ACMER



ACMER CF1

Руководство пользователя автоматической конвейерной кормушки ACMER CF1 V1.1

Спасибо, что выбрали наш продукт и положились на нашу марку. Мы стремимся предоставлять высококачественные продукты и исключительный сервис всем нашим клиентам, и мы очень ценим вашу поддержку.

Инструкции по эксплуатации для машин ACMER:

Каждая машина ACMER поставляется с подробным руководством, включенным в комплект.
Отсканируйте QR-код ниже для пошагового руководства, адаптированного к вашей конкретной модели.
Оставайтесь на связи с ACMER:

Для получения более обновлений и информации не стесняйтесь обращаться непосредственно в ACMER или следить за нами на наших социальных платформах. Следите за последними новостями, советами и захватывающими событиями!

Поддержка по электронной почте:

Свяжитесь напрямую с нашей командой послепродажного обслуживания по электронной почте поддержки:
support.ru@acmerlaser.com

1.Каталог

01 Каталог 01

02 Руководство по безопасности 02

03 Технические характеристики 03

04 Список комплектности 04

05 Введение 05

06 Сборка 06

07 Руководство по установке конвейера с гравировальным станком 09

08 Начало работы 18

09 Чистка и обслуживание 24

10 Часто задаваемые вопросы 25

11 Рекомендуемые настройки давления для распространённых материалов 28

12 Послепродажное обслуживание 29

2.Руководство по безопасности

Перед использованием этого продукта внимательно прочитайте следующие правила безопасности и рекомендации по эксплуатации, и строго придерживайтесь их:

Правила безопасности:
1.Не прикасайтесь и не подходите к колесам конвейера, пока машина работает, чтобы избежать травм рук.

2.Не толкайте и не тяните материал для гравировки вручную, пока машина работает, чтобы предотвратить повреждение оборудования.

3.Не разрешайте детям младше 14 лет управлять машиной.

Рекомендации по эксплуатации:

1.Перед каждым использованием этого продукта убедитесь, что машина не повреждена. Не используйте машину с дефектами.

2.Старайтесь поддерживать рабочее место максимально чистым и ровным.

3.Во время работы постоянно следите за состоянием машины, чтобы убедиться, что она функционирует нормально.

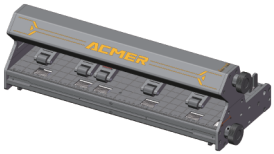
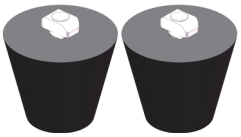
4.Открытая лазерная гравировальная машина, совместимая с автоматическим податчиком CF1, должна соответствовать следующим четырем условиям:

① Главная плата гравировальной машины должна иметь 2.54 мм 4-контактный разъем или должна быть открыта проводка мотора по оси Y для удобства демонтажа.
② Гравировальная машина должна поддерживать использование программы LightBurn.
③ Расстояние между левыми и правыми ногами лазерной машины должно быть ≥ 500 мм.
④ Когда гравировальная машина установлена на столе, должно быть достаточно пространства для лазера, чтобы он мог непосредственно гравировать на поверхности стола.

3. Технические характеристики

Модель	ACMER CF1
Совместимые машины	P1 S PRO / P2 / P3 / Другие бренды
Размер машины	495*200*150мм
Вес машины	7,5 кг
Максимальная рабочая область	4000 мм x 400 мм
Максимальная толщина материала	16 мм
Максимальная скорость (линейный режим)	9000 мм/мин
Совместимое ПО	LightBurn

4. Список комплектности

		
Конвейер ×1	Направляющие рельсы ×4	Ножки ×2
		
Шток давления ×1	Сумка с инструментами ×1	Кабель F ×1
		
Удлинительный кабель A ×1	Удлинительный кабель B ×1	Длинные стяжки ×2

5. Введение


Конвейер
Ручка регулировки высоты
Колесо давления
Направляющая рейка
Карта давления
Ручка регулировки положения
Приводное колесо
Ножка
ACMER

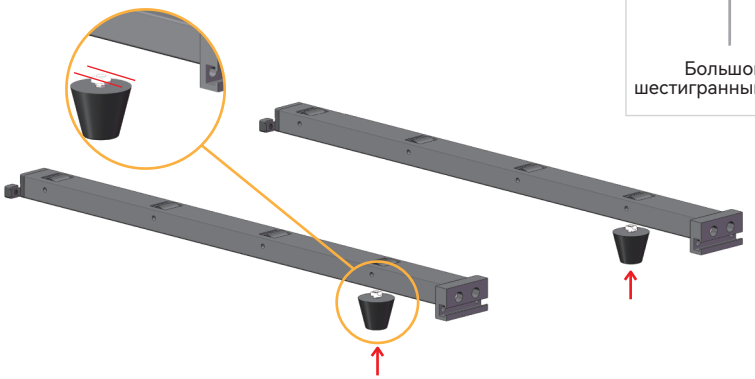
6. Сборка

6.1 Установка направляющих рельсов и ножек

Инструменты



Большой шестигранный ключ

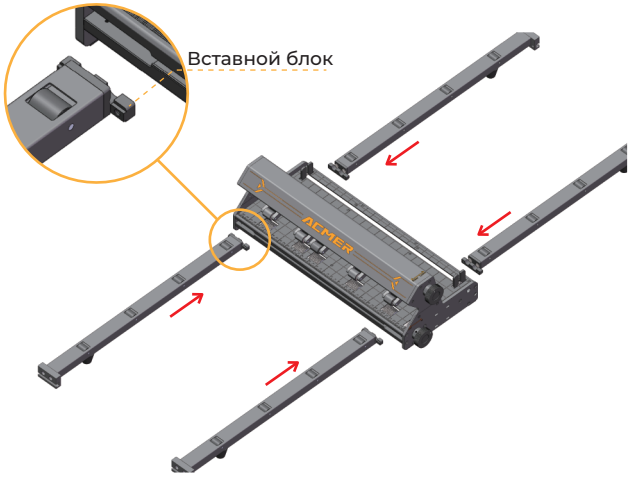


ШАГ 1: Извлеките ножки и установите их в нижние пазы других двух рельсов, которые не имеют ножек.



ШАГ 2: Затяните винты, чтобы закрепить ножки на месте.

6.2 Установка конвейера и направляющих рельсов



Инструменты

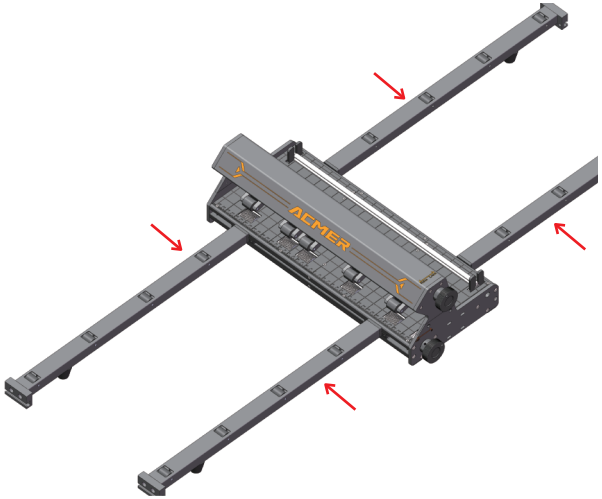


Винты M5x10 x8



Большой шестигранный ключ

ШАГ 1: Вставьте рельсы с боковых сторон переднего и заднего профилей (с направляющими колесами вверх).

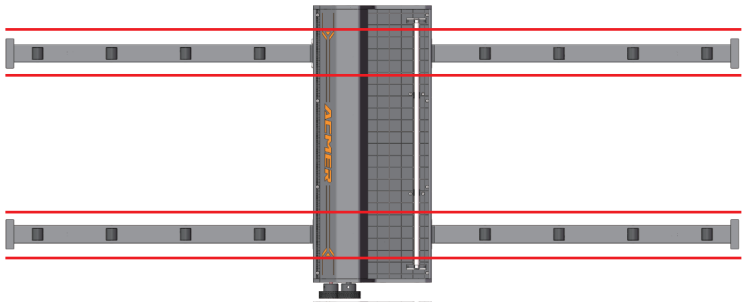


ШАГ 2: Сдвиньте рельсы внутрь в нужное положение.

6.2 Установка конвейера и направляющих рельсов



ШАГ 3: Извлеките винты и затяните их, чтобы зафиксировать положения всех четырёх рельсов.



ШАГ 4: Проверьте, чтобы передние и задние позиции рельсов были выровнены.

7.Руководство по установке конвейера с гравировальным станком

Советы: В комплекте три соединительных кабеля. Кабель "F" предназначен для подключения к мотору гравировальной машины ACMER; кабели "A" и "B" — это удлинители для мотора с разными последовательностями, совместимые с различными моделями гравировальных станков.

Инструменты



Кабель F

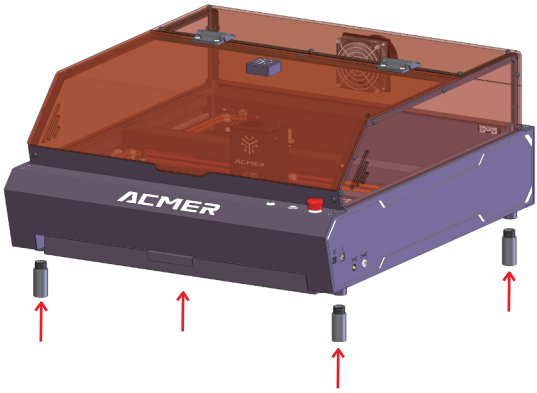


Большие держатели для проводов ×2

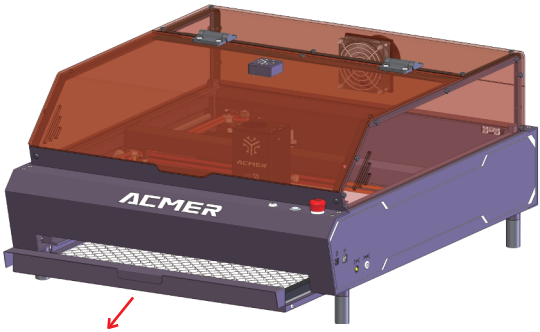


Длинные стяжки ×2

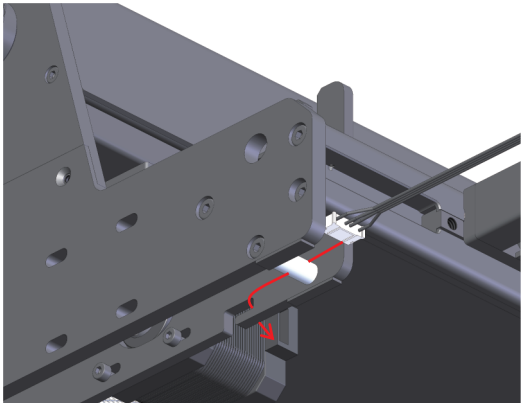
7.1 Установка с P3



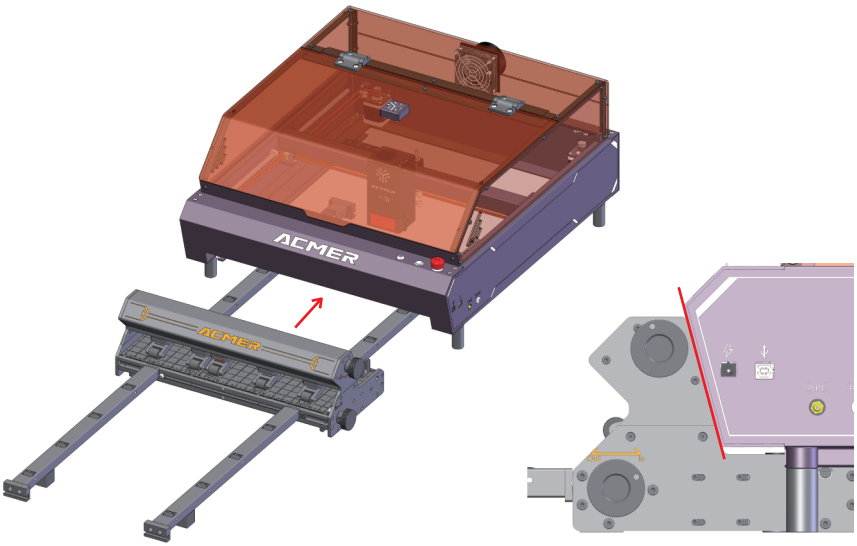
ШАГ 1: Поднимите гравировальную машину на такую высоту, чтобы конвейер мог быть вставлен (рекомендуется использовать комплект для повышения высоты ACMER, как показано на изображении).



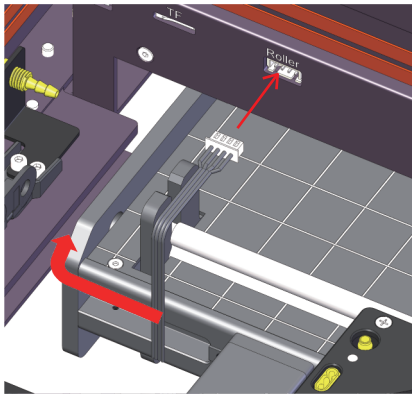
ШАГ 2: Извлеките выдвижной ящик.



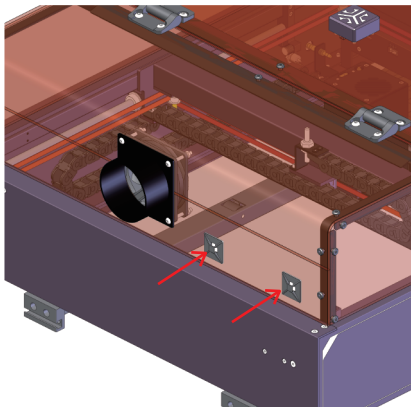
ШАГ 3: Извлеките кабель "F" и вставьте его 6-контактный разъем в мотор конвейера (на дне конвейера).



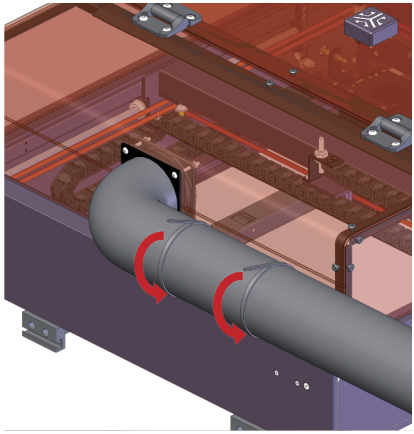
ШАГ 4: Вставьте конвейер в гравировальную машину, убедившись, что две наклонные поверхности контактируют, как показано на диаграмме.



ШАГ 5: Подключите 4-контактный конец кабеля "F" к разъему "Roller" на переднем профиле P3 и разместите провод в зазоре между конвейером и гравировальной машиной.



ШАГ 6: Извлеките большие держатели для проводов и прикрепите их рядом с выходным отверстием на задней части P3.



ШАГ 7: Используйте длинные стяжки, чтобы закрепить воздуховод на держателе для проводов.

7.2Установка с P2

Инструменты



Кабель F



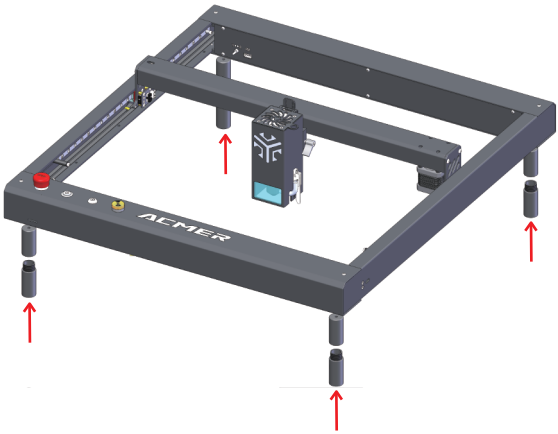
Удлинительный кабель A



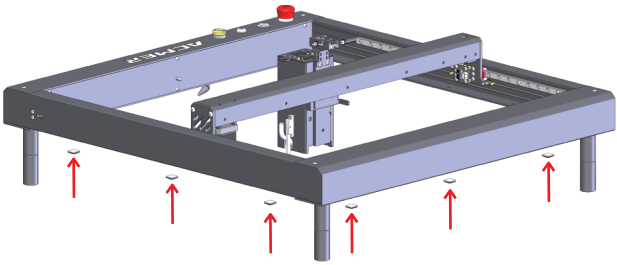
Короткие стяжки ×6



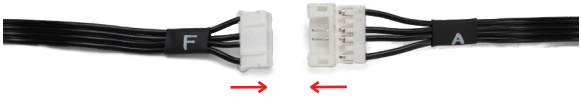
Малые держатели для проводов ×6



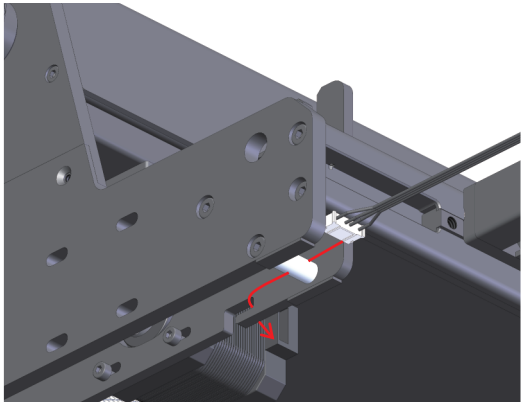
ШАГ 1: Поднимите гравировальную машину на такую высоту, чтобы податчик мог быть вставлен (рекомендуется использовать комплект для повышения высоты ACMER, как показано на изображении).



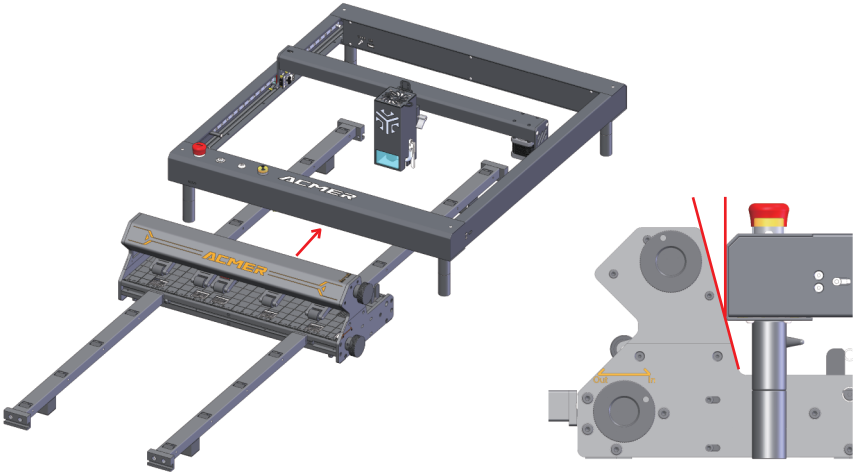
ШАГ 2: Извлеките малые держатели для проводов и прикрепите их к нижней части правого и заднего профилей гравировальной машины.



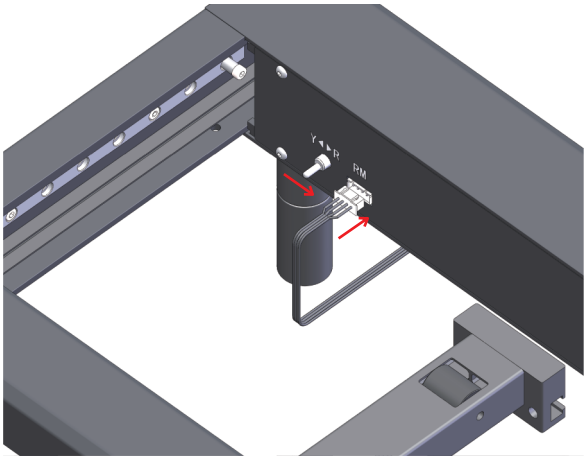
ШАГ 3: Подключите кабель "F" к кабелю "A"



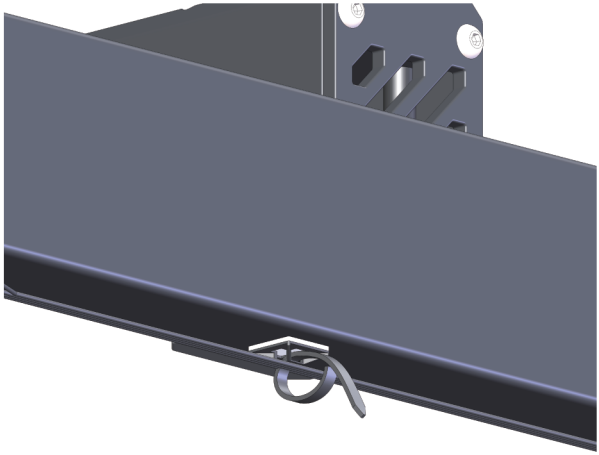
ШАГ 4: Вставьте мужской разъем кабеля "A" в мотор конвейера.



ШАГ 5: Вставьте конвейер в гравировальную машину, убедившись, что наклонная поверхность конвейера контактирует с передним профилем гравировальной машины, как показано на диаграмме.

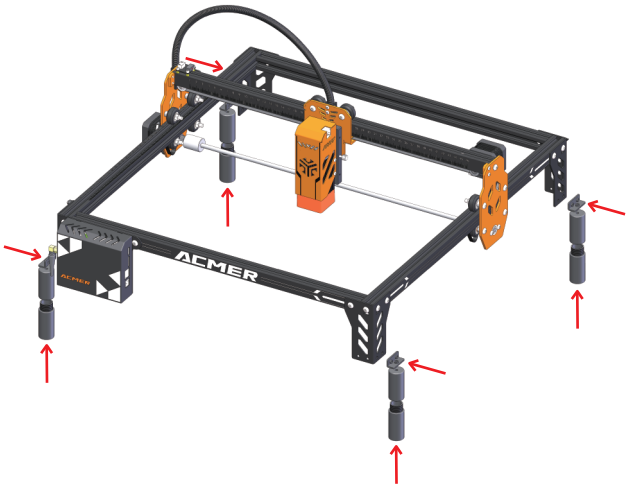


ШАГ 6: Подключите 4-контактный конец кабеля "F" к разъему "RM" на заднем профиле P2 и переключите соседний тумблер в положение "R"



ШАГ 7: Используйте маленькие стяжки, чтобы закрепить кабели на малых держателях для проводов.

7.3 Установка с P1 S PRO



Инструменты



Большой шестигранный ключ



Удлинительный кабель A

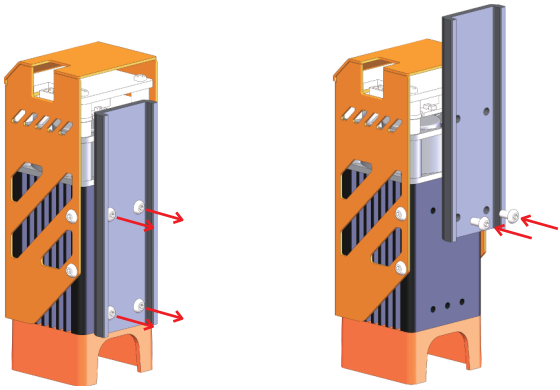


Короткая стяжка x1

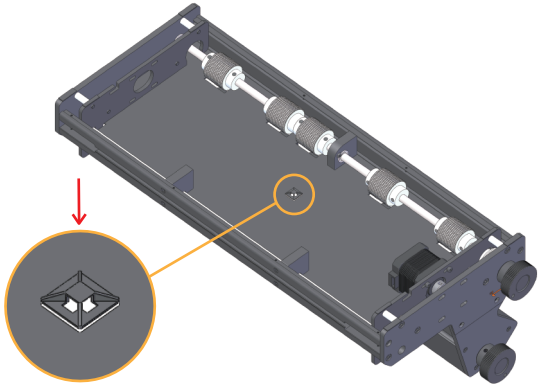


Малый держатель для проводов x1

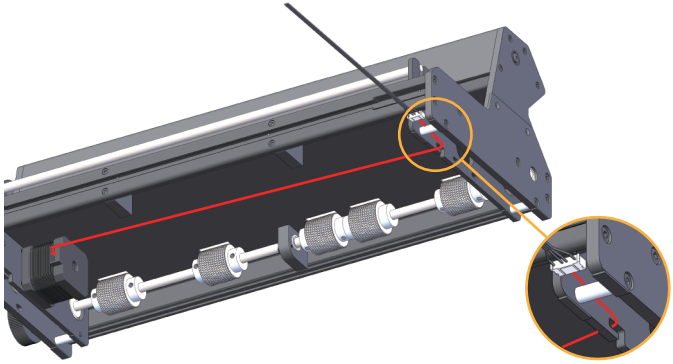
ШАГ 1: Поднимите гравировальную машину на такую высоту, чтобы конвейер мог быть вставлен (рекомендуется использовать комплект для повышения высоты ACMER, как показано на изображении).



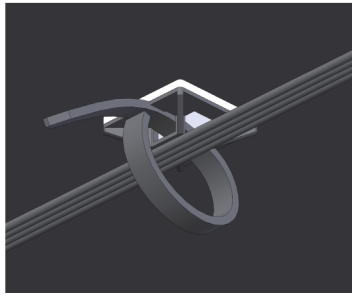
ШАГ 2: Снимите лазерную головку и соберите слайдер на задней части лазера согласно инструкциям, показанным на изображении. Затем снова прикрепите лазерную головку к машине.



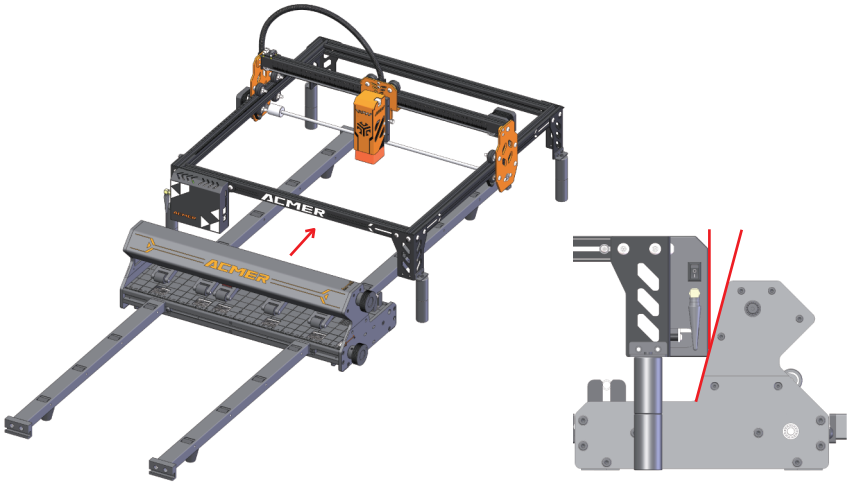
ШАГ 3: Извлеките малый держатель для проводов и прикрепите его к центральной нижней части конвейера.



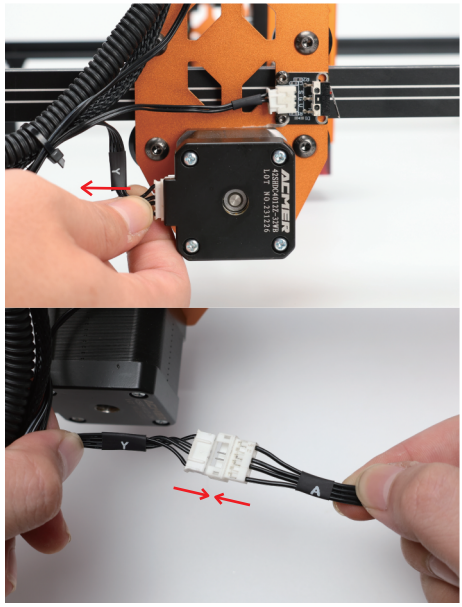
ШАГ 4: Извлеките кабель "A" и вставьте его мужской разъем в мотор конвейера, организуйте кабель, как показано на диаграмме.



ШАГ 5: Используйте маленькую стяжку, чтобы закрепить провод на ранее установленном малом держателе для проводов.



ШАГ 6: Вставьте конвейер в гравировальную машину, убедившись, что наклонная поверхность конвейера контактирует с крышкой основной платы гравировальной машины, как показано на диаграмме.

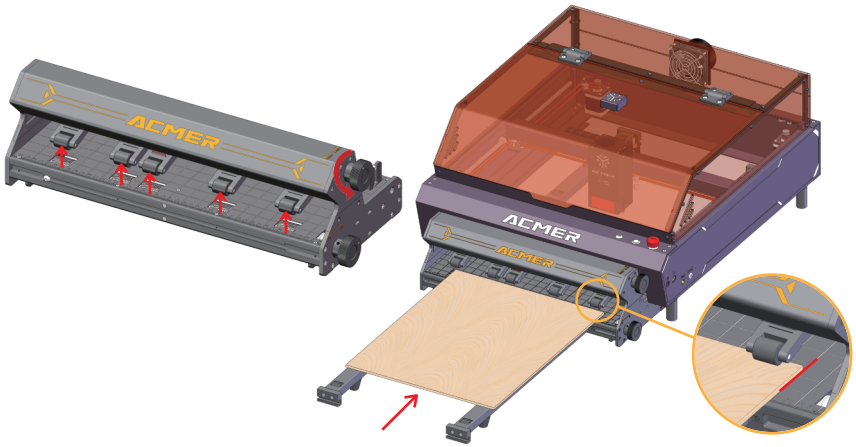


ШАГ 7: Отсоедините провод мотора по оси Y от гравировальной машины и подключите его к женскому разъему кабеля "A".

8.Начало работы

8.1 Загрузка материалов

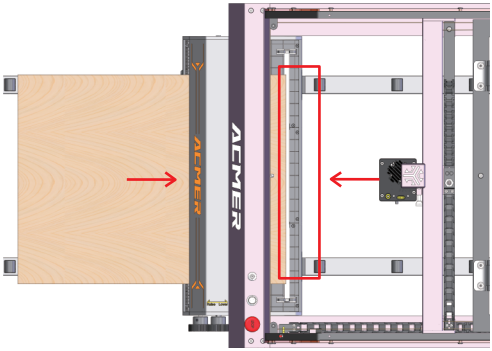
Инструменты: Шток давления

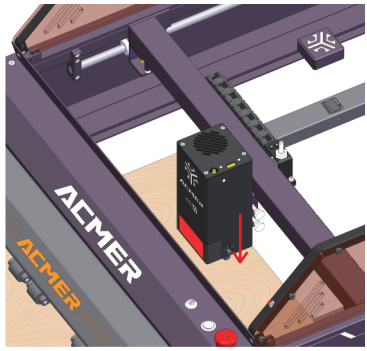


ШАГ 1: Поверните ручку регулировки высоты против часовой стрелки, чтобы поднять колесо давления. Совместите материал с линиями сетки и вставьте его, убедившись, что угол размещения параллелен направлению обработки.
Советы: Размещение материала не имеет строгих фиксированных требований. В принципе, контактная площадь между колесами давления и материалом должна быть как можно больше, и колеса давления не должны располагаться на краю материала.

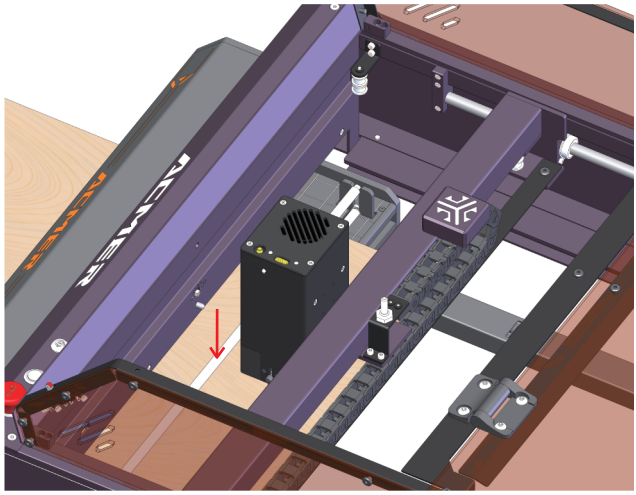


ШАГ 2: Поверните ручку регулировки высоты по часовой стрелке, чтобы опустить колесо давления и предотвратить смещение или скольжение материала во время транспортировки. (Для подробных рекомендаций обратитесь к разделу "Рекомендуемые настройки давления для общих материалов".) Используйте ручку регулировки положения, чтобы переместить материал в нужное положение.





ШАГ 2: Поверните ручку регулировки высоты по часовой стрелке, чтобы опустить колесо давления и предотвратить смещение или скольжение материала во время транспортировки. (Для подробных рекомендаций обратитесь к разделу "Рекомендуемые настройки давления для общих материалов".) Используйте ручку регулировки положения, чтобы переместить материал в нужное положение.

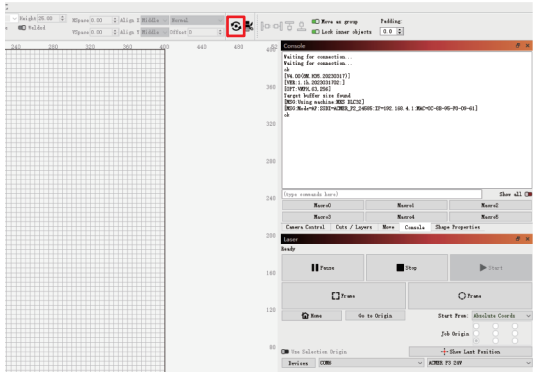


ШАГ 4: Переместите лазерную головку и материал в желаемое стартовое положение для гравировки (ось X должна быть как можно ближе к конвейеру, но не касаться его). Затем извлеките шток давления и поместите его в паз, чтобы зафиксировать материал на месте.

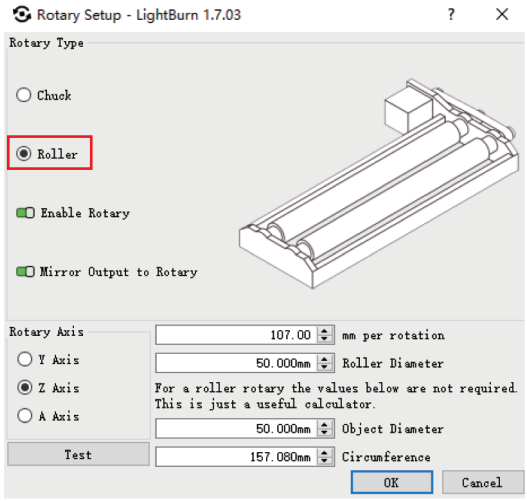
8.2 Настройки программного обеспечения

Советы: Прежде чем приступать к настройкам программного обеспечения, убедитесь, что ваша гравировальная машина включена, успешно подключена к вашему компьютеру и подключена в LightBurn.

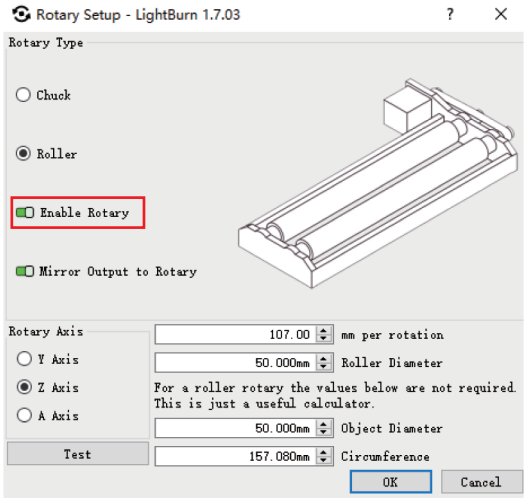
8.2.1 настройка программного обеспечения



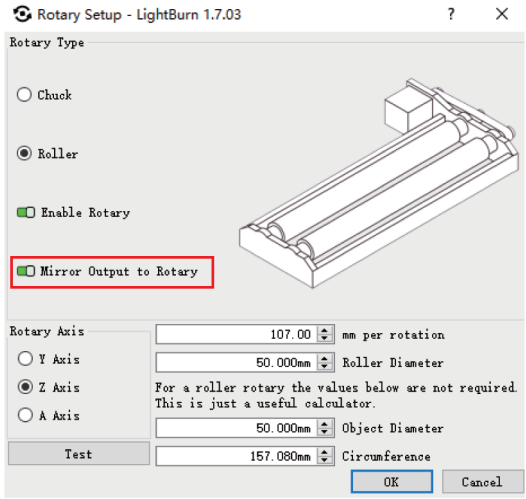
ШАГ 1: Нажмите на иконку "Настройки вращающего устройства" в панели управления.



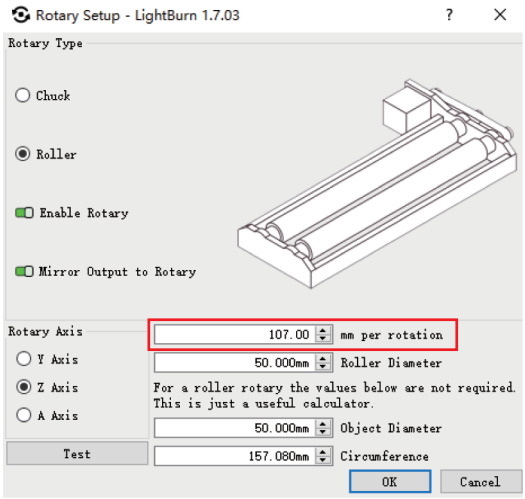
ШАГ 2: Выберите "Ролик"



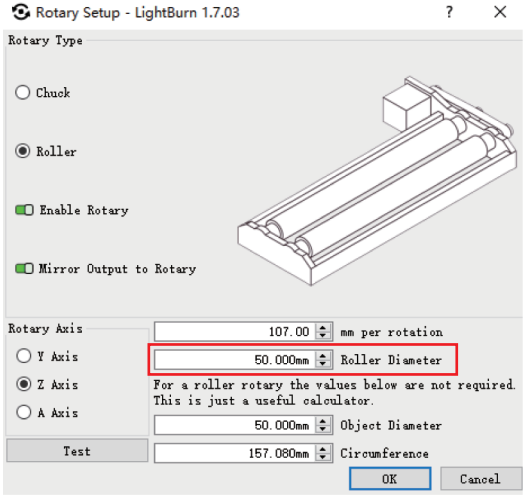
ШАГ 3: Включите "Включить вращающееся устройство"



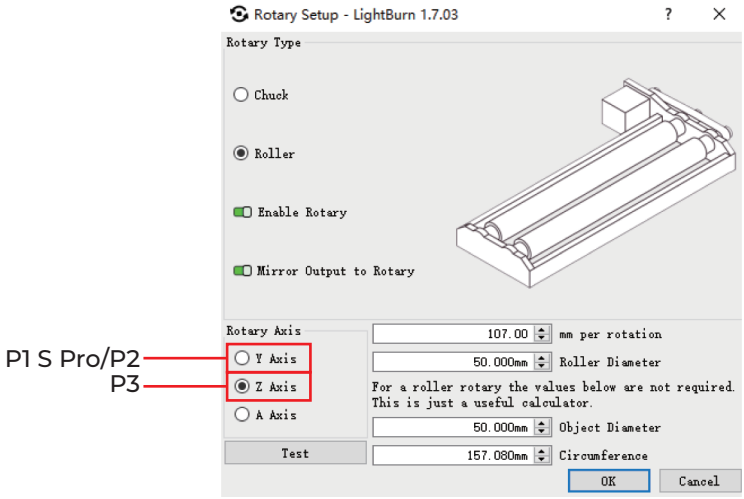
ШАГ 4: Включите "Отразить вывод на вращающееся устройство"



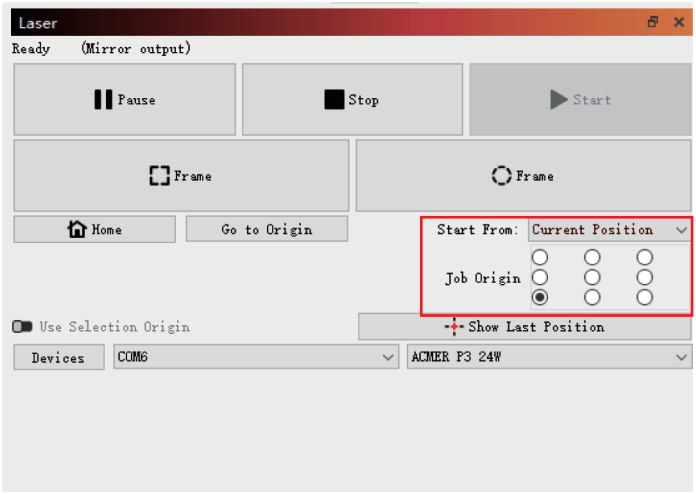
ШАГ 5: В поле “мм на оборот” введите значение “134” для P1 S PRO, “109” для P2 и значение для P3 “107”.



ШАГ 6: В поле «Диаметр ролика» введите значение “50”.



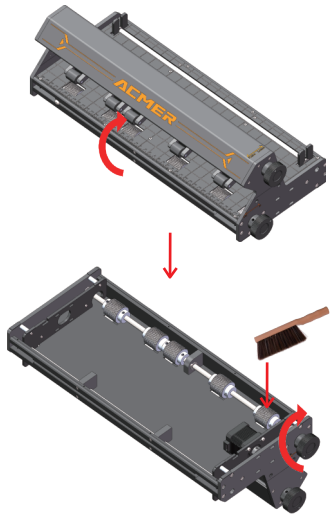
ШАГ 7: Выберите ось Z для вращающейся оси P3 и ось Y для вращающейся оси P1 S PRO/P2, нажмите "OK", чтобы завершить настройку.



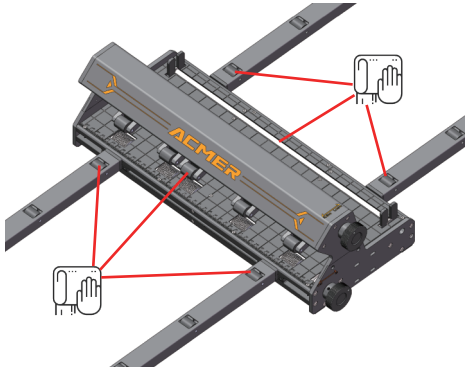
ШАГ 8: В разделе позиции выберите "Текущая позиция" с установкой позиции в нижний левый угол.

9.Чистка и обслуживание

9.1 После продолжительного использования грязь (например, древесные опилки) может накапливаться под колесами давления. Для их чистки можно перевернуть конвейер на 180 градусов. Поворачивая ручку регулировки положения вперед и назад, используйте щетку для очистки ведущих колес.



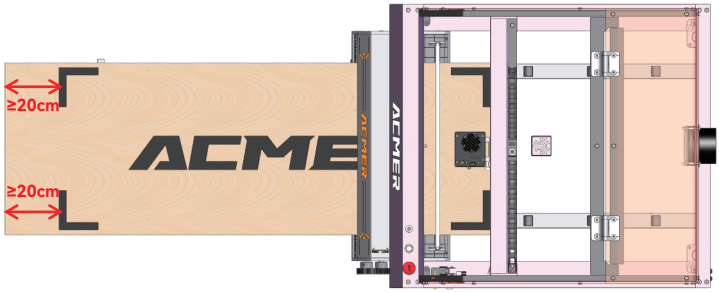
9.2После длительного использования дым и мусор могут не удаляться должным образом с области вокруг колес давления и других движущихся частей, что приведет к накоплению грязи. Вы можете использовать ткань без ворса, смоченную спиртом, чтобы протереть загрязненные участки, что поможет продлить срок службы оборудования.



10.Часто задаваемые вопросы

B1: Почему материал не может быть полностью обработан?

выхода материала за пределы колес давления во время обработки и предотвратить его невозможность возврата после гравировки, между колесами давления и зоной обработки всегда должно быть минимум 20 см свободного пространства.



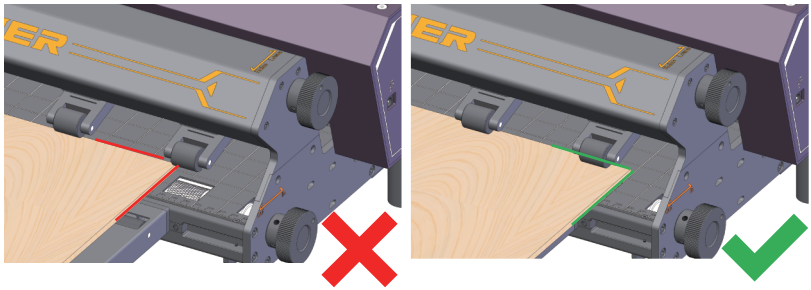
B2: Почему возникают смещения, разрывы или неполные гравировки во время обработки?

1. Разрывы или неполные гравировки могут возникать, если материал не может быть правильно подан вперёд. Пожалуйста, проверьте:

① Равна ли поверхность материала? Неровные поверхности могут привести к застреванию колес давления.
② Не слишком ли низкое давление колес давления? Недостаточное давление может вызвать проскальзывание во время транспортировки.
③ Нет ли посторонних предметов, таких как соединительные провода или остатки материалов, мешающих транспортировке материала?
④ Не сильно ли деформирован материал, что может привести к помехам с другими частями гравировальной машины?

2. Смещения во время обработки могут возникнуть, если материал неправильно выровнен при подаче. Пожалуйста, проверьте:

① Совмещён ли материал с сеткой?
② Не слишком ли близко расположено колесо давления к краю материала? Убедитесь, что давление распределяется равномерно во время транспортировки.



③. Уровни ли края материала? Избегайте использования материалов с сильно наклонёнными краями.

④. Не слишком ли низкое давление колес давления? Недостаточное давление может привести к неравномерному направлению материала.

⑤. Не слишком ли высокая настройка скорости? Установите скорость ниже максимальной скорости конвейера (только для линейного режима).

B3: Почему установленная скорость для сканирующей гравировки не зависит от фактической скорости конвейера?

Во время сканирующей гравировки скорость конвейера определяется параметром "Интервал линии" в настройках, в то время как установленная скорость определяет только скорость гравировки по оси X. Большой интервал линии может существенно повлиять на качество гравировки, поэтому рекомендуется устанавливать интервал линии в соответствии с таблицей параметров гравировки для достижения оптимальных результатов.

B4: Почему колеса давления издают необычные звуки?

Проверьте, не слишком ли высокое давление в колесах давления. Избыточное давление может вызвать неисправности в машине. В таком случае уменьшите давление.

B5: Могу ли я использовать конвейер для обработки гофрированного картона?

Не рекомендуется использовать конвейер для гофрированного картона, так как для точной подачи требуется высокое давление, что может повредить поверхность бумаги.

B6: Как обеспечить точность обработки?

① Выбирайте материалы, которые являются плоскими, не деформированными, не перекошенными и не выпуклыми для обработки.
② Мягкие и гибкие материалы склонны к деформации и могут застревать в промежутках. Для мягких материалов толщиной менее 3 мм рекомендуется наклеить пленку PET с обратной стороны перед обработкой. Вы можете приобрести пленку PET на сайте acmerlaser.com.
③ Рекомендуется выполнить выравнивание сетки перед началом гравировки, и этот шаг можно повторять несколько раз для улучшения точности выравнивания.

B7: На что нужно обратить внимание при использовании с гравировальными машинами других марок?

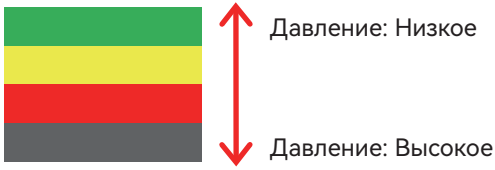
① Гравировальные машины разных марок могут иметь разные размеры оснований, что может помешать полному встраиванию конвейера, что приведет к дополнительной трате материала.
② Последовательность проводки может различаться между марками. Возможно, вам придется чередовать кабели "A" и "B", чтобы найти тот, который подходит для вашей гравировальной машины.

B8: Как расширить рабочую область?

Машина стандартно комплектуется четырьмя направляющими, поддерживающими длину материала до 1 метра (включая 30 см свеса). Если вы хотите обрабатывать более длинные материалы, вы можете посетить сайт acmerlaser.com для приобретения комплекта удлинителей для увеличения рабочей зоны.

11. Рекомендуемые настройки давления для распространённых материалов

Материал	Толщина	Давление
Фанера	3мм	
Фанера	6мм	
Фанера	10мм	
Фанера	14мм	
Акрил	3мм	
Акрил	6мм	
Акрил	10мм	
МДФ	3мм	
МДФ	5мм	
МДФ	8мм	
ЭВА	5мм	
ЭВА	10мм	
Фетровая доска	5мм	
Фетровая доска	10мм	
Пробковая доска	5мм	
Пробковая доска	13мм	



12.Послепродажное обслуживание

Чтобы обеспечить качественную послепродажную поддержку, мы рекомендуем посетить наш официальный сайт (https://ru.acmerlaser.com/) для получения подробной информации о послепродажном обслуживании и гарантии.

Кроме того, на странице «Часто задаваемые вопросы» (FAQ) вы найдете ответы на часто задаваемые вопросы, которые помогут вам лучше использовать продукт.

Если у вас есть вопросы или вам требуется дополнительная помощь, не стесняйтесь связаться с нами по электронной почте: support.ru@acmerlaser.com. Наша служба поддержки оперативно окажет вам помощь и обеспечит своевременное решение ваших проблем.

Связаться с нами

MADE IN CHINA

support.ru@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