion réussie.



② Cliquez sur le bouton « Déverrouiller », déplacez la souris vers la zone vide en bas à droite des commandes, faites un clic droit et sélectionnez « Importer des boutons personnalisés ».



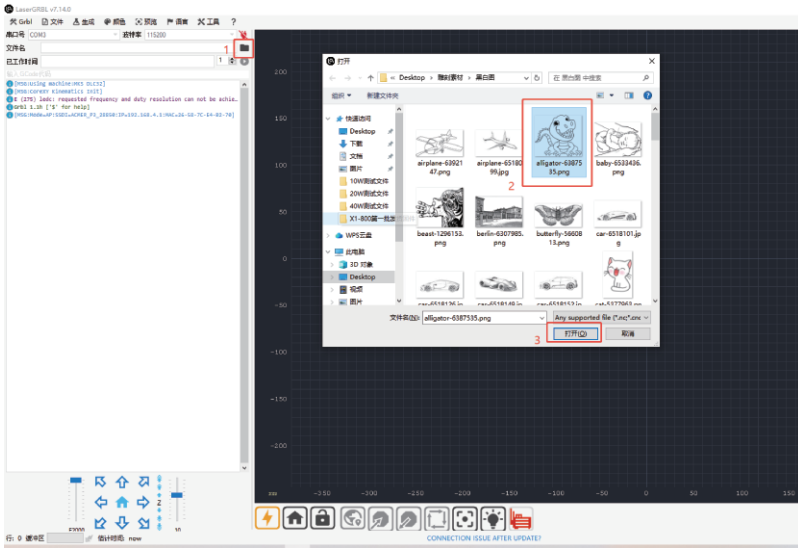
③ Dans le dossier « Software » de la carte MicroSD, sélectionnez le fichier « CustomButtons ». Après l'importation, cliquez sur « OK » ou « Oui » pour toutes les fenêtres d'invite.

Mac	2024/4/22 10:27	文件夹
Win	2024/4/22 10:27	文件夹
ACMER P3 2-IN-1.lbdev	2024/6/11 10:05	LBDEV 文件
ACMER P3 2W-IR.lbdev	2024/6/11 10:06	LBDEV 文件
ACMER P3 24W.lbdev	2024/6/11 10:05	LBDEV 文件
ACMER P3 48W.lbdev	2024/6/11 10:04	LBDEV 文件
CustomButtons	2022/11/17 15:39	This file contains...
LaserGRBL-v4.9.4	2022/11/22 17:47	应用程序
LightBurn-v1.1.04	2022/5/12 13:15	应用程序
MKSLaserTool_setupV1.0.6	2022/2/9 11:06	应用程序

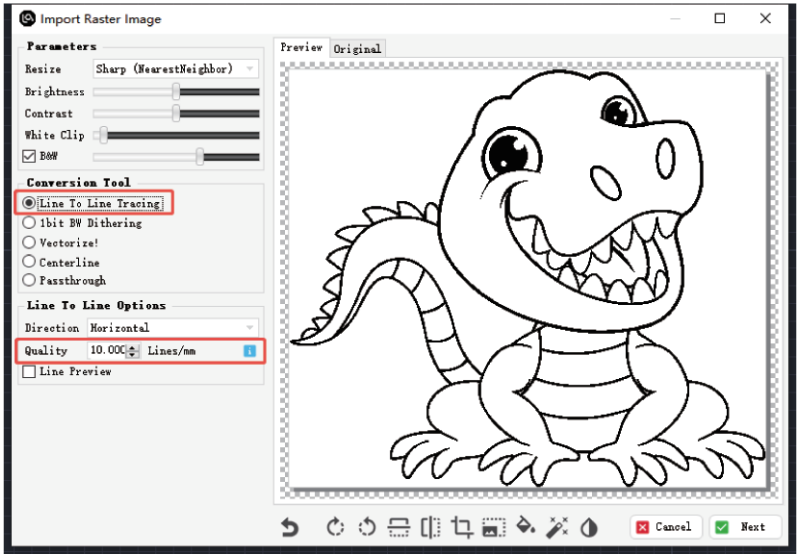
④ Cliquez sur le bouton « Pompe à air » pour contrôler l'allumage/extinction de la pompe à air.



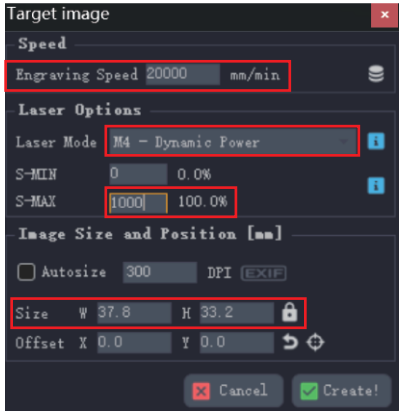
⑤ (1) Cliquez sur le bouton « Ouvrir un fichier » ;
(2) Sélectionnez le fichier de gravure ;
(3) Cliquez sur « Ouvrir ».



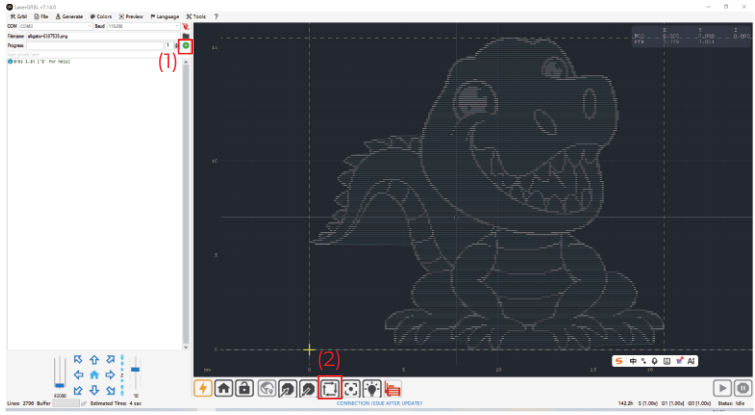
⑥ Sélectionnez une image, cliquez sur Ouvrir. Sélectionnez ensuite le mode de gravure, reportez-vous au tableau de paramètres de gravure pour saisir les paramètres d'espacement des lignes, puis cliquez sur « Suivant ». (0,1 dans le tableau de paramètres correspond à 10 dans le logiciel)



⑦ En fonction du matériau de gravure, reportez-vous au tableau de paramètres de gravure pour régler la vitesse et la puissance de gravure correspondantes, le mode laser (« M3 » pour la coupe, « M4 » pour la gravure) et la taille de gravure.
(Notez l'unité de puissance : 1000 dans le logiciel équivaut à 100 % de puissance dans le tableau de paramètres)



⑧ (1) Cliquez sur Aperçu pour vérifier la zone de gravure ;
(2) Confirmez la zone de gravure et lancez la gravure.



Remarque : LaserGRBL ne prend actuellement pas en charge l'utilisation du module rotatif. Nous nous excusons pour le désagrément!

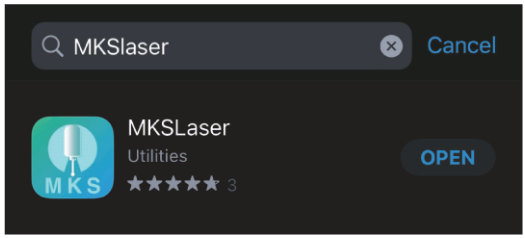
Astuce : Vous pouvez vous référer au tutoriel vidéo sur la carte MicroSD pour les étapes de configuration du logiciel.

8. Guide d'installation et d'utilisation de l'application mobile

8.1 Télécharger et installer l'application

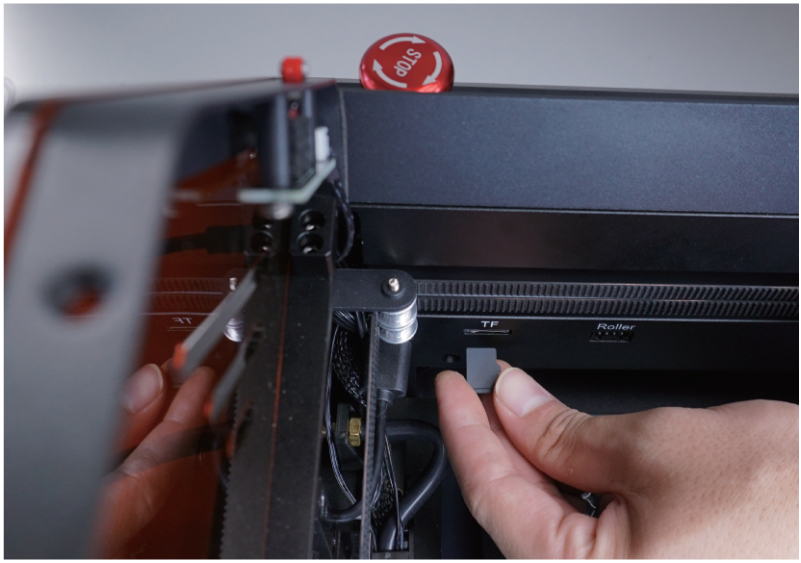
8.1.1 Les utilisateurs Android peuvent scanner le code QR ci-dessous pour télécharger et installer l'application.

8.1.2 Les utilisateurs iOS peuvent rechercher « MKSLaser » dans l'App Store pour télécharger et installer l'application.



8.2 Guide de connexion à l'application

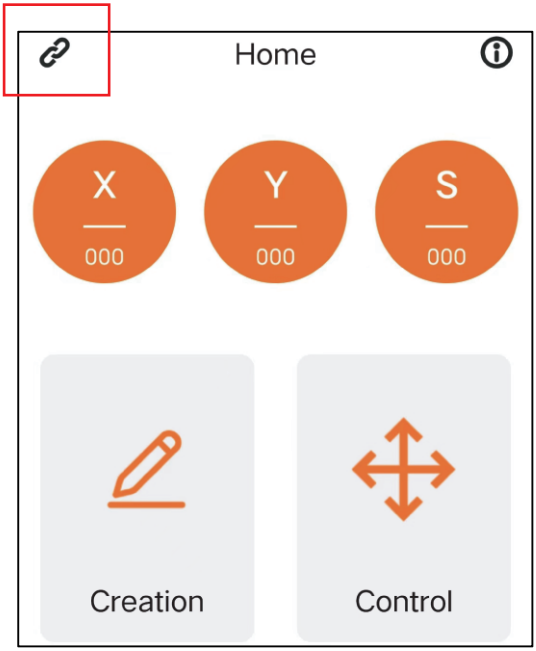
8.2.1 Insérez la carte MicroSD dans le logement pour carte situé à l'arrière du châssis avant de la machine.



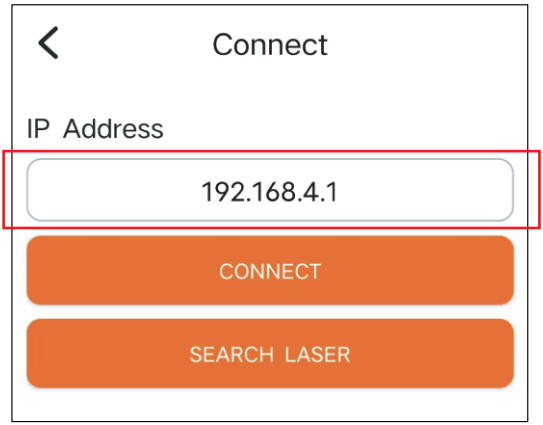
8.2.2 Après avoir allumé la machine, utilisez la fonction WIFI de votre téléphone pour rechercher le nom de réseau « ACMER_P3_XXXXX » et saisissez le mot de passe pour vous connecter. Le mot de passe initial est : 12345678



8.2.3 Ouvrez l'application mobile et cliquez sur l'icône en haut à gauche.



8.2.4 Saisissez l'adresse IP (l'adresse IP par défaut est « 192.168.4.1 »), puis cliquez sur « CONNECT » pour vous connecter.



8.3 Présentation des fonctionnalités



Vous pouvez utiliser cette fonction pour créer vous-même, par exemple pour dessiner et écrire. Vous pouvez également accéder à l'album photo de votre téléphone ou prendre des photos pour la gravure.



Cette fonction permet de contrôler le mouvement du laser et également de ramener le laser à l'origine.



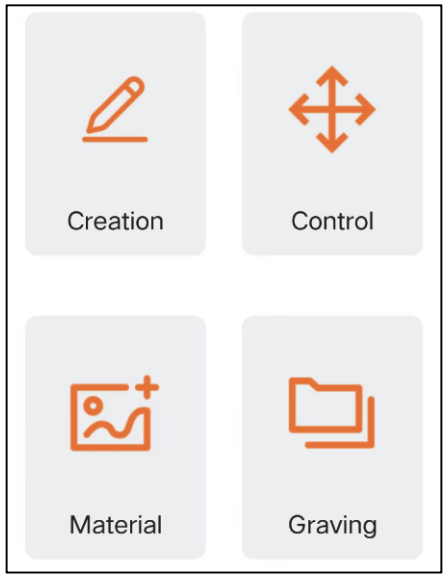
Vous pouvez sélectionner les fichiers de gravure préparés pour vous par ACMER.



Vous pouvez stocker les programmes générés par le logiciel informatique sur la carte MicroSD et accéder aux fichiers sur la carte MicroSD pour la gravure hors ligne via cette fonction.

8.4 Guide d'utilisation

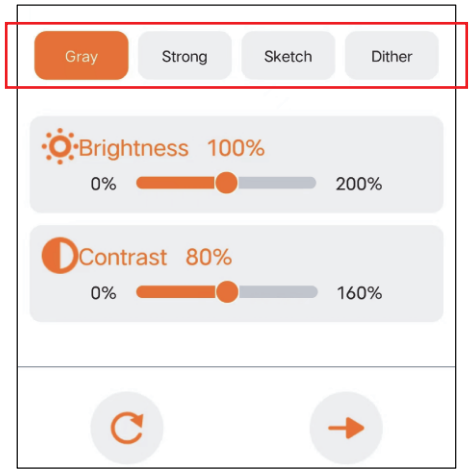
8.4.1 Cliquez sur « Matériau »



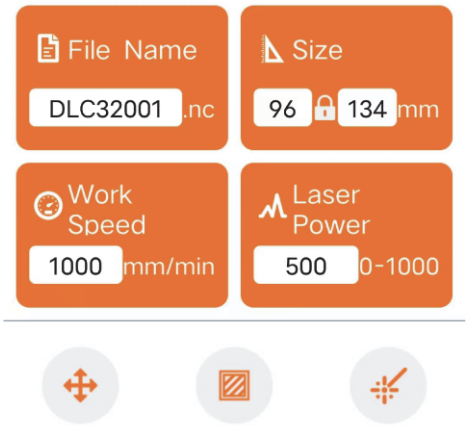
8.4.2 Sélectionnez le matériau que vous souhaitez graver ;



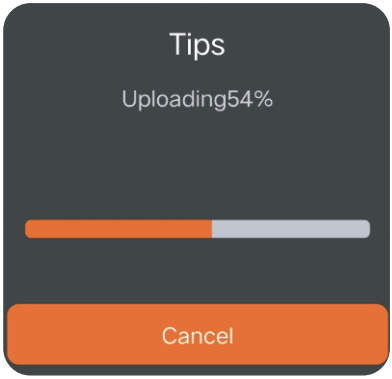
8.4.3 Sélectionnez l'effet de gravure souhaité ;



8.4.4 Définissez la taille de gravure et les paramètres de gravure en fonction du matériau à graver.

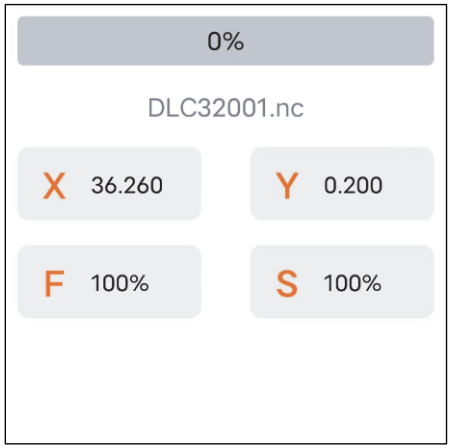


8.4.5 Cliquez sur Téléverser et attendez la fin du téléversement (image 1) ; cliquez sur « Confirmer » pour commencer la gravure une fois le téléversement réussi (image 2) ;





8.4.6 Attendez la fin de la gravure.



9. Entretien et nettoyage de la machine

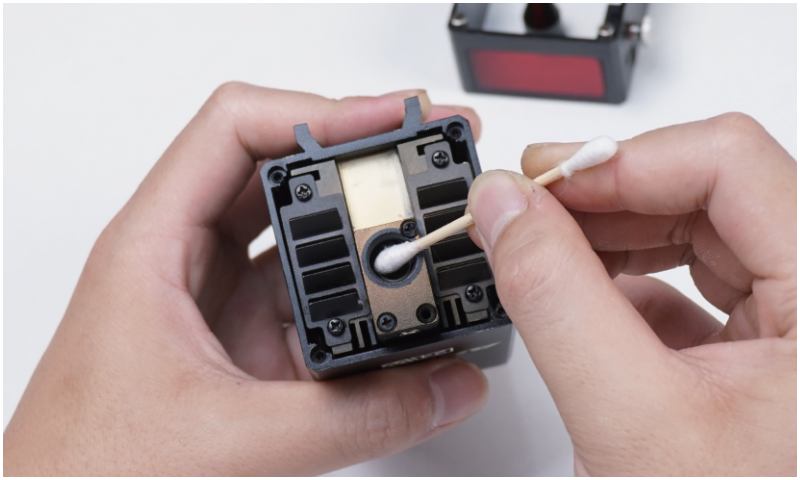
9.1 Entretien et nettoyage du laser

9.1.1 Lorsque le laser est utilisé en continu pendant 4 à 5 heures, retirez le cache de protection et la buse pour vérifier si la lentille laser est sale.

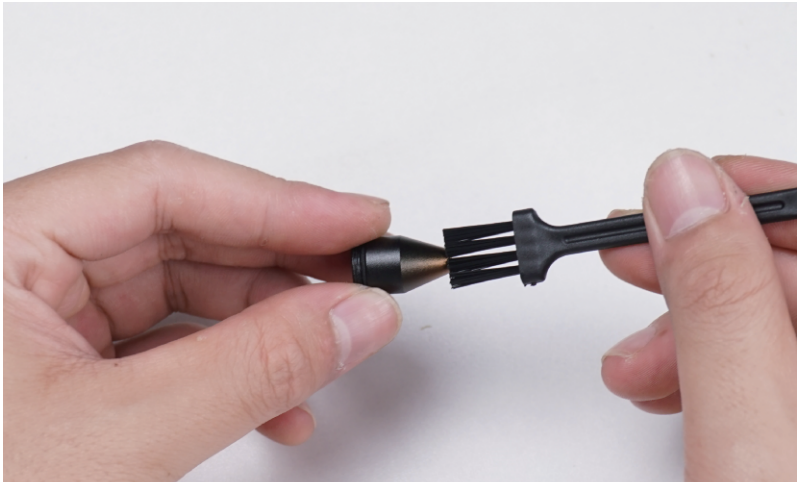




9.1.2 Si la lentille est sale, utilisez un coton-tige pour la nettoyer et maintenez-la exempte de contamination.



9.1.3 Si la buse du laser est sale, utilisez la brosse à poils noirs pour nettoyer la saleté sur la buse.



9.1.4 S'il y a beaucoup de poussière sur le ventilateur de refroidissement du laser, utilisez la brosse à poils jaunes pour balayer la poussière.



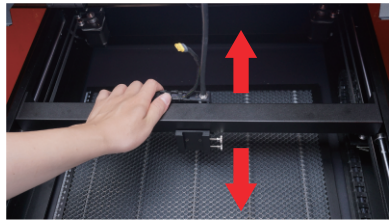
9.2 Entretien et nettoyage des rails de guidage et des axes optiques

9.2.1 Tout d'abord, coupez l'alimentation de la machine. Utilisez un chiffon non pelucheux pour essuyer la saleté sur les deux rails optiques de l'axe Y.



9.2.2 Sortez le lubrifiant, extrayez-en une petite quantité et appliquez-la sur les rails optiques. Déplacez manuellement l'axe Y pour répartir uniformément le lubrifiant le long des rails.





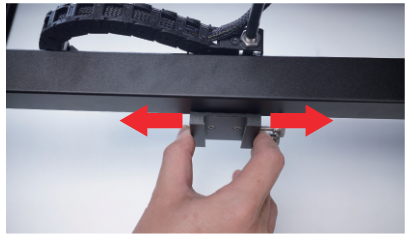
9.2.3 Retirez le tiroir, retournez la machine pour que le dessous soit orienté vers le haut, et utilisez un chiffon non pelucheux pour essuyer la saleté sur le rail de guidage de l'axe X.





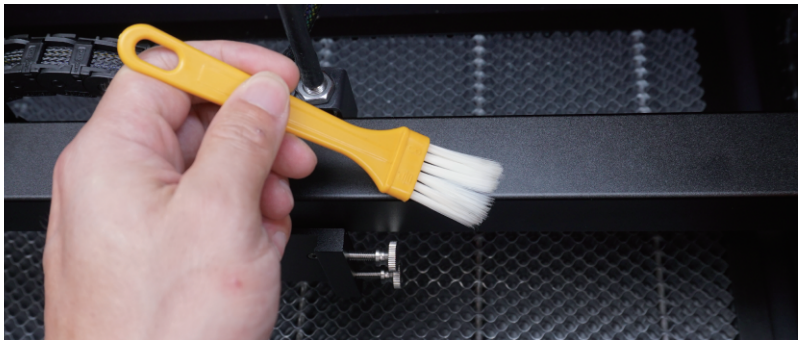
9.2.4 Extrayez une petite quantité de lubrifiant et appliquez-la sur le rail de guidage. Retournez la machine pour que le dessus soit orienté vers le haut, et déplacez manuellement l'axe X pour répartir uniformément le lubrifiant le long du rail.



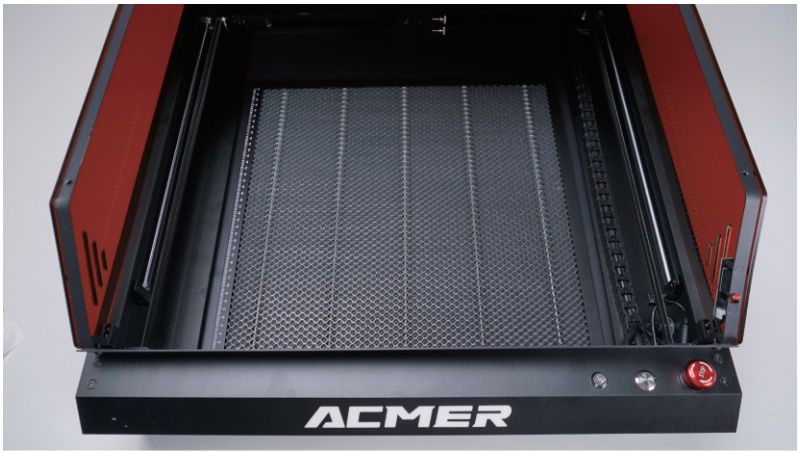


9.3 Entretien et nettoyage du corps de la machine

9.3.1 Coupez l'alimentation de la machine. Ensuite, utilisez la brosse à poils jaunes pour balayer la poussière et la saleté sur le corps de la machine dans le tiroir.



9.3.2 Retirez le tiroir, videz tous les déchets et la poussière, et essuyez-le avec un chiffon non pelucheux. Ensuite, remettez le tiroir dans la machine. L'image ci-dessous montre le nettoyage terminé.



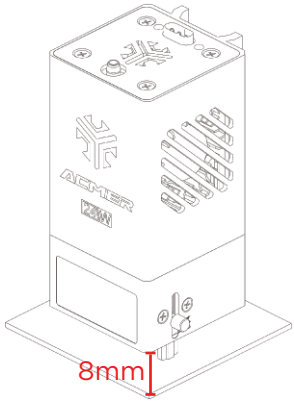
9.3.3 Utilisez un chiffon non pelucheux pour nettoyer l'intérieur et l'extérieur du corps de la machine, l'intérieur et l'extérieur du couvercle en acrylique, ainsi que la caméra. (Si possible, vous pouvez utiliser un chiffon non pelucheux imbibé d'alcool pour un nettoyage encore plus efficace.)

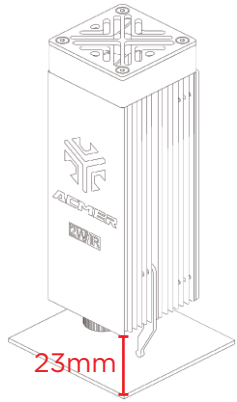
10.FAQ

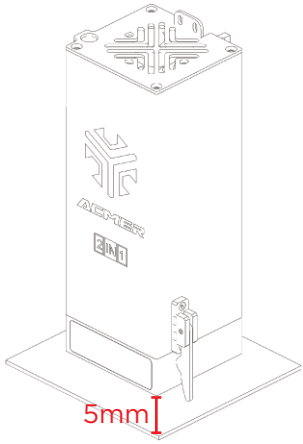
Q1. Mauvais effet de gravure ou de coupe(Le laser infrarouge n'a pas de capacité de coupe) :

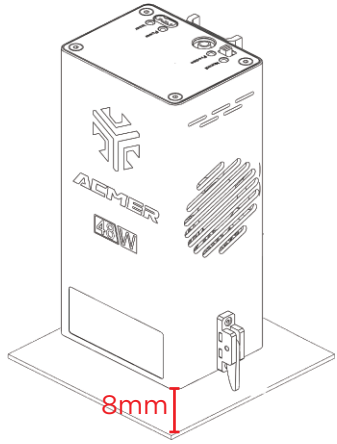
1. Vérifiez si les câbles du module laser sont desserrés.

2. Vérifiez si la distance focale de travail du laser est correcte, à l'aide de la tige de focalisation fournie avec le laser.









3. Vérifiez si la surface du matériau à graver est plane.

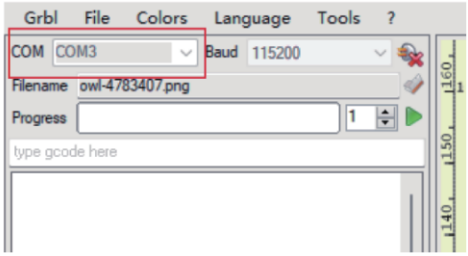
4. Pour la coupe, essayez de réduire la vitesse et d'augmenter le nombre de passes de coupe. Reportez-vous au tableau des paramètres de gravure pour les paramètres spécifiques.

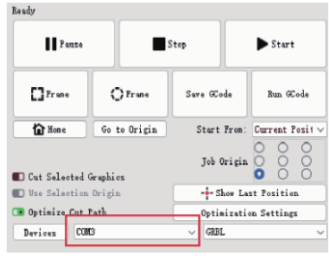
5. Pour la gravure : si la gravure est trop profonde, essayez d'augmenter la vitesse et de réduire la puissance. Si la gravure est trop superficielle, essayez de réduire la vitesse et d'augmenter la puissance. Reportez-vous au tableau des paramètres de gravure pour les paramètres spécifiques.

Q2. La machine ne peut pas se connecter à l'ordinateur

1. Vérifiez si le pilote CH340 est installé. Si ce n'est pas le cas, vous pouvez trouver le CH340

2. Vérifiez si le port COM sélectionné est bien celui de cette machine spécifique.





3. Essayez d'utiliser un autre câble USB pour la connexion.

4. Essayez de vous connecter à un autre ordinateur.

Q3. La machine fait du bruit pendant son fonctionnement :

1. Il est normal que la machine émette un léger bruit pendant son fonctionnement, comme le ventilateur de refroidissement du laser, le ventilateur d'évacuation et le mouvement à haute vitesse de la structure.

2. Déplacez manuellement les axes X et Y pour vérifier s'il y a un blocage ou une accroche évidente.

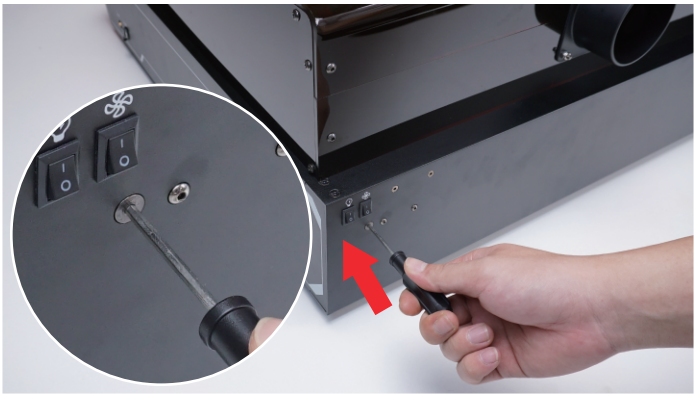
3. Vérifiez si des vis se sont desserrées ou sont tombées.

4. Vérifiez si les composants de transmission tels que les courroies crantées, le rail de guidage et l'arbre linéaire sont obstrués par des corps étrangers.

5. Appliquez la graisse lubrifiante fournie sur l''arbre linéaire et le rail de guidage pour les maintenir lubrifiés.

Q4. Comment régler la tension des courroies crantées

Utilisez un tournevis pour tourner les deux vis à l'arrière de la machine (reportez-vous au schéma pour l'emplacement spécifique). Tourner les vis dans le sens des aiguilles d'une montre tend la courroie crantée. Tourner les vis dans le sens inverse des aiguilles d'une montre détend la courroie crantée en poussant les vis vers l'intérieur. Notez que la tension des deux courroies crantées doit être maintenue aussi constante que possible.

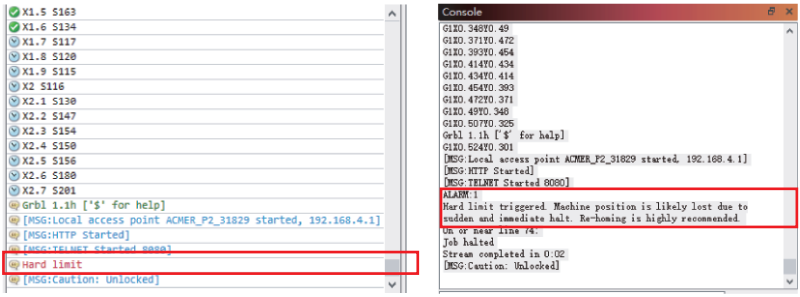


Q5. La machine arrête de fonctionner pendant son fonctionnement

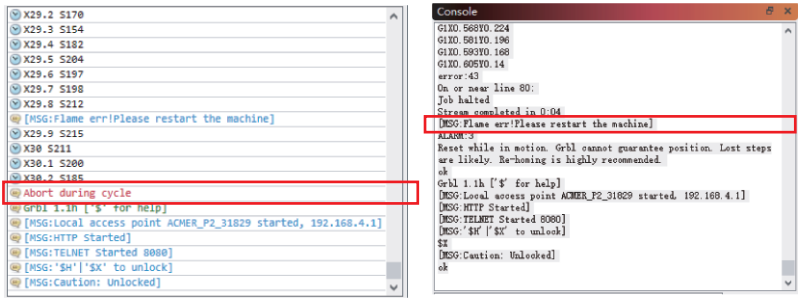
1. Si le couvercle de la machine est ouvert pendant que la machine fonctionne, celle-ci mettra son fonctionnement en pause. Dans ce cas, ne déplacez pas arbitrairement le laser ou le matériau à graver. Fermez simplement le couvercle, et la machine reprendra son travail.

2. Vérifiez si l'alimentation de la machine est correctement connectée, et si le voyant d'alimentation est allumé normalement.

3. Vérifiez si le commutateur de fin de course de la machine est obstrué par des corps étrangers, ce qui l'a déclenché par erreur. Vous pouvez consulter la fenêtre de contrôle pour l'avertissement d'erreur comme indiqué sur l'image ci-dessous.



4. Vérifiez si une flamme s'est produite pendant le processus de gravure, auquel cas la fenêtre de contrôle affichera l'invite suivante.



Q6. La caméra de la machine est floue ou incapable de capturer des images.

1. Vérifiez si l'objectif de la caméra est obstrué ou sale par des corps étrangers.

2. Vérifiez si le câble de données de la caméra sur le châssis avant s'est desserré ou déconnecté.

3. Démontez la caméra et vérifiez si les fils de borne se sont desserrés ou déconnectés.

4. Vérifiez si la machine est connectée à l'ordinateur via une station d'accueil ou un adaptateur (il est recommandé de connecter directement le câble USB de la machine au port de données de l'ordinateur).

11 Service après-vente

Pour garantir un support après-vente de haute qualité, nous vous recommandons de visiter notre site web officiel (acmerlaser.com) pour obtenir des informations détaillées sur le service après-vente et la garantie.

En outre, notre page de Questions Fréquentes (FAQ) fournit des réponses aux questions courantes pour vous aider à mieux utiliser le produit.

Si vous avez des questions ou avez besoin d'une assistance supplémentaire, n'hésitez pas à nous contacter par e-mail à l'adresse support@acmerlaser.com. Notre équipe de support vous apportera une assistance rapide pour garantir la résolution en temps opportun de vos problèmes.

US

https://acmerlaser.com

Shenzhen Titan International Development Technology Co., Ltd.
ADD: 501, Building 1, No. 6 Zhongyuguan Road, Yousong Community,
Longhua Street, Longhua District, Shenzhen,Guangdong, China

CONTACT US